DOKUMENT-SKU: ZPCPOOO3 ID DOSSIER-FORMAT



Individuelle Die-Struck-Pins:

Das Beschaffungs- und Fertigungs-Playbook

Ein ZIGPAC-Leitfaden für den Wechsel von Logo-Upload-Transaktionen zu risikosicherer Mikrofertigung.



Makrofotografie: Polierte erhabene vs. sandgestrahlte vertiefte Flächen bei gerichteter Beleuchtung.

DIE KRAFT DES DIMENSIONALEN KONTRASTS

Individuelle Die-Struck-Pins nutzen eine Präzisions-Stahlmatrize, um erhabene und vertiefte Details in das Metall zu prägen. Es gibt weder Emaille noch Farbfüllung. Den Kontrast formt allein das Licht.

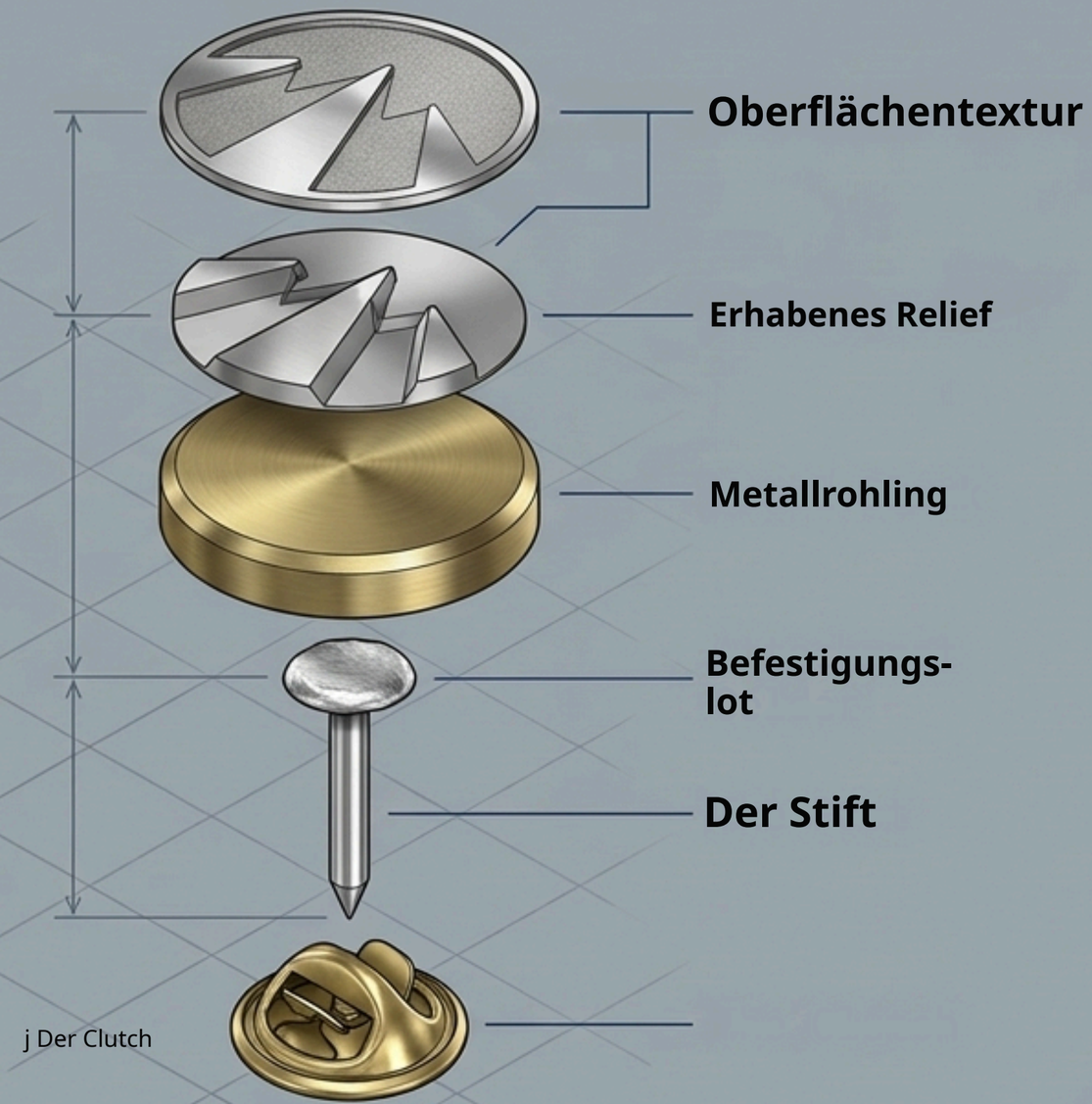
HAUPTANWENDUNGEN

- **Auszeichnungen für Dienstjubiläen**
- **Militär- und Behördenabzeichen**
- **Schulabschlussauszeichnungen**
- Geschenke für Führungskräfte
- Gedenkeditionen

EINBLICK: Die bevorzugte Wahl für formelle **Anwendungen, bei denen schwere Metalltextur mehr aussagt als vollfarbige Grafik.**

AUFBAU EINES DIE-STRUCK-PINS

Ein gelungener Pin ist eine vollständige mechanische Baugruppe, nicht nur ein gestanztes Stück Metall. Jede Schicht erfordert spezifische, gezielte Fertigungskontrollen.



ZIGPAC

DIE „LOGO-UPLOAD“-FALLE

Ein digitales Logo wirkt auf dem Bildschirm präzise, verliert aber seine Lesbarkeit in dem Moment, in dem es in physisches Relief umgesetzt wird.

DIGITALER BILDSCHIRM [2D]



·Unendlich skalierbar
·Perfekt scharfe Ecken

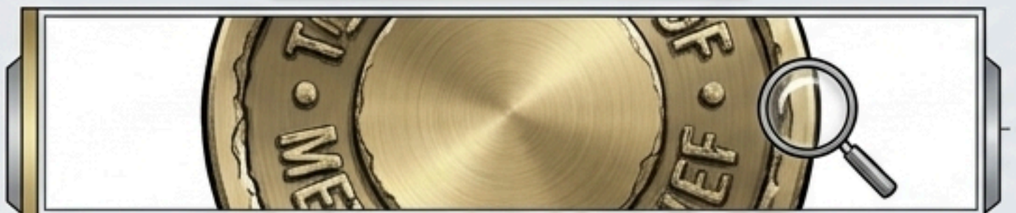
PHYSISCHER STAHL [3D]



Dünne Striche schließen sich
Kleine Negativräume (Punzen) verschwinden
Polierte Flächen spiegeln umgebende Details und zerstören den Kontrast

Fehler im Vorfeld verstärken sich im weiteren Verlauf

Risikodiagnose in 2 Spalten

NACHGELAGERTER DEFEKT	URSACHE IM VORFELD
 Pin dreht sich oder hängt an der Kleidung durch.	Das Befestigungslayout wurde nie unter dem Endgewicht belastungsgetestet; ein einzelner Stift bei einem schweren/breiten Abzeichen.
 Produktionslauf wegen mangelnder Lesbarkeit abgelehnt.	Das Artwork wurde im Browser-Zoom statt in der tatsächlichen physischen Größe geprüft; Relieftoleranzen wurden ignoriert.
 Budget durch versteckte Kosten zerstört.	Werkzeug, Proofing, Einrichtung und Zollabwicklung wurden nicht in die Fixkosten einkalkuliert.

FAZIT: Behandeln Sie das Projekt als kontrollierte Fertigungsspezifikation.

ZIGPAC

ROUTENFINDER: ARTWORK UND VERFAHREN ABSTIMMEN

VERFAHREN	VISUELLE STÄRKE	HAUPTEINSCHRÄNKUNG	BESTE ANWENDUNG
Die Struck	Erhabene/vertiefte Ganzmetall-Details	Gibt keine Fotos, Verläufe oder Markenfarben wieder	Formelle Embleme, Jubiläen
Weichemaille	Leuchtende vertiefte Farbe mit fühlbaren Metalllinien	Freiliegendes Relief erzeugt eine stark texturierte Oberfläche	Fan-Merchandise, bunte Werbeartikel
Hartemaille	Glatte, polierte, schmuckartige Farbe	Farbgrenzen schränken detailreiche Motive ein	Hochwertige Markengeschenke
Druckguss	Tiefes 3D-Relief, strukturelle Aussparungen	Anderes Werkzeugverhalten; nicht für flaches Blech	Maskottchen, schwere skulpturale Formen
Gedruckt	Fotografische Details, Verläufe	Das Erscheinungsbild hängt vollständig von Druckschicht & Beschichtung ab	Kurze Kampagnen, aufwendige Illustrationen

Das Hardware-System: Oberfläche + Befestigung

OBERFLÄCHEN



Poliertes Gold
Für einfache Logos, formelle Auszeichnungen

→ Kontrollpunkt: Reflexionen verringern den Feinkontrast



Antiksilber
Für dichte Schrift, Traditionsmarken

→ Kontrollpunkt: gewünschte Dunkelheit festlegen



Schwarznickel
Für modernes, dezentes Branding

→ Kontrollpunkt: sicherstellen, dass dunkle Vertiefungen nicht mit dünnen Linien verschmelzen

BEFESTIGUNGEN



Butterfly-Clutch
Allgemeine Programme

→ **Kontrollpunkt: Ersatz-Clutches beilegen**



Sicherungs-Clutch
Höherwertig/häufiges Tragen

→ Kontrollpunkt: Abziehkraft testen



Zwei Stifte
Breite, asymmetrische oder schwere Pins

→ **Kontrollpunkt: Abstand gegenüber Uniform/Revers prüfen**

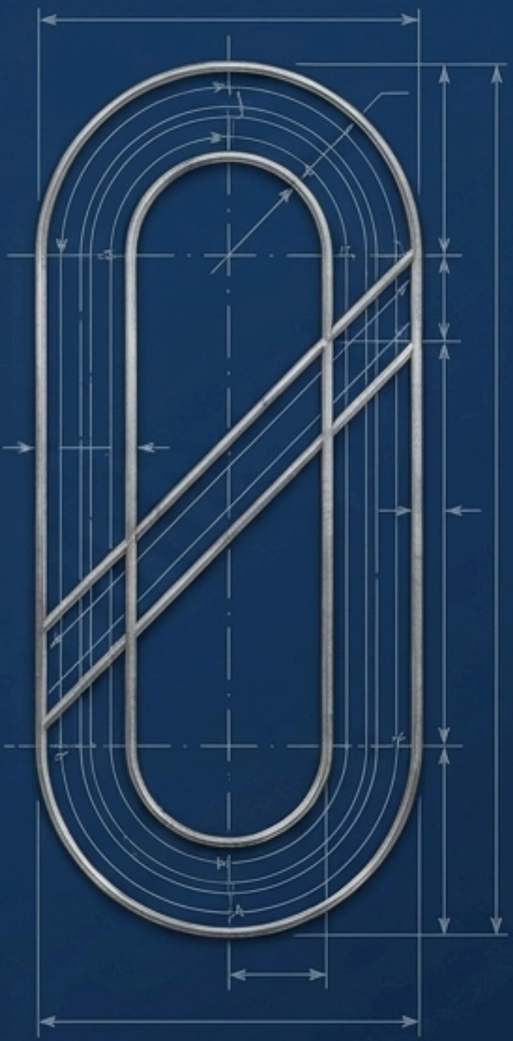
SYSTEMSYNTHESE: Eine optisch gelungene Vorderseite gleicht weder einen schwachen Stift noch einen unpassenden Clutch aus. Als ein integriertes System auswählen.

Gate 1: Umfang definieren & Einhaltung von Vorschriften

Scoping-Parameter

Beginnen Sie mit dem Geschäftsanlass. Legen Sie
Zielgruppe, Menge, Liefertermin beim Kunden und Wiederholungsstatus fest.

Hinweis zum Zeitplan
Trennen Sie das gewünschte Lieferdatum vom Datum der Produktionsfertigstellung, um
Zeit für Zoll und Prüfung einzuplanen.



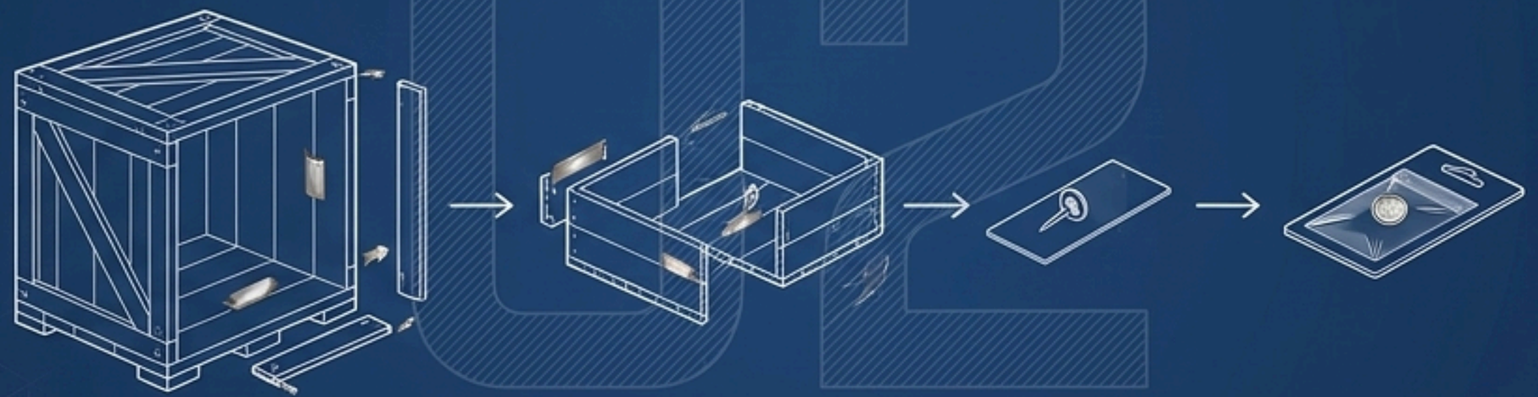
REGULATORISCHE RISIKEN

Wenn überwiegend für Kinder von 12 Jahren oder jünger bestimmt, sind die US-CPSC-Sicherheitspflichten

zu beachten. Zugängliche Bauteile dürfen höchstens 100 ppm Gesamtblei enthalten; Oberflächenbeschichtungen unterliegen einem Grenzwert von 90 ppm. Die Norm ASTM F2923-20 kann ebenfalls gelten.

Gate 2: Die standardisierte Angebotsstruktur

[Werkzeug] + [Menge × Produktionspreis] + [Befestigungen/Verp.] + [Fracht/Versicherung] + [Zölle/Zollabwicklung] = TATSÄCHLICHE LANDED-KOSTEN



BERECHNUNGSREGEL

Teilen Sie die tatsächlichen Landed Costs durch die abgenommenen
Einheiten – nicht nur durch die versandten Einheiten.

PFLICHT-SPEZIFIKATIONSFELDER

Abmessungen | Grundmetall | Dicke | Relief-typ | Beschichtung | Frontstruktur | Kantenbehandlung
| Clutch-Typ | Regelung zu Über-/Unterlieferung

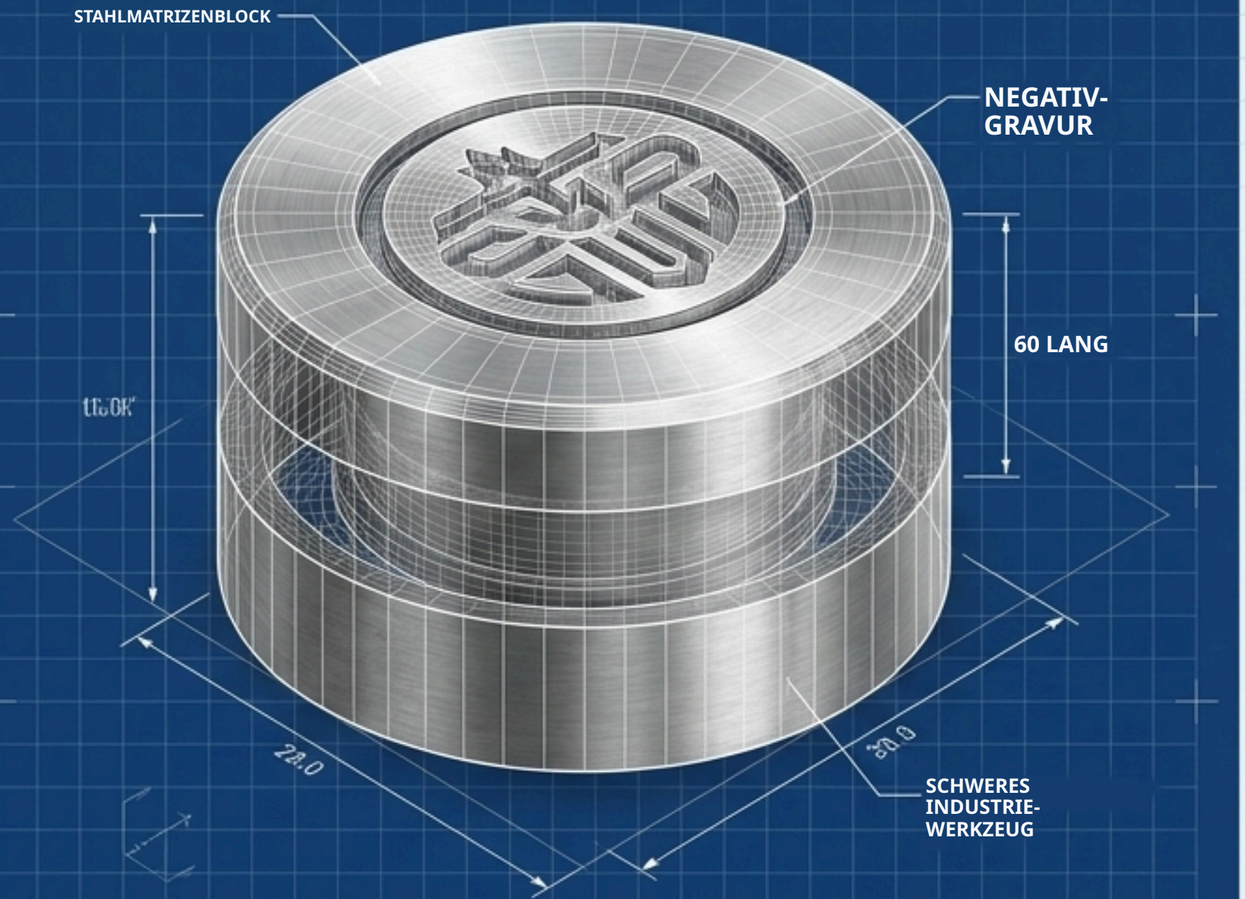
EINBLICK

Ein niedriger Fabrikpreis verliert seine Aussagekraft, wenn das Angebot
Werkzeug und Luftfracht ausschließt oder eine erhöhte Ausschusstoleranz enthält.

Gate 3:

Werkzeugrechte & IP-Governance

03



DIE REALITÄT DES WERKZEUGS

Die Zahlung einer Werkzeuggebühr überträgt nicht automatisch das physische Eigentum an der Matrize.

VERTRAGSANFORDERUNGEN

Halten Sie Eigentümer, Lagerort, Aufbewahrungs-dauer, Nachbestellbedingungen, Änderungs-regelung und Vernichtungsprozess schriftlich fest.

IP-AUTORISIERUNG

Prüfen Sie die Berechtigung für Logos/Siegel über den Rechteinhaber. Durchsuchen Sie offizielle Marken-/Patentregister über das USPTO.

REGEL

Dass eine Fabrik ein Bild reproduzieren kann, ist kein Beleg dafür, dass der Käufer die Erlaubnis zur Vermarktung hat.

Gate 4: Preflight der Vorlage

DATEISTANDARDS

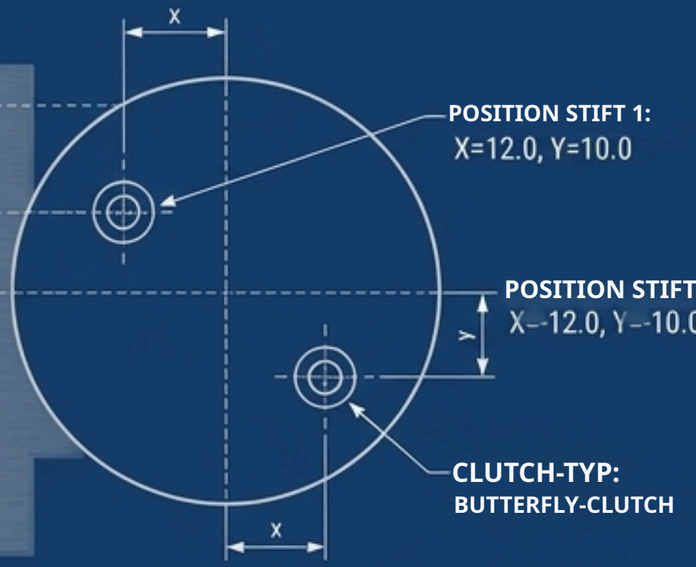
AI, EPS, SVG oder Vektordatei **PDF** mit in Pfade umgewandelten Schriften.

PROOFING-VORGABEN

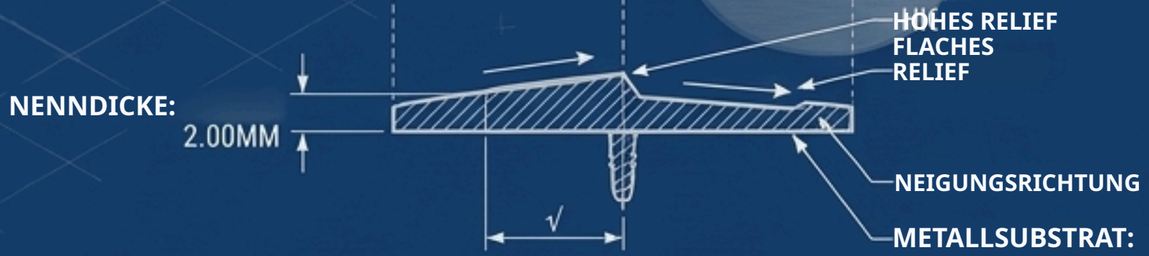
Ein Produktionsproof muss ausdrücklich Abmessungen, Reliefrichtung, polierte vs. texturierte Zonen, Metall, Dicke, Stiftpositionen, Clutch und Revisionsnummer zeigen.



Draufsicht



Rückansicht



Seitenprofil-Querschnittsansicht

STRENGE REGEL

Verlassen Sie sich nicht auf Chat-Nachrichten (z. B. „Antiksilber“) ohne eine markierte visuelle Referenz auf dem offiziellen Proof.

ZIGPAC

Gate 5: Der Checkpoint für das physische Muster

Bewertungs-Gate



05

DIE GRENZE DES DIGITALEN

Digitale Proofs bestätigen das Layout. Sie können Beschichtungston, Kantengefühl, Reflexionsgrad, Gewicht oder Clutch-Leistung nicht belegen.

WANN MUSTERN

Hochwertige Programme, komplexe Embleme, Sonderoberflächen, Anwendungen für Kinder oder enge Termine.

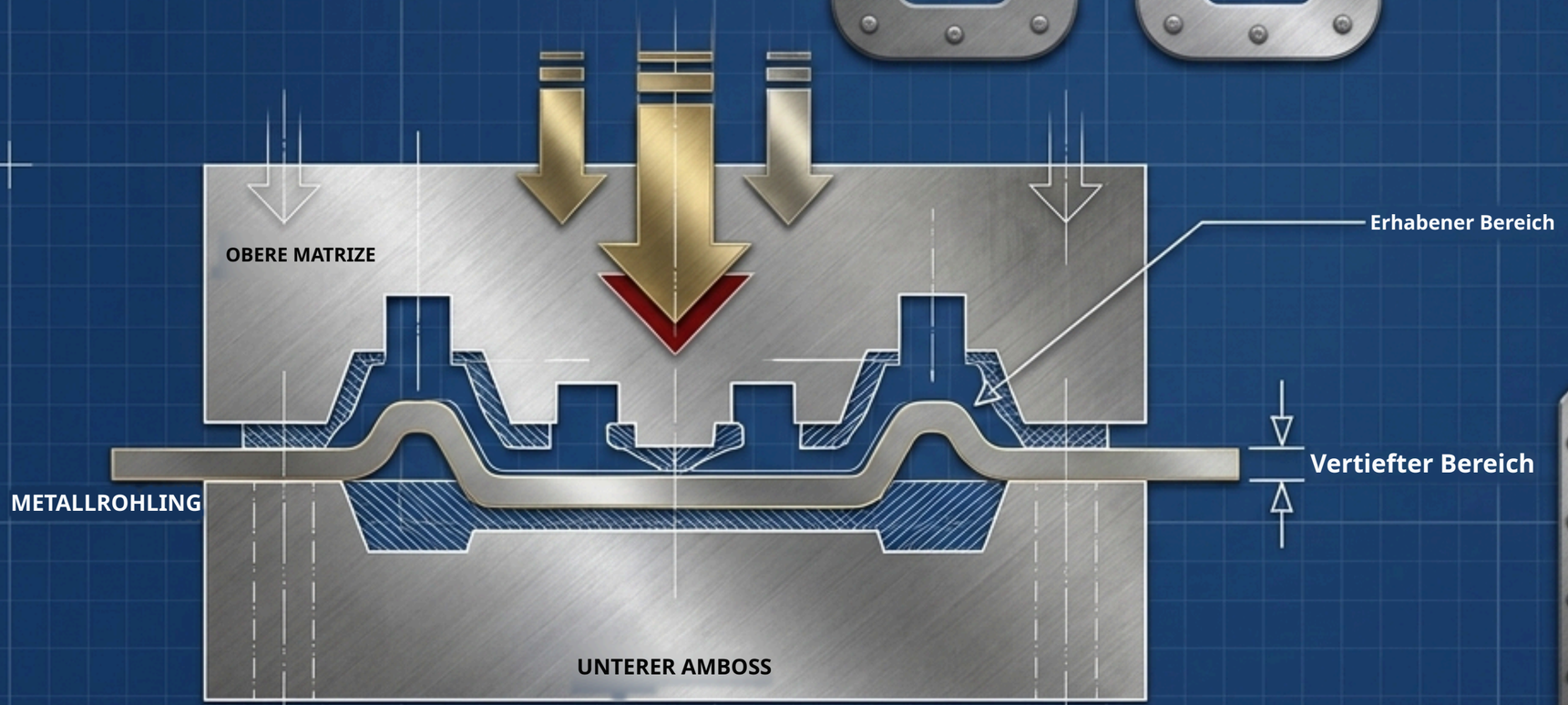
DIE FESTSCHREIBUNG

Unterzeichnen und datieren Sie das abgenommene Muster.
Erfassen Sie Masse (Gramm), Abmessungen (mm), Matrizennummer und Befestigungs-konfiguration. Dieses physische Objekt wird zur absoluten Referenz für die Serienprüfung.

Gate 6: Die Präge-Sequenz

KERNABLAUF

Artwork-Freigabe → **Matrizen-vorbereitung** → **Metall-prägung** → **Kontur-schnitt** → **Entgraten** → **Polieren/ Texturieren** → **Beschichten / Antikisieren** → **Stift-befestigung** → **Reinigung** → Prüfung



KOMPLEXITÄTSRISIKO

Jedes zusätzliche Merkmal [komplexes Relief, Aussparungen, Zweifachoberfläche, gemischte Emaille]
fügt einen eigenen Arbeitsschritt und eine zusätzliche Fehlerquelle hinzu.

Gate 7: Messbare Daten prüfen, keine Adjektive

MERKMAL	BEOBACHTBARER NACHWEIS	DEFEKTSIGNAL
Abmessungen & Profil	Messschieber-Messungen vs. Spezifikation	Verzogene Kontur, schlechter Beschnitt
Relief & Schrift	Vergleich mit dem Muster bei konstantem Licht	Zugesetzte Punzen, Matrizenmarken, umgekehrtes Relief
Beschichtung & Oberfläche	Chargenfotos, Referenz-muster	Blasen, Abblättern, Poren, sichtbares Grundmetall
Stift & Clutch	Passform- und mechanischer Test	Lockerer Stift, sich drehendes Produkt, schlechte Lötung
Kanten & Sauberkeit	Sicht-/Handhabungsprüfung	Grate, scharfe Spitzen, Polierrückstände

REGEL: „Premium-Qualität“ ist kein Prüfkriterium;
ein unterzeichnetes Muster plus messbare Anforderungen ist es.

Gate 8: Zolltarif-Navigation & Umweltaussagen

ZOLL- & TARIFFRISIKEN



HTS-Klassifizierung: Nicht

allein anhand des Begriffs „Anstecknadel“ vergeben. Aktuelle Codes über den USITC Harmonized Tariff Schedule prüfen.

Section-301-Risiko: USTR

Unterlagen zeigen, dass die Zölle der Liste 3 von 10 % auf 25 % erhöht wurden. Verlangen Sie ein DDP-Angebot, um die tatsächlichen Zielkosten offenzulegen.

UMWELTPRÜFUNG



FTC Green Guides: „Null Auswirkung“ oder „umweltfreundlich“-Aussagen erfordern einen Nachweis.

Anforderung: Verlangen Sie

Anteil in Gewichtsprozent, Pre-/Post-Consumer-Basis und Chargen-rückverfolgbarkeit statt pauschaler Öko-Labels.

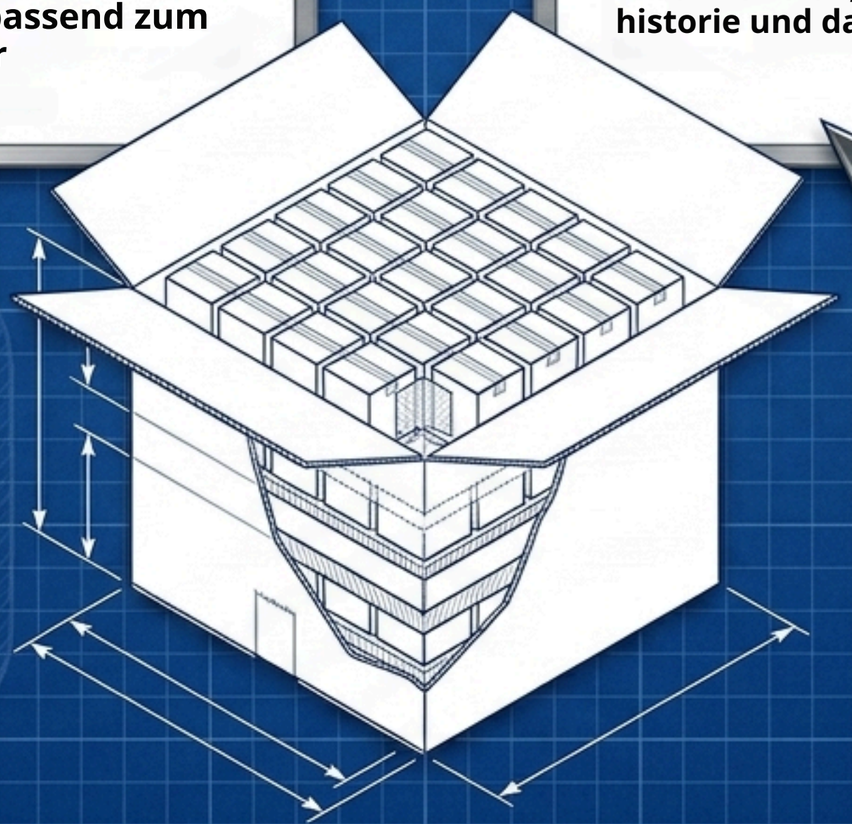
Gate 9: Transportschutz & Nachbestelldaten

PHYSISCHER SCHUTZ

**Einzelne Polybeutel verringern Abrieb; passgenaue Boxen unterstützen Premium-Programme. Die Verpackung
muss Bewegung kontrollieren und unverträgliche Oberflächen trennen, passend zum Vibrations- und Feuchtigkeitsrisiko der Versandroute.**

DER NACHBESTELLNACHWEIS

**Prüfen Sie bei Erhalt innerhalb der vertraglichen Reklamationsfrist. Archivieren Sie die exakte Vektordatei,
Proof-Revision, Matrizennummer, akzeptierte Fehler-historie und das Aufbewahrungsdatum des Werkzeugs.**





DIE SYNTHESE: PREIS VS. TATSÄCHLICHE KOSTEN

DIE COMMODITY-FALLE

Beginnt mit niedrigem Stückpreis, aber versteckte Gebühren vervielfachen sich.

UNVORHERSEHBARE GESAMTKOSTEN

Zoll-Überraschungen

Neuanfertigungen/ Ausschuss

Ungeplante Luftfracht

Versteckte Zollabwicklung

Niedriger anfänglicher Stückpreis

GESAMTKOSTEN UM [X] % SENKEN

KONTROLLIERTE SPEZIFIKATION

Erfordert Planung im Voraus, führt aber zu niedrigeren, stabilen Gesamtkosten.

NIEDRIGERE, STABILE GESAMTKOSTEN √

Planbare Fracht & Zollabwicklung

Stückpreis + Vorab-Werkzeug

PARADIGMENWECHSEL: Eine „Logo-Upload-Transaktion“ wirkt anfangs günstig, führt aber zu versteckten Gebühren. Eine „kontrollierte Fertigungsspezifikation“ schützt die Landed Costs.

ZIGPAC



Präzision ist kein Zufall. Sie wird spezifiziert.

Ein erfolgreicher individueller Die-Struck-Pin ist das Ergebnis kontrollierter Entscheidungen: lesbares Relief, stabile Befestigungen, dokumentierte Werkzeugrechte, messbare Prüfkriterien und Gesamtberechnung der Landed Costs. Machen Sie aus Ihrem Artwork eine produktionsreife Spezifikation mit einer ZIGPAC-Werksdirektbewertung.

Fordern Sie ein detailliertes Produktionsangebot an. | ZIGPAC Fertigungsrichtlinien