



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



本報告書は、特定のプロジェクトに関する詳細な情報を提供することを目的としています。

Details

このセクションでは、プロジェクトの背景、目的、および主要な成果について詳しく説明します。

プロジェクトの開始から現在までの進捗状況を、具体的なデータとグラフを用いて示します。

今後の予定とリスク管理に関する情報を提供し、プロジェクトの成功に向けての取り組みを説明します。

本報告書の作成に協力した関係者への感謝の意を表し、お問い合わせ先を記載します。

参考

- [プロジェクトの背景と目的](#)
- [プロジェクトの進捗状況](#)
- [プロジェクトの成果と評価](#)
- [今後の予定](#)
- [リスク管理](#)
- [お問い合わせ先](#)

結論

本報告書は、プロジェクトの進捗状況を詳細に示し、今後の取り組みを明確にしています。

- プロジェクトの進捗状況を把握
- プロジェクトの成果を確認
- 今後の予定を確認
- リスク管理を確認

本報告書の作成に協力した関係者への感謝の意を表し、お問い合わせ先を記載します。



Step 2: Preparing the mold

Before using the mold, it is important to clean it thoroughly with soap and water. This ensures that the final product is free from any contaminants and that the mold itself is not damaged.

Once the mold is clean, it should be dried completely before use.

- The mold should be used in a clean, dry environment.
- The mold should be used with a clean, dry surface.
- The mold should be used with a clean, dry surface.

After the mold is prepared, it is ready to be used. The mold should be placed on a clean, dry surface and the material should be poured into it.

Step 3: Casting the figurine

Once the mold is prepared, it is ready to be used. The mold should be placed on a clean, dry surface and the material should be poured into it.

After the mold is prepared, it is ready to be used. The mold should be placed on a clean, dry surface and the material should be poured into it.

Marginal cost per extra unit = (Order total at tier B - Order total at tier A) ÷ (Quantity B - Quantity A)

After the mold is prepared, it is ready to be used. The mold should be placed on a clean, dry surface and the material should be poured into it.

Step 4: Removing the figurine

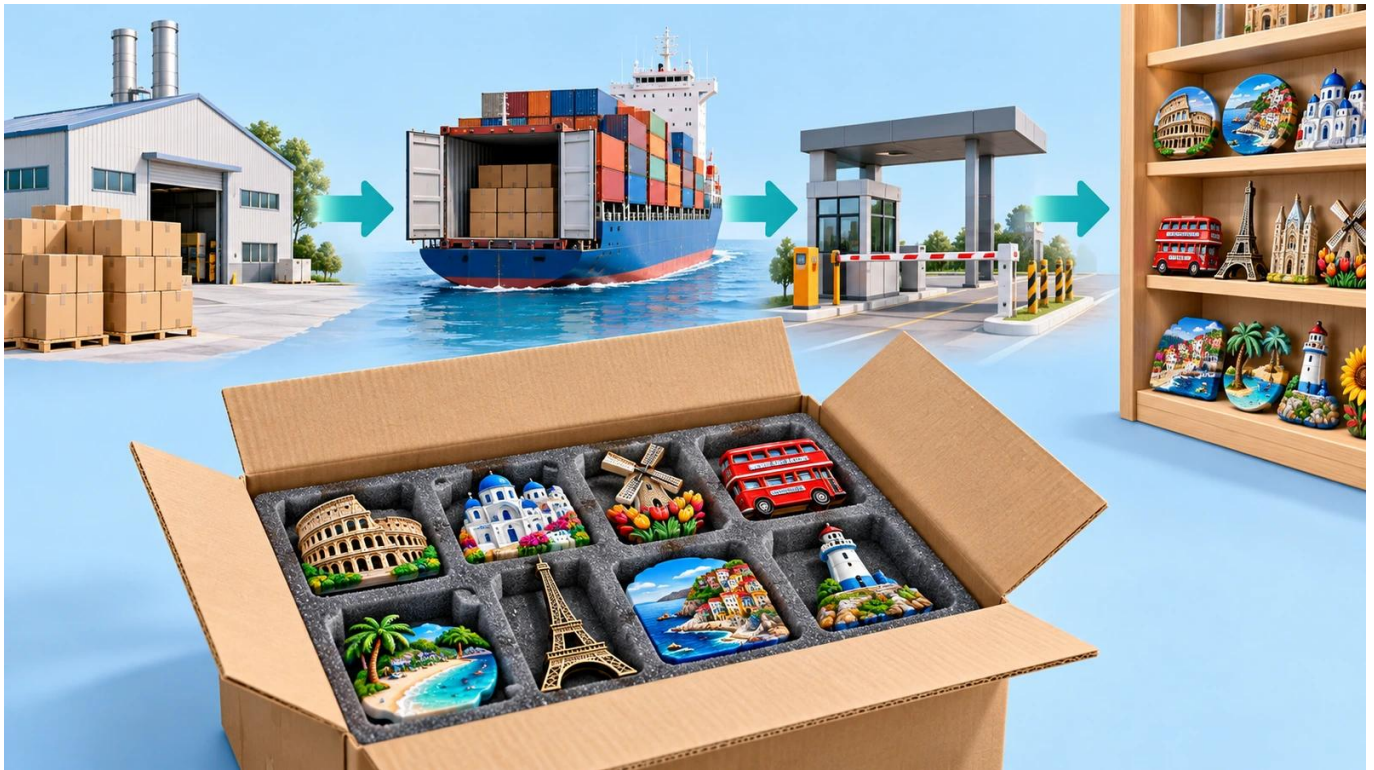
After the mold is prepared, it is ready to be used. The mold should be placed on a clean, dry surface and the material should be poured into it.

[illegible]

7

[illegible]

EXW FOB

[illegible]
$$\text{Landed cost per unit} = (\text{Tooling fee} \div \text{units you expect to sell from that tooling}) + \text{unit price} + (\text{sampling} + \text{testing} + \text{order fees}) \div \text{order quantity} + (\text{freight} + \text{insurance} + \text{brokerage} + \text{duties}) \div \text{order quantity}$$
[illegible][illegible]

項目	単位	数量	合計
材料費	円	1000000	1000000
人件費	円	2000000	2000000
経費	円	500000	500000
その他	円	100000	100000
合計	円	3600000	3600000

項目	内容	単位	備考
材料費	材料費	円	材料費
人件費	人件費	円	人件費
その他	その他	円	その他

合計

項目	内容	単位	備考
材料費	材料費	円	材料費
人件費	人件費	円	人件費
その他	その他	円	その他

合計

合計

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

FAQ

--	--	--	--	--	--

- 材料の強度（引張強度）は、 $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ （単位）を有する。
- 材料の強度（引張強度）は、 $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ （単位）を有する。
- **UV**（紫外線）に対する耐性は、 2022 （単位）を有する。
- 材料の強度（引張強度）は、 $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ （単位）を有する。
- 材料の強度（引張強度）は、 $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ （単位）を有する。
- 材料の強度（引張強度）は、 $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ （単位）を有する。
- 材料の強度（引張強度）は、 $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ （単位）を有する。

[illegible]

11

1. [Wikipedia](#) [Magnet](#) [↵](#)
2. [ScienceDirect](#) [UV](#) [2022](#) [↵](#)
3. [ASTM International](#) [D1763](#) [↵](#)
4. [U.S. Consumer Product Safety Commission](#) [↵](#)
5. [eCFR](#) [16 CFR](#) [1262](#) [↵](#)
6. [CPSC](#) [2022](#) [↵](#)
7. [CPSC](#) [ASTM F963](#) [↵](#)
8. [CPSC](#) [2026](#) [↵](#)
9. [REACH](#) [↵](#)
10. [EUR-Lex](#) [EU](#) [2024/1252](#) [↵](#)