



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



Pouch Segel Tengah Kustom untuk Produk Kering dan Kemasan Praktis

Product Image













Details

Pouch segel tengah kustom adalah kemasan fleksibel datar dengan sambungan memanjang di bagian belakang dan segel melintang di ujungnya. Tentukan dimensi pouch, struktur film, desain grafis, dan kondisi pengisian secara bersama-sama untuk mengevaluasi perlindungan produk, kompatibilitas produksi, dan biaya sebelum menyetujui pesanan.

Untuk merek makanan, tim pengadaan, dan pengemas kontrak: format ini layak dipertimbangkan untuk mengemas camilan, produk konfeksi, rempah-rempah, dan produk kering lain untuk distribusi dalam karton atau tampilan datar. Mulailah dari produk dan metode pengisian—bukan ukuran kantong umum atau janji masa simpan yang tidak didukung.

Pouch yang tampak tepat tetap bisa tidak sesuai untuk pekerjaannya. Serbuk yang terjebak di segel, desain grafis yang tertutup sambungan belakang, atau film yang berperilaku berbeda pada lini

pengisian dapat mengubah pembelian yang tampak ekonomis menjadi kemasan yang ditolak dan pengiriman yang tertunda.

Solusi praktisnya adalah spesifikasi bersama: tetapkan dimensi yang dapat digunakan, pilih kandidat laminat, periksa desain grafis di sekitar setiap segel, dan validasi sampel terisi sebelum berkomitmen pada produksi. Dengan demikian, penawaran menjadi perbandingan kemasan yang setara, bukan harga yang tidak berkaitan.



Di halaman ini

- [Apa yang membedakan pouch datar segel tengah?](#)
- [Bagaimana menentukan dimensi, bahan, dan desain grafis?](#)
- [Bagaimana sampel menjadi spesifikasi kemasan yang disetujui?](#)
- [Pouch dan jalur pengadaan mana yang sesuai dengan prioritas Anda?](#)
- [Apa yang harus memandu keputusan pengadaan Anda?](#)
- [Ubah ringkasan kebutuhan kemasan Anda menjadi penawaran yang dapat dibandingkan](#)

Apa yang membedakan pouch datar segel tengah? [↑](#)

Pouch Datar Segel Tengah Kustom termasuk dalam Pouch Datar Kustom di kategori Kantong Plastik Kustom. Ciri utamanya adalah sambungan memanjang di bagian belakang. Setelah diisi dan ditutup, pouch dapat membentuk profil seperti bantal; ini bukan pouch berdiri dengan gusset bawah.

Istilah pengadaan terkait mencakup pouch segel belakang, pouch bantal, dan pouch segel sirip. Nama-nama ini saling tumpang tindih, tetapi tidak menggantikan gambar konstruksi. Secara khusus, segel sirip dan segel tumpang tindih menggambarkan cara berbeda untuk menyambungkan film di bagian belakang.

Segel sirip menyatukan permukaan penyegelan bagian dalam dan menyisakan sirip yang menonjol atau terlipat. Segel tumpang tindih menyatukan permukaan bagian dalam dengan permukaan bagian luar, sehingga memerlukan permukaan yang kompatibel untuk disegel. Perbedaan ini dijelaskan

dalam panduan konstruksi segel sirip dan segel tumpang tindih^[1]; nama konstruksi saja tidak menjamin segel yang lebih kuat.

Sambungan belakang membuat sisi depan bebas dari segel memanjang, sedangkan sisi belakang memerlukan penempatan desain grafis yang disengaja. Bahan, petunjuk, dan kode harus tetap terbaca setelah sambungan dibentuk—bukan hanya pada pratinjau desain datar.

Bedakan pula barang yang dibeli dari kemasan jadi. Pouch siap pakai diisi melalui bukaan yang ditentukan. Bahan gulungan dibentuk, diisi, dan disegel pada peralatan yang sesuai. Gambar dengan bentuk bantal jadi yang sama tidak membuat kedua format pasokan tersebut saling dapat dipertukarkan.

Bagaimana menentukan dimensi, bahan, dan desain grafis?



Mulailah dari isi dan kondisi distribusi

Catat bentuk produk, berat bersih yang dituju, densitas curah, kandungan minyak, kandungan serbuk, dan setiap tepi tajam. Tambahkan suhu pengisian, masa simpan target, kondisi penyimpanan, rute pengangkutan, serta apakah pengemasan vakum atau atmosfer termodifikasi dimaksudkan. Rincian ini menentukan apa yang harus ditahan oleh kemasan.

Pisahkan kinerja target dari kinerja yang telah dibuktikan. Masa simpan adalah persyaratan yang harus divalidasi bersama produk dan kemasan jadi, bukan sifat yang ditetapkan hanya dengan menyebut laminat sebagai “barrier tinggi”. Aplikasi cair, retort, steril, atau aplikasi khusus lainnya memerlukan penilaian kesesuaian terpisah.

Ukur ruang yang dapat digunakan, bukan hanya persegi panjang luar

Cantumkan lebar dan panjang luar dalam milimeter, ketebalan total film dalam mikrometer, serta lebar segel yang diusulkan pada gambar. Identifikasi bukaan pengisian dan area yang dicadangkan untuk penutupan akhir. Rincian ini mencegah pemasok berbeda memberikan penawaran ukuran kemasan yang dapat digunakan berbeda di bawah dimensi nominal yang sama.

Kapasitas, kesesuaian beban, dan jumlah item bergantung pada dimensi produk sebenarnya, kondisi terisi, dan validasi sampel. Isi yang ringan dan bervolume besar serta granula padat tidak dapat diberi kapasitas yang sama hanya karena dimensi luar pouch sama.



Bidang spesifikasi	Yang harus dicatat	Yang tetap memerlukan persetujuan
Dimensi	Lebar dan panjang luar dalam mm; bukaan pengisian	Volume yang dapat digunakan dan bentuk setelah terisi
Film	Urutan lapisan dan ketebalan total dalam μm	Kinerja barrier, penyegelan, dan penanganan
Sambungan	Konstruksi segel sirip atau tumpang tindih; lokasi dan lebar segel	Kompatibilitas dengan bahan dan peralatan
Desain grafis	Sisi depan, sisi belakang, area pengecualian sambungan, dan posisi kode	Keterbacaan dan persetujuan cetak
Ketentuan komersial	Jumlah per desain, tujuan pengiriman, dan metode cetak	jumlah pesanan minimum, harga, dan jadwal produksi

Ini adalah kerangka spesifikasi, bukan rentang kemampuan yang dipublikasikan. Tidak ada pengukuran pabrik khusus produk, jumlah pesanan minimum, waktu produksi, berat satuan, sertifikasi, atau hasil pengujian yang ditetapkan untuk item ini dalam informasi yang tersedia. Bidang tersebut memerlukan penawaran, persetujuan sampel, atau dokumentasi pendukung.

Pilih kandidat laminat berdasarkan kebutuhan perlindungan

PET/PE, PET/VMPET/PE, dan PET/AL/PE adalah rute material yang perlu dievaluasi untuk kemasan fleksibel. Rute-rute ini merupakan kandidat untuk didiskusikan, bukan opsi yang sudah dipastikan atau spesifikasi kinerja untuk produk ini. Struktur pastinya harus mempertimbangkan kelembapan, oksigen, cahaya, dan penanganan fisik secara bersamaan.

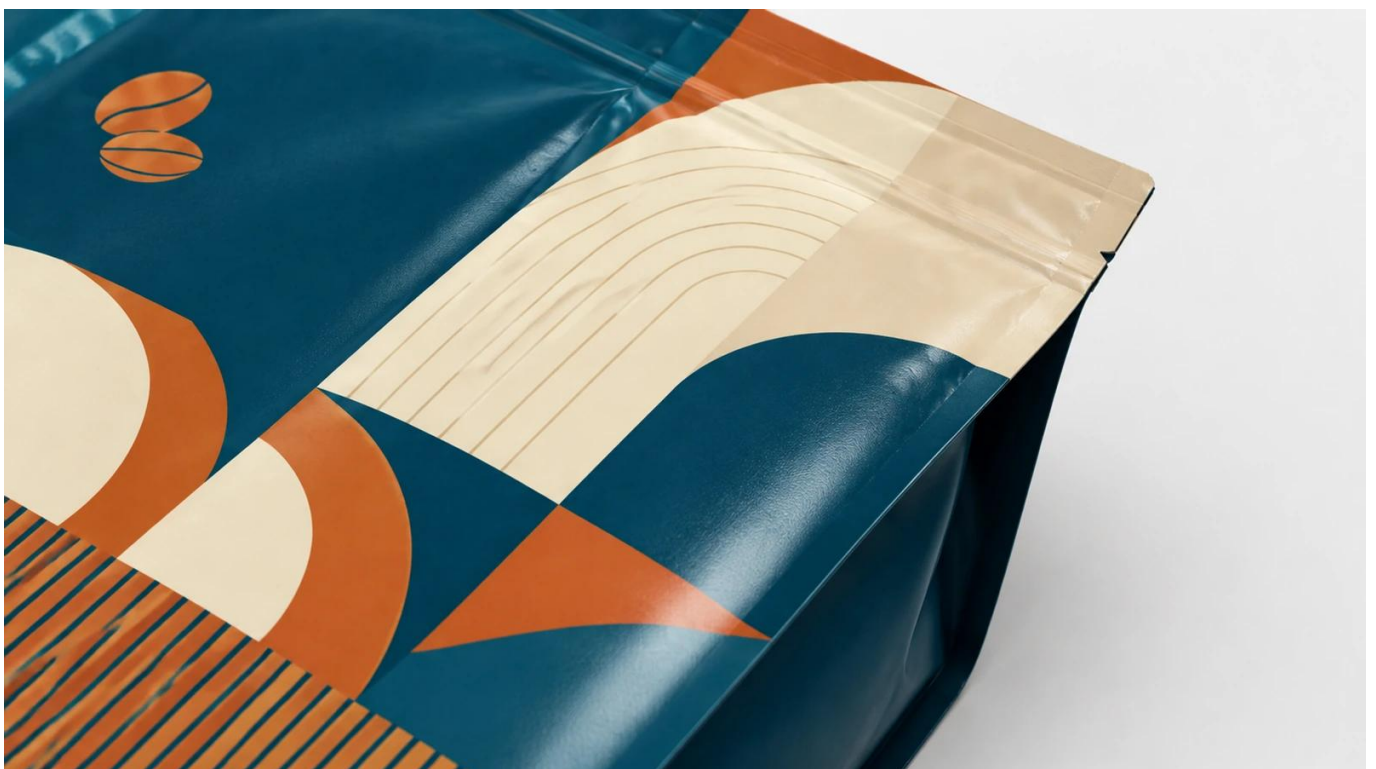
Struktur kandidat	Alasan untuk mengevaluasinya	Batas keputusan
PET/PE	Pilihan laminat transparan untuk aplikasi produk kering yang sesuai	Jangan mengasumsikan perlindungan memadai untuk isi yang peka terhadap oksigen atau memerlukan masa simpan panjang
PET/VMPET/PE	Pilihan barrier berlapis metal ketika transparansi tidak diperlukan	Metalisasi tidak setara dengan lapisan foil logam aluminium
PET/AL/PE	Pilihan laminat foil logam opak untuk kebutuhan perlindungan yang menuntut	Nilai biaya, penanganan, dan keterbatasan akhir masa pakai
Pilihan PE monobahan	Kemungkinan jalur menuju aliran daur ulang yang kompatibel	Validasi kinerja penyegelan dan barrier; verifikasi kelayakan pengumpulan secara terpisah

Nama bahan tidak menetapkan laju transmisi oksigen atau laju transmisi uap air. Minta OTR dalam $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, dengan dasar tekanan dicantumkan bila relevan, dan WVTR dalam $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$. Setiap hasil harus memuat metode uji, suhu, kelembapan, dan struktur yang diuji. Kondisi yang tidak selaras membuat perbandingan numerik tidak andal.

Kandidat foil logam dan berlapis metal juga memerlukan batasan penggunaan untuk pemanasan; keduanya tidak boleh dipresentasikan sebagai siap digunakan dalam microwave. Tampilan transparan, ketebalan lebih besar, atau hasil akhir metalik bukan pengganti spesifikasi bahan yang sesuai.

Pilih permukaan dan konfigurasi segel belakang secara bersamaan

Matte dan mengilap adalah arah tampilan yang harus dinilai pada sampel. Sambungan belakang adalah detail penutupan struktural—bukan klip, gesper, atau pengikat yang dapat dilepas. Tinjau profil sambungan yang terlipat bersama hasil akhir yang diusulkan agar sisi belakang tetap praktis untuk ditangani dan dibaca.



Takik sobek dan lubang gantung memerlukan posisi yang mempertahankan area segel yang diperlukan. Ritsleting atau katup bukan fitur bawaan spesifikasi pouch datar ini. Jika pembukaan ulang atau pelepasan gas penting, nilai konstruksi dan jalur manufaktur sebelum menambahkan fitur tersebut ke desain grafis.

Periksa berkas terhadap gambar pouch yang sebenarnya

Tempatkan teks penting jauh dari sambungan belakang, segel ujung, tepi potong, dan fitur bukaan. Periksa orientasi setelah pembentukan, bukan hanya meninjau berkas yang belum dilipat. Panel depan yang jelas tidak menutupi masalah kode batang atau pernyataan bahan yang tertutup di sisi belakang.



Pisahkan persetujuan grafis dari persetujuan fungsional. Pruf digital dapat mengonfirmasi teks dan tata letak, tetapi tidak menetapkan rasa akhir film, bentuk setelah terisi, kinerja segel, atau tampilan di bawah pencahayaan sebenarnya. Simpan versi desain grafis yang disetujui dan identifikasi sampel fisik yang menyertainya.

Bagaimana sampel menjadi spesifikasi kemasan yang disetujui? [↑](#)

Tetapkan jalur pengisian dan penyegelan sebelum produksi

Untuk kantong siap pakai, konfirmasikan cara bukaan pengisian akan ditutup. Untuk bahan gulungan, sediakan persyaratan peralatan, termasuk spesifikasi web dan gulungan, susunan penyegelan, serta kondisi operasi yang dimaksudkan. Kompatibilitas dengan peralatan form-fill-seal vertikal atau horizontal harus dibuktikan pada bahan yang diusulkan.

Uji struktur kandidat dengan suhu, tekanan, dan waktu tinggal atau kecepatan lini sebagai satu set yang terkoordinasi. Catat jendela operasi yang dapat diterima, bukan hanya satu pengaturan yang berhasil. Perubahan laminat atau konstruksi segel memerlukan peninjauan, bukan penggunaan ulang

otomatis pengaturan sebelumnya.



Jalur yang diusulkan harus mengidentifikasi pencetakan, laminasi bila diperlukan, curing bila berlaku, pembentukan pouch atau penyelesaian gulungan, serta inspeksi. Ini adalah tahap perencanaan, bukan pernyataan tentang peralatan atau kapasitas pabrik produk ini. Penjadwalan produksi harus mencakup proses yang disetujui, bukan dimulai dan diakhiri pada pencetakan.

Periksa perpotongan sambungan dan kemasan secara menyeluruh

Sambungan belakang bertemu dengan segel melintang pada titik sambung yang memerlukan pemeriksaan terarah. Kerutan, kontaminasi, dan perubahan ketebalan setempat dapat mengganggu penyegelan. Panduan pemecahan masalah segel tengah^[2] mengidentifikasi titik sambung ini dan debu produk sebagai masalah kegagalan praktis; ini adalah panduan proses, bukan laporan uji untuk item yang ditawarkan.

Jangan menganggap kemasan yang tampak tertutup sebagai bukti integritas terhadap kebocoran. Demikian pula, strip segel yang kuat tidak menyingkirkan kemungkinan adanya lubang di bagian lain pouch. Rencana penerimaan harus membedakan tampilan, kekuatan segel, integritas kebocoran, dan ketahanan terhadap beban distribusi.



Pemeriksaan	Metode atau pendekatan yang harus ditentukan	Batasan penting
Kekuatan segel	ASTM F88/F88M; laporkan lebar spesimen, hasil, dan mode kegagalan	Kekuatan saja tidak membuktikan bebas dari kebocoran
Integritas kebocoran	ASTM D3078 untuk kemasan yang sesuai dan memiliki ruang kepala, atau alternatif yang tepat	Kesesuaian metode dan batas deteksi harus sesuai dengan kemasan
Kebocoran besar akibat tekanan internal	ASTM F2096 bila berlaku	Uji destruktif, bukan klaim inspeksi otomatis sebaris
Ketahanan pecah	ASTM F1140 atau F2054, dengan alat penjepit dan kondisi diidentifikasi	Hasil bergantung pada pengaturan yang dipilih
Penetrasi zat pewarna	Nilai ASTM F3039 untuk kemasan tidak berpori	Jangan menggantinya dengan metode kemasan medis berpori tanpa memeriksa cakupannya
Stres transportasi	Penanganan, penumpukan, dan evaluasi jatuh untuk kemasan terisi; pengondisian ketinggian bila relevan	Pengondisian saja bukan uji kebocoran

Tetapkan kriteria lulus/gagal untuk aplikasi sebenarnya sebelum pengujian. [spesifikasi mutu kemasan DLA^{\[3\]}](#) menunjukkan cara dokumen pengadaan menghubungkan pemeriksaan segel dan persyaratan kekuatan. Persyaratan pangan militer tersebut bukan batas penerimaan universal untuk pouch segel tengah komersial.

Sepakati rencana pengambilan sampel dan simpan struktur yang diuji, referensi batch, pengaturan peralatan, serta hasilnya. Jika sampel gagal, selesaikan kegagalan yang diamati sebelum mengizinkan konstruksi yang sama untuk produksi. Sertifikat mutu generik tidak dapat menggantikan bukti yang terkait dengan kemasan yang diusulkan.

Sesuaikan dokumentasi kontak pangan dengan penggunaan yang

dimaksudkan

Untuk aplikasi pangan di AS, mintalah dokumentasi yang membahas bahan relevan dan kondisi kontak pangan yang dimaksudkan. [21 CFR 177.1520^{\[4\]}](#) mencakup polimer olefin tertentu sesuai ketentuannya; mencantumkannya tidak membuktikan bahwa seluruh laminat tercetak memenuhi ketentuan untuk setiap pangan, suhu, dan durasi kontak.

Tinjau dokumentasi lapisan, perekat, pelapis, dan tinta yang relevan, alih-alih menerima klaim “pouch disetujui FDA” tanpa batasan. Jika sertifikat fasilitas diberikan, periksa secara terpisah keabsahan dan cakupannya saat ini. Tidak ada sertifikasi pabrik atau persetujuan kontak pangan khusus produk yang dinyatakan di sini.

Verifikasi pernyataan daur ulang sebelum mencetaknya

Desain monobahan tidak otomatis memenuhi syarat untuk pengumpulan tepi jalan. [panduan Store Drop-off dari How2Recycle^{\[5\]}](#) membedakan kemasan film yang memenuhi syarat dari bahan yang diterima dalam sebagian besar program pengumpulan tepi jalan. Konfirmasikan seluruh kemasan dan jalur pengumpulan sebelum menyetujui pernyataan daur ulang; halaman ini tidak menetapkan kelayakan label untuk produk ini.

Pertahankan spesifikasi yang disetujui sepanjang pengiriman dan pemesanan ulang

Sepakati orientasi pengemasan, pemuatan karton, dan perlindungan terhadap kompresi atau tusukan. Evaluasi produk terisi dalam susunan pengiriman yang dimaksudkan. Jumlah per karton dan batas beban bergantung pada dimensi sebenarnya, kondisi terisi, dan validasi sampel; foto kantong kosong tidak dapat menetapkan.



Untuk pesanan ulang, identifikasi dimensi, laminat, revisi desain grafis, geometri sambungan, dan kriteria penerimaan yang disetujui. Tinjau setiap penggantian yang diusulkan sebelum dilepas. Untuk keluhan, simpan kemasan terdampak dan rincian batch-nya agar kebocoran, delaminasi, tusukan,

dan cacat cetak dapat diselidiki secara terpisah.

Pouch dan jalur pengadaan mana yang sesuai dengan prioritas Anda? [↑](#)

Bandingkan format sebelum membandingkan harga

Format	Prioritas yang dapat dipenuhi	Kompromi yang perlu dievaluasi
Pouch datar segel tengah	Pengemasan produk kering dengan panel depan yang jelas dan geometri bantal sederhana	Tata letak sambungan belakang dan presentasi berdiri sendiri yang terbatas
Pouch segel 3 sisi	Presentasi datar dan porsi berformat kecil	Ruang yang dapat digunakan, akses pengisian, dan penyegelan khusus aplikasi
Pouch gusset samping	Volume tambahan dan profil terisi yang berbeda	Lipatan yang lebih rumit dan persyaratan penyegelan setempat
Pouch berdiri	Presentasi ritel tegak dan potensi fitur pembukaan ulang	Konstruksi, penggunaan bahan, dan persyaratan pengisian yang berbeda

Perbandingan ini mengidentifikasi prioritas desain, bukan peringkat yang dijamin untuk harga, kekuatan, atau ketahanan kebocoran. Aplikasi yang peka terhadap cairan memerlukan pilihan bahan dan penyegelan yang tervalidasi, apa pun formatnya. Kebutuhan tampilan tegak yang andal dapat membenarkan penggantian pouch, alih-alih mencoba membuat kemasan bantal datar berperilaku seperti pouch berdiri.

Pisahkan ekonomi pencetakan dari kinerja bahan

Pencetakan digital adalah jalur yang dapat dievaluasi untuk uji coba, perubahan desain grafis yang sering, dan banyak desain. Gravure adalah jalur yang dapat dibandingkan untuk jumlah berkelanjutan ketika biaya penyiapan dapat dibagi ke seluruh produksi. Kedua proses tidak menetapkan kinerja barrier, dan ketersediaan untuk item ini tetap bergantung pada penawaran.

Mintalah jumlah per desain, biaya penyiapan atau silinder, biaya sampel, dan ketentuan pesanan ulang secara terpisah. Harga satuan yang lebih rendah dapat menyesatkan jika memerlukan persediaan cetak lebih banyak daripada yang dapat digunakan saat peluncuran. Bandingkan keseluruhan komitmen pesanan, bukan hanya harga yang ditawarkan per pouch.

Pisahkan persetujuan sampel, persetujuan desain grafis, produksi, dan pengangkutan dalam jadwal. Waktu manufaktur bukan waktu pengiriman ke gudang AS. Tidak ada jumlah pesanan minimum, harga, durasi produksi, atau waktu tunggu pengiriman tetap yang dipublikasikan untuk item ini tanpa penawaran khusus item.

Apa yang harus memandu keputusan pengadaan Anda? [↑](#)

- **Tentukan format pasokan sebelum meminta harga.** Pouch siap pakai dan bahan gulungan form-fill-seal memerlukan spesifikasi pengadaan yang berbeda.
- **Pastikan persyaratan kinerja dapat diukur.** Dimensi, kondisi barrier, uji penyegelan, dan kriteria penerimaan harus ada dalam spesifikasi yang disetujui.
- **Periksa pasar yang berlaku sebelum menyetujui kemasan.** — aturan kemasan Uni Eropa mulai berlaku pada 12 Agustus 2026, termasuk pembatasan PFAS untuk kemasan kontak pangan ([Sumber^{\[6\]}](#)). Dokumentasi AS saja tidak membuktikan kepatuhan Uni Eropa.

- **Wajibkan konfirmasi komersial khusus produk.** jumlah pesanan minimum, waktu produksi, berat satuan, dan kinerja yang diuji tetap belum diverifikasi untuk item ini; spesifikasi pesaing bukan pengganti.

Ubah ringkasan kebutuhan kemasan Anda menjadi penawaran yang dapat dibandingkan [↑](#)

Titik awal yang berguna adalah produk, jalur pengisian, dan persyaratan distribusi yang telah ditetapkan. Dari sana, dimensi, desain grafis, kandidat bahan, dan pemeriksaan penerimaan dapat dievaluasi bersama. Hal ini menjaga fokus keputusan pengadaan pada kemasan yang sesuai untuk aplikasi, bukan pada foto atau harga rendah yang berdiri sendiri.

Mintalah penawaran untuk Pouch Datar Segel Tengah Kustom dengan rincian produk, dimensi target, jumlah per desain, metode pengisian, desain grafis, dan pasar pengiriman Anda.

^[1]Konstruksi segel sirip dan segel tumpang tindih: panduan produsen TedPack menjelaskan terminologi pouch terkait serta penyegelan bagian dalam-ke-bagian dalam dan bagian dalam-ke-bagian luar. Panduan ini tidak menetapkan kemampuan untuk produk ini. [↵](#)

^[2]Titik kegagalan segel tengah: MIN SUN membahas perpotongan sambungan, kontaminasi, dan cacat penyegelan terkait proses. Pengamatan ini bukan hasil pemeriksaan khusus produk. [↵](#)

^[3]Penerimaan khusus aplikasi: dokumen DLA Q-20177E menunjukkan persyaratan pengadaan untuk kemasan pangan militer tertentu. Ambang batasnya tidak diadopsi sebagai spesifikasi pouch komersial di sini. [↵](#)

^[4]Kontak pangan polimer olefin: ketentuan eCFR yang dikutip membahas polimer tertentu dan kondisi yang berlaku. Kesesuaian kemasan lengkap memerlukan peninjauan konstruksi sebenarnya dan penggunaan yang dimaksudkan. [↵](#)

^[5]Pengumpulan film di AS: How2Recycle menjelaskan kelayakan Store Drop-off dan perbedaannya dari pengumpulan tepi jalan biasa. Tidak ada otorisasi label daur ulang yang diklaim untuk item ini. [↵](#)

^[6]Persyaratan kemasan Uni Eropa: pengumuman Komisi Eropa mengenai penerapan aturan kemasan baru dan pembatasan PFAS untuk kontak pangan. Kepatuhan khusus negara tujuan harus dinilai untuk kemasan yang diusulkan. [↵](#)

Product Option