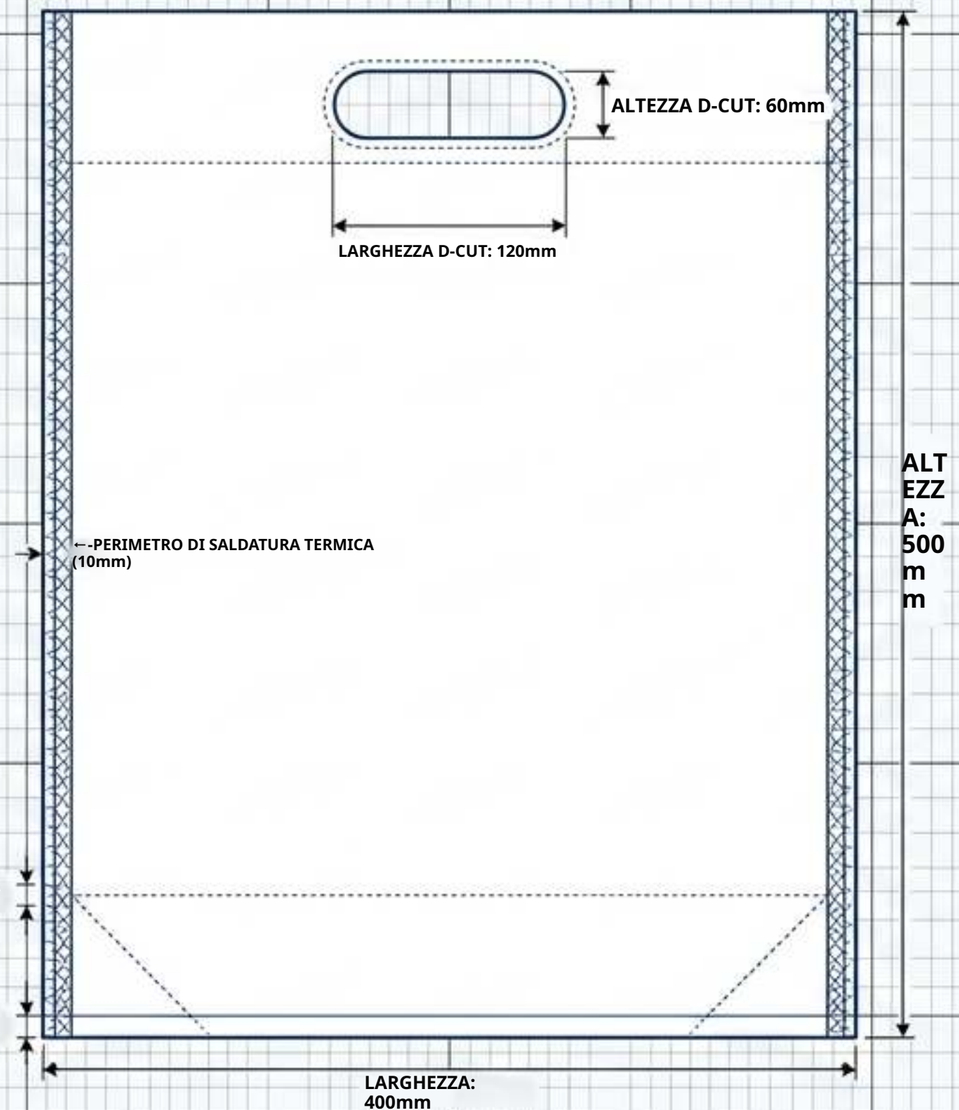
Blueprint di approvvigionamento:

Borse personalizzate termosaldate non tessute D-Cut

Specifiche tecniche e guida alla mitigazione dei rischi per buyer B2B (SKU: ZPCTB8084).



ZIGPAC

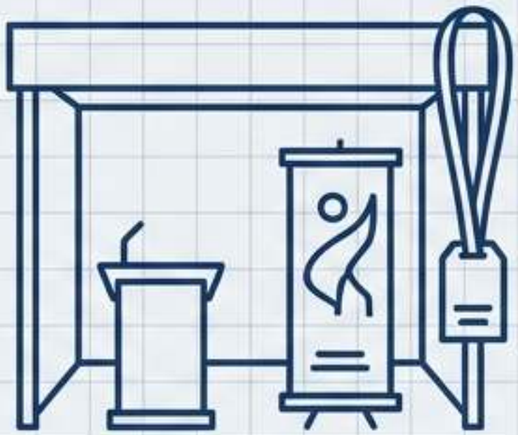
ZIGPAC

RUOLI PROFESSIONALI E CRITERI COMUNI



RETAIL E CATENE

**Necessita di borse da cassa personalizzate
che appaiano curate, non generiche (ad es.,
asporto da boutique/salone).**



EVENTI E PROMOZIONI

**Necessita di volantini leggeri per gli stand
(ad es., cosmetici,
accessori, gadget) con consegna garantita prima del giorno della fiera.**

LE ESIGENZE IN COMUNE

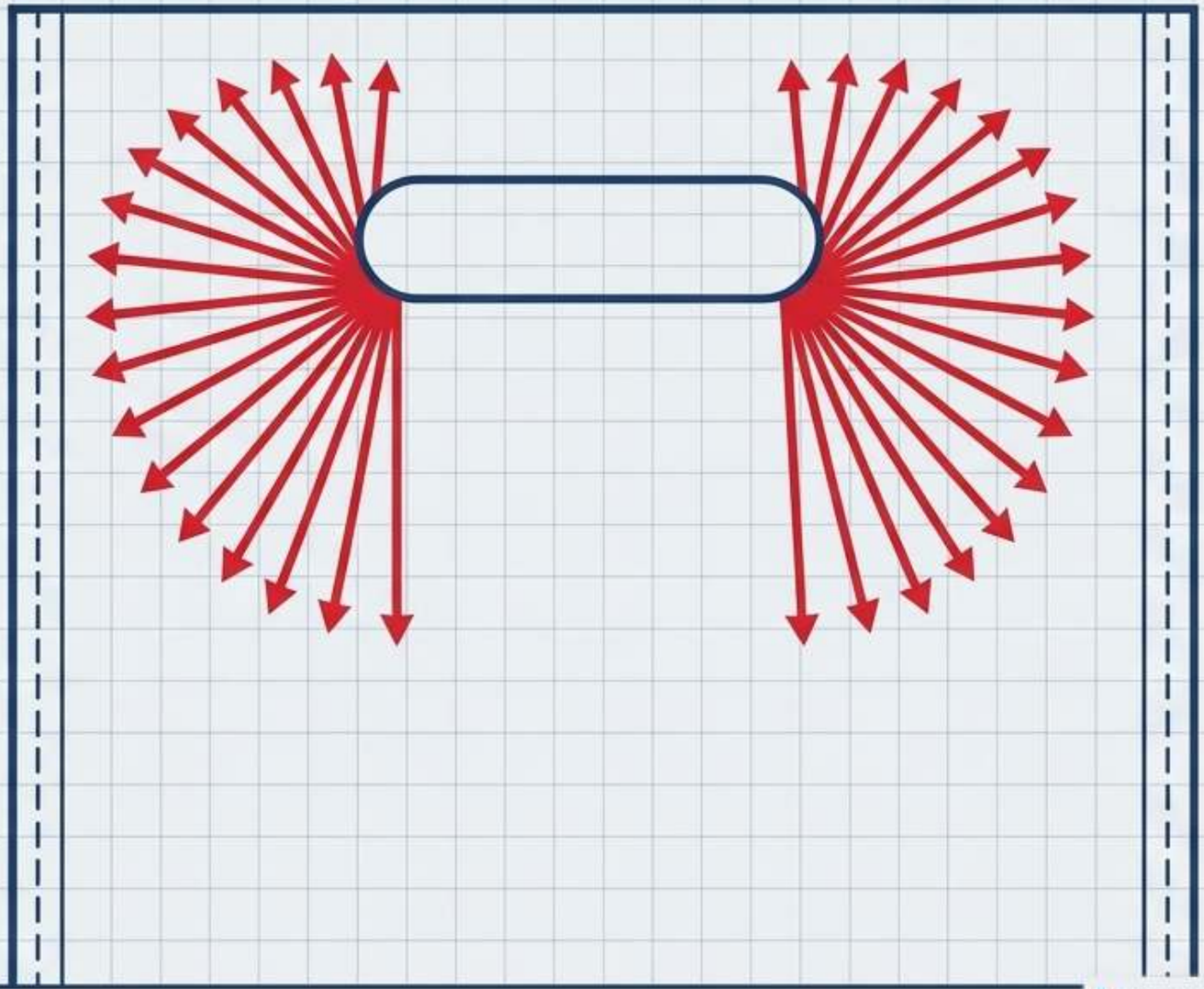
- **Un logo nitido e molto leggibile**
- **Un costo unitario adatto al budget**
- **Un manico che non si rompa davanti a
un cliente**

Il punto critico:

Perché le borse economiche si strappano alla cassa

Poiché una borsa D-cut non ha un manico cucito che distribuisca il peso, la sollecitazione fisica si concentra interamente sul fragile bordo forato del tessuto.

Evidenza del fornitore: oltre il 50% dei guasti reali dei non tessuti in PP si verificano in questa zona specifica del manico, non nel corpo. Anche le borse da 120 GSM possono cedere se le cuciture termosaldate economiche cedono con circa 12 lbs di forza.

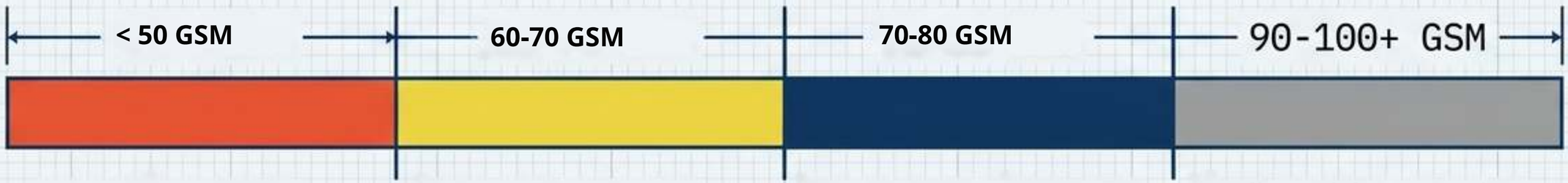


ZIGPAC

Flusso di produzione: 100% PP spunbond vergine



Passo 1: La griglia di applicazione GSM



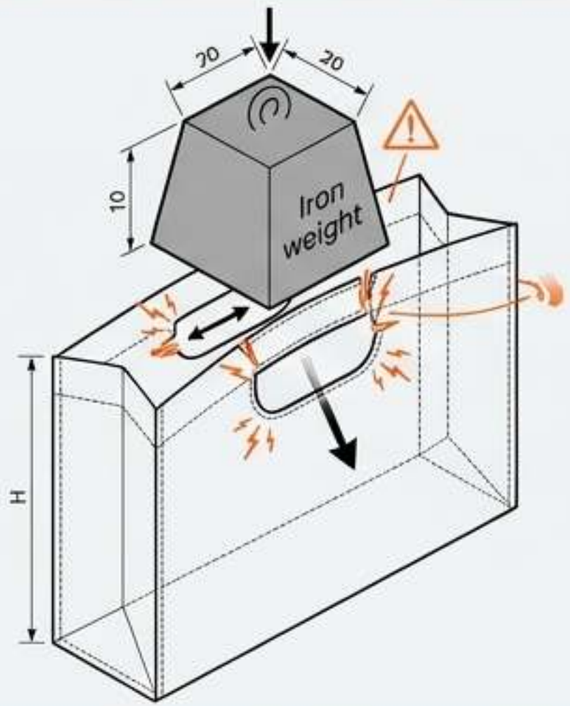
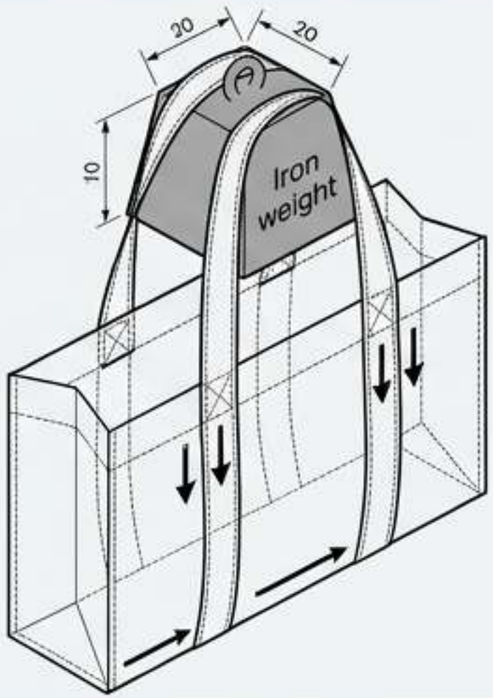
Non consigliato.
Il bordo del foro del manico si strapperà facilmente sotto un carico minimo.

Adatto per omaggi di eventi e vendita al dettaglio leggera.
Richiede un test con campione caricato.

Lo standard del settore per borse da cassa retail e personalizzate.

Rendimenti decrescenti.
Si raggiunge il limite strutturale di un foro punzonato.

Il paradosso dell'approvvigionamento: grammatura del tessuto vs. fisica strutturale

ARCHITETTURA D-CUT (FORATA)	ARCHITETTURA CON MANICO AD ANSA (CUCITA)
	

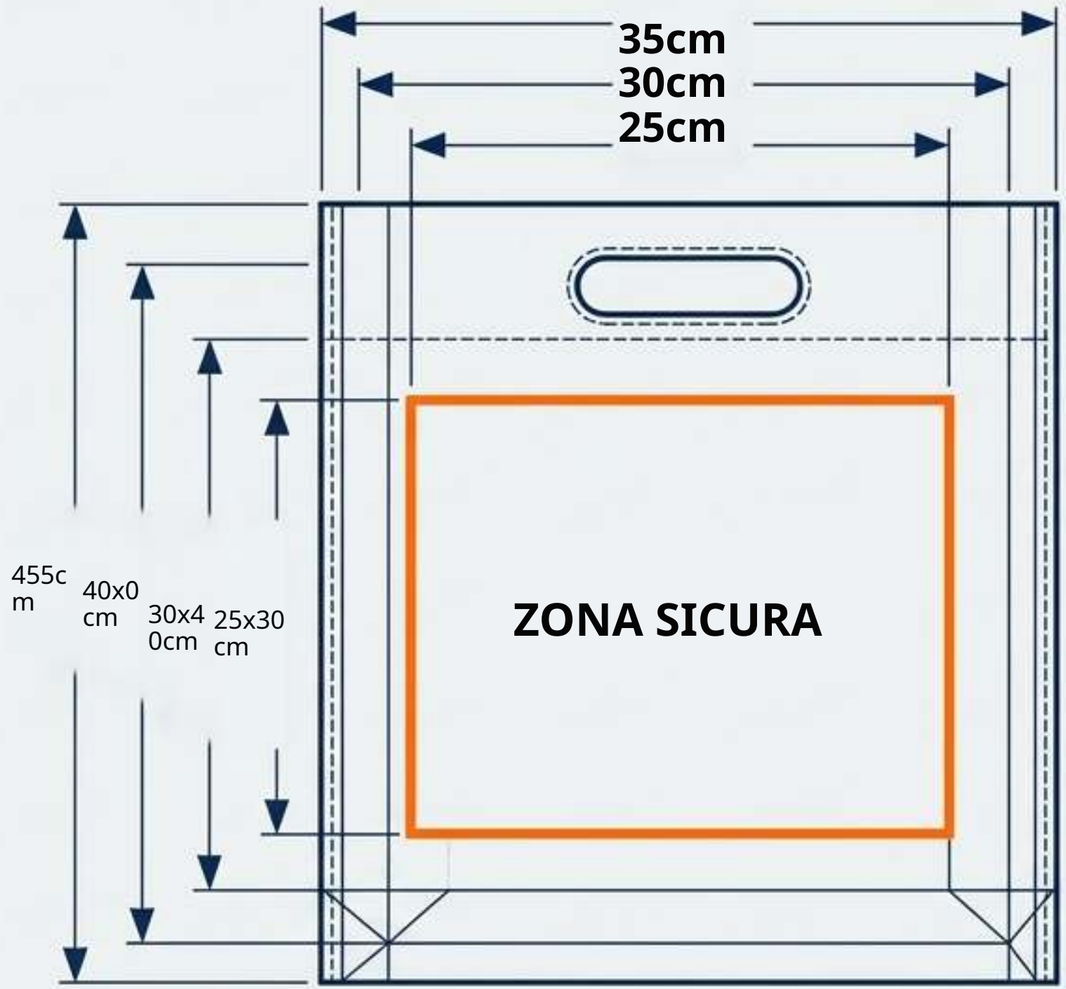
Aggiungere grammatura del tessuto (GSM) a una borsa D-cut comporta rendimenti decrescenti per la capacità di carico. Un manico forato guadagna molto meno dal peso extra di un manico cucito. Inoltre, trasportare ~8 kg per oltre 10 minuti fa sì che la forma a D affondi dolorosamente nelle dita.

LA REGOLA: se il problema sono i carichi pesanti, cambiate l'architettura (passate a W-cut o ad ansa), non limitarsi a pagare un tessuto più spesso su un foro punzonato.

Matrice di scelta strutturale

	D-Cut	W-Cut	Manico ad ansa	Laminato
Costruzione	Forata dal corpo	Forata + soffietto	Separato, cucito/saldato	Forata + BOPP
Carico dichiarato (medio)	5-8 kg	5-10 kg	10-15 kg	Verificare con campione
Riutilizzi dichiarati	30-40	40-50	50-100+	Non dichiarato
Costo relativo	Minima	Leggermente superiore	Massima	Superiore a quella standard
Miglior scelta	Promozioni e farmacia	Alimentari	Boutique e regali	Retail premium

Passo 2: Dimensionamento e zona di sicurezza grafica



Indicazione: mantenere il testo

e i dettagli fini lontani dall'area del manico forato (per evitare la distorsione fisica) e dalle cuciture laterali.

Le dimensioni personalizzate comportano costi una tantum di fustella/attrezzatura e quantità minime d'ordine più elevate (MOQ).

Passo 3: Matrice a quadranti dei compromessi dei metodi di stampa

Serigrafia (standard)

- Ideale per: testo nitido ed esatto corrispondenza Pantone.
- Compromesso: perde dettaglio nelle linee sottili e sfumature.

Trasferimento termico

- Ideale per: immagini a colori pieni e sfumature complesse.
- Compromesso: costo unitario più alto e cicli di prova (proofing) più lunghi.

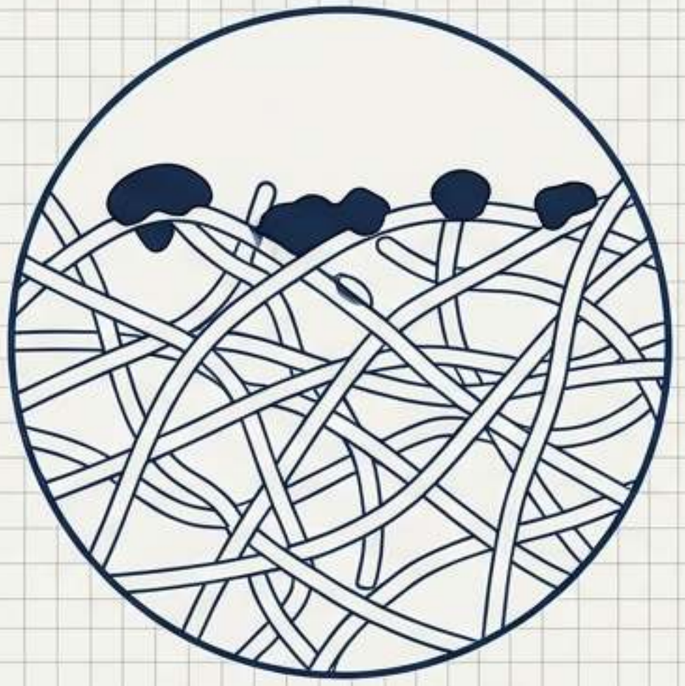
Flessografia

- Ideale per: tirature molto elevate ripetute.
- Compromesso: deriva cromatica Pantone e 8-12% se non controllata.

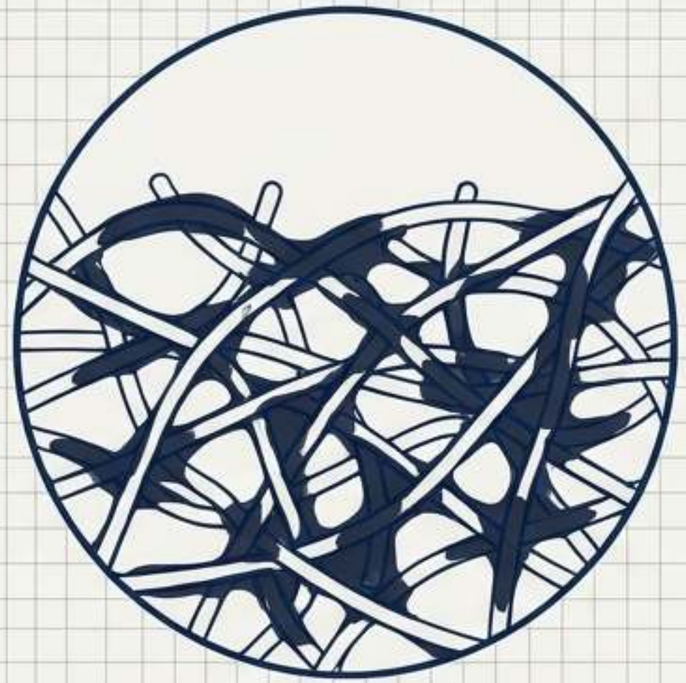
Laminazione BOPP

- Ideale per: schizzi di qualità fotografica resistenza.
- Compromesso: aggiunge il 20-40% di costo, borsa più rigida, riciclo complesso.

Difetto di polimerizzazione: rischio di distacco del colore



Inchiostro sotto-polimerizzato (resta in superficie)



Inchiostro correttamente polimerizzato (aderente)

Specificare per iscritto il sistema d'inchiostro e le condizioni di polimerizzazione. Se la temperatura di polimerizzazione scende (ad es., 140°C), l'inchiostro resta in superficie sulle fibre del non tessuto invece di aderire. Il

risultato è il distacco del colore a secco/umido sugli abiti dei consumatori, trasformando il logo del vostro brand in una grave responsabilità.

Passo 4: Regole di controllo preliminare della grafica per tessuto non tessuto

File digitale



Realtà del tessuto



Fatto: il PP spunbond è molto poroso. L'inchiostro penetra. La saturazione del colore è inferiore del 20-30% rispetto a carta liscia o tela.

- ☑ **1. Inviate file vettoriali\con riferimenti Pantone esatti.**
- ☑ **2. Ispessite tutte le linee sottili (la serigrafia standard fatica a mantenere le linee sottili).**
- ☑ **3. Converti le sfumature digitali in tinte piene per i lavori di serigrafia.**

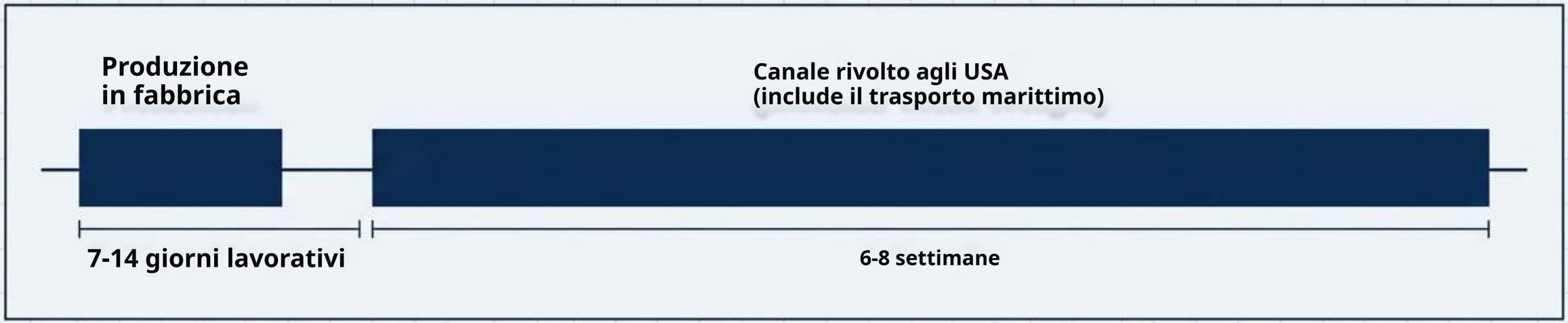
Passo 5: Normalizzare il preventivo: la checklist della fattura proforma

Per confrontare con precisione i preventivi, assicurarsi che la fattura proforma definisca in modo rigoroso:

- ☐ **Dimensioni piatte (L x A x soffietto)**
- ☐ **GSM e tolleranza ammessa**
- ☐ **Rapporto di contenuto di PP vergine vs. riciclato**
- ☐ **Metodo di saldatura (ultrasuoni vs. calore)**
- ☐ **Colori di stampa e processo utilizzato**
- ☐ **Incoterm (ad es., FOB Ningbo, DDP)**
- ☐ **Inclusione o esclusione esplicita dei costi delle lastre**

OBBLIGATORIO PER IL CONFRONTO DEI PREVENTIVI

Realtà della supply chain: MOQ e tempi di consegna



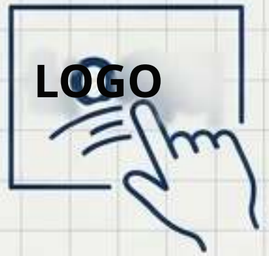


Sintesi: il tempo di fabbrica è non il tempo di arrivo.
I prezzi pubblicati e i MOQ variano molto in base ai metodi di stampa e ai canali. Richiedete sempre un preventivo normalizzato.

Passo 6: Protocollo di test dei campioni



1. Test di sollevamento dinamico
Non limitatevi a tenerla. Sollevatela, fatela oscillare e tiratela
con la merce reale all'interno.



2. Test di sfregamento e piegatura
Eseguire uno sfregamento a secco e a umido direttamente sul
logo stampato per verificare la polimerizzazione.



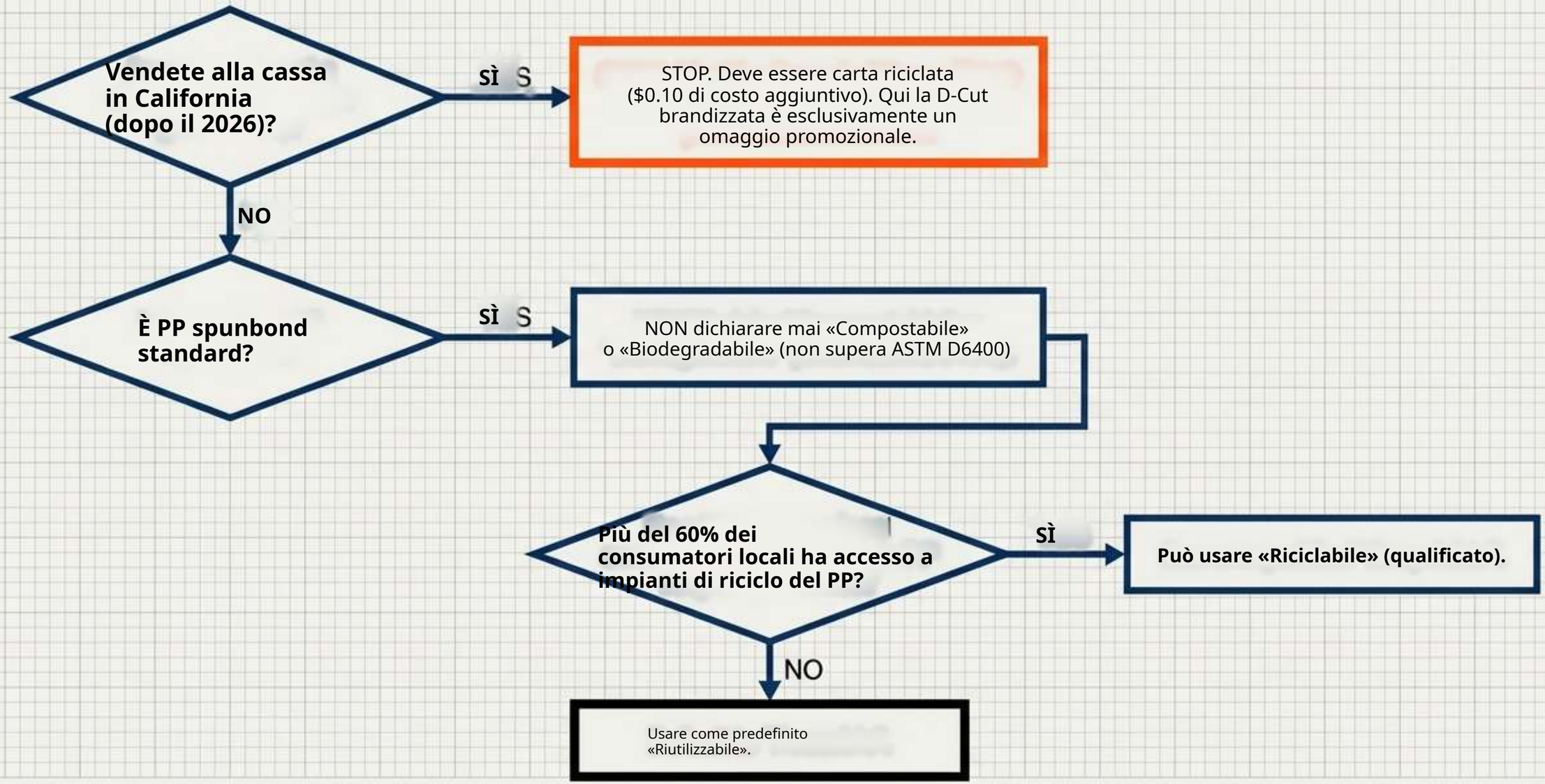
3. Verifica del GSM
Misurate il tessuto rispetto al valore indicato nel preventivo usando
gli standard di massa ISO 9073-1:2023.



4. Controllo dell'odore
Aprite il cartone sfuso e controllate subito. Gli odori sgradevoli derivano da un alto contenuto di PP riciclato o da inchiostri non ecologici.

Il tasso di difetti target è generalmente di ~2-3%.

Albero decisionale per la conformità ecologica



Avvertenze critiche: sicurezza e stoccaggio

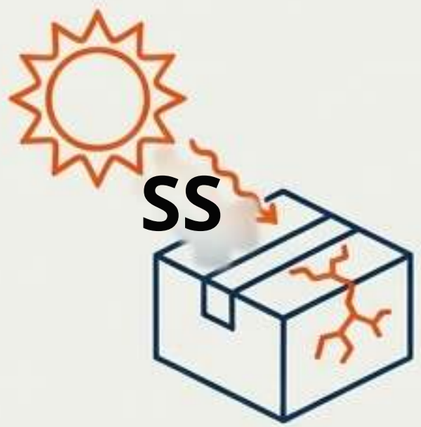
AVVERTENZA: limiti per il contatto con alimenti

Una borsa promozionale standard NON è un imballaggio idoneo al contatto alimentare. Può essere usata per il contatto diretto con alimenti solo se il fornitore fornisce documenti di conformità espliciti e scritti per quel lotto specifico. (OEKO-TEX / ISO 9001 non contano).



AVVERTENZA: fotodegradazione

Il tessuto non tessuto in polipropilene è molto sensibile agli UV. Se lo stock sfuso viene conservato a lungo alla luce diretta del sole, il tessuto diventerà fragile e si romperà entro 6-12 mesi.



Il blueprint principale per l'approvvigionamento

- Inserite nel contratto una soglia minima di GSM che corrisponda al vostro carico effettivo.
- Abbinate il metodo di stampa alla complessità della grafica, tenendo conto della porosità del non tessuto.
- Non saltate mai il test con campione caricato né il test di sfregamento a secco/umido dell'inchiostro.
- Normalizzate ogni preventivo (dimensioni, GSM, colori, Incoterm, costi accessori) prima di confrontare i fornitori.
- Basate l'accettazione rigorosamente sul campione firmato, sui registri dei test e su una fattura proforma vincolante.

ZIGPAC