



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



Chuyển từ bao bì cứng sang túi đứng: Hướng dẫn quyết định dành cho quản lý thương hiệu và vận hành

Details

Trả lời nhanh: Chuyển từ bao bì cứng sang túi đứng sẽ có lợi khi màng ghép đáp ứng được yêu cầu chần của sản phẩm, dây chuyền của bạn hàn túi kín tốt, và khoản tiết kiệm về vận chuyển đầu vào, lưu kho và trọng lượng bao bì lớn hơn chi phí chuyển đổi. Hãy thử trước với túi làm sẵn chưa in và một SKU, rồi mới đặt in theo yêu cầu.

Các thương hiệu thường bắt đầu cân nhắc chuyển từ bao bì cứng sang túi đứng vì một trong ba lý do. Chi phí vận chuyển và kho bãi cho hũ và hộp nhựa liên tục tăng. Hũ thủy tinh vỡ xuất hiện trong các khiếu nại về bưu kiện. Hoặc nhà bán lẻ muốn một bao bì nhẹ hơn, mặt in lớn hơn để kể câu chuyện thương hiệu từ đầu kia lối đi. Lý do nào cũng hợp lý, nhưng không lý do nào tự quyết định được.

Vấn đề là hũ, hộp hay chai đảm nhiệm nhiều chức năng mà không ai để ý: chịu tải xếp chồng, tạo lớp chần gần như tuyệt đối (thủy tinh), lớp đệm giúp chống xâm phạm, và phần ren vặn chịu được hàng trăm lần mở. Túi có thể đảm nhiệm hầu hết các chức năng này, nhưng mỗi chức năng đều phải được thiết kế sẵn. Nếu làm sai, thiệt hại rất tốn kém. Một chiếc túi rò ở nếp gấp đáy, xẹp xuống trên kệ hoặc để bột vón cục vào tuần thứ năm sẽ tốn kém hơn chiếc hũ mà nó thay thế. Và khi đã in xong một lô thì không thể sửa lại.

Hướng dẫn này giúp quản lý thương hiệu và vận hành có một cách quyết định bài bản. Nội dung gồm bài toán kinh doanh, những gì thay đổi trên dây chuyền chiết rót, túi được và mất gì về khả năng bảo vệ, định dạng túi thương mại nào thay thế loại bao bì cứng nào, và cách chạy thí điểm ít rủi ro với túi làm sẵn trước khi cam kết in thiết kế riêng.



Mục lục

1. [Chuyển sang túi đứng thực chất gồm những gì?](#)
2. [Bài toán kinh doanh: vận chuyển, diện tích kệ và chi phí trên mỗi đơn vị](#)
3. [Những gì thay đổi trên dây chuyền chiết rót](#)
4. [Đánh đổi về khả năng bảo vệ sản phẩm](#)
5. [Xu hướng túi đứng định hình quyết định](#)
6. [Cách thí điểm chuyển đổi bằng túi làm sẵn](#)
7. [Định dạng túi nào thay thế loại bao bì cứng nào?](#)
8. [Câu hỏi thường gặp](#)
9. [Điểm chính cần nhớ](#)

Chuyển sang túi đứng thực chất gồm những gì?

Túi đứng là loại túi mềm làm từ màng ghép, có nếp gấp đáy mở ra khi chiết rót để bao bì đứng thẳng. Với loại túi **làm sẵn**, đơn vị gia công sẽ tạo hình và hàn kín túi trước khi giao cho bạn. Túi đến nơi ở dạng phẳng, thường đã hàn kín 3 cạnh và chừa 1 cạnh để chiết rót, và thường có sẵn khóa kéo, khóa xé, lỗ treo, van hoặc vòi. Phương án còn lại là màng cuộn: màng in cuộn trên lõi để máy tạo hình, chiết rót và hàn kín biến thành bao bì ngay trên dây chuyền của bạn. Túi làm sẵn phù hợp với các thương hiệu đang rời bỏ bao bì cứng vì bạn có thể chiết rót bằng tay, trên máy hàn để bàn, hoặc trên máy chuyên dụng cho túi làm sẵn mà không phải xây dựng lại nhà máy xoay quanh việc xử lý màng.

“Cứng” ở đây gồm hũ thủy tinh, hộp nhựa và chai PET hoặc HDPE, hộp thiếc kim loại và hộp trụ composite. Việc chuyển đổi hiếm khi là đổi một lấy một. Nó còn làm thay đổi bao bì thứ cấp (thùng và khay kệ), việc in mã ngày, dán nhãn, hồ sơ tuân thủ và, ở một số tiểu bang, cả các khoản phí bao bì. Hãy lập kế hoạch dự án xoay quanh tất cả những điều này, chứ không chỉ bao bì sơ cấp.

Bài toán kinh doanh: vận chuyển, diện tích kệ và chi phí trên mỗi đơn vị

Vận chuyển đầu vào và lưu kho

Hũ và hộp rỗng được vận chuyển và nằm trong kho của bạn với đầy đủ thể tích, nên phần lớn bạn đang trả tiền để vận chuyển và lưu trữ không khí. Túi làm sẵn được gửi phẳng trong thùng carton. Cách nhanh nhất để lượng hóa là hỏi từng nhà cung cấp số đơn vị trên mỗi thùng carton và trên mỗi pallet, rồi so sánh số vị trí pallet cho mỗi 10,000 đơn vị thành phẩm ở cả hai định dạng. Hãy giữ lại con số đó. Nó dùng cho cả mô hình chi phí vận chuyển lẫn mô hình tiền thuê kho.

Vận chuyển đầu ra và hư hỏng

Trọng lượng sản phẩm đã chiết rót hầu như không đổi, nhưng trọng lượng bao bì giảm và các khiếu nại do vỡ thủy tinh biến mất. Đổi lại, túi không chịu được tải xếp chồng như hũ cứng. Thùng carton sòng của bạn phải gánh vai trò đó, vì vậy hãy thiết kế lại thùng trước khi tính bất kỳ khoản tiết kiệm nào. Xếp túi đứng có vách ngăn hoặc xếp phẳng theo lớp sẽ làm thay đổi số thùng trên mỗi pallet, và điều đó làm thay đổi chi phí vận chuyển đầu ra.

Diện tích trưng bày trên kệ

Túi cho bạn mặt in lớn hơn và độ sâu nhỏ hơn so với hầu hết các loại hũ, giúp ích trên các kệ chật chội và ở hình thu nhỏ trên thương mại điện tử. Nhưng nó cũng kèm rủi ro mới. Túi chiết thiếu sẽ xếp, túi

chiết quá đầy sẽ phồng ở nếp gấp đáy, và cả hai đều trông kém bên cạnh các đối thủ dùng bao bì cứng. Sơ đồ trưng bày của nhà bán lẻ thường được thiết lập theo kích thước bao bì cứng. Hãy hỏi người mua sớm xem bạn có cần khay sẵn sàng lên kệ hoặc dải kệ treo không, và đưa chi phí đó vào mô hình.

Chi phí trên mỗi đơn vị: so sánh chi phí bao bì về kho, không phải đơn giá

So sánh giá một chiếc hũ với giá một chiếc túi là lỗi lập mô hình phổ biến nhất. Thay vào đó, hãy tính chi phí bao bì về kho trên mỗi đơn vị đã chiết rót cho từng định dạng:

- **Bao bì cứng:** vỏ chứa + nắp + lớp đệm hoặc màng hàn cảm ứng + nhãn + màng co + phần thùng phân bổ + vận chuyển đầu vào trên mỗi đơn vị + lưu kho trên mỗi đơn vị + xóa sổ hàng vỡ.
- **Túi:** túi (đã in, hoặc chưa in kèm nhãn) + van hoặc vòi nếu cần + phần thùng hoặc khay phân bổ + vận chuyển đầu vào trên mỗi đơn vị + lưu kho trên mỗi đơn vị + nhân công hàn hoặc khâu hao thiết bị + phế phẩm do loại bỏ khi chiết rót.

Hãy chạy mô hình ở sản lượng hiện tại và ở sản lượng bạn dự kiến sau 12 tháng. Kinh tế của túi in thay đổi rất nhiều theo số lượng và phương pháp in, vì vậy hãy [thí điểm trước](#) và chỉ yêu cầu báo giá khi quy cách đã được chốt.

Đà phát triển của thị trường ủng hộ định dạng này. [Grand View Research^{\[1\]}](#) ghi nhận 40,1 % doanh thu túi đứng trong năm 2023 đến từ loại đóng bằng khóa kéo và 54,7 % đến từ thực phẩm và đồ uống, đồng thời dự báo thị trường sẽ đạt USD 48,4 tỷ vào năm 2030. Tốc độ cũng quan trọng. [Packaging Dive^{\[2\]}](#) đã đưa tin dẫn số liệu của Bain & Co. cho thấy các thương hiệu CPG mới nổi chỉ nắm dưới 2 % thị phần ngành hàng nhưng tạo ra gần 39 % mức tăng trưởng của ngành hàng trong năm 2024. Đây chính là những thương hiệu cần bao bì mà họ có thể thay đổi nhanh.



Những gì thay đổi trên dây chuyền chiết rót

Một dây chuyền bao bì cứng điển hình chạy theo thứ tự: máy sắp xếp chai → máy chiết rót → máy đóng nắp → máy hàn cảm ứng → máy dán nhãn → máy đóng thùng. Hoạt động với túi đi theo một trong ba hướng:

- **Chiết rót thủ công hoặc bán tự động kèm máy hàn băng tải hoặc máy hàn xung.** Chi phí đầu tư thấp, lý tưởng cho thí điểm và giai đoạn sản lượng nhỏ, nhưng năng suất phụ thuộc vào nhân công.
- **Máy chiết rót và hàn kín túi làm sẵn.** Máy lấy một túi làm sẵn, mở túi, chiết rót và hàn kín. Hình ảnh in của bạn vẫn nằm trên túi làm sẵn, nên bạn giữ nguyên mối quan hệ với nhà cung cấp như khi chiết rót thủ công.
- **Tạo hình, chiết rót và hàn kín từ màng cuộn.** Dành cho sản lượng lớn. Cách này chuyển chuỗi cung ứng của bạn sang cuộn màng và thường là bước đi ở giai đoạn sau, không phải bước đầu tiên.

Dù chọn hướng nào, người vận hành cần thay đổi năm thói quen:

1. **Giữ vùng hàn sạch.** Bột, dầu hoặc vụn bánh trong vùng hàn là nguyên nhân hàng đầu gây rò rỉ. Phễu chiết rót phải nằm tránh khỏi mép trên của túi, và với sản phẩm dạng bột có thể cần chụp chắn bụi hoặc một bước lau.
2. **Hàn phía trên khóa kéo, tuyệt đối không hàn đè lên.** Hàn hàn ép nát khóa kéo sẽ cho bạn một mối hàn giả và khóa đóng lại bị hỏng chỉ trong một lần hàn.
3. **Kiểm soát khoảng trống phía trên sản phẩm.** Rung nhẹ giúp sản phẩm lắng xuống để túi đứng được và nếp gấp đáy mở hoàn toàn.
4. **Chuyển vị trí in mã ngày.** Mã trước đây in trên nắp hoặc nhãn nay phải in lên màng. Hãy chuẩn bị một ô in mã trong thiết kế và xác nhận máy in mã truyền nhiệt hoặc phun mực của bạn hoạt động tốt trên bề mặt đó.
5. **Khóa và ghi lại thông số hàn.** Nhiệt độ, thời gian giữ và áp suất xác định cửa sổ quy trình. Hãy kiểm chứng bằng cách đo độ bền mối hàn và dạng hỏng theo [ASTM F88/F88M-23^{\[3\]}](#), phương pháp thử tiêu chuẩn hiện hành về độ bền mối hàn của vật liệu chắn dạng mềm.



Đánh đổi về khả năng bảo vệ sản phẩm

Bao bì cứng mặc định đã bảo vệ sản phẩm. Với túi, mỗi chức năng bảo vệ đều phải được lựa chọn và quy định cụ thể.

- **Lớp chắn oxy và hơi ẩm.** Thủy tinh gần như là lớp chắn hoàn hảo. Khả năng chắn của túi hoàn toàn phụ thuộc vào màng ghép: lá kim loại, màng mạ kim loại hay các lớp chắn trong suốt mỗi loại cho hiệu quả khác nhau. Hãy yêu cầu số liệu độ thấm oxy và hơi nước kèm điều kiện thử, rồi so sánh với thời gian sản phẩm của bạn giữ được chất lượng trong bao bì cứng hiện tại.
- **Chịu nén và chống đâm xuyên.** Snack dễ vỡ mất lớp vỏ cứng mà hộp trụ từng mang lại. Các vật sắc nhọn như một số loại bánh thưởng cho thú cưng có thể đâm thủng màng mỏng.
- **Đóng lại.** Nắp vặn chịu được nhiều chu kỳ hơn hẳn khóa kéo ấn đóng. Với sản phẩm mở hàng ngày trong nhiều tuần, hãy thử cảm giác khóa kéo vào cuối thời gian sử dụng, chứ không phải ngày đầu tiên.
- **Chống xâm phạm.** Lớp đệm hàn cảm ứng được thay bằng mối hàn nhiệt phía trên khóa kéo cùng khía xé. Hãy bảo đảm khách hàng nhìn thấy được mối hàn còn nguyên vẹn.
- **Độ kín của mối hàn.** Đây là rủi ro cần loại bỏ bằng thiết kế trước tiên. Một [phân tích của AAPS Open về các đợt thu hồi của FDA](#)^[4] trong giai đoạn 2019 to 2025 cho thấy túi chiếm 74,8 % số vụ thu hồi liên quan đến độ kín mối hàn và 54 % số vụ này nêu lý do mối hàn không hoàn chỉnh hoặc bị lỗi. Dữ liệu thuộc về sản phẩm y tế, nhưng cơ chế hỏng giống hệt cơ chế khiến túi thực phẩm bị rò.
- **Tiếp xúc thực phẩm.** Nhựa tiếp xúc thực phẩm tại Hoa Kỳ được quản lý theo [21 CFR Phần 177](#)^[5] và các phần liên quan. Một [tổng quan quy định của FDA](#)^[6] giải thích rằng tiêu chuẩn an toàn là “sự chắc chắn hợp lý rằng không gây hại” và việc cấp phép phụ thuộc vào mục đích sử dụng. Không tồn tại khái niệm “túi được FDA phê duyệt” chung chung. Hãy xin văn bản xác nhận tuân thủ bao gồm loại thực phẩm và nhiệt độ sử dụng của bạn.

Khi đợt thí điểm cho bạn biết mức chắn và tính năng bạn thực sự cần, phần việc chi tiết là chọn cấu trúc màng, phương pháp in và quy cách chịu được quá trình chiết rót và vận chuyển, được trình bày trong trang của chúng tôi về [túi đứng khóa kéo in theo yêu cầu](#).

Xu hướng túi đứng định hình quyết định

Trách nhiệm mở rộng của nhà sản xuất (EPR) hiện đã có hiệu lực tại California. [CalRecycle](#)^[7] đã thông báo rằng các quy định vĩnh viễn SB 54 có hiệu lực từ ngày 1 tháng 5 năm 2026, và các nhà sản xuất phải đăng ký trước ngày 1 tháng 6 năm 2026. [Recycling Today](#)^[8] tóm tắt các mục tiêu: đến năm 2032, bao bì dùng một lần bán tại California phải có thể tái chế hoặc ủ phân ở mức 100 %, trong đó 65 % phải thực sự được tái chế, và bao bì nhựa phải giảm 25 %. Màng ghép đa vật liệu có khả năng chịu mức phí cao hơn màng đơn vật liệu. Do đó, việc chuyển từ hộp HDPE có thể tái chế sang túi màng ghép lá kim loại có thể làm tăng mức phí bạn phải chịu, dù đồng thời giảm chi phí vận chuyển. Hãy lập mô hình cho cả hai tác động.

Các tuyên bố đang bị soi xét. Bộ hướng dẫn của FTC [Green Guides \(16 CFR Phần 260\)](#)^[9] yêu cầu các tuyên bố về khả năng tái chế phải phản ánh hệ thống thu gom mà người tiêu dùng thực sự sử dụng được. Một thông điệp “bao bì nhẹ hơn, ít nhựa hơn” có thể đúng. Thông điệp “có thể tái chế” trên túi nhiều lớp có lá kim loại thì thường không đúng.

Quy định xuất khẩu đang phân hóa. Quy định về bao bì và chất thải bao bì của EU (EU) 2025/40 đã được áp dụng từ ngày 12 tháng 8 năm 2026, và thang phân loại khả năng tái chế của quy định này rất khắt khe với màng ghép lá kim loại và màng ghép đa polyme. Nhựa tiếp xúc thực phẩm của EU cũng phải đạt giới hạn thôi nhiễm tổng thể 10 mg/dm² quy định trong [Quy định \(EU\) số 10/2011](#)^[10].

Nếu một SKU có thể được xuất sang châu Âu, hãy nêu vấn đề này trước khi chọn cấu trúc màng.

Mô hình nạp lại và các đợt in ngắn đang tăng. Nhiều thương hiệu giữ hũ cứng làm bao bì “chủ lực” và bán thêm túi nạp lại, nhờ đó tiết kiệm được chi phí vận chuyển mà vẫn giữ vị thế cao cấp trên kệ. In kỹ thuật số giúp các đợt in túi ngắn, nhiều SKU trở nên khả thi, phù hợp với lộ trình triển khai theo giai đoạn được mô tả bên dưới.

Cách thí điểm chuyển từ bao bì cứng sang túi đứng bằng túi làm sẵn

Mục tiêu của đợt thí điểm là tìm hiểu mọi điều sẽ rất tốn kém nếu phát hiện sau khi đã in: kích cỡ phù hợp, mức chấn phù hợp, mối hàn hoạt động ra sao trên dây chuyển của bạn và khách hàng phản ứng thế nào. Túi làm sẵn có sẵn trong kho kèm nhãn cho phép bạn làm điều đó với chi phí thấp.

1. **Chọn một SKU thí điểm.** Chọn một sản phẩm khô, ổn định, sản lượng trung bình và chủ yếu bán trực tiếp đến người tiêu dùng. Để dành sản phẩm lỏng, sản phẩm chiết rót nóng và SKU bán lẻ lớn nhất của bạn cho các đợt sau.
2. **Viết bảng điều kiện dài 1 trang.** Ghi lại khối lượng tịnh, khối lượng riêng xộp, thể tích chiết rót, hàm lượng dầu và độ ẩm, hạn sử dụng mục tiêu (khớp với bao bì cứng hiện tại), kênh bán hàng và phương pháp chiết rót. Một chiếc túi được định mức theo ounce dung tích không cho biết gì về thể tích sản phẩm của bạn.
3. **Chiết sản phẩm thật vào túi làm sẵn chưa in.** Đặt hai hoặc ba kích cỡ và ít nhất hai mức chấn. Chiết từng túi đúng khối lượng tịnh thực tế, rồi kiểm tra túi có đứng được không, nếp gấp đáy có mở hoàn toàn không và phía trên sản phẩm có phần màng sạch để hàn miệng không.
4. **Thử nghiệm khắc nghiệt các túi.** Đo độ bền mối hàn ở các thông số bạn đã chọn, kiểm tra rò rỉ (bóp túi hoặc ngâm nước là đủ ở giai đoạn thí điểm), thử rơi một thùng vận chuyển đã đóng đầy và thử xếp chồng thùng theo chiều cao mà kho của bạn đang dùng. Với cà phê, hãy xác nhận van xả khí mà không rò rỉ.
5. **So sánh hạn sử dụng với mẫu đối chứng bao bì cứng.** Lưu mẫu túi và mẫu hũ từ cùng một lô sản xuất cạnh nhau. Kiểm tra khối lượng, độ ẩm, kết cấu và mùi hương theo các mốc định kỳ. Không in tuyên bố về hạn sử dụng khi bạn chưa đo kiểm.
6. **Chạy trơn một ca.** Dù trên bàn thao tác hay trên máy, hãy ghi lại năng suất, tỷ lệ loại bỏ và tần suất sản phẩm làm bẩn vùng hàn. Con số đó quyết định bạn cần thiết kế lại phễu hay cần tự động hóa.
7. **Bán thử qua một kênh giới hạn.** Gửi túi thí điểm có dán nhãn cho khách đặt định kỳ hoặc một cửa hàng duy nhất. Theo dõi khiếu nại hư hỏng, hàng trả lại, các đánh giá nhắc đến khóa kéo hoặc độ tươi, và tỷ lệ mua lại so với bao bì cứng.
8. **Chốt quy cách, rồi mới in.** Chỉ chuyển sang thiết kế in riêng khi kích cỡ, khối lượng chiết rót, cấu trúc màng và các tính năng đã được xác nhận. Sau đó, hãy mang bảng điều kiện và kết quả thử nghiệm của bạn vào yêu cầu báo giá cho [túi đứng in theo yêu cầu](#), để báo giá phản ánh một quy cách đã được kiểm chứng chứ không phải phỏng đoán.

Một mẹo thực tế từ các thương hiệu nhỏ phải đối mặt với số lượng đặt hàng tối thiểu cho nhiều hương vị: trong giai đoạn chuyển tiếp, hãy dùng một thiết kế in chung và phân biệt các biến thể bằng nhãn. Chỉ in riêng cho từng biến thể khi sản lượng của nó đủ biện minh.



Định dạng túi nào thay thế loại bao bì cứng nào?

Dùng bảng dưới đây để ghép từng loại bao bì cứng với định dạng túi đứng làm sẵn gần nhất. Sau đó liệt kê các tính năng mà định dạng đó cần và những gì bạn phải đánh đổi.

Bao bì cứng hiện tại	Sản phẩm điển hình	Định dạng túi thay thế	Tính năng cần quy định	Điều bạn đánh đổi / cần lưu ý
Hũ thủy tinh hoặc hộp thiếc kim loại	Cà phê hạt nguyên và cà phê xay	Túi đứng có van xả khí một chiều	Lớp chắn lá kim loại hoặc mạ kim loại, khóa kéo, khóa xé	Van phải đặt cách xa khóa kéo và mối hàn trên cùng. Mối dán van tạo thêm một đường rò rỉ có thể xảy ra.
Hộp nhựa PET hoặc HDPE	Bột protein, thực phẩm bổ sung	Túi đứng khóa kéo cỡ lớn	Miệng rộng để xúc bằng muỗng, lớp chắn ẩm cao	Bột dính vào vùng hàn là rủi ro rò rỉ chính. Xúc từ túi khó hơn so với từ hộp nhựa.
Hộp trụ composite hoặc hũ PET	Hạt, granola, hỗn hợp snack	Túi đứng khóa kéo	Lớp chắn mạ kim loại cho sản phẩm nhiều dầu, có thể thối khí nitơ	Mất khả năng chống nén cho snack dễ vỡ.
Hũ thủy tinh đựng gia vị hoặc trà	Gia vị, trà lá rời	Túi đứng nhỏ bán làm túi nạp lại	Lớp chắn mùi, khóa kéo nhỏ	Giữ hũ làm bao bì chủ lực. Màng mỏng có thể để mùi thấm qua.
Chai PET hoặc HDPE	Nước sốt, nước ép, xà phòng lỏng, chất tẩy rửa	Túi đứng có vòi	Phụ kiện vòi, màng ghép chống đâm xuyên	Giới hạn nhiệt độ chiết rót. Cách kiểm soát khi rót khác với chai.
Hũ PP	Muối tắm, tẩy tế bào chết, hạt mỹ phẩm	Túi đứng khóa kéo, có thể thêm cửa sổ trong suốt	Màng ghép tương thích với tinh dầu	Dầu có thể ăn mòn một số lớp hàn, vì vậy hãy thử độ tương thích.

Bao bì cứng hiện tại	Sản phẩm điển hình	Định dạng túi thay thế	Tính năng cần quy định	Điều bạn đánh đổi / cần lưu ý
Hộp nhựa HDPE	Bánh thưởng cho thú cưng	Túi đứng khóa kéo có lỗ treo	Lớp chắn mùi, chống đâm xuyên	Bánh thưởng sắc nhọn có thể đâm thủng màng mỏng.



Câu hỏi thường gặp

Câu hỏi thường gặp: Túi đứng có giảm chi phí bao bì trên mỗi đơn vị không?

Thường là có, nhưng không phải tự động. Khoản tiết kiệm thường đến từ vận chuyển đầu vào, lưu kho và hàng vỡ chứ không phải từ đơn giá túi. Hãy tính chi phí bao bì về kho trên mỗi đơn vị đã chiết rót cho cả hai định dạng, bao gồm thiết kế lại thùng, nhân công hàn và phế phẩm loại bỏ, trước khi quyết định.

Câu hỏi thường gặp: Tôi có thể chạy túi trên dây chuyền chiết rót hiện có không?

Máy chiết rót và cân kiểm trọng của bạn có thể dùng tiếp, nhưng máy đóng nắp và máy hàn cảm ứng thì không. Hầu hết thương hiệu bắt đầu bằng chiết rót thủ công kèm máy hàn băng tải hoặc máy hàn xung, rồi bổ sung máy chiết rót và hàn kín túi làm sẵn khi sản lượng đủ lớn. Việc in mã ngày và đóng thùng cũng cần thay đổi.

Câu hỏi thường gặp: Túi có bảo vệ sản phẩm tốt như hũ thủy tinh không?

Lá kim loại hoặc màng ghép chắn cao được quy định đúng có thể bảo vệ tốt nhiều loại thực phẩm khô, nhưng thủy tinh vẫn là lớp chắn mạnh hơn. Hãy kiểm chứng hiệu năng của túi bằng thử nghiệm hạn sử dụng song song với bao bì cứng hiện tại, thay vì dựa vào các số liệu hạn sử dụng chung chung.

Câu hỏi thường gặp: Tôi có nên giữ bao bì cứng và thêm túi nạp lại không?

Với sản phẩm cao cấp hoặc dùng làm quà tặng, thường là nên. Hũ giữ được sự hiện diện trên kệ và giá trị cảm nhận, còn túi giúp tiết kiệm chi phí vận chuyển ở các lần mua lại và cho bạn dữ liệu thực tế về

túi với rủi ro thấp hơn.

Câu hỏi thường gặp: Tôi có thể gọi túi mới là có thể tái chế không?

Chỉ khi cấu trúc túi và hệ thống thu gom sẵn có đối với khách hàng của bạn hỗ trợ tuyên bố đó theo FTC Green Guides. Hầu hết túi nhiều lớp có lá kim loại hoặc mạ kim loại không đủ điều kiện thu gom tái chế tại lề đường. Tuyên bố có thể ủ phân cần được chứng nhận theo một tiêu chuẩn như ASTM D6400. [Chương trình chứng nhận BPI^{\[1\]}](#) được xây dựng dựa trên tiêu chuẩn đó và chỉ áp dụng cho ủ phân công nghiệp.

Câu hỏi thường gặp: Cần thí điểm bao lâu trước khi tôi đặt in theo yêu cầu?

Đủ lâu để vượt qua ít nhất một mốc kiểm tra hạn sử dụng và một chu kỳ bổ sung hàng đầy đủ trong kênh thí điểm của bạn. Nếu khiếu nại hư hỏng, tỷ lệ loại bỏ do mối hàn và phản hồi của khách hàng giữ ổn định trong thời gian đó, bạn đã có bằng chứng để chốt quy cách và yêu cầu báo giá.

Điểm chính cần nhớ

- **Túi đứng có khóa kéo hiện đã là xu hướng chủ đạo, không còn mang tính thử nghiệm.** — 40,1 % doanh thu túi đứng trong năm 2023 đến từ loại đóng bằng khóa kéo ([Nguồn](#))
- **Độ kín của mối hàn là rủi ro đầu tiên cần loại bỏ bằng thiết kế.** — 54 % số vụ thu hồi liên quan đến độ kín mối hàn nêu lý do mối hàn không hoàn chỉnh hoặc bị lỗi, và túi chiếm 74,8 % trong số đó ([Nguồn](#))
- **Khả năng thay đổi bao bì nhanh là đòn bẩy tăng trưởng cho các thương hiệu thách thức.** — các thương hiệu mới nổi nằm dưới 2 % thị phần nhưng tạo ra gần 39 % mức tăng trưởng của ngành hàng năm 2024 ([Nguồn](#))
- **EPR của California làm thay đổi bài toán vật liệu.** — 100 % có thể tái chế hoặc ủ phân và 65 % được tái chế, đến năm 2032 ([Nguồn](#))
- **Đo mối hàn bằng phương pháp được công nhận.** — ASTM F88/F88M-23 là tiêu chuẩn độ bền mối hàn hiện hành ([Nguồn](#))
- **Tuân thủ quy định tiếp xúc thực phẩm phụ thuộc vào mục đích sử dụng, không phải vào một huy hiệu.** — quy định về phụ gia thực phẩm của FDA nằm trong 21 CFR Phần 170-199 ([Nguồn](#))

Kết luận

Chuyển từ hũ, hộp hoặc chai sang túi là một dự án vận hành có chứa một quyết định về bao bì bên trong. Những thương hiệu thành công đều xem nó như vậy. Họ lập mô hình chi phí về kho thay vì đơn giá, thay đổi thói quen trên dây chuyền xoay quanh mối hàn, chủ động quyết định chức năng bảo vệ nào cần xây dựng lại, và kiểm tra mức phí cũng như rủi ro về tuyên bố trước khi in. Một đợt thí điểm túi làm sẵn trên một SKU trả lời phần lớn các câu hỏi này với chi phí vài chiếc túi chưa in và nhãn. Khi dữ liệu thí điểm ổn định, hãy gửi cho chúng tôi bảng điều kiện và kết quả thử nghiệm, chúng tôi sẽ báo giá [túi đứng in theo yêu cầu](#) được sản xuất theo đúng quy cách bạn đã kiểm chứng.

Chú thích

1. Grand View Research, “Quy mô thị trường túi đứng dự kiến đạt \$48,4 tỷ vào năm 2030,” thông cáo báo chí, tháng Mười Hai 2024.
<https://www.grandviewresearch.com/press-release/global-stand-up-pouches-market> ↵
2. Packaging Dive, bài viết về bao bì linh hoạt in kỹ thuật số, dẫn số liệu của Bain & Co. về các

thương hiệu mới nổi, 2026.

<https://www.packagingdive.com/news/butterfly-equity-acquires-epac-digitally-printed-flexible-packaging/809495/> ↵

3. ASTM International, ASTM F88/F88M-23, Phương pháp thử tiêu chuẩn về độ bền mối hàn của vật liệu chấn dạng mềm (qua ANSI Webstore).
<https://webstore.ansi.org/standards/astm/astmf88f88m23> ↵
4. AAPs Open, phân tích tổng hợp về các đợt thu hồi của FDA liên quan đến độ kín mối hàn, tháng Một 2019 – tháng Một 2025, công bố tháng Mười Hai 2025.
<https://link.springer.com/article/10.1186/s41120-025-00134-2> ↵
5. Bộ luật Quy định Liên bang điện tử, Tiêu đề 21, Phần 177 – Phụ gia thực phẩm gián tiếp: Polyme. <https://www.ecfr.gov/current/title-21/part-177> ↵
6. Tổng quan quy định về vật liệu tiếp xúc thực phẩm của FDA (tài liệu đào tạo do NASA lưu trữ), tháng Một 2024.
<https://www.nasa.gov/wp-content/uploads/2024/01/food-contact-regulatory-overview.pdf> ↵
7. CalRecycle, bản tin về việc phê duyệt các quy định vĩnh viễn SB 54, ngày 1 tháng 5 năm 2026.
<https://content.govdelivery.com/accounts/CALRECYCLE/bulletins/4157d91> ↵
8. Recycling Today, “Các quy định của Dự luật Thượng viện California 54 đã được phê duyệt và có hiệu lực,” ngày 4 tháng 5 năm 2026.
<https://www.recyclingtoday.com/news/california-senate-bill-54-regulations-approved-and-in-effect-epr/> ↵
9. Ủy ban Thương mại Liên bang Hoa Kỳ, Hướng dẫn sử dụng các tuyên bố tiếp thị về môi trường (Green Guides), 16 CFR Phần 260. <https://www.ftc.gov/legal-library/browse/rules/green-guides> ↵
10. EUR-Lex, Quy định của Ủy ban (EU) số 10/2011 về vật liệu và sản phẩm nhựa dùng để tiếp xúc với thực phẩm, văn bản hợp nhất 2025-03-16.
<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX:02011R0010-20250316> ↵
11. Biodegradable Products Institute, Đề án chứng nhận khả năng ủ phân thương mại 2.5.2, tháng Ba 2025.
<https://storage.googleapis.com/bpiworld-org/documents/BPI-Commercial-Compostability-Certification-Scheme-2.5.2.pdf> ↵

tháng 10 21, 2026