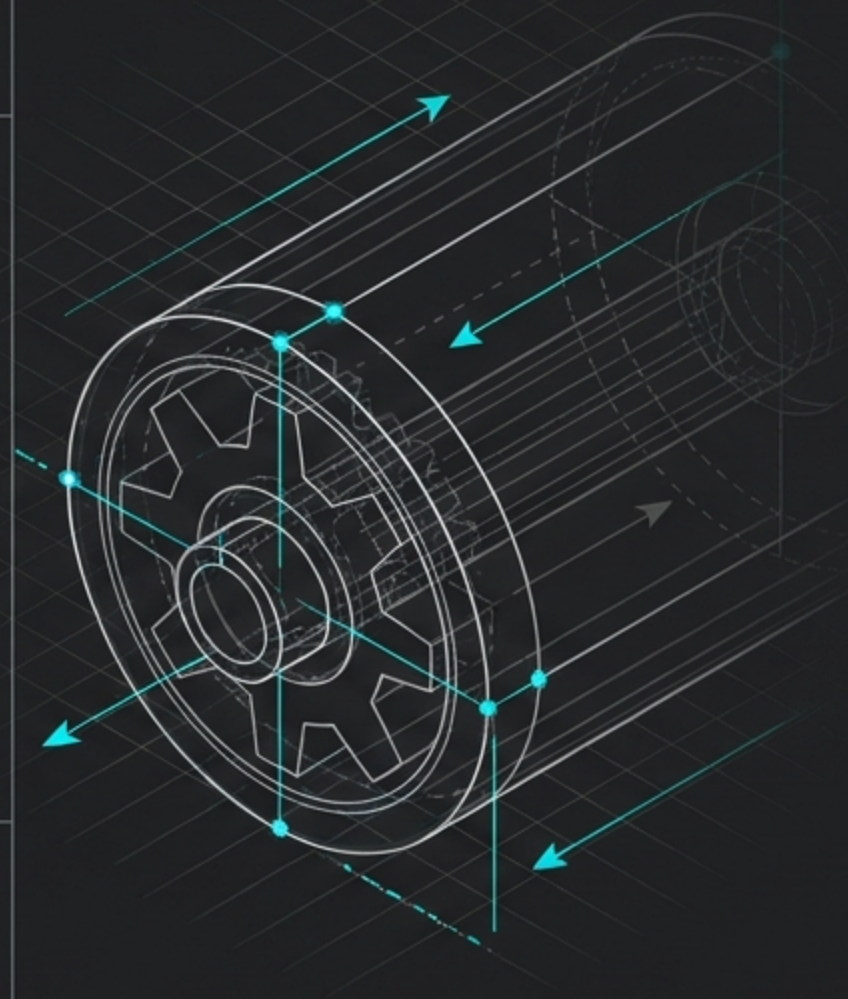


カスタムロールラベル 仕様ガイド

B2Bバイヤーがカテゴリーを確認し、構造要件を定義して、正確な生産注文を準備するための意思決定ガイドです。



一次判定と振り分け：カテゴリーの確認

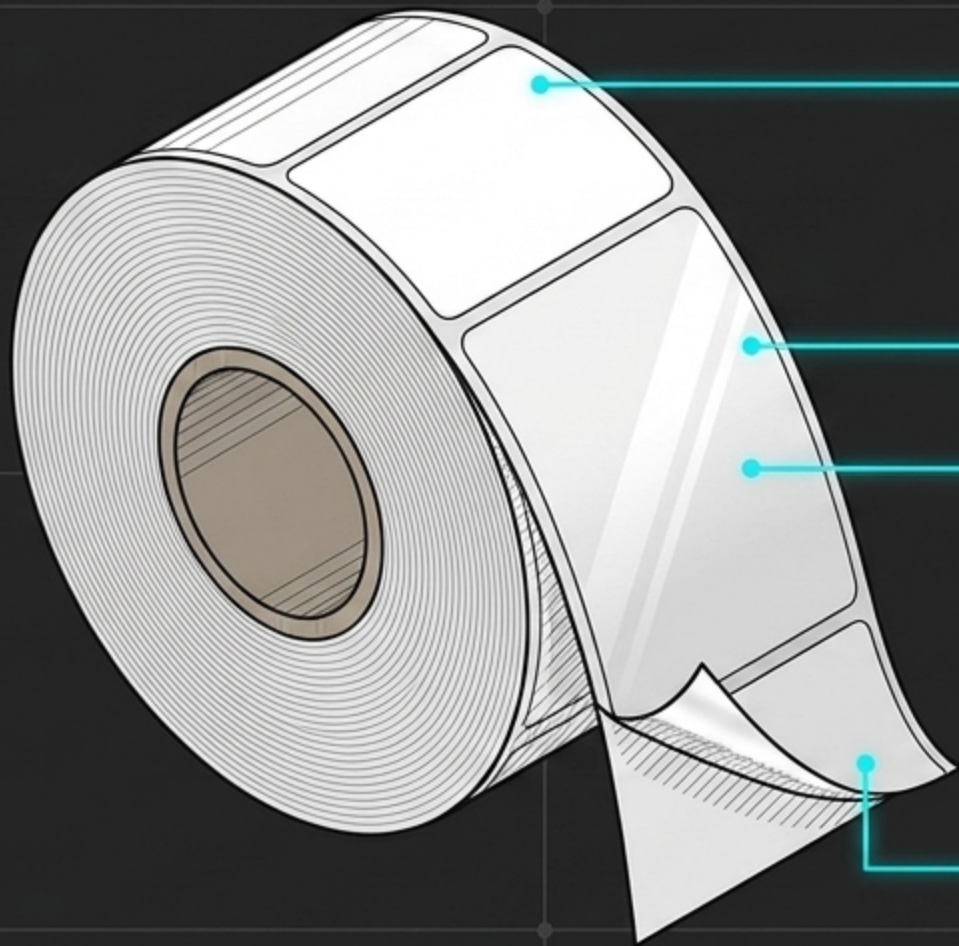
カテゴリー確定前に、用途、構造、印刷方式で類似オプションを比較してください。

ステッカーカテゴリー選定表

カスタムロールラベル	カスタムダイカットステッカー	カスタム転写ステッカー	カスタムステッカーシート
			
最適用途：連続ロールラベルが必要な案件（例：機械貼付または迅速な手貼り）。	最適用途：配布用または単品ブランディング用に個別形状が必要な場合。	最適用途：背景層なしでデカールを貼付する必要がある場合。	最適用途：複数の剥離式ステッカーを使う店頭展示やセット商品が必要な場合。

ロールラベル仕様の構成

製品が見られ、扱われる場所に基づいて主要な物理条件を定義します。



[01] 目標サイズ 個々の抜き加工ラベルの正確な幅と高さ。

[02] 材料方向 ラベルの指定巻き出し方向（機械貼り包装では重要）。

[03] 表面仕上げ 使用環境に必要な正確なコーティングまたはラミネート。

[04] 構造 実際の用途に応じた基材の選択。

仕様設計システム

生産要件を定義する段階的なワークフロー。

[仕様ワークフロー]

ステップ1： 用途を整理

実際の用途から始め、製品がどこで見られ、扱われ、貼付されるかを正確に定義します。

ステップ2：構 造を確定

ステップ1で定義した環境に基づき、目標サイズと主要構造材料を確認します。

ステップ3： 仕上りを調整

表面仕上げを選択し、必要な材料方向（巻き出し方向）を定義します。

ステップ4： データを準備

確定したサイズと構造制約に合わせて、入稿データまたは参照ファイルを完成させます。

注意事項：要確認項目。最終仕様確認前に条件を固定と判断しないでください。以下は最終仕様、デザイン、数量によって決まります。



[!] 最小発注数量 (MoQ)

固定基準ではありません。材料選択と生産工程に基づく確認が必要です。



[!] 納期

変動します。構造、仕上の複雑さ、発注量に依存します。



[!] 認証

特定の適合認証または材料認証は、個別に確認する必要があります。



[!] 出荷条件

物流および梱包ルートは個別に定義し、見積もる必要があります。

RFQ準備ライン

正確な生産見積もりに必要な、バイヤーからの入力情報。

項目1：技術仕様。

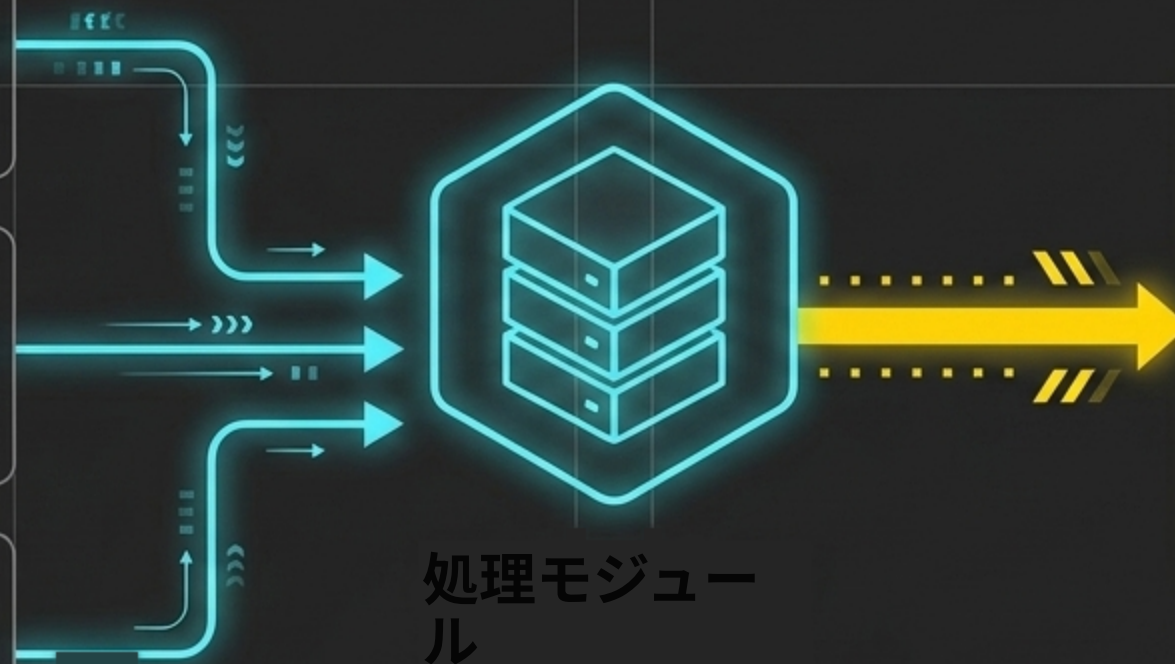
用途、目標サイズ、材料方向、希望仕上げ。

項目2：データ。

印刷可能な入稿データまたは明確なビジュアル資料。

項目3：物流。

目標数量と具体的な梱包要件。



処理モジュール

最終成果物：

正確な見積もり

(明確な価格、確定納期、確認済みMoQ)

「見積もり準備完了」マスターチェックリスト。この資料を保存またはコピーして、ZIGPACへのRFQを準備してください。

ブロック01：基本仕様			ブロック02：生産条件			ブロック03：物流		
[]	カテゴリ確認：カスタムロールラベルで確定（ダイカット／シートではない）。		CI	構造と仕上げ：表面仕上げと材料を選択済み。		[]	目標数量：初回数量を指定済み。	
			\C J			[]	梱包要件：箱詰め／出荷の具体的要件を記載済み。	
[]	実用途：環境と取扱方法を定義済み。		[]	デザイン：最終データまたは参照資料を準備済み。				
[]	目標サイズ：正確な寸法を確定済み。		[]	デザイン：最終データまたは参照資料を準備済み。				

これらの条件を提出し、MoQ、納期、認証の最終確認を開始してください。