



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



Hộp thiếc hai mảnh tùy chỉnh cho bao bì sản phẩm cao cấp

Product Image













Details

Hộp thiếc hai mảnh tùy chỉnh kết hợp nắp rời với thân kim loại tạo hình để tạo bao bì bền, có thể tái sử dụng cho bánh kẹo, trà, mỹ phẩm, nến, quà tặng, đồ sưu tầm và sản phẩm khuyến mại. Kích thước, độ khớp của nắp, thiết kế, lớp phủ, khay chèn, yêu cầu tuân thủ, số lượng, trọng lượng đơn vị, thời gian sản xuất và giá cuối cùng phải được xác nhận qua báo giá, mẫu vật lý và thử nghiệm theo ứng dụng.

Ai được hưởng lợi nhiều nhất từ bao bì thiếc hai mảnh tùy chỉnh? [↑](#)

Những hộp này phù hợp với các thương hiệu cần bao bì làm được nhiều hơn việc chứa sản phẩm. Đội ngũ thực phẩm và đồ uống có thể cần vật chứa bảo vệ, in được để làm bao bì thứ cấp hoặc tiếp xúc trực tiếp. Các thương hiệu mỹ phẩm, nến và chăm sóc cá nhân thường cần hình thức trình bày gọn với

về kim loại cao cấp. Các chương trình quà tặng, khuyến mại, đăng ký định kỳ và đồ sưu tầm được hưởng lợi từ bao bì mà khách hàng có thể giữ lại để lưu trữ sau khi dùng hết sản phẩm ban đầu.

Định dạng này đặc biệt phù hợp khi cách trưng bày trên kệ, trải nghiệm mở hộp, khả năng tái sử dụng và khả năng chịu thao tác thông thường là quan trọng. Nó kém phù hợp hơn khi quyết định mua chỉ dựa vào đơn giá thấp nhất, khi cần bao bì cực nhẹ hoặc khi sản phẩm cần hiệu suất đóng kín chưa được xác minh bằng mẫu vật lý.

Từ sự không chắc chắn về bao bì đến thông số được xác minh bằng mẫu [↑](#)

Vấn đề: Người mua thường bắt đầu bằng hình tham khảo và kích thước gần đúng, nhưng những dữ liệu đó không xác định khoảng hở bên trong, độ ăn khớp của nắp, vị trí thiết kế, khả năng tương thích của lớp phủ, dung sai khay chèn hay khả năng bảo vệ khi vận chuyển.

Hệ quả: Nếu các chi tiết này chưa được giải quyết, một hộp thiếc hấp dẫn về hình thức vẫn có thể thất bại về thương mại. Sản phẩm có thể không vừa, nắp có thể quá chặt hoặc quá lỏng, thiết kế có thể chạy qua mép tạo hình, màu sắc có thể khác kỳ vọng hoặc hộp thành phẩm có thể bị xước hay móp khi giao đến. Dự án tiếp xúc thực phẩm còn thêm một lớp yêu cầu: lớp phủ, mực, tính chất hóa học của sản phẩm, điều kiện tiếp xúc và yêu cầu của thị trường đích phải được đánh giá cùng nhau.

Giải pháp: Chuyển ý tưởng thành thông số được kiểm soát. Xác lập kích thước thực của sản phẩm, chọn cấu hình nắp và thân, kiểm tra trước thiết kế, duyệt mẫu đại diện, xác định tiêu chí kiểm tra và xác minh kiện đóng gói vận chuyển trước khi sản xuất. Quy trình này coi hình thức, chức năng, tuân thủ và hậu cần là các quyết định liên kết thay vì các nhiệm vụ mua hàng riêng biệt.



Nội dung

- [Ai được hưởng lợi từ hộp thiếc hai mảnh?](#)
- [Kiểm soát thông số giảm rủi ro như thế nào?](#)
- [Hộp thiếc hai mảnh tùy chỉnh là gì?](#)

- [Nên xác định kích thước và độ vừa vặn như thế nào?](#)
- [Nên cân nhắc kiểu hoàn thiện và đóng nắp nào?](#)
- [Nên kiểm tra trước thiết kế như thế nào?](#)
- [Quá trình làm mẫu chuyển sang sản xuất như thế nào?](#)
- [Nên kiểm tra chất lượng như thế nào?](#)
- [Nên đóng gói và vận chuyển hộp thiếc như thế nào?](#)
- [Hộp thiếc hai mảnh khác các lựa chọn thay thế như thế nào?](#)
- [Bản yêu cầu mua hàng nên có gì?](#)
- [Những điểm chính là gì?](#)
- [Bước tiếp theo là gì?](#)

Hộp thiếc hai mảnh tùy chỉnh là gì? [↑](#)

Theo nghĩa bao bì thông thường, vật chứa thiếc hai mảnh có thân liền đáy và nắp rời. Kết cấu dập vuốt loại bỏ đường ghép dọc ở thân thường thấy trên nhiều lon ba mảnh, tạo bề mặt ngoài nhẵn với ít điểm gián đoạn hơn. Hướng dẫn ngành mô tả đây là [kết cấu hai mảnh không đường ghép](#)^[1].

Thuật ngữ bao bì trang trí không phải lúc nào cũng được dùng nhất quán. Một số nhà cung cấp dùng “hộp thiếc hai mảnh” theo nghĩa rộng cho mọi bộ đế và nắp kim loại, kể cả loại nắp trượt nông. Vì vậy, thông số mua hàng nên mô tả kết cấu thực tế thay vì chỉ dựa vào tên sản phẩm. Cần nêu rõ thân có được dập vuốt hay không, nắp ăn khớp thế nào, vật chứa có cần chống rò rỉ hay không và có dự kiến tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm hay không.

Tôn tráng thiếc là thép phủ chứ không phải thiếc nguyên khối. Tài liệu kỹ thuật đã công bố xác định lon hai mảnh có tính kinh tế và vệ sinh trong ứng dụng phù hợp, đồng thời có diện tích in lớn vì không có đường ghép thân. Tài liệu này cũng bàn về rủi ro thời nhiễm lớp phủ và ăn mòn, cho thấy riêng kết cấu không đủ xác lập sự phù hợp với một sản phẩm cụ thể. Các điểm khác biệt này được tóm tắt trong [bài tổng quan bình duyệt về bao bì kim loại](#)^[2].

Cả “kim loại” lẫn “tôn tráng thiếc” đều không tự động đồng nghĩa với kín khí, chống gỉ hoặc an toàn thực phẩm. Những đặc tính đó phụ thuộc vào kiểu đóng nắp, lớp phủ, chất lượng tạo hình, tính chất hóa học của sản phẩm, điều kiện bảo quản và kết quả thử nghiệm đã xác minh. Mọi yêu cầu hiệu suất như vậy phải được ghi trong bản yêu cầu dự án và xác nhận bằng mẫu hoặc thử nghiệm.

Nên xác định kích thước, độ vừa vặn và khả năng đọc nhãn như thế nào? [↑](#)

Hãy bắt đầu từ sản phẩm vật lý thay vì kích thước ngoài mong muốn của hộp. Ghi lại chiều dài, rộng, cao tối đa và hướng đặt của sản phẩm trong tình trạng đóng gói thực tế. Bao gồm giấy bọc, khay, thẻ, phụ kiện hoặc lớp bảo vệ. Nếu nhiều món được xếp cùng nhau, sức chứa và cách sắp xếp cần thiết phải được xác lập bằng thử nghiệm đóng gói vật lý; không được chỉ suy ra từ kích thước danh nghĩa.

Tiếp theo, phân biệt kích thước ngoài với kích thước trong sử dụng được. Góc tạo hình, phần nắp chống, mép cuộn, lớp phủ trong và khay chèn có thể làm giảm không gian sử dụng. Nắp cũng cần độ ăn khớp được chủ ý thiết kế. Khoảng hở quá nhỏ có thể gây khó mở hoặc hỏng thiết kế tại vùng tiếp xúc, còn quá lớn có thể gây xóc, tự mở hoặc xếp chồng không ổn định.

Khả năng đọc phải được đánh giá trên hộp đã tạo hình, không chỉ trên khuôn bế phẳng. Chữ nhỏ gần góc, gân, vai nắp, mép cuộn hoặc phần dập nổi có thể biến dạng sau tạo hình. Cảnh báo bắt buộc, thành phần, mã lô và dấu hiệu thương hiệu cần đủ khoảng trống. Mẫu vật lý đã in là điểm ra quyết

định phù hợp khi cỡ chữ, độ tương phản hoặc hiệu suất mã vạch có ý nghĩa thương mại.



Kiểu xử lý bề mặt và đóng nắp nào hỗ trợ trải nghiệm thương hiệu? [↑](#)

Các hướng trang trí phổ biến trong nghiên cứu được cung cấp gồm in CMYK, màu pha, véc-ni bóng hoặc mờ, hiệu ứng kim loại, ép kim, dập nổi và dập chìm. Mỗi lựa chọn làm thay đổi chi phí, khuôn, hình thức và độ phức tạp sản xuất. Màu pha có thể phù hợp hơn khi màu thương hiệu quan trọng không thể tái hiện chấp nhận được bằng in quy trình, nhưng sai lệch màu cho phép vẫn phải được ghi nhận và duyệt theo mẫu tham chiếu vật lý.

Dập nổi nâng vùng được chọn lên, còn dập chìm làm vùng đó lõm xuống. Cả hai có thể tạo phân cấp xúc giác, nhưng kim loại tạo hình có giới hạn thực tế. Đường nét mảnh, vùng nổi đặc lớn hoặc chi tiết quá gần mép có thể biến dạng, nhăn hoặc mất nét. Vì vậy, hướng dẫn trang trí nên xác định hiệu ứng hình ảnh mong muốn mà không giả định mọi cách xử lý bao bì giấy đều chuyển trực tiếp sang kim loại. Các phương pháp hiện có và sự đánh đổi được trình bày trong [hướng dẫn tùy chỉnh hộp thiếc^{\[3\]}](#).

Kiểu đóng mặc định của nhiều hộp thiếc hai mảnh trang trí là nắp trượt hoặc nắp ma sát. Cấu hình thay thế có thể gồm nắp trượt sâu hơn, nắp cửa sổ, nắp bản lề, nắp vặn hoặc cơ cấu khóa lưng và chốt. Chúng không thể thay thế lẫn nhau. Kết cấu bản lề hoặc gắn phía sau phải được coi là cấu hình thay thế, không được mặc định là một phần của hộp nắp rời tiêu chuẩn. Lực mở, khả năng giữ nắp, dấu hiệu chống can thiệp, khả năng chống rò rỉ và độ bền khi tái sử dụng đều cần được xác minh theo ứng dụng.



Nên kiểm tra trước thiết kế như thế nào trước khi làm mẫu?



Chỉ nên bắt đầu kiểm tra trước thiết kế sau khi kết cấu và khuôn bế được xác nhận. Tập sản xuất cần tách riêng đường cắt, tham chiếu gấp hoặc tạo hình, lớp dập nổi, màu pha, mặt nạ véc-ni, lớp trắng và dấu biến đổi khi áp dụng. Ảnh raster phải phù hợp với kích thước in dự kiến, phông chữ phải được đóng gói hoặc chuyển đổi thích hợp và nội dung quan trọng phải nằm trong vùng an toàn do nhà cung cấp xác nhận.

Kim loại làm thay đổi cảm nhận màu vì độ phản chiếu, lớp lót trắng, lớp phủ và véc-ni ảnh hưởng đến hình thức thành phẩm. Bản duyệt trên màn hình có thể xác nhận bố cục và chính tả nhưng không thể xác lập hiệu ứng kim loại cuối cùng hoặc màu sản xuất chính xác. Với công việc quan trọng về thương hiệu, hãy duyệt mục tiêu màu vật lý và ghi rõ bề mặt, điều kiện chiếu sáng cùng phương pháp đo dùng để quyết định chấp nhận.

Kiểm tra trước cũng phải đánh dấu thiết kế chạy qua chỗ phân cách nắp-thân. Họa tiết liền mạch có thể trông thẳng hàng trên bản dựng nhưng dịch chuyển do nắp xoay bình thường hoặc dung sai sản xuất. Nếu cần chỉnh là thiết yếu, nhà cung cấp phải đánh giá kết cấu đã chọn có kiểm soát được hay không. Nếu không, thiết kế nên chú ý tách đồ họa của nắp và thân.



Mẫu được kiểm soát chuyển sang sản xuất như thế nào? [↑](#)

Quy trình chặt chẽ thường đi từ thông số đến xem xét kết cấu, duyệt thiết kế, làm mẫu vật lý, duyệt mẫu, sản xuất, kiểm tra và đóng gói. Phương pháp cụ thể phụ thuộc vào kết cấu và trang trí đã chọn. Các công đoạn điển hình được mô tả trong nghiên cứu gồm chọn tôn tráng thiếc, in và phủ tấm phẳng, cắt, dập vuốt hoặc dập, tạo mép, sản xuất nắp, lắp ráp, kiểm tra và đóng gói.

Mẫu được duyệt phải được đánh giá cùng sản phẩm thực, khay chèn, nhãn và trình tự mở. Ghi lại kích thước, cảm giác nắp, vị trí thiết kế, tham chiếu màu, chất lượng bề mặt nhìn thấy, độ an toàn của mép và mọi yêu cầu chức năng. Ảnh và thông số có chữ ký giúp tránh việc một phê duyệt chủ quan trở thành tham chiếu sản xuất duy nhất.

Chưa có số lượng đặt hàng tối thiểu hoặc thời gian sản xuất dành riêng cho SKU của NSKU-796-02. Cả hai vẫn phụ thuộc vào báo giá và phải được xác nhận sau khi biết kích thước, kết cấu, khuôn, phương pháp in, hoàn thiện, số lượng, phạm vi tuân thủ và yêu cầu đóng gói. Hướng dẫn tìm nguồn cung ứng trong ngành cho thấy vì sao các biến số này ảnh hưởng đến cả MOQ lẫn lịch trình, nhưng các khoảng đã công bố không phải cam kết cho sản phẩm này. Các yếu tố phụ thuộc liên quan được bàn trong [hướng dẫn tìm nguồn cung ứng bao bì thiếc số lượng lớn](#)^[4].



Nên kiểm tra độ vừa vặn, hoàn thiện, lớp phủ và an toàn như thế nào? [↑](#)

Tiêu chí kiểm tra phải được thống nhất trước sản xuất. Kiểm tra trực quan có thể bao gồm vết móp, xước, gỉ, độ chống màu, tính nhất quán của màu, độ phủ vec-ni, độ nét dập nổi, nhiễm bẩn và mép sắc. Kiểm tra kích thước nên tập trung vào các phép đo quan trọng đã thống nhất thay vì mọi kích thước có thể có. Kiểm tra chức năng có thể gồm mở và đóng nắp, khả năng giữ nắp, độ vừa sản phẩm, xếp chồng, độ vừa khay chén và hành vi khi dùng lặp lại.

Vết móp gần vành hoặc vùng đóng nắp cần được chú ý đặc biệt vì có thể ảnh hưởng đến tính toàn vẹn của vật chứa chứ không chỉ hình thức. Cơ quan Kiểm tra Thực phẩm Canada công bố hướng dẫn có cấu trúc để nhận biết và phân loại [khuyết tật vật chứa kim loại](#)^[5]. Dù hộp thiếc trang trí không tự động là lon thực phẩm kín hoàn toàn, hướng dẫn cho thấy vì sao vị trí và mức độ nghiêm trọng của khuyết tật cần được đánh giá thay vì giản lược thành “đạt” hoặc “không đạt” chung chung.

Kiểm tra lớp phủ đặc biệt quan trọng khi sản phẩm bên trong có thể tiếp xúc với kim loại. Lỗ kim, phồng rộp, phủ không kín hoặc hư hỏng có thể làm lộ kim loại và gây rủi ro thôi nhiễm, ăn mòn, mùi vị, hình thức hoặc rò rỉ. Thảo luận kỹ thuật về hố lõm, mắt cá, bọt dung môi, kim loại lộ ra và ăn mòn có trong [phân tích khuyết tật lớp phủ lon kim loại](#)^[6].

Đối với tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm, tuyên bố chung “cấp thực phẩm” là chưa đủ. Người mua phải xác định loại thực phẩm, thời gian tiếp xúc, nhiệt độ, quy trình chiết rót, thị trường đích và điều kiện thôi nhiễm bắt buộc. FDA Hoa Kỳ giải thích rằng bao bì thực phẩm và các thành phần của nó có thể là chất tiếp xúc thực phẩm cần được cấp phép cho mục đích sử dụng dự kiến. Vì vậy, việc tuân thủ phải được hỗ trợ bằng tài liệu và thử nghiệm áp dụng cho cấu hình hoàn chỉnh, theo [khuôn khổ tiếp xúc thực phẩm của FDA](#)^[7].



Đóng gói và vận chuyển bảo vệ hộp thiếc thành phẩm như thế nào? [↑](#)

Bao bì kim loại bền trong sử dụng thông thường nhưng vẫn có thể bị xước hoặc móp khi các đơn vị không được bảo vệ cọ xát, rơi hoặc chịu nén tập trung. Bao bì xuất khẩu phải được phát triển theo hình dạng hộp thực, trang trí, số lượng mỗi thùng, sơ đồ pallet, phương thức vận chuyển và tiêu chuẩn trưng bày bán lẻ. Thành phần bảo vệ có thể gồm tấm xen kẽ, ống bọc, vách ngăn, khay, bảo vệ góc và thùng ngoài có thông số phù hợp, nhưng hệ thống cuối cùng phải được lựa chọn và thử nghiệm cho dự án.

Chưa cung cấp trọng lượng đơn vị cho NSKU-796-02. Trọng lượng này phải được đo từ mẫu tương đương sản xuất đã duyệt và nêu cùng cấu hình chính xác, bao gồm mọi khay chèn hoặc phụ kiện. Không được ước tính trọng lượng vận chuyển, kích thước thùng, mức sử dụng pallet và chi phí giao hàng từ kích thước của hộp thiếc khác.

Kiện đóng gói cuối cùng phải được xem xét cho cả phân phối lẫn mở kiện. Thùng quá chặt có thể truyền va đập sang hộp, còn thùng lỏng cho phép chuyển động và mài xước. Kiểm tra trước khi giao có thể xác minh tình trạng thùng, số lượng, nhãn, cách xếp pallet và các thuộc tính thành phẩm được chọn. Nếu bao bì nhằm hỗ trợ mua lại, trình tự mở hộp và tình trạng tái sử dụng sau lần mở đầu tiên cũng phải được đánh giá bằng mẫu đại diện.



Hộp thiếc hai mảnh so với các định dạng bao bì khác như thế nào? [↑](#)

Định dạng	Ưu điểm chính	Hạn chế chính	Bối cảnh phù hợp nhất
Hộp thiếc hai mảnh	Thân tạo hình nhẵn, hiện diện thị giác mạnh, khả năng tái sử dụng, nhiều tùy chọn trang trí	Khuôn, trọng lượng, rủi ro móp và hiệu suất nắp cần được đánh giá cẩn thận	Thực phẩm cao cấp, mỹ phẩm, nến, quà tặng, đồ sưu tầm và khuyến mại
Lon kim loại ba mảnh	Linh hoạt hơn cho một số chiều cao, kích thước và hệ thống đóng kín	Đường ghép dọc ở thân có thể làm gián đoạn hình ảnh và tạo thêm vùng kết cấu cần kiểm soát	Vật chứa lớn hơn hoặc chuyên dụng khi tính linh hoạt kích thước là quan trọng
Hộp bìa cứng cứng	Trình bày cao cấp với vật liệu nhẹ hơn và nhiều tùy chọn hoàn thiện giấy	Trong nhiều điều kiện, chịu ẩm, chịu ép và tái sử dụng lâu dài kém hơn kim loại	Bộ sản phẩm sang trọng, trưng bày bán lẻ và dự án ưu tiên kết cấu bằng giấy
Hộp giấy gấp	Vận chuyển hiệu quả và gia công tương đối đơn giản	Cảm nhận về độ bền lâu thấp hơn và kém chịu thao tác lặp lại	Bao bì thứ cấp số lượng lớn và chương trình bán lẻ nhạy cảm với chi phí
Vật chứa nhựa	Nhẹ và thích ứng với nhiều kiểu đóng nắp đúc	Cảm nhận vật liệu, trầy xước và yếu tố cuối vòng đời thay đổi theo loại nhựa và khu vực	Ứng dụng ưu tiên trọng lượng thấp, khả năng nhìn thấy hoặc chức năng đúc chuyên dụng

Định dạng tốt nhất phụ thuộc vào toàn bộ hệ thống chứ không phải một tuyên bố về vật liệu. Hãy so sánh chi phí giao hàng, phương pháp chiết rót, lớp cần cần thiết, trang trí, rủi ro hư hỏng, không gian lưu trữ, trải nghiệm người dùng, tuân thủ và hướng xử lý cuối vòng đời. Hộp thiếc tái sử dụng có thể tạo nhận diện thương hiệu lâu dài, nhưng chỉ khi khách hàng nhận được trong tình trạng tốt và thấy kích thích cùng kiểu đóng nắp hữu ích.

Bản yêu cầu mua hàng đầy đủ nên có gì? [↑](#)

Trường quyết định	Thông tin cần cung cấp	Phương pháp xác minh
Sản phẩm và ứng dụng	Sản phẩm chứa, kiểu tiếp xúc, quy trình chiết rót, điều kiện bảo quản, thị trường đích	Xem xét ứng dụng và đánh giá tuân thủ
Kích thước	Số đo thực của sản phẩm đóng gói, hướng đặt, khoảng hở, yêu cầu khay chèn	Mẫu thử độ vừa vật lý
Kết cấu	Kiểu thân, độ sâu nắp, kiểu đóng, cảm giác mở, yêu cầu xếp chồng	Mẫu kết cấu và thử nghiệm mở lặp lại
Vật liệu và lớp phủ	Vật liệu nền yêu cầu, lớp phủ trong và ngoài, khả năng tương thích với sản phẩm	Tài liệu cùng thử nghiệm theo ứng dụng
Trang trí	CMYK hoặc màu pha, vec-ni, hiệu ứng kim loại, dập nổi, dập chìm	Bản duyệt thiết kế và mẫu vật lý đại diện
Tiêu chí chất lượng	Kích thước quan trọng, giới hạn hình thức, độ vừa, lớp phủ, mép và yêu cầu đóng gói	Kế hoạch kiểm tra đã duyệt
Chi tiết thương mại	Số lượng yêu cầu, nơi giao, ngày mục tiêu, ưu tiên đóng gói	Báo giá và lịch trình riêng cho dự án
Hậu cần	Yêu cầu về thùng, pallet, nhãn, trưng bày bán lẻ và xử lý	Thử đóng gói và xác minh vận chuyển

Bản yêu cầu có cấu trúc giúp giảm giả định nhưng không thay thế việc làm mẫu. Súc chứa cuối cùng, số sản phẩm vừa hộp, hiệu suất khi chứa hàng, trọng lượng đơn vị, hành vi mở, độ phù hợp của lớp phủ và tình trạng sau vận chuyển phải được xác định từ cấu hình thực và xác minh trước khi sản xuất toàn bộ.

Những điểm chính dành cho người mua bao bì là gì? [↑](#)

- **Hộp thiếc hai mảnh tùy chỉnh phục vụ thị trường bao bì cao cấp và chuyên dụng đang tăng trưởng.** — Thị trường lon thiếc chuyên dụng được báo cáo ở mức USD 683 triệu vào 2026 và dự kiến đạt USD 979.4 triệu vào 2036 ([Nguồn](#))
- **Bao bì thép có lộ trình thu hồi được thiết lập, nhưng kết quả tái chế phụ thuộc vào hệ thống thu gom địa phương.** — EPA Hoa Kỳ báo cáo 1.6 triệu tấn bao bì thép được tái chế trong 2018, tương đương 73.8% lượng phát sinh theo bộ dữ liệu lịch sử đó ([Nguồn](#)^[8])
- **Sự phù hợp để tiếp xúc thực phẩm là quyết định theo ứng dụng, không phải thuộc tính tự động của vật liệu.** — Lớp phủ, mục, loại thực phẩm, nhiệt độ, thời gian tiếp xúc, thị trường đích và thử nghiệm thôi nhiễm phải được xem xét cùng nhau.
- **Không thể cam kết sức chứa và số lượng sản phẩm chỉ từ kích thước danh nghĩa.** — Cả hai phụ thuộc vào kích thước sản phẩm thực, tình trạng chứa hàng, khoảng hở nắp, khay chèn và xác minh bằng mẫu vật lý.

Thiết kế hộp thiếc quanh sản phẩm, không quanh giả định [↑](#)

Dự án hộp thiếc hai mảnh thành công bắt đầu từ sản phẩm thực và kết thúc bằng hệ thống bao bì đã xác minh. Kết cấu, kích thước, độ khớp nắp, thiết kế, lớp phủ, kiểm tra và bảo vệ vận chuyển phải phối hợp với nhau. Khi các quyết định này được chuyển thành thông số đo được và duyệt qua mẫu đại diện, hộp thiếc có thể mang lại cách trình bày cao cấp, khả năng bảo vệ và trải nghiệm tái sử dụng mà người mua mong đợi.

Gửi kích thước sản phẩm, mục đích sử dụng, số lượng, điểm đến và yêu cầu thiết kế để yêu

cầu báo giá cùng kế hoạch làm mẫu riêng cho dự án.

^[1]Hướng dẫn kết cấu hai mảnh của Allstate Can: Giải thích thân không đường ghép và kết cấu nắp rời của vật chứa kim loại hai mảnh, đồng thời so sánh với định dạng ba mảnh. [↵](#)

^[2]Bài tổng quan bình duyệt về bao bì kim loại: Xem xét vật liệu bao bì kim loại, kết cấu hai và ba mảnh, ứng dụng thực phẩm, lớp phủ và yếu tố an toàn. [↵](#)

^[3]Hướng dẫn tùy chỉnh hộp thiếc: Mô tả các tùy chọn thường có về in, véc-ni, ép kim, dập nổi, dập chìm và vật liệu. [↵](#)

^[4]Hướng dẫn tìm nguồn cung ứng bao bì thiếc số lượng lớn: Giải thích cách khuôn, tùy chỉnh, số lượng, làm mẫu và vận chuyển ảnh hưởng đến điều khoản thương mại và lịch trình. [↵](#)

^[5]Hướng dẫn khuyết tật lon kim loại của CFIA: Cung cấp khuôn khổ có cấu trúc để nhận biết và phân loại vết móp, hư hại vùng đường ghép, vấn đề lớp phủ và các khuyết tật vật chứa kim loại khác. [↵](#)

^[6]Phân tích khuyết tật lớp phủ kim loại: Giải thích khuyết tật lớp phủ, kim loại lộ ra, thôi nhiễm, ăn mòn, thủng và rỉ ro rò rỉ trong ứng dụng bao bì thực phẩm. [↵](#)

^[7]khuôn khổ tiếp xúc thực phẩm của FDA: Định nghĩa chất tiếp xúc thực phẩm và giải thích khuôn khổ cấp phép áp dụng cho bao bì thực phẩm cùng thành phần của nó tại Hoa Kỳ. [↵](#)

^[8]Dữ liệu tái chế bao bì thép của EPA Hoa Kỳ: Báo cáo số liệu lịch sử về lượng phát sinh và tái chế lon thực phẩm bằng thép, các loại lon khác và bao bì thép khác tại Hoa Kỳ. [↵](#)

Product Option