



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



Badges à épingle personnalisés imprimés en usine pour commandes en gros

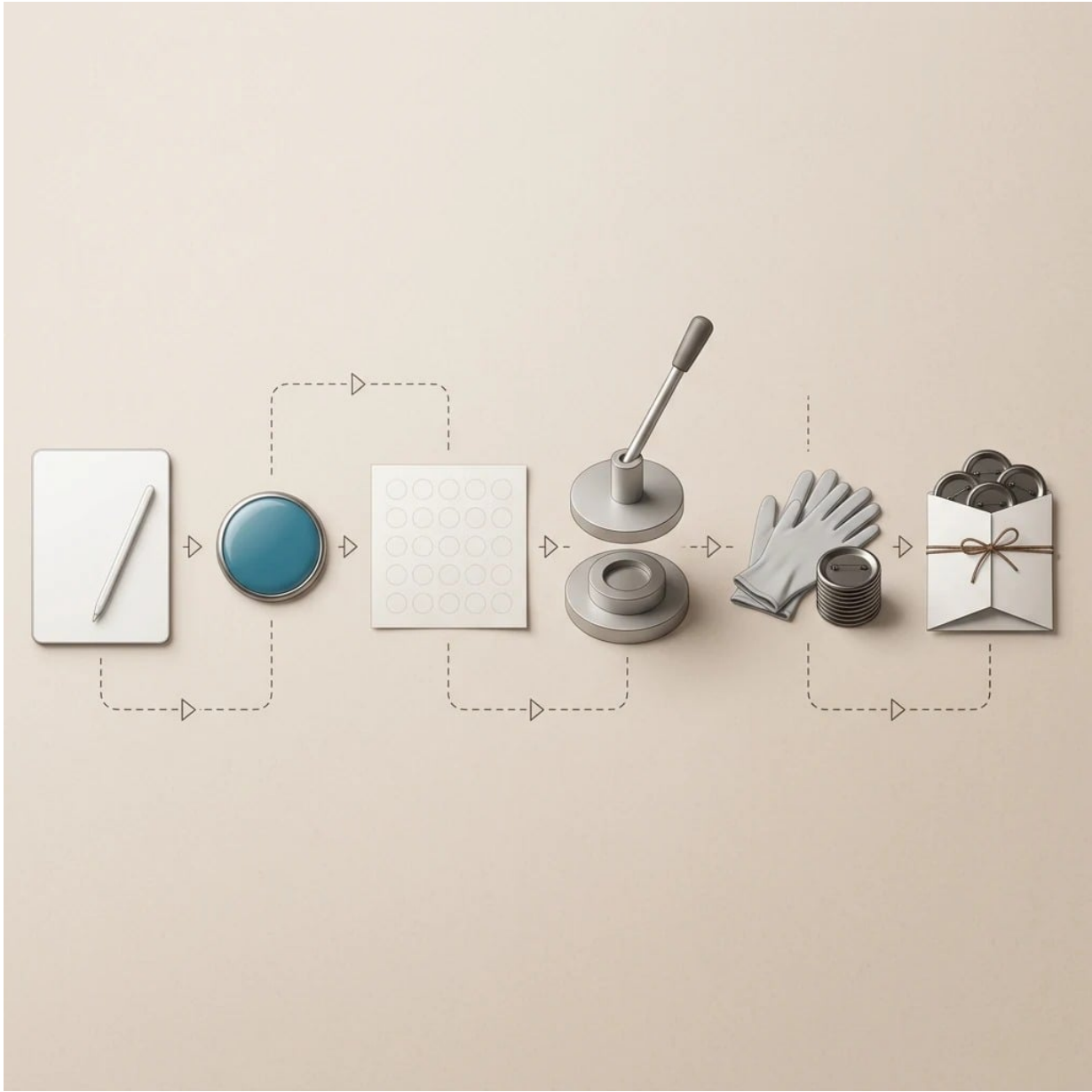
Product Image













Details

Les badges à épingle personnalisés transforment logos, messages de campagne, créations graphiques et identités événementielles en supports portables abordables. Choisissez le diamètre, la finition, l'attache, la quantité, l'emballage et la date de livraison souhaitée ; validez un bon à tirer numérique avant la production en série ; et maîtrisez les principaux risques : lisibilité, conversion des couleurs, sertissage des bords, sécurité de l'épingle, protection de la surface et respect des délais.

À qui profite le plus la production directe en usine de badges personnalisés ? [↑](#)

Ces badges s'adressent aux acheteurs qui recherchent une production reproductible, et non un simple article fantaisie ponctuel. Les utilisateurs typiques sont les responsables de marque commandant des cadeaux pour salons professionnels, les équipes de campagne diffusant des

messages très visibles, les écoles créant des badges de club, les associations soutenant des campagnes de sensibilisation, les artistes approvisionnant leurs stands de convention, les groupes vendant des produits dérivés abordables et les équipes logistiques assemblant des kits promotionnels.

L'intérêt commercial va au-delà du faible prix unitaire. Selon le [rapport PPAI sur le volume des ventes^{\[1\]}](#), le secteur américain des produits promotionnels a généré 26,78 milliards de dollars de ventes par les distributeurs en 2024. Les badges à épingle conviennent à ce marché parce qu'ils sont compacts, hautement personnalisables, faciles à distribuer et restent visibles longtemps après l'événement, pas seulement au moment de leur remise.

- **Équipes d'entreprise et de salons professionnels** : badges avec logo, lancements de produits, campagnes internes, kits de conférence et distribution multisite.
- **Organisations politiques et militantes** : identification des bénévoles, collecte de fonds, rassemblements, mobilisation électorale et sensibilisation à une cause.
- **Écoles et associations** : clubs, programmes de lecture, récompenses, collecte de fonds, adhésions et événements communautaires.
- **Artistes, groupes et détaillants** : produits dérivés de petit format, séries thématiques, bonus de précommande et ajouts peu coûteux en caisse.
- **Événements et célébrations privées** : retrouvailles, mariages, commémorations, anniversaires, badges photo et identification des participants.

Un faible coût unitaire ne doit pas créer un risque événementiel élevé[↑]

Problème : Un badge paraît simple, mais une commande en gros combine préparation du visuel, conversion des couleurs, découpe, film protecteur, composants métalliques, assemblage sous pression, contrôle, emballage et transport. Une mauvaise décision à n'importe quelle étape peut affecter des centaines ou des milliers de pièces.

Amplification : Un logo mal converti du Pantone au CMYK perd son identité de marque. Un texte acceptable à l'écran devient illisible sur 1 pouce. Une découpe décentrée repousse une bordure dans le bord roulé. Une pression de sertissage insuffisante produit des coques lâches ; une pression excessive ou irrégulière froisse le film. Même une commande correcte peut manquer un événement si le délai de production est confondu avec celui du transport.

Solution : Traitez la commande comme une spécification maîtrisée. Consignez la taille finie, la version du visuel, le mode colorimétrique, la zone de sécurité, la finition, l'attache, la quantité, le conditionnement, l'heure d'approbation du bon à tirer, l'objectif de production, le service d'expédition et le code postal de livraison avant le lancement. Cela transforme « faites des badges avec ce logo » en un dossier de fabrication prêt à commander.



Les articles promotionnels portables continuent de générer de la visibilité après leur distribution. L'étude ASI 2026 estime qu'un produit promotionnel type génère environ 3 300 vues de marque sur sa durée de vie, même si les résultats réels dépendent de son utilité, de sa conception, du public et de sa conservation. Consultez l'[étude ASI sur les impressions publicitaires](#)^[2].

Table des matières

- [À qui profite le plus la production directe en usine de badges personnalisés ?](#)
- [Un faible coût unitaire ne doit pas créer un risque événementiel élevé](#)
- [Qu'est-ce qu'un badge à épingle personnalisé imprimé ?](#)
- [Quelle taille offre la meilleure lisibilité et le meilleur rapport qualité-prix ?](#)
- [Comment choisir la finition et l'attache ?](#)
- [Comment préparer une commande prête pour la production ?](#)
- [Un processus de production traçable protège le visuel approuvé](#)
- [Que doit vérifier le contrôle qualité ?](#)
- [La planification de l'emballage et de la livraison protège la commande finie](#)
- [Quel mode d'achat correspond à votre quantité et à votre objectif qualité ?](#)
- [Points clés pour une commande en gros moins risquée](#)
- [Transformez le visuel en spécification d'usine maîtrisée](#)

Qu'est-ce qu'un badge à épingle personnalisé imprimé ? [↑](#)

Un badge à épingle personnalisé imprimé est un insigne portable assemblé sous pression. Sa construction habituelle comprend une coque métallique formée, un visuel imprimé, un film protecteur transparent et un dos métallique muni d'une épingle. Lors de l'assemblage, le visuel et le film s'enroulent autour de la coque avant que celle-ci et le dos soient sertis ensemble.

Cette structure diffère de celle d'un pin's émaillé. Un badge présente une image imprimée sous une surface protectrice, ce qui permet d'utiliser des photographies en couleurs, des dégradés, des illustrations fines, plusieurs motifs et des changements rapides de visuel sans moule métallique dédié.

à chaque création. Les pin's émaillés utilisent du métal formé et des zones colorées remplies, produisant généralement un objet plus lourd et plus collectionnable, avec un coût de mise en place supérieur.

Les descriptions des matériaux doivent être mesurables. Des fournisseurs de composants établis décrivent des constructions utilisant de l'acier renforcé et un film protecteur de 3 mil ; consultez cette [spécification des composants de badges](#)^[3]. Un devis produit doit indiquer les matériaux et la spécification du film réellement prévus pour la commande, au lieu de reprendre ceux d'un concurrent.

La surface imprimée résiste aux éclaboussures lorsqu'elle est protégée, mais un badge standard en papier et film ne doit pas être décrit comme étanche sans méthode et résultats documentés pour un test d'immersion. De même, l'affirmation « résistant à la décoloration » doit reposer sur une durée d'exposition aux UV, un appareil, un seuil d'acceptation et une date de test définis. Aucun jeu de données propre au lot concernant les heures d'exposition aux UV, la rétention de l'épingle, les cycles d'abrasion ou la corrosion n'a été fourni pour cette page ; ces propriétés restent donc des points de vérification propres à la commande, et non des garanties non étayées.

Quelle taille offre la meilleure lisibilité et le meilleur rapport qualité-prix ? [↑](#)

La taille ne modifie pas seulement l'apparence. Elle affecte la surface d'impression, la lisibilité du texte, le confort de port, le poids emballé, la valeur perçue et le coût unitaire. Les recommandations du secteur présentent 2,25 pouces comme un format de campagne classique, 3 pouces comme une taille pratique pour les badges photo et 1,25–1,5 pouces comme des formats appréciés des artistes et pour les produits dérivés du quotidien. Consultez le [guide des tailles de badges](#)^[4].

Diamètre fini	Équivalent métrique	Utilisation idéale	Priorité de conception
1 pouce	25,4 mm	Séries d'artistes, produits dérivés de groupes, logos compacts	Un symbole fort avec un minimum de texte
1,25 pouce	31,75 mm	Écoles, assortiments de détail, port quotidien	Texte court et contraste élevé
1,5 pouce	38,1 mm	Icônes de marque, illustrations de personnages, produits événementiels	Équilibre entre image et message court
1,75 pouce	44,45 mm	Distribution promotionnelle générale	Logo accompagné d'un message lisible
2,25 pouces	57,15 mm	Campagnes, causes, conférences, collectes de fonds	Visibilité à travers une salle ou une foule
3 pouces	76,2 mm	Photographies, portraits, messages de grande taille	Détail de l'image et impact émotionnel

Ce tableau est un guide de sélection, pas une règle universelle. Testez le visuel à son diamètre physique final : imprimez-le à l'échelle 100 %, placez-le à une distance de lecture normale et vérifiez que le plus petit texte essentiel est immédiatement lisible. Sinon, agrandissez le badge ou simplifiez la mise en page.



Évitez de placer du texte essentiel dans la zone extérieure roulée. La face avant visible est plus petite que le gabarit de découpe, car une partie de l'impression s'enroule autour de la coque. Le bon à tirer doit distinguer la ligne de coupe, la face finie, la zone de pli et la zone de sécurité, et pas seulement montrer un recadrage circulaire.

Comment choisir la finition et l'attache ? [↑](#)

La meilleure configuration dépend de l'environnement d'utilisation. Le brillant souligne les couleurs saturées et les photographies. Le mat réduit les reflets sous l'éclairage des expositions et peut donner aux visuels d'entreprise sobres un aspect plus travaillé. Les films spéciaux ajoutent de la texture ou des effets visuels, mais tout matériau inhabituel doit être échantillonné physiquement lorsque la fidélité des couleurs ou la présentation en magasin est essentielle.

Option	Avantage principal	Compromis	Utilisation recommandée
Finition brillante	Couleurs vives et fort contraste photographique	Reflets plus visibles	Campagnes, célébrations, visuels colorés
Finition mate	Moins de reflets et présentation plus douce	Impact des couleurs réfléchissantes moins marqué	Programmes d'entreprise, illustrations, séries haut de gamme
Dos à épingle standard	Option portable la moins coûteuse	Perce le tissu et comporte une pointe acérée	Événements de masse, vêtements décontractés, sacs
Aimant pour vêtement	Ne perce pas le vêtement	Coût supérieur ; performances variables selon l'épaisseur du tissu	Uniformes, tenues habillées, badges réutilisables du personnel
Pince bulldog	Fixation rapide sans trou d'épingle	Nécessite un bord ou une poche compatible	Conférences et identification temporaire
Aimant pour réfrigérateur	Affichage durable sur les surfaces métalliques	Ce n'est pas une attache portable	Tourisme, collecte de fonds, rappels domestiques

Voilà pourquoi la « meilleure attache » dépend toujours du contexte. Une épingle économique peut être idéale pour 10 000 distributions lors d'un rassemblement, tandis qu'un aimant pour vêtement conviendra bien mieux à 200 employés portant des uniformes ajustés. Confirmez l'attache choisie sur le bon à tirer et le devis : toutes les attaches ne sont pas compatibles avec tous les diamètres.



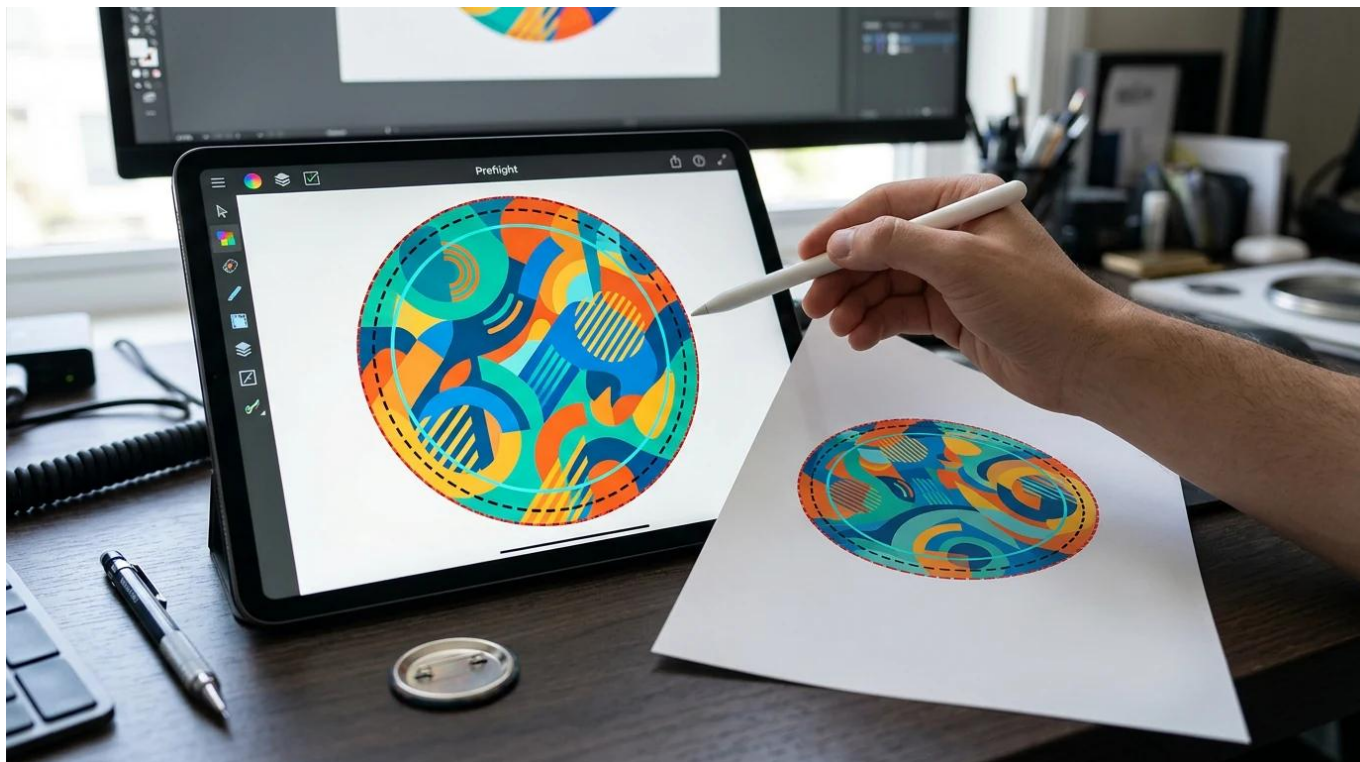
Pour un objet de collection haut de gamme, comparez les badges imprimés aux pin's émaillés moulés avant de commander. Les comparatifs du secteur présentent généralement les badges imprimés comme le choix plus rapide et plus économique pour la communication à grande échelle, et les pin's émaillés comme l'option plus lourde offrant une valeur de collection durable. Consultez cette [comparaison entre pin's émaillés et badges imprimés^{\[5\]}](#).

Comment préparer une commande prête pour la production ?[↑]

Une demande prête pour la production répond à six questions avant la finalisation du prix : quelle est la taille finie ? Combien de pièces faut-il ? Combien de visuels uniques sont inclus ? Quelles finition et attache sont nécessaires ? Quand et où la commande doit-elle arriver ? Comment les pièces doivent-elles être regroupées ou étiquetées ?

1. **Définissez l'utilisation.** Indiquez si les badges sont destinés à une campagne, une vente au détail, une école, un uniforme, une collecte de fonds ou une distribution générale.
2. **Sélectionnez le diamètre fini.** Basez-vous sur la distance de lecture, la complexité du visuel, le confort de port et le poids emballé.
3. **Envoyez le meilleur visuel disponible.** Les fichiers vectoriels PDF, AI, EPS ou SVG sont privilégiés pour les logos et la typographie. Les fichiers PNG, TIFF, PSD ou JPEG haute résolution conviennent aux photographies.
4. **Identifiez les couleurs contrôlées.** Fournissez les références Pantone pertinentes, tout en sachant que l'impression CMYK standard ne peut que simuler certaines couleurs directes.
5. **Indiquez correctement l'échéance.** Précisez la date de réception requise, le code postal de livraison et toute date d'événement non négociable.

6. **Définissez le conditionnement.** Précisez : vrac, sachets individuels, lots comptés, cartes-supports, étiquettes à code-barres ou cartons séparés par visuel.



Pour les visuels matriciels, 300 DPI à la taille physique d'impression prévue constituent un minimum pratique utilisé par des fabricants établis. Dans ses [recommandations sur la résolution^{\[6\]}](#), Busy Beaver explique que le visuel doit être à 300 DPI et au moins aussi grand que le badge fini. Agrandir une petite image web ne restaure pas les détails absents ; cela ne fait qu'agrandir les pixels.

Un bon à tirer numérique doit afficher la version du visuel, la taille finie, l'orientation, la zone de sécurité et l'attache lorsque l'orientation compte. Son approbation est un jalon de fabrication, pas un simple courriel de formalité. Les fournisseurs proposant des bons à tirer numériques gratuits exigent couramment leur approbation avant la production ; ce flux est documenté dans le [processus de service de CustomButtons.com^{\[7\]}](#).

Les attentes en matière de couleurs exigent aussi de la rigueur. Une sortie CMYK, une couleur directe Pantone et un écran RGB n'ont pas le même gamut reproductible. Pour un travail sensible à l'identité de marque, demandez un échantillon physique ou une cible colorimétrique imprimée et contrôlée, plutôt que de vous fier uniquement à l'écran d'un téléphone.

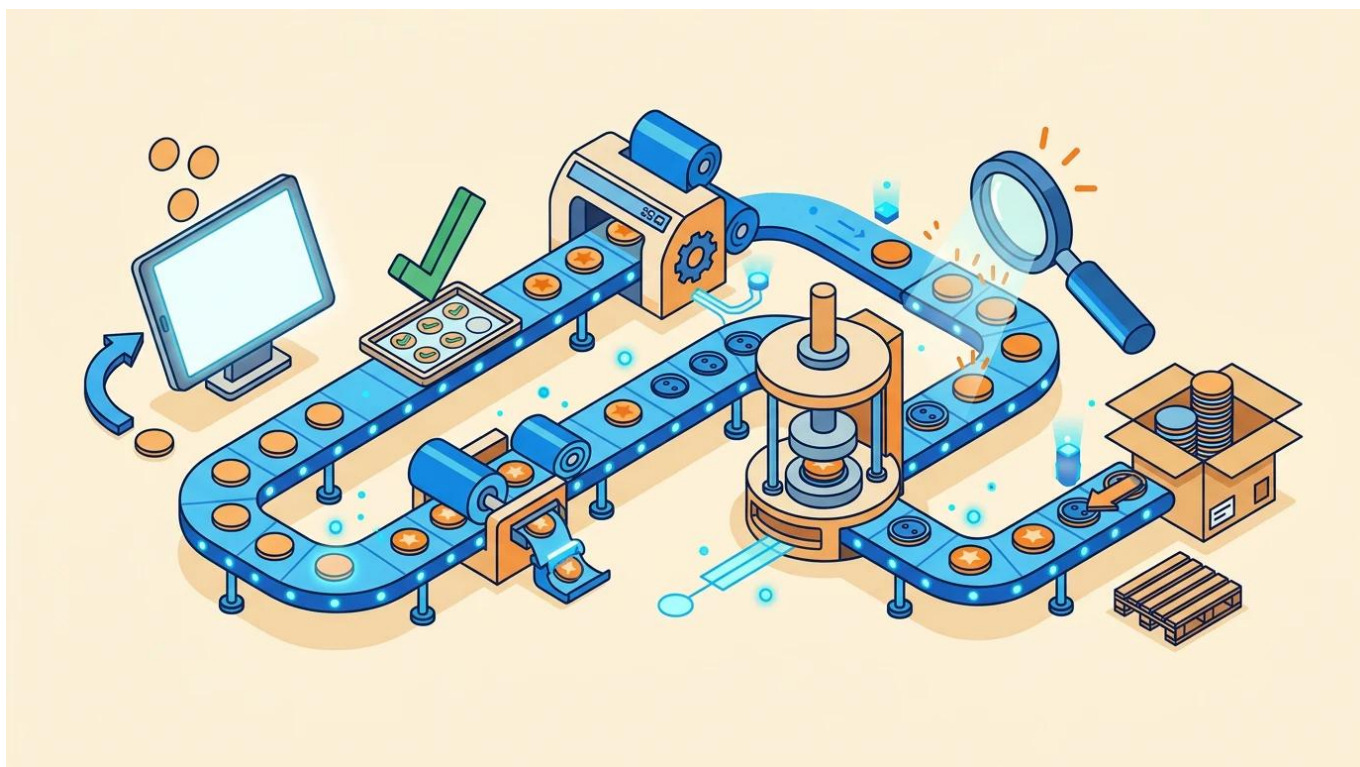
Un processus de production traçable protège le visuel approuvé↑

Une fois le bon à tirer approuvé, l'usine doit reproduire cette version sans introduire de substitution non documentée. Un flux pratique relie chaque étape de production à un point de contrôle :

Étape	Opération principale	Point de contrôle
1. Lancement de la commande	Verrouiller la quantité, la taille, la version du visuel, l'attache et le conditionnement	La spécification approuvée correspond à l'ordre de fabrication

Étape	Opération principale	Point de contrôle
2. Préparation du visuel	Imposer le visuel avec le fond perdu et la géométrie de découpe	Aucune mise à l'échelle, police manquante ou substitution involontaire
3. Impression	Produire la feuille graphique en couleurs	Netteté, densité, repérage et couleur de référence
4. Application du film	Ajouter la couche protectrice transparente	Aucune poussière, rayure, ride ou particule emprisonnée
5. Découpe	Découper chaque visuel au diamètre requis pour le composant	Diamètre correct et mise en page centrée
6. Assemblage	Charger la coque, le visuel, le film et le dos dans la presse	Orientation et combinaison de composants correctes
7. Sertissage	Assembler la coque et le dos sous pression	Bord fermé, sans fente, bavure coupante ni zone lâche
8. Contrôle	Vérifier les exigences visuelles et fonctionnelles	Les défauts sont isolés avant l'emballage
9. Emballage	Compter, séparer, étiqueter et mettre la commande en cartons	Quantité, assortiment de visuels et marquages d'expédition corrects

Ce tableau rend les responsabilités visibles : le contrôle de l'impression ne peut pas corriger un sertissage lâche, et le comptage final ne peut pas réparer une version obsolète du visuel. Chaque étape protège une partie différente de la spécification de commande.



Un exemple d'usine publié décrit l'impression, le pelliculage, la découpe, le pressage manuel, le contrôle, le tri et l'emballage comme des opérations distinctes. Consultez le [processus documenté de fabrication des badges^{\[8\]}](#). L'équipement exact peut varier, mais les contrôles fondamentaux — version, impression, découpe, sertissage, inspection et comptage — restent applicables.

Que doit vérifier le contrôle qualité ?¹

La « haute qualité » ne devient utile que lorsqu'elle est convertie en caractéristiques contrôlables. Une commande en gros doit être évaluée par rapport au bon à tirer approuvé et à la spécification d'achat, et non selon une idée indéfinie de la perfection.

- **Version du visuel** : le motif produit correspond au fichier final approuvé.
- **Netteté d'impression** : les lignes et textes prévus sont nets, sans pixellisation visible à une distance de lecture normale.
- **Couleur** : le lot est homogène et respecte la méthode de référence convenue.
- **Centrage** : les éléments essentiels restent dans la zone de sécurité définie.
- **État de la surface** : absence de rayures, particules emprisonnées, bulles, plis du film ou fissures inacceptables.
- **État du bord** : le bord roulé est uniformément fermé et sans bavure exposée.
- **Orientation du dos** : l'image est correctement positionnée lorsque le badge est porté.
- **Fonctionnement de l'épingle** : l'épingle s'ouvre, se ferme et se loge dans son fermoir comme prévu.
- **Comptage et assortiment** : les quantités emballées et les proportions de visuels correspondent à la commande.



La gestion des couleurs peut être alignée sur des principes reconnus de production imprimée. L'ISO/TC 130 publie des normes et recommandations portant sur le contrôle des procédés, la mesure et la communication dans les technologies graphiques. Les [recommandations ISO sur la production imprimée^{\[9\]}](#) fournissent un cadre de référence, mais une référence ISO ne doit pas être présentée comme une certification d'usine si celle-ci n'est pas documentée.

Les programmes scolaires et destinés aux enfants nécessitent une décision supplémentaire. La Consumer Product Safety Commission des États-Unis explique qu'une décoration promotionnelle peut faire considérer un article comme un produit pour enfants s'il est conçu ou principalement destiné aux enfants de 12 ans ou moins. Consultez les [recommandations de la CPSC sur les produits promotionnels^{\[10\]}](#).

Pour les produits pour enfants concernés, les déclarations relatives aux matériaux ne remplacent pas nécessairement les essais et certifications requis. Les recommandations de la CPSC indiquent que les composants accessibles des produits pour enfants sont soumis à une limite de plomb total de 100 ppm ; consultez les [exigences actuelles de la CPSC sur le plomb total^{\[11\]}](#). Comme une épingle comporte une pointe acérée et peut inclure de petits composants, les acheteurs doivent indiquer la tranche d'âge visée avant la production.

La planification de l'emballage et de la livraison protège la commande finie[↑]

L'emballage remplit deux fonctions : protéger la surface et réduire le travail à destination. L'ensachage en vrac convient aux distributions de masse. Les lots comptés simplifient la distribution par les bénévoles. Les sachets individuels réduisent les frottements entre surfaces. Les cartes-supports et étiquettes à code-barres facilitent la vente au détail, tandis que les cartons séparés par visuel aident les campagnes ou les franchises à acheminer plusieurs versions sans ouvrir chaque colis.



Le délai de production et le délai de transport doivent apparaître dans des champs distincts. Une estimation de production de cinq jours ne signifie pas une livraison en cinq jours. Le calendrier de réception doit tenir compte du délai de réponse au bon à tirer, des week-ends, de l'enlèvement par le transporteur, du transit, des formalités douanières le cas échéant et d'une marge pour un événement à date fixe.

Pour les commandes comprenant plusieurs visuels, la spécification d'emballage doit indiquer la quantité par visuel, le nombre de pièces par sachet, le nombre de sachets par carton, les étiquettes des cartons, la répartition par destination et la politique de tolérance. Pour les commandes répétées, conservez la version approuvée du visuel, la taille finie, l'attache, la finition et le code d'emballage. Ne vous fiez pas à une vignette ni à la description d'une facture antérieure lorsque la couleur ou l'orientation est importante.

Quel mode d'achat correspond à votre quantité et à votre objectif qualité ? [↑](#)

Mode d'achat	Usage idéal	Avantages	Principales limites
Kit plastique à emboîter soi-même	Salles de classe, ateliers créatifs, très petits projets	Aucune presse nécessaire ; le visuel peut être changé	Fermeture manuelle difficile, risque de fissure, petites attaches, assemblage irrégulier
Presse à badges en interne	Événements locaux fréquents et réapprovisionnement rapide	Production immédiate et maîtrise de l'assortiment de visuels	Coût de l'équipement, formation de l'opérateur, compatibilité des consommables, déchets
Vendeur sur une place de marché	Commandes simples de consommateurs	Paiement rapide et plateforme familière	Qualité variable des composants, contrôle limité du bon à tirer, spécification de gros insuffisante
Plateforme d'impression en ligne	Tailles standard et fichiers simples	Tarification, validation et commandes répétées pratiques	Moins d'options d'attache ou d'emballage sur certains produits
Production en gros directe en usine	Organisations, campagnes, distributeurs et détaillants	Tarification évolutive, maîtrise des spécifications, conditionnement personnalisé, planification multivisuel	Nécessite un cahier des charges précis et un délai suffisant
Fabrication de pin's émaillés personnalisés	Objets de collection haut de gamme et produits dérivés durables	Construction plus lourde et valeur perçue supérieure	Coût de mise en place supérieur, développement plus long, moins adapté à l'impression photographique

Le bon mode d'achat dépend du coût total, pas seulement du prix d'achat. L'échantillon d'avis Amazon fourni pour ce projet illustre ce compromis : un kit DIY de 50 pièces en plastique transparent affichait une note de 4,2 étoiles issue de 2 266 évaluations, mais certains utilisateurs signalaient à la fois une personnalisation facile et des difficultés pour fermer, rouvrir ou fixer les petites épingles. Un badge métallique assemblé en usine supprime l'étape d'assemblage par le client, tandis qu'une presse interne reste intéressante lorsque le réapprovisionnement immédiat l'emporte sur les coûts de main-d'œuvre et d'équipement.

Pour l'approvisionnement en gros, comparez les devis sur la même spécification. Un prix qui exclut le bon à tirer, l'emballage individuel, la séparation des visuels, la production urgente ou le fret n'est pas directement comparable à une offre tout compris. Demandez à chaque fournisseur d'indiquer ce qui entraîne des frais supplémentaires.

Points clés pour une commande en gros moins risquée [↑](#)

- **Le marché des produits promotionnels soutient une demande B2B durable.** — 26,78 milliards de dollars de ventes par les distributeurs américains en 2024 ([Source](#))
- **L'échelle physique doit être vérifiée avant l'approbation du visuel.** — 25,4 mm pour un badge de 1 pouce et 57,15 mm pour un badge de 2,25 pouces ([Source](#))

- **Les visuels matriciels doivent être préparés à la résolution de production.** — 300 DPI à la taille physique prévue ([Source](#))
- **Le bon à tirer doit rester un jalon de production obligatoire.** — Approbation requise avant la production dans le flux documenté ([Source](#))
- **Les affirmations sur la construction doivent utiliser des caractéristiques de matériaux mesurables.** — Film protecteur de 3 mil dans un exemple de composant documenté ([Source](#))
- **Les promotions destinées aux enfants nécessitent une classification réglementaire précoce.** — Le fait d’être principalement destiné aux enfants de 12 ans ou moins est le seuil clé de la CPSC ([Source](#))
- **Les produits pour enfants concernés exigent une teneur en plomb maîtrisée.** — Limite de plomb total de 100 ppm pour les composants accessibles ([Source](#))

Transformez le visuel en spécification d’usine maîtrisée¹

Les badges à épingle personnalisés imprimés directement en usine donnent les meilleurs résultats lorsque le prix, l’apparence, la fonction, l’emballage et la livraison sont décidés ensemble. Le visuel doit convenir au diamètre physique ; le fichier doit être contrôlé en prépresse ; le bon à tirer doit identifier la version de production ; la finition et l’attache doivent correspondre à l’utilisation ; et la commande doit distinguer le délai de production du délai de transport. Cette approche préserve l’avantage du faible coût sans considérer la qualité ni les délais comme acquis.

Prêt à verrouiller la spécification ? Demandez un devis usine en indiquant la quantité, le diamètre, le visuel, la finition, l’attache, le plan d’emballage, le code postal de livraison et la date de réception requise.

^[1]Rapport PPAI 2024 sur le volume des ventes : fait état de 26,78 milliards de dollars de ventes de produits promotionnels par les distributeurs américains en 2024. [↵](#)

^[2]Étude ASI 2026 sur les impressions publicitaires : étude sur la conservation et la mémorisation des produits promotionnels, leurs impressions et leur coût par impression. [↵](#)

^[3]Spécification des composants de badges : exemple décrivant des composants de badges en acier et un film protecteur de 3 mil. [↵](#)

^[4]Guide Busy Beaver des tailles de badges : recommandations d’utilisation pour les diamètres courants, notamment les formats de campagne, de photo et d’artiste. [↵](#)

^[5]Pin’s émaillés et badges imprimés : comparaison sectorielle de la construction, du coût, de la durabilité et de l’utilisation prévue. [↵](#)

^[6]Recommandations sur la résolution des visuels : recommande des visuels à 300 DPI, préparés au moins à la taille du badge fini. [↵](#)

^[7]Flux de validation du bon à tirer numérique : documente l’approbation du bon à tirer et les options de production des badges personnalisés. [↵](#)

^[8]Processus de fabrication des badges à épingle : illustre l’impression, le pelliculage, la découpe, le pressage, le contrôle, le tri et l’emballage. [↵](#)

^[9]Recommandations ISO sur la production imprimée : recommandations pour l'utilisation des normes de production des technologies graphiques et des méthodes de contrôle des procédés. [↵](#)

^[10]Recommandations de la CPSC sur les produits promotionnels : explique comment la décoration et le public visé peuvent affecter la classification comme produit pour enfants. [↵](#)

^[11]Exigences de la CPSC sur le plomb total : indique la limite fédérale de plomb total applicable aux composants accessibles des produits pour enfants. [↵](#)

Product Option