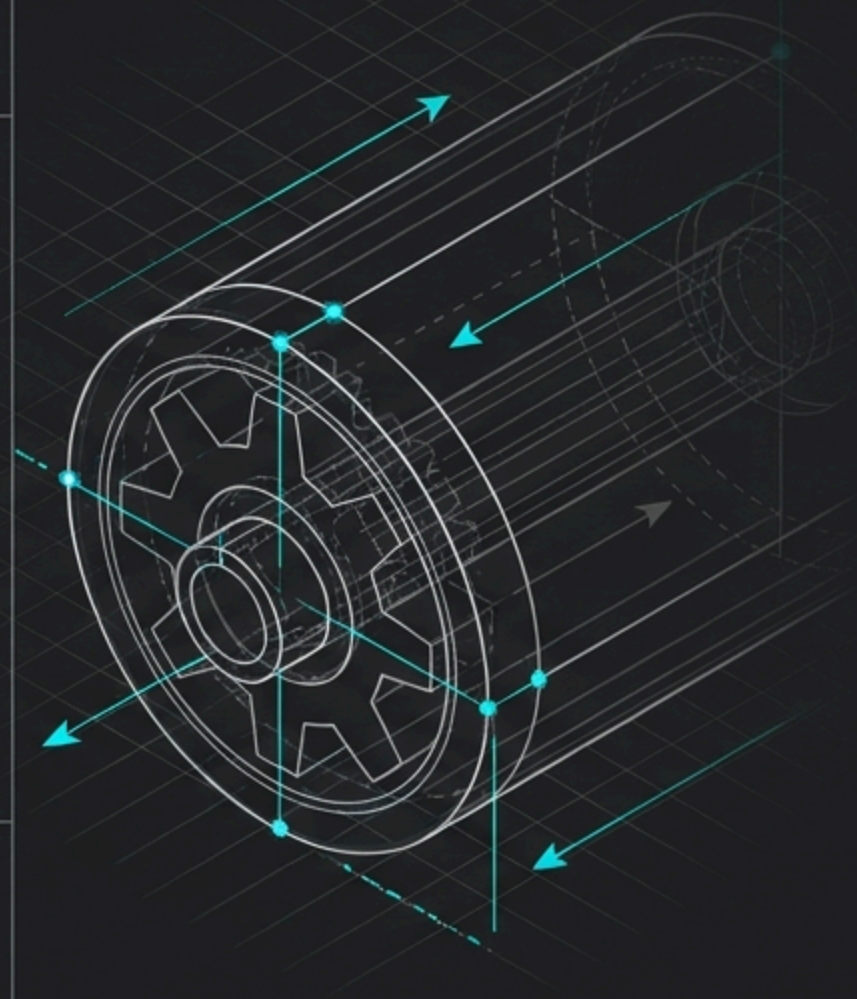


Niestandardowe etykiety w rolkach Przewodnik po specyfikacji

Praktyczny przewodnik dla kupujących B2B
do weryfikacji kategorii, określania
wymagań konstrukcyjnych i przygotowania
bezbłędnych zleceń produkcyjnych.



Wstępna ocena i wybór: zweryfikuj kategorię

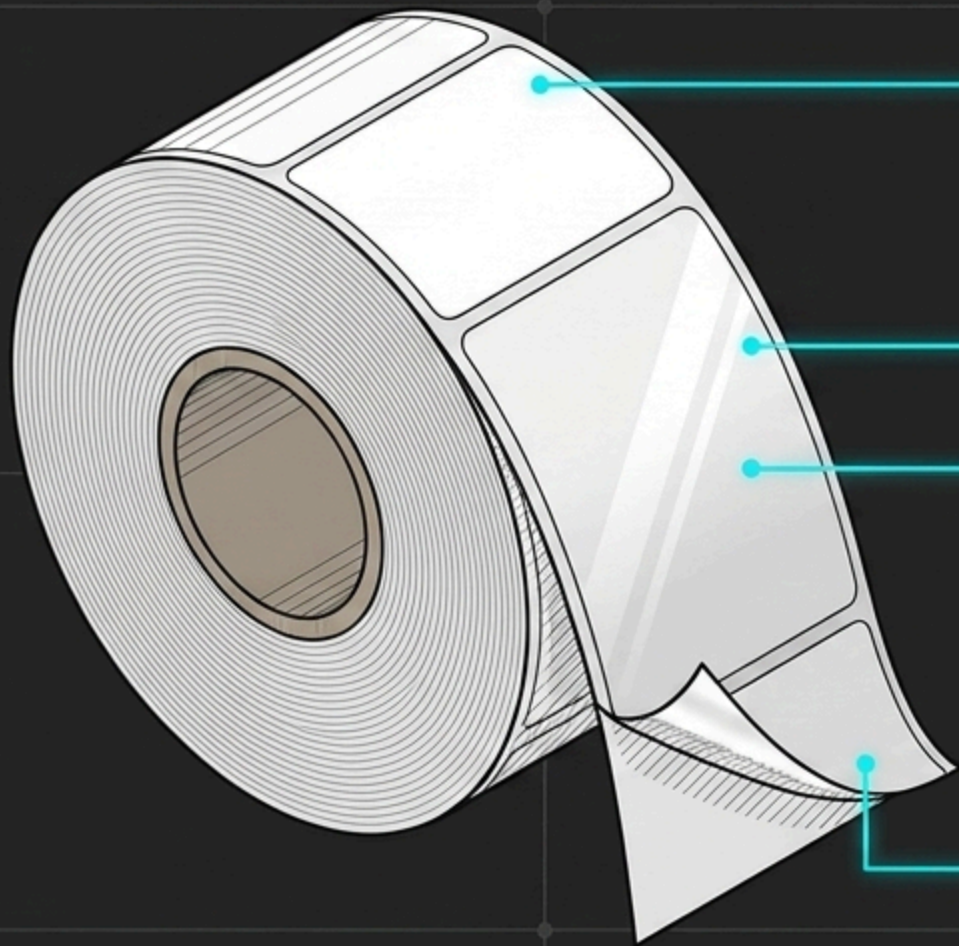
Przed zatwierdzeniem kategorii porównaj podobne opcje pod względem zastosowania, konstrukcji i metody druku.

Macierz wyboru kategorii naklejek

Niestandardowe etykiety w rolkach	Niestandardowe naklejki wykrawane	Niestandardowe naklejki transferowe	Niestandardowy arkusz naklejek
			
Najlepszy wybór: gdy projekt wymaga ciągłych etykiet w rolkach, np. do aplikacji maszynowej lub szybkiej aplikacji ręcznej.	Najlepszy wybór: gdy potrzebne są pojedyncze kształty do rozdawania lub oznakowania jednego produktu.	Najlepszy wybór: gdy kalkomania ma być nakładana bez warstwy tła.	Najlepszy wybór: do ekspozycji detalicznych z wieloma odklejanymi elementami lub zestawów grupowych.

Budowa specyfikacji etykiety w rolce

Określ te główne zmienne fizyczne według miejsca ekspozycji i sposobu obsługi produktu.



[01] WYMIAR DOCELOWY Dokładna szerokość i wysokość pojedynczej wykrojonej etykiety.

[02] KIERUNEK MATERIAŁU Określony kierunek odwijania etykiet, kluczowy przy aplikacji maszynowej.

[03] WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI Dokładna powłoka lub laminacja wymagana w danym środowisku.

[04] KONSTRUKCJA Materiał bazowy dobrany do rzeczywistego zastosowania.

System specyfikacji

Sekwencyjny proces definiowania wymagań produkcyjnych.

[PROCES TWORZENIA SPECYFIKACJI]

Krok 1: określ kontekst

Zacznij od rzeczywistego zastosowania. Określ dokładnie, gdzie produkt będzie widziany, obsługiwany i nakładany.



Krok 2: zatwierdź konstrukcję

Potwierdź wymiar docelowy i główny materiał konstrukcyjny zgodnie ze środowiskiem określonym w Kroku 1.



Krok 3: dopracuj wykończenie

Wybierz wykończenie powierzchni i określ wymagany kierunek materiału, czyli orientację odwijania.



Krok 4: przygotuj pliki

Sfinalizuj plik graficzny lub referencyjny zgodnie z zatwierdzonym wymiarem i ograniczeniami konstrukcyjnymi.

Ostrzeżenia: zmienne do weryfikacji. Nie zakładaj stałych warunków przed końcową kontrolą specyfikacji. Poniższe elementy zależą od ostatecznej specyfikacji, projektu i ilości:



[!] Minimalna ilość zamówienia (MoQ)

Nie jest to stały standard. Wymaga potwierdzenia według materiału i procesu produkcyjnego.



[!] Terminy realizacji

Zmienna. Zależy od konstrukcji, złożoności wykończenia i wielkości zamówienia.



[!] Certyfikaty

Konkretne certyfikaty zgodności lub materiałowe należy wyraźnie potwierdzić.

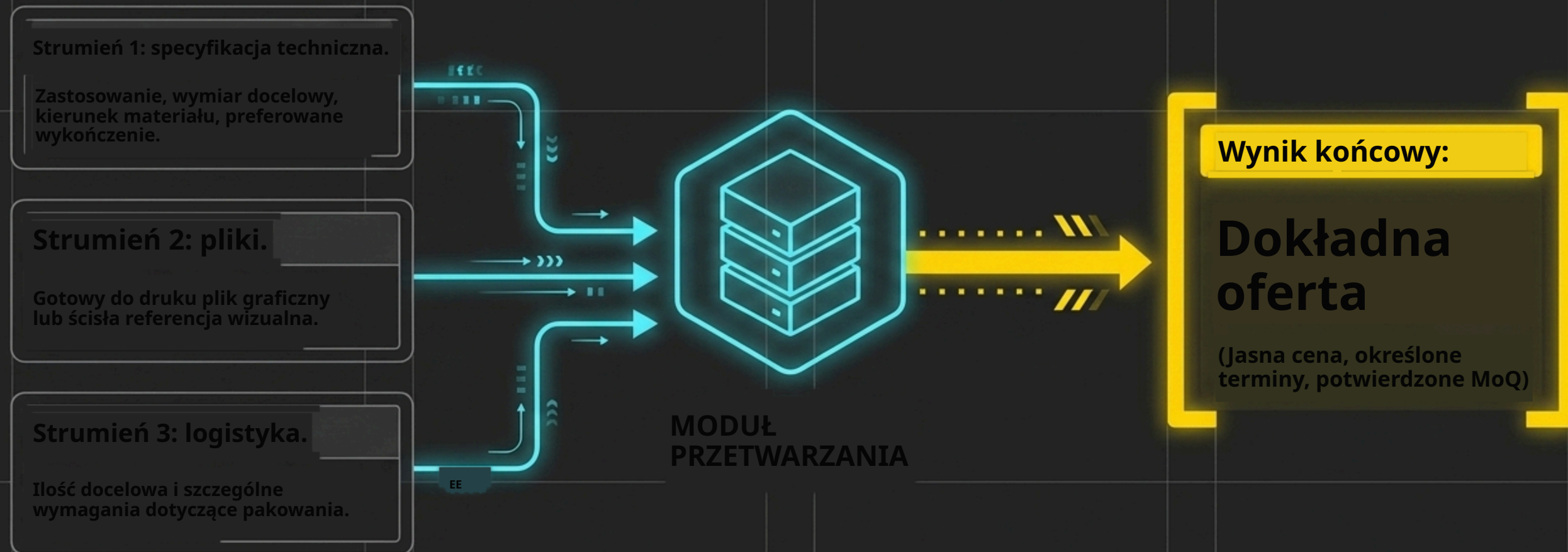


[!] Warunki wysyłki

Trasy logistyczne i sposoby pakowania należy oddzielnie określić i wycenić.

Proces przygotowania RFQ

Dokładne dane wymagane od kupującego do sporządzenia precyzyjnej oferty produkcyjnej.



Główna lista „Gotowe do wyceny”. Zapisz lub skopiuj ten dokument, aby przygotować RFQ dla ZIGPAC.

BLOK O1: GŁÓWNE PARAMETRY			BLOK O2: ZMIENNE PRODUKCYJNE			BLOK O3: LOGISTYKA		
☐	Kategoria zweryfikowana: potwierdzono niestandardowe etykiety w rolkach, nie wykrawane/arkuszowe.		CI	Konstrukcja i wykończenie: wybrano wykończenie powierzchni i materiał.		☐	Ilość docelowa: podano początkowy wolumen.	
☐	Rzeczywiste zastosowanie: określono środowisko i sposób obsługi.		\C J	Kierunek materiału: określono orientację odwijania rolki.		☐	Pakowanie: zapisano szczególne wymagania dotyczące pudełek/wysyłki.	
☐	Wymiar docelowy: zatwierdzono dokładne wymiary.			☐ Projekt: przygotowano plik finalny lub materiał referencyjny.				
☐			☐	Projekt: przygotowano plik finalny lub materiał referencyjny.				

Prześlij te zmienne, aby rozpocząć końcową weryfikację MoQ, terminów i certyfikatów.