



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 mua sắm PP dệt cán màng theo yêu cầu: Hướng dẫn quy cách, in ấn và kiểm tra dành cho người mua B2B

Product Image













Details

Túi mua sắm PP dệt cán màng theo yêu cầu là túi may từ các sợi bằng polypropylene được kéo giãn và dệt thành vải. Phần lớn được cán màng BOPP in để có đồ họa đủ màu và khả năng chống nước. Trước khi sản xuất hàng loạt, người mua nên ghi GSM vải, kết cấu quai, phương án in, mẫu tiền sản xuất và các phương pháp thử được nêu tên vào hợp đồng mua hàng.

Ai đặt túi mua sắm PP dệt cán màng theo yêu cầu và dùng cho những chương trình nào? [↑](#)

Người mua thường là quản lý thu mua, bao bì hoặc khuyến mại thay vì người tiêu dùng cá nhân. Một Tóm tắt thị trường của PW Consulting^[1] được cập nhật vào tháng 2026 định giá thị trường túi PP dệt tái sử dụng toàn cầu khoảng USD 1,65 tỷ vào 2025. Bán lẻ và tạp hóa chiếm khoảng 59,72 % giá trị

này, còn khuyến mại và quảng cáo chiếm khoảng 23,98 %. Các tỷ trọng này là ước tính doanh thu theo ứng dụng trong báo cáo trả phí, không phải kết quả khảo sát người mua.

Một hướng dẫn dành cho người mua si^[2] mô tả ba dạng đơn hàng phổ biến:

Doanh nghiệp nhỏ và đơn vị tổ chức sự kiện đặt khoảng 500–3,000 túi có logo 1 màu. Nhà phân phối hàng khuyến mại đặt khoảng 3,000–25,000 túi mỗi đơn. Chuỗi cửa hàng khu vực đặt khoảng 30,000–150,000 túi in nhiều màu kèm tài liệu về độ bền.

Hướng dẫn đó cũng đề cập túi không dệt, cotton và RPET, vì vậy hãy dùng để lập cấu trúc đơn hàng thay vì coi là tiêu chuẩn so sánh cho PP dệt.

Các chương trình điển hình gồm:

- Quà tặng túi dùng lâu dài.
- Túi xách cho cửa hàng vật liệu xây dựng và đồ gia dụng, dùng đựng can sơn hoặc chất tẩy rửa.
- Hàng hóa cho ngày hội thành viên.
- Túi triển lãm thương mại được thiết kế để dùng lâu hơn một sự kiện.

Vì sao chương trình túi có thương hiệu lại thất bại sau khi mẫu được phê duyệt? [↑](#)

Mẫu đầu tiên hiếm khi là vấn đề. Rủi ro xuất hiện ở hàng loạt, khi định lượng vải thay đổi, đường may thưa hơn và mực in biến đổi, khiến túi đến cửa hàng không còn giống túi đã được phê duyệt. Anita Plastics^[3] cho biết GSM vải không ổn định và đường may yếu là các lỗi hàng loạt phổ biến nhất.

Chi phí sẽ tăng ở các khâu phía sau:

PP Woven Bag Vietnam^[4] dẫn một hợp đồng quy định vải 60 gsm nhưng hàng nhận về là 55–57 gsm. Đơn vị này cho rằng người mua nên so sánh tổng rủi ro vận hành, không chỉ giá FOB.

Nhà cung cấp Tiiociti^[5] mô tả một nhà máy đã đổi từ in ống đồng sang in flexo để giảm chi phí. Sai lệch màu tăng từ ± 2 % lên ± 12 %, và người mua bị tổn USD 7,500 hàng không thể sử dụng. Đây là thông tin do nhà cung cấp nêu, không phải trường hợp đã được kiểm toán.

Khi túi có quai bị hỏng, khiếu nại sẽ đổ lên thương hiệu của bạn. Hãy kiểm tra cấu tạo quai và khả năng chịu tải trên mẫu tiền sản xuất.

Cách khắc phục là quy trình hóa:

1. Lập bảng quy cách có thể đo lường.
2. Phê duyệt mẫu tiền sản xuất được làm bằng dụng cụ sản xuất.
3. Kiểm tra hàng loạt theo mẫu đó bằng các phương pháp thử được nêu tên.

Phần còn lại của hướng dẫn này tuân theo trình tự đó.



Mục lục

- [Ai đặt các loại túi này và cho những chương trình nào?](#)
- [Vì sao chương trình thất bại sau khi phê duyệt mẫu?](#)
- [Túi mua sắm PP dệt cán màng là gì?](#)
- [Quy định quy cách, duyệt mẫu và đặt hàng như thế nào?](#)
- [Loại túi nào phù hợp với chương trình của bạn?](#)
- [Danh sách kiểm tra tuân thủ và QC nên gồm những gì?](#)
- [Điểm chính cần nhớ](#)
- [Bước tiếp theo](#)

Chính xác thì túi mua sắm PP dệt cán màng theo yêu cầu là gì? ↑

Polypropylene được đun thành màng, xẻ thành sợi bằng, kéo giãn rồi dệt thành vải. Vải thường được cán màng BOPP in, sau đó cắt, may và lắp quai dệt hoặc quai cùng chất liệu vải. Có hai chi tiết quy cách thường khiến người mua nhầm lẫn.

Thứ nhất, GSM chỉ áp dụng cho phần vải dệt. Bảng thuật ngữ Anita Plastics^[7] nêu rằng GSM không bao gồm lớp phủ hoặc lớp cán màng; các phần này phải được quy định riêng. Công thức ước tính là: $GSM \approx (\text{mật độ sợi dọc} + \text{mật độ sợi ngang}) \times \text{denier} / 228.6$.

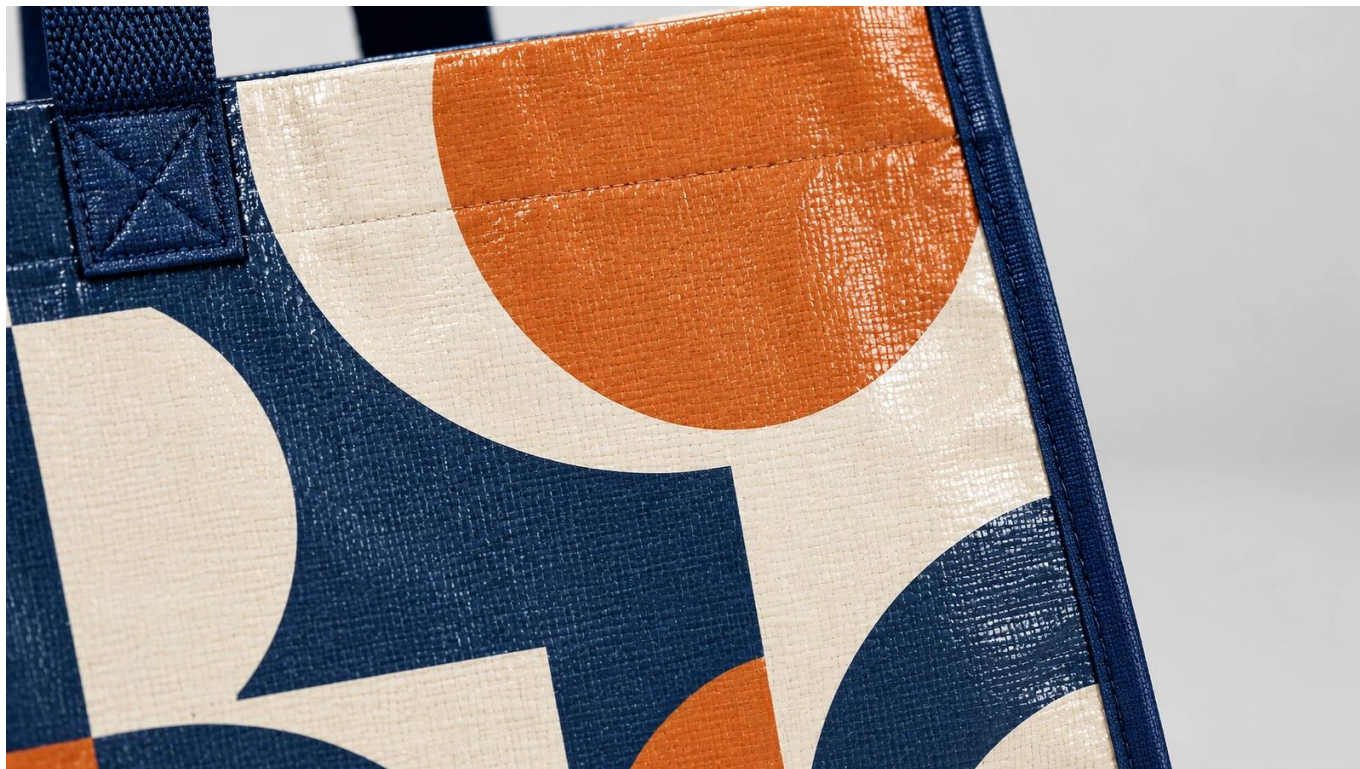
Thứ hai, khả năng chống nước đến từ lớp cán màng chứ không phải từ kết cấu dệt. Vải dệt không phủ cho nước đi qua các khe giữa các sợi bằng.

Lớp cán màng cũng quyết định chất lượng in. Kete Group^[8] lưu ý rằng bề mặt dệt trần có kết cấu nhám, nên chi tiết nhỏ và phông chữ mảnh sẽ giảm độ sắc nét. Bề mặt cán màng nhẵn và cho chất lượng in gần như màng phim. Đổi lại, màng bóng có thể trông rẻ tiền dưới ánh sáng mạnh, vì vậy nên cân nhắc BOPP mờ.



Hạng mục quy cách	Tài liệu tham khảo đã công bố	Nguồn
GSM vải	80-100 loại nhẹ tiết kiệm; 110-130 bán lẻ thông dụng; 140+ tải nặng hơn	SmartBuy ^[9]
Dải định lượng cho bán lẻ có cán màng	120-160 gsm; nhà cung cấp cho biết khả năng chịu tải giảm dưới 120 gsm	Tiiociti
Mức tối thiểu mua sắm của New York	Cho phép PP dệt; 80 GSM, 50 % tổng hàm lượng tái chế, ≥ 15 L	GreenNY^[10]
Phơi nhiễm UV	PP không được bảo vệ sẽ xuống cấp trong vài tháng dưới nắng trực tiếp	SmartBuy
Phương pháp thử kéo	ASTM D5034 hoặc ISO 13934-1, theo chiều dọc và ngang, kèm giá trị chấp nhận	SmartBuy
Cán màng	BOPP bóng hoặc mờ, ghi riêng với GSM vải	Bảng thuật ngữ Anita

Đây là các dải tham khảo đã công bố từ nhiều nguồn khác nhau, không phải kết quả thử nghiệm cho một sản phẩm cụ thể. Khả năng chịu tải của túi phụ thuộc vào kích thước thực tế, kết cấu quai, trạng thái chứa hàng và thử nghiệm mẫu. Hãy nêu tải trọng mục tiêu và xác minh trên mẫu tiền sản xuất thay vì sao chép mức 10 kg hoặc 25 kg từ trang tiếp thị.



Các lựa chọn quai và khóa đóng gồm dây đai dệt chéo mũi, dải cùng vật liệu thân túi, dây thừng, khóa kéo và băng dán móc-vòng. Hãy chỉ rõ phương pháp gắn, mật độ đường may và miếng gia cố, chứ đừng chỉ ghi “có quai”.

Quy định quy cách, duyệt mẫu và đặt túi PP dệt theo yêu cầu từng bước như thế nào? [↑](#)

Hướng dẫn SmartBuy khuyến nghị quyết định theo thứ tự: mục đích sử dụng, kích thước và tải trọng, vải, quai, phương pháp in, năng lực nhà cung cấp, mẫu vật lý, sau đó là số lượng đặt hàng tối thiểu và thời gian giao hàng. Hướng dẫn này đề xuất chừa thêm khoảng 20 % thể tích so với lượng hàng dự kiến. Các bước dưới đây áp dụng trình tự đó:

1. Ghi mục đích sử dụng, tải trọng mục tiêu và kích thước vào tài liệu kỹ thuật trước khi hỏi giá.
2. Chọn GSM vải, cấp nhựa, bề mặt cán màng và xử lý UV.
3. Phù hợp phương án in với độ phức tạp của thiết kế và số lượng đặt hàng.
4. Kiểm tra trước tệp thiết kế và tài liệu tham chiếu màu.
5. Phê duyệt mẫu vật lý, sau đó là mẫu tiền sản xuất.
6. Quy định thời gian sản xuất hàng loạt, kế hoạch kiểm tra và Incoterms trong hợp đồng.

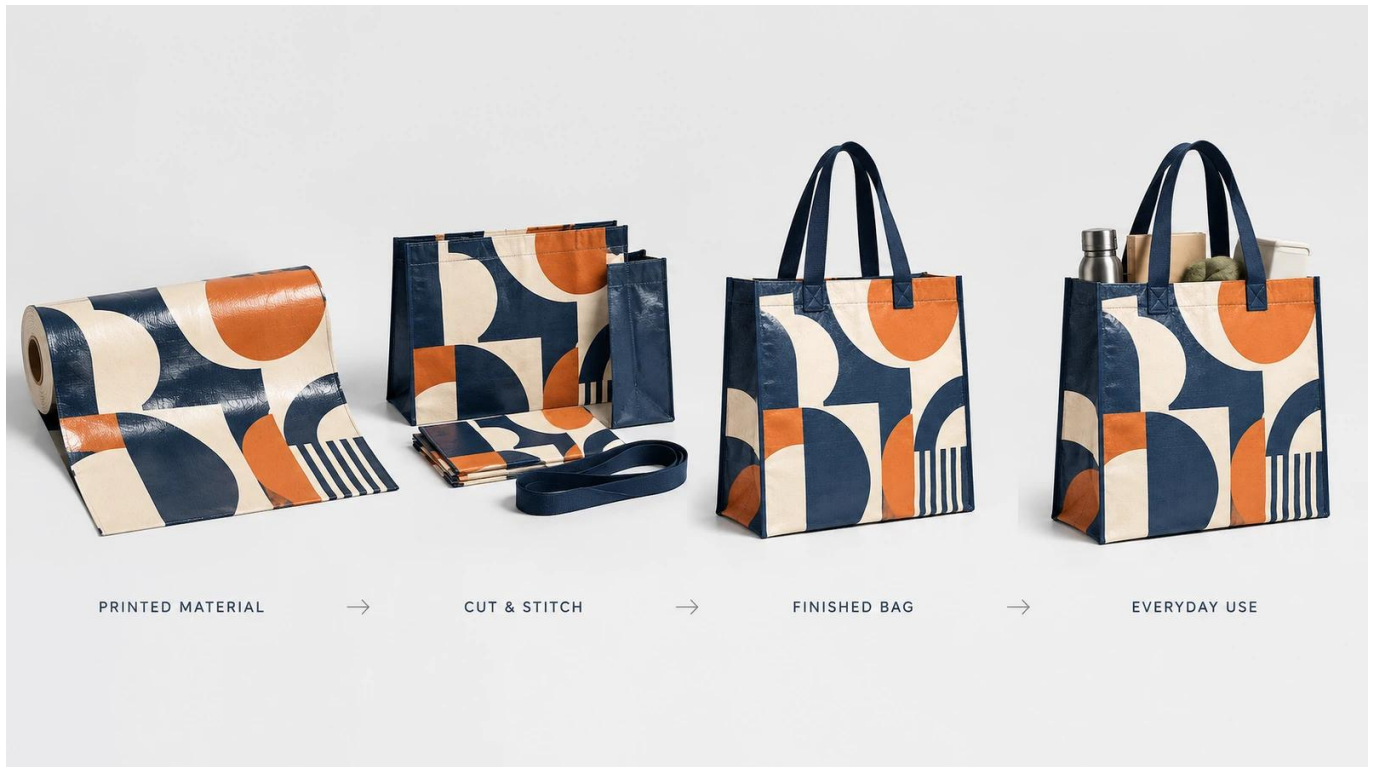
Ở bước 2, nhựa nguyên sinh cho độ bền ổn định hơn. Chất độn canxi cacbonat làm giảm chi phí, nhưng quá nhiều chất độn khiến sợi bằng giòn, theo cảnh báo của hướng dẫn nhập khẩu . Hãy quy định mức trần chất độn trong hợp đồng.

Phương án in	Màu sắc / chi tiết	Số lượng khởi điểm điển hình	Nguồn
In flexo trực tiếp trên vải dệt	2-6 màu (tối đa 8); logo, màu đặc	Khoảng 10,000 túi	Anita ^[11]
In flexo trên BOPP	4-8 màu; mảng thương hiệu sắc nét hơn	Khoảng 20,000-50,000	Anita
In ống đồng trên BOPP	8-10 màu; ảnh, chuyển sắc	Khoảng 50,000-100,000	Anita

In kỹ thuật số / chạy thử Xác thực thiết kế; đơn giá cao 500-2,000

Jiuyuan^[12]

Ngưỡng số lượng khác nhau theo nhà máy. Jiuyuan nêu in flexo tiêu chuẩn từ 5,000-10,000 túi và in ống đồng BOPP từ 10,000-50,000. Tiiociti xếp túi mua sắm cán màng ở mức 3,000-5,000 đơn vị. Hãy dùng các số liệu này làm mốc khi xin báo giá, không phải cam kết. Trục in và bản in là chi phí cố định, nên mỗi màu bổ sung hoặc lần sửa thiết kế đều làm tăng đơn giá ở các đơn hàng nhỏ.



Ở bước 4, hướng dẫn in của Anita yêu cầu thiết kế vector, ảnh đạt 300 DPI ở kích thước cuối cùng, Pantone cho màu pha flexo và CMYK cho in ống đồng. Không bao giờ gửi tệp RGB. Jiuyuan ưu tiên ảnh 600 DPI và tệp PDF, EPS hoặc AI có phông chữ đã chuyển thành đường viền. Màng in ống đồng được in trước khi cán lên vải, nên thay đổi một màu pha thường đồng nghĩa phải làm lại một trục in. Kiểm tra nội dung bắt buộc như xuất xứ, nhà sản xuất và tuyên bố hàm lượng tái chế trước khi khắc trục in.

Ở bước 5, Gentle Packing^[13] công bố thời gian khoảng 5-7 ngày cho mẫu và 15-30 ngày cho hàng loạt sau khi duyệt mẫu. LantaoBags^[14] nhấn mạnh rằng mẫu bán hàng không phải là phê duyệt sản xuất; hàng loạt phải theo mẫu tiền sản xuất được làm bằng dụng cụ sản xuất.



Quy trình sản xuất gồm đùn và kéo sợi bằng, dệt, cán màng, in, cắt và may, sau đó kiểm tra. Jiuyuan báo giá 15–25 ngày sau khi duyệt thiết kế cho đơn hàng tiêu chuẩn và 30–40 ngày cho đơn hàng cán màng nhiều màu. Cả hai mốc đều không gồm cước biển. Một nhà phân phối tại Mỹ, Bulletin Bag^[15], báo giá khoảng 60–90 ngày từ khi duyệt bản duyệt cho túi dệt cán màng 145 g, cộng thêm thời gian vào dịp Tết Nguyên đán. Số lượng đặt hàng tối thiểu và thời gian sản xuất của bạn sẽ được xác nhận trong báo giá sau khi làm mẫu.

PP dệt cán màng, PP dệt nhẹ, không dệt hay bao công nghiệp: Loại nào phù hợp với chương trình của bạn? [↑](#)

Theo Anita Plastics^[16], vải dệt từ sợi bằng ở cùng định lượng thường có độ bền kéo cao hơn theo cả chiều dọc và chiều ngang. Vải không dệt spunbond phân bố lực đều hơn, nhưng tải trọng đi qua các điểm liên kết của nó.

Lựa chọn	Cấu tạo	Phù hợp nhất	Lưu ý chính
PP dệt in cán màng	Sợi bằng dệt + BOPP, in flexo hoặc ống đồng	Chuỗi siêu thị, bán lẻ tải nặng, túi có thương hiệu dùng lâu dài	Chi phí thiết lập và số lượng đặt hàng tối thiểu cao hơn; vật liệu ghép khó tái chế hơn
PP dệt nhẹ, 1–2 màu	Vải dệt GSM thấp, in lụa	Quà tặng tiết kiệm cần bền hơn vải không dệt	Tác động thương hiệu yếu hơn; dễ bị đâm thủng khi GSM thấp
PP không dệt (spunbond)	Sợi liên kết nhiệt	Sự kiện, thời trang, mỹ phẩm, đơn hàng ngắn	Độ bền thấp hơn khi chịu tải nặng liên tục
Bao PP dệt công nghiệp	Vải dày, lớp lót, đáy may hoặc đáy van	Gạo, thức ăn chăn nuôi, vật liệu xây dựng	Không phải túi mua sắm; áp dụng tiêu chuẩn khác

Haplast^[17] khuyến nghị vải không dệt cho thời trang, làm đẹp và triển lãm, còn vải dệt cho tải nặng ở siêu thị.

Cũng không nên áp dụng quy cách công nghiệp. [ISO 23560:2015](#)^[19] chỉ áp dụng cho bao dệt 25 kg và

50 kg dùng cho thực phẩm.

Danh sách kiểm tra tuân thủ, kiểm tra và tái đặt hàng nên bao gồm những gì? [↑](#)

Chủ đề	Yêu cầu	Hành động của người mua	Nguồn
Thanh toán tại quầy California (từ 2026-01-01)	Cửa hàng thuộc diện quản lý chỉ được cung cấp túi giấy tái chế tại quầy thanh toán, tối thiểu \$0,10	Định vị túi dệt là quà tặng hoặc túi do khách hàng tự mang	CalRecycle ^[20]
California PRC §42281 (trước -2026)	May; 22 lb x 175 ft x 125 lần sử dụng; ≥80 g/m²	Chỉ trích dẫn như một mốc tham chiếu lịch sử	Justia ^[21]
GreenNY New York (phê duyệt 2025-12-11)	80 GSM, 50 % tổng hàm lượng tái chế, không PVC, không cảnh báo Prop 65	Đáp ứng các yêu cầu này khi dự thầu công	GreenNY
Tiếp xúc thực phẩm	21 CFR 177.1520 áp dụng cho nhựa olefin; FDA không phê duyệt túi thành phẩm	Yêu cầu tuyên bố tuân thủ	Cornell LII ^[22]
Hàng nhập khẩu từ Trung Quốc	Lệnh chống bán phá giá/chống trợ cấp đối với bao dệt cán màng tiếp tục sau cuộc bỏ phiếu 2025-02-06 USITC của USITC	Kiểm tra mã phân loại HTS và phạm vi lệnh trước khi giao hàng	USITC ^[23]

Có hai quy tắc diễn đạt xuất phát từ các yêu cầu này. Không mô tả túi là “được CalRecycle chứng nhận”, vì chương trình SB 270 đã kết thúc. Không tuyên bố là “túi được FDA phê duyệt”. [ASTM D5034-21\(2025\)](#)^[24] là phương pháp thử vải, không phải dấu chứng nhận. Hãy nêu trong hợp đồng kèm điều kiện thử, hướng thử và giá trị chấp nhận. Việc túi cán màng có thuộc phạm vi lệnh chống bán phá giá hay không phụ thuộc vào phạm vi lệnh, không phải tên sản phẩm “túi mua sắm”.



Xây dựng kiểm tra hàng loạt theo các hạng mục sau:

- Cân vải theo GSM và dung sai đã ký trong hợp đồng.
- Thử kéo đường may; Kete đề xuất thử may ở mức 1,5 lần tải trọng mục tiêu.
- Thử nâng quai động, không chỉ treo tĩnh.
- Chà và gập lớp cán màng tại nếp gấp và đường may để kiểm tra bong tách.
- So sánh vị trí và màu logo với mẫu màu đã ký.
- Mở thùng carton và kiểm tra mùi.

Về mùi, Yuehaisaier^[25] truy ngược nguồn mùi về nhựa kém chất lượng và keo ép màng giá rẻ. Hướng dẫn SmartBuy khuyến nghị AQL 2,5 hoặc nghiêm ngặt hơn cho kiểm tra xuất xưởng.



Thiết lập thời hạn khiếu nại đối với hàng giao thiếu, hư hỏng và nấm mốc, đồng thời bảo vệ thùng carton khỏi độ ẩm trước khi vận chuyển đường biển.

Khi tái đặt hàng, hãy lưu mẫu đã ký, tài liệu màu, hồ sơ mẫu đầu tiên và báo cáo kiểm tra. Dừng lại các trục in hiện có và xác minh lại GSM ở mọi đơn lặp lại, vì vật liệu rẻ hơn có thể bị thay thế sau đơn hàng đầu tiên.

Điểm chính cần nhớ [↑](#)

- **Bán lẻ và tạp hóa thúc đẩy phần lớn nhu cầu túi PP dệt tái sử dụng** — khoảng 59,72 % của thị trường USD 1,65 tỷ vào 2025 (Nguồn)
- **In ống đồng ảnh chụp đòi hỏi đơn hàng lớn** — khoảng 50,000–100,000 túi trên BOPP; in flexo trực tiếp bắt đầu từ khoảng 10,000 (Nguồn)
- **Thiếu GSM là rủi ro hàng loạt đã được ghi nhận** — một hợp đồng nhập khẩu quy định 60 gsm nhưng nhận 55–57 gsm (Nguồn)
- **Quỹ thanh toán California không còn cung cấp túi nhựa mang hàng** — từ 2026-01-01, chỉ có túi giấy tái chế với mức tối thiểu \$0,10 (Nguồn)
- **Đấu thầu công tại New York chấp nhận PP dệt trên mức quy cách tối thiểu** — 80 GSM và 50 % tổng hàm lượng tái chế (Nguồn)
- **Thời gian sản xuất được công bố không bao gồm cước vận chuyển** — 15–30 ngày sau khi duyệt mẫu trong dải công bố của một nhà cung cấp (Nguồn)

Sẵn sàng biến thiết kế của bạn thành quy cách túi đã được thử nghiệm? [↑](#)

Một chương trình túi dệt đáng tin cậy phụ thuộc vào việc chốt bằng văn bản GSM, kết cấu quai, phương án in và phương pháp kiểm tra trước khi khắc trực in. Số lượng đặt hàng tối thiểu, thời gian sản xuất, khối lượng đơn vị và hiệu năng chịu tải cần được xác nhận qua báo giá và thử nghiệm mẫu, không nên giả định từ tuyên bố tiếp thị. Gửi thiết kế, tải trọng mục tiêu, kích thước và số lượng của bạn để yêu cầu báo giá và kế hoạch mẫu tiền sản xuất.

^[1]PW Consulting: Thị trường túi PP dệt tái sử dụng 2025 PP và tỷ trọng theo ứng dụng. [↵](#)

^[2]weisourcing: Các nhóm người mua túi khuyến mại và quy mô đơn hàng. [↵](#)

^[3]Lỗi của Anita Plastics: GSM không ổn định và đường may yếu là phổ biến nhất. [↵](#)

^[4]PP Woven Bag Vietnam: Thiếu GSM khi nhập khẩu và rủi ro chất độn. [↵](#)

^[5]Tiiociti: GSM của túi ép màng, MOQ và thùng hàng của nhà cung cấp. [↵](#)

^[7]Bảng thuật ngữ Anita: Định nghĩa GSM, công thức và cách diễn đạt về tiếp xúc thực phẩm. [↵](#)

^[8]Kete Group: Chất lượng in bề mặt và thử đường may 1,5 lần. [↵](#)

^[9]Alibaba SmartBuy: Các mức GSM, UV, phương pháp thử và hướng dẫn AQL. [↵](#)

^[10]GreenNY: Quy cách túi tái sử dụng New York, được phê duyệt 2025-12-11. [↵](#)

^[11]hướng dẫn in của Anita: Phương án in, số lượng và quy tắc tệp. [↵](#)

^[12]Jiuyuan: Số lượng đặt hàng tối thiểu cho in, định dạng tệp và số ngày sản xuất. [↵](#)

^[13]Gentle Packing: Thời gian làm mẫu và hàng loạt sau phê duyệt. [↵](#)

^[14]LantaoBags: Mẫu bán hàng so với mẫu tiền sản xuất. [↵](#)

^[15]Bulletin Bag: Thời gian xử lý của nhà phân phối Mỹ và danh mục vật liệu. [↵](#)

^[16]Anita: vải dệt so với không dệt: Đặc tính chịu kéo theo cấu trúc vải. [↵](#)

^[17]Haplast: Trường hợp sử dụng vải dệt và không dệt cho người mua Mỹ. [↵](#)

^[19]ISO 23560:2015: Phạm vi chỉ giới hạn ở bao thực phẩm 25/50 kg. [↵](#)

^[20]CalRecycle: Quy định túi tại quầy thanh toán California từ 2026-01-01. [↵](#)

^[21]California PRC §42281: Yêu cầu cũ đối với túi mua sắm tái sử dụng. [↵](#)

^[22]21 CFR 177.1520: Polyme olefin dùng cho tiếp xúc thực phẩm. [↵](#)

^[23]USITC: Lệnh đối với bao dệt cán màng tiếp tục, tháng Hai 2025. [↵](#)

^[24]ASTM D5034: Phương pháp thử kéo mẫu kẹp cho độ bền vải. [↩](#)

^[25]Yuehaisaier: Nguyên nhân gây mùi túi từ nhựa và keo. [↩](#)

Product Option