DOKÜMAN SKU: ZPCPOOO3 DOSYA FORMATI



Özel Kalıpla Basılmış Rozetler:

Satın Alma ve Üretim Rehberi

Logo yükleme işlemlerinden riske karşı korumalı mikro üretime geçiş için bir ZIGPAC rehberi.



Makro fotoğraf: Yönlü ışık altında parlatılmış kabartma ve kumlanmış çukur yüzeyler.

BOYUTSAL KONTRASTIN GÜCÜ

Özel kalıpla basılmış rozetler, kabartma ve çukur detayları metale basmak için hassas bir çelik kalıp kullanır. Emaye ve renk dolgusu yoktur. Kontrastı tamamen ışık şekillendirir.

BAŞLICA UYGULAMALAR

- **Çalışan Hizmet Ödülleri**
- **Askeri ve Kamu Hizmeti Nişanları**
- **Okul Mezuniyet Onurları**
- Yönetici Hediyeleri
- Anma Serileri

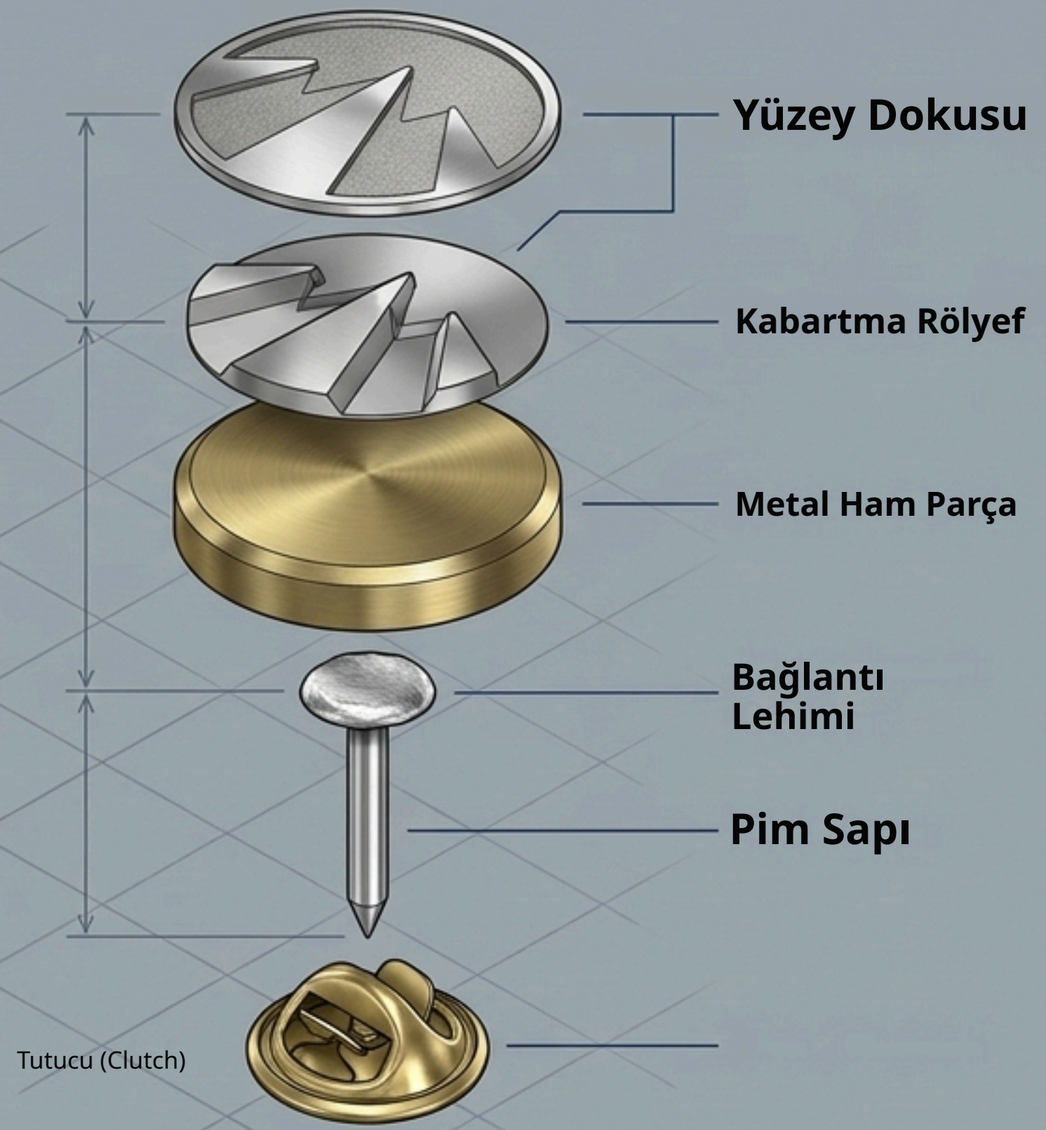
İÇGÖRÜ: Resmî uygulamalar için tercih edilen seçim,

burada ağır metal dokusu, tam renkli grafikten daha güçlü konuşur.

ANATOMİ:

KALIPLA BASILMIŞ ROZET

Başarılı bir rozet, sadece damgalanmış bir metal parça değil, tam bir mekanik montajdır. Her katman özel, bilinçli üretim kontrolleri gerektirir.

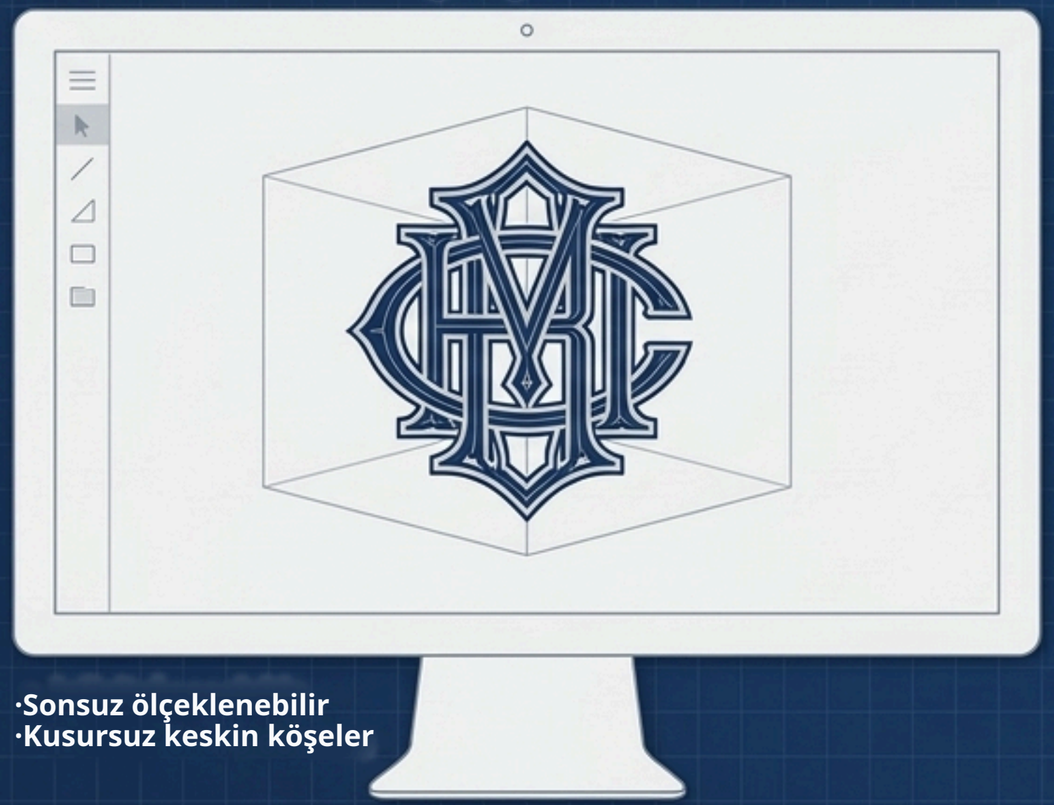


ZIGPAC

“LOGO YÜKLEME” TUZAĞI

Dijital bir logo ekranda hassas görünür, ancak fiziksel kabartmaya dönüştürüldüğü anda okunabilirliğini kaybeder.

DİJİTAL EKRAN [2D]



·Sonsuz ölçeklenebilir
·Kusursuz keskin köşeler

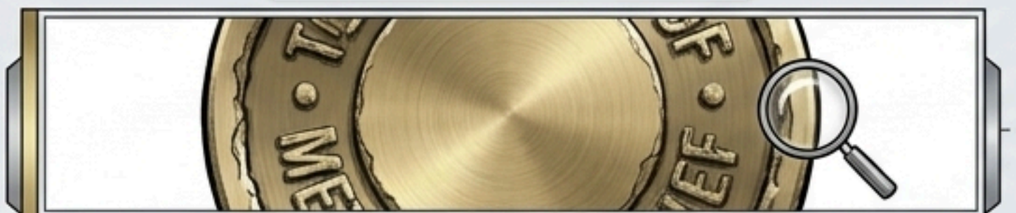
FİZİKSEL ÇELİK [3D]



İnce çizgiler kapanır
Küçük negatif boşluklar (iç boşluklar) kaybolur
Parlatılmış yüzeyler çevredeki detayları yansıtır, kontrastı yok eder

Yukarı Akıştaki Hatalar Aşağı Akışta Katlanır

2 Sütunlu Risk Teşhisi

AŞAĞI AKIŞ KUSURU	YUKARI AKIŞ KÖK NEDENİ
 Rozet giysi üzerinde dönüyor veya sarkıyor.	Bağlantı yerleşimi nihai ağırlığa göre hiç stres testinden geçirilmedi; ağır/geniş bir rozette tek pim kullanıldı.
 Üretim partisi okunaksızlık nedeniyle reddedildi.	Tasarım, gerçek fiziksel boyut yerine tarayıcı yakınlaştırmasında incelendi; kabartma toleransları göz ardı edildi.
 Bütçe gizli maliyetlerle yok oldu.	Takımlama, prova, kurulum ve gümrük komisyonculuğu sabit maliyetlere dahil edilmedi.

ÇIKARIM: Projeyi kontrollü bir üretim spesifikasyonu olarak ele alın.

ZIGPAC

YOL BULUCU: GRAFİĞİ SÜRECE EŞLEŞTİRME

SÜREÇ	GÖRSEL GÜÇ	BAŞLICA SINIRLAMA	EN UYGUN UYGULAMA
Kalıpla Basma	Kabartma/çukur tam metal detay	Fotoğrafları, degradeleri veya marka renklerini yeniden üretmez	Resmî amblemler, yıldönümleri
Yumuşak Emaye	Dokunsal metal çizgilerle parlak çukur renk	Açıkta kabartma yüksek dokulu yüzey oluşturur	Taraftar ürünleri, renkli promosyonlar
Sert Emaye	Pürüzsüz, parlak, mücevher benzeri renk	Renk sınırları karmaşık grafikleri kısıtlar	Premium markalı hediyeler
Basınçlı Döküm	Derin 3D kabartma, yapısal kesimler	Farklı takım davranışı; düz sac metal için uygun değil	Maskotlar, ağır heykelsi formlar
Baskılı	Fotoğrafik detay, degradeler	Görünüm tamamen baskı katmanına ve kaplamaya bağlıdır	Kısa kampanyalar, karmaşık illüstrasyon

Donanım Sistemi: Kaplama + Bağlantı

KAPLAMALAR



Parlak Altın
Basit logolar, resmî ödüller için

→Kontrol noktası: yansımalar ince kontrastı azaltır



Antik Gümüş
Yoğun yazılar, miras markaları için

→Kontrol noktası: istenen koyuluğu tanımlayın



Siyah Nikel
Modern, sade markalama için

→Kontrol noktası: koyu çukurların ince çizgilerle birleşmediğinden emin olun

BAĞLANTILAR



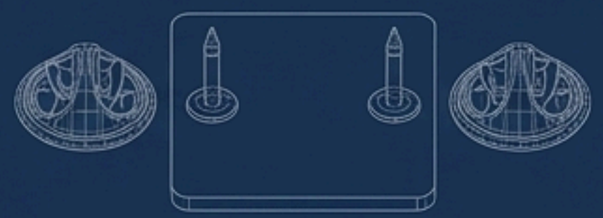
Kelebek Tutucu
Genel programlar

→**Kontrol noktası: yedek tutucu ekleyin**



Kilitli Tutucu
Daha yüksek değerli/tekrarlı kullanım

→Kontrol noktası: çıkarma kuvvetini test edin



İki Pim
Geniş, asimetrik veya ağır rozetler

→**Kontrol noktası: aralığı üniforma/yaka ile doğrulayın**

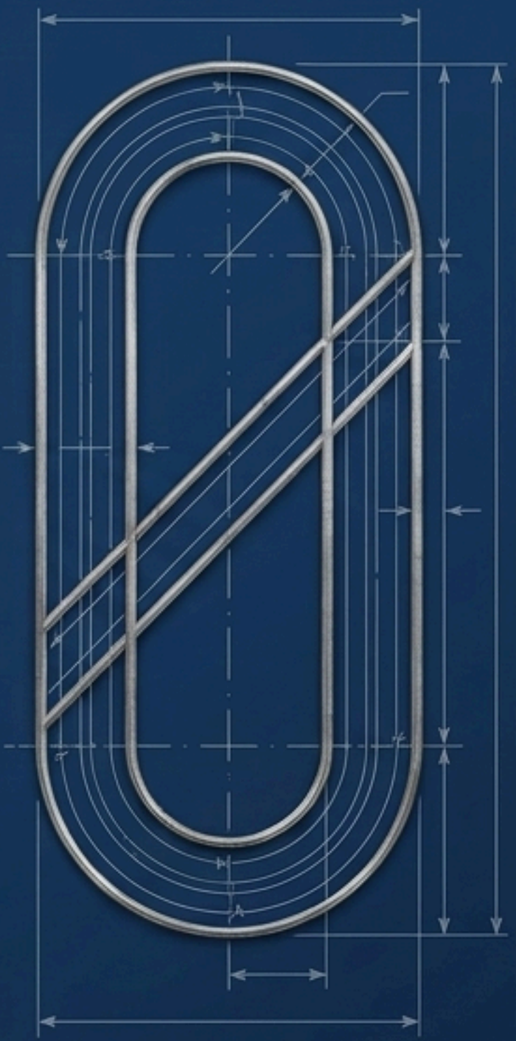
SİSTEM SENTEZİ: Görsel olarak başarılı bir ön yüz, zayıf bir pimi veya uyumsuz bir tutucuyu telafi etmez. Tek bir bütünleşik sistem olarak seçin.

Kapı 1: Kapsamı ve Mevzuata Uyumu Tanımlayın

Kapsam Parametreleri

İş etkinliğiyle başlayın. Hedef kitleyi, adedi, teslim alma son tarihini ve yinelenme durumunu tanımlayın.

Zaman Çizelgesi Notu
İstenen teslimat tarihini üretimin tamamlanma tarihinden ayırarak gümrük ve muayene için zaman ayırın.



MEVZUAT RİSKİ



Öncelikle 12 yaş ve altı çocuklar için tasarlanmışsa, ABD CPSC güvenlik yükümlülükleri geçerlidir. Erişilebilir bileşenler toplam kurşunda 100 ppm'i aşmamalıdır; yüzey kaplamaları 90 ppm sınırına tabidir. ASTM F2923-20 standartları da geçerli olabilir.

Kapı 2: Standartlaştırılmış Teklif Mimarisi

[Takımlama]

+

[Adet x Üretim Fiyatı]

+

[Bağlantılar/Ambalaj]

+

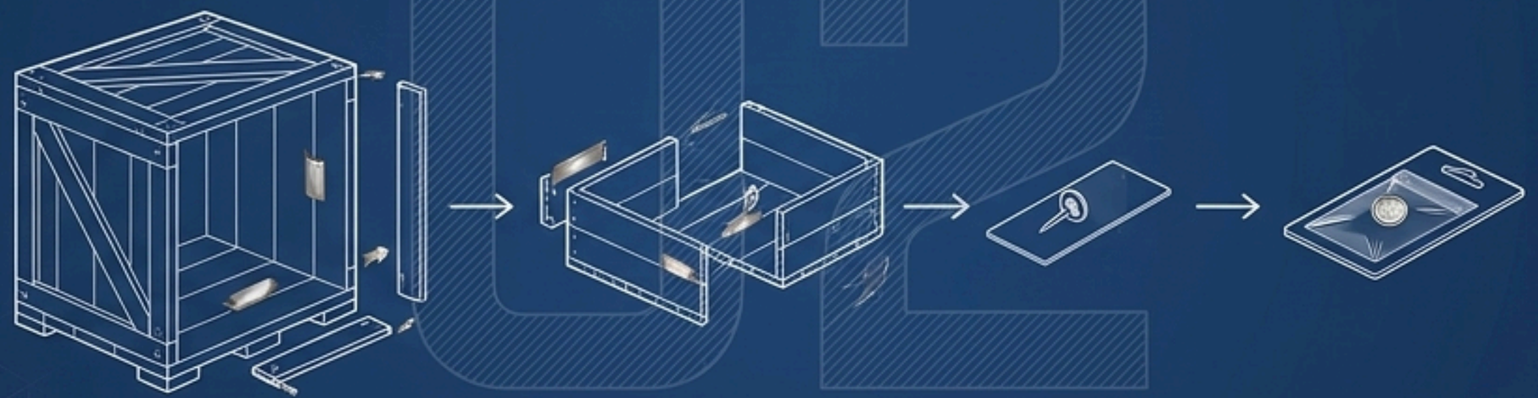
[Navlun/Sigorta]

+

[Vergiler/Gümrük Komisyonculuğu]

=

GERÇEK VARIŞ MALİYETİ



HESAPLAMA KURALI

Gerçek varış maliyetini sadece sevk edilen birimlere değil, kabul edilen birimlere bölün.

ZORUNLU SPESİFİKASYON ALANLARI

Boyutlar | Ana Metal | Kalınlık | Kabartma Türü | Kaplama | Ön Yüz Dokusu | Kenar İşlemi | Tutucu Tipi | Fazla/Eksik Teslimat Politikası

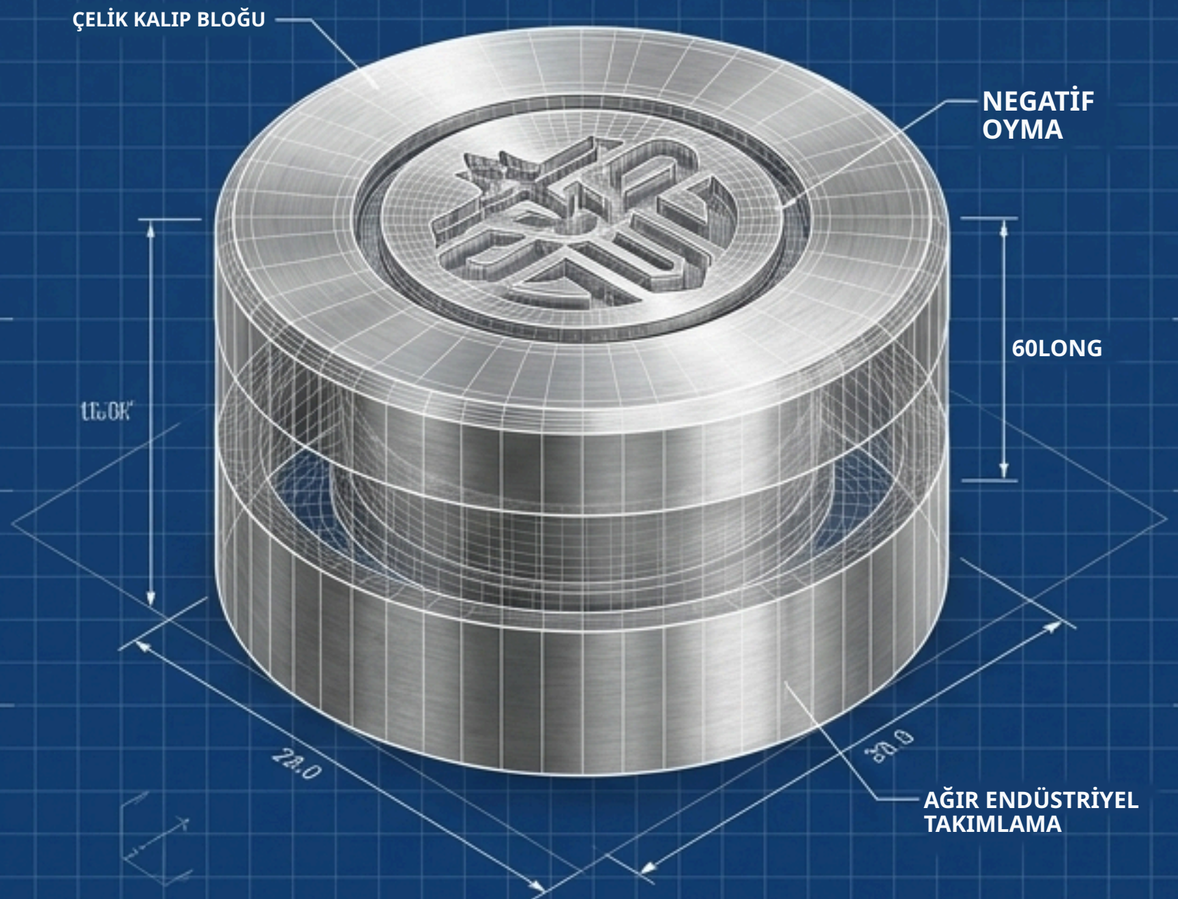
İÇGÖRÜ

Teklif takımlamayı ve hava navlununu hariç tutuyorsa
veya yüksek bir kusur payı içeriyorsa
düşük fabrika fiyatı anlamını yitirir.

Kapı 3:

Takım Hakları ve Fikri Mülkiyet Yönetimi

03



TAKIMLAMA GERÇEKLİĞİ

Takımlama ücreti ödemek, kalıbın fiziksel mülkiyetini otomatik olarak devretmez.

SÖZLEŞME GEREKSİNİMLERİ

Sahibi, saklama yerini, saklama süresini, yeniden sipariş koşullarını, değişiklik politikasını ve imha sürecini yazılı hale getirin.

FİKRİ MÜLKİYET YETKİLENDİRMESİ

Logolar/mühürler için yetkiyi hak sahibi üzerinden doğrulayın. Resmî marka/patent kayıtlarını USPTO üzerinden arayın.

KURAL

Bir fabrikanın bir görseli çoğaltabilmesi, alıcının onu ticarileştirme iznine sahip olduğunun kanıtı değildir.

ZIGPAC

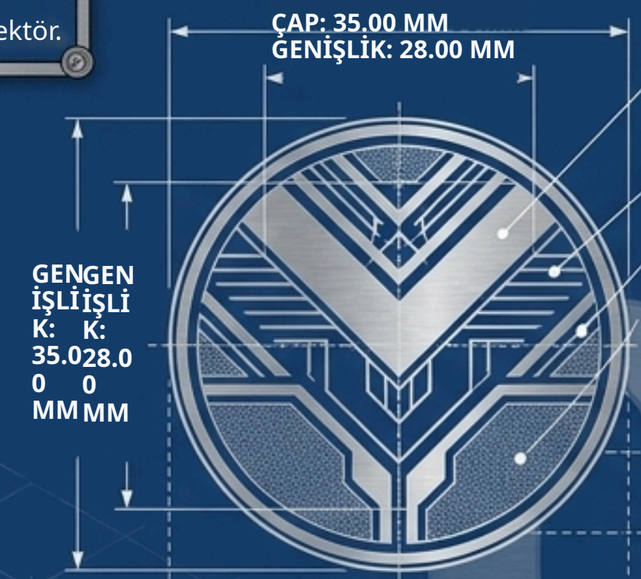
Kapı 4: Teknik Çizimin Ön Kontrolü

DOSYA STANDARTLARI

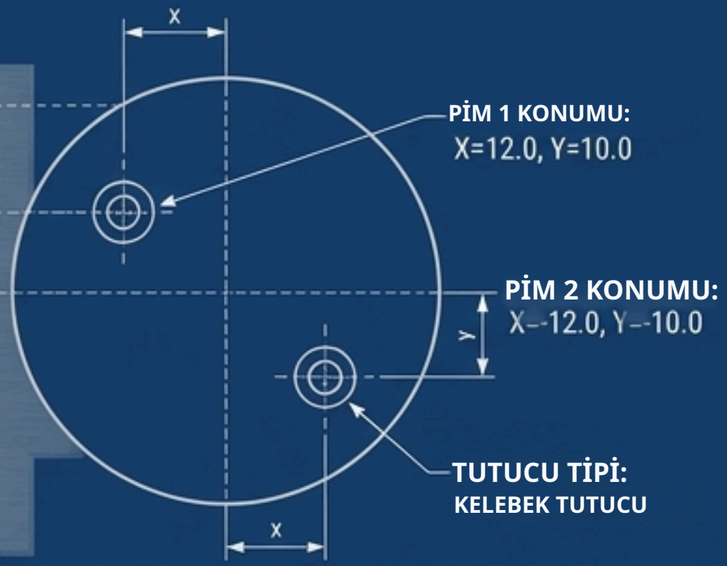
AI, EPS, SVG veya yazı tipleri PDF ana hatlara dönüştürülmüş vektör.

PROVA ZORUNLULUKLARI

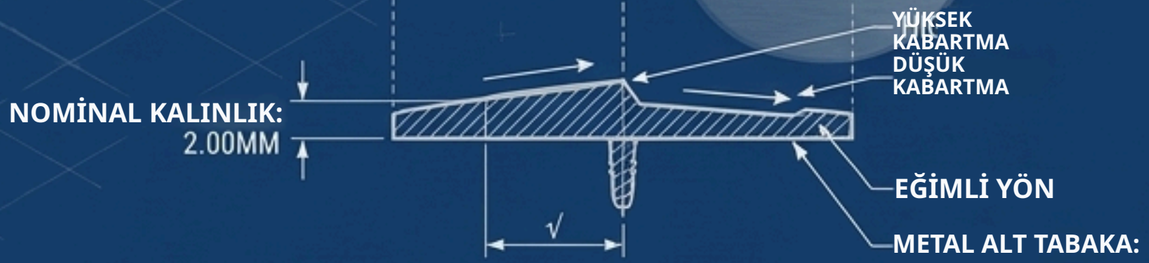
Üretim provası; boyutları, kabartma yönünü, parlatılmış ve dokulu bölgeleri, metali, kalınlığı, pim konumlarını, tutucuyu ve revizyon numarasını açıkça göstermelidir.



Üstten Görünüm



Arka Görünüm



Yan Profil Kesit Görünümü

KESİN KURAL

Resmî provada işaretli bir görsel referans olmadan sohbet mesajlarına (ör. “antik gümüş”) güvenmeyin.

ZIGPAC

Kapı 5: Fiziksel Numune Kontrol Noktası

Değerlendirme Kapısı



05

DİJİTALİN SINIRI

Dijital provalar yerleşimi doğrular. Kaplama tonunu, kenar hissini, yansıtıcılığı, ağırlığı veya tutucu performansını kanıtlayamaz.

NUMUNE NE ZAMAN ALINMALI

Yüksek değerli programlar, karmaşık amblemler, özel kaplamalar, çocuklara yönelik uygulamalar veya sıkı teslim tarihleri.

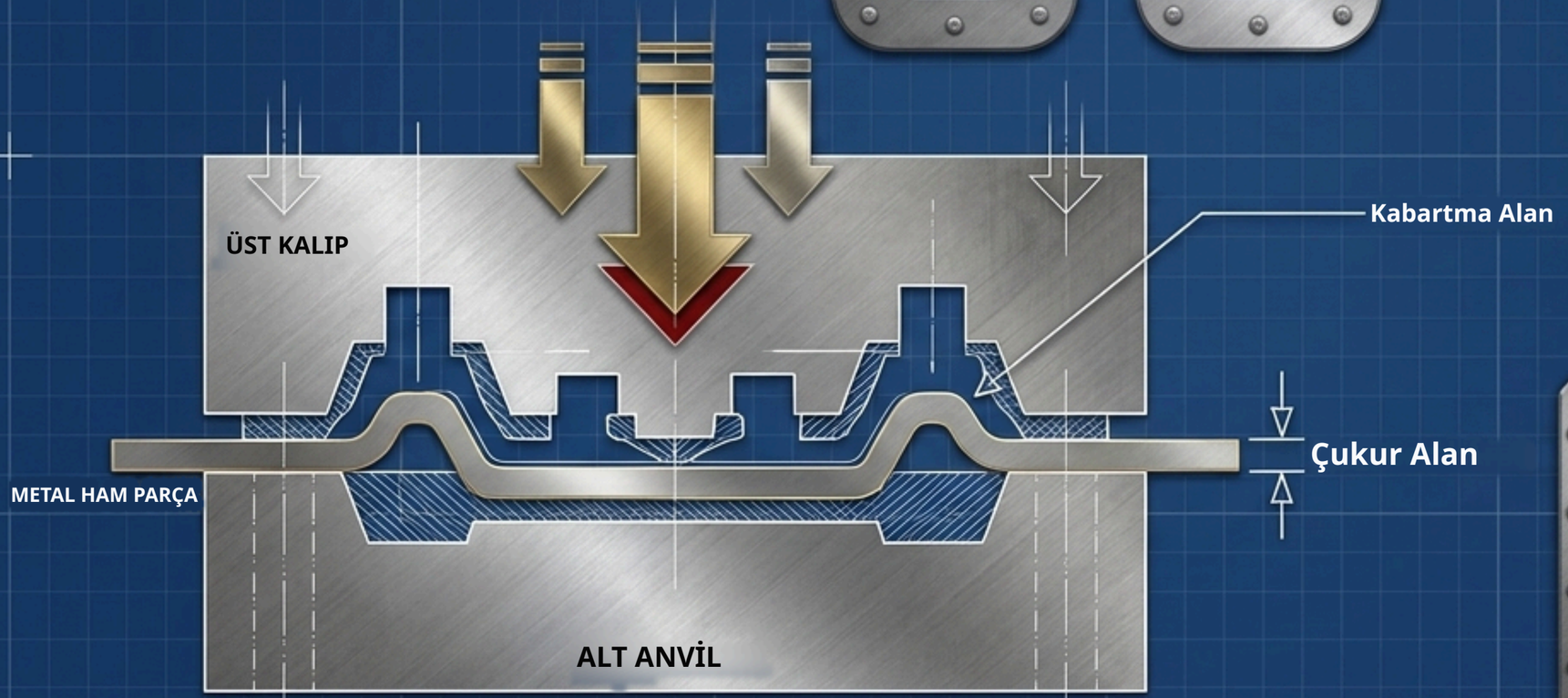
KİLİTLEME

Kabul edilen numuneyi imzalayın ve tarihleyin. Kütlesini (gram), boyutlarını (mm), kalıp numarasını ve bağlantı yapılandırmasını kaydedin. Bu fiziksel nesne seri üretim muayenesi için mutlak referans olur.

Kapı 6: Darbeli Basma Sırası

ÇEKİRDEK SIRA

Tasarım onayı → **Kalıp hazırlığı** → **Metal basma** → **Profil kesimi** → **Çapak alma** → **Parlatma/ Dokulandırma** → **Kaplama/ Antikleştirme** → **Pim montajı** → **Temizlik** → Muayene



KARMAŞIKLIK RİSKİ

Eklenen her özellik [karmaşık kabartma, kesimler, çift kaplama, karışık emaye] ayrı bir işlem ve ek bir arıza noktası ekler.

ZIGPAC

Kapı 7: Sıfatları Değil, Ölçülebilir Verileri Muayene Edin

ÖZELLİK	GÖZLEMLENEBİLİR KANIT	KUSUR SİNYALİ
Boyutlar ve Profil	Kumpas ölçümleri ve spesifikasyon	Bozuk kontur, kötü kesim
Kabartma ve Yazı	Sabit ışık altında numuneyle karşılaştırma	Dolu iç boşluklar, kalıp izleri, ters kabartma
Kaplama ve Yüzey	Parti fotoğrafları, referans numune	Kabarcıklar, soyulma, çukurlar, çıplak ana metal
Pim ve Tutucu	Uyum ve mekanik test	Gevşek pim, dönen ürün, zayıf lehim
Kenarlar ve Temizlik	Görsel/elle kontrol	Çapaklar, keskin uçlar, parlatma artıkları

KURAL: “Premium kalite” bir muayene kriteri değildir;
imzalı bir numune artı ölçülebilir gereksinimler ise öyledir.

Kapı 8: Tarife Yönetimi ve Çevresel İddialar

GÜMRÜK VE TARİFE RİSKİ



HTS Sınıflandırması:

değil
ulus

Yalnızca “yaka rozeti” ifadesine bakarak HTS sınıflandırması atamayın. Güncel kodları USITC Uyumlaştırılmış Tarife Cetveli'nden doğrulayın.

Bölüm 301 Riski: USTR

kayıtları Liste 3 vergilerinin %10'dan %25'e çıktığını gösteriyor. Gerçek varış ücretlerini görmek için DDP teklifi isteyin.

Tüm

ÇEVRESEL DENETİM



FTC Yeşil Kılavuzları: “Sıfır çevresel
etki” veya “Çevre dostu” iddiaları kanıt gerektirir.

Gereklilik: Talep edin

ağırlıkça yüzde, tüketici öncesi/sonrası esas ve parti izlenebilirliği; genel yeşil etiketler değil.

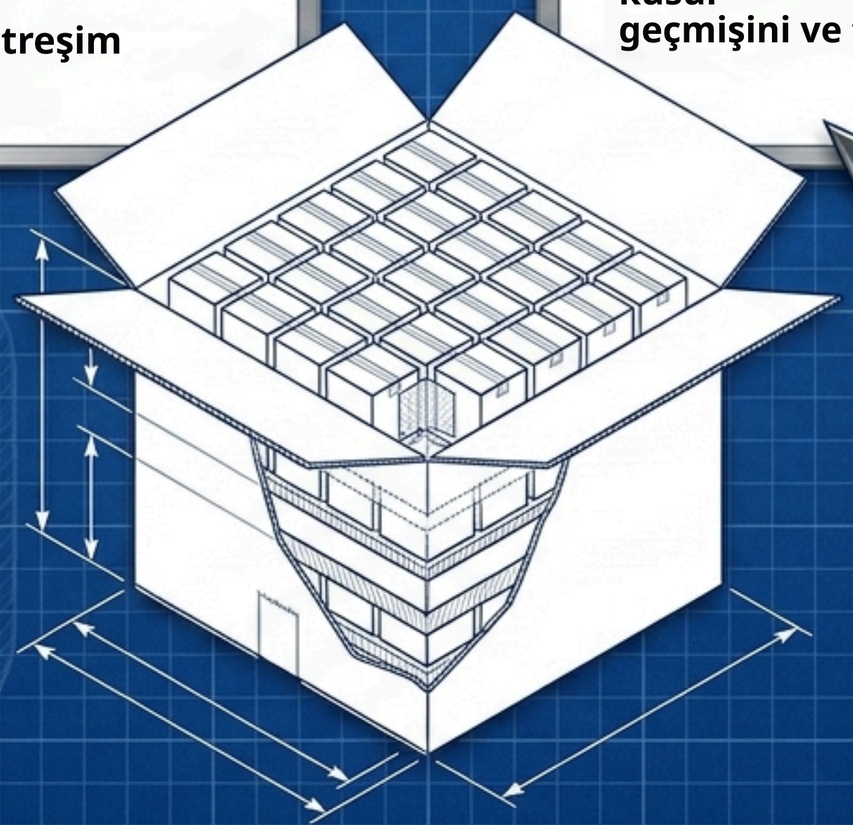
Kapı 9: Nakliye Koruması ve Yeniden Sipariş Verileri

FİZİKSEL KORUMA

Tekli poşetler aşınmayı azaltır; özel kesim kutular premium programları destekler. Paketleme
hareketi kontrol etmeli ve uyumsuz kaplamaları, nakliye güzergâhının titreşim ve nem riskine göre izole etmelidir.

YENİDEN SİPARİŞ KAYDI

Teslim alındığında sözleşmedeki talep
süresi içinde muayene edin. Tam vektör dosyasını, prova revizyonunu, kalıp numarasını, kabul edilen kusur
geçmişini ve takım saklama tarihini arşivleyin.





SENTEZ: FİYAT VE GERÇEK MALİYET

EMTİA TUZAĞI

Düşük Birim Fiyatla başlar, ancak gizli ücretler katlanır.

ÖNGÖRÜLEMEYEN TOPLAM MALİYET



TOPLAM MALİYET %[X] DAHA DÜŞÜK

KONTROLLÜ SPESİFİKASYON

Baştan planlama gerektirir, ancak daha düşük, istikrarlı toplam maliyet sağlar.

DAHA DÜŞÜK, İSTİKRARLI TOPLAM MALİYET√



PARADİGMA DEĞİŞİMİ: “Logo Yükleme İşlemi” başlangıçta ucuz görünür ancak gizli ücretlerle sonuçlanır. “Kontrollü Üretim Spesifikasyonu” varış maliyetini korur.

ZIGPAC



Hassasiyet tesadüf değildir. Belirlenir.

Başarılı bir özel kalıpla basılmış rozet, kontrollü kararların ürünüdür:
okunabilir kabartma, sağlam bağlantılar, belgelenmiş takım hakları, ölçülebilir
muayene kriterleri ve toplam varış maliyeti hesabı. Tasarımınızı
ZIGPAC fabrika-doğrudan değerlendirmesiyle üretime hazır bir spesifikasyona dönüştürün.

Kalem kalem üretim teklifi isteyin. | ZIGPAC Üretim Yönergeleri