



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



Kantong Segel 3 Sisi Kustom untuk Kemasan Khusus Produk

Product Image













Details

Kantong segel 3 sisi kustom adalah kemasan datar dan fleksibel dengan tiga tepi tersegel serta satu bukaan untuk pengisian. Tentukan bahan, dimensi yang dapat digunakan, tata letak cetak, dan kondisi penyegelan akhir sesuai produk Anda—bukan ukuran kantong generik—untuk mengembangkan kemasan bagi sampel, porsi tunggal, dan produk ritel dalam kotak.

Untuk pemilik merek, pembeli kemasan, dan co-packer: format ini layak dipertimbangkan untuk campuran bumbu, sampel kopi, bubuk nutrisi, sachet kecantikan, camilan hewan peliharaan, dan produk ringkas lainnya. Kesesuaian aplikasi bergantung pada struktur yang dipilih dan validasi dengan isi sebenarnya. Aplikasi farmasi atau yang menuntut ketahanan kimia memerlukan penilaian teknis terpisah.

Kantong dapat terlihat benar pada proof artwork tetapi tetap gagal saat pengisian. Ruang kepala

yang tidak memadai dapat menyisakan bubuk di area segel; laminasi yang tidak sesuai dapat memungkinkan penyerapan kelembapan; takik sobek yang salah posisi dapat membuat kemasan jadi sulit dibuka.

Masalah tersebut menjadi lebih mahal setelah pencetakan dan distribusi. Kemasan yang ditolak mengganggu pengisian, persediaan berlebih mengikat kas, dan kemasan bocor atau sulit dibuka dapat merusak pengalaman produk. Solusi praktisnya adalah menyetujui kemasan sebagai sistem kerja: isi, film, dimensi, penutup, peralatan pengisian, dan perlindungan transportasi.



Konsep aplikasi ilustratif, bukan foto produk yang dipasok atau kapasitas pengisian yang telah divalidasi.

Jelajahi format kemasan ini

- [Apa yang menjadikannya kantong datar segel 3 sisi?](#)
- [Bagaimana mengubah brief produk menjadi kantong yang disetujui?](#)
- [Bahan dan jalur pembelian mana yang sesuai dengan prioritas Anda?](#)
- [Dokumen apa yang mendukung klaim kontak pangan dan daur ulang?](#)
- [Bagaimana melindungi kualitas pengiriman dan pesanan berulang?](#)
- [Apa yang paling penting sebelum memesan?](#)
- [Mulai dengan brief kemasan siap penawaran](#)

Apa yang menjadikannya kantong datar segel 3 sisi? [↑](#)

Produk ini termasuk dalam kategori **Kantong Plastik Kustom → Kantong Datar Kustom**. Tata letak utamanya berupa badan datar dengan tiga tepi yang telah disegel dan satu bukaan untuk pengisian. Pengisi menutup bukaan yang tersisa setelah produk dimasukkan. Takik sobek, ritsleting, atau lubang gantung adalah pilihan desain tambahan, bukan fitur otomatis.

Definisi kantong siap pakai CFIA [Definisi kantong siap pakai CFIA^{\[1\]}](#) mendokumentasikan susunan ini dalam konteks kemasan retort. Referensi tersebut hanya mendukung deskripsi struktur: kantong

datar biasa tidak otomatis sesuai untuk retort hanya karena tepinya mengikuti tata letak yang sama.

Berbeda dari kantong berdiri, format datar ini tidak memiliki gusset bawah untuk pajangan yang dapat berdiri sendiri. Karena itu, format ini praktis untuk kit sampel, karton, multipak, dan pajangan gantung yang dirancang sesuai. Jika kemasan harus berdiri tanpa penyangga di rak ritel, bandingkan struktur kantong berdiri sebelum mengembangkan artwork.

Bedakan pula kantong siap pakai kosong dari bahan gulungan cetak. Sistem pengisian kantong siap pakai menangani kantong individual; proses form-fill-seal membentuk kemasan dari film. Tampilan akhir yang serupa tidak membuktikan kompatibilitas peralatan. Nyatakan format pasokan yang diperlukan operasi pengisian Anda sebelum meminta harga.

Bagaimana mengubah brief produk menjadi kantong yang disetujui? [↑](#)

Tentukan isi dan kondisi paparan terlebih dahulu

Mulailah dari produk, bukan dari nama film yang disukai. Identifikasi apakah isinya kering, berminyak, cair, abrasif, atau sensitif terhadap oksigen, kelembapan, cahaya, dan kehilangan aroma. Sertakan target umur simpan, lingkungan penyimpanan, pasar tujuan, serta persyaratan vakum, pengisian gas, pengisian panas, pembekuan, atau retort.

Rincian ini menentukan apa yang perlu diuji. Bubuk menghadirkan tantangan penyegelan yang berbeda dari krim, sedangkan partikel tajam menimbulkan masalah mekanis yang tidak dapat diselesaikan oleh angka penghalang saja. Perlakukan umur simpan sebagai tujuan validasi untuk kemasan terisi, bukan manfaat yang dijamin oleh singkatan bahan.

Pisahkan dimensi luar dari ruang pengisian yang dapat digunakan

Catat lebar dan tinggi luar jadi dalam milimeter, lalu identifikasi ruang yang digunakan oleh segel samping, segel bawah, segel penutup akhir, serta ritsleting atau header gantung. Bidang cetak, rongga yang dapat digunakan, dan dimensi luar saling terkait tetapi bukan ukuran yang dapat dipertukarkan.

Kapasitas, toleransi muatan, dan jumlah item yang muat ditentukan oleh dimensi produk sebenarnya, kondisi pemuatan, dan validasi sampel. Berat bersih yang dinyatakan tidak menentukan ukuran kantong: produk dengan bentuk atau densitas curah berbeda dapat menempati volume berbeda pada berat yang sama.

Gunakan sampel terisi untuk mengevaluasi ruang kepala, kelonggaran bukaan, tampilan, dan posisi segel akhir. Untuk aplikasi gantung, tempatkan lubang pada header khusus di luar rongga produk. Sepakati toleransi dimensi dengan operator pengisian, bukan menggunakan ketelitian yang diiklankan pemasok lain.



Periksa artwork pada ukuran cetak sebenarnya, termasuk petunjuk, informasi komposisi bila berlaku, ruang kode batch, dan keterbacaan barcode. Hindari menempatkan informasi penting melintasi segel, takik, atau jalur bukaan. Proof besar di layar dapat menyembunyikan teks yang sulit dibaca pada sachet kecil jadi.

Pilih detail permukaan dan penutup sesuai penggunaan

Tampilan doff dan mengilap, area transparan, takik sobek, sudut membulat, lubang gantung, dan penutup resleting merupakan opsi yang dapat dibahas saat penawaran. Fitur-fitur tersebut bukan kemampuan yang telah dikonfirmasi untuk produk ini. Setiap kombinasi yang diminta memerlukan tinjauan kelayakan terhadap konstruksi dan jalur manufaktur yang dipilih.

Kemasan sekali pakai mungkin memerlukan bukaan yang mudah diakses tanpa resleting. Produk untuk akses berulang memerlukan fitur penutupan kembali yang dinilai terpisah. Jika resleting diusulkan, tinjau posisinya terhadap segel panas akhir dan jalur sobek agar pembukaan tidak merusak fungsi penutupan kembali.



Tinjau artwork depan dan belakang, jangan menganggap sisi belakang sebagai ruang tidak terpakai. Pemilihan penutup di sini mengacu pada segel panas dan ritsleting opsional—bukan gesper di bagian belakang atau saku label pengiriman berperekat. Tampilan perak juga tidak mengidentifikasi lapisan penghalang: film metalisasi dan foil logam aluminium memerlukan spesifikasi berbeda.

Lakukan pemeriksaan awal file sebelum menyetujui produksi

Siapkan artwork berdasarkan dieline yang disepakati, dengan bukaan pengisian, area segel, lokasi takik, serta ritsleting atau header gantung ditandai jelas. Konfirmasikan orientasi depan-belakang dan sisakan area pengodean yang diperlukan. File produksi harus membedakan grafis cetak dari panduan manufaktur agar panduan tersebut tidak menjadi artwork yang tidak diinginkan.

Setujui acuan warna dan hasil akhir yang dimaksud secara bersamaan. Tampilan layar saja tidak dapat menetapkan hasil akhir pada struktur transparan, putih, termetalisasi, atau yang mengandung foil logam. Jika konsistensi warna penting, sepakati acuan fisik dan toleransi penerimaan sebelum produksi, termasuk cara membandingkan pesanan berikutnya.



Pisahkan persetujuan artwork dari persetujuan fungsional. Proof digital memeriksa tata letak; proof tersebut tidak menetapkan kekuatan segel, kinerja penghalang, perilaku pembukaan, atau kompatibilitas mesin pengisian. Catat sampel mana yang mewakili setiap atribut yang disetujui, terutama bila sampel tampilan berbeda dari bahan yang digunakan untuk uji lini.

Sepakati titik pemeriksaan manufaktur tanpa mengasumsikan kemampuan pabrik

Jalur produksi yang umum mencakup pemeriksaan film masuk, pencetakan, laminasi bila diperlukan, curing sesuai kebutuhan, slitting, pembentukan dan penyegelan kantong, pemotongan fitur, inspeksi, dan pengemasan. Urutan tepatnya bergantung pada konstruksi yang dipilih. Ini adalah kerangka perencanaan, bukan klaim tentang peralatan atau proses yang telah diverifikasi untuk produk ini.



Pisahkan persiapan sampel, persetujuan artwork, perkakas bila berlaku, produksi, inspeksi, dan transportasi dalam jadwal. Tidak ada jumlah pesanan minimum, waktu produksi, berat unit, atau rentang dimensi khusus pabrik yang disediakan untuk produk ini. Bidang tersebut tetap menjadi item penawaran atau pengukuran sampel; angka yang dipublikasikan produsen lain bukan pengganti.

Validasi penyegelan dan perilaku kemasan jadi

Uji kantong yang diusulkan pada peralatan yang dituju menggunakan produk sebenarnya. Tetapkan kombinasi suhu, tekanan, dan waktu tinggal penyegelan yang berfungsi. Periksa bahwa bukaan dapat ditangani secara konsisten dan area segel akhir tetap bebas dari isi. Demonstrasi kantong kosong yang berhasil bukan uji lini produk terisi.

Kekuatan segel mengukur gaya yang diperlukan untuk memisahkan spesimen tersegel. [ASTM F88/F88M^{\[2\]}](#) menyediakan metode pengujian, bukan nilai penerimaan universal untuk setiap kantong. Sepakati lebar spesimen, teknik penyanggaan, satuan pelaporan, dan batas penerimaan; nilai segel pabrik maupun segel penutup akhir.

Pengujian kebocoran menjawab pertanyaan berbeda: apakah kemasan memiliki jalur keluar. Pilih metode integritas yang sesuai dengan bahan dan isi, termasuk kemungkinan metode kebocoran gelembung yang berlaku. Jangan memperlakukan hasil gaya kupas yang lulus sebagai bukti kekedapan kebocoran, atau menetapkan metode uji pewarna tanpa memeriksa cakupan bahannya.



Item penerimaan	Yang perlu dicatat	Keputusan yang didukung
Dimensi dan segel	Dimensi luar dan lebar segel dalam mm; toleransi yang disepakati	Penanganan, ruang yang dapat digunakan, dan kompatibilitas pengisian
Struktur laminasi	Lapisan dari luar ke dalam; ketebalan dalam μm , dengan penanda apakah per dinding	Identitas bahan dan perbandingan yang konsisten
Kekuatan segel	Gaya per lebar spesimen, misalnya N/15 mm; metode dan mode kegagalan	Penerimaan terhadap spesifikasi penyegelan yang disepakati
Integritas kemasan	Metode, kondisi sampel, pengamatan, dan kriteria penerimaan	Deteksi jalur kebocoran
Pembukaan dan pencetakan	Perilaku sobek, fungsi ritsleting opsional, acuan warna, dan pemindaian barcode	Kemudahan penggunaan dan presentasi

Ini adalah bidang penerimaan yang diusulkan, bukan hasil pengujian yang dilaporkan. Tidak ada nilai lulus universal yang ditetapkan. Pembeli, pemasok kantong, dan operator pengisian harus menyepakati kondisi uji, pendekatan pengambilan sampel, dan penanganan bahan tidak sesuai sebelum berkomitmen pada produksi massal.

Bahan dan jalur pembelian mana yang sesuai dengan prioritas Anda? [↑](#)

Bandingkan struktur berdasarkan masalah yang harus diatasinya

Struktur untuk dievaluasi	Alasan mempertimbangkannya	Keterbatasan penting
PET/PE atau BOPP/PE	Struktur transparan untuk produk kering dan aplikasi sampel yang sesuai	Jangan mengasumsikan kesesuaian untuk isi sensitif oksigen atau umur simpan tertentu

Struktur untuk dievaluasi	Alasan mempertimbangkannya	Keterbatasan penting
PET/VMPET/PE	Struktur penghalang termetalisasi untuk produk yang memerlukan perlindungan tambahan	Tidak setara dengan foil logam aluminium padat; verifikasi penghalang setelah konversi dan penanganan
PET/AL/PE	Struktur mengandung foil logam untuk kebutuhan perlindungan cahaya dan target penghalang tinggi	Tidak transparan, dengan keterbatasan daur ulang; kerusakan mekanis dapat menurunkan kinerja
PA/PE	Kandidat ketika ketahanan tusuk menjadi prioritas pemilihan	Kesesuaian tetap bergantung pada bentuk produk, ketebalan, dan pengujian kemasan terisi
Struktur yang mengandung EVOH	Jalur yang mungkin bila transparansi dan perlindungan oksigen sama-sama menjadi prioritas	Kelembapan memengaruhi kinerja; uji dalam kondisi paparan yang relevan
Alternatif monomaterial atau berpenampilan kertas	Evaluasi target daur ulang yang ditetapkan atau tampilan permukaan yang diinginkan	Tampilan maupun nama bahan tidak membuktikan dapat didaur ulang, dapat dikomposkan, atau memiliki penghalang memadai

Tabel ini mengidentifikasi kandidat struktur untuk dievaluasi, bukan inventaris yang tersedia atau spesifikasi produk yang disetujui. Jangan memilih hanya berdasarkan ketebalan, dan jangan berasumsi bahwa konstruksi umum aman untuk microwave, tahan retort, atau kompatibel dengan pengisian panas. Penggunaan tersebut memerlukan pemilihan material dan validasi tersendiri.

Untuk penghalang oksigen, [ASTM D3985^{\[3\]}](#) mencakup pengukuran transmisi film dan laminasi. Tentukan edisi metode yang berlaku dalam perjanjian pengujian, bukan memperlakukan daftar historis sebagai daftar terkini. Data film saja tidak menetapkan kinerja kemasan jadi.

Mintalah laju transmisi oksigen dalam $\text{cm}^3(\text{STP})/(\text{m}^2 \cdot \text{hari})$, dengan kondisi suhu, kelembapan, dan tekanan oksigen. Mintalah laju transmisi uap air dalam $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{hari})$, dengan kondisi suhu dan kelembapan, menggunakan metode yang disepakati dan berlaku seperti ASTM F1249. Nilai yang dikumpulkan dalam kondisi berbeda tidak boleh disajikan sebagai nilai yang langsung setara.

Bandingkan biaya pesanan lengkap

Pencetakan digital adalah jalur yang dapat dievaluasi untuk uji coba, desain yang sering berubah, dan beberapa SKU. Gravure memerlukan persiapan silinder dan dapat dipertimbangkan untuk volume pesanan ulang yang sudah mapan. Fleksografi adalah opsi penawaran lainnya. Ketersediaan, kesesuaian artwork, biaya persiapan, jumlah minimum, dan jadwal produksi perlu dikonfirmasi untuk proyek sebenarnya.

Bandingkan penawaran dengan dimensi, struktur, persyaratan cetak, fitur, jumlah, dan ketentuan pengiriman yang identik. Tanyakan apakah perkakas, sampel, pengujian, pengemasan, dan ongkos kirim sudah termasuk. Harga kantong yang lebih rendah dapat diimbangi oleh biaya persiapan, persediaan berlebih, atau spesifikasi yang gagal dalam uji pengisian.

Untuk perbandingan kantong datar dan kantong berdiri yang adil, pertahankan persyaratan perlindungan produk tetap sama. Desain datar menghilangkan kebutuhan akan alas berdiri, tetapi tidak ada penghematan persentase yang ditetapkan di sini. Pilihan tepat bergantung pada tampilan, penanganan, dan ekonomi pesanan yang dituju—bukan indeks biaya generik.

Dokumen apa yang mendukung klaim kontak pangan dan daur ulang? [↑](#)

Untuk aplikasi pangan di AS, [panduan status komponen FDA^{\[4\]}](#) menjelaskan bahwa status regulasi suatu artikel bergantung pada zat penyusun dan penggunaan yang dimaksudkan. Mintalah dokumentasi yang mengidentifikasi struktur terpilih dan kondisi yang berlaku, alih-alih mengandalkan label “kantong yang disetujui FDA” tanpa kualifikasi.

Untuk proyek di UE, sertakan peninjauan persyaratan plastik yang berlaku berdasarkan [Peraturan \(UE\) No 10/2011^{\[5\]}](#). Identifikasi jenis pangan, kondisi kontak, serta deklarasi pendukung dan bukti migrasi. Teks konsolidasi yang ditautkan adalah versi referensi; konfirmasi persyaratan yang berlaku untuk penempatan produk yang dimaksud di pasar.

Dokumen untuk film dasar tidak secara otomatis menetapkan kesesuaian setiap kombinasi film, tinta, perekat, dan lapisan yang sudah jadi. Pastikan bukti tersebut sesuai dengan konstruksi yang diusulkan. Tidak ada sertifikasi, persetujuan kontak pangan, atau hasil uji migrasi yang ditetapkan untuk produk ini.

Jaga klaim lingkungan tetap sama spesifiknya. Desain monomaterial tidak menjamin pengumpulan dan daur ulang di setiap tujuan, sedangkan permukaan berpenampilan kertas tidak menjadikan laminasi dapat didaur ulang sebagai kertas. Kompostabilitas memerlukan bukti pendukung untuk kondisi pembuangan yang diklaim. Tinjau kewajiban kemasan khusus tujuan secara terpisah dari kesesuaian kontak pangan.

Bagaimana melindungi kualitas pengiriman dan pesanan berulang? [↑](#)

Tentukan bagaimana kantong kosong akan dihitung, dilindungi, dan diidentifikasi dalam karton. Konfirmasikan langkah pencegahan terhadap kelembapan, tekanan, dan kerusakan akibat penanganan untuk rute pengiriman yang dimaksud. Kemasan jadi yang terisi memerlukan penilaian distribusi terpisah karena berat, bentuk, dan interaksinya dengan kemasan luar berbeda dari tumpukan kantong kosong.

Sepakati inspeksi dan penanganan keluhan sebelum pengiriman: cacat mana yang memerlukan isolasi, foto atau sampel apa yang diperlukan, dan bagaimana batch terdampak akan ditelusuri. Kerusakan pengiriman, ketidaksesuaian cetak, cacat segel, dan keterlambatan pengiriman tidak boleh diserahkan pada diskusi informal setelah barang tiba.



Untuk pesanan berulang, simpan revisi artwork yang disetujui, struktur, dieline, acuan warna, sampel fungsional, dan kriteria penerimaan yang disepakati. Catat perubahan isi atau lini pengisian sebelum memesan ulang. Batch yang sebelumnya berhasil merupakan acuan berguna, tetapi tidak memvalidasi penggantian bahan yang tidak diungkapkan atau kondisi penggunaan yang berubah.

Apa yang paling penting sebelum memesan? [↑](#)

- **Pilih format berdasarkan lingkungan penjualan.** Kantong datar sesuai untuk presentasi dalam kotak, sampel, dan gantung yang dirancang sesuai; pajangan rak tanpa penyangga memerlukan struktur lain.
- **Setujui ruang yang dapat digunakan dengan sampel bermuatan.** Dimensi luar dan target berat bersih saja tidak menentukan kapasitas.
- **Sesuaikan bukti dengan kinerja yang diklaim.** Penghalang film, kekuatan segel, integritas kemasan, dan validasi umur simpan menjawab pertanyaan yang berbeda.
- **Buat penawaran dapat dibandingkan.** Tetapkan struktur, persyaratan cetak, fitur, jumlah, dan cakupan pengiriman sebelum membandingkan harga.
- **Pisahkan fakta yang sudah dikonfirmasi dari opsi yang diminta.** MOQ, waktu produksi, berat per unit, kapabilitas pabrik, dan hasil kinerja masih belum terverifikasi untuk produk ini.

Mulai dengan brief kemasan siap penawaran [↑](#)

Titik awal terkuat untuk kantong segel 3 sisi kustom adalah deskripsi yang jelas tentang fungsi kemasan. Sertakan isi, target pengisian, dimensi usulan bila diketahui, tujuan umur simpan, peralatan pengisian, artwork, pasar tujuan, fitur yang diminta, jumlah pesanan, dan tanggal pengiriman yang diperlukan. Dimensi atau bahan yang belum terselesaikan harus tetap menjadi item pengembangan sampel, bukan spesifikasi yang diasumsikan.

Ajukan permintaan penawaran khusus produk menggunakan brief tersebut.

^[1]Definisi kantong siap pakai CFIA: Manual Cacat Kantong Retort Fleksibel menjelaskan tiga sisi tersegel sebelumnya dalam bagian kantong siap pakai. Referensi struktur ini tidak menetapkan kesesuaian retort untuk produk yang dijelaskan di sini. [↵](#)

^[2]ASTM F88/F88M: Metode yang dirujuk mengukur kekuatan segel dan mengidentifikasi kegagalan spesimen. Batas penerimaan dan konfigurasi pengujian memerlukan kesepakatan; metode ini tidak secara mandiri menetapkan kekedapan kebocoran kemasan. [↵](#)

^[3]ASTM D3985: Daftar historis yang ditautkan mendokumentasikan cakupan metode untuk film dan laminasi. Pilih edisi yang berlaku dan laporkan kondisi pengujian untuk bahan sebenarnya yang dievaluasi. [↵](#)

^[4]panduan status komponen FDA: FDA menjelaskan penilaian berbasis komponen untuk bahan kontak pangan dan pentingnya kondisi penggunaan yang dimaksudkan. Referensi ini bukan bukti bahwa produk ini telah disetujui atau diuji. [↵](#)

^[5]Persyaratan kontak pangan plastik Uni Eropa: Teks konsolidasi EUR-Lex yang ditautkan mendukung kerangka tinjauan regulasi. Persyaratan yang berlaku dan dokumen pendukung khusus produk harus dikonfirmasi untuk pasar dan penggunaan yang dimaksud. [↵](#)

Product Option