

Kỹ thuật thiết kế túi giấy đặc biệt

Bộ thông số kỹ thuật để thiết kế, quy định
và tìm nguồn cung ứng hệ thống túi chú trọng trình bày

FOLD LINE GUIDE // ANGLE: 45°

MIẾNG GIA CỐ QUAI
// THÔNG SỐ: GIẤY KRAFT 120
GSM

ĐỘ RỦ QUAI: 100MM

CHIỀU CAO: 350MM

HÔNG GẤP //
CHIỀU SÂU: 150MM

CHIỀU RỘNG: 250MM

HÔNG: 150MM

REV: 01 // TRẠNG THÁI: BẢN TÓM TẮT TÌM NGUỒN
CỦA BÊN MUA

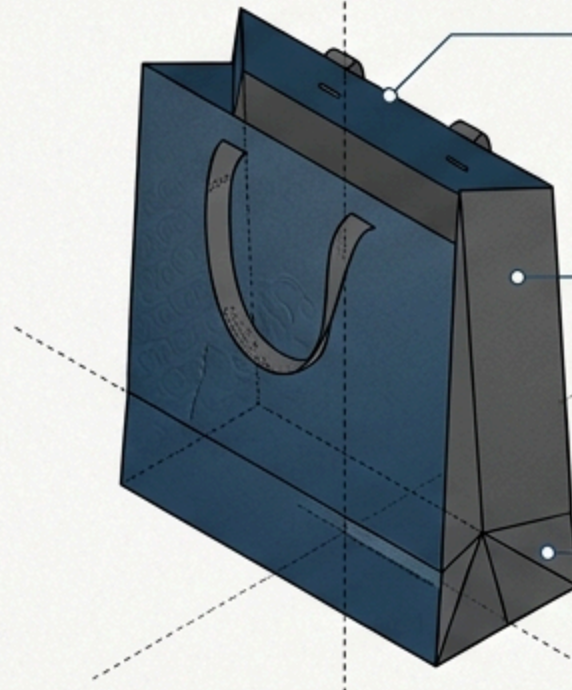
Hệ thống quan trọng hơn bề mặt

Cách tiếp cận hàng phổ thông



("Chỉ là logo trên giấy")

Cách tiếp cận đặc biệt



("Hệ thống túi chú trọng trình bày")

Quai:
Ruy-băng gia cố
với điểm gắn
ẩn

Bề mặt:
Giấy tạo vân
cao cấp,
250gsm, hoàn thiện
UV cục bộ

Kết cấu:
Đáy gia cố,
gấp đôi,
độ bền kéo
cao

Phối hợp
các bề mặt giấy
đặc trưng,
chi tiết trang trí,
kết cấu thiết kế
riêng
và hoàn thiện
nâng cao thành
một trải nghiệm
bán lẻ thống nhất.

LƯU Ý: "Đặc biệt" là định hướng thiết kế, không phải thông số cố định về vật liệu hoặc hiệu suất.

Ma trận hệ sinh thái bao bì

	Túi kraft tiêu chuẩn	Túi giấy đặc biệt	Hộp gửi hàng	Hộp quà cứng
Chức năng chính	Công dụng mang xách	Mang xách+Trình bày	Giao hàng/Vận chuyển	Trình bày dạng cứng
Độ phức tạp kết cấu	Tiêu chuẩn hóa	Kết cấu thiết kế riêng & nếp gấp tùy chỉnh	Độ bền bì carton sóng	Bì định lượng cao
Nhu cầu sản xuất	Quy mô số lượng	Đánh giá phối hợp vật liệu/hoàn thiện	Tuân thủ thử nghiệm nén bẹp	Độ chính xác khi lắp ráp thủ công



Chọn “Túi giấy đặc biệt” khi yêu cầu cần một túi mang xách mang lại trải nghiệm bán lẻ cụ thể, được thiết kế riêng thay vì chỉ có công dụng cơ bản hoặc làm hộp quà cứng.

Hiệu chỉnh mục tiêu hình ảnh

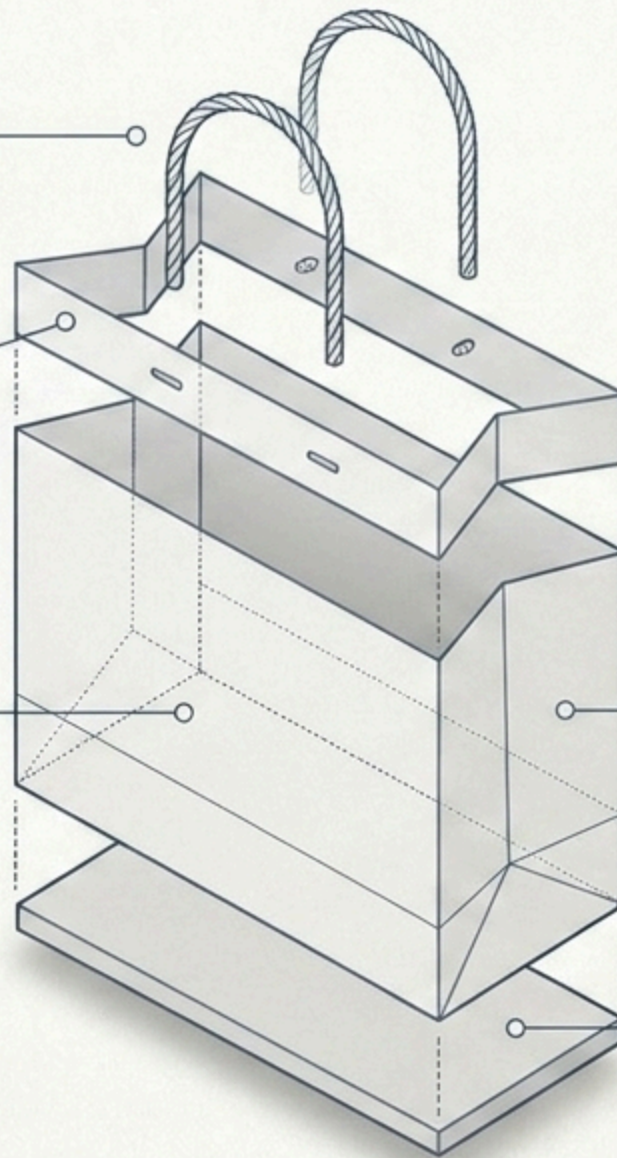


Cấu tạo kết cấu và vùng quyết định

Kiểu quai và phương pháp gắn (ruy-băng, dây, bết; dán hay thắt nút)

Xử lý phần miệng và cơ chế đóng

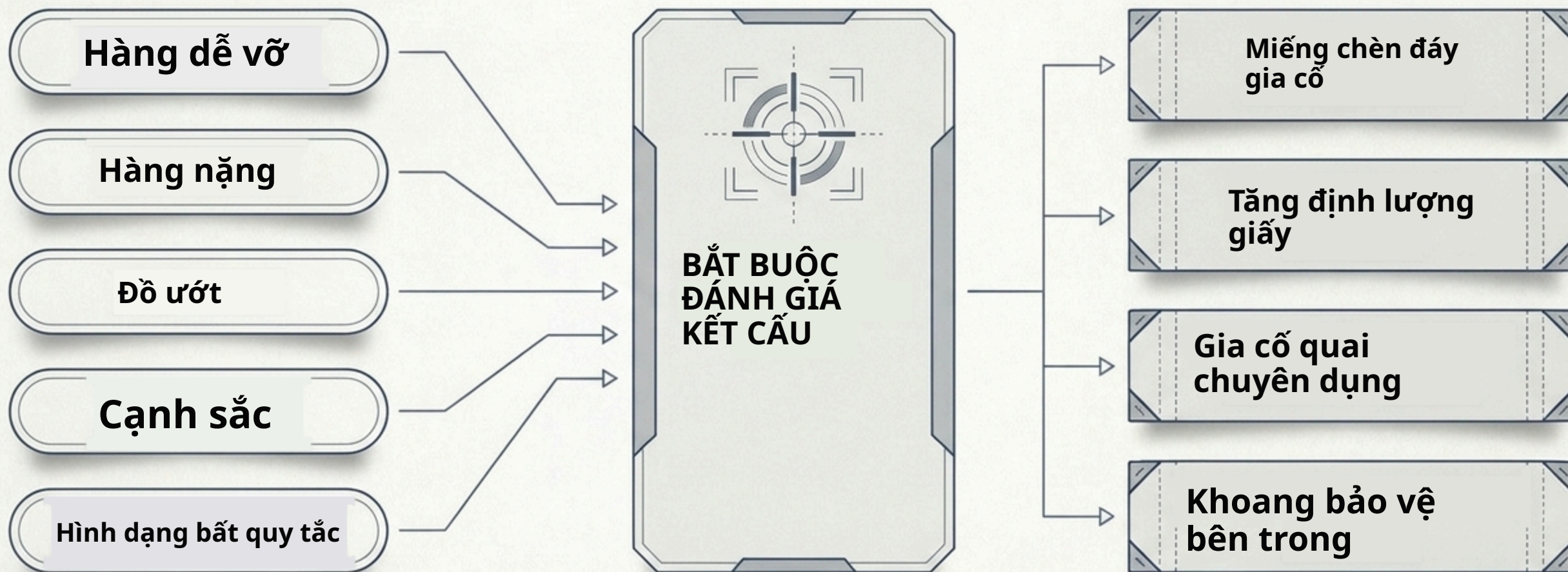
Tương tác với giấy lụa & miếng chèn (cách túi chứa các bộ phận bên trong hoặc bảo vệ hộp quà)



Kích thước hông & dung sai đường nối

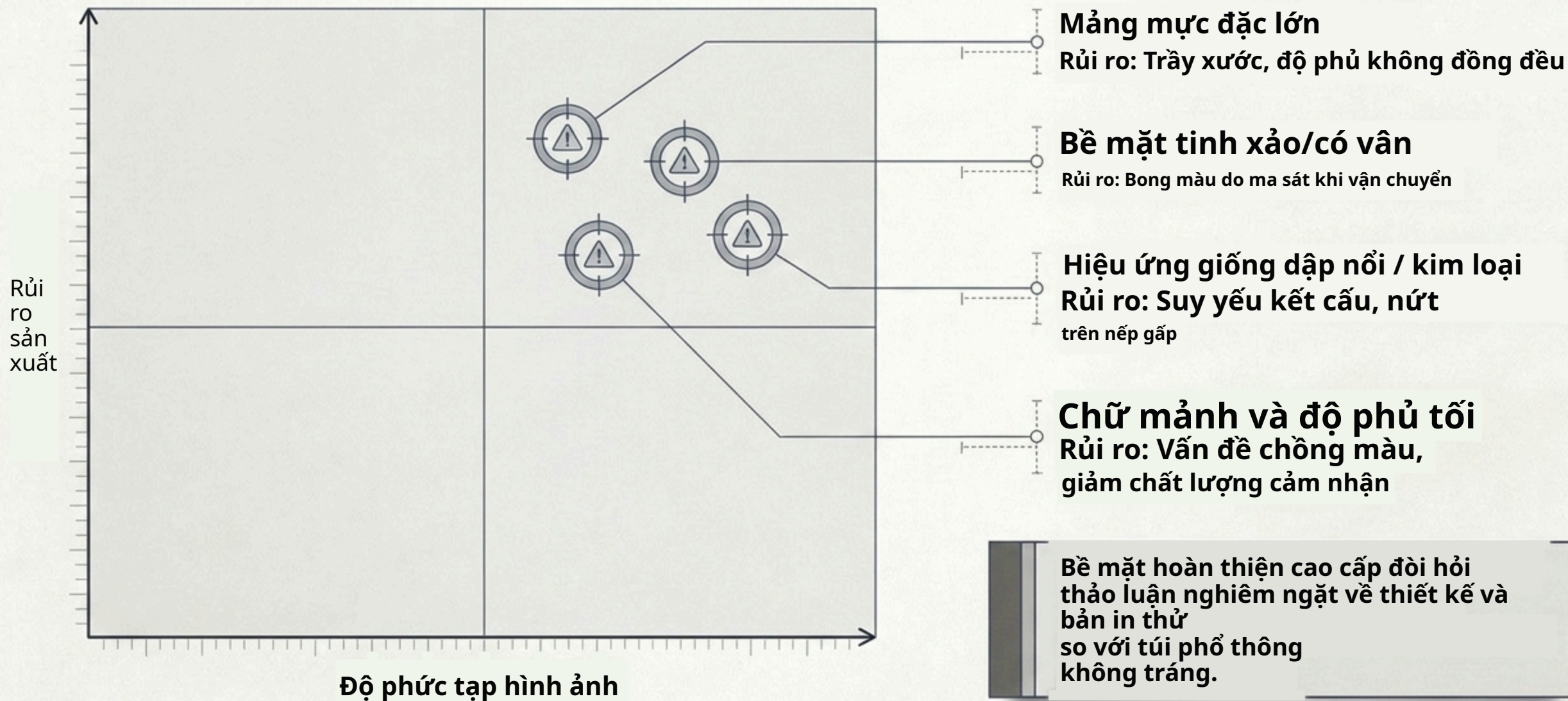
Hình dạng và gia cố đáy

Tải trọng quyết định kết cấu



CẢNH BÁO: Đừng bao giờ cho rằng vẻ ngoài đặc biệt tự động đáp ứng nhu cầu mang xách hoặc tuân thủ.

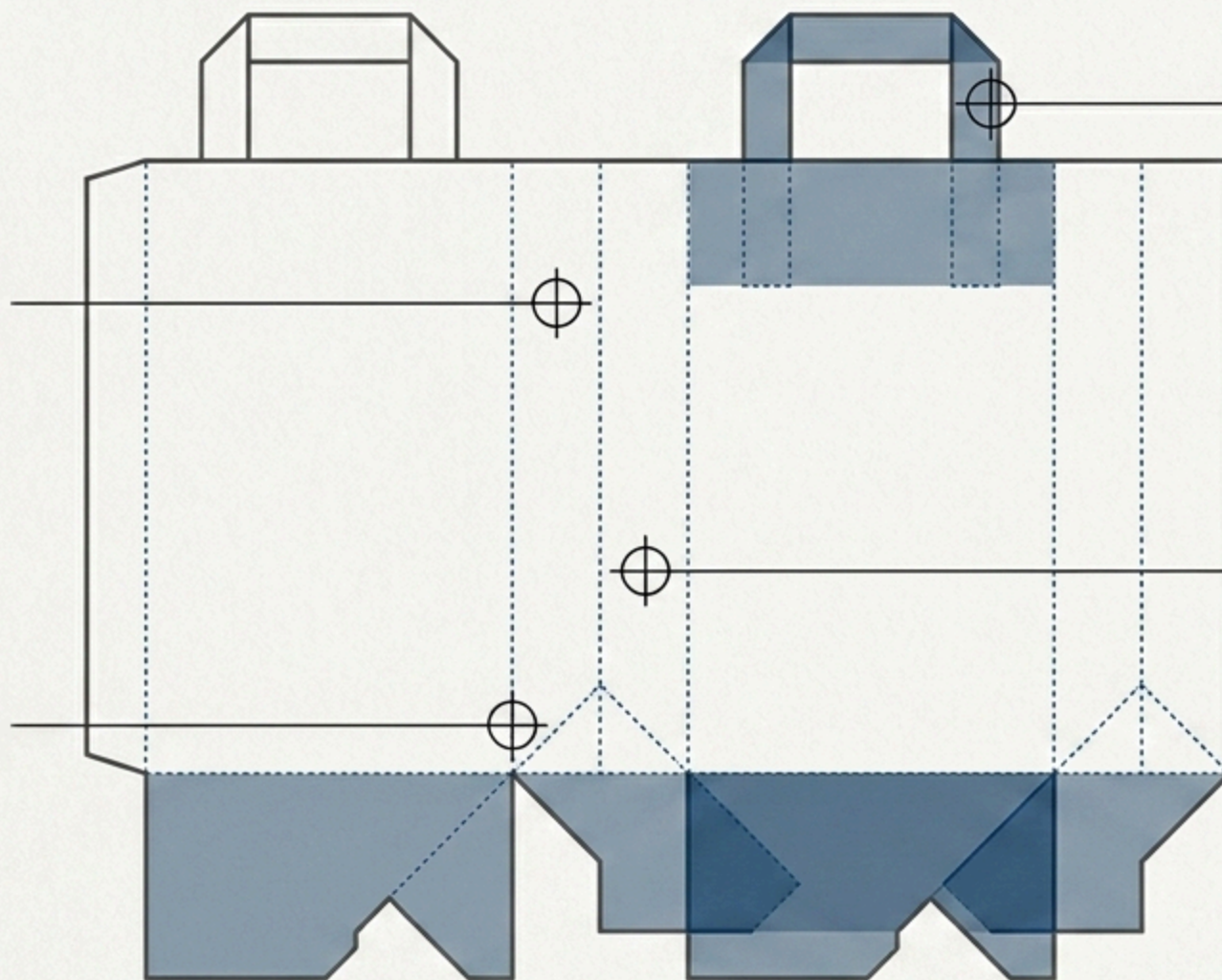
Hoàn thiện không chỉ để làm đẹp



Bản thiết kế từ 2D sang 3D

Hướng bề mặt
(thớ giấy phải thẳng với nếp
gấp
để tránh nứt)

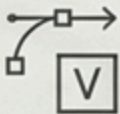
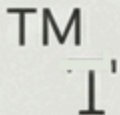
Vị trí đường nối
(tránh đồ họa quan trọng
trong vùng dán keo)



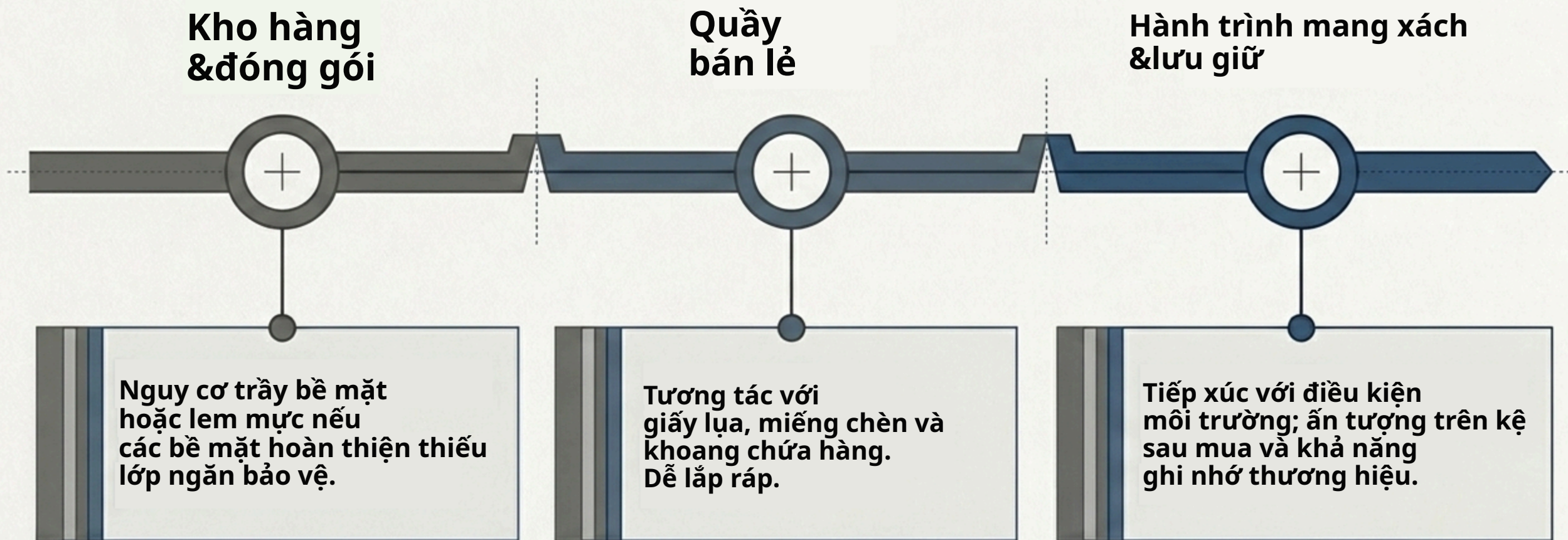
Vùng quai được bảo vệ
(giữ logo cách xa lỗ
đục và phần gia cố)

Căn chỉnh hoàn thiện
(họa tiết liên tục yêu cầu
dung sai chồng màu
chính xác)

Đầu vào thiết kế và thông số

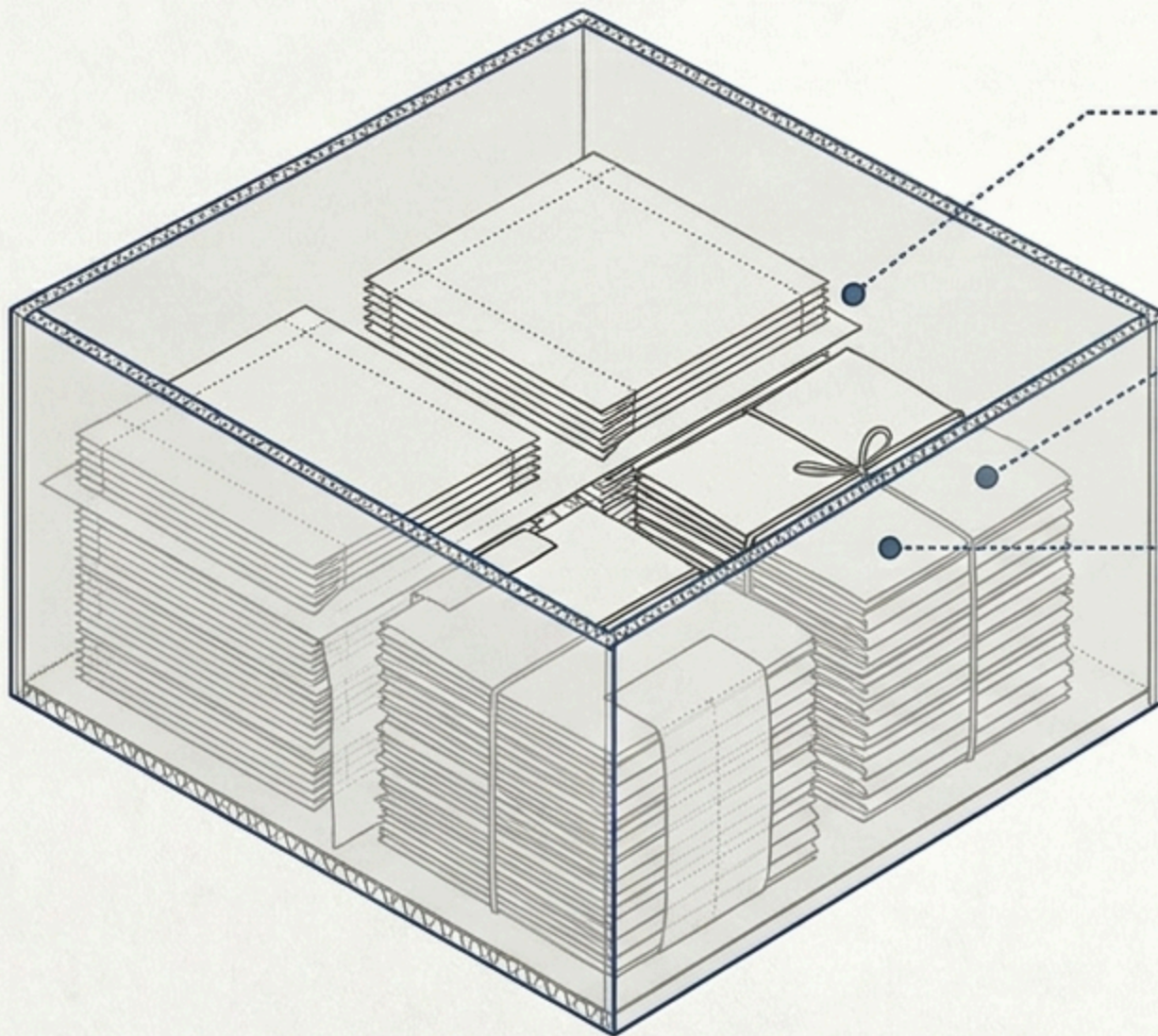
	Tài nguyên vector	Cung cấp logo vector hoàn toàn có thể chỉnh sửa; xác định tỷ lệ logo quan trọng.
	Tệp in	Hình ảnh độ phân giải cao được bố trí cho các mặt trước, sau, bên, đáy và mặt gấp trên.
	Thương hiệu và nội dung	Tham chiếu màu thương hiệu chính xác, nội dung pháp lý chuẩn, mã vạch có thể thay đổi kích thước.
	Mẫu vật lý	Cung cấp mẫu trực quan khi cảm giác chạm và hoàn thiện là yếu tố quan trọng.
	Yêu cầu thử nghiệm	Các yêu cầu quan trọng về bề mặt, vật liệu hoặc tuân thủ cần được đánh giá mẫu/thử nghiệm trước khi phát hành.

Vòng đời mang xách



Đánh giá hành trình dự kiến trước khi chốt vật liệu cuối cùng.

Hệ cần, đóng gói và bảo vệ



Ngăn cách bề mặt
(tờ lót để bảo vệ
lớp hoàn thiện tinh xảo)

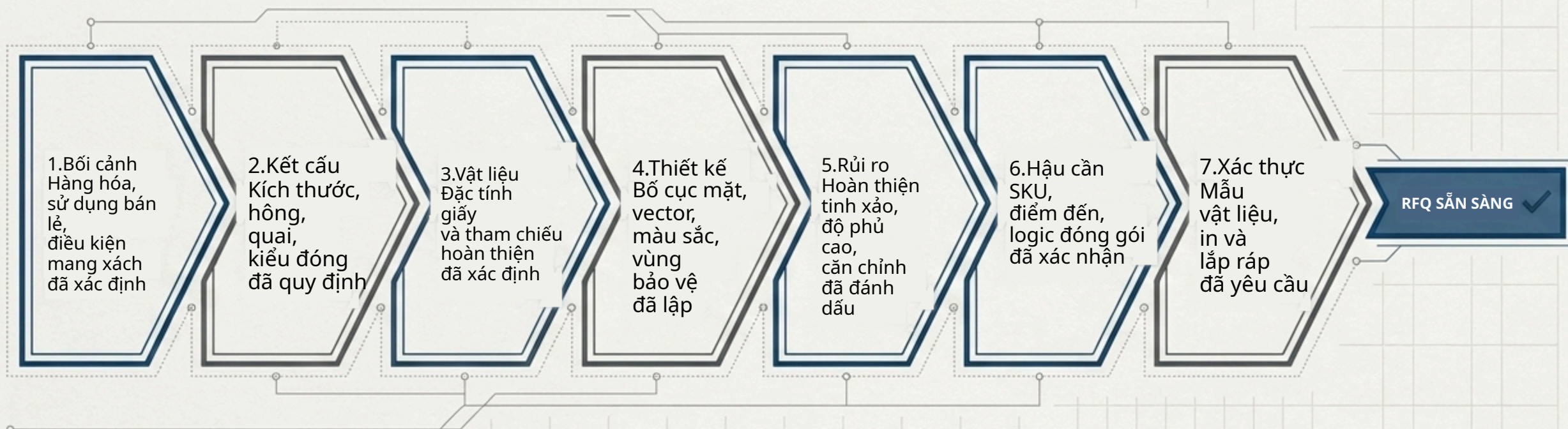
Bó hàng sẵn sàng bán lẻ
(gói đếm sẵn để triển khai nhanh
ở cấp cửa hàng)

Bọc bảo vệ và nhãn SKU
(đảm bảo theo dõi kho chính xác)

Logic danh mục:

Quy định số lượng theo thiết kế,
kích thước và bối cảnh điểm đến
Giữ các phiên bản theo mùa khác biệt rõ
với thiết kế thường xuyên.

Bảng kiểm tra RFQ trước sản xuất



Nguyên tắc tìm nguồn cuối cùng



1 Phối hợp toàn hệ thống.

Túi đặc biệt là một dự án thống nhất kết hợp vật liệu, kết cấu và hoàn thiện hình ảnh. Không thể tìm nguồn riêng lẻ.

2 Yêu cầu nhà cung cấp đánh giá.

Cam kết kỹ thuật và thương mại cuối cùng đòi hỏi đánh giá nghiêm ngặt báo giá, thiết kế và vật liệu.

3 Chứng minh cam kết.

Không hứa hẹn hiệu ứng hình ảnh khi chưa có bằng chứng. Xác nhận giấy, in, lắp ráp và hình thức mẫu trước khi phát hành cuối cùng.