



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



Huy hiệu cài áo in theo yêu cầu trực tiếp từ nhà máy cho đơn hàng số lượng lớn

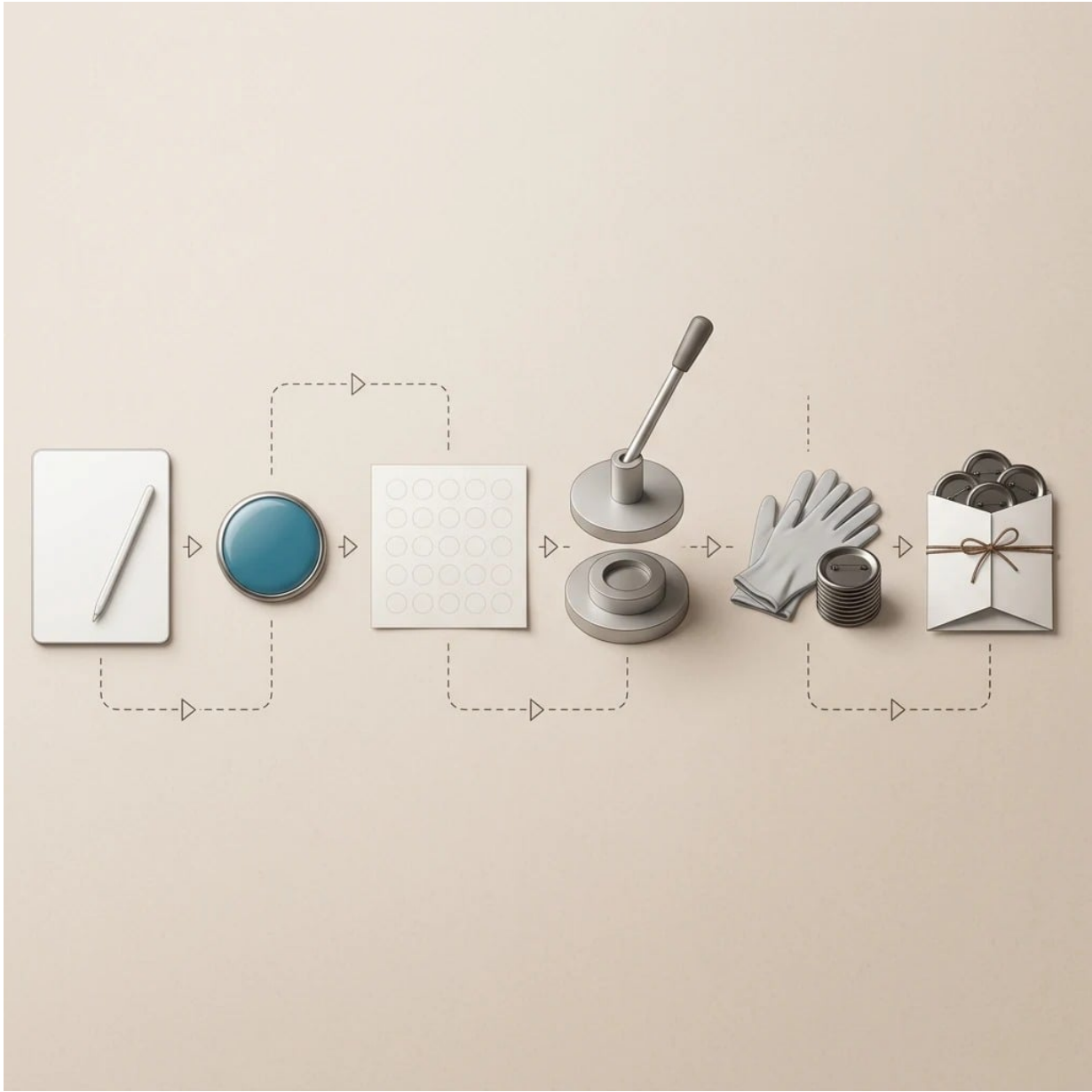
Product Image













Details

Huy hiệu cài áo in theo yêu cầu biến logo, thông điệp chiến dịch, tác phẩm nghệ thuật và bản sắc sự kiện thành phương tiện truyền thông đeo trên người với chi phí hợp lý. Hãy chọn đường kính, lớp hoàn thiện, mặt sau, số lượng, bao bì và mục tiêu giao hàng; duyệt bản mẫu kỹ thuật số trước khi sản xuất hàng loạt; đồng thời kiểm soát các rủi ro quan trọng nhất—độ dễ đọc, chuyển đổi màu, dập mép, độ chắc của kim cài, bảo vệ bề mặt và độ tin cậy về thời hạn.

Ai được hưởng lợi nhiều nhất từ việc sản xuất huy hiệu theo yêu cầu trực tiếp tại nhà máy? [↑](#)

Những huy hiệu này dành cho người mua cần quy trình sản xuất có thể lặp lại, chứ không phải một món đồ mới lạ dùng một lần. Người dùng điển hình gồm quản lý thương hiệu đặt quà tặng triển lãm, nhóm chiến dịch phân phát thông điệp nổi bật, trường học làm huy hiệu câu lạc bộ, tổ chức phi lợi

nhuận hỗ trợ các chương trình nâng cao nhận thức, nghệ sĩ chuẩn bị hàng bán tại hội nghị, ban nhạc bán sản phẩm giá phải chăng và nhóm hoàn thiện đơn hàng lắp ráp bộ quà tặng quảng bá.

Lợi ích thương mại không chỉ nằm ở đơn giá thấp. Theo [báo cáo doanh số của PPAI^{\[1\]}](#), ngành sản phẩm quảng bá tại Hoa Kỳ đạt doanh số 26.78 tỷ USD qua các nhà phân phối trong năm 2024. Huy hiệu cài áo phù hợp với thị trường này vì nhỏ gọn, có khả năng tùy chỉnh cao, dễ phân phát và vẫn tiếp tục được nhìn thấy rất lâu sau sự kiện—không chỉ tại thời điểm trao tặng.

- **Nhóm doanh nghiệp và triển lãm:** huy hiệu logo, ra mắt sản phẩm, chiến dịch nhân viên, bộ tài liệu hội nghị và phân phối tại nhiều địa điểm.
- **Tổ chức chính trị và vận động:** nhận diện tình nguyện viên, gây quỹ, mít-tinh, tiếp cận cử tri và nâng cao nhận thức về vấn đề.
- **Trường học và tổ chức phi lợi nhuận:** câu lạc bộ, chương trình đọc sách, tuyên dương, gây quỹ, thành viên và sự kiện cộng đồng.
- **Nghệ sĩ, ban nhạc và nhà bán lẻ:** hàng hóa kích thước nhỏ, bộ theo chủ đề, quà tặng đặt trước và sản phẩm giá thấp tại quầy thanh toán.
- **Sự kiện và lễ kỷ niệm cá nhân:** hộp mật, đám cưới, tưởng niệm, sinh nhật, huy hiệu ảnh và nhận diện người tham dự.

Đơn giá thấp không nên tạo ra rủi ro lớn cho sự kiện¹

Vấn đề: Một chiếc huy hiệu trông đơn giản, nhưng đơn hàng số lượng lớn kết hợp nhiều công đoạn: chuẩn bị thiết kế, chuyển đổi màu, cắt, phủ màng bảo vệ, linh kiện kim loại, ép lắp ráp, kiểm tra, đóng gói và vận chuyển. Một quyết định không tốt ở bất kỳ giai đoạn nào cũng có thể ảnh hưởng đến hàng trăm hoặc hàng nghìn sản phẩm.

Rủi ro gia tăng: Logo được chuyển từ Pantone sang CMYK không tốt sẽ mất bản sắc thương hiệu. Dòng chữ trông ổn trên màn hình có thể không đọc được ở kích thước 1 inch. Đường cắt lệch tâm đẩy viền vào mép cuộn. Áp lực dập không đủ làm vỏ bị lỏng; áp lực quá mạnh hoặc không đều khiến màng bị nhăn. Ngay cả đơn hàng đúng yêu cầu cũng có thể lỡ sự kiện nếu thời gian sản xuất bị nhầm với thời gian vận chuyển.

Giải pháp: Hãy coi đơn hàng là một bộ thông số được kiểm soát. Ghi rõ kích thước thành phẩm, phiên bản thiết kế, hệ màu, vùng an toàn, lớp hoàn thiện, mặt sau, số lượng, quy cách đóng gói, thời điểm duyệt mẫu, mục tiêu sản xuất, dịch vụ vận chuyển và mã ZIP giao hàng trước khi bắt đầu. Nhờ đó, yêu cầu "biến logo này thành huy hiệu" trở thành bản mô tả sản xuất sẵn sàng để đặt mua.



Các sản phẩm quảng bá đeo trên người tiếp tục tạo lượt tiếp xúc sau khi được phân phát. Nghiên cứu năm 2026 của ASI ước tính một sản phẩm quảng bá điển hình tạo ra khoảng 3,300 lượt nhìn thấy thương hiệu trong suốt vòng đời, dù kết quả thực tế phụ thuộc vào tính hữu ích, thiết kế, đối tượng và thời gian lưu giữ. Xem [nghiên cứu của ASI về lượt hiển thị quảng cáo^{\[2\]}](#).

Mục lục

- [Ai được hưởng lợi nhiều nhất từ việc sản xuất huy hiệu theo yêu cầu trực tiếp tại nhà máy?](#)
- [Đơn giá thấp không nên tạo ra rủi ro lớn cho sự kiện](#)
- [Huy hiệu cài áo in theo yêu cầu là gì?](#)
- [Kích thước nào mang lại độ dễ đọc và giá trị tốt nhất?](#)
- [Nên chọn lớp hoàn thiện và mặt sau như thế nào?](#)
- [Làm thế nào để chuẩn bị một đơn hàng sẵn sàng sản xuất?](#)
- [Quy trình sản xuất có thể truy xuất giúp bảo vệ thiết kế đã duyệt](#)
- [Kiểm tra chất lượng cần xác minh những gì?](#)
- [Lập kế hoạch đóng gói và giao hàng giúp bảo vệ đơn hàng thành phẩm](#)
- [Phương thức mua nào phù hợp với số lượng và mục tiêu chất lượng của bạn?](#)
- [Những điểm chính để giảm rủi ro cho đơn hàng số lượng lớn](#)
- [Biến thiết kế thành bộ thông số nhà máy được kiểm soát](#)

Huy hiệu cài áo in theo yêu cầu là gì? [↑](#)

Huy hiệu cài áo in theo yêu cầu là loại huy hiệu đeo trên người được lắp ráp bằng áp lực. Cấu tạo điển hình gồm vỏ kim loại định hình, hình in, màng bảo vệ trong suốt và mặt lưng kim loại gắn kim cài. Khi lắp ráp, hình in và màng được bọc quanh vỏ trước khi vỏ và mặt lưng được dập ép vào nhau.

Cấu trúc này khác với ghim men. Huy hiệu dùng hình in dưới bề mặt bảo vệ, cho phép thể hiện ảnh đủ màu, chuyển sắc, minh họa tinh xảo, nhiều thiết kế và thay đổi thiết kế nhanh mà không cần khuôn kim loại riêng cho từng hình. Ghim men dùng kim loại định hình và các vùng màu được đổ đầy, thường tạo ra sản phẩm nặng hơn, có tính sưu tầm cao hơn nhưng chi phí thiết lập cũng cao hơn.

Mô tả vật liệu cần có khả năng đo lường. Các nhà cung cấp linh kiện lâu năm mô tả cấu tạo bằng thép chịu lực và màng bảo vệ 3 mil; xem [thông số linh kiện huy hiệu^{\[3\]}](#) này. Báo giá sản phẩm phải nêu vật liệu và thông số màng thực tế của đơn hàng được báo giá, thay vì mượn thông số của đối thủ cạnh tranh.

Bề mặt in có khả năng chống nước bắn khi được bảo vệ, nhưng huy hiệu giấy và màng tiêu chuẩn không nên được mô tả là chống nước nếu không có phương pháp và kết quả thử ngâm được ghi nhận. Tương tự, tuyên bố "chống phai màu" cần được chứng minh bằng thời gian phơi tia UV, thiết bị, ngưỡng chấp nhận và ngày thử nghiệm cụ thể. Trang này không được cung cấp dữ liệu riêng theo lô về số giờ chịu UV, độ giữ kim, số chu kỳ mài mòn hoặc ăn mòn, nên các đặc tính này vẫn là điểm cần xác minh theo từng đơn hàng chứ không phải cam kết thiếu căn cứ.

Kích thước nào mang lại độ dễ đọc và giá trị tốt nhất?[↑](#)

Kích thước không chỉ làm thay đổi diện mạo. Nó còn ảnh hưởng đến diện tích in, độ dễ đọc của chữ, sự thoải mái khi đeo, trọng lượng đóng gói, giá trị cảm nhận và đơn giá. Hướng dẫn kích thước trong ngành xác định 2.25 inch là kiểu chiến dịch cổ điển, 3 inch là kích thước thiết thực cho huy hiệu ảnh, còn 1.25–1.5 inch là định dạng phổ biến cho nghệ sĩ và hàng hóa hàng ngày. Hãy xem [hướng dẫn kích thước huy hiệu^{\[4\]}](#).

Đường kính thành phẩm	Kích thước tương đương theo hệ mét	Phù hợp nhất với	Ưu tiên thiết kế
1 inch	25.4 mm	Bộ sản phẩm nghệ sĩ, hàng hóa ban nhạc, logo nhỏ gọn	Một biểu tượng nổi bật với lượng chữ tối thiểu
1.25 inches	31.75 mm	Trường học, bộ sản phẩm bán lẻ, đeo hàng ngày	Câu chữ ngắn và độ tương phản cao
1.5 inches	38.1 mm	Biểu tượng thương hiệu, hình nhân vật, hàng hóa sự kiện	Cân bằng hình ảnh và thông điệp ngắn
1.75 inches	44.45 mm	Phân phát quảng bá thông thường	Logo cùng một thông điệp dễ đọc
2.25 inches	57.15 mm	Chiến dịch, hoạt động xã hội, hội nghị, gây quỹ	Dễ nhìn từ phía bên kia căn phòng hoặc trong đám đông
3 inches	76.2 mm	Ảnh, chân dung, tuyên bố lớn	Chi tiết hình ảnh và tác động cảm xúc

Bảng này là hướng dẫn lựa chọn, không phải quy tắc áp dụng cho mọi trường hợp. Hãy kiểm tra thiết kế ở đúng đường kính thành phẩm thực tế: in ở tỷ lệ 100%, đặt ở khoảng cách quan sát thông thường và xác nhận rằng phần chữ thiết yếu nhỏ nhất có thể được đọc ngay. Nếu không, hãy tăng kích thước huy hiệu hoặc đơn giản hóa bố cục.



Tránh đặt nội dung chữ quan trọng trong vùng cuộn mép bên ngoài. Mặt trước nhìn thấy được nhỏ hơn khuôn cắt vì một phần bản in sẽ bọc quanh vỏ. Bản mẫu phải phân biệt rõ đường cắt, mặt thành phẩm, vùng gấp và vùng an toàn—không chỉ hiển thị một hình tròn đã cắt.

Nên chọn lớp hoàn thiện và mặt sau như thế nào? [↑](#)

Cấu hình tốt nhất phụ thuộc vào môi trường sử dụng. Bề mặt bóng làm nổi bật màu bão hòa và ảnh. Bề mặt mờ giảm chói dưới ánh sáng triển lãm và có thể khiến thiết kế doanh nghiệp tiết chế trông chín chu hơn. Các loại màng đặc biệt tạo thêm kết cấu hoặc hiệu ứng thị giác, nhưng mọi vật liệu khác thường đều nên được lấy mẫu thực tế khi độ chính xác màu hoặc cách trình bày bán lẻ có vai trò quan trọng.

Tùy chọn	Ưu điểm chính	Điểm đánh đổi	Mục đích sử dụng đề xuất
Bề mặt bóng	Màu sắc tươi sáng và độ tương phản ảnh mạnh	Phản chiếu dễ thấy hơn	Chiến dịch, lễ kỷ niệm, thiết kế nhiều màu sắc
Bề mặt mờ	Ít chói và cách trình bày dịu hơn	Hiệu ứng màu phản chiếu thấp hơn	Chương trình doanh nghiệp, minh họa, bộ sản phẩm cao cấp
Mặt sau kim cài tiêu chuẩn	Tùy chọn đeo có chi phí thấp nhất	Đâm xuyên vải và có đầu nhọn	Sự kiện đông người, quần áo thường ngày, túi
Nam châm gắn áo	Không xuyên qua trang phục	Chi phí cao hơn; hiệu quả thay đổi theo độ dày vải	Đồng phục, lễ phục, huy hiệu nhân viên tái sử dụng
Kẹp bulldog	Gắn nhanh mà không tạo lỗ kim	Cần mép hoặc túi áo phù hợp	Hội nghị và nhận diện tạm thời
Nam châm tủ lạnh	Trung bày lâu dài trên bề mặt kim loại	Không phải mặt sau để đeo	Du lịch, gây quỹ, lời nhắc trong gia đình

Vì vậy, "mặt sau tốt nhất" luôn là quyết định theo tình huống. Kim cài giá thấp có thể tối ưu cho 10,000 sản phẩm phát tại buổi mít-tinh, trong khi nam châm gắn áo có thể phù hợp hơn nhiều với 200 nhân viên mặc đồng phục may đo. Hãy xác nhận mặt sau đã chọn trên bản mẫu và báo giá—không

phải mọi loại mặt sau đều tương thích với mọi đường kính.



Đối với sản phẩm sưu tầm cao cấp, hãy so sánh huy hiệu in với ghim men đúc trước khi đặt hàng. Các so sánh trong ngành thường xem huy hiệu in là lựa chọn nhanh hơn, tiết kiệm hơn cho hoạt động truyền thông số lượng lớn, còn ghim men là lựa chọn nặng hơn với giá trị sưu tầm lâu dài. Xem [so sánh ghim men với huy hiệu ghim^{\[5\]}](#) này.

Làm thế nào để chuẩn bị một đơn hàng sẵn sàng sản xuất? [↑](#)

Một yêu cầu sẵn sàng sản xuất cần trả lời sáu câu hỏi trước khi chốt giá: Kích thước thành phẩm là bao nhiêu? Cần bao nhiêu sản phẩm? Có bao nhiêu thiết kế riêng biệt? Cần lớp hoàn thiện và mặt sau nào? Đơn hàng phải đến khi nào và ở đâu? Sản phẩm cần được phân nhóm hoặc dán nhãn như thế nào?

1. **Xác định ứng dụng.** Nêu rõ huy hiệu dùng cho chiến dịch, bán lẻ, trường học, đồng phục, gây quỹ hay quà tặng thông thường.
2. **Chọn đường kính thành phẩm.** Dựa trên khoảng cách quan sát, độ phức tạp của thiết kế, sự thoải mái khi đeo và trọng lượng đóng gói.
3. **Gửi thiết kế tốt nhất hiện có.** PDF vector, AI, EPS hoặc SVG được ưu tiên cho logo và chữ. PNG, TIFF, PSD hoặc JPEG độ phân giải cao phù hợp với ảnh.
4. **Xác định màu cần kiểm soát.** Cung cấp mã Pantone khi phù hợp, đồng thời hiểu rằng in CMYK tiêu chuẩn có thể chỉ mô phỏng được một số màu pha.
5. **Nêu thời hạn chính xác.** Bao gồm ngày cần nhận hàng, mã ZIP giao hàng và mọi ngày diễn ra sự kiện không thể thay đổi.
6. **Xác định quy cách đóng gói.** Nêu rõ đóng số lượng lớn, đóng túi riêng, bó theo số lượng, thẻ lót, nhãn mã vạch hay thùng carton tách theo thiết kế.



Đối với thiết kế raster, 300 DPI tại kích thước in vật lý dự kiến là mức tối thiểu thực tế được các nhà sản xuất lâu năm sử dụng. Trong [hướng dẫn về độ phân giải^{\[6\]}](#), Busy Beaver giải thích rằng thiết kế phải đạt 300 DPI và có kích thước ít nhất bằng huy hiệu thành phẩm. Phóng to một hình ảnh web nhỏ không khôi phục được chi tiết đã thiếu; nó chỉ làm các điểm ảnh lớn hơn.

Bản mẫu kỹ thuật số phải hiển thị phiên bản thiết kế, kích thước thành phẩm, hướng, vùng an toàn và mặt sau khi hướng có vai trò quan trọng. Duyệt mẫu là cổng kiểm soát sản xuất, không phải một email mang tính hình thức. Các nhà cung cấp bản mẫu kỹ thuật số miễn phí thường yêu cầu phê duyệt trước khi sản xuất; quy trình này được ghi lại trong [quy trình dịch vụ của CustomButtons.com^{\[7\]}](#).

Kỳ vọng về màu sắc cũng cần được kiểm soát chặt chẽ. Đầu ra CMYK, màu pha Pantone và màn hình RGB không có cùng gam màu có thể tái tạo. Với sản phẩm nhạy cảm về màu thương hiệu, hãy yêu cầu mẫu vật lý hoặc mẫu màu in được kiểm soát thay vì chỉ dựa vào màn hình điện thoại.

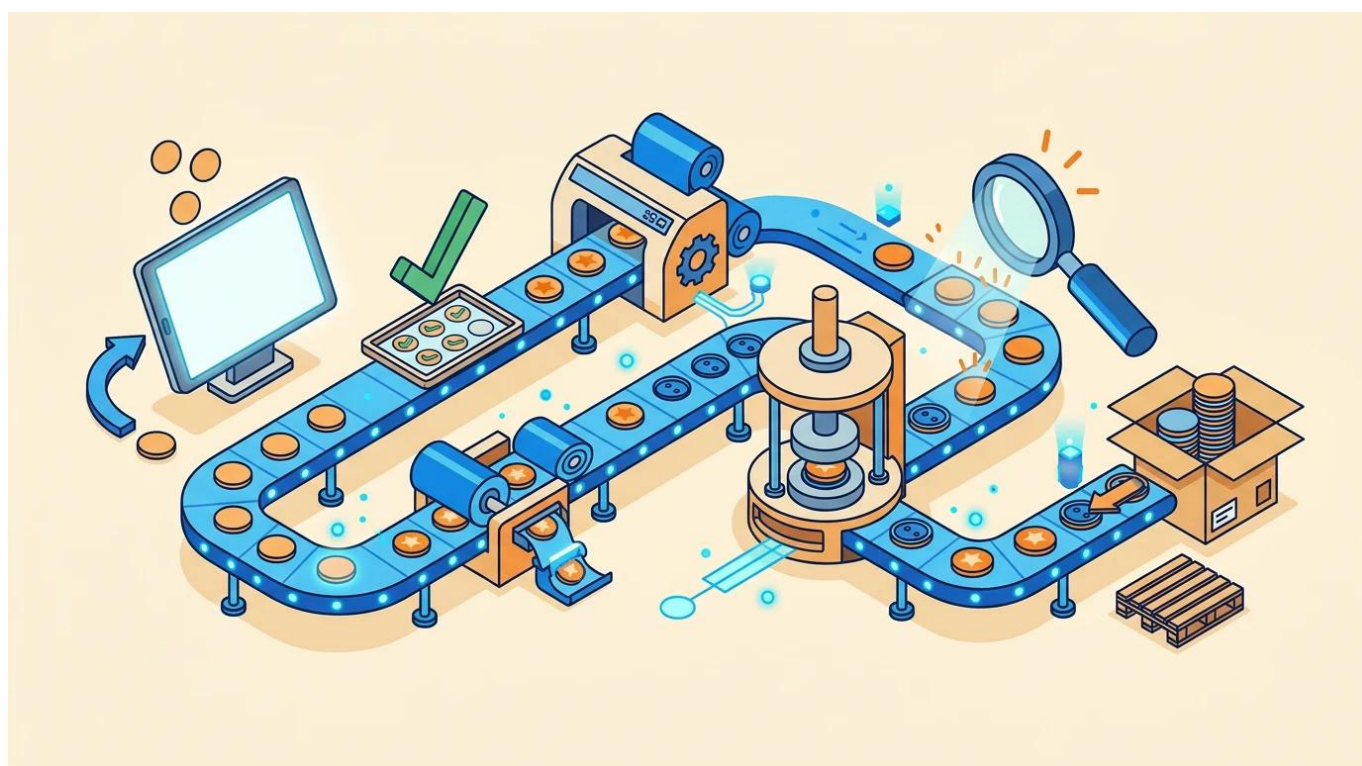
Quy trình sản xuất có thể truy xuất giúp bảo vệ thiết kế đã duyệt¹

Sau khi bản mẫu được duyệt, nhà máy phải tái tạo đúng phiên bản đó mà không đưa vào vật liệu hay phương án thay thế chưa được ghi nhận. Một quy trình thực tế liên kết từng giai đoạn sản xuất với một điểm kiểm soát:

Giai đoạn	Hoạt động chính	Điểm kiểm soát
1. Phát hành đơn hàng	Chốt số lượng, kích thước, phiên bản thiết kế, mặt sau và quy cách đóng gói	Thông số đã duyệt khớp với lệnh sản xuất
2. Chuẩn bị thiết kế	Dàn thiết kế với bleed và hình học cắt	Không có giãn, thiếu phông chữ hoặc thay thế ngoài ý muốn
3. In	Sản xuất tờ hình ảnh đủ màu	Độ rõ, mật độ, độ chống khớp và màu tham chiếu
4. Phủ màng	Thêm lớp bảo vệ trong suốt	Không có bụi, vết xước, nếp nhăn hoặc dị vật bị kẹt

Giai đoạn	Hoạt động chính	Điểm kiểm soát
5. Cắt	Cắt từng hình theo đường kính linh kiện yêu cầu	Đúng đường kính và bố cục căn giữa
6. Lắp ráp	Đặt vỏ, hình in, màng và mặt sau vào máy ép	Đúng hướng và đúng tổ hợp linh kiện
7. Dập mép	Ghép vỏ và mặt sau bằng áp lực	Mép khít kín, không nứt, không ba via sắc hoặc vùng lỏng
8. Kiểm tra	Kiểm tra yêu cầu về hình thức và chức năng	Sản phẩm lỗi được tách ra trước khi đóng gói
9. Đóng gói	Đếm, phân loại, dán nhãn và đóng thùng đơn hàng	Đúng số lượng, tỷ lệ thiết kế và ký hiệu vận chuyển

Bảng này làm rõ trách nhiệm: kiểm tra bản in không thể sửa mép dập lỏng, và bước đếm cuối cùng không thể sửa một phiên bản thiết kế đã lỗi thời. Mỗi giai đoạn bảo vệ một phần khác nhau trong thông số đơn hàng.



Một ví dụ nhà máy đã công bố mô tả in, cán màng, cắt, ép thủ công, kiểm tra, phân loại và đóng gói là các công đoạn riêng biệt. Hãy xem [quy trình sản xuất huy hiệu được ghi lại^{\[8\]}](#). Thiết bị cụ thể có thể khác nhau, nhưng các biện pháp kiểm soát cốt lõi—phiên bản, in, cắt, dập mép, kiểm tra và đếm—vẫn được áp dụng.

Kiểm tra chất lượng cần xác minh những gì? [↑](#)

"Chất lượng cao" chỉ trở nên hữu ích khi được chuyển thành các thuộc tính có thể kiểm tra. Đơn hàng số lượng lớn phải được đánh giá theo bản mẫu đã duyệt và thông số mua hàng, chứ không theo một khái niệm hoàn hảo không được định nghĩa.

- **Phiên bản thiết kế:** thiết kế được sản xuất khớp với tệp cuối cùng đã duyệt.
- **Độ rõ bản in:** các đường nét và chữ dự kiến được thể hiện rõ, không có hiện tượng vỡ hạt nhìn thấy được ở khoảng cách quan sát thông thường.

- **Màu sắc:** cả lô đồng nhất nội bộ và nằm trong phạm vi phương pháp tham chiếu đã thỏa thuận.
- **Căn giữa:** các thành phần thiết yếu nằm trong vùng an toàn đã xác định.
- **Tình trạng bề mặt:** không có vết xước, dị vật, bong bóng, nếp nhăn màng hoặc vết nứt ở mức không thể chấp nhận.
- **Tình trạng mép:** mép cuộn được khép kín đồng đều và không lộ ba via.
- **Hướng mặt sau:** hình ảnh nằm đúng hướng khi đeo huy hiệu.
- **Chức năng kim cài:** kim mở, đóng và nằm đúng trong chốt giữ như dự kiến.
- **Số lượng và cơ cấu:** số lượng đóng gói và tỷ lệ thiết kế khớp với đơn hàng.



Quản lý màu có thể được căn chỉnh theo các nguyên tắc sản xuất in ấn được công nhận. ISO/TC 130 công bố các tiêu chuẩn và hướng dẫn về kiểm soát quy trình, đo lường và truyền đạt trong công nghệ đồ họa. [Hướng dẫn sản xuất in của ISO^{\[9\]}](#) cung cấp một khuôn khổ có thẩm quyền, nhưng không nên trình bày tham chiếu ISO như chứng nhận nhà máy nếu chứng nhận đó chưa được ghi nhận.

Các chương trình dành cho trường học và trẻ em cần thêm một quyết định. Ủy ban An toàn Sản phẩm Tiêu dùng Hoa Kỳ giải thích rằng một vật trang trí quảng bá có thể khiến sản phẩm được xem là sản phẩm trẻ em nếu nó được thiết kế hoặc chủ yếu dành cho trẻ từ 12 tuổi trở xuống. Hãy xem [hướng dẫn của CPSC về sản phẩm quảng bá^{\[10\]}](#).

Đối với các sản phẩm trẻ em thuộc phạm vi áp dụng, khai báo vật liệu đơn thuần có thể không thay thế được việc thử nghiệm và chứng nhận bắt buộc. Hướng dẫn của CPSC nêu rằng các bộ phận có thể tiếp cận trong sản phẩm trẻ em chịu giới hạn tổng hàm lượng chì 100 ppm; hãy tham khảo [yêu cầu hiện hành của CPSC về tổng hàm lượng chì^{\[11\]}](#). Vì huy hiệu có đầu kim nhọn và có thể chứa các bộ phận nhỏ, người mua nên công bố nhóm tuổi dự kiến trước khi sản xuất.

Lập kế hoạch đóng gói và giao hàng giúp bảo vệ đơn hàng thành phẩm[↑]

Bao bì có hai nhiệm vụ: bảo vệ bề mặt và giảm công sức tại điểm đến. Đóng túi số lượng lớn hiệu quả cho hoạt động phát hàng loạt. Các bó đã đếm sẵn giúp tình nguyện viên phân phát dễ dàng hơn. Túi

riêng giảm ma sát giữa các bề mặt. Thẻ lót và nhãn mã vạch hỗ trợ bán lẻ, còn thùng carton tách theo thiết kế giúp chiến dịch hoặc hệ thống nhượng quyền phân phối nhiều phiên bản mà không cần mở từng kiện.



Thời gian sản xuất và thời gian vận chuyển phải được thể hiện thành các trường riêng biệt. Dự kiến sản xuất năm ngày không có nghĩa là sẽ giao hàng trong năm ngày. Kế hoạch nhận hàng phải tính riêng thời gian phản hồi bản mẫu, cuối tuần, thời điểm hãng vận chuyển nhận hàng, thời gian vận chuyển, hải quan nếu áp dụng và khoảng dự phòng cho sự kiện không thể thay đổi.

Với đơn hàng nhiều thiết kế, thông số đóng gói phải nêu số lượng mỗi thiết kế, số sản phẩm mỗi túi, số túi mỗi thùng, nhãn thùng, phân bổ điểm đến và chính sách dung sai. Với đơn hàng lặp lại, hãy lưu phiên bản thiết kế đã duyệt, kích thước thành phẩm, mặt sau, lớp hoàn thiện và mã bao bì. Không dựa vào ảnh thu nhỏ hoặc mô tả trên hóa đơn cũ khi màu sắc hoặc hướng có vai trò quan trọng.

Phương thức mua nào phù hợp với số lượng và mục tiêu chất lượng của bạn?↑

Phương thức mua	Phù hợp nhất	Ưu điểm	Hạn chế chính
Bộ nhựa tự lắp ghép	Lớp học, buổi thử công, dự án rất nhỏ	Không cần máy ép; có thể thay đổi thiết kế	Tốn công đóng thủ công, nguy cơ nút, chi tiết gắn nhỏ, lắp ráp thiếu đồng nhất
Máy ép huy hiệu nội bộ	Sự kiện địa phương thường xuyên và bổ sung hàng nhanh	Sản xuất ngay và kiểm soát cơ cấu thiết kế	Chi phí thiết bị, đào tạo người vận hành, khả năng tương thích vật tư tiêu hao, phế phẩm
Người bán trên sàn thương mại	Đơn hàng tiêu dùng đơn giản	Thanh toán nhanh và nền tảng quen thuộc	Chất lượng linh kiện thay đổi, kiểm soát mẫu hạn chế, thông số đơn hàng lớn chưa chặt chẽ
Nền tảng in trực tuyến	Kích thước tiêu chuẩn và tệp đơn giản	Định giá, duyệt mẫu và đặt lại thuận tiện	Một số sản phẩm có ít lựa chọn mặt sau hoặc bao bì hơn

Phương thức mua	Phù hợp nhất	Ưu điểm	Hạn chế chính
Sản xuất số lượng lớn trực tiếp tại nhà máy	Tổ chức, chiến dịch, nhà phân phối và nhà bán lẻ	Giá theo quy mô, kiểm soát thông số, đóng gói tùy chỉnh, lập kế hoạch nhiều thiết kế	Cần bản mô tả chính xác và đủ thời gian chuẩn bị
Sản xuất ghim men theo yêu cầu	Sản phẩm sưu tầm cao cấp và hàng hóa dài hạn	Cấu tạo nặng hơn và giá trị cảm nhận cao hơn	Chi phí thiết lập cao hơn, thời gian phát triển dài hơn, ít phù hợp với in ảnh

Phương thức phù hợp phải dựa trên tổng chi phí, không chỉ giá mua. Mẫu đánh giá Amazon được cung cấp cho dự án này minh họa sự đánh đổi: một bộ nhựa trong tự lắp gồm 50 sản phẩm có điểm 4.2 sao từ 2,266 lượt đánh giá, nhưng từng người đánh giá cho biết sản phẩm vừa dễ tùy chỉnh, vừa khó đóng, mở lại hoặc gắn các kim nhỏ. Huy hiệu kim loại được lắp tại nhà máy loại bỏ công đoạn lắp ráp của khách hàng, còn máy ép nội bộ vẫn hấp dẫn khi nhu cầu bổ sung ngay quan trọng hơn chi phí nhân công và thiết bị.

Khi tìm nguồn hàng số lượng lớn, hãy so sánh các báo giá dựa trên cùng một thông số. Mức giá không bao gồm duyệt mẫu, đóng gói riêng, tách thiết kế, sản xuất gấp hoặc cước vận chuyển không thể so sánh trực tiếp với báo giá trọn gói. Yêu cầu từng nhà cung cấp nêu rõ những yếu tố làm phát sinh phụ phí.

Những điểm chính để giảm rủi ro cho đơn hàng số lượng lớn¹

- **Thị trường sản phẩm quảng bá hỗ trợ nhu cầu B2B bền vững.** — 26.78 tỷ USD doanh số qua nhà phân phối tại Hoa Kỳ năm 2024 ([Nguồn](#))
- **Kích thước vật lý cần được kiểm tra trước khi duyệt thiết kế.** — 25.4 mm cho huy hiệu 1 inch và 57.15 mm cho huy hiệu 2.25 inch ([Nguồn](#))
- **Thiết kế raster phải được chuẩn bị ở độ phân giải sản xuất.** — 300 DPI tại kích thước vật lý dự kiến ([Nguồn](#))
- **Bản mẫu phải luôn là cổng kiểm soát sản xuất bắt buộc.** — Quy trình được ghi nhận yêu cầu phê duyệt trước khi sản xuất ([Nguồn](#))
- **Tuyên bố về cấu tạo phải sử dụng các trường vật liệu có thể đo lường.** — Màng bảo vệ 3 mil trong một ví dụ linh kiện được ghi nhận ([Nguồn](#))
- **Chương trình quảng bá hướng đến trẻ em cần được phân loại tuân thủ từ sớm.** — Chủ yếu dành cho trẻ từ 12 tuổi trở xuống là ngưỡng chính của CPSC ([Nguồn](#))
- **Sản phẩm trẻ em thuộc phạm vi áp dụng cần kiểm soát hàm lượng chì.** — Giới hạn tổng hàm lượng chì 100 ppm đối với các bộ phận có thể tiếp cận ([Nguồn](#))

Biến thiết kế thành bộ thông số nhà máy được kiểm soát¹

Huy hiệu cài áo in theo yêu cầu trực tiếp từ nhà máy đạt hiệu quả tốt nhất khi giá cả, hình thức, chức năng, bao bì và giao hàng được quyết định đồng thời. Thiết kế phải phù hợp với đường kính vật lý; tệp thiết kế phải được kiểm tra trước; bản mẫu phải xác định phiên bản sản xuất; lớp hoàn thiện và mặt sau phải phù hợp với ứng dụng; đồng thời đơn hàng phải tách biệt thời gian sản xuất với thời gian vận chuyển. Cách tiếp cận này duy trì lợi thế chi phí thấp mà không coi chất lượng hoặc thời hạn là điều hiển nhiên.

Sẵn sàng chốt thông số? Hãy yêu cầu báo giá nhà máy kèm số lượng, đường kính, thiết kế, lớp hoàn thiện, mặt sau, kế hoạch đóng gói, mã ZIP giao hàng và ngày cần nhận hàng.

^[1]Báo cáo doanh số năm 2024 của PPAI: Báo cáo doanh số 26.78 tỷ USD qua các nhà phân phối sản phẩm quảng bá tại Hoa Kỳ năm 2024. [↵](#)

^[2]Nghiên cứu lượt hiển thị quảng cáo năm 2026 của ASI: Nghiên cứu về thời gian lưu giữ, khả năng ghi nhớ, lượt hiển thị và chi phí mỗi lượt hiển thị của sản phẩm quảng bá. [↵](#)

^[3]Thông số linh kiện huy hiệu: Ví dụ mô tả linh kiện huy hiệu bằng thép và màng bảo vệ 3 mil. [↵](#)

^[4]Hướng dẫn kích thước huy hiệu của Busy Beaver: Hướng dẫn ứng dụng cho các đường kính huy hiệu phổ biến, gồm kiểu chiến dịch, ảnh và nghệ sĩ. [↵](#)

^[5]Ghim men so với huy hiệu ghim: So sánh trong ngành về cấu tạo, chi phí, độ bền và mục đích sử dụng. [↵](#)

^[6]Hướng dẫn độ phân giải thiết kế: Khuyến nghị thiết kế 300 DPI được chuẩn bị với kích thước ít nhất bằng huy hiệu thành phẩm. [↵](#)

^[7]Quy trình bản mẫu kỹ thuật số: Ghi nhận việc duyệt mẫu và các tùy chọn dịch vụ sản xuất cho huy hiệu tùy chỉnh. [↵](#)

^[8]Quy trình sản xuất huy hiệu cài áo: Minh họa các bước in, cán màng, cắt, ép, kiểm tra, phân loại và đóng gói. [↵](#)

^[9]Hướng dẫn sản xuất in của ISO: Hướng dẫn sử dụng các tiêu chuẩn sản xuất công nghệ đồ họa và phương pháp kiểm soát quy trình. [↵](#)

^[10]Hướng dẫn của CPSC về sản phẩm quảng bá: Giải thích cách trang trí và đối tượng dự kiến có thể ảnh hưởng đến việc phân loại sản phẩm trẻ em. [↵](#)

^[11]Yêu cầu của CPSC về tổng hàm lượng chì: Nêu giới hạn tổng hàm lượng chì liên bang áp dụng cho các bộ phận có thể tiếp cận của sản phẩm trẻ em. [↵](#)

Product Option