



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 rút PE đặt làm: Túi màng poly in theo thông số của bạn

Product Image













Details

Túi rút PE đặt làm là túi màng polyethylene in logo của bạn, đóng bằng dây rút nhựa hoặc dây cotton. Trước khi yêu cầu báo giá, hãy xác định bốn yếu tố: độ dày màng tính bằng mil, loại dây rút, số màu in và số lượng. Sau đó duyệt bản in thử bằng văn bản và mẫu thực tế trước khi sản xuất hàng loạt bắt đầu.

Trang này dành cho ai. Phần lớn người mua túi rút poly in thuộc bộ phận tổ chức sự kiện, mua hàng hoặc vận hành tại các tổ chức nhỏ và vừa. Người mua điển hình gồm đội triển lãm đóng bộ quà cho khách tham dự, quản lý buồng phòng khách sạn tìm nguồn túi giặt là, phòng khám đóng đồ dùng của bệnh nhân và kho hàng phân loại linh kiện, sổ tay hướng dẫn và mẫu hàng. Interplas^[1] liệt kê dịch vụ valet khách sạn, giặt là, giải golf, ra mắt sản phẩm, hội nghị và triển lãm là các ứng dụng thực tế. Nguồn này cũng lưu ý diện tích in lớn ở mặt trước và sau được mang đi khắp địa điểm và các khách tham dự khác nhìn thấy. Người mua cá nhân thường cần túi lưu trữ trưn. Ai cần ba lô dây rút polyester để đeo vai thì cần sản phẩm vải, không phải màng PE.

Vì sao điều này gây thiệt hại. Kiểm tra xem dây rút có nằm trọn trong rãnh ở miệng túi hay không. Khi so sánh độ dày, cần phân biệt rõ mil và milimét. Việc chốt bản thiết kế in muộn có thể âm thầm làm trễ tiến độ.

Cách khắc phục. Hãy xem túi như một bộ thông số kỹ thuật, không phải một mặt hàng chọn từ danh mục. Trang này bao quát độ dày, cách đóng miệng, bản thiết kế in, sản xuất, kiểm tra và giao hàng. Trang so sánh các hướng tìm nguồn cung mà người mua thực sự phải đối mặt và xác định những tuyên bố về tiếp xúc thực phẩm và tái chế nào cần có tài liệu chứng minh. Với Custom Printed PE Film Drawstring Bags của chúng tôi, chúng tôi báo giá MOQ, đơn giá và thời gian giao hàng sau khi thông số kỹ thuật của bạn được chốt. Hiệu năng được xác nhận qua thử nghiệm mẫu, không được hứa trước.



Mục lục

- [Túi rút PE đặt làm chính xác là gì?](#)
- [Chọn kích thước, độ dày và diện tích in như thế nào?](#)
- [Loại dây rút và màng nào phù hợp với sản phẩm của bạn?](#)
- [Cần chuẩn bị thiết kế như thế nào trước khi làm bản in?](#)
- [Điều gì diễn ra từ lúc duyệt mẫu đến khi xuất hàng?](#)
- [Kiểm tra một lô hàng trước khi nhận như thế nào?](#)
- [Túi được đóng gói, vận chuyển và đặt lại như thế nào?](#)
- [Tuyển tìm nguồn nào phù hợp với số lượng và thời hạn của bạn?](#)
- [Bạn có thể đưa ra những tuyên bố nào về tiếp xúc thực phẩm và tái chế?](#)
- [Điểm chính để đặt hàng nhanh hơn và an toàn hơn](#)
- [Sẵn sàng xác định thông số túi của bạn?](#)

Túi rút PE đặt làm chính xác là gì? [↑](#)

Túi rút PE đặt làm được sản xuất từ màng polyethylene. LDPE thường được chọn vì mềm và trong, còn HDPE vì cứng và chống đâm thủng. Màng được in dạng cuộn trước khi gia công thành túi. 4over4^[5] mô tả quy trình: mỗi màu spot được khắc một bản photopolymer, và màng được xử lý corona để mực bám

dính. Cuộn màng đã in sau đó đi thẳng vào máy làm túi để hàn, đục lỗ thoát khí và cắt. ASTM D2103-23a^[6] là tiêu chuẩn tham chiếu cho màng polyethylene dày đến 0,254 mm (0,010 in.) Tiêu chuẩn này quy định dung sai màng, không áp dụng cho đặc tính túi thành phẩm như số màu hoặc thiết kế dây rút.

Các dải năng lực đã công bố cho thấy giới hạn thông thường. Excellent Poly liệt kê kích thước từ 5 x 7 in đến 24 x 52 in, màng từ 0,00125 in đến 0,004 in, và in flexo tối đa 10 màu. Những con số này đến từ một nhà cung cấp và không phải tiêu chuẩn ngành. Với sản phẩm này, giới hạn về kích thước, độ dày và số màu được nêu trong báo giá và được kiểm tra trên mẫu. Ba lô dây rút bằng polyester và nylon là một nhóm sản phẩm riêng. Chúng được in lựa.

Chọn kích thước, độ dày và diện tích in như thế nào? [↑](#)

Hãy bắt đầu từ vật chứa bên trong, không phải kích thước catalog. Đo vật lớn nhất hoặc bộ hàng đã đóng đầy, sau đó chừa thêm chỗ cho rãnh trên và nếp gấp dây rút. Pioneer Poly^[7] liệt kê túi rút của mình dày 1,25 to 2,5 mil, rộng 8 to 18 in và dài 13 to 34 in. Với hàng công kênh, Diversified Plastics & Packaging^[8] cung cấp đáy xếp hông để tăng thể tích. Hãy ghi rõ đồng thời chiều rộng, chiều dài, độ sâu xếp hông và dung sai, thay vì ghi “đủ lớn để chứa”. Sức chứa và tải trọng phụ thuộc vào kích thước thực tế và cách đóng túi; cả hai phải được xác nhận trên mẫu.

Mức sử dụng	Độ dày tham khảo	Nội dung điển hình	Xác minh trước khi đặt hàng
Bán lẻ nhẹ	1,5–2 mil	Thẻ, mỹ phẩm, hàng đóng hộp nhỏ	Góc sắc, nâng nhắc nhiều lần
Quần áo, bộ hàng nhiều món	2–2,5 mil	Quần áo, bộ quà cho khách tham dự	Tổng trọng lượng khi đóng gói
Hàng nặng	Từ khoảng 3 mil	Hàng nặng hơn	Quy định địa phương về độ dày tối thiểu
Đồ giặt ướt, phụ kiện kim khí	Xác định bằng thử nghiệm mẫu	Vải dệt ẩm, linh kiện	Thử tải đâm thủng, đường hàn và dây

Ba mức đầu tiên theo hướng dẫn người mua của 4over4^[9]. Hướng dẫn này lưu ý một mil bằng một phần nghìn inch, vì vậy 2 mil tương đương khoảng 0,05 mm, không phải 2 mm. Hướng dẫn cũng cảnh báo rằng một số khu vực quy định độ dày tối thiểu đối với túi mang đi tái sử dụng. Excellent Poly cho biết đa số khách hàng của họ chọn 2–2,5 mil để cân bằng độ bền và chi phí. Diện tích in quan trọng không kém kích thước túi. Túi PrintGlobe 9,5 x 12 in có diện tích in 6 x 6 in. Giữ logo cách xa mép hàn, miệng túi và lỗ thoát khí; dùng chữ từ 8 pt trở lên để vẫn dễ đọc trên màng mềm.



Loại dây rút và màng nào phù hợp với sản phẩm của bạn? [↑](#)

Lựa chọn dây rút ảnh hưởng đến độ bền, chi phí và khả năng tái chế nhiều hơn đa số người mua nghĩ. Excellent Poly định vị dây rút nhựa cho khả năng chống ẩm và độ bền trong bao bì công nghiệp, số lượng lớn; dây cotton cho vẻ ngoài mềm mại, phù hợp bán lẻ. Diversified Plastics & Packaging cho biết dây rút cotton tạo độ kín tốt nhất và độ bền cao nhất, trong khi dây rút poly là lựa chọn kinh tế hơn cho hàng nhẹ. Interplas bổ sung rằng dây cotton bền lâu hơn và chịu tải lớn hơn, còn dây rút poly có chi phí thấp hơn và bản thân có thể tái chế.

Mô tả trong danh mục không thể thay thế mẫu thực tế. Hãy ghi vào đơn đặt hàng chất liệu dây, dây đơn hay dây đôi, màu dây và độ dày, rồi duyệt các thông số này trên mẫu. Với màng, PE trong suốt giúp nhân viên kiểm tra bên trong ngay, còn màng trắng che khuất bên trong và làm logo nổi bật hơn. Trên màng trong suốt, bất kỳ màu nào khác trắng đều cần một lớp lót trắng, lớp này chiếm thêm một trạm in và ảnh hưởng đến số lượng bản in.



Cần chuẩn bị thiết kế như thế nào trước khi làm bản in? [↑](#)

Cung cấp tệp vector (AI hoặc PDF) với phông chữ đã chuyển thành đường viền và tên từng màu spot. Đặt lớp nền trắng trên một layer riêng. Mỗi màu spot cần một bản in riêng, nên đổi màu sau khi duyệt đồng nghĩa phải làm bản in mới và trả phí mới. Xử lý bề mặt cũng quan trọng: xử lý corona suy giảm theo thời gian; màng lưu kho lâu có thể cần xử lý lại trước khi in để mực bám dính.

Hãy đặt kỳ vọng rõ về dung sai trước khi ký. PrintGlobe^[11] nêu rằng không đảm bảo khớp màu tuyệt đối và cho phép sai lệch căn chỉnh tối đa 0,5 in giữa các màu. Hãng cũng lưu ý rằng kích thước thành phẩm có thể sai khác khoảng 0,5 to 1 in. ImprintItems^[12] giới hạn túi 12 x 15 in ở hai màu spot trong vùng 8 x 8 in và yêu cầu khoảng cách tối thiểu 1/2 in giữa các màu. Bản proof kỹ thuật số không thể hiện đầy đủ độ tăng điểm in flexo hay mật độ mực đặc, vì vậy khi màu thương hiệu là yếu tố then chốt, hãy yêu cầu một mẫu in trước sản xuất.



Điều gì diễn ra từ lúc duyệt mẫu đến khi xuất hàng? [↑](#)

Quy trình nhà máy công khai từ một trang nhà cung cấp ECER^[13] phù hợp với trình tự chúng tôi áp dụng để báo giá và phê duyệt:

1. Khách hàng cung cấp thiết kế.
2. Bố cục được chuẩn bị và gửi lại để xem xét.
3. Khách hàng kiểm tra kích thước, màu sắc và chi tiết, rồi phê duyệt.
4. Mẫu được thực hiện.
5. Mẫu được phê duyệt bằng văn bản.
6. Sản xuất hàng loạt được triển khai.
7. Kiểm tra chất lượng diễn ra trước khi đóng gói.
8. Đơn hàng được xuất đi.

Trên máy làm túi, màng đã in được gấp lại và tạo thành rãnh ở miệng túi. Dây hoặc băng được đưa vào rãnh, rồi rãnh được hàn nhiệt mà không làm cháy dây. Đáy túi sau đó được hàn kín hoặc làm đáy xếp hông (gusset), các lỗ thông khí được đục nếu cần, và túi được cắt rồi đếm. Thời gian giao hàng được báo giá sau khi thông số kỹ thuật được chốt và được tính từ khi duyệt proof. Người mua sự kiện cũng nên kiểm tra quy định an ninh của địa điểm về kích thước túi và logo.



Kiểm tra một lô hàng trước khi nhận như thế nào? [↑](#)

Hạng mục kiểm tra	Phương pháp	Cơ sở chấp nhận
Kích thước	Đo chiều rộng, chiều dài và phần xếp hông theo đơn đặt hàng	Dung sai đã thỏa thuận; APlasticBag ^[14] công bố $\pm 1/4$ in
Độ dày màng	Đo bằng panme tại nhiều điểm, ghi theo mil	Độ dày đặt hàng nằm trong dung sai hợp đồng
Màu sắc và chống màu	So sánh với bản in thử đã ký duyệt	Dung sai Pantone và độ lệch tối đa, ví dụ ≤ 2 mm
Độ bám dính mực	Thử bóc bằng keo và chà xát	Không bong mực và không lem sang các túi khác
Đường hàn	Kiểm tra trực quan kèm nâng tải đầy đủ	Không có mối hàn thiếu, hàn nguội hoặc cháy
Dây rút	Đóng mở lặp lại ở tải trọng dự kiến	Dây được bọc hoàn toàn, trượt tự do, đúng với đơn đặt hàng
Số lượng và nhãn	Kiểm tra số lượng và nhãn trên thùng	Số lượng, lô hàng và mã linh kiện khớp nhau

Hiện không có mức AQL chung nào được công bố cho túi dây rút. Người mua và nhà cung cấp tự thống nhất kế hoạch lấy mẫu trong hợp đồng. Nên cho phép kiểm tra bên thứ ba trước khi giao hàng, và lưu hồ sơ kiểm tra mẫu đầu tiên, kiểm tra trong quá trình và kiểm tra cuối cùng cùng với mẫu đã duyệt. Các kiểm tra này nhằm vào những điểm lỗi như dây nằm ngoài rãnh, đường may bị bung và độ dày hoặc chất liệu dây không khớp với mô tả trên danh mục.



Túi được đóng gói, vận chuyển và đặt lại như thế nào? [↑](#)

Mỗi thùng nên có mã linh kiện, số lô và số lượng của bạn. Số chiếc mỗi thùng được xác nhận trong báo giá, không được giả định. Chứng từ vận chuyển nên gồm bảng thông số và mã tham chiếu lô. Với đơn hàng tiếp xúc thực phẩm, chúng cũng nên gồm tuyên bố về nhựa và mực nêu dưới đây, cùng mọi báo cáo bên thứ ba bạn yêu cầu. Đơn hàng xuyên biên giới cần cộng thời gian vận chuyển đường biển hoặc đường hàng không vào thời gian sản xuất, vì ngày sản xuất không phải ngày hàng đến.

Hãy lên kế hoạch cho đơn đặt lại ngay từ đơn đầu tiên. Lưu lại phiên bản proof đã duyệt, hồ sơ bản in và một mẫu giữ lại để các lần sản xuất lặp lại khớp với nhau. Trước khi duyệt đơn đầu tiên, hãy hỏi mọi nhà cung cấp, kể cả chúng tôi, rằng các bản in được lưu giữ trong bao lâu và chi phí cho một lần sản xuất lặp lại là bao nhiêu.



Tuyển tìm nguồn nào phù hợp với số lượng và thời hạn của bạn? [↑](#)

Chỉ chọn túi trơn có sẵn khi không cần logo. Nếu người dùng sẽ đeo túi, hãy chọn polyester thay vì mô tả màng PE là ba lô.

Bạn có thể đưa ra những tuyên bố nào về tiếp xúc thực phẩm và tái chế? [↑](#)

Tiếp xúc thực phẩm. Theo [21 CFR 177.1520^{\[17\]}](#), các polyme olefin được liệt kê, bao gồm polyethylene, có thể được dùng trong sản phẩm tiếp xúc thực phẩm theo các điều kiện của mục đó. Quy định này chỉ áp dụng cho nhựa, không áp dụng cho túi đã in. Khi mực hoặc lớp phủ tạo thành bề mặt tiếp xúc thực phẩm, thì [21 CFR 175.320^{\[18\]}](#) giới hạn lượng chất chiết tan trong cloroform ròng ở mức 0,5 mg/in². Nếu dùng cho thực phẩm, hãy yêu cầu bản khai báo nhựa nêu rõ mục và điều kiện sử dụng, cùng bản cam kết tuân thủ đối với mục. Nếu không, hãy ghi nhãn túi là không dùng cho tiếp xúc thực phẩm. Chúng tôi không khẳng định sản phẩm này phù hợp tiếp xúc thực phẩm trừ khi các tài liệu đó được xác nhận trong quá trình báo giá.

Nhãn tái chế. Theo ASTM D7611, mã nhận diện nhựa chỉ nhận diện loại nhựa. Mã này không có nghĩa sản phẩm được tái chế hoặc có hệ thống thu gom, như [tóm tắt ANSI^{\[19\]}](#) giải thích. Tiêu chuẩn PE Clear Film Grade A^[20] cho phép màng có mã “#4, LDPE/LLDPE” với tổng tạp chất không quá 5 % theo khối lượng. In đậm, màng màu và dây cotton đều khiến túi không còn đạt cấp này. Theo [Packaging Dive^{\[21\]}](#), California SB SB 343 hạn chế biểu tượng mũi tên đuổi nhau trên sản phẩm sản xuất từ ngày 4 tháng 10 năm 2026. Cùng nguồn này cho biết Washington duy trì mức tối thiểu 2,25 mil cho túi mang đi tái sử dụng; đây là quy định về túi thanh toán, không phải tiêu chuẩn túi rút. Quy định cuối cùng California SB SB 54 được phê duyệt ngày 1 tháng 5 năm 2026, theo Verdant Law^[22]. Từ ngày 1 tháng 1 năm 2027, vật liệu thuộc phạm vi chỉ được bán tại California theo chương trình nhà sản xuất đã phê duyệt.

Người mua EU. Packaging Europe^[23] cho biết adapa sử dụng dây rút PE để giữ tỷ lệ PE trong túi trên 95 % theo khối lượng, với tối đa 80 % PCR. Đây là tuyên bố của công ty, không phải văn bản pháp quy. Phụ lục II của PPWR, theo phần tóm tắt của Better Regulation^[24], xếp khả năng tái chế cấp A ($\geq 95\%$), B ($\geq 80\%$) và C ($\geq 70\%$); dưới 70 % được tính là không thể tái chế.

Điểm chính để đặt hàng nhanh hơn và an toàn hơn [↑](#)

- **Đa số người mua chọn độ dày tầm trung.** — 2–2,5 mil (Nguồn)
- **Mực tiếp xúc thực phẩm có giới hạn chiết xuất riêng.** — $\leq 0,5$ mg/in² (Nguồn)
- **Mã #4 không phải tuyên bố về khả năng tái chế.** — màng trong cấp A cho phép tạp chất $\leq 5\%$ (Nguồn)
- **California hạn chế biểu tượng mũi tên đuổi nhau trên bao bì mới sản xuất.** — từ ngày 4 tháng 10 năm 2026 (Nguồn)

Sẵn sàng xác định thông số túi của bạn? [↑](#)

Một túi dây rút PE in thành công khi độ dày, cách đóng miệng, màu sắc và các bài kiểm tra nghiệm thu được chốt trước khi làm bản in. Chúng tôi báo giá MOQ, đơn giá và thời gian giao hàng dựa trên thông số kỹ thuật của bạn. Sau đó, khả năng chịu tải, độ vừa vặn và chất lượng in được xác nhận trên mẫu trước sản xuất, thay vì chỉ giả định. **Gửi cho chúng tôi kích thước túi, nội dung đựng, số lượng, bản thiết kế in và ngày cần nhận hàng để yêu cầu báo giá và mẫu trước sản xuất.**

^[1]Interplas: Ứng dụng túi rút đặt làm và so sánh dây rút. [↵](#)

^[5]Hướng dẫn in 4over4: Bản in flexo, xử lý corona và trình tự máy làm túi. [↵](#)

^[6]ASTM D2103-23a: Tiêu chuẩn cho màng và tấm polyethylene. [↵](#)

^[7]Pioneer Poly: Dải độ dày và kích thước túi rút. [↵](#)

^[8]Diversified Plastics & Packaging: Hướng dẫn về dây rút và tùy chọn đáy xếp hông. [↵](#)

^[9]Hướng dẫn mil 4over4: Các mức độ dày cho túi nhựa in, 2026-08-06. [↵](#)

^[11]Túi PrintGlobe 20 × 20 in: Điều khoản về màu, chống màu và dung sai kích thước. [↵](#)

^[12]ImprintItems: Vùng in và hướng dẫn bản thiết kế cho túi dây rút. [↵](#)

^[13]Danh mục ECER: Ví dụ quy trình làm việc tại nhà máy. [↵](#)

^[14]APlasticBag: Dung sai kích thước cho túi dây rút. [↵](#)

^[17]21 CFR 177.1520: Quy định FDA về polyme olefin dùng cho tiếp xúc thực phẩm. [↵](#)

^[18]21 CFR 175.320: Giới hạn đối với lớp phủ trên màng polyolefin. [↵](#)

^[19]Blog ANSI: Mã nhựa theo ASTM D7611 không phải là tuyên bố về khả năng tái chế. [↵](#)

^[20]PE Clear Film Grade A: Cấp kiện hàng cho phép mã #4 và giới hạn tạp chất. [↵](#)

^[21]Packaging Dive: Luật túi và ghi nhãn cấp bang 2026, 2026-01-05. [↵](#)

^[22]Verdant Law: Quy định cuối cùng California SB 54, 2026-06-08. [↵](#)

^[23]Packaging Europe: Dây rút PE adapa cho PPWR, 2025-02-06. [↵](#)

^[24]Better Regulation: Tóm tắt các cấp khả năng tái chế trong Phụ lục II PPWR. [↵](#)

Product Option