



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 płaskie saszetki ze zgrzewem środkowym do produktów suchych i praktycznych zastosowań opakowaniowych

Product Image













Details

Niestandardowe saszetki ze zgrzewem środkowym to płaskie opakowania elastyczne z podłużnym zgrzewem z tyłu i poprzecznymi zgrzewami końcowymi. Przed zatwierdzeniem zamówienia należy wspólnie określić wymiary saszetki, strukturę folii, projekt graficzny i warunki napełniania, aby ocenić ochronę produktu, zgodność z produkcją i koszt.

Dla marek spożywczych, zespołów zakupowych i pakowaczy kontraktowych: ten format warto rozważyć przy pakowaniu przekąsek, wyrobów cukierniczych, przypraw i innych produktów suchych do dystrybucji kartonowej lub ekspozycji na płasko. Zaczynij od produktu i metody napełniania — nie od standardowego rozmiaru worka ani niepotwierdzonej deklaracji okresu przydatności do spożycia.

Saszetka, która wygląda odpowiednio, nadal może nie nadawać się do danego zastosowania. Proszek uwięziony w zgrzewie, grafika ukryta za tylnym zgrzewem lub folia zachowująca się inaczej na linii

napełniającej mogą zmienić pozornie ekonomiczny zakup w odrzucone opakowania i opóźnione dostawy.

Praktycznym rozwiązaniem jest wspólna specyfikacja: określ wymiary użytkowe, wybierz kandydujący laminat, sprawdź grafikę wokół każdego zgrzewu i zwaliduj próbki napełnione produktem przed rozpoczęciem produkcji. Dzięki temu wycena porównuje równoważne opakowania, a nie niepowiązane ceny.



Na tej stronie

- [Czym różni się płaska saszetka ze zgrzewem środkowym?](#)
- [Jak określić wymiary, materiały i projekt graficzny?](#)
- [W jaki sposób próbki stają się zatwierdzoną specyfikacją opakowania?](#)
- [Która saszetka i ścieżka zakupowa odpowiadają Twoim priorytetom?](#)
- [Co powinno kierować decyzją zakupową?](#)
- [Przekształć opis wymagań opakowaniowych w porównywalną wycenę](#)

Czym różni się płaska saszetka ze zgrzewem środkowym? [↑](#)

Niestandardowe płaskie saszetki ze zgrzewem środkowym należą do kategorii niestandardowych płaskich saszetek w ramach niestandardowych toreb plastikowych. Ich cechą wyróżniającą jest podłużny zgrzew z tyłu. Po napełnieniu i zamknięciu saszetka może przyjąć poduszkowy profil; nie jest to stojąca saszetka z fałdą denną.

Powiązane terminy zakupowe obejmują saszetkę ze zgrzewem tylnym, saszetkę poduszkową i saszetkę ze zgrzewem płetwowym. Nazwy te częściowo się pokrywają, lecz nie zastępują rysunku konstrukcyjnego. W szczególności zgrzew płetwowy i zgrzew zakładkowy opisują różne sposoby łączenia folii z tyłu.

Zgrzew płetwowy łączy wewnętrzne powierzchnie zgrzewalne i pozostawia wystającą lub złożoną płetwę. Zgrzew zakładkowy łączy powierzchnię wewnętrzną z zewnętrzną, co wymaga zgodnych

powierzchni zgrzewalnych. Różnicę tę opisano w wytycznych dotyczących konstrukcji zgrzewów płetwowych i zakładkowych^[1]; sama nazwa konstrukcji nie gwarantuje mocniejszych zgrzewów.

Tyłny zgrzew pozostawia przód bez podłużnego zgrzewu, natomiast tył wymaga świadomego rozmieszczenia grafiki. Składniki, instrukcje i kody powinny pozostać czytelne po wykonaniu zgrzewu — nie tylko na płaskim podglądzie projektu.

Należy też odróżnić kupowany wyrób od gotowego opakowania. Gotowa saszetka jest napełniana przez przeznaczony do tego otwór. Materiał z roli jest formowany, napełniany i zgrzewany na odpowiednim wyposażeniu. Rysunek przedstawiający ten sam gotowy poduszkowy kształt nie czyni tych formatów dostawy zamiennymi.

Jak określić wymiary, materiały i projekt graficzny? [↑](#)

Zacznij od zawartości i warunków dystrybucji

Zapisz postać produktu, docelową masę netto, gęstość nasypową, zawartość tłuszczu, zawartość proszku oraz wszelkie ostre krawędzie. Dodaj temperaturę napełniania, docelowy okres przydatności do spożycia, warunki przechowywania, trasę transportu oraz informację, czy planowane jest pakowanie próżniowe lub w atmosferze modyfikowanej. Te szczegóły określają, co opakowanie musi wytrzymać.

Oddziel docelowe parametry od parametrów potwierdzonych. Okres przydatności do spożycia jest wymaganiem, które należy zwalidować z produktem i gotowym opakowaniem, a nie właściwością wynikającą z nazwania laminatu „wysokobarierym”. Zastosowania do płynów, sterylizacji retortowej, sterylne lub inne specjalistyczne wymagają odrębnej oceny przydatności.

Mierz przestrzeń użytkową, a nie tylko zewnętrzny prostokąt

Na rysunku określ zewnętrzną szerokość i długość w milimetrach, całkowitą grubość folii w mikrometrach oraz proponowane szerokości zgrzewów. Wskaż otwór do napełniania i obszar zarezerwowany na końcowe zamknięcie. Dzięki temu różni dostawcy nie będą wyceniać różnych użytkowych rozmiarów opakowania przy tych samych wymiarach nominalnych.

Pojemność, przydatność do obciążenia i liczba sztuk zależą od rzeczywistych wymiarów produktu, stanu po napełnieniu oraz walidacji próbek. Lekkiej, objętościowej zawartości i gęstym granulatami nie można przypisać tej samej pojemności tylko dlatego, że zewnętrzne wymiary saszetki są takie same.



Pole specyfikacji	Co zapisać	Co pozostaje do zatwierdzenia
Wymiary	Zewnętrzna szerokość i długość w mm; otwór do napełniania	Objętość użytkowa i kształt po napełnieniu
Folia	Kolejność warstw i całkowita grubość w μm	Parametry barierowe, zgrzewania i obsługi
Zgrzewy	Konstrukcja pletwowa lub zakładkowa; położenie i szerokość zgrzewów	Zgodność z materiałem i wyposażeniem
Projekt graficzny	Przód, tył, obszary wyłączone przy zgrzewach i pozycje kodów	Czytelność i zatwierdzenie druku
Warunki handlowe	Ilość na projekt, miejsce dostawy i metoda druku	minimalna wielkość zamówienia, cena i harmonogram produkcji

To ramy specyfikacji, a nie opublikowany zakres możliwości. Dostępne informacje nie potwierdzają dla tego wyrobu żadnych specyficznych pomiarów fabrycznych, minimalna wielkość zamówienia, czasu produkcji, masy jednostkowej, certyfikacji ani wyników badań. Pola te wymagają wyceny, zatwierdzenia próbki lub dokumentacji potwierdzającej.

Wybierz kandydujący laminat według potrzeb ochronnych

PET/PE, PET/VMPET/PE oraz PET/AL/PE to warianty materiałowe, które warto ocenić pod kątem elastycznych opakowań. Są one kandydatami do dyskusji, a nie potwierdzonymi opcjami ani specyfikacjami parametrów dla tego produktu. Dokładna struktura musi jednocześnie uwzględniać wilgoć, tlen, światło oraz wymagania związane z fizyczną obsługą opakowania.

Kandydująca struktura	Powód oceny	Granica decyzji
PET/PE	Przezroczysta ścieżka laminatu dla odpowiednich zastosowań z produktami suchymi	Nie zakładaj wystarczającej ochrony dla zawartości wrażliwej na tlen lub wymagającej długiego okresu przydatności do spożycia

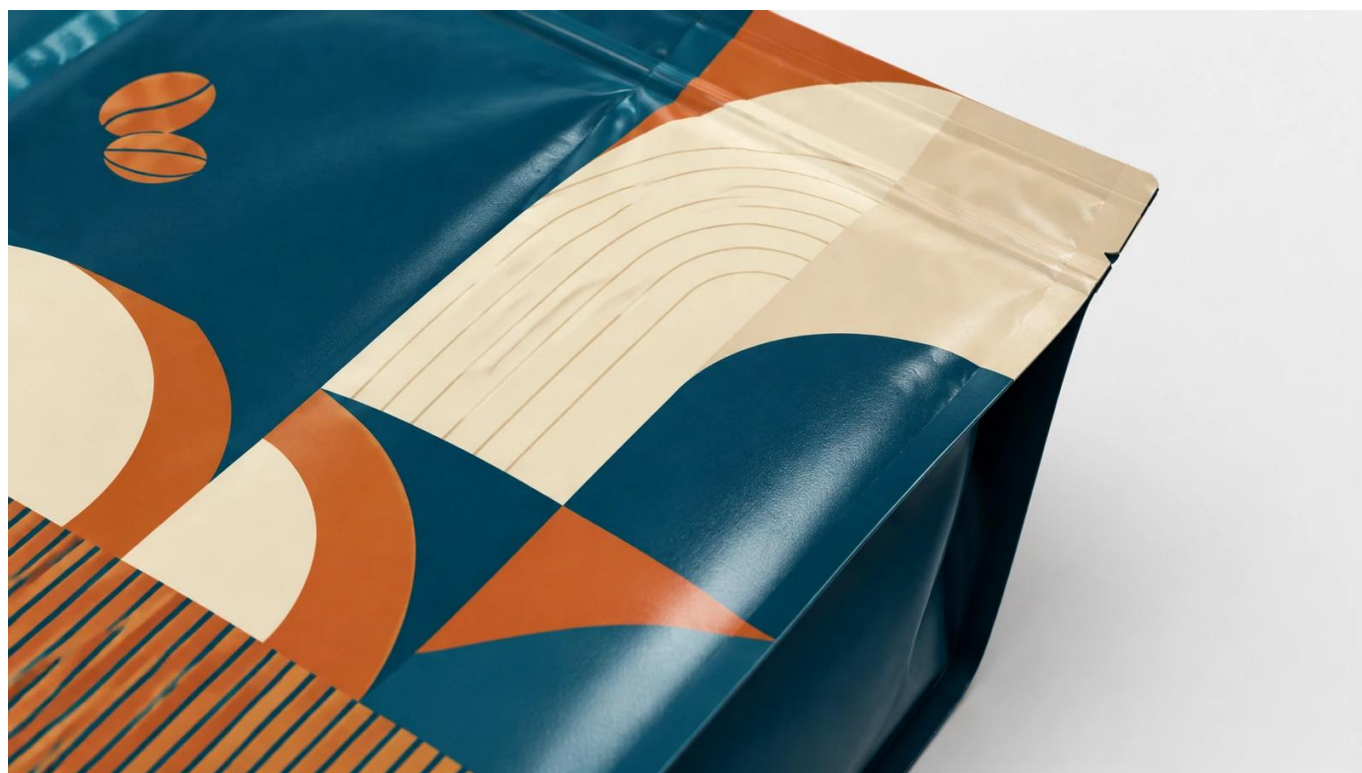
Kandydująca struktura	Powód oceny	Granica decyzji
PET/VMPET/PE	Metalizowana ścieżka barierowa, gdy przezroczystość nie jest potrzebna	Metalizacja nie jest równoważna warstwie folii aluminiowej
PET/AL/PE	Nieprzezroczysta ścieżka laminatu z folią metalową dla wymagających potrzeb ochronnych	Oceń koszty, obsługę i ograniczenia końca cyklu życia
Struktura jednomateriałowa PE	Możliwa ścieżka do zgodnego strumienia recyklingu	Zweryfikuj parametry zgrzewania i barierowe; osobno potwierdź możliwość zbiórki

Nazwy materiałów nie określają szybkości przenikania tlenu ani szybkości przenikania pary wodnej. Poproś o OTR w $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, ze wskazaniem podstawy ciśnienia, jeśli ma zastosowanie, oraz o WVTR w $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$. Każdy wynik wymaga metody badania, temperatury, wilgotności i badanej struktury. Niezgodne warunki sprawiają, że porównania liczbowe są niewiarygodne.

Kandydaci z folią metalową i metalizowani wymagają również ograniczeń dotyczących użycia do podgrzewania; nie należy przedstawiać ich jako odpowiednich do kuchenki mikrofalowej. Przezroczysty wygląd, większa grubość ani metaliczne wykończenie nie zastępują odpowiedniej specyfikacji materiałowej.

Wybierz jednocześnie wykończenie powierzchni i konfigurację tylnego zgrzewu

Mat i połysk to kierunki wyglądu, które należy ocenić na próbkach. Tylny zgrzew jest konstrukcyjnym szczegółem zamknięcia — nie klipsem, zapinką ani odłączalnym zapięciem. Oceń profil złożonego zgrzewu wraz z proponowanym wykończeniem, aby tył pozostał praktyczny w obsłudze i czytelny.



Nacięcia do odrywania i otwory do zawieszania muszą być umieszczone tak, aby zachować wymagany obszar zgrzewu. Zamek strunowy ani zawór nie są standardową cechą tej specyfikacji płaskiej saszetki. Jeżeli wielokrotne otwieranie lub odgazowanie jest niezbędne, oceń konstrukcję i ścieżkę

produkcyjną przed dodaniem tej cechy do projektu.

Sprawdź plik przed drukiem względem rzeczywistego rysunku saszetki

Umieść kluczowe treści z dala od tylnego zgrzewu, zgrzewów końcowych, krawędzi cięcia i elementów otwierających. Sprawdź orientację po uformowaniu, zamiast oceniać wyłącznie rozłożony plik. Czytelny panel przedni nie rekompensuje kodu kreskowego ani wykazu składników zasłoniętych z tyłu.



Oddziel zatwierdzenie grafiki od zatwierdzenia funkcjonalnego. Cyfrowa próba może potwierdzić treść i układ, lecz nie określa ostatecznego odczucia folii, kształtu po napełnieniu, parametrów zgrzewu ani wyglądu w rzeczywistym oświetleniu. Zachowaj zatwierdzoną wersję projektu i wskaż, której próbce fizycznej towarzyszy.

W jaki sposób próbki stają się zatwierdzoną specyfikacją opakowania? [↑](#)

Ustal ścieżkę napełniania i zgrzewania przed produkcją

W przypadku gotowych toreb potwierdź sposób zamknięcia otworu do napełniania. W przypadku materiału z roli podaj wymagania dotyczące wyposażenia, w tym specyfikację wstęgi i roli, układ zgrzewania oraz zamierzone warunki pracy. Zgodność z pionowymi lub poziomymi urządzeniami formująco-napełniającymi-zgrzewającymi musi zostać wykazana dla proponowanego materiału.

Przetestuj kandydującą strukturę, traktując temperaturę, ciśnienie i czas przetrzymania lub prędkość linii jako skoordynowany zestaw. Zapisz dopuszczalne okno pracy, a nie tylko jedno udane ustawienie. Zmiana laminatu lub konstrukcji zgrzewu wymaga przeglądu, a nie automatycznego ponownego użycia poprzednich ustawień.



Proponowana ścieżka powinna określać druk, laminowanie tam, gdzie jest wymagane, dojrzewanie tam, gdzie ma zastosowanie, formowanie saszetek lub wykańczanie roli oraz kontrolę. Są to etapy planowania, a nie deklaracja wyposażenia fabrycznego ani wydajności tego produktu. Harmonogram produkcji musi obejmować zatwierdzony proces, a nie zaczynać się i kończyć na druku.

Skontroluj skrzyżowania zgrzewów i kompletne opakowanie

Tylny zgrzew łączy się ze zgrzewami poprzecznymi w miejscach, które zasługują na ukierunkowaną kontrolę. Zmarszczki, zanieczyszczenia i lokalne zmiany grubości mogą przerwać zgrzewanie. Wytyczne rozwiązywania problemów ze zgrzewem środkowym^[2] wskazują te połączenia i pył produktu jako praktyczne źródła usterek; są to wytyczne procesowe, a nie raport z badań oferowanego wyrobu.

Nie traktuj wizualnie zamkniętego opakowania jako dowodu szczelności. Podobnie mocny pas zgrzewu nie wyklucza otworu w innym miejscu saszetki. Plan odbioru powinien rozróżniać wygląd, wytrzymałość zgrzewu, szczelność i odporność na obciążenia dystrybucyjne.



Kontrola	Metoda lub podejście do określenia	Istotne ograniczenie
Wytrzymałość zgrzewu	ASTM F88/F88M; podaj szerokość próbki, wyniki i rodzaj uszkodzenia	Sama wytrzymałość nie potwierdza braku nieszczelności
Szczelność	ASTM D3078 dla odpowiednich opakowań zawierających wolną przestrzeń powietrzną albo właściwa alternatywa	Przydatność metody i granice wykrywalności muszą odpowiadać opakowaniu
Duże przecieki pod ciśnieniem wewnętrznym	ASTM F2096 tam, gdzie ma zastosowanie	Badanie niszczące, a nie deklaracja automatycznej kontroli inline
Odporność na rozerwanie	ASTM F1140 lub F2054, z określeniem uchwytu i warunków	Wyniki zależą od wybranego układu badawczego
Penetracja barwnika	Oceń ASTM F3039 dla opakowań nieporowatych	Nie zastępuj metody dla porowatych opakowań medycznych bez sprawdzenia zakresu
Obciążenia transportowe	Obsługa, piętrzenie i ocena upadku opakowania napełnionego; kondycjonowanie wysokościowe tam, gdzie ma znaczenie	Samo kondycjonowanie nie jest badaniem szczelności

Przed badaniem ustal kryteria pozytywnego/negatywnego wyniku dla rzeczywistego zastosowania. [Specyfikacja jakości opakowań DLA^{\[3\]}](#) pokazuje, jak dokument zakupowy łączy wymagania dotyczące badania zgrzewów i ich wytrzymałości. Jej wymagania dla żywności wojskowej nie są uniwersalnymi limitami odbioru dla komercyjnych saszetek ze zgrzewem środkowym.

Uzgodnij plan pobierania próbek i zachowaj badaną strukturę, odniesienie do partii, ustawienia wyposażenia oraz wyniki. Jeżeli próbki nie przejdą badania, usuń stwierdzoną wadę przed dopuszczeniem tej samej konstrukcji do produkcji. Ogólny certyfikat jakości nie może zastąpić dowodów dotyczących proponowanego opakowania.

Dopasuj dokumentację do kontaktu z żywnością do zamierzonego zastosowania

W przypadku zastosowań spożywczych w USA poproś o dokumentację dotyczącą odpowiednich materiałów i zamierzonych warunków kontaktu z żywnością. [21 CFR 177.1520^{\[4\]}](#) obejmuje określone polimery olefinowe zgodnie z jego postanowieniami; powołanie się na niego nie potwierdza zgodności całego zadrukowanego laminatu z każdym rodzajem żywności, temperaturą i czasem kontaktu.

Przejrzyj dokumentację dotyczącą odpowiedniej warstwy, kleju, powłoki i farby, zamiast akceptować nieograniczone twierdzenie „saszetka zatwierdzona przez FDA”. Jeśli dostarczono certyfikat zakładu, osobno sprawdź jego aktualną ważność i zakres. Nie deklaruje się tutaj żadnej certyfikacji fabrycznej ani specyficznego dla produktu zatwierdzenia do kontaktu z żywnością.

Zweryfikuj sformułowania dotyczące recyklingu przed ich wydrukowaniem

Konstrukcja jednomateriałowa nie kwalifikuje się automatycznie do zbiórki przy krawężniku. [Wytyczne Store Drop-off organizacji How2Recycle^{\[5\]}](#) rozróżniają kwalifikujące się opakowania foliowe od materiałów przyjmowanych w większości programów zbiórki przy krawężniku. Przed zatwierdzeniem deklaracji dotyczącej recyklingu potwierdź kompletne opakowanie i ścieżkę zbiórki; ta strona nie potwierdza kwalifikacji etykiety dla tego produktu.

Zachowaj zatwierdzoną specyfikację podczas wysyłki i ponownych zamówień

Uzgodnij orientację pakowania, załadunek kartonów i ochronę przed ściskaniem lub przebiciem. Oceń napełniony produkt w planowanym układzie wysyłkowym. Liczba sztuk w kartonie i limity obciążenia zależą od rzeczywistych wymiarów, stanu po napełnieniu i walidacji próbek; zdjęcie pustej torby nie może ich określić.



Przy ponownym zamówieniu wskaż zatwierdzone wymiary, laminat, wersję projektu, geometrię zgrzewu i kryteria odbioru. Przejrzyj każdą proponowaną zmianę przed zwolnieniem do realizacji. W przypadku reklamacji zachowaj objęte nią opakowania i dane ich partii, aby nieszczelność,

rozwarstwienie, przebicie i wady druku można było zbadać oddzielnie.

Która saszetka i ścieżka zakupowa odpowiadają Twoim priorytetom? [↑](#)

Porównaj format przed porównaniem ceny

Format	Priorytet, któremu może sprostać	Kompromis do oceny
Płaska saszetka ze zgrzewem środkowym	Pakowanie produktów suchych z czytelnym panelem przednim i prostą geometrią poduszkową	Układ tylnego zgrzewu i ograniczona możliwość samodzielnego stania
Saszetka ze zgrzewem z 3 stron	Płaska prezentacja i porcje w małym formacie	Przestrzeń użytkowa, dostęp do napełniania i zgrzewanie właściwe dla zastosowania
Saszetka z fałdami bocznymi	Dodatkowa objętość i inny profil po napełnieniu	Bardziej złożone fałdy i lokalne wymagania dotyczące zgrzewania
Saszetka stojąca	Pionowa prezentacja detaliczna i potencjalne funkcje wielokrotnego otwierania	Inna konstrukcja, zużycie materiału i wymagania dotyczące napełniania

To porównanie wskazuje priorytety projektowe, a nie gwarantowane rankingi ceny, wytrzymałości ani odporności na przecieki. Zastosowanie wrażliwe na płyny wymaga zwalidowanych wyborów materiału i zgrzewania niezależnie od formatu. Wymóg niezawodnej ekspozycji pionowej może uzasadniać zmianę saszetki zamiast prób nadania płaskiemu opakowaniu poduszkowemu właściwości saszetki stojącej.

Oddziel ekonomikę druku od parametrów materiału

Druk cyfrowy jest ścieżką wartą zbadania dla serii pilotażowych, częstych zmian grafiki i wielu projektów. Rotograwiura jest ścieżką do porównania dla stałych ilości, przy których koszty przygotowania można rozłożyć na cały nakład. Żaden z procesów nie określa parametrów barierowych, a dostępność dla tego produktu pozostaje zależna od wyceny.

Osobno zapytaj o ilość na projekt, opłaty przygotowawcze lub za cylindry, opłaty za próbki i warunki ponownych zamówień. Niższa cena jednostkowa może wprowadzać w błąd, gdy wymaga większego zapasu zadrukowanego materiału, niż można wykorzystać przy wdrożeniu. Porównuj pełne zobowiązanie zamówienia, a nie tylko podaną cenę za saszetkę.

W harmonogramie rozdziel zatwierdzenie próbek, zatwierdzenie grafiki, produkcję i transport. Czas produkcji nie jest czasem dostawy do magazynu w USA. Bez wyceny specyficznej dla wyrobu nie publikuje się dla niego stałego minimalna wielkość zamówienia, ceny, czasu produkcji ani dostarczonego terminu realizacji.

Co powinno kierować decyzją zakupową? [↑](#)

- **Określ format dostawy przed zażądaniem cen.** Gotowe saszetki i materiał z roli do formowania, napełniania i zgrzewania wymagają różnych specyfikacji zakupowych.
- **Utrzymuj wymagania dotyczące parametrów jako mierzalne.** Wymiary, warunki barierowe, badania zgrzewów i kryteria odbioru powinny znaleźć się w zatwierdzonej specyfikacji.
- **Sprawdź właściwy rynek przed zatwierdzeniem opakowania.** — unijne przepisy

dotyczące opakowań zaczęły obowiązywać 12 sierpnia 2026, w tym ograniczenia PFAS dla opakowań do kontaktu z żywnością ([Źródło^{\[6\]}](#)). Sama dokumentacja amerykańska nie potwierdza zgodności z wymogami UE.

- **Wymagaj potwierdzenia handlowego specyficznego dla produktu.** minimalna wielkość zamówienia, czas produkcji, masa jednostkowa i potwierdzone parametry pozostają niezeweryfikowane dla tego wyrobu; specyfikacje konkurencji nie są ich substytutem.

Przekształć opis wymagań opakowaniowych w porównywalną wycenę [↑](#)

Użytecznym punktem wyjścia jest zdefiniowany produkt, ścieżka napełniania i wymóg dystrybucyjny. Następnie można wspólnie ocenić wymiary, projekt graficzny, materiały kandydujące i kontrole odbiorcze. Dzięki temu decyzja zakupowa koncentruje się na opakowaniu dopasowanym do zastosowania, a nie na zdjęciu lub pojedynczej niskiej cenie.

Poproś o wycenę niestandardowych płaskich saszetek ze zgrzewem środkowym, podając szczegóły produktu, docelowe wymiary, ilość na projekt, metodę napełniania, projekt graficzny i rynek dostawy.

^[1]Konstrukcja zgrzewu płetwowego i zakładkowego: wytyczne producenta TedPack wyjaśniają powiązaną terminologię saszetek oraz zgrzewanie powierzchni wewnętrznej z wewnętrzną i wewnętrzną z zewnętrzną. Nie potwierdzają możliwości tego produktu. [↩](#)

^[2]Punkty awarii zgrzewu środkowego: MIN SUN omawia skrzyżowania zgrzewów, zanieczyszczenia i wady zgrzewania związane z procesem. Obserwacje te nie są wynikami kontroli specyficznymi dla produktu. [↩](#)

^[3]Odbiór specyficzny dla zastosowania: dokument DLA Q-20177E przedstawia wymagania zakupowe dla określonych wojskowych opakowań żywności. Jego progi nie zostały tu przyjęte jako komercyjne specyfikacje saszetek. [↩](#)

^[4]Kontakt polimerów olefinowych z żywnością: przywołany przepis eCFR dotyczy określonych polimerów i mających zastosowanie warunków. Przydatność kompletnego opakowania wymaga oceny rzeczywistej konstrukcji i zamierzonego zastosowania. [↩](#)

^[5]Amerykańska zbiórka folii: How2Recycle wyjaśnia kwalifikację do Store Drop-off oraz różnicę względem zwykłej zbiórki przy krawężniku. Nie deklaruje się upoważnienia do stosowania etykiety recyklingowej dla tego wyrobu. [↩](#)

^[6]Wymagania UE dotyczące opakowań: komunikat Komisji Europejskiej dotyczący stosowania nowych przepisów opakowaniowych i ograniczeń PFAS dla materiałów do kontaktu z żywnością. Zgodność specyficzna dla kraju przeznaczenia musi zostać oceniona dla proponowanego opakowania. [↩](#)

Product Option