SKU TÀI LIỆU: ZPCPOOO3 ID · ĐỊNH DẠNG HỒ SƠ



# Huy hiệu Die Struck tùy chỉnh:

# Cẩm nang Mua hàng & Sản xuất

**Hướng dẫn của ZIGPAC để chuyển từ giao dịch tải logo lên sang sản xuất vi mô chống rủi ro.**



**Ảnh macro: Bề mặt nổi đánh bóng so với bề mặt chìm phun cát dưới ánh sáng định hướng.**

## SỨC MẠNH CỦA ĐỘ TƯƠNG PHẢN CHIỀU SÂU

Huy hiệu Die Struck tùy chỉnh dùng khuôn thép chính xác để dập các chi tiết nổi và chìm lên kim loại. Không có men và không đổ màu. Độ tương phản hoàn toàn do ánh sáng tạo nên.

## ỨNG DỤNG CHÍNH

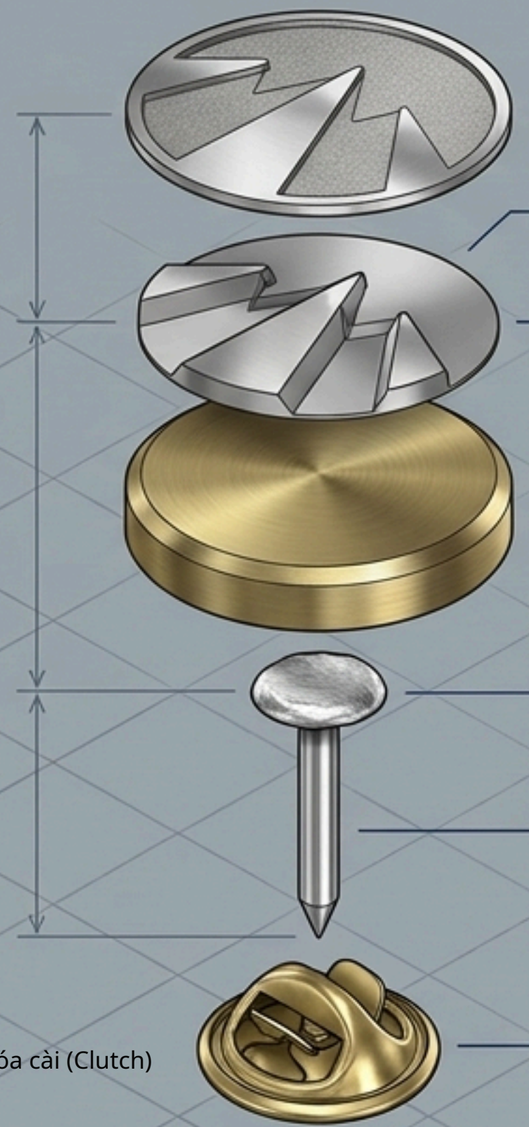
- **Giải thưởng thâm niên nhân viên**
- **Phù hiệu quân đội & dịch vụ công**
- **Vinh danh tốt nghiệp trường học**
- Quà tặng cao cấp cho lãnh đạo
- Ấn bản kỷ niệm

GÓC NHÌN: Lựa chọn ưu tiên cho các **ứng dụng trang trọng, nơi kết cấu kim loại dày dặn nói lên nhiều hơn hình ảnh đủ màu.**

ZIGPAC

# CẤU TẠO CỦA
# HUY HIỆU DIE STRUCK

Một chiếc huy hiệu thành công là
một cụm cơ khí hoàn chỉnh,
không chỉ là một miếng
kim loại được dập.
Mỗi lớp đều cần
các biện pháp kiểm soát
sản xuất cụ thể, có chủ đích.

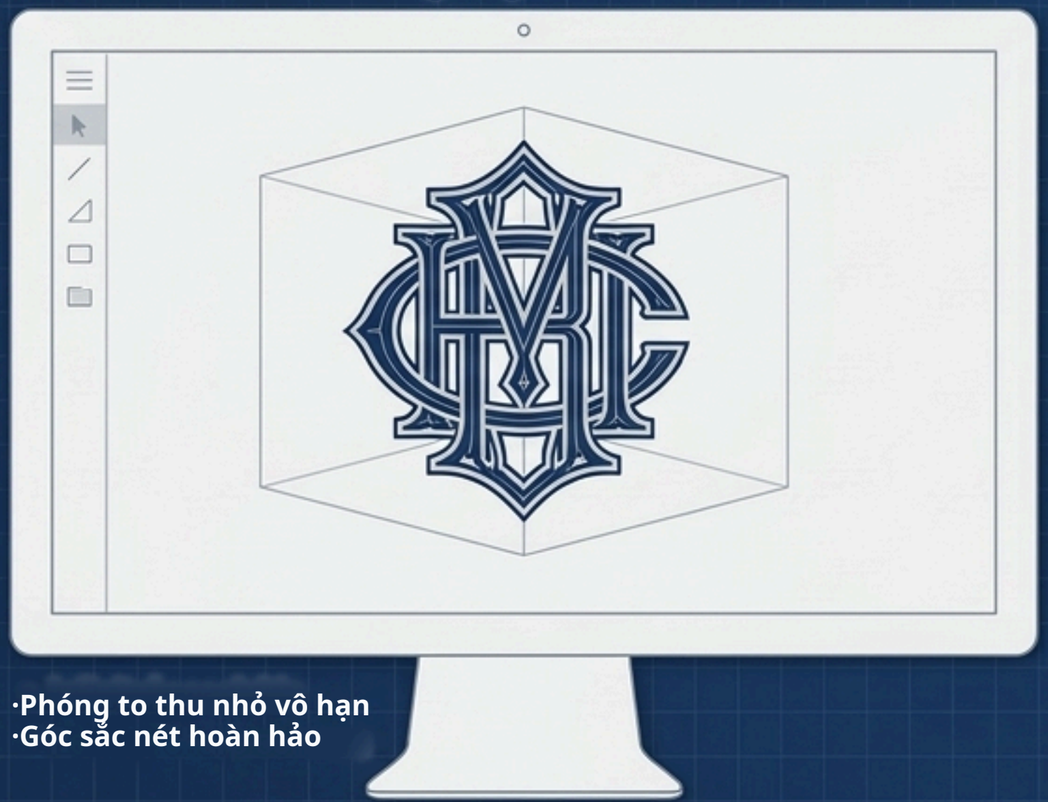



ZIGPAC

# BẪY “TẢI LOGO LÊN”

**Logo kỹ thuật số trông chính xác trên màn hình, nhưng mất độ dễ đọc ngay khi được chuyển thành chi tiết nổi vật lý.**

## MÀN HÌNH KỸ THUẬT SỐ [2D]



·Phóng to thu nhỏ vô hạn
·Góc sắc nét hoàn hảo

## THÉP VẬT LÝ [3D]



Nét mảnh bị dính lại
Khoảng trống nhỏ (counter) biến mất
Bề mặt đánh bóng phản chiếu chi tiết xung quanh, phá hủy độ tương phản

# Lỗi ở thượng nguồn khuếch đại ở hạ nguồn

## Chẩn đoán rủi ro 2 cột

| LỖI Ở HẠ NGUỒN | NGUYÊN NHÂN GỐC Ở THƯỢNG NGUỒN |
| --- | --- |
|  Huy hiệu xoay hoặc xệ xuống trên quần áo. | Bố cục phần gắn chưa từng được thử tải với trọng lượng cuối cùng; chỉ dùng một chân cài cho huy hiệu nặng/rộng. |
|  Lô sản xuất bị từ chối do không đọc rõ. | Tác phẩm được duyệt ở mức phóng to trình duyệt thay vì kích thước vật lý thực tế; bỏ qua dung sai chi tiết nổi. |
|   Ngân sách bị phá hủy bởi chi phí ẩn. | Chi phí khuôn, duyệt mẫu, cài đặt và môi giới hải quan không được tính vào chi phí cố định. |

**ĐIỀU CẦN NHỚ: Hãy coi dự án như một đặc tả sản xuất được kiểm soát.**

ZIGPAC

# TÌM HƯỚNG ĐI: PHỐI HỢP TÁC PHẨM VỚI QUY TRÌNH

| QUY TRÌNH | ƯU ĐIỂM THỊ GIÁC | HẠN CHẾ CHÍNH | ỨNG DỤNG PHÙ HỢP NHẤT |
|---|---|---|---|
| Die Struck | Chi tiết nổi/chìm toàn kim loại | Không tái tạo được ảnh, gradient hoặc màu thương hiệu | Phù hiệu trang trọng, lễ kỷ niệm |
| Men mềm (Soft Enamel) | Màu sáng ở phần chìm với đường kim loại sờ được | Chi tiết nổi lộ ra tạo bề mặt giàu kết cấu | Hàng lưu niệm cho fan, quà khuyến mãi nhiều màu |
| Men cứng (Hard Enamel) | Màu mịn, bóng, như trang sức | Ranh giới màu hạn chế tác phẩm phức tạp | Quà tặng thương hiệu cao cấp |
| Die Cast | Chi tiết nổi 3D sâu, đường cắt rõng cấu trúc | Cách hoạt động của khuôn khác; không dành cho kim loại tấm phẳng | Linh vật, hình khối điêu khắc nặng |
| In ấn | Chi tiết như ảnh chụp, gradient | Vẻ ngoài hoàn toàn phụ thuộc vào lớp in & lớp phủ | Chiến dịch ngắn hạn, minh họa phức tạp |

# Hệ thống phần cứng: Lớp hoàn thiện + Phần gắn

## LỚP HOÀN THIỆN



Vàng đánh bóng
Cho logo đơn giản, giải thưởng trang trọng

→Điểm kiểm soát: phản chiếu làm giảm độ tương phản chi tiết nhỏ



Bạc cổ
Cho chữ dày đặc, dấu ấn di sản

→Điểm kiểm soát: xác định độ đậm mong muốn



Niken đen
Cho thương hiệu hiện đại, kín đáo

→Điểm kiểm soát: đảm bảo phần chìm tối không hòa lẫn vào các đường mảnh

## PHẦN GẮN



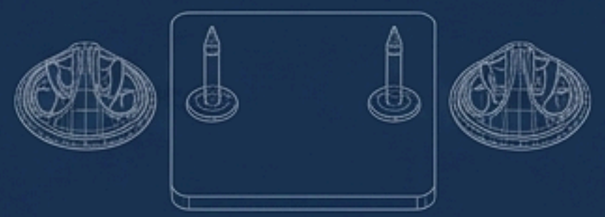
Khóa cài cánh bướm
Chương trình thông thường

→**Điểm kiểm soát: kèm khóa cài dự phòng**



**Khóa cài có chốt**
**Giá trị cao/đeo nhiều lần**

→Điểm kiểm soát: thử lực tháo

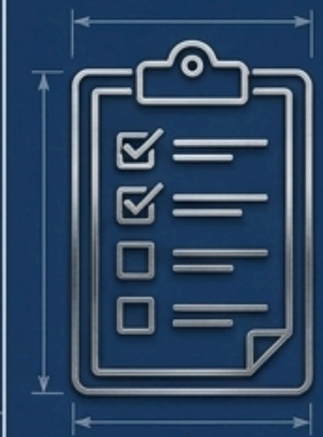


Hai chân cài
Huy hiệu rộng, bất đối xứng hoặc nặng

→**Điểm kiểm soát: kiểm tra khoảng cách so với đồng phục/ve áo**

**TỔNG HỢP HỆ THỐNG: Mặt trước đẹp mắt không bù đắp được chân cài yếu hoặc khóa cài không tương thích. Hãy chọn như một hệ thống tích hợp duy nhất.**

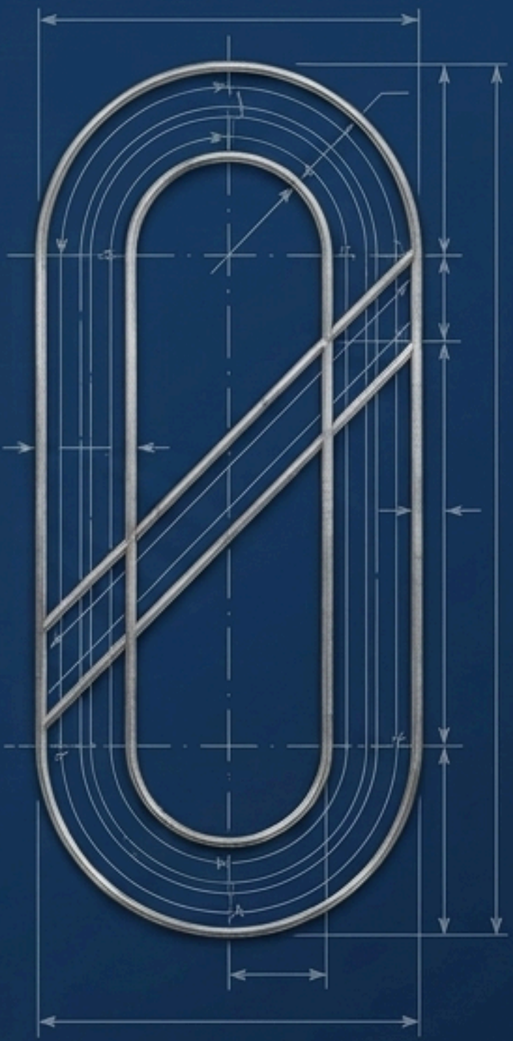
# Cổng 1: Xác định phạm vi & Tuân thủ quy định



## Tham số phạm vi

Bắt đầu từ sự kiện kinh doanh. Xác định đối tượng, số lượng, hạn nhận hàng, và trạng thái lặp lại.

Ghi chú tiến độ
Tách ngày giao hàng yêu cầu khỏi ngày hoàn tất sản xuất để dành thời gian cho hải quan và kiểm tra.



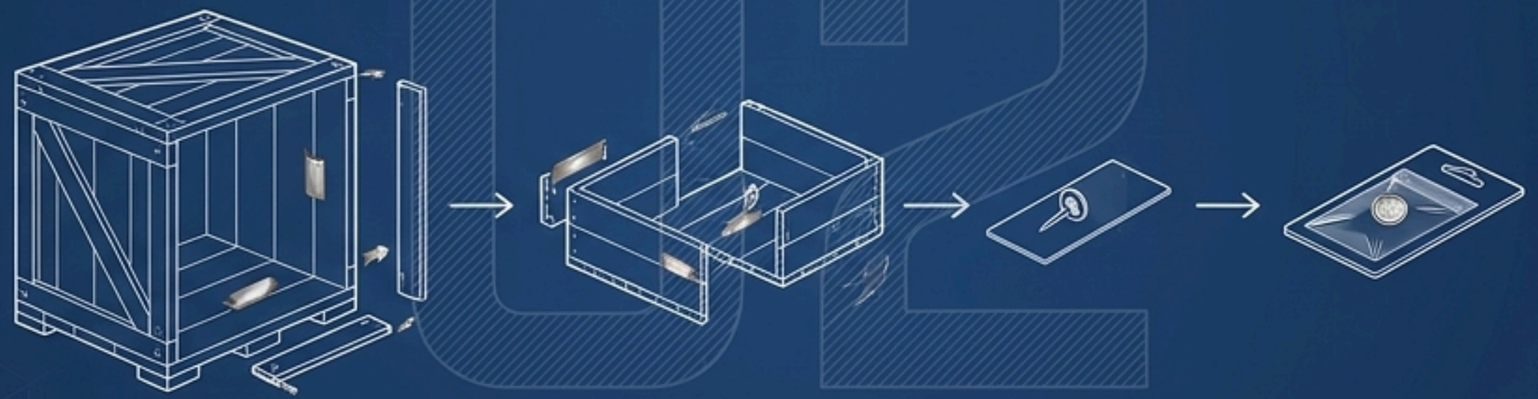
## RỦI RO PHÁP LÝ



**Nếu chủ yếu dành cho trẻ em từ 12 tuổi trở xuống, nghĩa vụ an toàn của U.S. CPSC** được áp dụng. Các bộ phận có thể tiếp cận không được vượt quá 100 ppm chì tổng; lớp phủ bề mặt chịu giới hạn 90 ppm. Tiêu chuẩn ASTM F2923-20 cũng có thể áp dụng.

# Cổng 2: Cấu trúc báo giá chuẩn hóa

**[Khuôn]** + [SL x Giá sản xuất] + **[Phần gắn/Đóng gói]** + **[Cước vận chuyển/Bảo hiểm]** + [Thuế/Môi giới hải quan] = **CHI PHÍ LANDED THỰC TẾ**



## QUY TẮC TÍNH TOÁN

Chia chi phí landed thực tế cho số đơn vị được chấp nhận - không chỉ đơn vị đã giao.

## CÁC TRƯỜNG ĐẶC TẢ BẮT BUỘC

Kích thước | Kim loại nền | Độ dày | Loại chi tiết nổi | Mạ | Kết cấu mặt trước | Xử lý cạnh | Loại khóa cài | Chính sách thừa/thiếu số lượng

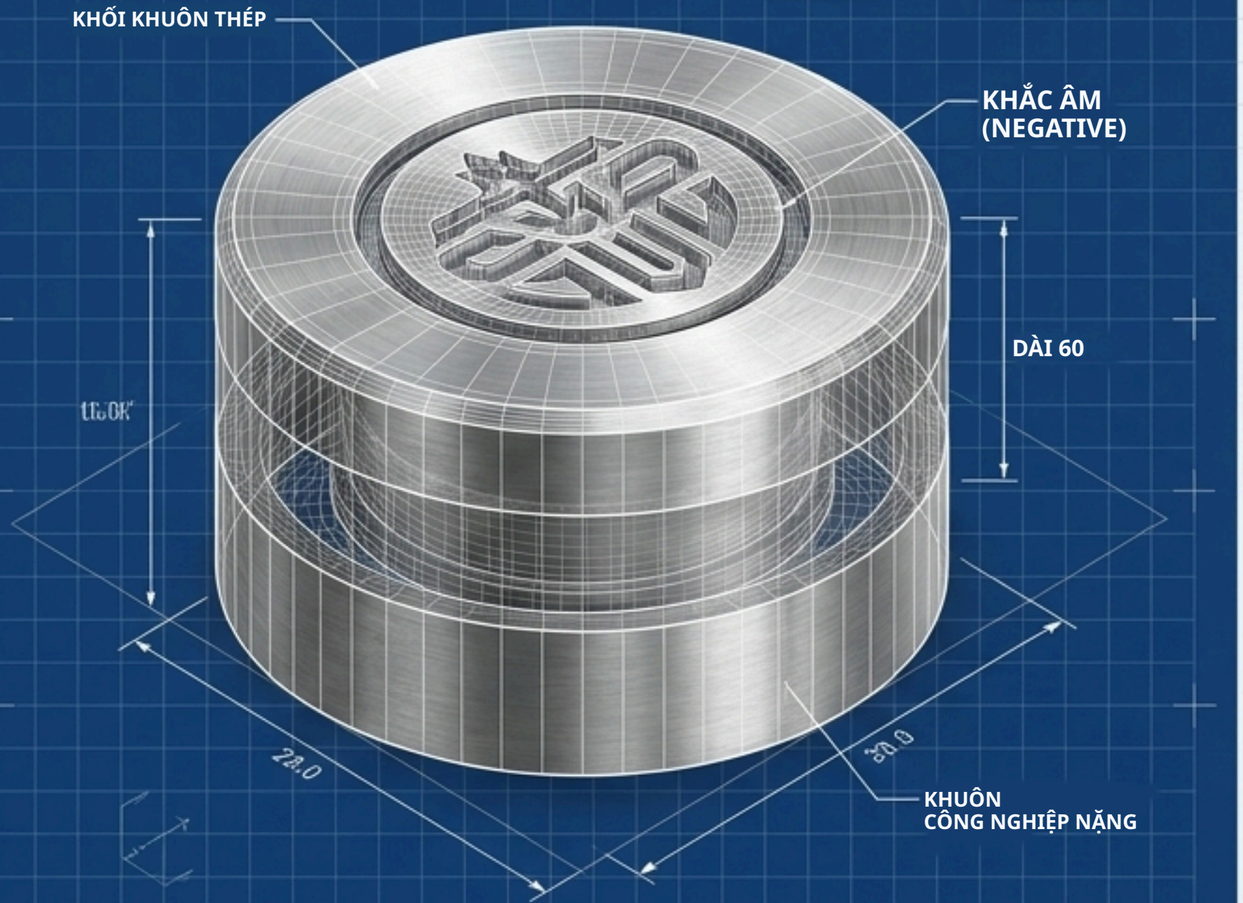
## GÓC NHÌN

Giá xưởng thấp sẽ mất ý nghĩa nếu báo giá loại trừ khuôn, cước hàng không hoặc có mức dung sai lỗi cao.

# Cổng 3:

# Quyền sở hữu khuôn & Quản trị sở hữu trí tuệ

03




## THỰC TẾ VỀ KHUÔN

Trả phí khuôn không
tự động chuyển quyền sở hữu
vật lý của khuôn.

## YÊU CẦU HỢP ĐỒNG

Ghi bằng văn bản chủ sở hữu, nơi lưu trữ, thời hạn
lưu giữ, điều kiện đặt lại, chính sách
sửa đổi và quy trình hủy.

## ỦY QUYỀN SỞ HỮU TRÍ TUỆ

Xác minh ủy quyền cho logo/con dấu
thông qua chủ sở hữu quyền. Tra cứu hồ sơ
nhãn hiệu/bằng sáng chế chính thức qua USPTO.

## QUY TẮC

**Việc nhà máy có thể tái tạo
một hình ảnh không chứng minh người mua
có quyền thương mại hóa nó.**

# Cổng 4: Kiểm tra trước bản thiết kế

**TIÊU CHUẨN TẬP TIN**

PDF

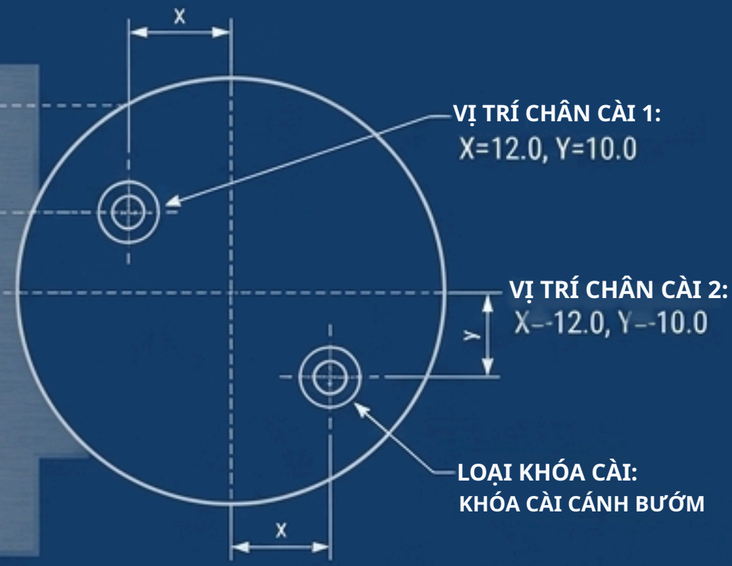
AI, EPS, SVG hoặc vector với phông chữ đã chuyển thành đường viền.

**YÊU CẦU BẮT BUỘC VỀ BẢN DUYỆT**

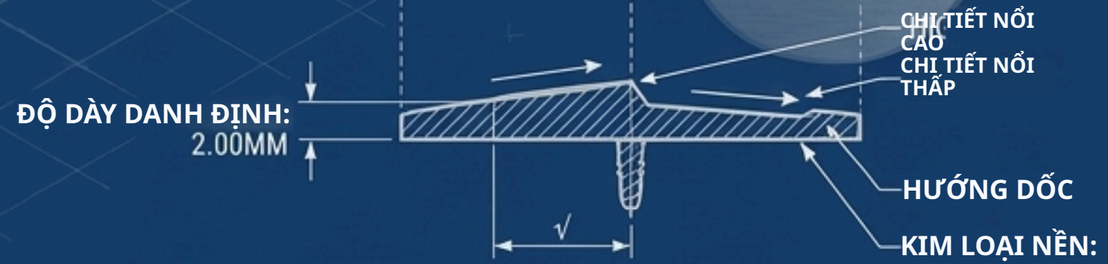
Bản duyệt sản xuất phải thể hiện rõ kích thước, hướng chi tiết nổi, vùng đánh bóng so với vùng tạo kết cấu, kim loại, độ dày, vị trí chân cài, khóa cài, và số phiên bản.




Góc nhìn từ trên xuống




Mặt sau




Mặt cắt ngang nhìn nghiêng

**QUY TẮC NGHIÊM NGẶT**

Không dựa vào tin nhắn trò chuyện (ví dụ “bạc cổ”) nếu không có tham chiếu hình ảnh được đánh dấu trên bản duyệt chính thức.

ZIGPAC

# Cổng 5: Điểm kiểm tra mẫu vật lý

**Cổng đánh giá**




05

## GIỚI HẠN CỦA KỸ THUẬT SỐ

Bản duyệt kỹ thuật số xác minh bố cục. Chúng không thể chứng minh tông màu mạ, cảm giác cạnh,
độ phản chiếu, trọng lượng hoặc hiệu suất khóa cài.

## KHI NÀO NÊN LÀM MẪU

**Chương trình giá trị cao, phù hiệu phức tạp, lớp hoàn thiện đặc biệt, ứng dụng cho trẻ em, hoặc thời hạn nghiêm ngặt.**

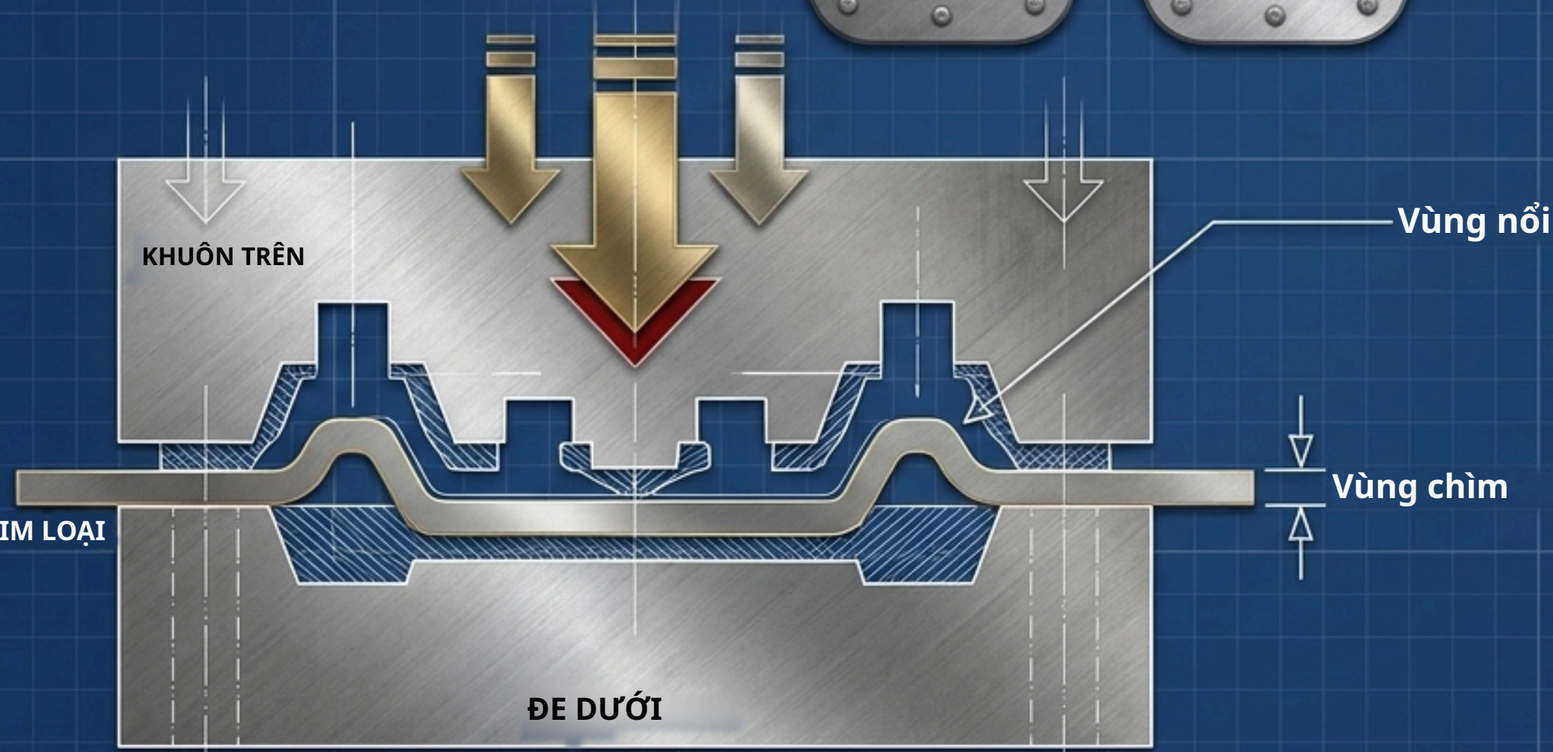
## CHỐT MẪU

Ký và ghi ngày lên mẫu được chấp nhận. Ghi lại khối lượng (gram), kích thước (mm), số khuôn và cấu hình
phần gắn. Vật thể này
trở thành tham chiếu tuyệt đối
cho kiểm tra sản xuất hàng loạt.

# Cổng 6: Trình tự dập

**TRÌNH TỰ CỐT LÕI**

Duyệt tác phẩm → **Chuẩn bị khuôn** → **Dập kim loại** → **Cắt biên dạng** → **Mài bavia** → **Đánh bóng/ Tạo kết cấu** → **Mạ/ Làm cổ** → **Gắn chân cài** → **Làm sạch** → Kiểm tra




**⚠ RỦI RO PHỨC TẠP**

Mỗi tính năng thêm vào [chi tiết nổi phức tạp, đường cắt rỗng, hai lớp hoàn thiện, men hỗn hợp]
thêm một công đoạn riêng và một điểm lỗi bổ sung.

ZIGPAC

# Cổng 7: Kiểm tra dữ liệu đo lường được, không phải tính từ

| ĐẶC TÍNH | BẰNG CHỨNG QUAN SÁT ĐƯỢC | DẤU HIỆU LỖI |
|---|---|---|
| Kích thước & Biên dạng | Số đo thước cặp so với đặc tả | Đường viền méo, cắt biên kém |
| Chi tiết nổi & Chữ | So sánh với mẫu dưới ánh sáng ổn định | Counter bị lấp, vết khuôn, chi tiết nổi bị đảo ngược |
| Lớp mạ & Bề mặt | Ảnh lô hàng, mẫu tham chiếu | Phồng rộp, bong tróc, rỗ, lộ kim loại nền |
| Chân cài & Khóa cài | Thử lắp khớp và cơ học | Chân cài lỏng, sản phẩm xoay, hàn kém |
| Cạnh & Độ sạch | Quan sát/cầm nắm | Bavia, điểm nhọn, cặn đánh bóng |

**QUY TẮC: "Chất lượng cao cấp" không phải là tiêu chí kiểm tra;**
**mẫu đã ký cùng các yêu cầu đo lường được mới là tiêu chí.**

# Cổng 8: Điều hướng thuế quan & Tuyên bố về môi trường

## RỦI RO HẢI QUAN & THUẾ QUAN



**Phân loại HTS: Không** **không quốc gia**

**gán phân loại HTS chỉ từ cụm “lapel pin”. Hãy xác minh mã hiện hành qua USITC Harmonized Tariff Schedule.**

**Rủi ro Mục 301: USTR**

**hồ sơ cho thấy thuế List 3 tăng từ 10% lên 25%. Yêu cầu báo giá DDP để làm rõ phí điểm đến thực tế.**

Tất cả

## GIÁM SÁT MÔI TRƯỜNG



**FTC Green Guides: Tuyên bố “Không tác động” hoặc “Thân thiện môi trường” cần có bằng chứng chứng minh.**

**Yêu cầu: Đòi hỏi**

**tỷ lệ phần trăm theo khối lượng, cơ sở trước/sau tiêu dùng, và truy xuất nguồn gốc theo lô thay vì nhãn xanh chung chung.**

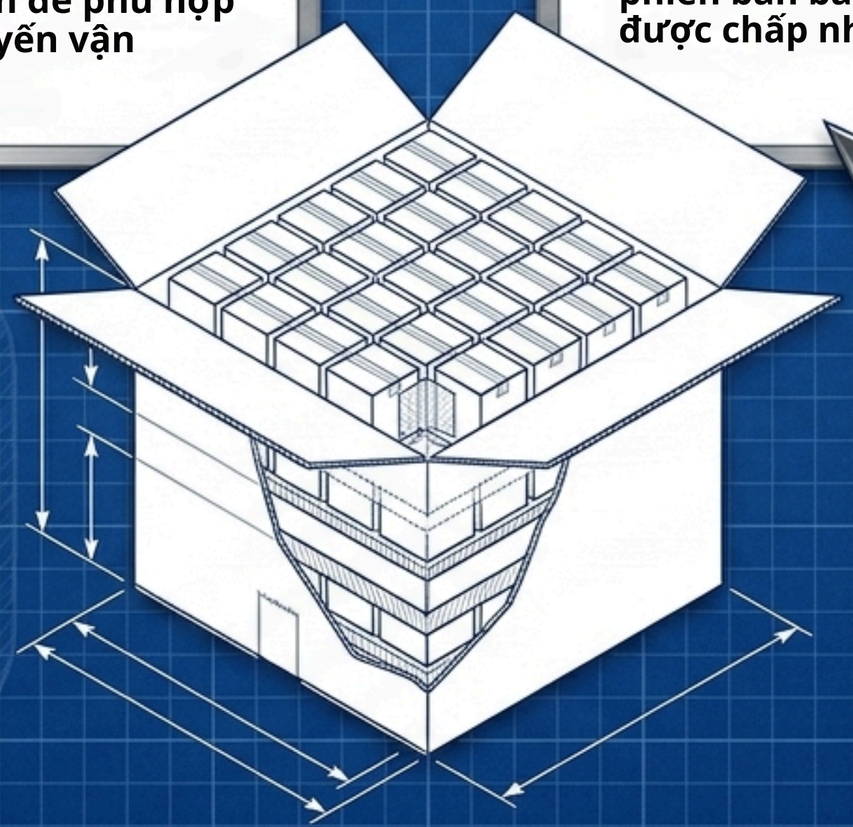
# Cổng 9: Bảo vệ khi vận chuyển & Dữ liệu đặt lại

## BẢO VỆ VẬT LÝ

Túi polybag riêng lẻ giảm mài mòn; hộp vừa khít hỗ trợ chương trình cao cấp. Đóng gói phải kiểm soát chuyển động và cách ly các lớp hoàn thiện không tương thích để phù hợp với rủi ro rung động và độ ẩm của tuyến vận chuyển.

## HỒ SƠ ĐẶT LẠI

Khi nhận hàng, kiểm tra trong thời hạn khiếu nại theo hợp đồng. Lưu trữ đúng tệp vector,
phiên bản bản duyệt, số khuôn, lịch sử lỗi được chấp nhận và ngày lưu giữ khuôn.





# TỔNG HỢP: GIÁ SO VỚI CHI PHÍ THỰC

## BẪY HÀNG HÓA ĐẠI TRÀ

**Bắt đầu với đơn giá thấp, nhưng phí ẩn nhân lên.**

TỔNG CHI PHÍ KHÔNG DỰ ĐOÁN ĐƯỢC



Bất ngờ về thuế quan

Làm lại/Phế phẩm

Cước hàng không ngoài kế hoạch

Phí môi giới ẩn

Đơn giá ban đầu thấp

**GIẢM TỔNG CHI PHÍ [X]%**

## ĐẶC TẢ ĐƯỢC KIỂM SOÁT

**Cần lập kế hoạch từ đầu, nhưng mang lại tổng chi phí thấp hơn, ổn định.**

TỔNG CHI PHÍ THẤP HƠN, ỔN ĐỊNH √

Cước vận chuyển & môi giới dự đoán được

Đơn giá + Khuôn trả trước

**THAY ĐỔI TƯ DUY: “Giao dịch tải logo lên” ban đầu trông rẻ nhưng dẫn đến phí ẩn.**
**“Đặc tả sản xuất được kiểm soát” bảo vệ chi phí landed.**

ZIGPAC



# Độ chính xác không phải ngẫu nhiên. Nó được đặc tả.

Một chiếc huy hiệu Die Struck tùy chỉnh thành công là kết quả của các quyết định được kiểm soát: chi tiết nổi dễ đọc, phần gắn ổn định, quyền sở hữu khuôn được lập thành văn bản, tiêu chí kiểm tra đo lường được và tính toán tổng chi phí landed. Hãy biến tác phẩm của bạn thành một đặc tả sẵn sàng sản xuất với đánh giá trực tiếp từ nhà máy của ZIGPAC.

Yêu cầu báo giá sản xuất chi tiết từng hạng mục. | Hướng dẫn sản xuất ZIGPAC