



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



In poster theo khổ cho thiết bị trưng bày bán lẻ: cách thống nhất khổ chuẩn và khổ tùy chỉnh ở mọi địa điểm

Details

Trả lời nhanh: In poster theo khổ cho thiết bị trưng bày bắt đầu từ phần cứng. Hãy đo ô nhìn thấy và rãnh đặt hình in của từng khung, rồi nhóm các địa điểm theo tỷ lệ khung hình. Ghi khổ cắt dưới dạng rộng x cao kèm phần tràn lề (thường 0,125 in / 3,175 mm mỗi cạnh) và dung sai bằng văn bản. Cuối cùng, hãy kiểm tra cách khổ đó sắp xếp trên cuộn hoặc tờ của máy in, vì chỉ cần thay đổi 2 inch cũng có thể làm giảm một nửa hiệu suất sử dụng vật liệu.

Bộ dụng cụ khai trương cửa hàng được giao tới, và một nửa số poster không vừa. Các tờ 24 x 36 in lắp vừa vào khung bấm, nhưng dòng tiêu đề lại nằm dưới gờ nhôm. Ở những hộp đèn cũ, hình in lơ lửng và hở một khe dọc theo một mép. Tại gian hàng triển lãm, giá đỡ nhận tấm ngang còn tẹp lại được dựng theo chiều dọc. Không ai đặt nhầm “khổ sai”. Chỉ là mỗi địa điểm hiểu “khổ” theo một cách khác nhau. Hướng dẫn này xem việc in poster theo khổ như một công việc đặc tả kỹ thuật. Bài viết giải thích cách biến các thiết bị trưng bày, khung, hộp đèn và phần cứng sự kiện lẫn lộn thành một danh sách kích thước ngắn gọn mà nhà in nào cũng sản xuất được và đội ngũ cửa hàng nào cũng lắp đặt được.

Vấn đề lớn dần theo quy mô của bạn. Một chiến dịch thương hiệu có thể chạm tới hàng chục thể hệ thiết bị trưng bày, được mua từ nhiều nhà cung cấp qua nhiều năm khác nhau. Phía cung ứng cũng mạnh mún không kém: ngành in Mỹ ước tính đạt \$79,4 tỷ vào 2026, phân bố trên khoảng 50,473 doanh nghiệp ([phân tích ngành in tại Mỹ^{\[1\]}](#)). Một bản đặc tả kích thước chỉ nằm trong đầu một nhà cung cấp sẽ hỏng ngay khi bạn báo giá lại, thêm khu vực mới hoặc đổi nhà cung cấp. Giải pháp là một bảng kích thước độc lập với nhà cung cấp, và phần còn lại của bài viết này hướng dẫn cách xây dựng bảng đó.

Trong hướng dẫn này

1. [“Khổ” thực sự nghĩa là gì với poster gắn thiết bị trưng bày](#)
2. [Cách kiểm tra thiết bị trưng bày ở nhiều địa điểm](#)
3. [Nhóm khổ theo tỷ lệ khung hình, không theo tên gọi](#)
4. [Viết yêu cầu in poster theo khổ sao cho nhà in không thể hiểu sai](#)
5. [Khổ không chuẩn ảnh hưởng thế nào đến hiệu suất sử dụng tờ và đơn giá](#)
6. [So sánh từng loại thiết bị trưng bày](#)
7. [Câu hỏi thường gặp](#)
8. [Điểm chính](#)

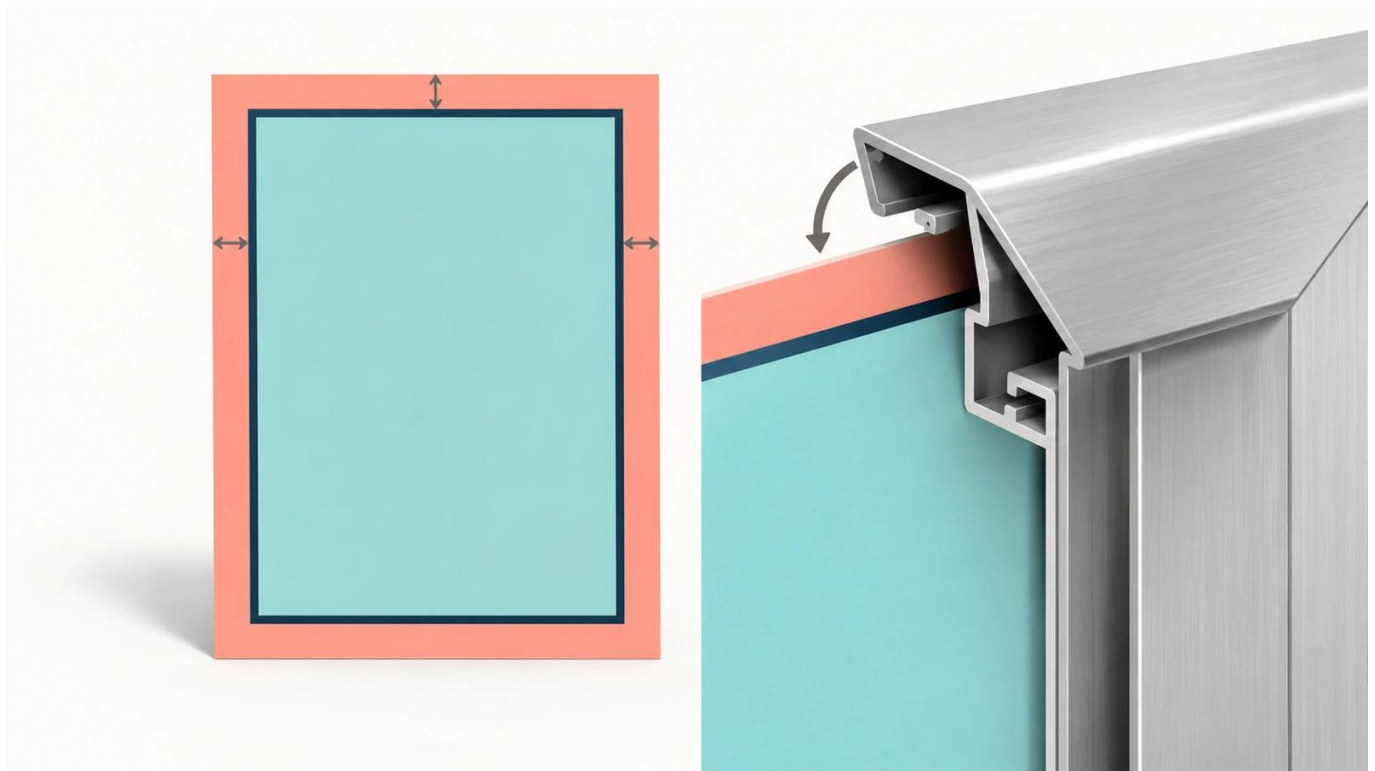
“Khổ” thực sự nghĩa là gì với poster gắn thiết bị trưng bày

Với màn hình trưng bày có khung hoặc gắn cố định, một tấm poster có ít nhất bốn kích thước. Nhầm lẫn giữa chúng gây ra gần như mọi phàn nàn về độ vừa khít:

- **Khổ cắt:** kích thước thành phẩm sau khi cắt của tờ giấy. Đây là con số ghi trên đơn hàng, viết dạng rộng x cao.

- **Kích thước có tràn lề:** khổ cắt cộng thêm phần hình ảnh dư ra sẽ bị cắt bỏ. Với phần tràn lề phổ biến 0,125 in, khổ cắt 24 × 36 in cần tệp 24,25 × 36,25 in.
- **Rãnh đặt hình in hoặc kích thước miếng chèn:** không gian mà phần cứng thực sự nhận được. Tấm đỡ phía sau của khung bấm, rãnh giữ phim của hộp đèn hay gờ đỡ của giá đỡ quy định giới hạn này.
- **Vùng nhìn thấy:** phần khách hàng thực sự thấy sau khi thanh khung, viền hoặc mặt kính che các mép. Trên thiết bị có gờ, vùng này luôn nhỏ hơn khổ cắt.

Nhu cầu với loại hình in nhiều điểm bán, do thương hiệu kiểm soát này không hề suy giảm. Thị trường in tùy chỉnh tại Mỹ có giá trị USD 6,10 tỷ vào 2023, với CAGR dự kiến 10,5 % đến 2030. Các ấn phẩm quảng cáo như poster được nêu là một động lực chính ([báo cáo thị trường in tùy chỉnh tại Mỹ^{\[2\]}](#)). Càng nhiều chiến dịch và địa điểm thì một đặc tả kích thước mơ hồ càng tốn kém, nên việc chốt đủ bốn con số cho mỗi thiết bị trưng bày là hoàn toàn đáng công.



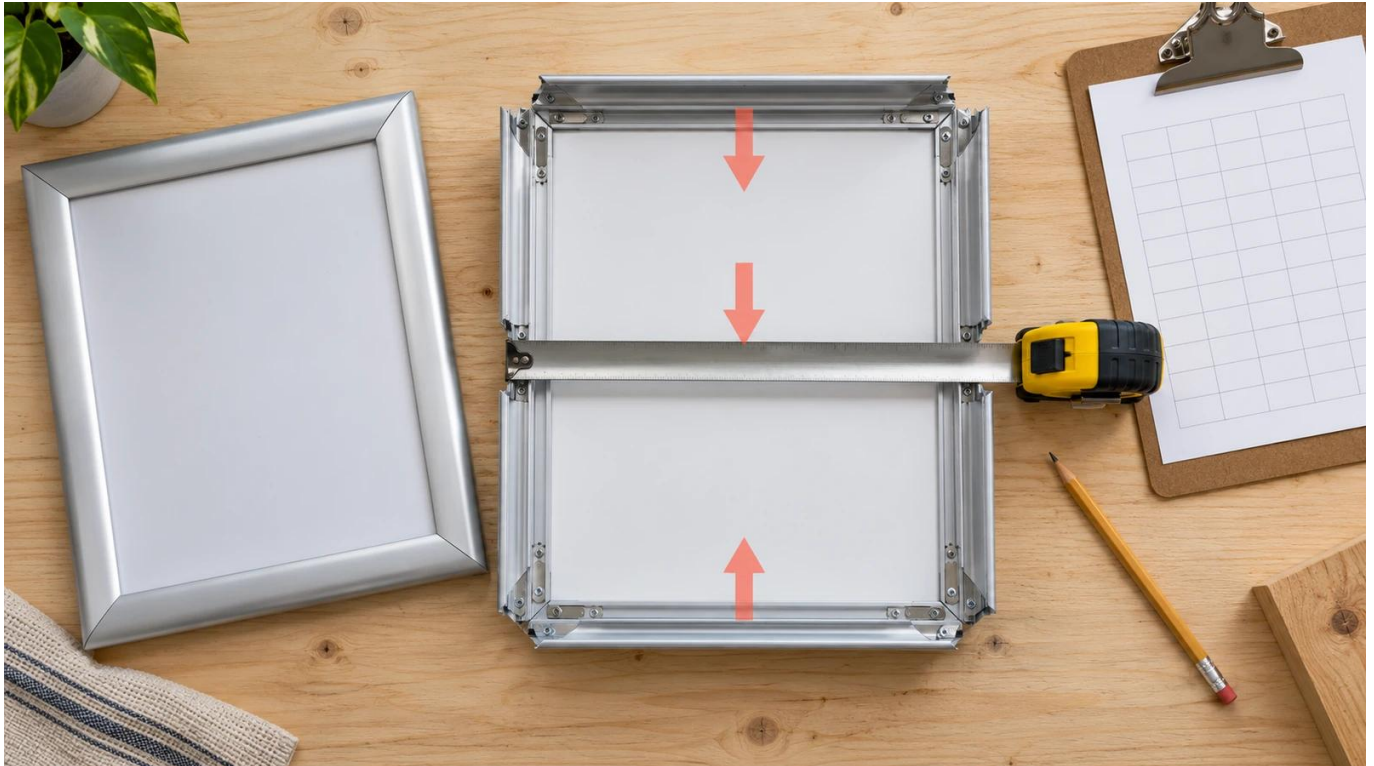
Cách kiểm tra thiết bị trưng bày ở nhiều địa điểm

Đừng tin nhãn trên thiết bị hay kích thước ghi trong đơn đặt hàng cũ. Hai mẫu khung “24 × 36” đang đặt trong các cửa hàng của bạn có thể có gờ khác nhau, và một hộp đèn được tân trang năm ngoái có thể nhận khổ phim khác với bản gốc. Một lần kiểm tra chỉ tốn vài giờ cho mỗi địa điểm. Một lần in lại vì không vừa trên cả chuỗi thường tốn kém hơn nhiều.

1. **Gán mã thiết bị.** Gán cho mỗi thiết bị vật lý một mã kết hợp địa điểm, tường hoặc khu vực và loại thiết bị. Ví dụ: STORE-014 / ENTRY / SNAP-A. Ảnh chụp được lưu trong cùng bản ghi.
2. **Đo không gian miếng chèn, không đo khung bên ngoài.** Mở khung hoặc hộp ra. Với khung bấm, đo tấm đỡ phía sau. Với hộp đèn, đo rãnh giữ phim hoặc vùng căng phim. Với giá đỡ và biển chữ A, đo tấm hoặc khe chèn.
3. **Đo ô nhìn thấy.** Đóng khung lại, rồi đo khoảng mở từ mép này sang mép kia. Một nửa chênh lệch giữa miếng chèn và ô nhìn thấy, theo mỗi trục, là phần gờ che mỗi cạnh.
4. **Đo ba lần cho mỗi trục.** Đo ở phía trên, giữa và dưới cho chiều rộng, và ở bên trái, giữa và bên phải cho chiều cao. Chênh lệch lớn hơn khoảng 1/16 in cho thấy thiết bị bị cong hoặc lệch góc vuông. Hãy đánh dấu lại, vì không dung sai in nào có thể sửa được điều đó.

5. **Ghi hướng và đơn vị.** Luôn ghi chiều rộng trước, nêu rõ khổ dọc hay khổ ngang, và ghi cả inch lẫn milimét. Điều này quan trọng nhất khi thiết bị đến từ các nhà cung cấp theo chuẩn hệ mét.
6. **Ghi chú giới hạn độ dày.** Nếu rãnh chỉ nhận tờ mỏng, tấm poster bồi cứng sẽ không lọt vào dù kích thước mặt trước khớp nhau.

Một bảng tính dùng chung, mỗi thiết bị một dòng, hoạt động rất tốt. Hãy dùng các cột sau: mã, loại, miếng chèn R × C, ô nhìn thấy R × C, gờ mỗi cạnh, hướng, giới hạn độ dày, chiếu sáng (đèn trước hoặc đèn nền) và liên kết ảnh. Khi dữ liệu đã đủ, hãy sắp xếp theo kích thước miếng chèn và bạn thường sẽ thấy 40 thiết bị “khác nhau” gộp lại thành bốn hoặc năm nhóm kích thước thực sự.



Nhóm khổ theo tỷ lệ khung hình, không theo tên gọi

Cách nhanh nhất để giảm số phiên bản thiết kế là nhóm thiết bị theo tỷ lệ. Các poster cùng tỷ lệ khung hình có thể dùng chung một tệp gốc, chỉ cần thu phóng. Các poster khác tỷ lệ cần bố cục riêng, nếu không thiết kế sẽ bị cắt xén. Bảng dưới đây liệt kê các khổ Mỹ và ISO phổ biến cùng số đo hệ mét chính xác tương ứng.

Khổ (R × C)	Hệ mét (mm)	Tỷ lệ khung hình	Dùng chung tệp gốc với
11 × 17 in (ANSI B / tabloid)	279,4 × 431,8	1 : 1.545	Không có khổ lân cận chung; dựng riêng
12 × 18 in	304,8 × 457,2	2 : 3	24 × 36 in ở tỷ lệ 50 %
16 × 20 in	406,4 × 508,0	4 : 5	8 × 10 in ở tỷ lệ 50 %
18 × 24 in	457,2 × 609,6	3 : 4	Không có khổ 2:3 nào; cần bố cục riêng
22 × 28 in	558,8 × 711,2	11 : 14	Gần với 4:5 nhưng không giống hệt
24 × 36 in	609,6 × 914,4	2 : 3	12 × 18 in ở mức 200 %
27 × 40 in (poster rạp phim loại 1 tờ)	685,8 × 1016,0	1 : 1.481	Gần với 2:3, nhưng khi ép khổ sẽ cắt mất khoảng 0,6 in mỗi cạnh

Khổ (R × C)	Hệ mét (mm)	Tỷ lệ khung hình	Dùng chung tệp gốc với
A1 / A0 (ISO 216)	594 × 841 / 841 × 1189	1 : 1.414	Mọi khổ A đều thu phóng được sang các khổ A khác

Cái giá của việc ép tỷ lệ rất dễ tính. Khi đặt thiết kế tỷ lệ 2:3 vào khung 18 × 24 in (3:4) bằng cách khớp theo chiều rộng, thiết kế bị thu về 18 × 27 in. Nghĩa là phải cắt bỏ 3 in, tức 11 % chiều cao. Nếu bố cục không được thiết kế sẵn phần dự phòng đó, một dòng tiêu đề hoặc dòng pháp lý sẽ bị mất. Nếu kiểm tra cho thấy có cả thiết bị 3:4 lẫn 2:3, hãy dự trừ hai bố cục ngay từ đầu thay vì phát hiện vấn đề ở khâu duyệt bản in thử.

Các danh mục quốc tế còn thêm một cái bẫy nữa. Khổ ISO dòng A giữ tỷ lệ 1 : 1,414, còn các khổ Mỹ thì không. Khung A1 và khung 24 × 36 in có kích thước gần bằng nhau nhưng căn tệp khác nhau. Hãy ghi chú họ tiêu chuẩn bên cạnh mỗi mã thiết bị trong lúc kiểm tra.

Viết yêu cầu in poster theo khổ sao cho nhà in không thể hiểu sai

Các phàn nàn trong đánh giá công khai về dịch vụ in poster trực tuyến đều theo một mô thức. Người mua đặt bản in 10 × 15 in cho một khung đặc biệt và nhận được tờ có viền 1 in ở bên trái nhưng không có viền ở bên phải. Người khác nhận bản in 20 × 30 in với viền bị lệch, không đều. Khi bị chất vấn, người bán thường viện dẫn “sai số cho phép” trong điều khoản. Một cửa hàng trực tuyến được dùng rộng rãi nêu dung sai cắt tay khoảng 1/4 in. Nếu đơn hàng của bạn chưa từng ghi dung sai, mức mặc định của nhà cung cấp sẽ được áp dụng, và mức đó có thể rộng hơn mức mà khung của bạn cho phép.

Các bên mua ấn phẩm của chính phủ đã giải quyết vấn đề này từ hàng chục năm trước bằng cách đưa các thuộc tính đo được và dung sai vào hợp đồng. Chương trình Đảm bảo Chất lượng theo Thuộc tính của Cơ quan Xuất bản Chính phủ Hoa Kỳ quy định dung sai cắt và dung sai ăn khớp màu theo mức chất lượng thay vì theo đánh giá chủ quan ([GPO QATAP^{\[3\]}](#)). Các bên mua thương mại có thể vận dụng cùng logic đó. Một yêu cầu hoàn chỉnh cho một nhóm kích thước có thể như sau:

Mục	Mục nhập ví dụ (minh họa, hãy đặt giá trị của riêng bạn)
Nhóm kích thước / mã thiết bị	SF-01: khung bấm SNAP-A, SNAP-B (32 địa điểm)
Khổ cắt thành phẩm, R × C	24,000 × 36,000 in (609,6 × 914,4 mm), khổ dọc
Phần tràn lề	0,125 in (3,175 mm) mỗi cạnh; khổ tệp 24,25 × 36,25 in
Ô nhìn thấy đã đo	Từ đợt kiểm tra, ví dụ 23,25 × 35,25 in (gờ 0,375 in mỗi cạnh)
Vùng an toàn cho nội dung quan trọng	Nằm trong ô nhìn thấy, cộng thêm một khoảng lùi bổ sung do bạn chọn
Dung sai khổ cắt	ví dụ ±1/16 in (±1,6 mm) trên mỗi kích thước
Độ vuông góc	ví dụ hai đường chéo lệch nhau không quá 1/8 in (tờ 24 × 36 in có đường chéo 43,27 in)
Viền / tràn lề toàn bộ	Tràn lề toàn bộ, không có viền trắng ở bất kỳ cạnh nào
Chuẩn tệp	PDF/X có xác định hộp cắt và hộp tràn lề

Dòng chuẩn tệp quan trọng hơn vẻ ngoài của nó. PDF/X, được công bố thành bộ tiêu chuẩn ISO 15930, là một tập con nghiêm ngặt của PDF, được xây dựng để trao đổi tệp in ấn đáng tin cậy. Chuẩn này cho phép chính tệp mang theo hộp cắt và hộp tràn lề, nên người cắt không phải đoán mép nằm ở đâu

([tổng quan về tiêu chuẩn PDF/X^{\[4\]}](#)). Ủy ban công nghệ đồ họa của ISO cũng công bố hướng dẫn về cách các tiêu chuẩn về tệp, màu sắc và kiểm soát quy trình phối hợp với nhau trong quy trình sản xuất ([hướng dẫn ISO/TC 130^{\[5\]}](#)). Về độ phân giải, chế độ màu và việc duyệt bản in thử, hãy xem mục duyệt bản thiết kế trên trang [In poster tùy chỉnh](#) của chúng tôi, thay vì nhắc lại ở đây.

Triển khai nhiều địa điểm còn một rủi ro nữa. Mỗi nhóm kích thước có thể được sản xuất trên thiết bị khác nhau, hoặc in lại cách nhau nhiều tháng. Nếu cùng một màu thương hiệu phải trông giống nhau trên thẻ quây 12 x 18 in và poster treo tường 24 x 36 in, hãy hỏi nhà in có hiệu chuẩn theo phương pháp cân bằng xám dùng chung như Idealliance G7 hay không, phương pháp nhắm đến sự tương đồng về thị giác giữa các quy trình in ([Idealliance G7^{\[6\]}](#)).

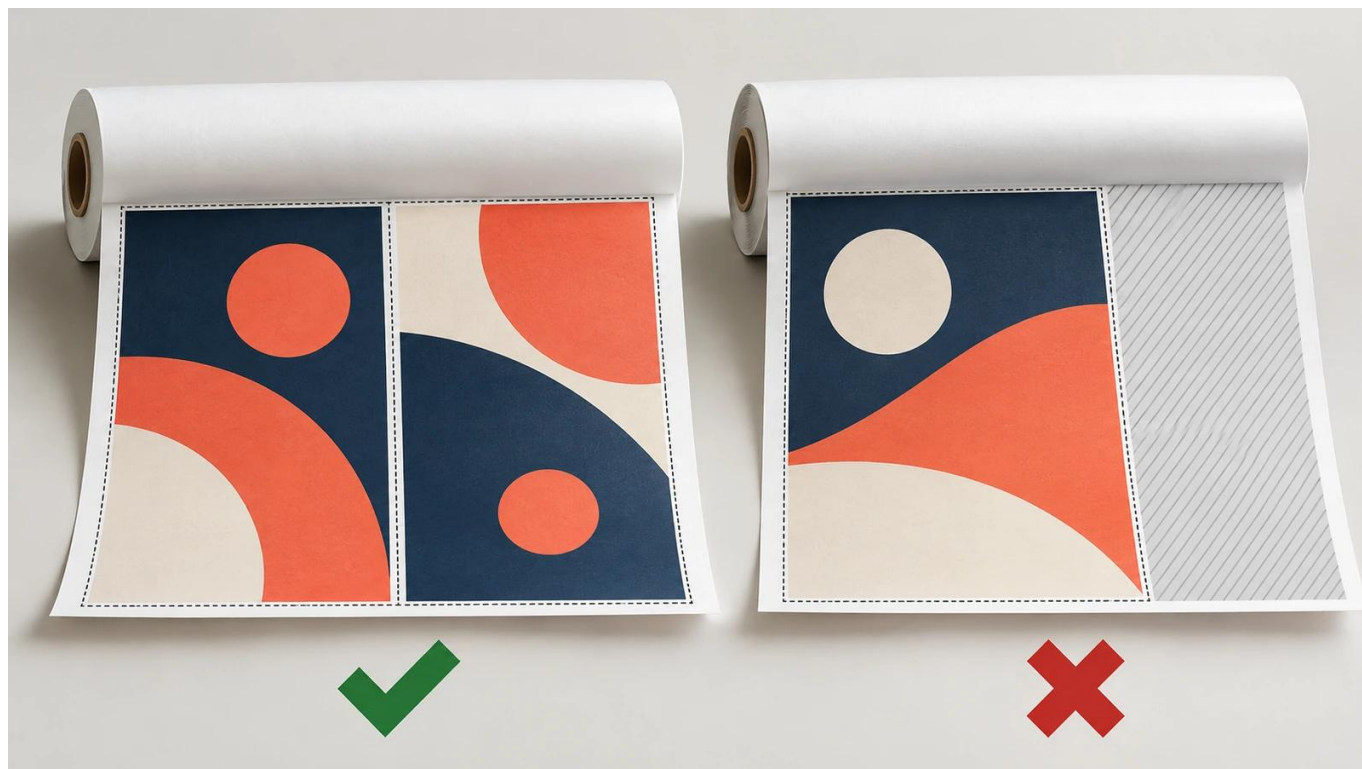
Khổ không chuẩn ảnh hưởng thế nào đến hiệu suất sử dụng tờ và đơn giá

Poster khổ lớn được in trên cuộn hoặc tờ có chiều rộng cố định, rồi cắt rời. Số poster xếp vừa theo chiều rộng vật liệu và phần thừa còn lại quyết định chi phí vật liệu cho mỗi sản phẩm. Vật liệu in phun khổ rộng ngày càng đa dạng về chất liệu nền và chiều rộng ([báo cáo vật liệu in phun khổ rộng^{\[7\]}](#)), nên hãy luôn hỏi nhà in họ chạy khổ rộng nào cho chất liệu của bạn. Ví dụ tính toán dưới đây giả định cuộn 54 in và bỏ qua lề bên của máy, vốn trong thực tế làm chiều rộng khả dụng nhỏ hơn nữa.

Khổ cắt (R x C)	Có tràn lề 0,125 in	Bố cục tốt nhất trên cuộn 54 in	Chiều rộng không dùng đến
24 x 36 in	24,25 x 36,25 in	2 theo chiều rộng (48,5 in)	5,5 in (10,2 %)
26 x 38 in (tùy chỉnh)	26,25 x 38,25 in	2 theo chiều rộng (52,5 in)	1,5 in (2,8 %)
28 x 40 in (tùy chỉnh)	28,25 x 40,25 in	1 theo chiều rộng, xoay (40,25 in)	13,75 in (25,5 %)

Có hai bài học rút ra từ bảng này. Thứ nhất, khổ tùy chỉnh không mặc nhiên đắt hơn. Poster 26 x 38 in trong ví dụ này lãng phí ít vật liệu hơn khổ “chuẩn” 24 x 36 in. Thứ hai, những mức tăng nhỏ có thể gây tụt dốc. Khi tăng chiều rộng (26 to 28 in), bố cục tụt từ hai poster theo chiều rộng xuống còn một, làm chiều dài vật liệu dùng cho mỗi poster tăng gần gấp đôi. Nếu bước kiểm tra cho thấy một thiết bị cần 28 x 40 in, có thể đáng xem ô nhìn thấy của nó có nhận được 26,5 in hay không trước khi bạn chốt đặc tả.

Hiệu suất sử dụng vật liệu chỉ là một dòng trong đơn giá. Mỗi nhóm kích thước bổ sung lại thêm phiên bản tệp, bản in thử, thiết lập cắt và số lượng đóng gói riêng. Một đợt triển khai với ba nhóm kích thước thường dễ sản xuất và kiểm tra hơn đợt có chín nhóm, kể cả khi một vài thiết bị cuối cùng có hình hiển thị nhỏ hơn đôi chút. Để biết một tổ hợp kích thước cụ thể ảnh hưởng thế nào đến đơn hàng của bạn, hãy gửi danh sách thiết bị trưng bày kèm yêu cầu báo giá qua trang [In poster cho bán lẻ và sự kiện](#) của chúng tôi. Chúng tôi sẽ cho bạn biết từng kích thước được sắp xếp ra sao thay vì báo giá đồng loạt một cách mù mờ.



So sánh từng loại thiết bị trưng bày

Mỗi loại phần cứng liên hệ giữa khổ cắt, miếng chèn và vùng nhìn thấy theo một cách khác nhau. Hãy dùng bảng này trong lúc kiểm tra để biết cần đo gì và cần để phòng lỗi nào.

Thiết bị trưng bày	Yếu tố quyết định khổ poster	Vùng nhìn thấy so với khổ cắt	Cần đo	Lỗi thường gặp
Khung bấm (nhôm, thanh khung có bản lề)	Tấm đỡ phía sau; poster thường bằng khổ danh định của khung	Nhỏ hơn do gờ thanh khung ở cả 4 cạnh	Tấm đỡ $R \times C$, ô nhìn thấy $R \times C$, gờ mỗi cạnh	Tiêu đề hoặc logo bị che dưới gờ
Hộp poster có khóa / màn hình trưng bày có khóa	Rãnh hoặc khay bên trong	Nhỏ hơn do viền hộp	Rãnh $R \times C$, giới hạn độ dày, ô nhìn thấy	Tấm bồi cứng quá dày so với rãnh
Hộp đèn (đèn nền)	Rãnh giữ phim, khung hoặc hệ thống căng phim	Thay đổi tùy loại; thường nhỏ hơn hình in	Hình in $R \times C$, ô nhìn thấy, kích thước tấm đèn	Khe hở ở mép bị sáng lên, đèn nền không đều khi dùng sai chất liệu
Biển chữ A / biển vỉa hè	Tấm chèn hoặc khe trượt	Gắn bằng miếng chèn, trừ một viền hẹp	Khe $R \times C$, hướng đưa vào	Tệp khổ dọc cho khe khổ ngang
Giá đỡ sự kiện / chân đỡ poster	Chiều rộng gờ đỡ và chiều cao kẹp	Thấy toàn bộ poster, nhưng gờ đỡ có thể che mép dưới	Độ sâu gờ đỡ, vị trí kẹp	Chữ chân trang bị che sau gờ đỡ
Trưng bày cửa kính (sau lớp kính)	Diện tích kính và các thanh chia kính	Do mặt kính quy định, không phải do khung	Kính $R \times C$ giữa các thanh chia	Poster rộng hơn ô kính

Hộp đèn cần chú ý hơn vì hình in được nhìn qua ánh sáng truyền qua, nên hiện tượng phai màu hay lệch màu lộ rõ hơn. ISO đang xây dựng một phần riêng trong bộ tiêu chuẩn về độ bền của bản in thương mại, ISO 21139-22, nhằm để cập độ ổn định ánh sáng của màn hình trưng bày đèn nền ([ISO](#))

[21139-22^{\[8\]}](#)). Với công việc về kích thước, quy tắc thực tế là đánh giá bản in thử đèn nền ngay trong hộp thật, vì mép của tấm đèn có thể lọt vào trong ô nhìn thấy. Lựa chọn chất liệu và lớp lót cho từng loại trưng bày được trình bày ở mục bề mặt trên trang [In poster tùy chỉnh](#) của chúng tôi.

Thiết bị trưng bày sự kiện thường do đơn vị tổ chức địa điểm cung cấp chứ không phải từ kho của bạn. Hãy xin bảng thông số thiết bị của địa điểm trước khi chốt tập. Các dịch vụ in ở trường đại học và hội nghị cũng thường công bố chiều rộng tối đa và quy định nộp tập riêng, như các cơ sở của trường đại học chẳng hạn Caltech ([hướng dẫn in poster của trường đại học^{\[9\]}](#)). Nếu poster được mang đi giữa nhiều sự kiện, một số trường đại học hiện in poster học thuật trên vải tái chế, có thể gấp thay vì cuộn ([poster vải tái chế của Yale^{\[10\]}](#)). Vải có thể giãn nhẹ, nên hãy ghi dung sai theo kích thước đo khi poster đã được treo, chứ không phải khi trải phẳng.



Câu hỏi thường gặp

Câu hỏi: Khác biệt giữa khổ cắt và vùng nhìn thấy là gì?

Khổ cắt là tờ thành phẩm sau khi cắt. Vùng nhìn thấy là phần còn lại hiển thị khi gờ, viền hoặc gờ đỡ của thiết bị che các mép. Trên khung bấm có gờ, poster 24 × 36 in có thể chỉ hiện khoảng 23,25 × 35,25 in nếu gờ rộng 0,375 in mỗi cạnh. Hãy đo khung của chính bạn, vì độ rộng gờ khác nhau theo từng mẫu. Giữ mọi nội dung quan trọng trong vùng nhìn thấy.

Câu hỏi: Nên thêm bao nhiêu phần tràn lề cho poster có khung?

Quy ước phổ biến là 0,125 in (3,175 mm) mỗi cạnh, nên khổ tập lớn hơn khổ cắt 0,25 in theo mỗi hướng. Phần tràn lề bảo vệ trước những lệch cắt nhỏ. Nó không thay thế vùng an toàn, vốn với màn hình có khung được quyết định bởi ô nhìn thấy chứ không phải mép cắt.

Câu hỏi: Một tập có dùng được cho cả thiết bị 18 × 24 in và 24 × 36 in không?

Không, trừ khi chấp nhận cắt xén. 18 × 24 in có tỷ lệ 3:4, còn 24 × 36 in có tỷ lệ 2:3. Thu nhỏ thiết kế 24 × 36 in về chiều rộng 18 in thì chiều cao thành 27 in, nên phải cắt bỏ 3 in. Hãy dựng một bố cục

cho mỗi tỷ lệ và chỉ thu phóng trong cùng một tỷ lệ. Chẳng hạn, poster 12 × 18 in chính là tệp 24 × 36 in ở mức 50 %.

Câu hỏi: Khổ ISO dòng A có thay thế lẫn nhau với khổ poster Mỹ được không?

Không. Các tờ dòng A giữ tỷ lệ 1 : 1,414, được định nghĩa trong ISO 216. A1 là 594 × 841 mm và A0 là 841 × 1189 mm. Các khổ Mỹ như 24 × 36 in (609,6 × 914,4 mm) dùng tỷ lệ khác. Thiết bị nhập từ các thị trường dùng hệ mét cần một nhóm kích thước riêng trong bảng đặc tả của bạn.

Câu hỏi: Nên quy định dung sai chặt đến mức nào?

Hãy dựa vào thiết bị, đừng dựa vào thói quen. So sánh không gian miếng chèn của khung với khổ cắt của poster. Nếu một rãnh chỉ chứa khoảng hở 1/16 in, dung sai khổ cắt phải chặt hơn mức đó, và bạn cũng nên nêu giới hạn độ vuông góc theo đường chéo. Hãy ghi các giá trị này vào đơn hàng, vì nếu không điều khoản mặc định của nhà in sẽ được áp dụng. Hãy hỏi nhà cung cấp phương pháp cắt của họ giữ được dung sai bao nhiêu trước khi cam kết.

Câu hỏi: Khổ tùy chỉnh có đắt hơn khổ chuẩn không?

Không nhất thiết. Chi phí phụ thuộc nhiều vào cách khổ đó sắp xếp trên vật liệu của máy in. Trong ví dụ cuộn 54 in ở trên, poster tùy chỉnh 26 × 38 in lãng phí chiều rộng ít hơn poster chuẩn 24 × 36 in. Yếu tố lớn hơn thường là số nhóm kích thước, vì mỗi nhóm lại thêm tệp, bản in thử và thiết lập cắt. Hãy gửi danh sách thiết bị trưng bày của bạn kèm một [yêu cầu báo giá](#) để có phép so sánh chính xác.

Điểm chính

- **Đặc tả kích thước độc lập với nhà cung cấp bảo vệ bạn khi đổi hoặc thêm nhà in** — khoảng 50,473 US doanh nghiệp in tại Mỹ vào 2026 ([Nguồn](#))
- **In thương hiệu nhiều điểm bán đang tăng trưởng, nên lỗi đặc tả cũng nhân lên theo** — thị trường in tùy chỉnh tại Mỹ USD 6,10 tỷ vào 2023, 10,5 %, CAGR dự kiến ([Nguồn](#))
- **Ghi dung sai khổ cắt dưới dạng thuộc tính đo được, như các bên mua của chính phủ** — Ấn phẩm GPO 310,1 (QATAP) ([Nguồn](#))
- **Để tệp mang theo hộp cắt và hộp tràn lề, người cắt không phải đoán** — bộ tiêu chuẩn ISO 15930 (PDF/X) ([Nguồn](#))
- **Thay đổi kích thước 2 inch có thể làm giảm một nửa hiệu suất sử dụng trên cùng một cuộn** — 2 theo chiều rộng so với 1 theo chiều rộng trên cuộn 54 in ([Nguồn](#))
- **Hãy đánh giá poster đèn nền ngay trong hộp thật, nơi hiện tượng phai màu và các mép lộ rõ nhất** — ISO 21139-22 về độ ổn định ánh sáng của màn hình đèn nền ([Nguồn](#))

Kết luận

Vấn đề về độ vừa khít hiếm khi chỉ do in kém. Chúng đến từ một khổ mà người mua hiểu một kiểu, nhà thiết kế hiểu kiểu khác và thiết bị trưng bày lại hiểu kiểu thứ ba. Hãy kiểm tra phần cứng và nhóm theo tỷ lệ khung hình. Viết một yêu cầu cho mỗi nhóm kích thước với khổ cắt, phần tràn lề, ô nhìn thấy, dung sai và độ vuông góc, rồi kiểm tra cách sắp xếp trước khi chốt kích thước. Nhờ vậy, một hệ thống thiết bị trưng bày lộn xộn trở thành bảng đặc tả ngắn gọn, vẫn dùng được khi có cửa hàng mới, chiến dịch mới và nhà cung cấp mới. Khi danh sách thiết bị trưng bày đã sẵn sàng, hãy gửi qua trang [In poster tùy chỉnh](#) của chúng tôi, và chúng tôi sẽ đối chiếu từng nhóm kích thước với một kế hoạch sản xuất.

Tài liệu tham khảo

1. IBISWorld, “Ngành in tại Mỹ — Phân tích ngành” (2026): quy mô thị trường \$79.4bn, 50,473 doanh nghiệp. <https://www.ibisworld.com/united-states/industry/printing/433/> ↵
2. Grand View Research, “Quy mô thị trường in tùy chỉnh Hoa Kỳ | Báo cáo ngành, 2030” (2024): USD 6,10 tỷ vào 2023, CAGR 10,5 % 2024–2030. <https://www.grandviewresearch.com/industry-analysis/us-custom-printing-market-report> ↵
3. Cơ quan Xuất bản Chính phủ Hoa Kỳ, “Chương trình Đảm bảo Chất lượng theo Thuộc tính (QATAP)”, Ấn phẩm GPO 310,1 (sửa đổi 09-19). <https://www.gpo.gov/docs/default-source/forms-and-standards-files-for-vendors/qatap-rev-09-19.pdf> ↵
4. PDF Association, “Các tiêu chuẩn PDF” (tổng quan về ISO 15930 / PDF/X). <https://pdfa.org/pdf-standards/> ↵
5. ISO/TC 130 Công nghệ đồ họa, “Hướng dẫn sử dụng các tiêu chuẩn sản xuất in” v1.0 (2019). [committee.iso.org — hướng dẫn TC 130 \(PDF\)](https://committee.iso.org/hướng-dẫn-TC-130-PDF) ↵
6. Idealliance, “G7 là gì?” <https://connect.idealliance.org/g7/about/whatisg7> ↵
7. PRINTING United Alliance / WhatTheyThink, “Đổi mới trong vật liệu in phun khổ rộng”. [printing.org — vật liệu in phun khổ rộng \(PDF\)](https://printing.org/vật-liệu-in-phun-khổ-rộng-PDF) ↵
8. ISO, ISO/DIS 21139-22, độ bền và tính lâu bền của bản in thương mại — độ ổn định ánh sáng của màn hình trung bày đèn nền. [iso.org — ISO 21139-22](https://iso.org/ISO-21139-22) ↵
9. Phòng thí nghiệm GIS, Viện Công nghệ California, “Thông tin in poster”. https://gislab.caltech.edu/documents/20483/Poster_Printing_Information.pdf ↵
10. Bộ phận Phát triển bền vững Yale, “Dịch vụ in poster trên vải tái chế mới hướng tới xanh hóa tại Yale”. <https://sustainability.yale.edu/news/new-recycled-fabric-poster-printing-goes-green-yale> ↵

tháng 10 21, 2026