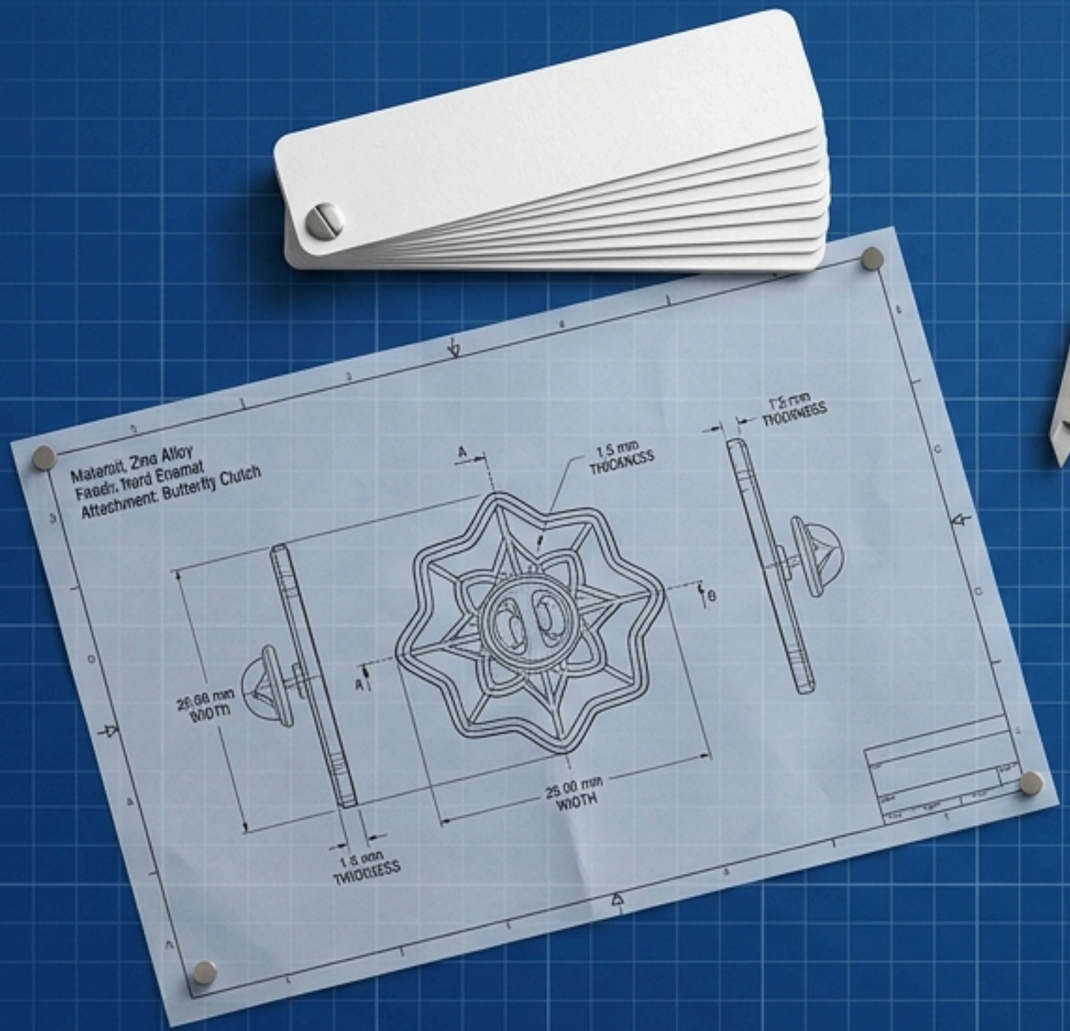
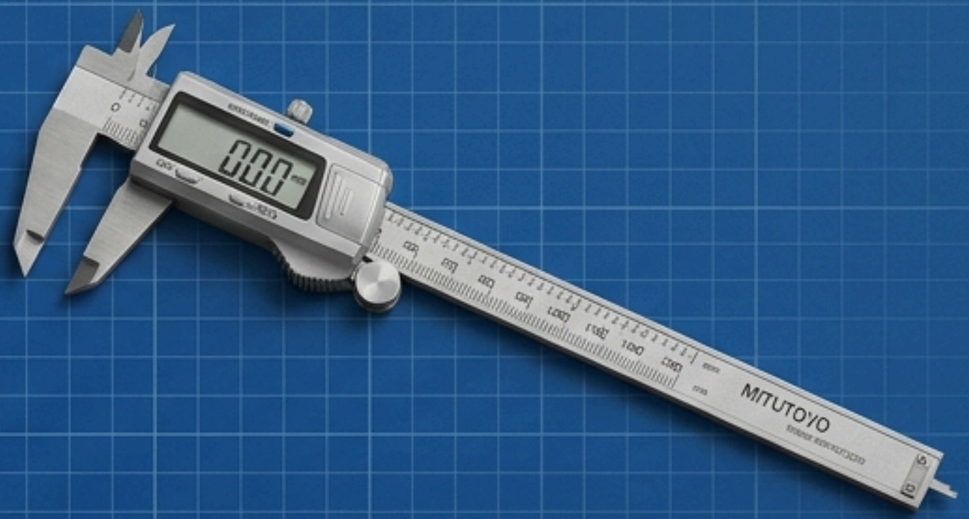
将定制硬珐琅徽章
作为受控制造项目来规范





ZIGPAC官方采购指南

产品:定制硬珐琅徽章

正式SKU:ZPCPO002

数字插图若没有转化为实物制造,就会失败

转化隐喻

数字RGB屏幕视图



实体金属现实



完美的屏幕效果图在工厂车间毫无意义。当图稿转到金属上时,

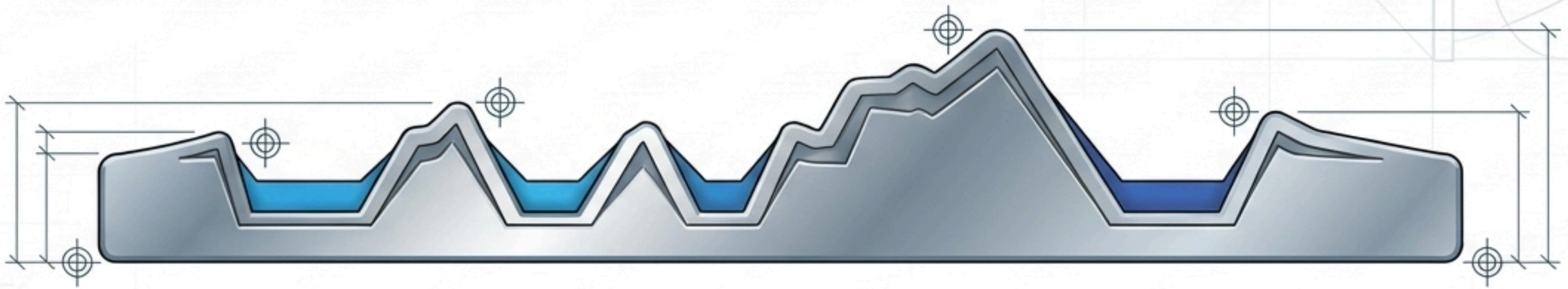
窄缝会闭合,相邻颜色会融合,抛光表面会抹去精细细节。在模具制作之后才发现这些问题,会毁掉模具成本、上市日期和库存经济性。

硬珐琅的特点是平整、抛光的表面结构

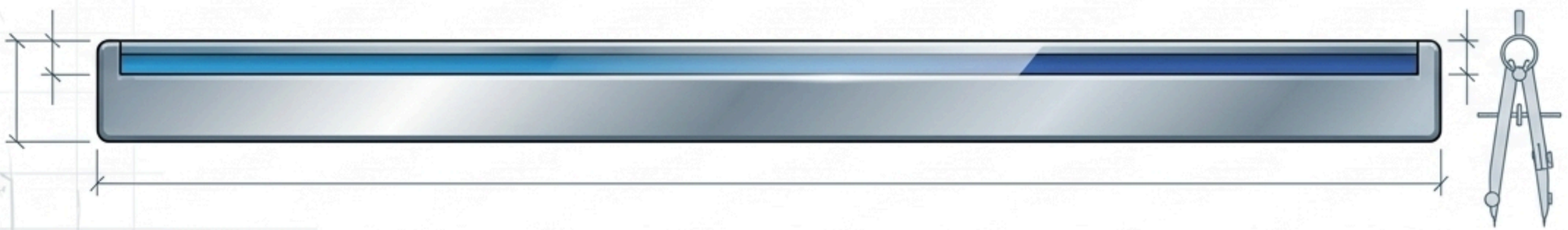
“硬”一词描述的是成品结构——一种金属徽章,其彩色区域被填充并打磨,直至与周围的金属线条齐平。它并不代表通用的材料或使用寿命保证。商业用徽章本体采用铁、黄铜、铜或锌合金。

高度剖面图

软珐琅

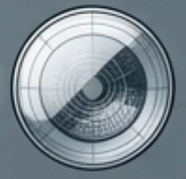


硬珐琅



ell

使制造工艺与图稿和商业模式相匹配

工艺矩阵				
工艺: 硬珐琅 	**表面:** 平整、抛光、反光	**用途:** 企业形象、高端零售	**限制:** 抛光会削弱微小细节	**成本问题:是否** 包含额外的电镀/样品费用?
工艺: 软珐琅 	**表面:** 凸起金属、凹陷色彩	**用途:** 有纹理的图稿、促销批量	**限制:** 凹陷表面的磨损表现不同	**成本问题:** 环氧树脂是可选还是已包含?
工艺: 冲压 	**表面:** 纯金属浮雕	**用途:** 正式、传统奖章	**限制:** 无彩色珐琅格	**成本问题:** 仿古处理如何影响价格?
工艺: 印刷/UV 	**表面:** 平面图形复制	**用途:** 渐变、照片	**限制:** 耐用性取决于结构	**成本问题:** 有哪些耐磨证据?
工艺: 硬珐琅+印刷 	**表面:** 抛光底座加印刷	**用途:** 复杂的高端图稿	**限制:** 套准增加检验点	**成本问题:** 报废余量是否逐项列明?

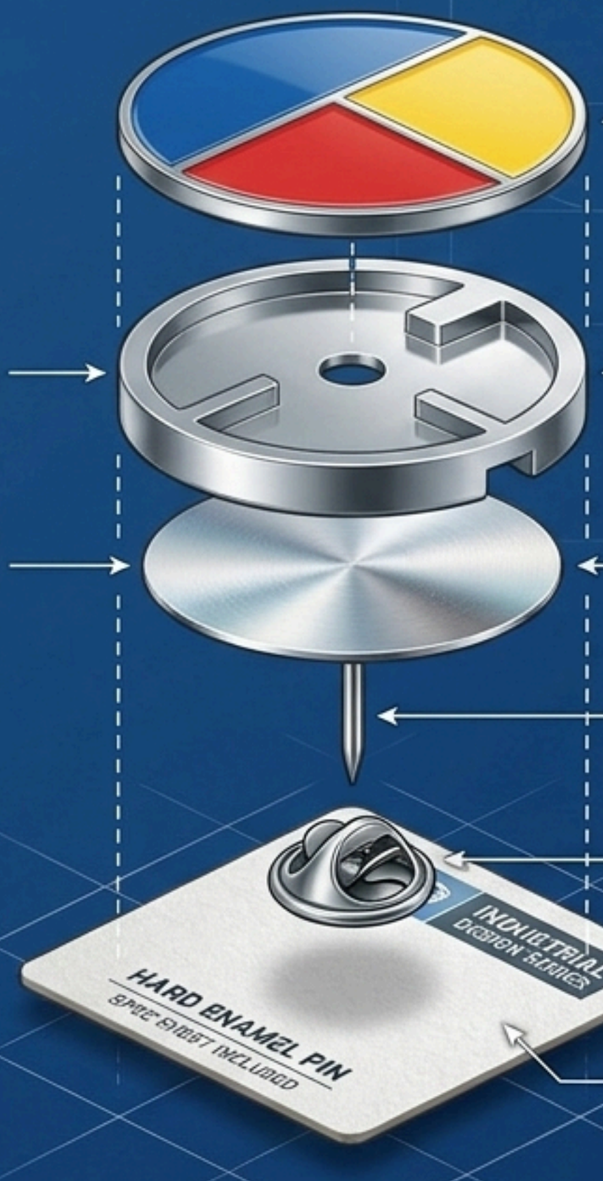
= Gb

ZIGPAC

将视觉设计分开
与金属结构

规格的构成

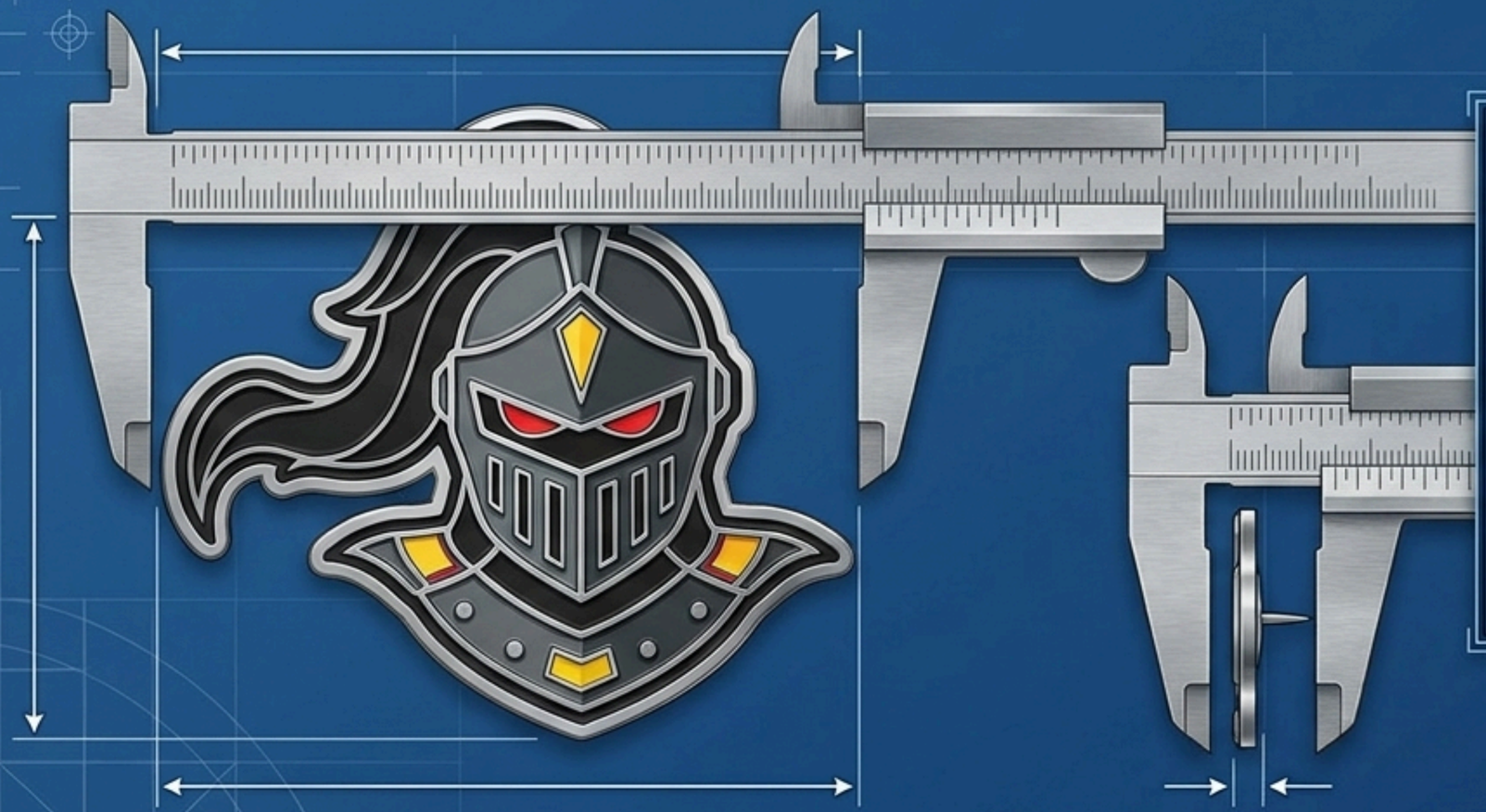
Comrmrt metal mai:to be
以金属片薄层细化，
并代表电镀底层。



完整的规格可避免图稿、
销售报价和生产打样
变成三个相互矛盾的依据。

每个色彩区域、凸起金属线条、镂空、雕刻标记和印刷覆盖层都必须单独标明,并与底层金属结构区分开。

锁定实际尺寸,消除视觉上的假设



零售参考数据

产品:
Pinsanity Black Knight

已核实尺寸:
高1.35英寸,厚2mm

消费者反响:
4.9星评分(1,988条评价)

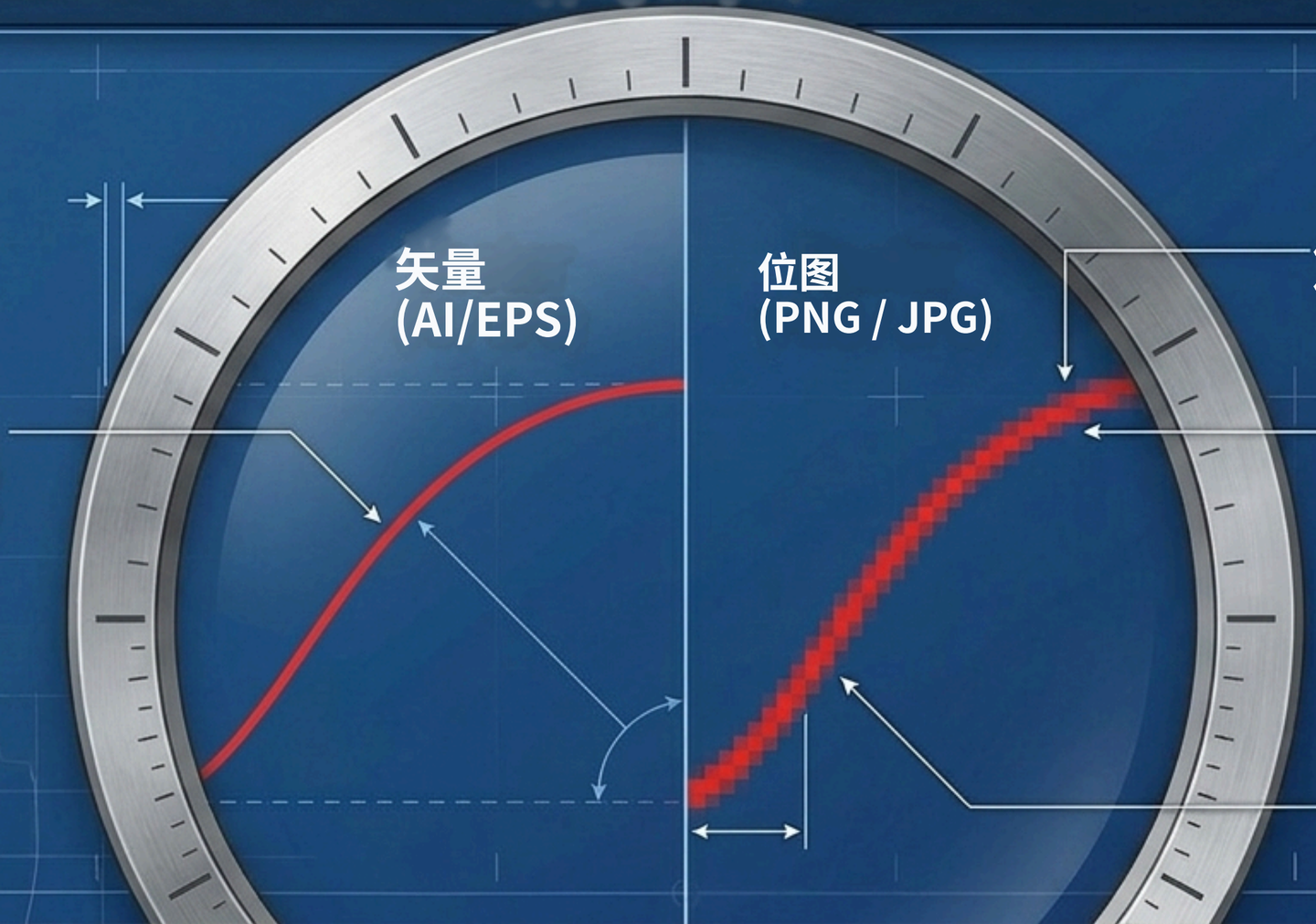
以毫米和英寸标明宽度和高度,指定哪个尺寸决定比例,并强制要求给出成品厚度值。标明正面方向,以防止配件被放置在不稳定的平衡点上。具体的尺寸比泛泛的“优质”宣称更能提升买家信心

ZIGPAC

工厂模具制作需要可缩放的、基于数学的矢量路径

请提交可编辑的生产文件(AI、EPS或PDF),字体转曲且色彩区域已分离。
矢量图可缩放而不产生像素化,因此是切削金属模具所必需的。

在开始制作模具之前,预检必须解决开放路径、重叠形状和孤立岛状区域的问题。



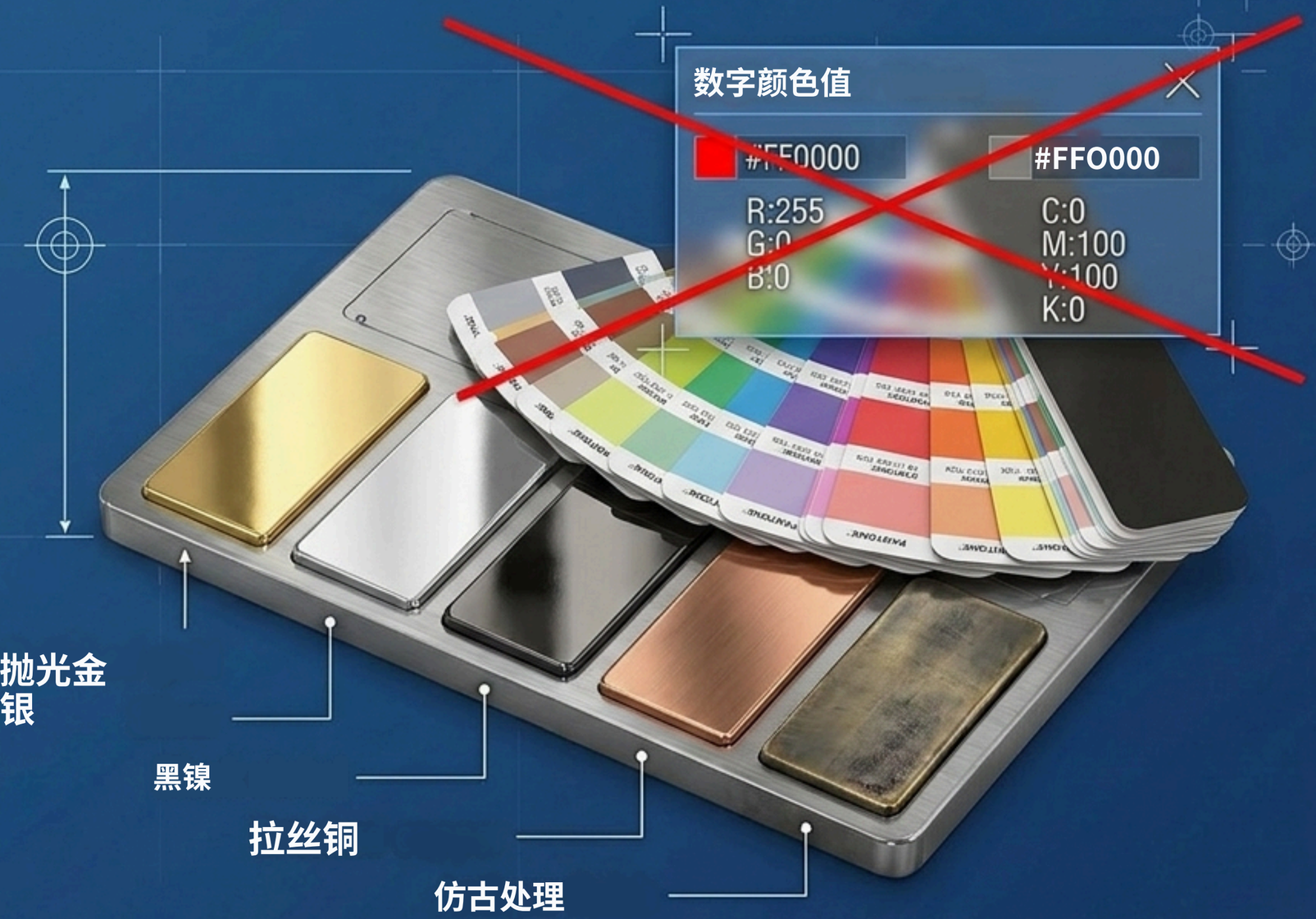
SZ

用实物生产参照来定义颜色和电镀

数字RGB屏幕数值
不能保证
在固化后的珐琅中
呈现相同外观。

指定一个有名称的
实物色彩参照。

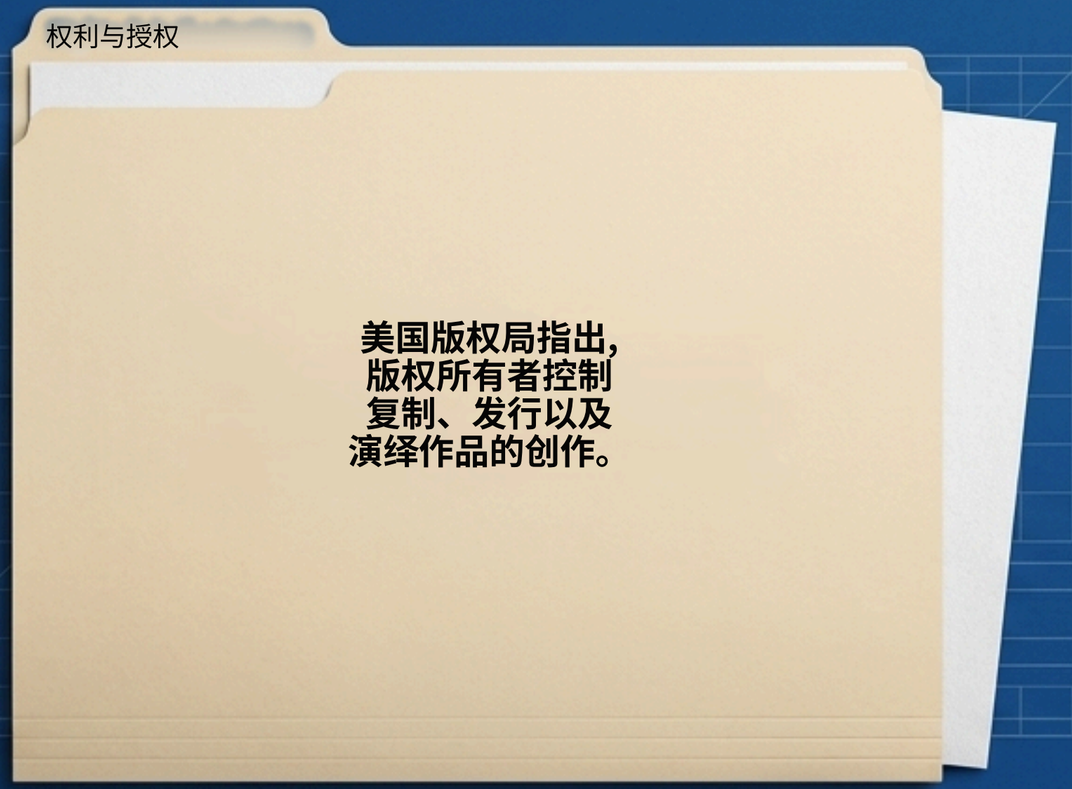
最终外观
完全取决于
基体金属、底层、
电镀和抛光
的具体组合——
而不仅仅是屏幕上的
颜色名称。



根据实际使用场景和安全性选择固定方式

固定方式选择指南			
	PVC/橡胶 背扣	舒适、轻便	在实际针柱上检查固定力
	金属蝴蝶扣	传统、紧凑	检查弹簧动作和毛刺
	锁定背扣	不易被取下	确认释放操作 及厚度
	磁铁	避免刺穿衣物	评估夹持力与 衣物厚度的关系
	双针	减少大型设计 的旋转	对照背卡 核实间距

购买工厂产能
并不赋予复制权

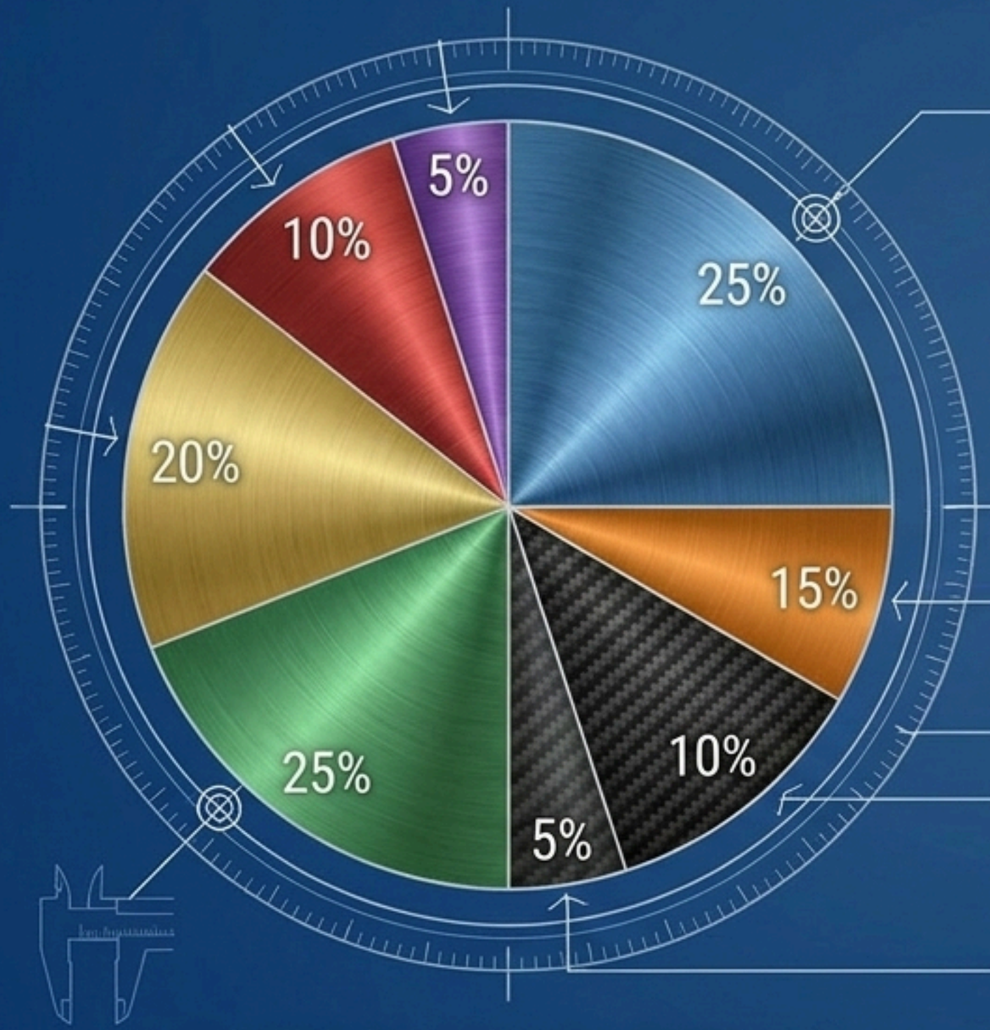


在与供应商合作之前,明确图稿的所有权。请使用原创作品、有文件证明的委托创作权利、授权素材或公有领域内容。版权所有者严格控制复制、发行以及

演绎作品的创作。工厂的制造能力并不能凌驾于知识产权法律之上。

ZIGPAC

使用加权的、基于证据的评分卡评估供应商

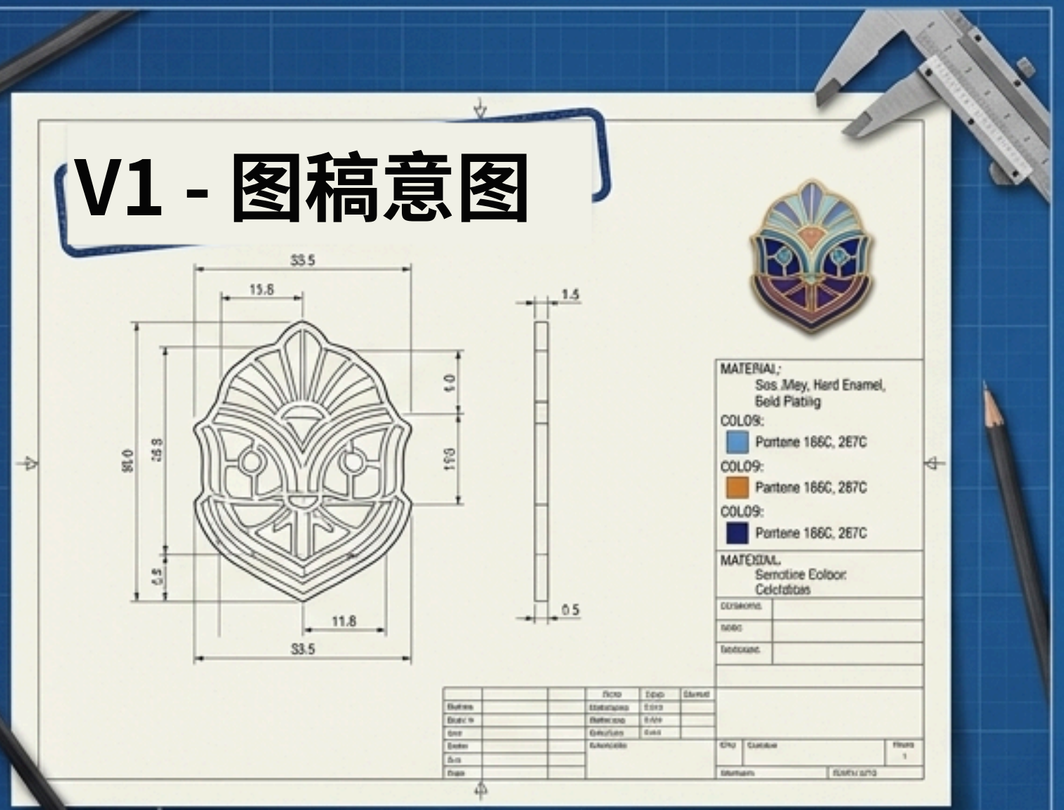


加权供应商评分卡

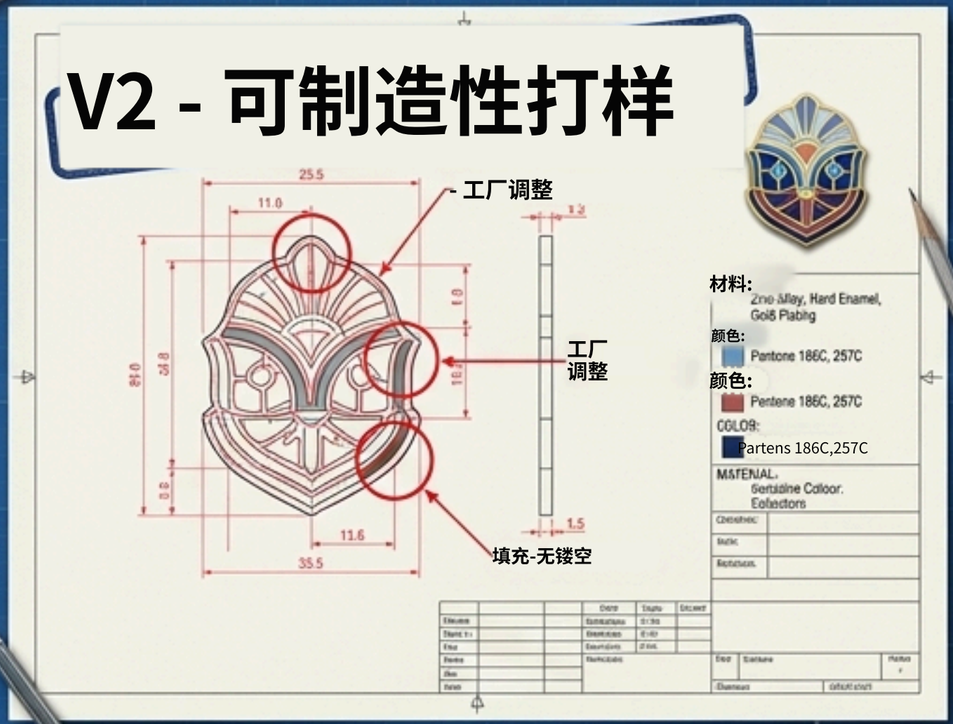
- **25% - 可制造性**
  证据:标注的打样、版本控制
- **25% - 质量体系**
  证据:验收规则、补救期限
- **20% - 到岸价格透明度**
  证据:逐项报价、Incoterms
- **15% - 交付可靠性**
  证据:里程碑进度表
- **10% - 合规性**
  证据:可追溯的材料文件
- **5% - 沟通**
  证据:书面批准

将生产打样视为具有约束力的制造文件

V1 - 图稿意图



V2 - 可制造性打样

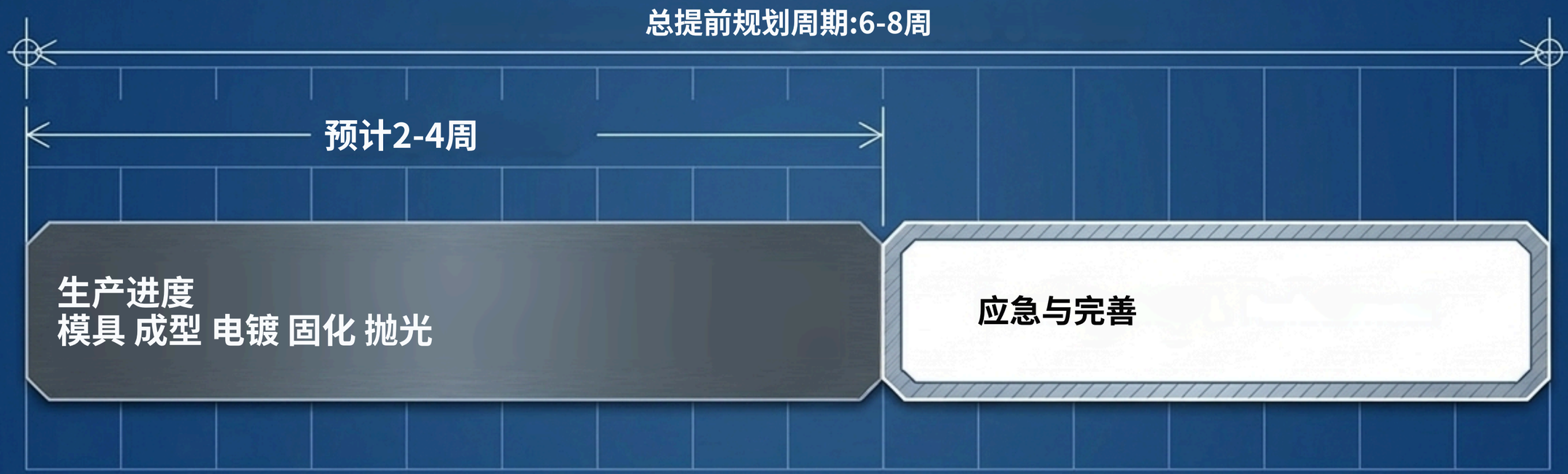


一句非正式的“看起来不错”会造成危险的模糊性。
要求供应商明确标明为可制造性所做的每一项更改。
确认尺寸、金属线条处理、填充颜色和镂空。
严格按版本号和日期批准文件,以确保
过时的文件绝不会进入模具阶段。

ZIGPAC

从最终打样而非初次询价开始管理关键路径

里程碑跟踪表



进度跟踪仅在最终打样获批后开始。
将模具放行、大货完成、检验和发货作为各自独立的里程碑来跟踪。
加急承诺只有在明确指出具体压缩哪个环节时才有价值。

ZIGPAC

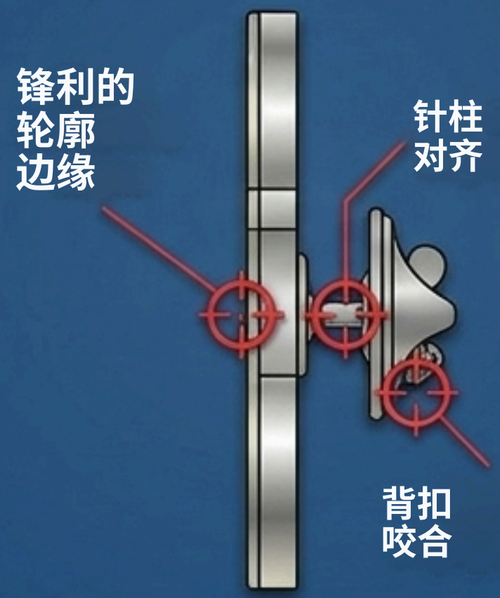
用严格的缺陷目录取代主观的“高品质”

缺陷目录

正面



结构/侧面



背面/包装



ZIGPAC

合规义务完全取决于预期使用者



路径:成人收藏品

无需进行特定的
CPSC儿童测试。



路径:
儿童产品

CPSC严格限值:

总铅限值100 ppm
表面涂层限值90 ppm

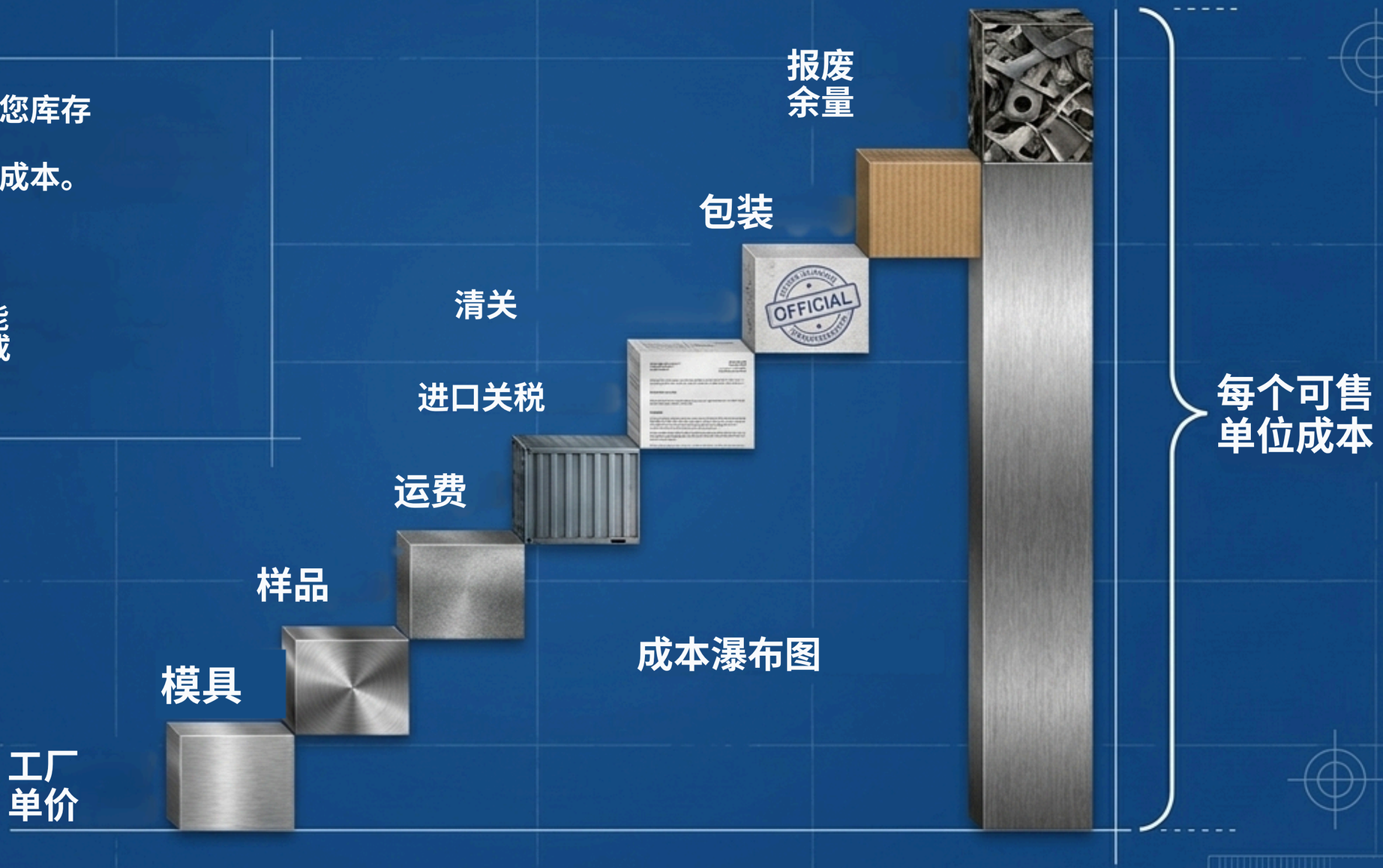
成人收藏品与面向儿童销售的产品不适用相同的监管义务。
工厂笼统的“无铅”声明,若没有对应的、可追溯的实验室检测编号,
并不能证明您所订购的结构合规。

ZIGPAC

最低的工厂单价很少是真正的经济成本

通过计入将产品送达您库存所需的每一个步骤，计算每个可售单位的成本。

低起订量的说法(例如每款25件)并不能消除高额的开机成本或到岸成本风险。



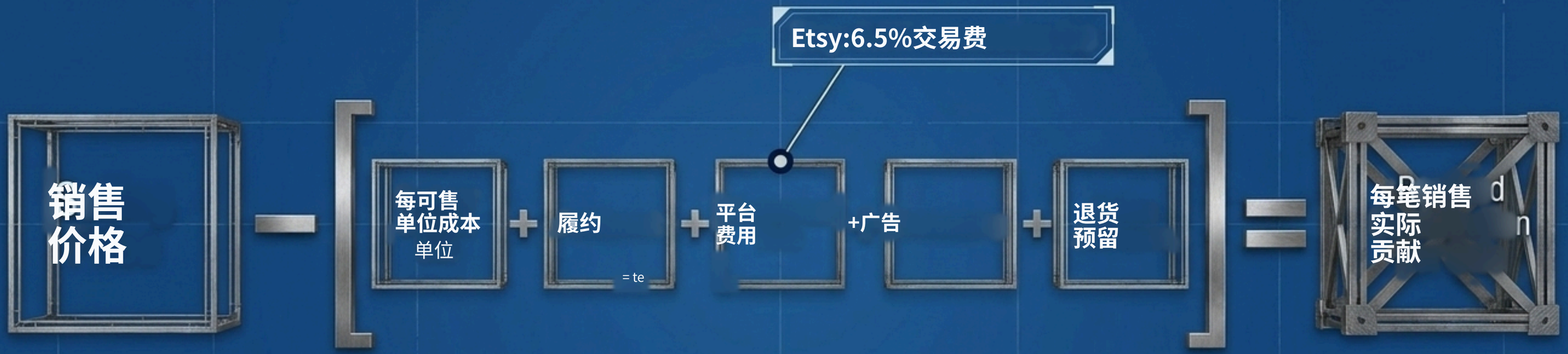
明确交付责任和关税分类



8871.81.0150	---	8871.81.0150	20%	8802.00.0000	---		5%
8871.81.0260	---	8871.81.0260	10%	8803.00.0060	---		10%
8871.81.0160	---	8871.81.0760	10%	8803.00.0050	---		10%
8871.81.0150	---	8871.81.0700	20%	8803.00.0060	---		10%
8871.81.0160	---	8871.81.0260	20%	8803.00.0080	---		10%
8871.81.0160	---	8871.81.0760	10%	8803.00.0060	---		10%
8871.81.0760	---	8871.81.0260	20%	8803.00.0050	---		10%
8871.81.0160	---	8871.81.0200	20%	8802.00.0000	---		10%
8871.81.0260	---	8871.81.0900	10%	8803.00.0060	---		10%
8871.81.0160	---	8871.81.0200	10%	8803.00.0060	---		10%
8871.81.0150	---	8871.81.0150	20%	8802.00.0060	---		10%
8871.81.0700	---	8871.81.0700	10%	8803.00.0000	---		10%
8871.81.0160	---	8871.81.0200	20%	8803.00.0060	---		10%

在采购订单中记录确切的Incoterms 2020规则。DAP与DDP不能互换——必须清楚由谁担任进口商、办理清关并缴纳关税。切勿仅凭外观指定关税编码;最终归类取决于基体材料、结构和功能。

在批准订单数量之前
扣除电商平台渠道成本

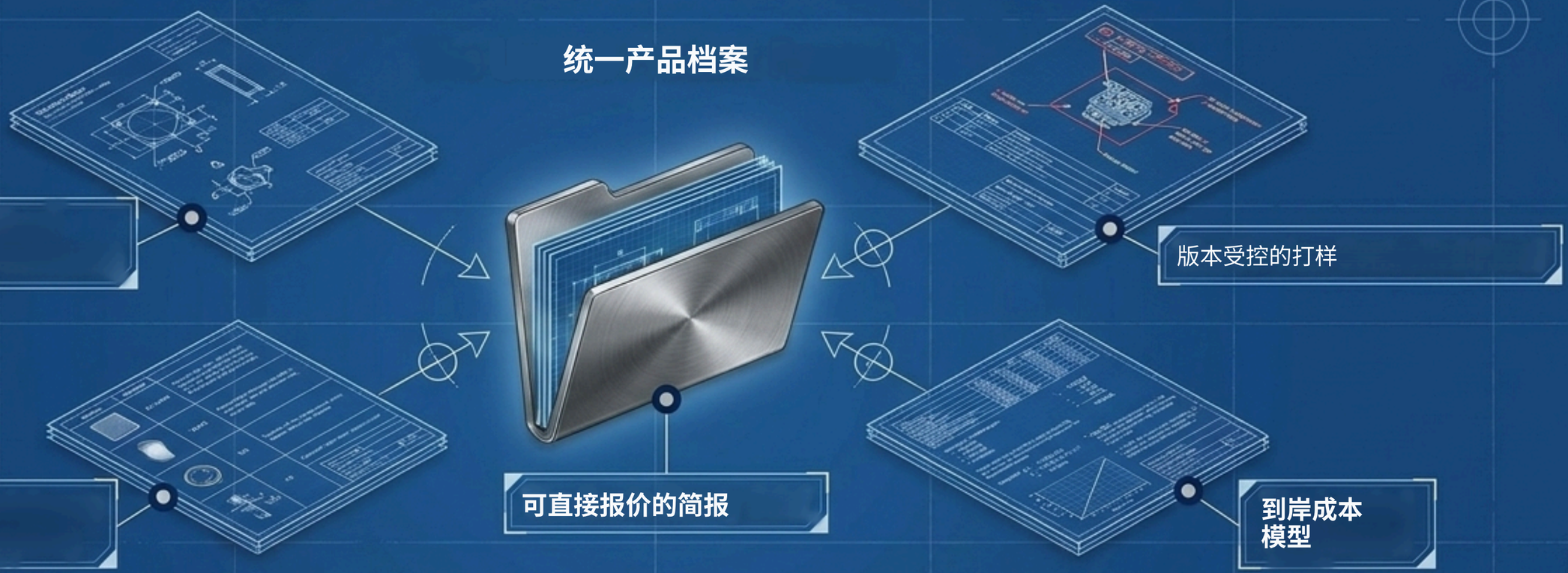


一笔假设的$12销售,在$2工厂成本下,并不等于83%的利润率。
官方平台费用、支付处理、广告和履约
可能大幅减少贡献。至少建模三种结果:计划销速、
打折后更慢的售罄,以及高缺陷情形。

NX

ZIGPAC

将零散的变量转化为统一的、可直接报价的简报



一份成功的定制珐琅徽章订单早在开模之前就已开始。通过将订单拆分为明确的规格、时间表、质量门槛和总到岸成本,您会认识到:如果不把所有这些变量锁定在同一份最终产品档案中,促销报价就毫无意义。

我们

在第一批货到达之前设计好复购机制

一份最终的产品档案可避免下一次生产依赖记忆。请记录验收的数量、缺陷类别和售罄率。询问供应商实体模具将保留多长时间。这些数据能揭示报价较低的翻单价格是否被色差漂移或更廉价的替换部件暗中抵消。

已批准的实物样品模具编号与保留期限

Pantone色彩参照

- ☑ 基体金属与电镀配方
- ☑ 最终检验与缺陷结果