



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



Niestandardowe saszetki płaskie z 3 zgrzewami do opakowań dostosowanych do produktu

Product Image













Details

Niestandardowe saszetki z 3 zgrzewami to płaskie, elastyczne opakowania z trzema zgrzanymi krawędziami i jednym otworem do napełniania. Aby opracować opakowanie dla próbek, pojedynczych porcji i produktów detalicznych w pudełkach, określ materiał, wymiary użytkowe, układ druku i warunki końcowego zgrzewania pod kątem swojego produktu, a nie ogólnego rozmiaru woreczka.

Dla właścicieli marek, kupców opakowań i firm pakujących na zlecenie: ten format warto rozważyć dla mieszanek przypraw, próbek kawy, proszków odżywczych, saszetek kosmetycznych, przysmaków dla zwierząt i innych kompaktowych produktów. Przydatność do danego zastosowania zależy od wybranej konstrukcji i walidacji z rzeczywistą zawartością. Zastosowania farmaceutyczne lub zastosowania wymagające wysokiej odporności chemicznej wymagają odrębnej oceny technicznej.

Saszetka może wyglądać prawidłowo na próbie grafiki, a mimo to zawieść podczas napełniania. Zbyt

mała wolna przestrzeń nad produktem może pozostawić proszek w obszarze zgrzewu; nieodpowiedni laminat może dopuścić pochłanianie wilgoci; źle umieszczone nacięcie do rozrywania może utrudnić otwarcie gotowego opakowania.

Problemy te stają się kosztowniejsze po druku i dystrybucji. Odrzucone opakowania przerywają napełnianie, nadmiar zapasów zamraża środki, a nieszczelne lub trudne do otwarcia opakowanie może pogorszyć doświadczenie z produktem. Praktycznym rozwiązaniem jest zatwierdzenie opakowania jako działającego systemu: zawartość, folia, wymiary, zamknięcie, urządzenie napełniające i ochrona transportowa.



Poglądowe koncepcje zastosowań, a nie zdjęcia dostarczonych produktów ani zwalidowanych pojemności napełniania.

Poznaj ten format opakowania

- [Co sprawia, że jest to płaska saszetka z 3 zgrzewami?](#)
- [Jak przekształcić brief produktu w zatwierdzoną saszetkę?](#)
- [Jaki materiał i sposób zakupu odpowiadają Twoim priorytetom?](#)
- [Jakie dokumenty potwierdzają deklaracje dotyczące kontaktu z żywnością i recyklingu?](#)
- [Jak chronić jakość dostawy i zamówienia powtarzalne?](#)
- [Co jest najważniejsze przed złożeniem zamówienia?](#)
- [Zacznij od briefu opakowania gotowego do wyceny](#)

Co sprawia, że jest to płaska saszetka z 3 zgrzewami? [↑](#)

Produkt należy do kategorii **Niestandardowe torby plastikowe → Niestandardowe saszetki płaskie**. Jego charakterystyczny układ to płaski korpus z trzema fabrycznie zgrzanymi krawędziami i otworem pozostawionym do napełniania. Po załadowaniu produktu napełniący zamyka pozostały otwór. Nacięcie do rozrywania, zamek strunowy lub otwór do zawieszania to dodatkowe opcje projektowe, a nie automatyczne cechy.

Definicja [CFIA dotycząca gotowych saszetek](#)^[1] dokumentuje ten układ w kontekście opakowań do retortowania. Potwierdza wyłącznie opis konstrukcyjny: zwykła płaska saszetka nie staje się odpowiednia do retortowania tylko dlatego, że jej krawędzie mają taki sam układ.

W przeciwieństwie do saszetki stojącej ten płaski format nie ma fałdy dennej przeznaczonej do samodzielnej ekspozycji. Jest więc praktycznym kandydatem do zestawów próbek, kartonów, opakowań wielosztukowych i odpowiednio zaprojektowanych ekspozycji wiszących. Jeśli opakowanie ma stać samodzielnie na półce detalicznej, przed opracowaniem grafiki porównaj konstrukcję stojącą.

Należy też odróżniać puste gotowe saszetki od zadrukowanej folii w rolce. System napełniania gotowych saszetek obsługuje pojedyncze woreczki, natomiast proces formowania, napełniania i zgrzewania tworzy opakowania z folii. Podobny wygląd gotowego wyrobu nie potwierdza zgodności z urządzeniem. Przed zapytaniem o cenę określ, jakiego formatu dostaw wymaga Twoja linia napełniająca.

Jak przekształcić brief produktu w zatwierdzoną saszetkę? [↑](#)

Najpierw określ zawartość i warunki ekspozycji

Zacznij od produktu, a nie od preferowanej nazwy folii. Ustal, czy zawartość jest sucha, tłusta, płynna, ścierna albo wrażliwa na tlen, wilgoć, światło i utratę aromatu. Uwzględnij docelowy okres przydatności, warunki przechowywania, rynek docelowy oraz wszelkie wymagania dotyczące próżni, płukania gazem, napełniania na gorąco, zamrażania lub retortowania.

Te szczegóły określają, co wymaga badań. Proszek stawia inne wyzwanie dla zgrzewania niż krem, a ostre cząstki wprowadzają problem mechaniczny, którego same wartości barierowości nie rozstrzygną. Traktuj okres przydatności jako cel walidacji napełnionego opakowania, a nie korzyść gwarantowaną skrótem materiałowym.

Oddziel wymiary zewnętrzne od użytecznej przestrzeni do napełniania

Zapisz gotową zewnętrzną szerokość i wysokość w milimetrach, a następnie określ przestrzeń zajmowaną przez zgrzewy boczne, zgrzew dolny, końcowy zgrzew zamykający oraz ewentualny zamek strunowy lub nagłówek do zawieszania. Powierzchnia do druku, użyteczna komora i wymiary zewnętrzne są powiązane, lecz nie są wymiennymi wymiarami.

Pojemność, tolerancję obciążenia i liczbę mieszczących się sztuk określają rzeczywiste wymiary produktu, warunki załadunku i walidacja próbki. Podana masa netto nie określa rozmiaru saszetki: produkty o różnych kształtach lub gęstościach nasypowych mogą przy tej samej masie zajmować różne objętości.

Użyj napełnionej próbki do oceny wolnej przestrzeni nad produktem, prześwitu otworu, wyglądu i położenia końcowego zgrzewu. W zastosowaniach wiszących umieść otwór w wydzielonym nagłówku poza komorą produktu. Uzgodnij tolerancje wymiarowe z operatorem napełniania, zamiast przejmować deklarowaną dokładność innego dostawcy.



Sprawdź grafikę w rzeczywistym rozmiarze druku, w tym instrukcje, informacje o składnikach, gdy są wymagane, miejsce na kod partii i czytelność kodu kreskowego. Unikaj umieszczania kluczowych informacji na zgrzewie, nacięciu lub torze otwierania. Duża próba ekranowa może ukryć tekst, który na małej gotowej saszetce staje się trudny do odczytania.

Dobierz wykończenie powierzchni i szczegóły zamknięcia do sposobu użycia

Wykończenie matowe i błyszczące, przezroczyste obszary, nacięcia do rozrywania, zaokrąglone narożniki, otwory do zawieszania oraz zamknięcia suwakowe to opcje do omówienia podczas wyceny. Nie są to potwierdzone możliwości dla tego produktu. Każda żądana kombinacja wymaga oceny wykonalności w odniesieniu do wybranej konstrukcji i procesu produkcyjnego.

Opakowanie jednorazowe może wymagać łatwo dostępnego otwarcia bez zamka strunowego. Produkt przeznaczony do wielokrotnego dostępu wymaga osobno ocenionej funkcji ponownego zamykania. Jeśli proponowany jest zamek strunowy, sprawdź jego położenie względem końcowego zgrzewu termicznego i ścieżki rozrywania, aby otwieranie nie zniszczyło funkcji ponownego zamykania.



Sprawdź grafikę zarówno strony przedniej, jak i odwrotnej, zamiast traktować tył jako niewykorzystaną przestrzeń. Wybór zamknięcia dotyczy tu zgrzewów termicznych i opcjonalnych zamków strunowych, a nie sprzączek montowanych z tyłu ani samoprzylepnych kieszeni na etykiety wysyłkowe. Srebrny wygląd również nie identyfikuje warstwy barierowej: folia metalizowana i folia aluminiowa wymagają różnych specyfikacji.

Wykonaj kontrolę pliku przed zatwierdzeniem produkcji

Przygotuj grafikę zgodnie z uzgodnioną siatką wykrojnika, wyraźnie oznaczając otwór do napełniania, obszary zgrzewów, miejsca nacięć oraz ewentualny zamek strunowy lub nagłówek do zawieszania. Potwierdź orientację przodu względem tyłu i zarezerwuj wymagany obszar kodowania. Plik produkcyjny powinien odróżniać zadrukowaną grafikę od wskazówek produkcyjnych, aby te drugie nie stały się niezamierzoną grafiką.

Zatwierdź jednocześnie docelowy wzorec koloru i wykończenie. Sam wygląd na ekranie nie może określić końcowego rezultatu na konstrukcjach przezroczystych, białych, metalizowanych lub zawierających folię metalową. Gdy spójność koloru jest ważna, przed produkcją uzgodnij fizyczny wzorec i tolerancję akceptacji, w tym sposób porównywania późniejszych zamówień.



Oddziel zatwierdzenie grafiki od zatwierdzenia funkcjonalnego. Próba cyfrowa sprawdza układ; nie potwierdza wytrzymałości zgrzewu, właściwości barierowych, zachowania przy otwieraniu ani zgodności z maszyną napełniającą. Zapisz, która próbka reprezentuje każdą zatwierdzoną cechę, zwłaszcza gdy próbka wyglądu różni się od materiału użytego do prób liniowych.

Uzgodnij punkty kontrolne produkcji bez zakładania możliwości fabryki

Typowy przebieg produkcji obejmuje kontrolę folii wejściowej, drukowanie, laminowanie tam, gdzie jest wymagane, utwardzanie w stosownych przypadkach, cięcie wzdłużne, formowanie i zgrzewanie saszetek, wycinanie elementów konstrukcyjnych, kontrolę jakości oraz pakowanie. Dokładna kolejność zależy od wybranej konstrukcji. To ramy planowania, a nie twierdzenie o sprzęcie ani procesach zweryfikowanych dla tego produktu.



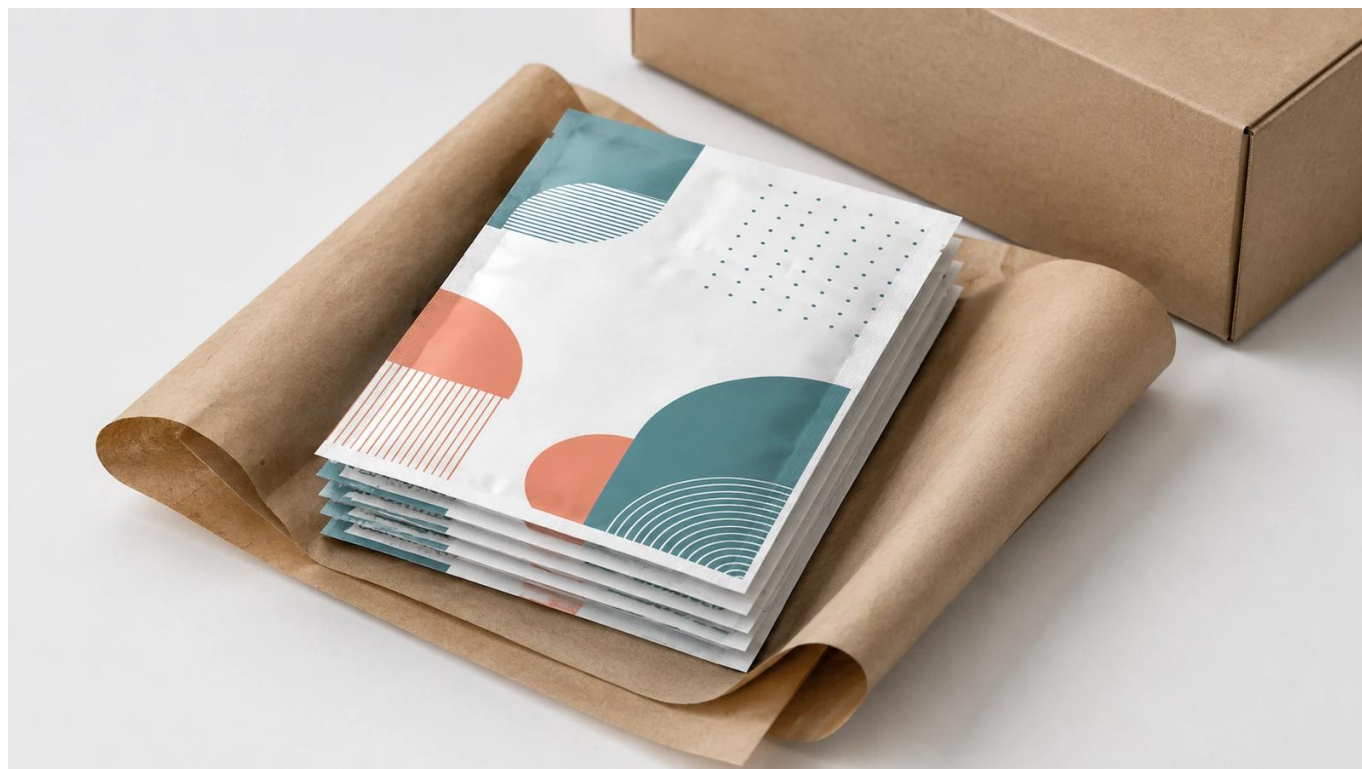
W harmonogramie oddziel przygotowanie próbek, zatwierdzenie grafiki, oprzyrządowanie, gdy ma zastosowanie, produkcję, kontrolę i transport. Dla tego produktu nie podano specyficznej dla fabryki minimalnej wielkości zamówienia, czasu produkcji, masy jednostkowej ani zakresu wymiarów. Te pola pozostają pozycjami do wyceny lub pomiaru próbki; opublikowane dane innego producenta nie są ich substytutem.

Zweryfikuj zgrzewanie i zachowanie gotowego opakowania

Przetestuj proponowaną saszetkę na docelowym urządzeniu z użyciem rzeczywistego produktu. Ustal działającą kombinację temperatury zgrzewania, nacisku i czasu kontaktu. Sprawdź, czy otwór można obsługiwać powtarzalnie i czy końcowy obszar zgrzewu pozostaje wolny od zawartości. Udana demonstracja pustego woreczka nie jest próbą liniową z napełnionym produktem.

Wytrzymałość zgrzewu mierzy siłę potrzebną do rozdzielenia zgrzanej próbki. [ASTM F88/F88M^{\[2\]}](#) opisuje metodę badawczą, a nie uniwersalną wartość akceptacji dla każdej saszetki. Uzgodnij szerokość próbki, technikę podparcia, jednostki raportowania i limity akceptacji; oceń zgrzewy fabryczne oraz końcowy zgrzew zamykający.

Badanie szczelności dotyczy innego pytania: czy opakowanie zawiera drogę ucieczki. Wybierz metodę integralności odpowiednią dla materiału i zawartości, potencjalnie także właściwą metodę wycieku pęcherzykowego. Nie traktuj pozytywnego wyniku siły odrywania jako dowodu szczelności ani nie przypisuj metody barwnikowej bez sprawdzenia jej zakresu materiałowego.



Pozycja akceptacji	Co zapisać	Decyzja, którą wspiera
Wymiary i zgrzewy	Wymiary zewnętrzne i szerokości zgrzewów w mm; uzgodnione tolerancje	Obsługa, użyteczna przestrzeń i zgodność z napełnianiem
Konstrukcja laminatu	Warstwy od zewnątrz do wewnątrz; grubość w μm , z określeniem, czy dotyczy każdej ścianki	Tożsamość materiału i spójne porównania
Wytrzymałość zgrzewu	Siła na szerokość próbki, na przykład N/15 mm; metoda i tryb uszkodzenia	Akceptacja względem uzgodnionej specyfikacji zgrzewania
Integralność opakowania	Metoda, stan próbki, obserwacje i kryteria akceptacji	Wykrywanie dróg wycieku
Otwieranie i druk	Zachowanie przy rozrywaniu, funkcja opcjonalnego zamka strunowego, wzorec koloru i skan kodu kreskowego	Użyteczność i prezentacja

Są to proponowane pola akceptacji, a nie zgłoszone wyniki badań. Nie przypisano uniwersalnej wartości zaliczenia. Kupujący, dostawca saszetek i operator napełniania powinni uzgodnić warunki badań, sposób pobierania próbek i postępowanie z materiałem niezgodnym przed podjęciem produkcji seryjnej.

Jaki materiał i sposób zakupu odpowiadają Twoim priorytetom? [↑](#)

Porównuj konstrukcje według problemu, który mają rozwiązać

Konstrukcja do oceny	Powód rozważenia	Istotne ograniczenie
PET/PE lub BOPP/PE	Konstrukcje przezroczyste dla odpowiednich produktów suchych i zastosowań próbkowych	Nie zakładaj przydatności dla zawartości wrażliwej na tlen ani określonego okresu przydatności

Konstrukcja do oceny	Powód rozważenia	Istotne ograniczenie
PET/VMPET/PE	Konstrukcja z barierą metalizowaną dla produktów wymagających dodatkowej ochrony	Nie jest równoważna litej folii aluminiowej; zweryfikuj barierowość po przetworzeniu i obsłudze
PET/AL/PE	Konstrukcja zawierająca folię metalową, gdy liczy się ochrona przed światłem i wymagające cele barierowe	Nieprzezroczysta, z ograniczeniami w recyklingu; uszkodzenie mechaniczne może pogorszyć działanie
PA/PE	Kandydat, gdy odporność na przebicie jest priorytetem wyboru	Przydatność nadal zależy od kształtu produktu, grubości i badań napełnionego opakowania
Konstrukcja zawierająca EVOH	Możliwa droga, gdy priorytetem są jednocześnie przezroczystość i ochrona przed tlenem	Wilgotność wpływa na działanie; testuj w odpowiednich warunkach ekspozycji
Alternatywy jednomateriałowe lub o wyglądzie papieru	Oceń określony cel recyklingowy lub pożądaný wygląd powierzchni	Ani wygląd, ani nazwa materiału nie dowodzą możliwości recyklingu, kompostowalności ani wystarczającej barierowości

Ta tabela określa kandydackie struktury do oceny, a nie dostępne zapasy ani zatwierdzone specyfikacje produktów. Nie wybieraj wyłącznie na podstawie grubości i nie zakładaj, że zwykłe konstrukcje nadają się do kuchenki mikrofalowej, sterylizacji w retorcie ani napełniania na gorąco. Te zastosowania wymagają własnego doboru materiałów i walidacji.

W zakresie bariery tlenowej [ASTM D3985^{\[3\]}](#) dotyczy pomiarów przenikalności folii i laminatów. W umowie badawczej wskaż obowiązujące wydanie metody, zamiast traktować historyczne zestawienie jako aktualne. Same dane dotyczące folii nie potwierdzają działania gotowego opakowania.

Załączaj szybkości przenikania tlenu w $\text{cm}^3(\text{STP})/(\text{m}^2 \cdot \text{dzień})$, z warunkami temperatury, wilgotności i ciśnienia tlenu. Załączaj szybkości przenikania pary wodnej w $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{dzień})$, z warunkami temperatury i wilgotności, stosując uzgodnioną właściwą metodę, taką jak ASTM F1249. Wartości zebrane w różnych warunkach nie powinny być przedstawiane jako bezpośrednio równoważne.

Porównaj całkowite koszty zamówienia

Druk cyfrowy jest opcją do oceny dla prób, często zmienianych projektów i wielu SKU. Wkłęsłodruk wymaga przygotowania cylindrów i można go rozważyć przy ustalonych wolumenach powtarzalnych. Fleksografia jest kolejną opcją do wyceny. Dostępność, przydatność grafiki, opłaty przygotowawcze, minimalne ilości i harmonogramy produkcji wymagają potwierdzenia dla rzeczywistego projektu.

Porównuj wyceny przy identycznych wymiarach, konstrukcji, wymaganiach druku, cechach, ilościach i warunkach dostawy. Zapytaj, czy obejmują oprzyrządowanie, próbki, badania, pakowanie i fracht. Niższą cenę saszetki mogą zniwelować koszty przygotowania, nadmierne zapasy lub specyfikacja, która nie przejdzie próby napełniania.

Aby uczciwie porównać saszetkę płaską z saszetką stojącą, utrzymaj stałe wymagania ochrony produktu. Konstrukcja płaska eliminuje potrzebę stojącego dna, lecz nie ustalono tu żadnej oszczędności procentowej. Właściwy wybór zależy od zamierzonej ekspozycji, obsługi i ekonomii zamówienia, a nie od ogólnego indeksu kosztów.

Jakie dokumenty potwierdzają deklaracje dotyczące kontaktu z żywnością i recyklingu? [↑](#)

W przypadku zastosowań spożywczych w USA [wytyczne FDA dotyczące statusu składników](#)^[41] wyjaśniają, że status regulacyjny wyrobu zależy od jego substancji składowych i zamierzonego zastosowania. Poproś o dokumentację identyfikującą wybraną konstrukcję i mające zastosowanie warunki, zamiast polegać na niekwalifikowanej etykiecie „saszetka zatwierdzona przez FDA”.

W projektach UE uwzględnij przegląd właściwych wymagań dotyczących tworzyw sztucznych zgodnie z [Rozporządzeniem \(UE\) nr 10/2011](#)^[5]. Określ rodzaj żywności, warunki kontaktu oraz deklarację i dowody migracji, które ją potwierdzają. Połączony tekst skonsolidowany jest wersją referencyjną; potwierdź wymagania mające zastosowanie do planowanego wprowadzenia na rynek.

Dokument dotyczący folii bazowej automatycznie nie potwierdza przydatności każdej gotowej kombinacji folii, tuszu, kleju i powłoki. Sprawdź, czy dowody odpowiadają proponowanej konstrukcji. Dla tego produktu nie ustalono żadnego certyfikatu, zgody na kontakt z żywnością ani wyniku badania migracji.

Równie precyzyjnie formułuj deklaracje środowiskowe. Konstrukcja jednomateriałowa nie gwarantuje zbiórki i recyklingu w każdym miejscu przeznaczenia, a powierzchnia o wyglądzie papieru nie czyni laminatu zdolnym do recyklingu jak papier. Kompostowalność wymaga dowodów dla deklarowanych warunków utylizacji. Obowiązki opakowaniowe właściwe dla miejsca przeznaczenia rozpatruj oddzielnie od przydatności do kontaktu z żywnością.

Jak chronić jakość dostawy i zamówienia powtarzalne? [↑](#)

Określ sposób liczenia, ochrony i identyfikacji pustych saszetek w kartonach. Potwierdź środki przeciw wilgoci, zgniataniu i uszkodzeniom podczas obsługi dla planowanej trasy wysyłki. Gotowe napełnione opakowania wymagają odrębnej oceny dystrybucji, ponieważ ich masa, kształt i interakcja z opakowaniem zewnętrznym różnią się od stosów pustych woreczków.

Przed wysyłką uzgodnij kontrolę i obsługę reklamacji: które wady wymagają odizolowania, jakie zdjęcia lub próbki są potrzebne i jak będą śledzone partie, których dotyczy problem. Uszkodzeń w transporcie, niezgodności druku, wad zgrzewów i opóźnionej dostawy nie należy pozostawiać do nieformalnej dyskusji po przybyciu towaru.



Przy zamówieniach powtarzalnych zachowaj zatwierdzoną wersję grafiki, konstrukcję, siatkę wykrojnika, wzorec koloru, próbkę funkcjonalną i uzgodnione kryteria akceptacji. Przed ponownym zamówieniem zapisz zmiany w zawartości lub linii napełniającej. Wcześniejsza udana partia jest użytecznym punktem odniesienia, lecz nie waliduje nieujawnionej zamiany materiału ani zmienionych warunków użycia.

Co jest najważniejsze przed złożeniem zamówienia? [↑](#)

- **Dobierz format do środowiska sprzedaży.** Saszetki płaskie nadają się do prezentacji w pudełkach, jako próbki i do odpowiednio zaprojektowanych ekspozycji wiszących; samodzielna ekspozycja na półce wymaga innej konstrukcji.
- **Zatwierdź użyteczną przestrzeń na podstawie załadowanej próbki.** Same wymiary zewnętrzne i docelowa masa netto nie określają pojemności.
- **Dopasuj dowody do deklarowanego działania.** Barrierowość folii, wytrzymałość zgrzewu, integralność opakowania i walidacja okresu przydatności odpowiadają na różne pytania.
- **Zapewnij porównywalność wycen.** Przed porównaniem cen ustal konstrukcję, wymagania druku, cechy, ilość i zakres dostawy.
- **Oddziel potwierdzone fakty od żądanych opcji.** MOQ, czas produkcji, masa jednostkowa, możliwości fabryki oraz wyniki użytkowe pozostają dla tego produktu niezweryfikowane.

Zacznij od briefu opakowania gotowego do wyceny [↑](#)

Najlepszym punktem wyjścia dla niestandardowych saszetek z 3 zgrzewami jest jasny opis tego, co opakowanie ma robić. Uwzględnij zawartość, docelowe napełnienie, proponowane wymiary, jeśli są znane, cel dotyczący okresu przydatności, urządzenie napełniające, grafikę, rynek docelowy, wymagane cechy, ilość zamówienia i wymaganą datę dostawy. Nierozstrzygnięte wymiary lub materiały powinny pozostać elementami opracowania próbek, a nie zakładanymi specyfikacjami.

Złóż zapytanie o wycenę dla tego produktu, korzystając z tego zestawienia wymagań.

^[1]CFIA dotycząca gotowych saszetek: Podręcznik wad elastycznych saszetek do retortowania opisuje trzy fabrycznie zgrzane boki w części dotyczącej gotowych saszetek. To odniesienie konstrukcyjne nie potwierdza przydatności do retortowania produktu opisanego tutaj. [↵](#)

^[2]ASTM F88/F88M: Wskazana metoda mierzy wytrzymałość zgrzewu i identyfikuje uszkodzenie próbki. Limity akceptacji i konfiguracja badania wymagają uzgodnienia; metoda sama w sobie nie potwierdza szczelności opakowania. [↵](#)

^[3]ASTM D3985: Połączone historyczne zestawienie dokumentuje zakres metody dotyczący folii i laminatów. Wybierz właściwe wydanie i podaj warunki badania dla rzeczywistego ocenianego materiału. [↵](#)

^[4]wytyczne FDA dotyczące statusu składników: FDA wyjaśnia ocenę materiałów do kontaktu z żywnością opartą na składnikach oraz znaczenie warunków zamierzonego użycia. To odniesienie nie jest dowodem, że ten produkt został zatwierdzony lub przebadany. [↵](#)

^[5]Wymagania UE dotyczące tworzyw sztucznych stykających się z żywnością: Skonsolidowany tekst EUR-Lex, do którego odsyła link, stanowi podstawę ram przeglądu regulacyjnego. Obowiązujące wymagania oraz dokumentację potwierdzającą dla konkretnego produktu należy zweryfikować dla zamierzonego rynku i zastosowania. [↵](#)

Product Option