



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



Túi hàn 3 cạnh tùy chỉnh cho bao bì theo từng sản phẩm

Product Image













Details

Túi hàn 3 cạnh tùy chỉnh là bao bì mềm, phẳng, có ba cạnh được hàn kín và một miệng để nạp sản phẩm. Hãy xác định vật liệu, kích thước sử dụng được, bố cục in và điều kiện hàn kín cuối cùng theo sản phẩm của bạn—không chỉ theo một cỡ túi chung—để phát triển bao bì cho mẫu thử, khẩu phần đơn lẻ và sản phẩm bán lẻ đóng hộp.

Dành cho chủ thương hiệu, người mua bao bì và đơn vị đóng gói gia công: định dạng này đáng cân nhắc cho hỗn hợp gia vị, mẩu cà phê, bột dinh dưỡng, gói mỹ phẩm, thức ăn vật cho thú cưng và các sản phẩm nhỏ gọn khác. Mức độ phù hợp của ứng dụng phụ thuộc vào cấu trúc được chọn và việc xác nhận với sản phẩm thực tế. Các ứng dụng được phẩm hoặc có yêu cầu hóa học cao cần được đánh giá kỹ thuật riêng.

Một chiếc túi có thể trông đúng trên bản duyệt thiết kế nhưng vẫn gặp lỗi khi chiết rót. Khoảng không đầu túi không đủ có thể khiến bột nằm trong vùng hàn; màng ghép không phù hợp có thể hút ẩm; vết

xé đặt sai vị trí có thể khiến gói hoàn thiện khó mở.

Các vấn đề này sẽ tồn kém hơn sau khi in và phân phối. Bao bì bị loại làm gián đoạn chiết rót, tồn kho dư thừa làm đọng vốn, còn gói bị rò rỉ hoặc khó mở có thể làm giảm trải nghiệm sản phẩm. Giải pháp thực tế là phê duyệt bao bì như một hệ thống vận hành gồm: sản phẩm chứa bên trong, màng, kích thước, phương án đóng kín, thiết bị chiết rót và biện pháp bảo vệ khi vận chuyển.



Minh họa các ý tưởng ứng dụng, không phải ảnh sản phẩm đã cung cấp hoặc dung tích chiết rót đã được xác nhận.

Khám phá định dạng bao bì này

- [Điều gì khiến đây là túi phẳng hàn 3 cạnh?](#)
- [Làm thế nào để biến bản mô tả sản phẩm thành túi đã được phê duyệt?](#)
- [Vật liệu và phương án mua hàng nào phù hợp với ưu tiên của bạn?](#)
- [Tài liệu nào hỗ trợ các tuyên bố về tiếp xúc thực phẩm và tái chế?](#)
- [Làm thế nào để bảo vệ chất lượng giao hàng và đơn hàng lặp lại?](#)
- [Điều gì quan trọng nhất trước khi đặt hàng?](#)
- [Bắt đầu với bản mô tả bao bì sẵn sàng báo giá](#)

Điều gì khiến đây là túi phẳng hàn 3 cạnh? [↑](#)

Sản phẩm thuộc nhóm **Túi nhựa tùy chỉnh → Túi phẳng tùy chỉnh**. Cấu trúc đặc trưng của sản phẩm là thân túi phẳng với ba cạnh được hàn sẵn và một miệng để nạp sản phẩm. Đơn vị chiết rót sẽ đóng kín miệng còn lại sau khi nạp sản phẩm. Vết xé, khóa kéo hoặc lỗ treo là lựa chọn thiết kế bổ sung, không phải tính năng mặc định.

Định nghĩa của [CFIA về túi tạo sẵn^{\[1\]}](#) ghi nhận bố trí này trong bối cảnh bao bì retort. Tài liệu này chỉ hỗ trợ mô tả cấu trúc: túi phẳng thông thường không tự nhiên phù hợp để retort chỉ vì các cạnh có cùng bố cục.

Khác với túi đứng, định dạng phẳng này không có đáy xếp hông để tự đứng khi trưng bày. Vì vậy, đây là lựa chọn thực tế cho bộ mẫu, hộp carton, gói nhiều sản phẩm và hình thức treo được thiết kế phù hợp. Nếu bao bì phải tự đứng trên kệ bán lẻ, hãy so sánh cấu trúc túi đứng trước khi phát triển thiết kế in.

Cũng cần phân biệt túi tạo sẵn rỗng với màng cuộn đã in. Hệ thống chiết rót túi tạo sẵn xử lý từng túi riêng lẻ; quy trình tạo hình–chiết rót–hàn kín tạo bao bì từ màng. Ngoại quan thành phẩm giống nhau không xác lập tính tương thích thiết bị. Hãy nêu rõ hoạt động chiết rót của bạn cần định dạng cung ứng nào trước khi yêu cầu báo giá.

Làm thế nào để biến bản mô tả sản phẩm thành túi đã được phê duyệt? [↑](#)

Trước tiên hãy xác định sản phẩm chứa bên trong và điều kiện tiếp xúc

Hãy bắt đầu từ sản phẩm thay vì tên một loại màng ưa thích. Xác định sản phẩm là khô, có dầu, dạng lỏng, mài mòn hay nhạy cảm với oxy, độ ẩm, ánh sáng và sự thất thoát hương. Bao gồm mục tiêu hạn sử dụng, môi trường lưu trữ, thị trường đích và mọi yêu cầu về hút chân không, nạp khí, chiết nóng, cấp đông hoặc retort.

Các chi tiết này xác định những gì cần thử nghiệm. Bột đặt ra thách thức hàn kín khác với kem, trong khi hạt sắc nhọn tạo ra mối lo cơ học mà chỉ số cản trở không thể tự giải quyết. Hãy coi hạn sử dụng là mục tiêu xác nhận đối với bao bì đã chiết đầy, không phải lợi ích được bảo đảm bởi chữ viết tắt của vật liệu.

Tách biệt kích thước bên ngoài với không gian chiết rót sử dụng được

Ghi lại chiều rộng và chiều cao bên ngoài sau hoàn thiện bằng milimét, sau đó xác định phần không gian bị chiếm bởi mép hàn bên, mép hàn đáy, mép hàn đóng kín cuối cùng và mọi khóa kéo hoặc đầu túi treo. Mặt in, khoang sử dụng được và kích thước bên ngoài có liên quan nhưng không thể hoán đổi cho nhau.

Dung tích, khả năng chịu tải và số lượng sản phẩm chứa được được quyết định bởi kích thước sản phẩm thực tế, điều kiện nạp và việc xác nhận bằng mẫu. Khối lượng tịnh được nêu không xác định kích thước túi: các sản phẩm có hình dạng hoặc khối lượng riêng xấp xỉ khác nhau có thể chiếm thể tích khác nhau ở cùng khối lượng.

Dùng mẫu đã chiết đầy để đánh giá khoảng không đầu túi, khoảng hở miệng túi, ngoại quan và vị trí mép hàn cuối cùng. Với ứng dụng treo, đặt lỗ tại phần đầu túi riêng bên ngoài khoang chứa sản phẩm. Hãy thống nhất dung sai kích thước với đơn vị chiết rót thay vì dùng độ chính xác quảng cáo của nhà cung cấp khác.



Kiểm tra thiết kế ở kích thước in thực tế, bao gồm hướng dẫn, thông tin thành phần khi áp dụng, vùng mã lô và khả năng đọc mã vạch. Tránh đặt thông tin thiết yếu bắc qua mép hàn, vết xé hoặc đường mở. Bản duyệt lớn trên màn hình có thể che giấu chữ khó đọc trên gói nhỏ sau hoàn thiện.

Chọn chi tiết bề mặt và phương án đóng kín theo cách sử dụng

Bề mặt mờ và bóng, vùng trong suốt, khía xé, góc bo tròn, lỗ treo và khóa kéo là các tùy chọn cần thảo luận khi báo giá. Đây chưa phải là năng lực đã được xác nhận cho sản phẩm này. Mỗi tổ hợp yêu cầu cần được đánh giá tính khả thi dựa trên cấu trúc và quy trình sản xuất đã chọn.

Gói dùng một lần có thể cần miệng mở dễ tiếp cận mà không cần khóa kéo. Sản phẩm cần mở lại nhiều lần phải có tính năng đóng lại được đánh giá riêng. Khi đề xuất khóa kéo, hãy xem xét vị trí của nó so với mép hàn nhiệt cuối cùng và đường xé để thao tác mở không phá hỏng chức năng đóng lại.



Hãy xem xét cả thiết kế mặt trước và mặt sau thay vì coi mặt sau là không gian bỏ trống. Lựa chọn đóng kín ở đây là mép hàn nhiệt và khóa kéo tùy chọn—không phải khóa cài gắn mặt sau hay túi dán đựng nhãn vận chuyển. Ngoại quan màu bạc cũng không cho biết lớp cản trở: màng mạ kim loại và lá nhôm cần quy cách khác nhau.

Kiểm tra trước tệp thiết kế trước khi phê duyệt sản xuất

Chuẩn bị thiết kế theo khuôn bố đã thống nhất, xác định rõ miệng chiết rót, vùng hàn, vị trí vết xé và mọi khóa kéo hoặc đầu túi treo. Xác nhận hướng mặt trước-mặt sau và chừa vùng mã hóa cần thiết. Tệp sản xuất phải phân biệt đồ họa in với chỉ dẫn sản xuất để các chỉ dẫn này không trở thành thiết kế ngoài ý muốn.

Phê duyệt đồng thời mẫu màu và bề mặt hoàn thiện mong muốn. Chỉ ngoại quan trên màn hình không thể xác lập kết quả cuối cùng trên các cấu trúc trong suốt, trắng, mạ kim loại hoặc có lá kim loại. Khi độ nhất quán màu quan trọng, hãy thống nhất mẫu vật lý và dung sai chấp nhận trước khi sản xuất, bao gồm cách đối chiếu các đơn hàng sau.



Tách biệt phê duyệt thiết kế với phê duyệt chức năng. Bản duyệt kỹ thuật số kiểm tra bố cục; nó không xác lập độ bền hàn, hiệu năng cản trở, khả năng mở hoặc tính tương thích với máy chiết rót. Ghi nhận mẫu nào đại diện cho từng thuộc tính đã phê duyệt, đặc biệt khi mẫu ngoại quan khác với vật liệu dùng cho chạy thử dây chuyền.

Thống nhất các điểm kiểm soát sản xuất mà không giả định năng lực nhà máy

Quy trình sản xuất điển hình gồm: kiểm tra màng đầu vào, in, ép màng khi cần thiết, sấy hoặc đóng rắn khi áp dụng, cắt khổ, tạo hình và hàn túi, cắt chi tiết, kiểm tra và đóng gói. Trình tự cụ thể phụ thuộc vào cấu trúc đã chọn. Đây là khung lập kế hoạch, không phải khẳng định về thiết bị hay quy trình đã được xác minh cho sản phẩm này.



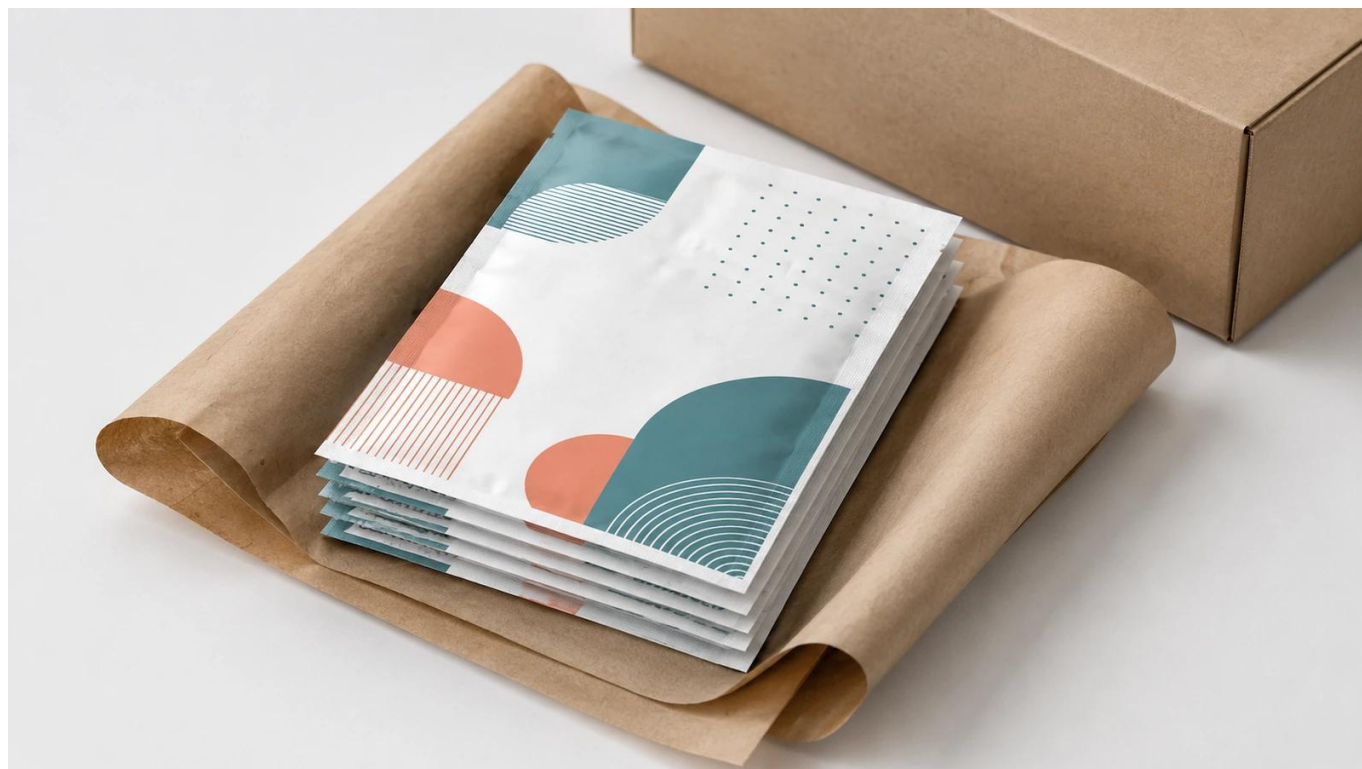
Tách riêng việc chuẩn bị mẫu, phê duyệt thiết kế, làm dụng cụ khi áp dụng, sản xuất, kiểm tra và vận chuyển trong lịch trình. Chưa có số lượng đặt hàng tối thiểu, thời gian sản xuất, khối lượng đơn vị hoặc dải kích thước riêng của nhà máy nào được cung cấp cho sản phẩm này. Các hạng mục đó vẫn là nội dung báo giá hoặc đo mẫu; số liệu công bố của nhà sản xuất khác không thể thay thế.

Xác nhận hành vi hàn kín và bao bì thành phẩm

Chạy thử túi để xuất trên thiết bị dự kiến sử dụng với sản phẩm thực tế. Thiết lập tổ hợp vận hành của nhiệt độ hàn, áp lực và thời gian giữ nhiệt. Kiểm tra xem miệng túi có được xử lý nhất quán hay không và vùng hàn cuối cùng có còn sạch sản phẩm hay không. Chứng minh với túi rỗng thành công không phải là chạy thử dây chuyền với sản phẩm đã chiết đầy.

Độ bền hàn đo lực cần thiết để tách một mẫu thử đã hàn kín. [ASTM F88/F88M^{\[2\]}](#) cung cấp phương pháp thử, không phải giá trị chấp nhận chung cho mọi túi. Hãy thống nhất chiều rộng mẫu, kỹ thuật gá đỡ, đơn vị báo cáo và giới hạn chấp nhận; đánh giá cả mép hàn của nhà máy lẫn mép hàn đóng kín cuối cùng.

Thử rò rỉ trả lời một câu hỏi khác: bao bì có đường thoát hay không. Chọn phương pháp kiểm tra độ kín phù hợp với vật liệu và sản phẩm chứa bên trong, có thể bao gồm phương pháp rò rỉ bọt khí thích hợp. Không coi kết quả lực bóc đạt yêu cầu là bằng chứng không rò rỉ, hoặc chỉ định phương pháp thử thuốc nhuộm mà không kiểm tra phạm vi vật liệu của phương pháp.



Hạng mục chấp nhận	Nội dung cần ghi nhận	Quyết định được hỗ trợ
Kích thước và mép hàn	Kích thước bên ngoài và chiều rộng mép hàn tính bằng mm; dung sai đã thống nhất	Thao tác, không gian sử dụng được và tính tương thích chiết rót
Cấu trúc màng ghép	Các lớp từ ngoài vào trong; độ dày tính bằng μm , xác định có tính theo từng thành túi hay không	Nhận diện vật liệu và so sánh nhất quán
Độ bền hàn	Lực trên mỗi chiều rộng mẫu, chẳng hạn N/15 mm; phương pháp và dạng phá hủy	Chấp nhận theo quy cách hàn kín đã thống nhất
Độ kín toàn vẹn của bao bì	Phương pháp, tình trạng mẫu, quan sát và tiêu chí chấp nhận	Phát hiện đường rò rỉ
Khả năng mở và in ấn	Hành vi xé, chức năng khóa kéo tùy chọn, mẫu màu và quét mã vạch	Khả năng sử dụng và trình bày

Đây là các hạng mục chấp nhận đề xuất, không phải kết quả thử nghiệm được báo cáo. Không có giá trị đặt chung nào được quy định. Người mua, nhà cung cấp túi và đơn vị chiết rót nên thống nhất điều kiện thử, phương án lấy mẫu và cách xử lý vật liệu không phù hợp trước khi cam kết sản xuất số lượng lớn.

Vật liệu và phương án mua hàng nào phù hợp với ưu tiên của bạn? [↑](#)

So sánh cấu trúc theo vấn đề cần giải quyết

Cấu trúc cần đánh giá	Lý do cân nhắc	Hạn chế quan trọng
PET/PE hoặc BOPP/PE	Cấu trúc trong suốt cho sản phẩm khô phù hợp và ứng dụng mẫu thử	Không giả định phù hợp với sản phẩm nhạy cảm với oxy hoặc một hạn sử dụng cụ thể

Cấu trúc cần đánh giá	Lý do cân nhắc	Hạn chế quan trọng
PET/VMPET/PE	Cấu trúc cản trở mạ kim loại cho sản phẩm cần bảo vệ bổ sung	Không tương đương lá nhôm đặc; cần xác minh tính cản trở sau chuyển đổi và thao tác
PET/AL/PE	Cấu trúc có lá kim loại khi khả năng chống sáng và mục tiêu cản trở cao là quan trọng	Không trong suốt, có hạn chế về tái chế; hư hại cơ học có thể làm giảm hiệu năng
PA/PE	Một lựa chọn khi khả năng chống đâm thủng là ưu tiên lựa chọn	Sự phù hợp vẫn phụ thuộc vào hình dạng sản phẩm, độ dày và thử nghiệm bao bì đã nạp đầy
Cấu trúc có EVOH	Một phương án khả dĩ khi cả độ trong suốt và khả năng bảo vệ oxy đều là ưu tiên	Độ ẩm ảnh hưởng đến hiệu năng; hãy thử trong điều kiện tiếp xúc phù hợp
Các lựa chọn đơn vật liệu hoặc bề mặt giả giấy	Đánh giá theo mục tiêu tái chế xác định hoặc ngoại quan bề mặt mong muốn	Ngoại quan và tên gọi vật liệu đều không chứng minh khả năng tái chế, khả năng ủ compost hoặc mức cản trở phù hợp

Bảng này liệt kê các cấu trúc ứng viên cần đánh giá, không phải hàng tồn kho sẵn có hay thông số sản phẩm đã được phê duyệt. Không nên lựa chọn chỉ dựa trên độ dày, và không được giả định rằng các cấu trúc thông thường đều an toàn khi dùng trong lò vi sóng, phù hợp tiệt trùng retort hoặc chịu được chiết rót nóng. Những công dụng này cần có lựa chọn vật liệu và xác nhận riêng.

Đối với khả năng cản oxy, [ASTM D3985^{\[3\]}](#) đề cập đến phép đo truyền qua của màng và màng ghép. Hãy nêu rõ phiên bản phương pháp áp dụng trong thỏa thuận thử nghiệm thay vì coi một danh mục lịch sử là hiện hành. Dữ liệu màng riêng lẻ không xác lập hiệu năng của bao bì thành phẩm.

Yêu cầu tốc độ truyền oxy theo $\text{cm}^3(\text{STP})/(\text{m}^2 \cdot \text{ngày})$, kèm điều kiện nhiệt độ, độ ẩm và áp suất oxy. Yêu cầu tốc độ truyền hơi nước theo $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{ngày})$, kèm điều kiện nhiệt độ và độ ẩm, sử dụng phương pháp áp dụng đã thống nhất như ASTM F1249. Các giá trị thu thập trong điều kiện khác nhau không nên được trình bày là tương đương trực tiếp.

So sánh tổng chi phí đơn hàng

In kỹ thuật số là phương án nên đánh giá cho chạy thử, thiết kế thay đổi thường xuyên và nhiều SKU. In ống đồng cần chuẩn bị trực in và có thể cân nhắc cho sản lượng lặp lại đã ổn định. In flexo là một lựa chọn báo giá khác. Tính sẵn có, mức phù hợp của thiết kế, phí thiết lập, số lượng tối thiểu và lịch sản xuất cần được xác nhận cho dự án thực tế.

So sánh báo giá bằng cùng kích thước, cấu trúc, yêu cầu in, tính năng, số lượng và điều kiện giao hàng. Hỏi xem dụng cụ, mẫu, thử nghiệm, đóng gói và cước vận chuyển có được bao gồm không. Giá túi thấp hơn có thể bị bù trừ bởi chi phí thiết lập, tồn kho quá mức hoặc quy cách không đạt thử nghiệm chiết rót.

Để so sánh công bằng giữa túi phẳng và túi đứng, hãy giữ nguyên yêu cầu bảo vệ sản phẩm. Thiết kế phẳng loại bỏ nhu cầu về đáy tự đứng, nhưng không có mức tiết kiệm phần trăm nào được xác lập ở đây. Lựa chọn phù hợp phụ thuộc vào cách trưng bày, thao tác và hiệu quả kinh tế của đơn hàng—không phải chỉ số chi phí chung.

Tài liệu nào hỗ trợ các tuyên bố về tiếp xúc thực phẩm và tái chế? [↑](#)

Đối với ứng dụng thực phẩm tại Hoa Kỳ, [hướng dẫn của FDA về tình trạng thành phần^{\[4\]}](#) giải thích rằng tình trạng quản lý của sản phẩm phụ thuộc vào các chất cấu thành và mục đích sử dụng. Hãy yêu cầu tài liệu xác định cấu trúc đã chọn và các điều kiện áp dụng thay vì dựa vào nhãn “túi được FDA phê duyệt” không có căn cứ cụ thể.

Đối với dự án tại EU, hãy bao gồm việc rà soát các yêu cầu áp dụng đối với nhựa theo [Quy định \(EU\) số 10/2011^{\[5\]}](#). Xác định loại thực phẩm, điều kiện tiếp xúc, tuyên bố hỗ trợ và bằng chứng di trú. Văn bản hợp nhất được liên kết là phiên bản tham khảo; hãy xác nhận các yêu cầu áp dụng cho việc lưu hành dự kiến trên thị trường.

Tài liệu về màng nên không tự động xác nhận rằng mọi tổ hợp hoàn thiện gồm màng, mực, chất kết dính và lớp phủ đều phù hợp. Cần kiểm tra xem bằng chứng đó có tương ứng với cấu trúc đề xuất hay không. Hiện chưa có chứng nhận, phê duyệt tiếp xúc thực phẩm hoặc kết quả thử nghiệm di chuyển nào được xác lập cho sản phẩm này.

Hãy giữ các tuyên bố môi trường cụ thể tương tự. Thiết kế đơn vật liệu không đảm bảo được thu gom và tái chế ở mọi điểm đến, còn bề mặt giả giấy không khiến màng ghép có thể tái chế như giấy. Khả năng ủ compost cần có bằng chứng hỗ trợ cho điều kiện thải bỏ được nêu. Hãy rà soát riêng các nghĩa vụ bao bì theo từng điểm đến khối tính phù hợp tiếp xúc thực phẩm.

Làm thế nào để bảo vệ chất lượng giao hàng và đơn hàng lặp lại? [↑](#)

Xác định cách túi rỗng sẽ được đếm, bảo vệ và nhận diện trong thùng carton. Xác nhận biện pháp chống ẩm, bị nghiền ép và hư hại khi thao tác cho tuyến vận chuyển dự kiến. Gói thành phẩm đã chiết đầy cần được đánh giá phân phối riêng vì khối lượng, hình dạng và tương tác với bao bì ngoài khác với chống túi rỗng.

Thống nhất việc kiểm tra và xử lý khiếu nại trước khi xuất hàng: lỗi nào cần cách ly, cần ảnh hoặc mẫu nào và cách truy xuất các lô bị ảnh hưởng. Hư hại vận chuyển, sai lệch in, lỗi hàn và giao hàng chậm không nên để đến khi hàng tới nơi mới trao đổi không chính thức.



Với đơn hàng lặp lại, hãy lưu giữ phiên bản thiết kế đã phê duyệt, cấu trúc, khuôn bế, mẫu màu, mẫu chức năng và tiêu chí chấp nhận đã thống nhất. Ghi nhận các thay đổi về sản phẩm chứa bên trong hoặc dây chuyền chiết rót trước khi đặt lại. Lô trước thành công là tài liệu tham khảo hữu ích, nhưng không xác nhận việc thay thế vật liệu không công bố hoặc điều kiện sử dụng đã thay đổi.

Điều gì quan trọng nhất trước khi đặt hàng? [↑](#)

- **Chọn định dạng theo môi trường bán hàng.** Túi phẳng phù hợp cho trưng bày trong hộp, làm mẫu và treo được thiết kế phù hợp; trưng bày tự đứng trên kệ cần một cấu trúc khác.
- **Phê duyệt không gian sử dụng được bằng mẫu đã nạp đầy.** Chỉ kích thước bên ngoài và khối lượng tịnh mục tiêu không xác lập dung tích.
- **Đối chiếu bằng chứng với hiệu năng được tuyên bố.** Khả năng cản của màng, độ bền hàn, độ kín toàn vẹn của bao bì và xác nhận hạn sử dụng trả lời các câu hỏi khác nhau.
- **Làm cho các báo giá có thể so sánh được.** Cố định cấu trúc, yêu cầu in, tính năng, số lượng và phạm vi giao hàng trước khi so sánh giá.
- **Tách riêng thông tin đã xác nhận khỏi các tùy chọn được yêu cầu.** MOQ, thời gian sản xuất, trọng lượng đơn vị, năng lực nhà máy và kết quả hiệu suất vẫn chưa được xác minh cho sản phẩm này.

Bắt đầu với bản mô tả bao bì sẵn sàng báo giá [↑](#)

Điểm khởi đầu tốt nhất cho túi hàn 3 cạnh tùy chỉnh là mô tả rõ bao bì phải thực hiện chức năng gì. Bao gồm sản phẩm chứa bên trong, lượng nạp mục tiêu, kích thước đề xuất nếu biết, mục tiêu hạn sử dụng, thiết bị chiết rót, thiết kế, thị trường đích, tính năng yêu cầu, số lượng đặt hàng và ngày giao hàng yêu cầu. Kích thước hoặc vật liệu chưa xác định nên được giữ là hạng mục phát triển mẫu thay vì quy cách được giả định.

Hãy gửi yêu cầu báo giá riêng cho sản phẩm dựa trên bản tóm tắt đó.

^[1]CFIA về túi tạo sẵn: Tài liệu Hướng dẫn lỗi túi retort mềm mô tả ba cạnh hàn sẵn trong phần về túi tạo sẵn. Tài liệu tham chiếu cấu trúc này không xác lập khả năng phù hợp retort cho sản phẩm được mô tả ở đây. [↵](#)

^[2]ASTM F88/F88M: Phương pháp được tham chiếu đo độ bền hàn và xác định dạng hỏng của mẫu. Giới hạn chấp nhận và cấu hình thử cần được thống nhất; phương pháp này không tự xác lập độ kín chống rò rỉ của bao bì. [↵](#)

^[3]ASTM D3985: Danh mục lịch sử được liên kết ghi nhận phạm vi màng và màng ghép của phương pháp. Hãy chọn phiên bản áp dụng và báo cáo điều kiện thử cho vật liệu thực tế đang được đánh giá. [↵](#)

^[4]hướng dẫn của FDA về tình trạng thành phần: FDA giải thích việc đánh giá dựa trên thành phần của vật liệu tiếp xúc thực phẩm và tầm quan trọng của điều kiện sử dụng dự kiến. Tài liệu tham chiếu này không phải bằng chứng rằng sản phẩm này đã được phê duyệt hoặc thử nghiệm. [↵](#)

^[5]Yêu cầu của EU đối với vật liệu nhựa tiếp xúc với thực phẩm: Văn bản hợp nhất EUR-Lex được liên kết hỗ trợ khung rà soát pháp lý. Cần xác nhận các yêu cầu áp dụng và tài liệu hỗ trợ riêng cho sản phẩm đối với thị trường và mục đích sử dụng dự kiến. [↵](#)

Product Option