



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 đứng có khóa kéo in tùy chỉnh: Cách xác định quy cách, thử nghiệm và đặt hàng để tránh in lại tốn kém

Product Image













Details

Túi đứng có khóa kéo in tùy chỉnh là túi mềm có hông xấp, có thể đóng lại và in theo thiết kế của bạn. Chọn phương án in theo số lượng của từng thiết kế. Chọn cấu trúc màng theo mức độ nhạy cảm của sản phẩm với oxy và độ ẩm. Chỉ nghiệm thu từng lô sau khi thử độ bền đường hàn, độ rò rỉ và thử chiết rót bằng sản phẩm thực.

Ai đặt túi đứng có khóa kéo in tùy chỉnh và ở giai đoạn nào?



Người tiêu dùng cuối hiếm khi tìm kiếm nhóm sản phẩm này. Người mua chủ yếu là người vận hành thương hiệu hoặc mua bao bì cho thương hiệu. Nhóm lớn nhất là nhà sáng lập và người vận hành các thương hiệu thực phẩm, cà phê, trà, đồ ăn nhẹ, thực phẩm bổ sung và đồ ăn cho thú cưng quy mô nhỏ, bán trực tiếp cho người tiêu dùng, trên Amazon hoặc qua bán lẻ khu vực. Nhiều người cũng tự

phụ trách thiết kế và chiết rót. Nhóm thứ hai là các nhà rang thủ công và người bán tại chợ nông sản cần vài trăm túi. Nhóm thứ ba là quản lý thương hiệu và người mua bao bì ở giai đoạn tăng trưởng, đang chuyển từ các đơn in kỹ thuật số ngắn sang sản xuất lặp lại và cần bảng thông số kỹ thuật, tài liệu tuân thủ cùng giao hàng đúng hẹn. Cả ba nhóm đều cân nhắc bốn câu hỏi giống nhau, gần như theo thứ tự này: Bạn có thể sản xuất số lượng của tôi không? Mức cần có phù hợp với sản phẩm không? Màu sắc có khớp với thiết kế không? Đơn hàng có đến đúng như đã hứa không?

Số lượng thường là rào cản đầu tiên. Hãy coi số lượng đặt hàng tối thiểu theo từng thiết kế là một biến số cốt lõi trong kế hoạch.

Vì sao túi in bị lỗi sau khi đã duyệt thiết kế? [↑](#)

Hầu hết người mua bắt đầu với logo, nhưng các lỗi dẫn đến trả hàng thường bắt đầu ở đường hàn. Aro Packaging^[3] cho biết “lỗi đường hàn là nguyên nhân phổ biến nhất gây rò rỉ ở bao bì túi”. Cùng nguồn này giải thích rằng đường hàn ở đáy hông xếp phải liên kết đồng thời qua nhiều lớp màng, nên các vùng đó dễ hàn không hoàn toàn. Sản phẩm dạng hạt sau đó có thể rỉ chậm ra từ các góc đáy.

Lỗi đường hàn có thể gây tổn thất lớn hơn rất nhiều so với giá trị của chính các túi. Trong một vụ việc tại Florida, một thương hiệu thực phẩm bổ sung đã kiện các nhà cung cấp túi về túi đựng bột protein. Hồ sơ nội bộ được trích trong đơn kiện nêu rằng “vị trí nổ vỡ nằm ở khu vực hàn nhiệt”. Sau phán quyết của bồi thẩm đoàn năm 2024, luật sư của nguyên đơn báo cáo khoản bồi thường \$15,4 triệu USD, theo PricePlow^[4]. Sai sót về kích thước cũng khó khắc phục không kém. StandUpPouches.net^[5] cảnh báo rằng “3 oz” mô tả khối lượng, không phải sức chứa của túi. Bột, chất lỏng và chất rắn có cùng khối lượng cần thể tích khác nhau, và một đợt in không thể thay đổi kích thước sau sản xuất.

Cách khắc phục là đưa ra quyết định theo đúng thứ tự:

1. Chốt điều kiện sử dụng thực tế của sản phẩm.
2. Chọn màng và khóa đóng dựa trên dữ liệu.
3. Thiết kế theo bản khuôn bế hiện hành của đơn vị gia công.
4. Duyệt mẫu vật lý đã chiết rót bằng sản phẩm thực.
5. Nghiệm thu từng lô theo tiêu chí bằng văn bản về đường hàn và rò rỉ.

Các phần dưới đây đề cập đến từng điểm kiểm tra này. MOQ, thời gian giao hàng và đơn giá của chúng tôi được báo theo từng thiết kế sau khi chúng tôi xem xét thông số kỹ thuật của bạn.



Mục lục

- [Ai đặt các loại túi này và ở giai đoạn nào?](#)
- [Vì sao túi in bị lỗi sau khi duyệt?](#)
- [Túi đứng có khóa kéo in tùy chỉnh là gì?](#)
- [Làm sao xác định quy cách cho một chiếc túi bền vững?](#)
- [Phương án in và màng nào phù hợp với giai đoạn của bạn?](#)
- [Những tuyên bố nào về tuân thủ và bền vững là đáng tin cậy?](#)
- [Cần nhớ gì trước khi yêu cầu báo giá?](#)
- [Làm sao chuyển bảng thông số thành báo giá?](#)

Chính xác thì túi đứng có khóa kéo in tùy chỉnh là gì? [↑](#)

Túi đứng có khóa kéo in tùy chỉnh là túi mềm có hông xấp. Khi được chiết rót, túi đứng trên nếp gấp đáy, thường là đáy hàn K hoặc đáy cày. Túi được in tràn lề theo thiết kế của bạn và có khóa kéo có thể đóng lại. Một cấu trúc ghép màng điển hình phân chia chức năng qua 3 lớp:

Lớp ngoài: mang lớp in, thường là PET.

Lớp cản (tùy chọn): PET mạ kim loại, lá kim loại nhôm hoặc EVOH.

Lớp trong: tạo đường hàn nhiệt, thường là PE.

Lớp ngoài bằng giấy kraft thay đổi vẻ ngoài và cảm giác cầm nắm, nhưng bản thân giấy không có tính cản. Túi đứng là một nhóm sản phẩm lớn và đã phát triển ổn định. Research and Markets^[6] định giá thị trường toàn cầu ở mức \$30,6 tỷ USD vào 2025, trong đó Mỹ là \$9,5 tỷ USD, và dự báo CAGR 7,1 % đến 2032. Các nhà phân tích khác công bố các mức cơ sở rất khác nhau, vì vậy hãy coi bất kỳ con số đơn lẻ nào là định nghĩa danh mục của một công ty.



Khóa kéo vừa là tính năng tiện dụng chính vừa là điểm yếu kết cấu chủ yếu. [StandUpPouches.net^{\[7\]}](https://StandUpPouches.net) gọi khóa kéo là “mắt xích yếu nhất của bao bì túi đứng”. Do khóa kéo được hàn nhiệt vào túi, rò rỉ dễ xảy ra hơn quanh dải khóa kéo. BS Flexpack^[8] bổ sung một quy tắc cho dây chuyển chiết rót: không bao giờ cho ngàm hàn đi qua khóa kéo. Làm vậy sẽ đồng thời tạo đường hàn giả và làm hỏng rãnh khóa. Cùng nguồn này lưu ý rằng thông số điển hình đặt khóa kéo cách mép trên khoảng 30–35 mm.

Một số tùy chọn làm thay đổi bản khuôn bế và chi phí, nên phải được quyết định trước khi bắt đầu thiết kế:

Tính năng cơ bản: khóa xé và lỗ treo.

Cà phê: van thoát khí một chiều cho cà phê mới rang.

Túi lớn: khóa kéo dạng trượt.

Sản phẩm chịu quản lý: khóa kéo chống trẻ em mở.

Trung bày: cửa sổ trong suốt.

Hoàn thiện bề mặt: mờ, bóng, mềm mại hoặc ánh kim.

Hoàn thiện bề mặt thay đổi diện mạo trên kệ, nhưng không thay đổi tính cản.



Làm sao xác định quy cách cho túi chịu được chiết rót, vận chuyển và trưng bày? [↑](#)

Bước 1: Ghi lại điều kiện sử dụng của sản phẩm trước khi thiết kế

Bắt đầu với bảng thông số 1 trang bao gồm:

Nhóm sản phẩm và khối lượng tịnh.

Khối lượng riêng xấp hoặc thể tích chiết rót.

Hàm lượng dầu hoặc hương liệu.

Sản phẩm có giải phóng khí hay không (cà phê tươi có).

Nhiệt độ chiết rót.

Hạn sử dụng mục tiêu.

Kênh bán hàng: DTC, bán lẻ ở nhiệt độ thường hoặc đông lạnh.

Phương pháp chiết rót: chiết thủ công, VFFS hoặc máy chiết túi làm sẵn.

Nếu không có dữ liệu sản phẩm thực hoặc dữ liệu lão hóa tăng tốc, không ai nên cam kết hạn sử dụng như “12-18 tháng”. Con số hạn sử dụng của nhà cung cấp dựa trên so sánh vật liệu của họ, không phải trên sản phẩm của bạn.

Bước 2: Chọn kích thước túi bằng sản phẩm thực, không phải nhãn ounce

Ba yếu tố được quyết định bởi kích thước túi thực tế, mức đầy của túi và thử nghiệm mẫu: sức chứa, độ ổn định khi đứng và mức độ sản phẩm nằm gọn dưới đường hàn. Chỉ số ounce trong catalogue không thể thay thế thử nghiệm đó.

Túi quá lớn: hông xếp không mở hoàn toàn và túi bị xệ trên kệ.

Túi quá nhỏ: sản phẩm tràn vào vùng hàn.

Đo mẫu đã duyệt bằng thước cặp. Chiết rót đến khối lượng mục tiêu bằng sản phẩm thực của bạn.

Sau đó xếp chồng để kiểm tra túi vẫn đứng thẳng và hông xếp còn nguyên vẹn.

Bước 3: Chọn cấu trúc màng từ dữ liệu cần đã đo

Yêu cầu đơn vị gia công cung cấp hai chỉ số cho đúng cấu trúc ghép màng bạn đang mua:

OTR: tốc độ truyền oxy.

WVTR (hoặc MVTR): tốc độ truyền hơi nước.

Mỗi chỉ số phải nêu nhiệt độ và độ ẩm của phép thử. Theo AMETEK MOCON^[9], ASTM D3985 đo độ truyền oxy trong điều kiện khô và ASTM F1927 đo ở độ ẩm tương đối được kiểm soát. Không tiêu chuẩn nào trong hai tiêu chuẩn này đặt ra giới hạn đạt. Bảng thông số của bạn mới đặt giới hạn đó. Đồ ăn nhẹ nhiều dầu, bột protein và cà phê thường cần lớp mạ kim loại, lá kim loại hoặc EVOH. Mọi điều kiện bất thường, như axit cao, chất béo cao hoặc đông lạnh rồi hâm nóng, đều cần chiết mẫu và thử nghiệm trước khi cam kết.

Bước 4: Chỉ xây dựng thiết kế trên bản khuôn bế sản xuất hiện hành

Yêu cầu bản khuôn bế đang dùng của đơn vị gia công cho đúng kích thước, cấu trúc và tính năng của bạn. Như Pouchespack^[10] giải thích, kích thước được đo từ các mép sản xuất, không ước lượng từ bản mô phỏng. Xác nhận vị trí van được đo đến tâm, mép hay vành van. Biên dạng khóa kéo, mép trên của túi và đường xé cho người dùng là ba đường riêng biệt.

Chuẩn bị tệp như sau:

Kéo tràn lề đến hết bản khuôn bế. Yêu cầu thông dụng là khoảng 1/8 inch, nhưng hãy theo bản khuôn bế của đơn vị gia công.

Không đặt chữ, mã vạch và logo vào đường hàn, dải khóa kéo, van, lỗ treo và vùng in mã ngày.

Chuyển phông chữ thành đường viền.

Cung cấp ảnh raster ở 300 dpi.

Tách màu spot, mực trắng và vecni thành các lớp riêng.

Cũng lưu ý rằng hông xếp đáy gập xuống dưới túi khi được chiết rót, vì vậy logo căn giữa trên thiết kế phẳng sẽ nằm cao hơn trên túi đứng. Nếu thay nhà cung cấp, kích thước hoặc tính năng, mọi bản khuôn bế trước đó đều không còn hiệu lực.



Bước 5: Duyệt mẫu vật lý theo trình tự cố định

Duyệt mẫu theo trình tự này:

1. **Bản duyệt kỹ thuật số:** chỉ kiểm tra bố cục và vị trí của từng tính năng.
2. **Mẫu trắng hoặc mẫu cấu trúc có sẵn:** kiểm tra chiết rót, khả năng đứng, hàn kín và khả năng chịu rơi.
3. **Bản duyệt màu in:** kiểm tra màu sắc vì màn hình không thể thể hiện kết quả cuối cùng.
4. **Chạy thử trên máy:** sản phẩm thực được hàn trên thiết bị của chính bạn.

Thời gian sản xuất đơn đầu tiên bắt đầu từ khi duyệt bản proof, không phải từ ngày hỏi hàng. Nếu nhà cung cấp cam kết dung sai màu, hãy ghi dung sai đó vào đơn đặt hàng.



Bước 6: Nghiệm thu từng lô theo tiêu chí thử nghiệm bằng văn bản

Độ bền đường hàn phải được đo theo [ASTM F88/F88M-23^{\[11\]}](#), phiên bản hiện hành, thay thế F88/F88M-21.. Phương pháp này đo lực cần để tách một đường hàn nhiệt và ghi nhận cách đường hàn bị phá hủy. Nó xác nhận quy trình hàn ổn định, nhưng không kiểm tra toàn bộ bao bì có rò rỉ hay không. Độ bền đường hàn có thể đạt trong phòng thí nghiệm nhưng vẫn lỗi trên máy chiết của bạn nếu nhiệt độ, tốc độ dây chuyển hoặc bột ở vùng hàn khác nhau. Vì vậy chạy thử trên máy ở Bước 5 là bắt buộc.

Hạng mục kiểm tra	Phương pháp	Ghi vào đơn đặt hàng
Độ bền đường hàn	ASTM F88/F88M-23	Số lượng mẫu, vị trí đường hàn (trên, bên, dưới khóa kéo), lực tối thiểu và tối đa, dạng hồng, thiết lập ngàm kẹp
Độ kín chống rò rỉ	Thử rò bằng thuốc nhuộm hoặc chân không cho toàn túi	Tỷ lệ rò rỉ cho phép mỗi lô; điều khoản từ chối và thay thế
Kích thước	Thước cặp đối chiếu với bản khuôn bế đã duyệt	Dung sai chiều rộng, chiều cao và hông xếp
Chiết rót và khả năng đứng	Sản phẩm thực ở khối lượng mục tiêu	Túi đứng sau khi xếp chồng; các góc hông xếp còn nguyên vẹn
Màu sắc	Bản proof vật lý đã ký	Sai lệch chấp nhận được đo so với bản proof, không phải màn hình
Cấu trúc ghép màng và mùi	Kiểm tra bằng mắt và ngửi	Không phồng rộp, trắng hóa hoặc mùi lạ; quy tắc cách ly lô nghi ngờ

Bảng này biến các mục tiêu chất lượng chung thành điều khoản mà cả hai bên có thể xác minh. Lực hàn tối thiểu giữ túi đóng kín, còn lực tối đa giúp khách hàng dễ mở. Vị trí đường hàn quan trọng vì góc hông xếp và đầu khóa kéo là nơi ứng suất tập trung. Điều khoản từ chối quan trọng vì ngày giao hàng không phải lúc bắt đầu thương lượng ai chịu trách nhiệm cho một lô lỗi.



Bước 7: Thu thập bộ tài liệu kèm mỗi đơn hàng

Yêu cầu nhà cung cấp cung cấp các tài liệu sau:

Cấu trúc ghép màng.

Tuyên bố tuân thủ tiếp xúc thực phẩm có dẫn chiếu các phần áp dụng của [21 CFR^{\[12\]}](#) hoặc Thông báo Tiếp xúc Thực phẩm.

Số lô có thể truy xuất về cuộn màng và công việc in.

Ngày in và ngày gia công.

Kết quả thử di trú hoặc kim loại nặng, nếu nhà bán lẻ yêu cầu.

Chứng chỉ ISO 9001 hoặc BRCGS ở cấp nhà máy bao quát hệ thống quản lý của nhà máy. Điều đó không tự động có nghĩa một túi cụ thể đáp ứng quy cách của nhà bán lẻ.

Phương án in và cấu trúc màng nào phù hợp với giai đoạn đơn hàng của bạn? [↑](#)



Những tuyên bố nào về tuân thủ và bền vững là đáng tin cậy? [↑](#)

FDA không cấp chứng nhận “túi được FDA phê duyệt” cho các túi thực phẩm thông thường. Nhựa tiếp xúc thực phẩm phải đáp ứng các phần liên quan của 21 CFR, thường là phần 177 dành cho polyme, hoặc được bao phủ bởi Thông báo Tiếp xúc Thực phẩm hợp lệ. Tuyên bố của nhà cung cấp cũng phải phù hợp với loại thực phẩm, nhiệt độ và điều kiện tiếp xúc của bạn. Mục, keo dán và khóa kéo đều thuộc các điều khoản khác nhau.

Ngôn từ về môi trường cũng có rủi ro pháp lý. [FTC Green Guides^{\[16\]}](#) (16 CFR Phần 260) yêu cầu tuyên bố có thể tái chế phải phản ánh khả năng tiếp cận tái chế mà người tiêu dùng thông thường thực sự có. [EcoEnclose^{\[17\]}](#) đưa ra một ví dụ hữu ích về cách diễn đạt trung thực. Công ty quảng bá hàm lượng tái chế nhưng nêu rõ túi PCR mạ kim loại và EVOH của họ “không thể tái chế như màng mỏng” và “được thiết kế để chôn lấp”. Tuyên bố hàm lượng tái chế không giống với tuyên bố túi có thể tái chế. Không bao giờ in “có thể tái chế” trên cấu trúc PET/AL/PE.

Quy định cấp bang và xuất khẩu đang siết chặt. [CalRecycle^{\[18\]}](#) thông báo rằng các quy định vĩnh viễn SB 54 của California có hiệu lực từ ngày 1 tháng Năm năm 2026, và hạn đăng ký nhà sản xuất là ngày 1 tháng Sáu năm 2026. [Recycling Today^{\[19\]}](#) tóm tắt các mục tiêu 2032: bao bì dùng một lần bán tại California phải 100 % có thể tái chế hoặc ủ phân, 65 % phải thực sự được tái chế và mức sử dụng phải giảm 25 %. Với nhà xuất khẩu, Quy định EU 2025/40 (PPWR) được áp dụng rộng rãi từ ngày 12 tháng 8 năm 2026, theo [LabelProfi^{\[20\]}](#). [PPWR Connect^{\[21\]}](#) lưu ý rằng lớp lá nhôm 7 micron “ngay lập tức loại” cấu trúc ghép màng khỏi khả năng tái chế màng polyolefin. PPWR không áp dụng cho doanh số chỉ tại Mỹ. Nó trở nên liên quan nếu bạn xuất khẩu sang EU hoặc nhà bán lẻ đưa các quy cách EU vào đơn hàng Mỹ của bạn.

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

- **Độ bền đường hàn phải được thử theo một tiêu chuẩn được nêu tên, không đánh giá bằng mắt.** — phiên bản hiện hành ASTM F88/F88M-23 ([Nguồn](#))

- **Cấu trúc ghép lá kim loại không thể được bán là có thể tái chế như màng.** — lớp lá kim loại 7 micron loại trừ tái chế polyolefin (Nguồn)
- **EPR bao bì California hiện đã có hiệu lực.** — quy định có hiệu lực ngày 1 tháng 5 năm 2026 (Nguồn)
- **Danh mục này lớn, nhưng số liệu của các nhà phân tích khác nhau.** — thị trường toàn cầu \$30,6 tỷ USD vào 2025 theo một báo cáo (Nguồn)

Làm sao chuyển bảng thông số của bạn thành báo giá chính xác? [↑](#)

Một túi có khóa kéo in tùy chỉnh đáng tin cậy là kết quả của các quyết định được thực hiện theo thứ tự, không phải một lựa chọn trong catalogue. Xác định điều kiện sử dụng của sản phẩm. Chọn kích thước túi bằng sản phẩm thực. Chọn mức cản dựa trên OTR và WVTR đã đo. Thiết kế theo bản khuôn bế đang dùng. Duyệt mẫu đã chiết rót. Ghi tiêu chí về độ bền đường hàn, rò rỉ, kích thước và màu sắc vào đơn đặt hàng. Chúng tôi chỉ báo số lượng đặt hàng tối thiểu, thời gian sản xuất, cấu trúc và giá theo từng SKU sau khi xem xét thông tin đó; mọi nội dung chưa thể xác nhận sẽ được liệt kê là chờ lấy mẫu hoặc thử nghiệm. [Gửi cho chúng tôi bảng thông số 1 trang và khối lượng chiết rót mục tiêu để yêu cầu báo giá.](#)

^[3]Aro Packaging: Nguyên nhân gây rò rỉ, nổ vỡ và tách lớp ở túi.[↵](#)

^[4]PricePlow: Báo cáo về phán quyết \$15,4 triệu USD liên quan lỗi túi.[↵](#)

^[5]StandUpPouches.net: Các sai lầm thường gặp khi đặt túi đứng, bao gồm chọn sai kích thước.[↵](#)

^[6]Research and Markets: Báo cáo toàn cầu về túi đứng, tháng Chín 2026.[↵](#)

^[7]StandUpPouches.net: Vì sao khóa kéo là điểm yếu nhất của túi đứng.[↵](#)

^[8]BS Flexpack: Cách hàn túi đứng mà không làm hỏng khóa kéo.[↵](#)

^[9]AMETEK MOCON: Phương pháp đo truyền oxy ASTM D3985 và F1927.[↵](#)

^[10]Pouchespack: Giải thích về bản khuôn bế, tràn lề, vùng an toàn, đường hàn và hông xếp.[↵](#)

^[11]ASTM F88/F88M-23: Phương pháp thử độ bền đường hàn cho vật liệu cản mềm.[↵](#)

^[12]21 CFR: Quy định liên bang Mỹ về thực phẩm và dược phẩm, bao gồm quy định tiếp xúc thực phẩm.[↵](#)

^[16]FTC Green Guides: Hướng dẫn liên bang về tuyên bố tiếp thị môi trường.[↵](#)

^[17]EcoEnclose: Thông tin về khả năng tái chế và tiếp xúc thực phẩm của túi PCR.[↵](#)

^[18]CalRecycle: Quy định vĩnh viễn SB 54 có hiệu lực ngày 1 tháng 5 năm 2026.[↵](#)

^[19]Recycling Today: Tóm tắt các mục tiêu SB 54 và mốc thời gian EPR.[↵](#)

^[20]LabelProfi: Lộ trình tuân thủ PPWR cho túi đứng.[↵](#)

^[21]PPWR Connect: Phân hạng khả năng tái chế PPWR cho túi đứng và túi doypack.[↩](#)

Product Option