



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 Mylar phẳng in theo yêu cầu cho mẫu in và bao bì dùng một lần

Product Image













Details

Túi Mylar phẳng theo yêu cầu kết hợp định dạng nằm phẳng với in tùy chỉnh và miệng hàn nhiệt. Sản phẩm phù hợp cho gói mẫu, phân dùng một lần và hàng đóng hộp không cần trung bày đứng. Trước khi đặt hàng, hãy xác định kích thước sử dụng được, cấu trúc màng ghép, thiết kế in và điều kiện chiết rót; dung tích, hiệu suất cản và khả năng tương thích với sản phẩm cần được xác nhận bằng mẫu.

Sản phẩm: Túi Mylar dán nhiệt phẳng in theo yêu cầu

Danh mục: Túi nhựa theo yêu cầu > Túi Mylar theo yêu cầu

Bao bì phẳng phù hợp với sản phẩm của bạn ở đâu? [↑](#)

Với bộ mẫu trà, gói thử gia vị hoặc miếng chèn trong hộp đăng ký, bao bì cần truyền đạt rõ ràng về sản phẩm mà không bổ sung đầy đủ không cần thiết. Túi phẳng là định dạng nên cân nhắc khi

khách hàng nhận sản phẩm bên trong bao bì khác hoặc dùng phần bên trong cho một lần sử dụng.

Hãy bắt đầu từ cách bao bì sẽ được bán và xử lý. Một túi được vận chuyển trong thùng carton bảo vệ có yêu cầu khác với túi treo trên kệ bán lẻ. Bột cần khu vực chiết rót và hàn sạch; đồ ăn nhẹ dễ vỡ cũng cần được bảo vệ khỏi bị nghiền ép. Cùng một hình thức in không khiến các ứng dụng đó có thể thay thế cho nhau.

- **Mẫu và gói dùng thử:** đánh giá phần mở, khoang sử dụng được và không gian cho thông tin sản phẩm thiết yếu.
- **Phần dùng một lần:** cân nhắc liệu hàn nhiệt đơn giản có tránh được tính năng đóng lại không cần thiết hay không.
- **Sản phẩm đóng hộp hoặc DTC:** đánh giá túi đã chiết rót cùng thùng vận chuyển và vật liệu bảo vệ.
- **Trung bày treo bán lẻ:** đối chiếu tính năng treo để xuất với khoang sản phẩm đã hàn kín và đường mở.

Sai lầm tốn kém là phê duyệt thiết kế bắt mắt trước khi xác nhận sản phẩm vừa túi. Phần chưa hàn có thể làm giảm không gian sử dụng, chữ nhỏ có thể khó đọc và bột mắc ở vùng hàn có thể làm giảm độ kín của miệng túi. Phát hiện các vấn đề này sau khi in sẽ gây lãng phí bao bì và làm chậm tiến độ ra mắt.

Giải pháp thực tế là phê duyệt bao bì theo từng giai đoạn: xác định trường hợp sử dụng, thử độ vừa thực tế, chọn cấu trúc vật liệu có tài liệu và sau đó mới phát hành thiết kế in. Cách này tách biệt ngoại quan với hiệu năng và tạo điểm chấp nhận rõ ràng cho từng quyết định mua hàng.



Khám phá thông số kỹ thuật, lấy mẫu và quyết định mua hàng

- [Bao bì phẳng phù hợp với sản phẩm của bạn ở đâu?](#)
- [Túi Mylar phẳng hàn nhiệt chính xác là gì?](#)
- [Làm thế nào để xác định kích thước sử dụng được và thiết kế in dễ đọc?](#)
- [Những chi tiết vật liệu và kiểu đóng miệng nào cần có trong thông số kỹ thuật?](#)
- [Nên kiểm tra thiết kế in và tài liệu tuân thủ như thế nào?](#)

- [Làm thế nào để chuyển từ phê duyệt mẫu sang sản xuất?](#)
- [Nghiệm thu chất lượng thực sự nên đo lường những gì?](#)
- [Lộ trình bao bì và mua hàng nào phù hợp với đơn hàng của bạn?](#)
- [Làm thế nào để bảo vệ việc giao hàng và đơn giản hóa đơn đặt lại?](#)
- [Bạn nên nhớ gì trước khi yêu cầu báo giá?](#)
- [Bắt đầu bằng thông số kỹ thuật có thể kiểm tra](#)

Túi Mylar phẳng hàn nhiệt chính xác là gì? [↑](#)

Túi phẳng không có hông đáy mở rộng nhằm giúp túi tự đứng. Cấu trúc hàn 3 cạnh là một dạng phổ biến, chứa một miệng để chiết rót và hàn kín cuối cùng. Nó khác với túi đáy phẳng, là định dạng dạng hộp có thêm các tấm và đáy đứng.

“Mylar” thường được dùng trong mô tả bao bì, nhưng chỉ tên gọi này không xác định toàn bộ cấu trúc màng ghép. Thông số mua hàng cần nêu các lớp vật liệu thực tế thay vì coi tên sản phẩm là bằng chứng về khả năng cản oxy, chống ẩm hoặc phù hợp tiếp xúc thực phẩm.

Các cấu trúc được thảo luận cho danh mục này gồm PET/PE, PET/VMPET/PE và PET/AL/PE. Chúng mô tả các tổ hợp vật liệu khác nhau: VMPET là polyester phủ kim loại, còn AL biểu thị lớp màng nhôm. Đây là các phương án cần được xem xét kỹ thuật, không phải lựa chọn vật liệu đã xác nhận hoặc thông số kỹ thuật đã thử nghiệm cho sản phẩm này.

Tương tự, định dạng phẳng không xác lập thời hạn sử dụng. Cần xem xét độ nhạy của sản phẩm, điều kiện chiết rót, độ kín đường hàn, việc xử lý và lưu trữ. Mô tả vật liệu là điểm khởi đầu để xác nhận, không phải sự thay thế cho việc đó.

Làm thế nào để xác định kích thước sử dụng được và thiết kế in dễ đọc? [↑](#)

Hãy ghi riêng chiều rộng và chiều cao bên ngoài với khoang sử dụng được bên trong. Mép hàn, vùng đóng miệng cuối cùng và mọi tính năng mở bổ sung đều chiếm không gian. Ranh giới thiết kế in là một kích thước riêng khác: nội dung vừa trên màng vẫn có thể nằm quá gần đường cắt hoặc đường hàn.

Hãy dùng mẫu đã chiết rót thay vì chọn túi dựa trên ảnh hoặc bảng quy đổi gam-kích thước chung chung. **Dung tích, tải trọng được hỗ trợ và số lượng sản phẩm chứa vừa phụ thuộc vào kích thước thực tế của sản phẩm, trạng thái đã nạp và việc xác nhận bằng mẫu.** Các sản phẩm có cùng khối lượng có thể chiếm thể tích rất khác nhau.

Hạng mục thông số	Nội dung cần ghi	Kiểm tra phê duyệt
Kích thước bên ngoài	Rộng x cao tính bằng mm, kèm inch nếu cần	Xác nhận quy ước đo trên bản vẽ
Khoang sử dụng được	Không gian còn lại bên trong các đường hàn và miệng đóng được đề xuất	Chiết rót bằng sản phẩm thực tế
Khoảng chứa khi chiết rót	Khoảng trống cần thiết để giữ sạch đường hàn cuối cùng	Thử quy trình chiết rót dự kiến
Vùng thiết kế in	Đường xén, phần tràn, vùng an toàn và vị trí tính năng	Xem xét mặt trước và mặt sau ở kích thước thực tế
Cấu hình đã chiết rót	Cách sắp xếp sản phẩm và hình dạng túi tạo thành	Kiểm tra độ phù hợp khi đóng gói, mở túi và vận chuyển

Điều này tách bạch ba quyết định để nhầm lẫn: mua đúng kích thước bên ngoài, có đủ không gian bên trong và giữ thông tin in dễ đọc. Chưa thể xác lập dung tích hay mức tải trọng cho sản phẩm này cho đến khi kiểm tra cấu hình đã chiết rót.

Hãy dành cho mặt sau sự chú ý tương tự mặt trước. Thành phần, hướng dẫn, cảnh báo và vùng mã vạch phải vẫn dễ đọc mà không cắt qua đường hàn hoặc tính năng mở. Hãy xác nhận không gian khả dụng trước khi nén chữ để vừa với thiết kế đã được phê duyệt.



Những chi tiết vật liệu và kiểu đóng miệng nào cần có trong thông số kỹ thuật? [↑](#)

Chọn cấu trúc màng ghép theo sản phẩm bên trong thay vì vẻ ngoài màu bạc. Màng mạ kim loại và màng ghép lá kim loại có thể trông tương tự nhưng có đặc tính cản khác nhau. Hãy yêu cầu trình tự lớp đề xuất, thông tin từng lớp khi phù hợp và tổng độ dày màng ghép cho một mặt túi.

Duy trì sự nhất quán về đơn vị độ dày. **1 mil bằng 25,4 µm**. Cũng cần làm rõ phép đo để cập đến một mặt hay cả hai mặt của túi được ép phẳng. Độ dày có thể hỗ trợ quyết định xử lý và chọn vật liệu, nhưng không tự nó xác lập khả năng chống thủng hay thời hạn lưu trữ.

Cấu trúc ứng viên	Lý do đánh giá	Điều còn cần xác lập
PET/PE	Phương án màng ghép trong suốt hoặc cơ bản	Khả năng cản đo được có đáp ứng nhu cầu của sản phẩm hay không
PET/VMPET/PE	Phương án có lớp cản mạ kim loại	Kết quả truyền thẩm thực tế và khả năng chống hư hại khi xử lý
PET/AL/PE	Phương án cản bằng lá nhôm mờ đục	Tính toàn vẹn màng ghép, hư hại do uốn gập và khả năng tương thích hàn kín

Đây là các nhóm vật liệu, không phải bảng giá hoặc bảng xếp hạng hiệu năng cho hàng được cung cấp. Việc lựa chọn cuối cùng cần báo giá, tài liệu hỗ trợ và thử nghiệm cấu trúc đề xuất. Cửa sổ trong suốt cũng thay đổi bố trí lớp cản và cần được đánh giá như một phần của toàn bộ bao bì.

Đối với ứng dụng dùng một lần, hãy đánh giá hàn nhiệt mà không mặc định cần khóa kéo. Nếu cần mở lại, hãy ghi rõ riêng: khóa kéo thuận tiện cho việc đóng lại nhưng không nên được xem là bằng chứng về độ kín của bao bì chưa mở. Rãnh xé và lỗ treo cũng cần kiểm tra vị trí so với khoang đã hàn kín.

Mờ, bóng và các xử lý bề mặt khác là yêu cầu ngoại quan cần trao đổi khi báo giá. Hãy xem xét tác động của chúng đến màu sắc, độ dễ đọc và trải xước thông qua mẫu. Đây không phải các tùy chọn đã xác nhận cho sản phẩm này và lớp hoàn thiện bề mặt không xác lập tuân thủ tiếp xúc thực phẩm hay hiệu năng cản.



Nên kiểm tra thiết kế in và tài liệu tuân thủ như thế nào? [↑](#)

Hãy xây dựng tệp in dựa trên bản vẽ túi đã phê duyệt. Kiểm tra hướng mặt trước-mặt sau, phần tràn, vùng loại trừ đường hàn và vị trí của mọi tính năng mở. Cung cấp thiết kế vector phù hợp khi có thể và xác định mã màu thương hiệu trước khi duyệt mẫu in, thay vì dựa vào ảnh màn hình làm mục tiêu sản xuất.

Mẫu in kỹ thuật số giúp kiểm tra nội dung chữ và vị trí. Khi màu sắc quan trọng, mẫu tham chiếu vật lý trên nền vật liệu đề xuất mang lại cơ sở phê duyệt hữu ích hơn. Hãy thống nhất cách đánh giá khác biệt, chẳng hạn so sánh với mẫu đã ký dưới nguồn sáng đã thỏa thuận hoặc theo dung sai màu được lập thành tài liệu.

Việc xem xét tiếp xúc thực phẩm phải phù hợp với thành phần thực tế và điều kiện vận hành. FDA phân biệt các loại thực phẩm và điều kiện như bảo quản ở nhiệt độ phòng, chiết rót nóng và hâm nóng; đây không phải các mục đích sử dụng có thể thay thế cho nhau. Hãy đối chiếu tài liệu đề xuất với [các loại thực phẩm và điều kiện sử dụng phù hợp^{\[1\]}](#).

- **Nhận diện vật liệu:** tài liệu cần xác định màng ghép đề xuất và các thành phần áp dụng.
- **Mục đích sử dụng:** kiểm tra phạm vi áp dụng đối với loại thực phẩm, nhiệt độ tiếp xúc và thời gian tiếp xúc.
- **Bằng chứng hỗ trợ:** yêu cầu các tuyên bố tuân thủ liên quan và tài liệu thử nghiệm di trú hoặc

thử nghiệm khác khi áp dụng.

- **Kiểm soát thiết kế in:** lưu cùng nhau phiên bản đã phê duyệt, mẫu màu tham chiếu và bản vẽ túi.

Chúng chỉ hệ thống quản lý chất lượng không thay thế bằng chứng tiếp xúc thực phẩm riêng cho sản phẩm. Tương tự, chỉ nhãn “dùng cho thực phẩm” không xác lập tính phù hợp của mực, keo dán và lớp tiếp xúc. Không có tình trạng chúng nhận hoặc tuân thủ nào được xác nhận ở đây cho túi để xuất.

Không mở rộng phê duyệt bao bì cho sản phẩm khô sang đun sôi, tiệt trùng retort, sous-vide hoặc sử dụng lò vi sóng. Các ứng dụng đó cần cấu trúc được đánh giá riêng và bằng chứng hỗ trợ. Nếu cần bao bì chống trẻ em mở, hãy lấy bằng chứng bao quát toàn bộ cấu hình để xuất thay vì cho rằng khóa kéo có chức năng đó.



Làm thế nào để chuyển từ phê duyệt mẫu sang sản xuất? [↑](#)

Trình tự lấy mẫu hữu ích trả lời một câu hỏi khác nhau ở mỗi giai đoạn. Độ vừa thực tế cần được chốt trước khi phát hành thiết kế in; khả năng tương thích hàn kín cần được xác lập trước khi chấp nhận bao bì sản xuất. Mô hình trưng bày rằng không thể trả lời câu hỏi nào trong hai câu hỏi đó đối với sản phẩm đã chiết rót.

1. **Chốt bản mô tả ứng dụng.** Ghi nhận dạng sản phẩm, mục đích sử dụng, thị trường đích, điều kiện lưu trữ và trải nghiệm mở cần có.
2. **Kiểm tra mẫu vật lý.** Chiết rót bằng sản phẩm thực tế và đánh giá phần mở, khoang, khoảng chứa đóng miệng và độ phù hợp của bao bì bên ngoài.
3. **Thử cấu trúc màng ghép đề xuất.** Dùng thiết bị hàn dự kiến và xác lập cài đặt nhiệt độ, thời gian và áp lực phù hợp.
4. **Phê duyệt ngoại quan.** Xác nhận bản vẽ, phiên bản thiết kế in, vật liệu nền, lớp hoàn thiện và mẫu màu tham chiếu.
5. **Thống nhất tiêu chí chấp nhận.** Xác định các hạng mục kiểm tra, lấy mẫu, tài liệu và phản hồi khi kết quả không đạt.
6. **Phát hành đơn hàng theo thông số.** Gắn phê duyệt sản xuất với thông số kỹ thuật đã ký

thay vì mô tả túi chung chung.

Phương pháp in là một quyết định thương mại riêng. In kỹ thuật số là phương án cần đánh giá cho lô ngắn và nhiều thiết kế; sản xuất dùng bản in hoặc trực in có thể phù hợp với nhu cầu lặp lại ổn định. Chưa phương án nào được xác nhận cho sản phẩm này cho đến khi có báo giá, và không nên dùng phương pháp đã chọn để suy ra hiệu năng màng ghép.

Hãy tách lịch trình thành các phần riêng: duyệt bản thiết kế in, lấy mẫu, sản xuất và vận chuyển. Hỏi điều gì khởi động từng giai đoạn và liệu các lần chỉnh sửa có làm thay đổi thời gian hay không. **MOQ, thời gian sản xuất, trọng lượng một đơn vị và giá cần có báo giá hoặc phép đo riêng cho sản phẩm này; hiện chưa có số liệu nào được xác lập cho sản phẩm này.**



Nghiệm thu chất lượng thực sự nên đo lường những gì? [↑](#)

Hãy bắt đầu với các lỗi có thể quan sát: sai kích thước, tách lớp màng ghép nhìn thấy được, mép hư hại, in lệch, nhiễm bẩn và mùi bất thường bên trong. Kiểm tra trực quan hữu ích, nhưng không thể xác lập việc không có rò rỉ vi mô hoặc thay thế kết quả cân đã đo.

Thử độ bền đường hàn đo lực cần thiết để tách mẫu thử đã hàn. Hãy ghi chiều rộng mẫu thử, thiết lập thử và dạng phá hủy để diễn giải kết quả nhất quán. Phương pháp thử độ bền đường hàn ASTM F88^[2] là phương pháp đo lường, không phải yêu cầu cường độ tối thiểu áp dụng chung cho mọi túi.

Hãy thống nhất giá trị chấp nhận cho ứng dụng thực tế. Đường hàn bị bóc tách và mẫu có màng bị rách là hai kết quả khác nhau. Đồng thời đánh giá riêng độ kín đường hàn: chỉ phép đo cường độ không chứng minh không có kênh rò rỉ. Chọn phương pháp kiểm tra độ kín phù hợp với màng ghép không xốp và cấu hình bao bì đã chiết rót.

Hạng mục kiểm tra	Thông tin cần yêu cầu ghi nhận	Giới hạn diễn giải
Độ bền đường hàn	Phương pháp, chiều rộng mẫu thử, lực và dạng phá hủy	Tự nó không chứng minh hiệu năng không rò rỉ

Hạng mục kiểm tra	Thông tin cần yêu cầu ghi nhận	Giới hạn diễn giải
Độ truyền oxy	OTR tính bằng $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, phương pháp và điều kiện thử	Không so sánh các báo cáo có điều kiện không tương đồng
Độ truyền hơi nước	WVTR tính bằng $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, phương pháp và điều kiện thử	Không phải bảo đảm thời hạn sử dụng của thành phẩm
Tính toàn vẹn của lớp in và màng ghép	Các kiểm tra độ bám dính, cọ xát và tách lớp đã thỏa thuận	Đánh giá cấu trúc và lớp hoàn thiện đã phê duyệt
Xử lý bao bì đã chiết rót	Kiểm tra rơi, nén hoặc đâm thủng khi phù hợp	Dùng sản phẩm chứa đại diện và bảo vệ vận chuyển

ASTM D3985 và ASTM F1249 lần lượt là các phương pháp tham chiếu cho OTR và WVTR. Yêu cầu phòng thí nghiệm xác định phương pháp đã sử dụng, nhiệt độ, độ ẩm và điều kiện khí liên quan. Không có giá trị truyền thấm đo được hoặc kết quả đạt thử nghiệm nào được tuyên bố cho túi này.

Đối với bột, hãy kiểm tra vùng hàn sau khi chiết rót đại diện. Với sản phẩm chứa dầu hoặc có tính chất hóa học khó xử lý, cần đánh giá khả năng tương thích và tính toàn vẹn màng ghép. Quan sát lưu trữ ngắn hạn có thể phát hiện vấn đề sớm, nhưng không thể xác lập thời hạn sử dụng dài hơn nhiều nếu không có chương trình xác nhận phù hợp.



Lộ trình bao bì và mua hàng nào phù hợp với đơn hàng của bạn? [↑](#)

Hãy so sánh các định dạng bao bì theo môi trường bán hàng trước khi so sánh đơn giá. Túi phẳng không thể tạo đáy đứng chỉ vì dùng vật liệu cao cấp. Ngược lại, định dạng đứng không xác lập khả năng chống oxy hoặc chống ẩm mạnh hơn.

Lựa chọn	Lý do phù hợp nhất để đánh giá	Điểm đánh đổi cần giải quyết
-----------------	---------------------------------------	-------------------------------------

Lựa chọn	Lý do phù hợp nhất để đánh giá	Điểm đánh đổi cần giải quyết
Túi phẳng in theo yêu cầu	Mẫu, gói dùng một lần và sản phẩm đóng hộp	Không có đáy tự đứng; cần kiểm tra độ vừa khi chiết rót và khả năng bảo vệ
Túi đứng	Trưng bày bán lẻ theo chiều đứng	Cấu trúc, diện tích đáy và báo giá khác
Túi đáy phẳng	Trình bày dạng hộp và có thêm các tấm	Yêu cầu tạo hình và thiết kế in phức tạp hơn
Túi có sẵn kèm nhãn	Thử sản phẩm trước khi cam kết in theo yêu cầu	Lựa chọn định dạng hạn chế và thêm công đoạn dán nhãn

Đây là so sánh định dạng, không phải bảo đảm rằng một lựa chọn luôn có chi phí thấp hơn. Hãy so sánh kích thước, màng ghép, số lượng, độ phủ in và điều kiện giao hàng tương đương. Tính phù hợp của túi có sẵn cũng phụ thuộc vào thông số vật liệu được lập thành tài liệu, không phụ thuộc vào việc thương hiệu được in hay dán nhãn.

Để so sánh thương mại hữu ích, hãy tách giá túi khỏi chi phí thiết lập, lấy mẫu, cước vận chuyển và phí tại điểm đến. Nêu số lượng cho từng thiết kế, không chỉ tổng đơn hàng. Nhiều phiên bản có thể thay đổi hiệu quả kinh tế sản xuất ngay cả khi cùng kích thước.

Hãy hỏi cách xử lý lỗi, thiếu hàng, sai thiết kế in và hư hại trong vận chuyển. Điều khoản chấp nhận và khắc phục bằng văn bản khiến báo giá có ý nghĩa hơn mức giá tiêu đề thấp gắn với cấu trúc chưa xác định.

Làm thế nào để bảo vệ việc giao hàng và đơn giản hóa đơn đặt lại? [↑](#)

Hãy xem xét riêng việc đóng gói túi rỗng và vận chuyển sản phẩm đã chiết rót. Với bao bì đầu vào, xác định cách nhận diện và tách riêng thiết kế cùng lô hàng. Khi nhận hàng, đối chiếu số lượng và phiên bản thiết kế in trước khi đưa túi vào công đoạn chiết rót.

Với hàng xuất đi, hãy đánh giá túi trong bao bì vận chuyển thực tế. Màng mềm không phải là lớp cản nghiền ép cứng. Hạt sắc, thùng đóng chặt và uốn gập lặp lại có thể tạo rủi ro xử lý mà kiểm tra túi rỗng không phát hiện được.

Lưu hồ sơ đặt lại gồm bản vẽ đã phê duyệt, thông số màng ghép, quy ước độ dày, phiên bản thiết kế in, mẫu màu tham chiếu, chi tiết đóng miệng và kết quả chấp nhận. Mẫu lưu và mã nhận diện lô giúp phân biệt thay đổi sản xuất với vấn đề chiết rót hoặc phân phối.

Đơn đặt lại nên tham chiếu cấu hình đã phê duyệt đó. Thay đổi về công thức sản phẩm, màng, lớp hoàn thiện, kiểu đóng miệng hoặc điều kiện chiết rót cần kích hoạt việc xem xét có mục tiêu thay vì được coi là đơn đặt lại giống hệt. Cũng cần xác nhận lại lịch trình thương mại; thời gian giao trước đó không phải cam kết thường trực.



Bạn nên nhớ gì trước khi yêu cầu báo giá? [↑](#)

- **Chọn định dạng theo môi trường bán hàng.** Bao bì phẳng phù hợp với các ứng dụng không cần đáy tự đứng; bảo vệ và trưng bày vẫn là các quyết định riêng biệt.
- **Phê duyệt không gian sử dụng được, không chỉ kích thước bên ngoài.** Dung tích, tải trọng và số lượng sản phẩm phụ thuộc vào kích thước thực tế của sản phẩm, trạng thái đã nạp và việc xác nhận bằng mẫu.
- **So sánh các cấu trúc có tài liệu.** Đối chiếu trình tự lớp, độ dày, điều kiện thử truyền thấm và tài liệu về mục đích sử dụng trước khi so sánh giá.
- **Giữ mở các điều khoản thương mại chưa được xác minh.** MOQ, thời gian sản xuất, trọng lượng một đơn vị và giá chưa được xác nhận cho sản phẩm này.
- **Các tuyên bố về khả năng tái chế cần bằng chứng về tuyến thu hồi phù hợp.** — 16 CFR 260.12 đề cập đến khả năng tiếp cận thu gom và các thành phần cản trở tái chế ([Nguồn^{\[3\]}](#)). Không gắn nhãn túi nhiều lớp là có thể tái chế qua thu gom tại lề đường chỉ vì một lớp riêng lẻ có thể tái chế.

Nếu đề xuất phương án đơn vật liệu, hãy coi đó là thông số kỹ thuật riêng cần xem xét khả năng cân, hàn kín và thu gom tại địa phương. Thay đổi vật liệu hoặc biểu tượng tái chế đều không tự xác lập khả năng bảo vệ tương đương hay khả năng tái chế thực tế cho sản phẩm này.

Bắt đầu bằng thông số kỹ thuật có thể kiểm tra [↑](#)

Túi Mylar phẳng hàn nhiệt in theo yêu cầu phù hợp bắt đầu từ sản phẩm chứa bên trong và kết thúc bằng thông số kỹ thuật đã được phê duyệt, có thể truy xuất. Lấy mẫu vật lý giải quyết độ vừa; vật liệu có tài liệu đáp ứng mục đích sử dụng; thử nghiệm đã thỏa thuận xác định tiêu chí chấp nhận. Khi đó, in ấn sẽ hỗ trợ một bao bì có yêu cầu đã được làm rõ.

Hãy yêu cầu báo giá riêng cho sản phẩm, kèm thông tin chi tiết về sản phẩm, kích thước dự kiến, số lượng cho mỗi thiết kế, bản thiết kế in, địa điểm giao hàng và ngày giao hàng mong muốn.

^[1]Các loại thực phẩm và điều kiện sử dụng của FDA: Bảng tham chiếu phân biệt các nhóm thực phẩm và điều kiện sử dụng bao bì. Chúng hỗ trợ việc xem xét mục đích sử dụng, không phải tuyên bố tuân thủ cho sản phẩm này. [↵](#)

^[2]Thử độ bền đường hàn ASTM F88: Giải thích kỹ thuật của Instron về thử nghiệm đường hàn bao bì mềm. Việc trích dẫn phương pháp không xác lập kết quả thử nghiệm hoặc ngưỡng chấp nhận cho túi này. [↵](#)

^[3]Tuyên bố tái chế của FTC: Green Guides để cập đến căn cứ chứng minh, tính sẵn có của thu gom và các thành phần hạn chế tái chế. Không có tuyên bố về khả năng tái chế nào được xác lập cho cấu trúc đề xuất. [↵](#)

Product Option