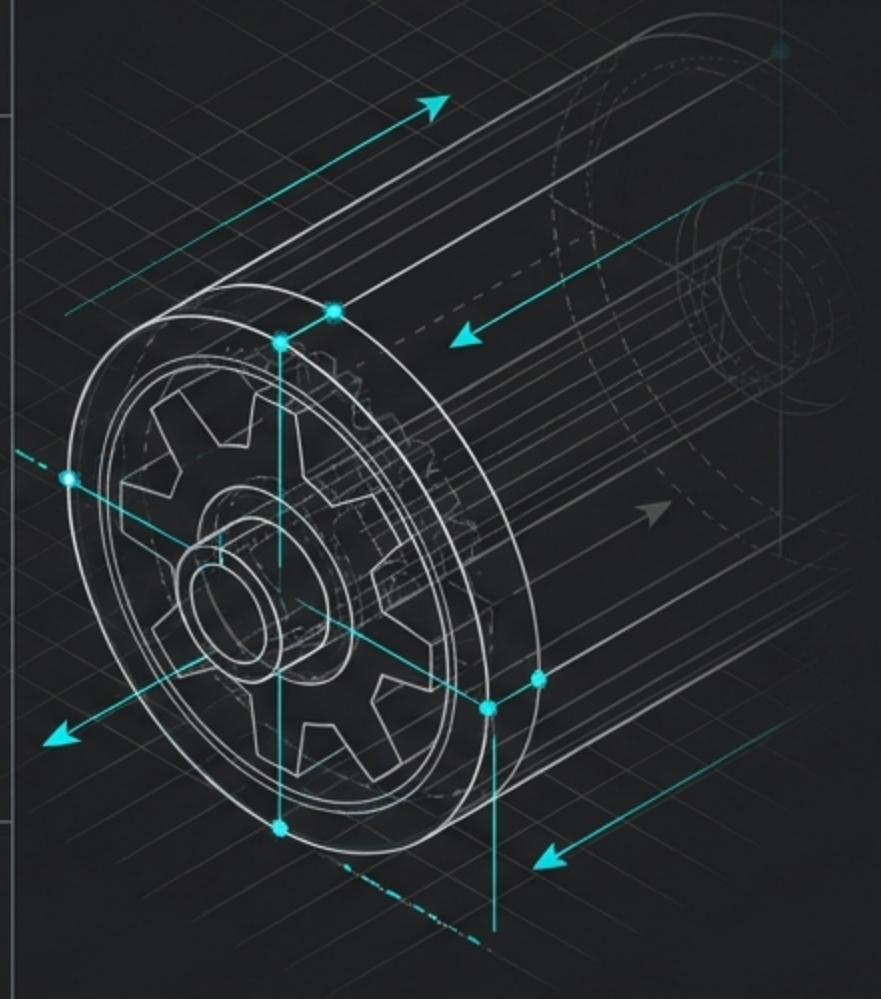


Label Gulungan Kustom

Panduan Spesifikasi

Panduan pengambilan keputusan bagi pembeli B2B untuk memvalidasi kategori, menetapkan persyaratan struktur, dan menyiapkan pesanan produksi yang akurat.



Triase dan Pengarahan: Validasi Kategori

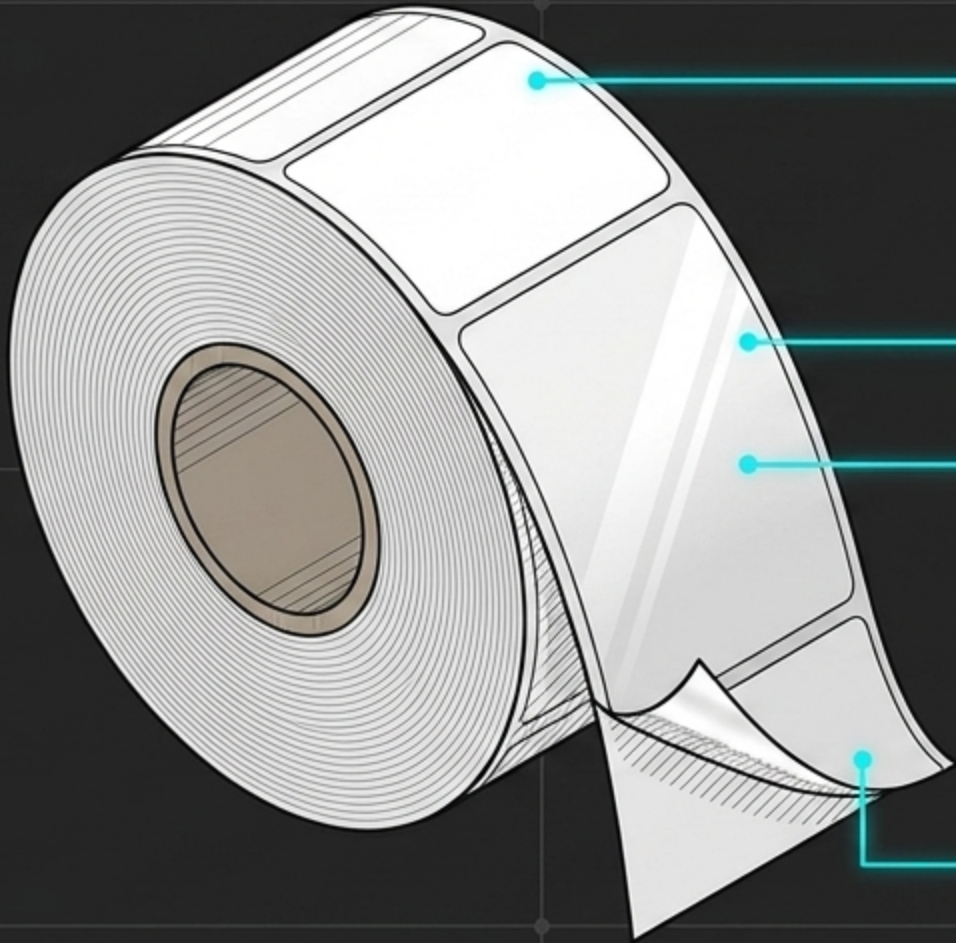
Bandingkan opsi serupa berdasarkan penggunaan, struktur, dan metode cetak sebelum menetapkan kategori.

Matriks Pemilihan Kategori Stiker

Label Gulungan Kustom	Stiker Die Cut Kustom	Stiker Transfer Kustom	Lembar Stiker Kustom
			
Paling sesuai: ketika proyek secara khusus memerlukan label gulungan kontinu, misalnya pemasangan dengan mesin atau pemasangan manual cepat.	Paling sesuai: ketika diperlukan bentuk individual untuk dibagikan atau pencitraan merek satu produk.	Paling sesuai: ketika decal harus dipasang tanpa lapisan latar.	Paling sesuai: untuk presentasi ritel dengan beberapa stiker lepas atau set berkelompok.

Anatomi Spesifikasi Label Gulungan

Tentukan variabel fisik inti berdasarkan lokasi produk dilihat dan ditangani.



[01] **UKURAN TARGET** Lebar dan tinggi persis setiap label yang dipotong.

[02] **ARAH BAHAN** Arah pelepasan gulungan label yang ditentukan, penting untuk pemasangan dengan mesin.

[03] **FINISH PERMUKAAN** Pelapisan atau laminasi tepat yang diperlukan untuk lingkungan penggunaan.

[04] **STRUKTUR** Pemilihan bahan dasar berdasarkan penggunaan nyata.

Sistem Spesifikasi

Alur kerja berurutan untuk menentukan persyaratan produksi.

[ALUR KERJA SPESIFIKASI]

Langkah 1: Tentukan Konteks

Mulai dari penggunaan nyata. Tentukan secara persis lokasi produk akan dilihat, ditangani, dan dipasang.



Langkah 2: Tetapkan Struktur

Konfirmasikan ukuran target dan bahan struktur utama berdasarkan lingkungan yang ditentukan pada Langkah 1.



Langkah 3: Sempurnakan Finish

Pilih finish permukaan dan tentukan arah bahan yang diperlukan, yaitu orientasi pelepasan gulungan.



Langkah 4: Siapkan Berkas

Selesaikan berkas desain atau referensi sesuai ukuran dan batasan struktur yang telah ditetapkan.

Peringatan: variabel yang harus diverifikasi. Jangan menganggap ketentuan tetap sebelum tinjauan spesifikasi akhir. Unsur berikut sepenuhnya bergantung pada spesifikasi, desain, dan jumlah akhir:



[!] Jumlah Pesanan Minimum (MoQ)

Bukan standar tetap. Harus dikonfirmasi berdasarkan pilihan bahan dan jalur produksi.



[!] Waktu Produksi

Bervariasi. Bergantung pada struktur, kerumitan finish, dan volume pesanan.



[!] Sertifikasi

Sertifikasi kepatuhan atau bahan tertentu harus dikonfirmasi secara khusus.



[!] Ketentuan Pengiriman

Jalur logistik dan pengemasan harus ditentukan serta diberi harga secara terpisah.

Lini Persiapan RFQ

Informasi persis yang diperlukan dari pembeli untuk menghasilkan penawaran produksi yang akurat.

Alur 1: Spesifikasi Teknis.

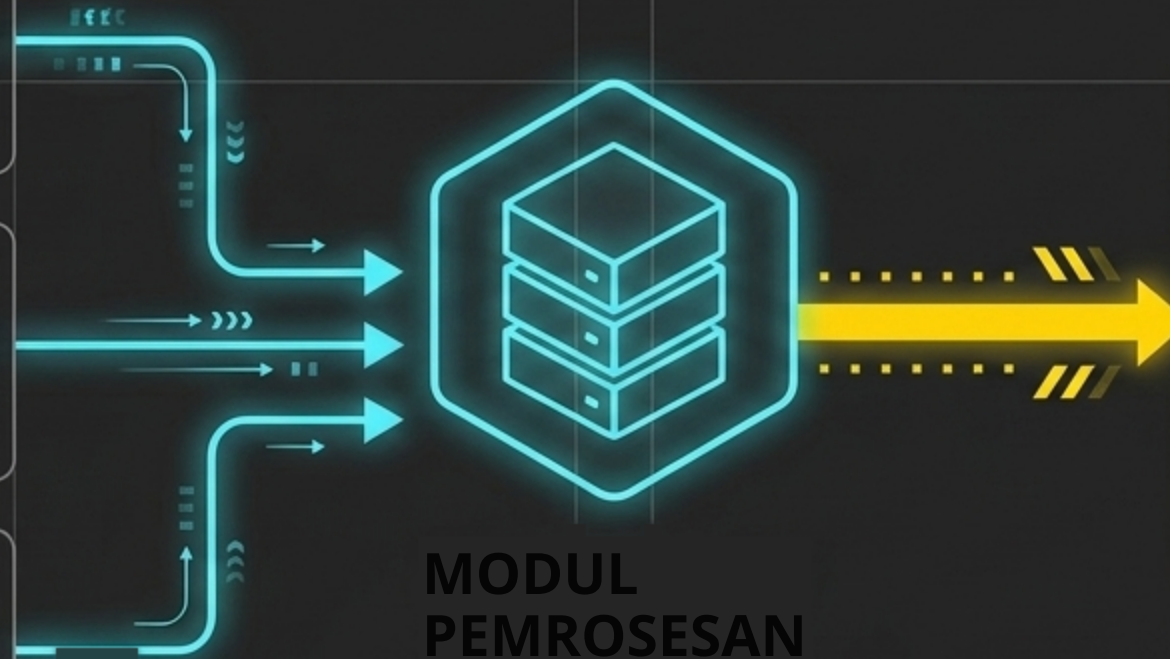
Penggunaan, ukuran target, arah bahan, preferensi finish.

Alur 2: Berkas.

Berkas desain siap cetak atau referensi visual yang jelas.

Alur 3: Logistik.

Jumlah target dan kebutuhan pengemasan khusus.



Hasil Akhir:

Penawaran Akurat

(Harga jelas, waktu produksi ditetapkan, MoQ dikonfirmasi)

Daftar Periksa Utama “Siap Ditawarkan”. Ambil gambar atau salin dokumen ini untuk menyiapkan RFQ bagi ZIGPAC.

BLOK O1: SPESIFIKASI INTI			BLOK O2: VARIABEL PRODUKSI			BLOK O3: LOGISTIK		
[]	Kategori Divalidasi: label gulungan kustom dikonfirmasi, bukan die cut/lembar.		CI	Struktur dan Finish: finish permukaan dan bahan telah dipilih.		[]	Jumlah Target: volume awal telah ditentukan.	
[]	Penggunaan Nyata: lingkungan dan penanganan telah ditentukan.		\C J			[]	Kebutuhan Pengemasan: persyaratan kotak/pengiriman khusus telah dicatat.	
[]	Ukuran Target: dimensi persis telah ditetapkan.		[]	Desain: berkas akhir atau materi referensi telah disiapkan.				
			[]	Desain: berkas akhir atau materi referensi telah disiapkan.				

Kirim variabel ini untuk memulai tinjauan akhir MoQ, waktu produksi, dan sertifikasi.