Zigpac

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**



Stiker Potong Tembus (Die Cut) vs Potong Setengah (Kiss Cut) untuk Label Produk: Jenis Potongan Mana yang Cocok dengan Kemasan, Kecepatan Penempelan, dan Anggaran Anda?

Details

Jawaban singkat: Aturan Zigpac untuk memilih stiker potong tembus (die cut) atau potong setengah (kiss cut) pada label produk cukup sederhana: pilih potong setengah jika tim Anda atau lini pelabelan yang menempelkan label, dan pilih potong tembus jika stiker diberikan kepada pelanggan sebagai barang jadi. Potong setengah hanya menembus bahan muka dan perekat, sehingga lapisan alas tetap utuh dan label dapat dikupas satu per satu secara berurutan. Potong tembus juga menembus lapisan alas, sehingga setiap stiker memiliki lapisan alas sendiri yang berbentuk sama, dan penanganan tambahan itu biasanya menaikkan biaya per label. Di Zigpac, kami mengonfirmasi jenis potongan pada penawaran harga setelah Anda memberi tahu apakah label akan ditempel secara manual atau dengan mesin.

Mengapa Jenis Potongan Menentukan Seberapa Cepat Label Ditempel

Kebanyakan merek memilih jenis potongan label berdasarkan maket. Tampilan rendernya rapi, bentuknya sesuai logo, lalu pesanan dikirim. Dampak metode potong baru terasa di meja pengemasan: di sanalah metode itu menentukan berapa detik waktu yang dibutuhkan setiap label, apa yang berakhir di tempat sampah, dan apakah label tersebut bisa dipasang dengan mesin.

Ulasan publik dari pembeli sepanjang 2024–2026 terus melaporkan kegagalan yang sama terkait potongan. Potong setengah yang disetel terlalu dangkal membuat separuh hasil produksi tidak bisa dikupas. Potong tembus yang tidak pernah mencapai lapisan alas tampak sudah jadi, tetapi tidak bisa diangkat. Stiker satuan berbentuk robek di sudut dalam ketika dikupas terburu-buru. Tidak satu pun dari masalah ini berasal dari desain. Semuanya muncul karena memilih jenis atau kedalaman potongan yang tidak sesuai dengan cara label ditempelkan.

Panduan ini membandingkan metode potongnya sendiri: seberapa dalam pisau memotong, apa yang tersisa di lapisan alas, kecepatan pengupasan, limbah lapisan alas, penempelan manual versus mesin, serta faktor yang menentukan biaya per unit. Di bagian akhir terdapat aturan keputusan yang bisa Anda terapkan pada label produk apa pun.

Daftar Isi

1. Apa perbedaan stiker potong tembus dan potong setengah?
2. Aturan keputusan lima langkah untuk label produk
3. Perbandingan label produk potong tembus dan potong setengah
4. Tanya jawab
5. Poin-poin penting
6. Kesimpulan dan langkah selanjutnya

Apa Perbedaan Stiker Potong Tembus dan Potong Setengah?

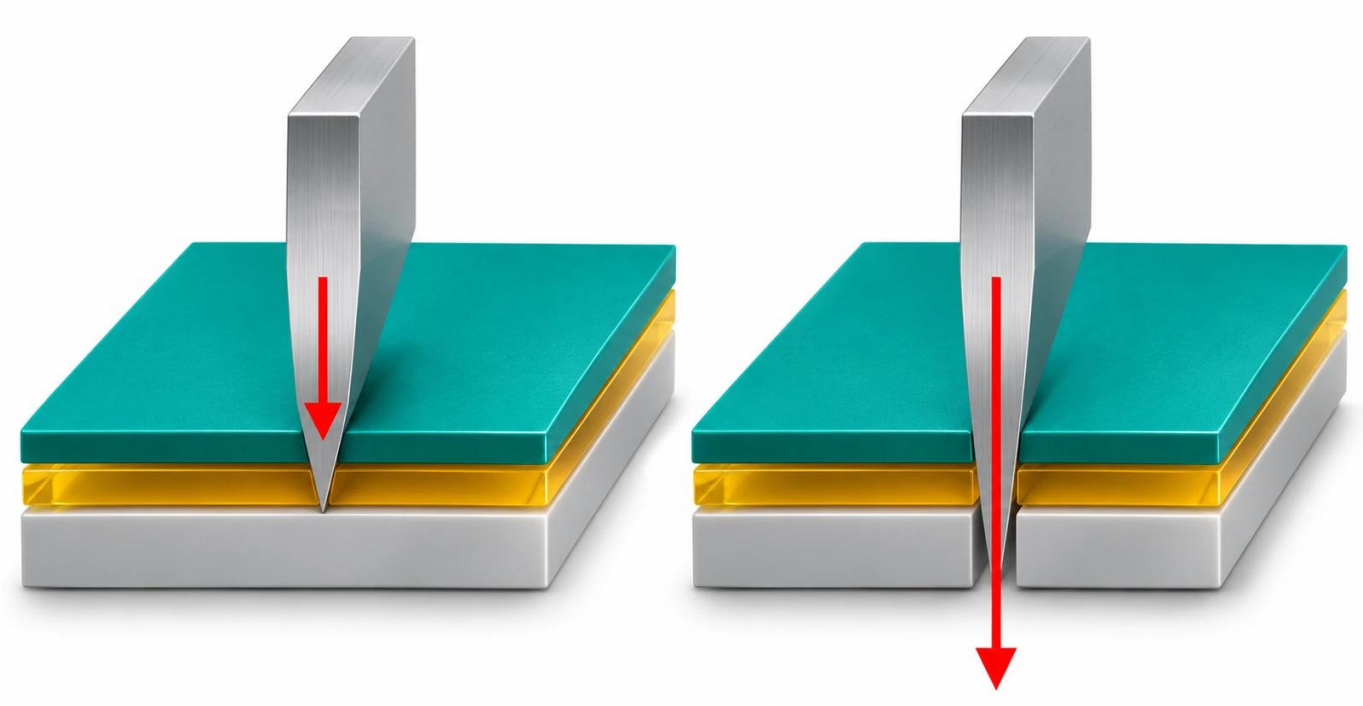
Setiap label peka tekanan adalah tumpukan 3 lapisan: **bahan muka** tercetak (vinil, kertas, atau film), **perekat**, serta **lapisan alas pelepas** berlapis silikon yang menjaga perekat tetap bersih sampai label ditempel. Perbedaan kedua jenis potongan terletak pada berapa banyak lapisan yang ditembus pisau.

Sebuah panduan industri untuk produsen stiker merangkumnya dalam satu kalimat: potong setengah "memotong bahan muka dan lapisan perekat sambil membiarkan lapisan alas pelepas tetap utuh", sedangkan potong tembus dengan pisau pons "mengiris seluruh lapisan, termasuk lapisan alas" (eLoveBook Magazine, 2026[1]). Dengan demikian, potong setengah memotong 2 dari 3 lapisan, sedangkan potong tembus memotong seluruh 3 lapisan.

Satu perbedaan itu menentukan apa yang Anda terima:

- **Potong setengah:** label menempel pada satu lapisan alas yang menerus, baik berupa lembaran maupun gulungan. Setiap label dapat diangkat sendiri, sementara lapisan alas menahan sisanya tetap di tempat. Bahan muka tanpa cetakan di antara label ("matriks") dapat dibuang di pabrik agar tepi label berdiri bebas, atau dibiarkan sebagai bingkai yang melindungi tepi label saat ditumpuk.
- **Potong tembus:** setiap stiker adalah potongan terpisah dengan lapisan alas berbentuk sama. Tidak ada yang menghubungkan satu stiker dengan stiker berikutnya.

Ada satu jebakan istilah yang menjerat banyak pembeli. Dalam industri konversi label, alat potongnya disebut "die" (pisau pons) berapa pun kedalaman potongnya, sehingga "label die-cut dalam gulungan" hampir selalu berupa potong setengah pada lapisan alas yang menerus. Di pasar stiker konsumen, "die cut" biasanya berarti stiker satuan berbentuk yang terpisah sepenuhnya. Jangan bertanya kepada pemasok "die atau kiss?" Tanyakan: *"Apakah lapisan alasnya ikut dipotong, atau dibiarkan utuh?"* Pertanyaan itu hanya punya satu jawaban yang mungkin.



Cara Memilih Jenis Potongan untuk Label Produk: Aturan Keputusan Lima Langkah

Langkah 1: Tentukan siapa yang menempelkan label

Jawaban ini menentukan sebagian besar keputusan, jadi mulailah dari sini.

Staf Anda sendiri, secara manual → potong setengah. Saat satu label dikupas dari lembaran, label berikutnya sudah siap di lapisan alas yang sama. Tidak ada yang perlu memilah potongan lepas, membaliknya, atau mencari tepi lapisan alas. Jika matriks sudah dibuang, kuku jari langsung dapat mengangkat tepi setiap label. Lembaran juga rata di meja pengemasan dan mudah dihitung. Bagi merek berskala kecil yang melabeli toples, kantong kemasan, atau amplop kiriman di meja kerja, lembar stiker kustom potong setengah adalah pilihan utama.

Mesin pelabel → potong setengah pada lapisan alas gulungan yang menerus. Aplikator menarik lapisan alas dengan tajam mengelilingi tepi pengupas. Label lebih kaku daripada lapisan alas, sehingga label terus bergerak maju, terlepas, lalu ditekan ke produk. Cara ini hanya berfungsi pada bentangan lapisan alas yang tidak terputus. Stiker satuan potong tembus tidak dapat diumpankan ke aplikator, dan lembaran harus ditempel secara manual. Itulah sebabnya pelabelan industri hampir sepenuhnya menggunakan gulungan. Di Eropa, pada 2025 konsumsi bahan label swaperekat mencapai 7,37 miliar m²; gulungan kertas menyumbang 67 % dan gulungan film 30 % dari permintaan, sedangkan lembaran turun dari 7 % menjadi 3 % dalam dua dekade (FINAT / Panteia, 2026[2]). Pada kecepatan lini produksi, lapisan alas juga harus terlepas secara merata setiap saat. FINAT menerbitkan metode terpisah untuk gaya lepas kecepatan rendah (FTM 3) dan pelepasan kecepatan tinggi pada 10–300 m/menit (FTM 4), serta uji kupas 180° dan 90° pada 300 mm/menit (FTM 1 dan FTM 2) (metode uji FINAT[3]). Jika lini Anda berjalan cepat, tanyakan kepada pemasok data gaya lepas apa saja yang dapat mereka bagikan.

Pelanggan → potong tembus. Jika stiker itu sendiri adalah produknya, misalnya stiker ucapan terima kasih di dalam paket atau stiker logo untuk laptop atau botol, stiker satuan berbentuk tanpa bingkai tampak seperti barang jadi. Pelanggan hanya mengupasnya sekali, jadi kecepatan pengupasan hampir tidak berpengaruh.



Langkah 2: Hitung jumlah label per unit dan per sif

Jika setiap produk membutuhkan dua atau tiga label (depan, panel belakang, dan segel antirusak), lembaran potong setengah dapat memuat satu set yang serasi untuk setiap unit, sehingga staf tidak pernah tertukar desain. Tata letak dan jumlah desain per lembar dibahas di halaman lembar stiker potong setengah. Untuk keputusan jenis potongan, satu aturan sudah cukup: makin banyak label yang ditempel seseorang per sif, makin besar penghematan dari lapisan alas yang menerus dibandingkan stiker satuan lepas.

Langkah 3: Tentukan di mana limbah lapisan alas akan berakhir

Kedua jenis potongan berawal dari bahan yang serupa. Perbedaannya terletak pada tempat limbah berakhir. Dengan lembaran potong setengah, seluruh lapisan alas beserta bingkainya tertinggal di meja pengemasan Anda, sehingga Anda membuang 1 lembar untuk setiap set label. Dengan stiker satuan potong tembus, rangka sisa dibuang di pabrik dan pelanggan Anda tinggal memegang lapisan alas seukuran stiker. Pilih lokasi yang sesuai dengan operasional Anda: tempat sampah terpusat di meja pengemasan mudah dikelola, sedangkan sisa-sisa yang tersebar di ribuan rumah pelanggan memang bukan urusan Anda, tetapi juga tidak berkurang.

Limbah lapisan alas adalah biaya operasional nyata dalam skala besar. Seorang manajer produk bahan label yang dikutip oleh Label & Narrow Web[4] menyebut “keberlanjutan lingkungan, penghapusan limbah, dan efisiensi” sebagai alasan format tanpa lapisan alas terus tumbuh dalam pelabelan logistik. Format tanpa lapisan alas jarang relevan untuk label produk bermerek, tetapi logikanya sama: makin sedikit lapisan alas per label, makin sedikit pula yang harus ditangani dan dibuang.

Langkah 4: Pilih bahan secara terpisah dari jenis potongan

Jenis potongan tidak membuat label tahan air atau tahan pudar. Yang menentukan adalah bahan muka, tinta, dan laminasi. Label kertas akan berkerut begitu benar-benar basah, apa pun jenis potongannya. Vinil laminasi jauh lebih tahan terhadap embun, minyak, dan gesekan saat ditangani.

Untuk label pada botol, produk berpendingin, atau barang yang disimpan di luar ruangan, **Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers** dari Zigpac (tahan cuaca, laminasi UV) adalah pilihan potong tembus. Jika label potong setengah pada lembaran akan menghadapi kondisi yang sama, tentukan juga bahan muka vinil laminasi untuknya.

Jika produk berlabel saling bergesekan di dalam karton pengiriman, tanyakan apakah cetakannya sudah melalui uji gosok. ISO 18947-1:2021[5] mencakup uji gosok umum untuk hasil cetak dan merujuk metode Sutherland yang dijelaskan dalam ASTM D5264. Untuk daya rekat, metode acuannya adalah ASTM D3330/D3330M (disetujui ulang pada 2025) atau FINAT FTM 1. Pemasok yang menyebutkan nomor metode dan waktu diam memberi Anda sesuatu yang bisa diperiksa. Klaim "perekat kuat" tidak.

Langkah 5: Uji kupas sampel fisik sebelum produksi massal

Zigpac menyarankan agar Anda menyetujui sampel fisik sebelum produksi massal dan mengujinya sesuai cara staf Anda akan menggunakannya. Kupas 5–10 label yang diambil dari bagian tengah dan tepi lembaran, termasuk bentuk terkecil dan bagian bersudut dalam. Lalu periksa tiga cacat berikut:

- **Potongan terlalu dangkal:** bahan muka robek atau melar, atau label tetap menempel pada matriks.
- **Potongan terlalu dalam pada potong setengah:** lapisan alas tergores, sehingga lembaran terbelah atau label berjatuhan di dalam kotak. Pada gulungan, lapisan alas yang tergores bisa putus akibat tegangan aplikator.
- **Potongan meleset dari register:** muncul garis putih tipis di 1 sisi, atau pisau memotong ke dalam desain di sisi lainnya. Jaga teks penting minimal 1/8 in (sekitar 3 mm) di dalam garis potong.

Perbandingan Langsung Label Produk Potong Tembus dan Potong Setengah

Di Zigpac, kami menanyakan bagaimana label Anda akan ditempel, secara manual di meja pengemasan atau di lini pelabelan, sebelum mengonfirmasi jenis potongan, karena jawaban itu mempersempit pilihan lebih cepat daripada spesifikasi bahan apa pun. Gunakan tabel ini untuk mencocokkan keputusan tersebut dengan kemasan, kecepatan, dan anggaran Anda.

Faktor	Potong setengah	Potong tembus
Lapisan yang dipotong pisau	Bahan muka + perekat (2 dari 3)	Bahan muka + perekat + lapisan alas (3 dari 3)
Yang tersisa di lapisan alas	Satu lapisan alas menerus yang memuat banyak label; matriks dibuang atau dibiarkan sebagai bingkai	Tidak ada alas bersama; setiap stiker memiliki lapisan alas berbentuk sendiri
Kecepatan pengupasan bagi staf	Cepat: label berikutnya sudah siap; tidak perlu memilah	Lebih lambat: ambil setiap potongan dan cari tepi lapisan alas (lapisan alas belakang berbelah membantu)
Penempelan dengan mesin	Ya, jika dipasok pada lapisan alas gulungan yang menerus; lembaran ditempel secara manual	Tidak; stiker satuan lepas tidak dapat diumpankan ke aplikator
Tempat limbah lapisan alas berakhir	Di meja pengemasan Anda: lapisan alas utuh untuk setiap lembar	Dipangkas di pabrik; pengguna akhir membuang lapisan alas seukuran stiker

Faktor	Potong setengah	Potong tembus
Pendorong utama biaya per unit	Banyak label dalam setiap lintasan potong dan setiap tahap penanganan	Potong tembus ditambah penghitungan dan pengemasan setiap potongan
Kegagalan umum	Kedalaman disetel terlalu dangkal (label tidak terangkat) atau terlalu dalam (lapisan alas tergores)	Potong tembus tidak sempurna; robek di sudut dalam
Penggunaan terbaik untuk label produk	Label yang ditempel tim atau lini Anda: toples, kantong kemasan, kotak, segel	Stiker yang diberikan kepada pelanggan: sisipan paket, stiker logo
Opsi Zigpac	Custom Kiss-Cut Sticker Sheets	Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (tahan cuaca, laminasi UV)

Di Zigpac, kedua opsi ditawarkan dengan tingkatan harga mulai 50 pcs, dan jumlah pesanan minimum final tercantum pada penawaran harga Anda, sehingga Anda dapat menguji kedua jenis potongan dalam volume kecil sebelum memutuskan produksi penuh.



Apa yang sebenarnya menentukan biaya per unit

Tiga faktor menentukan selisih harga antara kedua jenis potongan. Pertama, kontrol kedalaman: potong setengah harus berhenti di dalam ketebalan bahan muka dan perekat, sehingga kedalamannya disetel dan diperiksa untuk setiap bahan. Kedua, penanganan, yang biasanya menjadi faktor terbesar. Lembaran potong setengah dihitung, ditumpuk, dan dikemas sebagai 1 unit berapa pun jumlah label yang dimuatnya, sedangkan setiap stiker satuan potong tembus harus dihitung, ditumpuk, dan dikemas satu per satu. Ketiga, perkakas. Pekerjaan digital berjumlah kecil terus tumbuh: pencetakan digital dan hibrida rata-rata menyumbang 39,3 % dari hasil cetak kemasan dan label di kalangan percetakan AS yang disurvei, diperkirakan mencapai 53,5 % dalam 5 tahun, dan 45,5 % responden menyebut pekerjaan digital kustom berjumlah kecil sebagai pemicu disrupsi utama (PRINTING United Alliance, 2025[6]). Cetakan digital berjumlah kecil sering dipotong tanpa pisau baja khusus, sehingga bentuk kustom hanya menambah sedikit biaya. Jumlah potongan yang harus ditangani lebih berpengaruh. Untuk membandingkan jenis potongan secara adil, mintalah penawaran

harga dengan ukuran label, bahan, dan jumlah yang sama.

Limbah lapisan alas dan klaim daur ulang

Lapisan alas pelepas dilapisi silikon, dan penerimaannya oleh sistem daur ulang setempat berbeda-beda. Sebelum Anda mencetak “dapat didaur ulang” pada label atau kemasan, ingatlah bahwa FTC Green Guides dalam 16 CFR Part 260[7] (§260.12) mewajibkan pembuktian untuk klaim dapat didaur ulang. Di California, SB 343[8] membatasi penggunaan simbol daur ulang pada produk dan kemasan yang diproduksi setelah 4 Oktober 2026. Perintah sela pendahuluan federal yang dikeluarkan pada 14 Juli 2026 hanya menghentikan penegakannya, bukan undang-undangnya. Program pelabelan pun bergerak ke arah yang sama: direktur How2Recycle mengatakan kepada Waste Dive[9] bahwa standar “sudah melampaui kemampuan daur ulang secara teknis.” Tidak ada jenis potongan yang membuat label dapat didaur ulang, jadi dasarkan setiap klaim pada bahan muka, perekat, dan lapisan alas yang spesifik.



Tanya Jawab: Stiker Potong Tembus vs Potong Setengah

Tanya Jawab: Apakah stiker potong setengah lebih cepat dikupas daripada stiker potong tembus?

Ya, bagi siapa pun yang menempelkan banyak label secara berturut-turut. Label tetap berada di satu lapisan alas yang menerus, sehingga label berikutnya sudah siap dan tidak ada yang perlu dipilah. Jika matriks sudah dibuang, setiap tepi bisa diangkat dengan kuku jari. Stiker satuan potong tembus hanya dikupas sekali oleh pengguna akhir, jadi kecepatan pengupasannya jarang berpengaruh.

Tanya Jawab: Bisakah stiker potong tembus dipasang dengan mesin pelabel?

Tidak, jika berupa stiker satuan lepas. Aplikator memerlukan bentangan lapisan alas yang tidak terputus untuk ditarik mengelilingi tepi pengupasnya, sehingga label yang ditempel mesin dipasok dalam bentuk potong setengah pada gulungan yang menerus. Lembaran dirancang untuk penempelan manual.

Tanya Jawab: Jenis potongan mana yang lebih murah per label?

Potong setengah biasanya lebih murah per label, karena banyak label berbagi satu lintasan potong dan satu tahap penanganan. Stiker satuan potong tembus menambah proses penghitungan dan pengemasan untuk setiap potongan. Satu-satunya perbandingan yang adil adalah sepasang penawaran harga dengan ukuran, bahan, dan jumlah yang sama.

Tanya Jawab: Apakah potong setengah menghasilkan lebih banyak limbah lapisan alas?

Potong setengah memindahkan limbah, bukan menambahnya. Dengan lembaran potong setengah, seluruh lapisan alas tertinggal di meja pengemasan Anda. Dengan potong tembus, rangka sisa dipangkas di pabrik dan pengguna akhir membuang lapisan alas kecil yang berbentuk. Jika Anda berencana membuat klaim daur ulang, periksa bahan muka, perekat, dan lapisan alas berdasarkan 16 CFR Part 260 dan, untuk California, SB 343.

Tanya Jawab: Bisakah saya memesan kedua jenis potongan dari Zigpac?

Ya. Zigpac menawarkan Custom Kiss-Cut Sticker Sheets untuk label yang ditempel tim Anda dan Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (tahan cuaca, laminasi UV) untuk stiker yang diberikan kepada pelanggan, keduanya dengan tingkatan harga mulai 50 pcs, dan jumlah pesanan minimum final tercantum pada penawaran harga Anda. Beri tahu kami bagaimana label akan ditempel, dan Zigpac akan mengonfirmasi jenis potongan pada penawaran harga.

Tanya Jawab: Apakah jenis potongan membuat label tahan air?

Tidak. Ketahanan terhadap air, minyak, dan UV berasal dari bahan muka, tinta, dan laminasi, bukan dari potongannya. Pilih vinil laminasi untuk produk yang basah, berpendingin, atau berada di luar ruangan dengan jenis potongan apa pun, dan gunakan label kertas untuk pemakaian kering di dalam ruangan.

Poin-Poin Penting

- **Potong setengah membiarkan lapisan alas utuh; potong tembus menembusnya.** — 2 dari 3 lapisan terpotong, dibandingkan 3 dari 3 (Sumber)
- **Pelabelan dengan mesin menggunakan gulungan potong setengah, bukan lembaran atau stiker satuan.** — gulungan mencakup 97 % permintaan bahan label Eropa pada 2025 (67 % kertas + 30 % film); lembaran 3 % (Sumber)
- **Gaya lepas penting pada kecepatan lini produksi.** — FINAT FTM 4 menguji pelepasan kecepatan tinggi pada 10–300 m/menit (Sumber)
- **Pekerjaan digital berjumlah kecil membuat bentuk kustom tetap terjangkau, sehingga penanganan menjadi pendorong selisih biaya.** — pangsa digital dalam hasil cetak 39,3 % saat ini, diperkirakan 53,5 % dalam 5 tahun (Sumber)
- **Klaim daur ulang pada label memerlukan pembuktian, baik di California maupun di tingkat federal.** — SB 343 mencakup barang yang diproduksi setelah 4 Oktober 2026; penegakannya ditangguhkan sejak 14 Juli 2026 (Sumber)
- **Anda dapat menguji kedua jenis potongan dalam volume kecil.** — tingkatan harga mulai 50 pcs, jumlah pesanan minimum final tercantum pada penawaran harga Anda (Sumber)

Kesimpulan: Biarkan Metode Penempelan yang Menentukan Jenis Potongan

Memilih antara potong tembus dan potong setengah pada dasarnya adalah soal siapa yang mengupas label. Jika tim Anda atau lini pelabelan yang menempelkannya, potong setengah menjaga lapisan alas tetap menerus, mempercepat pengupasan, dan menekan biaya penanganan. Jika stiker dibawa pulang pelanggan sebagai barang jadi, potong tembus menghasilkan objek berbentuk yang rapi. Pilih bahan sesuai lingkungan yang akan dihadapi label, uji kupas sampel fisik, dan pastikan klaim daur ulang selalu mengacu pada lapisan alas dan bahan muka yang sebenarnya.

Untuk mendapatkan penawaran harga, kirimkan desain, ukuran label, jumlah, serta keterangan apakah label akan ditempel secara manual atau di lini pelabelan. Zigpac mengonfirmasi jenis potongan dan jumlah pesanan minimum final pada penawaran harga. Jika tim Anda akan menempelkan label secara manual, mulailah dengan produk kami, Custom Kiss-Cut Sticker Sheets.

Referensi

1. eLoveBook Magazine, “A Manufacturer's Guide to Producing Custom Printed Stickers”, 2026-09-09. https://elovebook.com/a-manufacturers-guide-to-producing-custom-printed-stickers/ ↩
2. FINAT, “European Label Forum 2026: Label industry moves from recovery to strategic repositioning” (data Panteia, konsumsi 2025), diterbitkan Mei 2026. https://www.finat.com/news/finat-european-label-forum-2026-label-industry-moves-from-recovery-to-strategic-repositioning ↩
3. FINAT, direktori Test Methods (FTM 1–5), diakses 2026-10. https://www.finat.com/resources/finat-test-methods/ ↩
4. Label & Narrow Web, “Avery Dennison chronicles growth in linerless labeling”, 2025-11-21. https://www.labelandnarrowweb.com/exclusives/avery-dennison-chronicles-growth-in-linerless-labeling/ ↩
5. ISO 18947-1:2021, Imaging materials and prints — Abrasion resistance — Part 1: General rub testing methods. https://www.iso.org/obp/ui/fr?_escaped_fragment_=iso:std:75677:en ↩
6. PRINTING United Alliance, “State of the Package and Label Printing Industry, Fall 2025, Executive Summary.” https://www.printing.org/docs/default-source/research-docs---public/pbos_package_and_label_printing_industry_fall_2025_executive_summary.pdf ↩
7. Electronic Code of Federal Regulations, 16 CFR Part 260, Guides for the Use of Environmental Marketing Claims, berlaku per 2026-10. https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-B/part-260?toc=1 ↩
8. CalRecycle, “SB 343: Accurate Recycling Labels” (FAQ 2025-08-13; catatan perintah sela 2026-07-14). https://calrecycle.ca.gov/wcs/recyclinglabels/ ↩
9. Waste Dive, perubahan label kemampuan daur ulang How2Recycle dan SB 343, 2026-10-14. https://www.wastedive.com/news/how2recycle-recyclability-label-sb343-mrf-acceptance/803712/ ↩

November 24, 2026