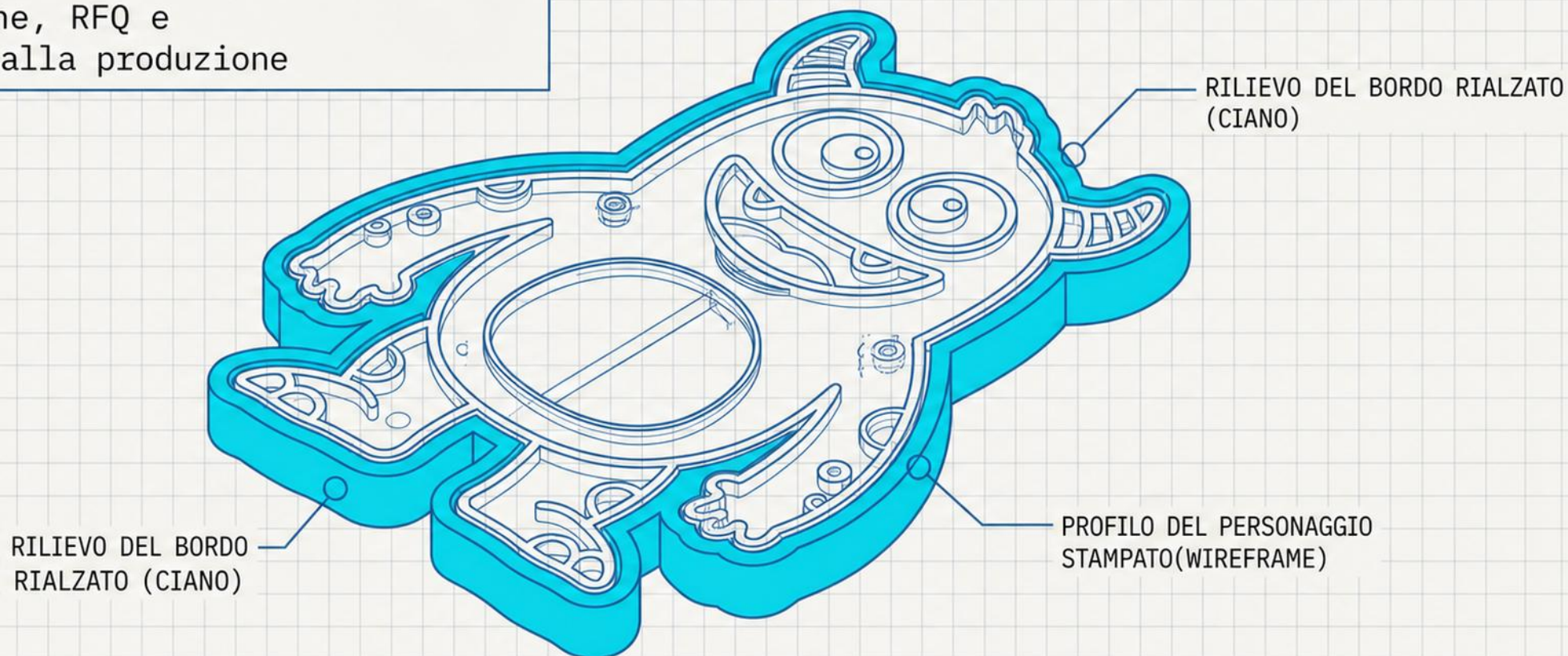


Approvvigionamento Magnete da frigo

Un progetto tecnico per
specifiche, RFQ e
passaggi alla produzione



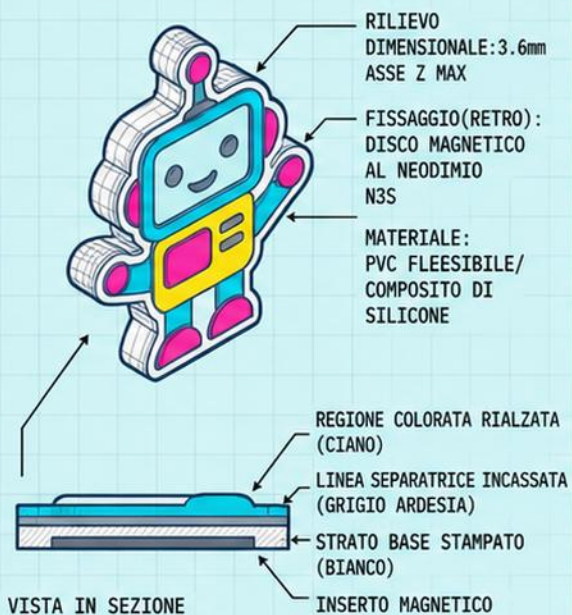
Definizione della categoria stampata personalizzata

Matrice di chiarimento delle categorie

SEPARAZIONE CMYK / ALTO RILIEVO

Materiale Flessibile Stampato Personalizzato (Target)

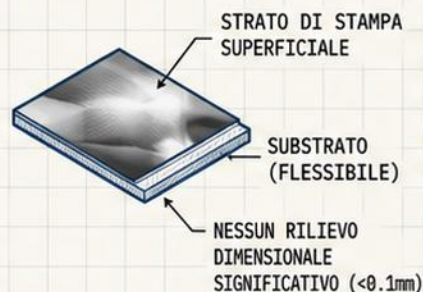
Rilievo dimensionale (rialzato/incassato), colori decisi separati e retro magnetico. Ideale per personaggi, icone di marchi e souvenir.



STAMPAGGIO: ESEMPI DI MATERIALI: SOUVENIR E BRANDING

Flessibile stampato piatto

Privo di rilievo stampato sostanziale. Ideale per dettagli fotografici e sfumature.



MATERIALE PRS5BHLE ON PRATIC:

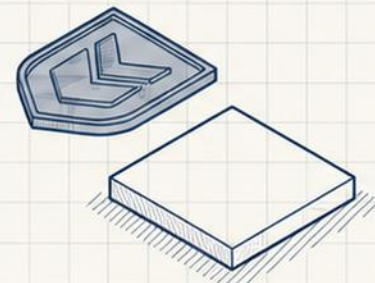
Resina rigida, acrilico, metallo, ceramica

Articoli souvenir rigidi privi di flessibilità.

RIGIDITÀ: MODULO ELEVATO

ESEMPI DI MATERIALI: LEGA DI ZINCO, PMMA, CERAMICA

⚠ FRAGILE: FRANGIBILE ALL'IMPATTO



TEORICI, PRATICI E TARGET ESSE

Portachiavi in PVC

Utilizza un linguaggio di stampaggio decorativo simile, ma richiede un raccordo di fissaggio meccanico anziché un retro magnetico.



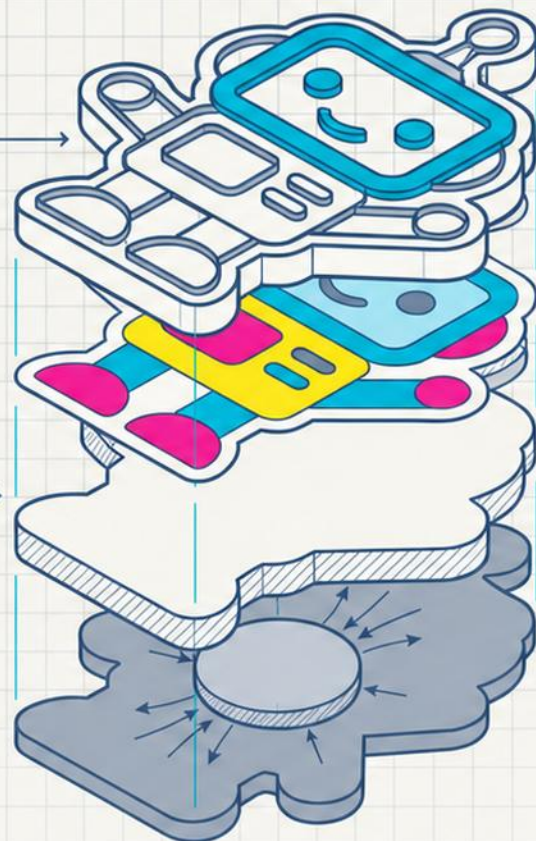
Anatomia del rilievo dimensionale

Bordi stampati:

Contorni rialzati che separano regioni di colori distinti.

Composto di base:

Il materiale flessibile fondamentale simile alla gomma.



Riempimenti colorati:

Composto flessibile solido che riempie le aree incassate.

Retro magnetico:

Il meccanismo funzionale di fissaggio sul retro.

Nota contestuale: Un magnete da frigorifero dimensionale è esclusivamente un prodotto da esposizione per interni; non deve essere trattato come un magnete per veicoli né come un dispositivo di tenuta critico per la sicurezza.

Valutazione della stampabilità della grafica

Dashboard di avviso sui limiti di progettazione

Pannello 1: Scala e densità



Scala e densità: Caratteri molto piccoli, sporgenze sottili e spazi stretti non possono essere stampati o riempiti con precisione.

Pannello 2: Geometria



Geometria: I sottosquadri profondi impediscono una rimozione pulita dallo stampo. Le texture rialzate, incassate e piatte devono avere angoli di sforno producibili.

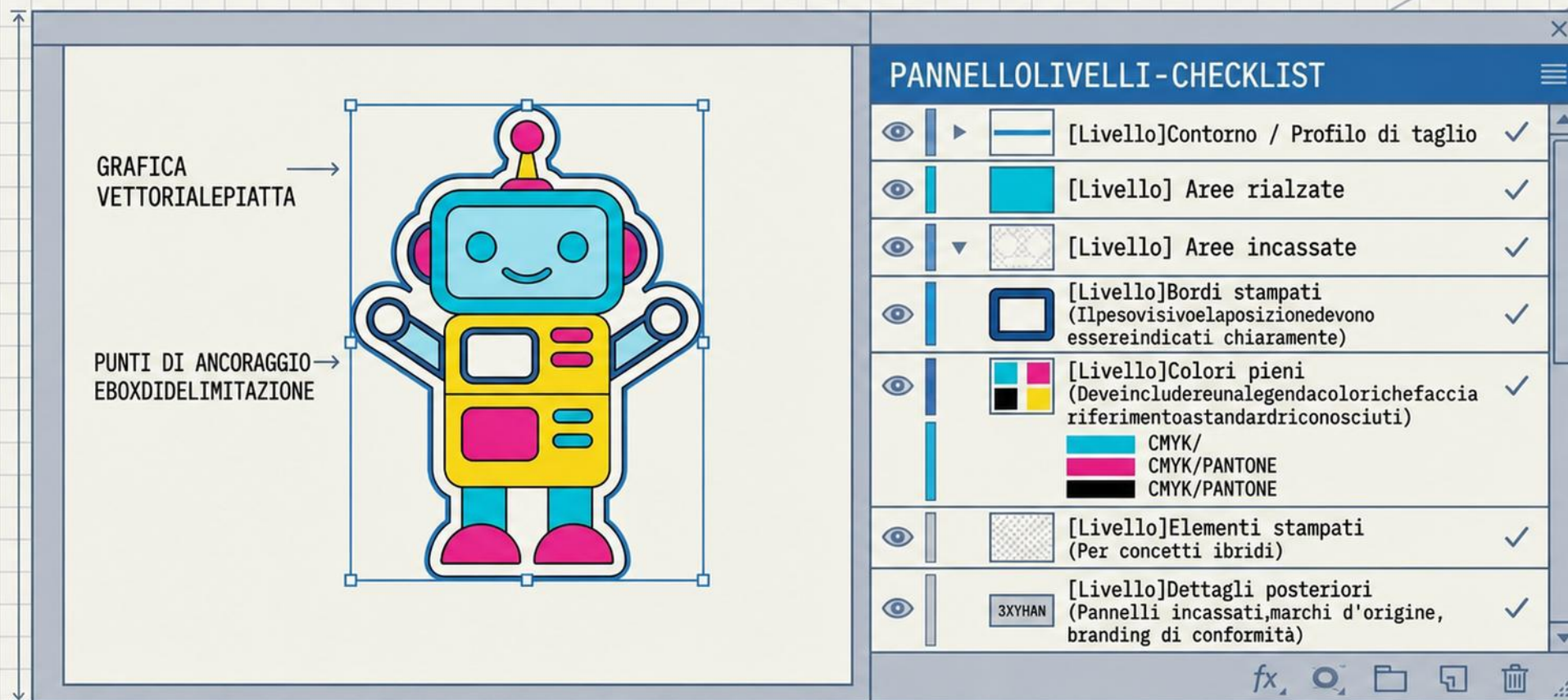
Pannello 3: Complessità cromatica



Complessità cromatica: Le regioni cromatiche affollate rischiano sbavature. Le immagini fotografiche tonali o le sfumature richiedono una soluzione stampata o ibrida anziché riempimenti di colore stampati.

Richiedere sempre una verifica di producibilità prima di considerare una grafica illustrativa come un progetto pronto per lo stampo.

Strutturazione del file delle specifiche vettoriali

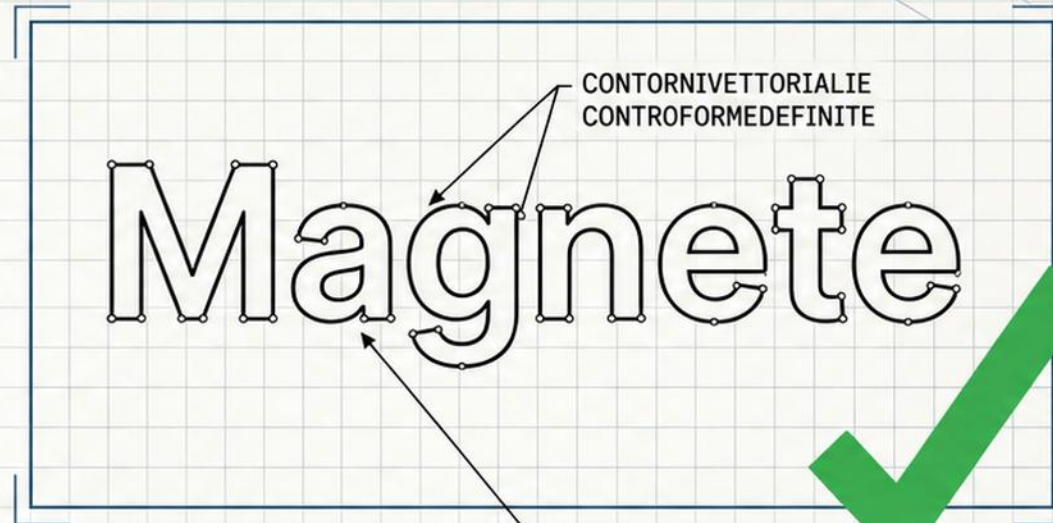


Fornire larghezza/altezza complessive finite e viste anteriore, laterale e posteriore.
Chiedere al fornitore di proporre profondità di rilievo adeguate anziché inventare dimensioni.

Specifiche tipografiche



ERRATO:
TESTO MODIFICABILE SU SFONDO AFFOLLATO



CORRETTO:
CONVERTITO IN CONTORNI E PULITO



Convertire tutto il testo in contorni per evitare errori di sostituzione dei font.

ORTOGRAFIA



Eseguire un controllo ortografico finale prima di convertire il testo in contorni.



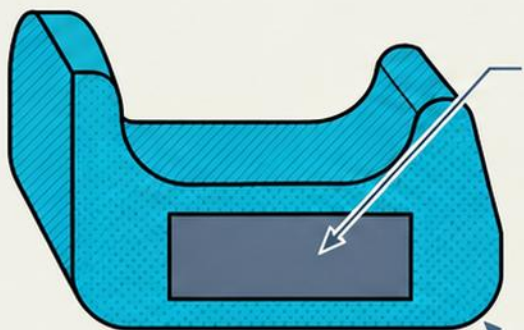
Evitare di fare affidamento su controforme o tratti estremamente fini. I bordi di colore adiacenti possono diventare parte dell'aspetto stampato, alterando la leggibilità del testo.



Distinguere chiaramente livelli di rilievo, colori, aree di stampa e profili dei bordi in tutte le viste di approvazione.

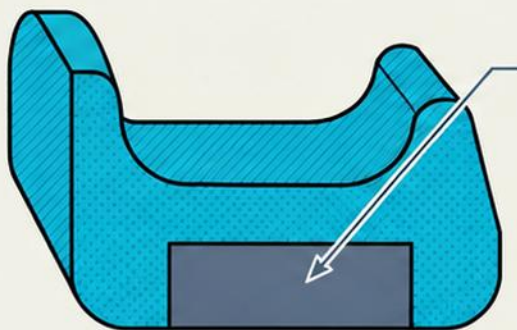
Progettazione della struttura funzionale posteriore

Matrice anatomica del retro magnetico



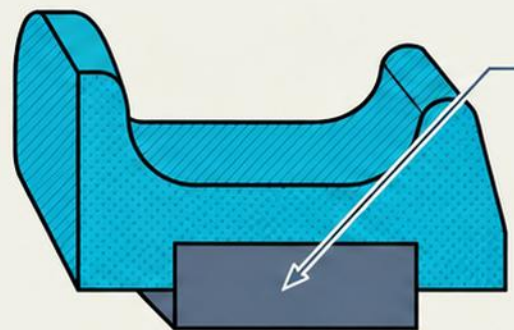
Opzione A: Incorporato

Il magnete si trova all'interno del composto.
(Opzioni visibili o nascoste).



Opzione B: Inserito

Il magnete viene pressato in una
cavità stampata.



Opzione C: Incollato

Il magnete viene incollato a una superficie
posteriore piana.

Criteri di valutazione:

La soluzione utilizza un elemento magnetico trattenuto?
Il retro deve essere perfettamente piatto?
Una parte del magnete rimane visibile?



Avvertenza:

Evitare di prescrivere un metodo di fissaggio
non verificato. Chiedere al fornitore di
identificare la struttura proposta.

Valutazione della ricettività della superficie target



Spettro delle superfici target

Zona verde (Ricettiva)

Porte di frigoriferi ferromagnetiche standard e pannelli tradizionali di elettrodomestici in acciaio.

Zona gialla (Variabile)

Pannelli con aspetto inossidabile, rivestimenti trattati e specifiche leghe non ferrose.

Zona rossa (Non ricettiva)

Frontali in vetro, strutture interne degli elettrodomestici e materiali domestici non ferrosi.

Conclusione chiave

La superficie di esposizione deve essere specificata. Il fissaggio e la tenuta devono essere valutati su superfici target rappresentative, non dati per scontati.

Dinamica del comportamento di tenuta

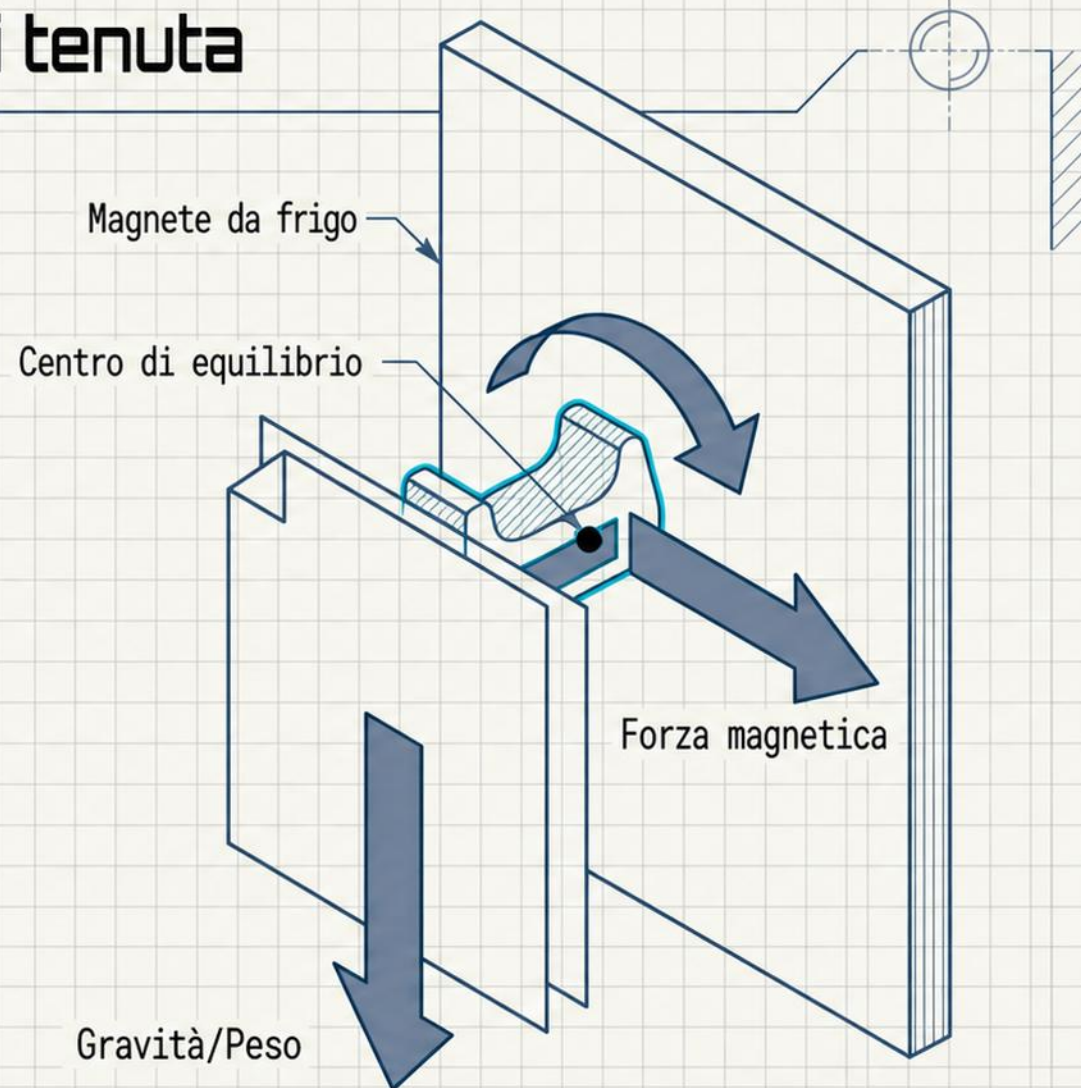
Variabili che determinano le prestazioni:

Peso e superficie: La massa del materiale flessibile rispetto all'area superficiale del magnete.

Equilibrio e posizionamento: Posizione del componente magnetico rispetto al centro di gravità.

Strati interposti: Se si prevede che gli utenti fissino della carta sotto il magnete.

Comportamento di trazione: Forza di tenuta e potenziale marcatura della superficie.



Conformità, sicurezza e distribuzione commerciale

Regola fondamentale: Non presumere che un magnete decorativo sia un giocattolo.

Dati diagnostici richiesti per il fornitore:

- Mercato di destinazione e canale di vendita
- Posizionamento per età previsto
- Standard applicabili dell'acquirente



Fattori di rischio che richiedono test specializzati:

- Distribuzione accessibile ai bambini
- Elementi staccabili
- Piccole parti magnetiche (rischi di ingestione)

Prodotti richiesti:

Documentazione sulle sostanze soggette a restrizioni, avvertenze specifiche sull'imballaggio ed etichettatura obbligatoria.

Configurazione logistica e di imballaggio

Ciclo di vita di un magnete imballato

Fase 1: Imballaggio al dettaglio

Opzioni: Sacchetti individuali, inserti stampati, cartoncini di supporto (richiede la verifica con campione dell'esperienza di fissaggio/rimozione), etichette con codice a barre.

Fase 2: Assortimento

Definire se le quantità sono fisse per design o imballate in scatole di assortimento misto.

Fase 3: Trasporto alla rinfusa

Richiede separazione protettiva.



Rischi mitigati dall'imballaggio:

Deformazione, abrasione superficiale, trasferimento di colore, contaminazione e attrazione indesiderata tra componenti magnetici.



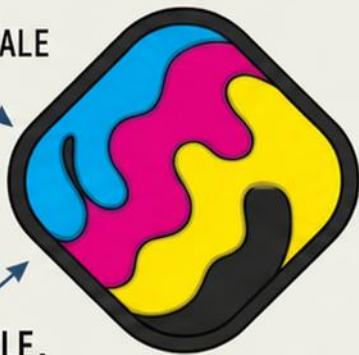
Regole di stoccaggio:

Considerare le regole del centro di distribuzione. Lo stoccaggio prolungato, la pressione di impilamento o l'esposizione al calore possono influire permanentemente su forma e aspetto.

L'imperativo della validazione fisica

RENDERING DIGITALE:
COLORE PIATTO,
GEOMETRIA VIRTUALE

MAGNETE DIGITALE,



Checklist di validazione:

- Sensazione tattile e flessibilità del materiale
- Corrispondenza esatta dei colori
- Vero aspetto dimensionale e profondità del rilievo
- Profilo olfattivo
- Marcatura da contatto superficiale
- Comportamento reale di trazione magnetica

FLESSIONE TATTILE:
MATERIALE REALE

GOMMA TESTURIZZATA:
PROFONDITÀ E RILIEVO

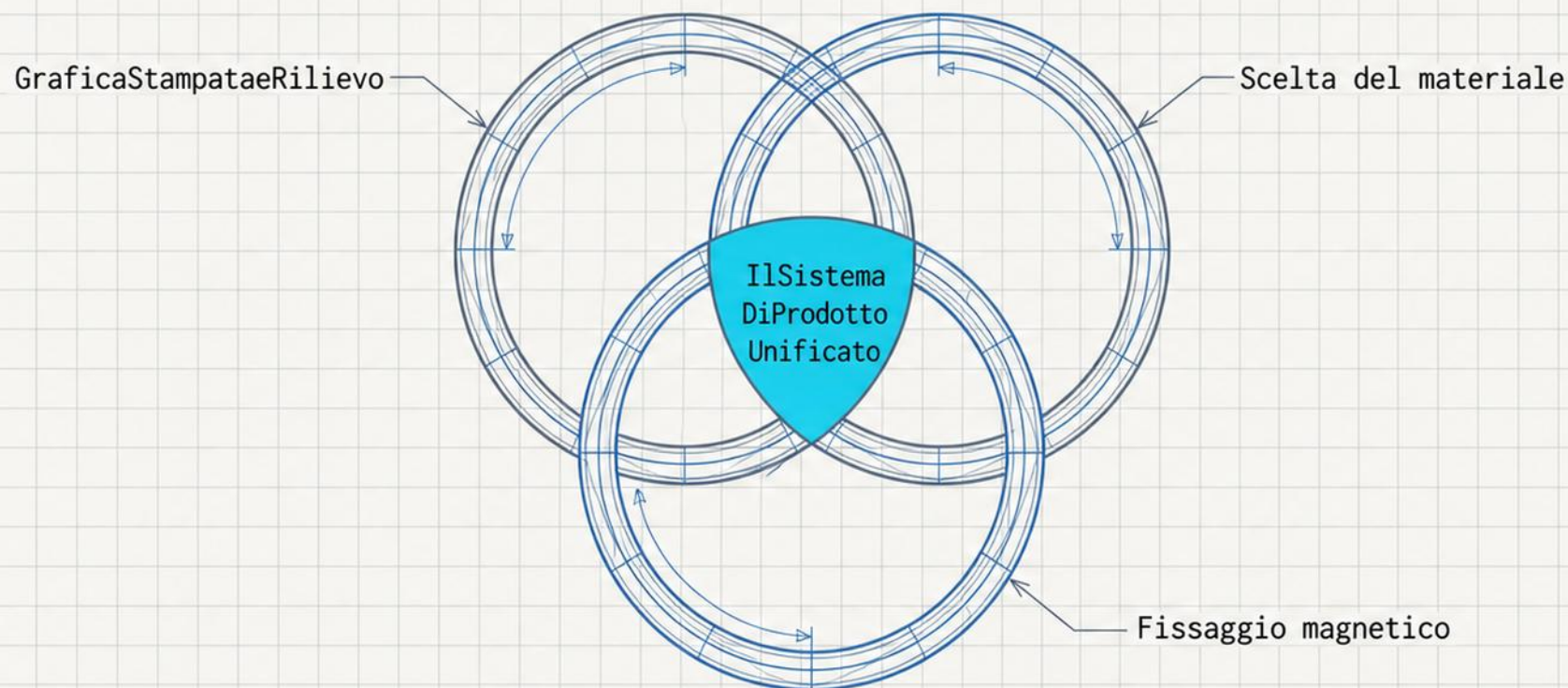


OMBRE
FISICHE

FLESSIONE DEL MATERIALE

I rendering su schermo da soli non possono stabilire le caratteristiche fisiche critiche di un magnete in gomma personalizzato. È obbligatorio un campione fisico o un esame rappresentativo del materiale e del colore.

Il sistema di prodotto unificato



I magneti da frigo personalizzati in gomma hanno successo solo se sviluppati in modo olistico.
La grafica stampata decisa, la formulazione specifica del materiale e il fissaggio magnetico non possono essere progettati separatamente.

Regola finale: Non inventare MoQs, prezzi, tolleranze o gradi dei materiali. Trattare le descrizioni tecniche come indicazioni proposte finché la revisione del fornitore, l'attrezzaggio, la campionatura, i test e la conferma commerciale scritta non siano completati.

La checklist definitiva per la RFQ

[01] Descrivere l'uso previsto, il pubblico, il mercato di destinazione e la superficie di esposizione.

[02] Fornire dimensioni finite, contorno, viste del design e quantità per versione.

[03] Identificare le aree rialzate, incassate, testurizzate, stampate e riempite di colore.

[04] Fornire la grafica vettoriale, i font convertiti in contorni, i riferimenti colore e i dettagli posteriori.

[05] Chiedere al fornitore di identificare il materiale flessibile, il metodo di stampaggio e la struttura del magnete proposti.

[06] Indicare il comportamento di fissaggio richiesto (inclusa l'aspettativa di trattenere carta).

[07] Segnalare le regole critiche relative a tatto, colore, flessibilità, superficie, sicurezza e conformità.

[08] Definire le esigenze di approvazione di prova, prototipo, campione colore e campione funzionale.

[09] Specificare i requisiti individuali, al dettaglio, alla rinfusa, di assortimento, etichettatura e cartone.

[10] Richiedere conferma commerciale e tecnica scritta dopo la revisione.