



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 Berdiri Ritsleting Cetak Kustom: Cara Menentukan Spesifikasi, Menguji, dan Memesanannya Tanpa Cetak Ulang Mahal

Product Image













Details

Pouch berdiri ritsleting cetak kustom adalah kantong fleksibel berlipit yang dapat ditutup kembali dan dicetak dengan desain Anda sendiri. Pilih metode cetak berdasarkan jumlah per desain. Pilih struktur film berdasarkan sensitivitas produk Anda terhadap oksigen dan kelembapan. Rilis setiap lot hanya setelah uji kekuatan segel, kebocoran, dan pengisian menggunakan produk sebenarnya.

Siapa yang Memesan Pouch Berdiri Ritsleting Cetak Kustom, dan Pada Tahap Apa? [↑](#)

Konsumen akhir jarang mencari kategori ini. Pembelinya kebanyakan adalah orang yang menjalankan merek atau membeli kemasannya. Kelompok terbesar adalah pendiri dan pengelola merek kecil makanan, kopi, teh, camilan, suplemen, dan camilan hewan peliharaan yang menjual langsung ke

konsumen, di Amazon, atau ke ritel regional. Banyak di antaranya juga menangani desain dan pengisian. Kelompok kedua adalah pemanggang kopi hobi dan penjual pasar tani yang membutuhkan beberapa ratus kantong. Kelompok ketiga adalah manajer merek dan pembeli kemasan pada tahap pertumbuhan yang beralih dari cetak digital singkat ke produksi berulang dan membutuhkan lembar spesifikasi, dokumen kepatuhan, serta pengiriman tepat waktu. Ketiga kelompok mempertimbangkan empat pertanyaan yang sama, kira-kira dalam urutan ini: Bisakah Anda memproduksi jumlah saya? Apakah penghalangnya sesuai untuk produk saya? Apakah warna akan sesuai dengan desain saya? Apakah pesanan tiba sesuai janji?

Jumlah pesanan biasanya menjadi hambatan pertama. Jadikan jumlah pesanan minimum per desain sebagai variabel perencanaan utama.

Mengapa Pouch Cetak Gagal Setelah Desain Disetujui? [↑](#)

Sebagian besar pembeli memulai dari logo, tetapi kegagalan yang memicu retur biasanya berawal dari segel. Aro Packaging^[3] menyatakan bahwa “kegagalan segel adalah penyebab tunggal paling umum dari kebocoran kemasan pouch.” Sumber yang sama menjelaskan bahwa segel gusset bawah harus menyatu melalui beberapa ketebalan film sekaligus, sehingga area tersebut rentan terhadap penyatuan yang tidak sempurna. Produk berbentuk butiran kemudian dapat perlahan keluar dari sudut bawah.

Kegagalan segel dapat menimbulkan biaya jauh lebih besar daripada kantongnya sendiri. Dalam sebuah kasus di Florida, sebuah merek suplemen menggugat pemasok kantongnya terkait kantong bubuk protein. Catatan internal yang dikutip dalam gugatan menyatakan bahwa “kegagalan pecah berada di area segel panas.” Setelah putusan juri pada 2024, kuasa hukum penggugat melaporkan putusan ganti rugi sebesar \$15,4 juta, menurut PricePLOW^[4]. Kesalahan ukuran juga sama permanennya. StandUpPouches.net^[5] memperingatkan bahwa “3 oz” menjelaskan berat, bukan kapasitas pouch. Bubuk, cairan, dan padatan dengan berat yang sama membutuhkan volume berbeda, dan produksi cetak tidak dapat diubah ukurannya setelah selesai diproduksi.

Solusinya adalah mengambil keputusan dalam urutan yang tepat:

1. Tetapkan kondisi penggunaan nyata produk.
2. Pilih film dan penutup berdasarkan data.
3. Buat desain pada dieline terkini dari konverter.
4. Setujui sampel fisik yang diisi produk sebenarnya.
5. Rilis setiap lot berdasarkan kriteria segel dan kebocoran tertulis.

Bagian di bawah ini membahas setiap pemeriksaan tersebut. MOQ, waktu tunggu, dan harga satuan kami ditawarkan per desain setelah kami meninjau spesifikasi Anda.



Daftar Isi

- [Siapa yang memesan pouch ini, dan pada tahap apa?](#)
- [Mengapa pouch cetak gagal setelah persetujuan?](#)
- [Apa itu pouch berdiri ritsleting cetak kustom?](#)
- [Bagaimana menentukan spesifikasi pouch yang tahan pakai?](#)
- [Metode cetak dan film mana yang sesuai untuk tahap Anda?](#)
- [Klaim kepatuhan dan keberlanjutan mana yang dapat dipertahankan?](#)
- [Apa yang perlu diingat sebelum meminta penawaran?](#)
- [Bagaimana mengubah lembar spesifikasi menjadi penawaran?](#)

Apa Sebenarnya Pouch Berdiri Ritsleting Cetak Kustom? [↑](#)

Kantong berdiri beritsleting cetak khusus adalah kantong fleksibel berlipat samping. Setelah diisi, kantong ini berdiri pada lipatan dasarnya, yang biasanya berupa segel K atau dasar bajak. Kantong ini dicetak dari tepi ke tepi dengan desain Anda dan memiliki ritsleting yang dapat ditutup kembali. Laminasi umum membagi fungsi ke dalam 3 lapisan:

Lapisan luar: membawa cetakan, sering kali PET.

Lapisan penghalang (opsional): PET metalisasi, foil aluminium, atau EVOH.

Lapisan dalam: membentuk segel panas, biasanya PE.

Bagian luar kertas kraft mengubah tampilan dan rasa, tetapi kertas itu sendiri tidak memberikan penghalang. Pouch berdiri merupakan kategori yang matang dan besar. Research and Markets^[6] menilai pasar global sebesar \$30,6 miliar pada 2025, dengan pasar AS sebesar \$9,5 miliar, dan memproyeksikan CAGR 7,1 % hingga 2032. Analisis lain menerbitkan angka dasar yang sangat berbeda, jadi perlakukan setiap angka tunggal sebagai definisi kategori dari satu perusahaan.



Ritsleting adalah fitur kenyamanan utama sekaligus titik lemah struktural utama. StandUpPouches.net^[7] menyebut ritsleting sebagai “mata rantai terlemah dalam kemasan berdiri.” Karena ritsleting disegel panas ke dalam pouch, kebocoran lebih mungkin terjadi di sekitar pita ritsleting. BS Flexpack^[8] menambahkan aturan untuk lini pengisian: jangan pernah menjalankan rahang penyegel melewati ritsleting. Tindakan itu menghasilkan segel palsu dan jalur ritsleting rusak dalam sekali proses. Sumber yang sama mencatat bahwa spesifikasi umum menempatkan ritsleting sekitar 30–35 mm di bawah tepi atas.

Beberapa opsi mengubah dieline dan biaya, sehingga harus diputuskan sebelum pembuatan desain dimulai:

Fitur dasar: takik sobek dan lubang gantung.

Kopi: katup degassing satu arah untuk kopi yang baru dipanggang.

Pouch besar: ritsleting geser.

Produk teregulasi: ritsleting tahan anak.

Tampilan: jendela transparan.

Finishing permukaan: matte, mengilap, soft-touch, atau metalik.

Finishing permukaan mengubah tampilan di rak, tetapi tidak mengubah penghalang.



Bagaimana Menentukan Spesifikasi Pouch yang Tahan terhadap Pengisian, Pengiriman, dan Penyimpanan di Rak?



Langkah 1: Catat kondisi penggunaan produk sebelum membuat desain

Mulailah dengan spesifikasi 1 halaman yang mencakup:

Kategori produk dan berat bersih.

Massa jenis curah atau volume pengisian.

Kandungan minyak atau perisa.

Apakah produk melepaskan gas (kopi segar melakukannya).

Suhu pengisian.

Masa simpan target.

Saluran penjualan: DTC, ritel suhu ruang, atau beku.

Metode pengisian: pengisian manual, VFFS, atau pengisi pouch siap pakai.

Tanpa data produk nyata atau data penuaan dipercepat, tidak seorang pun seharusnya menjanjikan masa simpan seperti “12-18 bulan”. Angka masa simpan pemasok didasarkan pada perbandingan material mereka sendiri, bukan pada produk Anda.

Langkah 2: Tentukan ukuran pouch dengan produk nyata, bukan label ons

Tiga hal ditentukan oleh dimensi pouch sebenarnya, tingkat keterisian pouch, dan pengujian sampel: kapasitas, kestabilan berdiri, dan seberapa baik produk berada di bawah segel. Rating ons dalam katalog tidak dapat menggantikan pengujian itu.

Pouch terlalu besar: gusset tidak terbuka penuh, dan pouch melorot di rak.

Pouch terlalu kecil: produk terdorong ke area segel.

Ukur sampel yang disetujui dengan kaliper. Isi hingga berat target menggunakan produk sebenarnya. Lalu susun untuk memeriksa apakah pouch tetap tegak dan gusset tetap utuh.

Langkah 3: Pilih struktur film dari data penghalang yang terukur

Minta dua angka kepada konverter untuk laminasi persis yang Anda beli:

OTR: laju transmisi oksigen.

WVTR (atau MVTR): laju transmisi uap air.

Setiap angka harus menyatakan suhu dan kelembapan pengujian. Menurut AMETEK MOCON^[9], ASTM D3985 mengukur transmisi oksigen dalam kondisi kering, dan ASTM F1927 mengukurnya pada kelembapan relatif terkendali. Tidak satu pun standar tersebut menetapkan batas lulus. Lembar spesifikasi Anda yang menetapkannya. Camilan berminyak, bubuk protein, dan kopi biasanya memerlukan lapisan metalisasi, foil, atau EVOH. Kondisi tidak biasa apa pun, seperti asam tinggi, lemak tinggi, atau beku lalu dipanaskan kembali, memerlukan pengisian dan pengujian sampel sebelum Anda berkomitmen.

Langkah 4: Buat desain hanya pada dieline produksi terkini

Minta dieline aktif dari konverter untuk ukuran, struktur, dan fitur persis yang Anda perlukan. Seperti yang dijelaskan oleh Pouchespack^[10] dimensi diukur dari tepi manufaktur, bukan diperkirakan dari mockup. Pastikan apakah posisi katup diukur ke titik tengah, tepi, atau flensnya. Profil ritsleting, tepi atas pouch, dan garis sobek konsumen adalah tiga garis terpisah.

Siapkan file sebagai berikut:

Perpanjang bleed hingga seluruh dieline. Persyaratan umum sekitar 1/8 inci, tetapi ikuti dieline konverter.

Jauhkan teks, kode batang, dan logo dari segel, pita ritsleting, katup, lubang gantung, dan area kode tanggal.

Ubah font menjadi outline.

Sediakan gambar raster pada 300 dpi.

Pisahkan warna spot, tinta putih, dan vernis ke lapisannya masing-masing.

Perhatikan pula bahwa gusset bawah terlipat ke bawah pouch setelah terisi, sehingga logo yang berada di tengah desain datar akan tampak lebih tinggi pada pouch yang berdiri. Jika Anda mengganti pemasok, ukuran, atau fitur, semua dieline sebelumnya menjadi tidak berlaku.



Langkah 5: Setujui sampel fisik dalam urutan tertentu

Setujui sampel dengan urutan berikut:

1. **Proof digital:** hanya memeriksa tata letak dan posisi setiap fitur.
2. **Sampel kosong atau struktur stok:** memeriksa pengisian, kemampuan berdiri, penyegelan, dan penanganan jatuh.
3. **Proof warna cetak:** memeriksa warna, karena layar tidak dapat menunjukkan hasil akhir.
4. **Uji mesin:** produk nyata yang disegel pada peralatan Anda sendiri.

Waktu pengerjaan pesanan pertama dimulai saat proof disetujui, bukan pada tanggal pertanyaan. Jika pemasok berkomitmen pada toleransi warna, tuliskan toleransi itu dalam pesanan pembelian.



Langkah 6: Rilis setiap lot berdasarkan kriteria uji tertulis

Kekuatan segel harus diukur berdasarkan [ASTM F88/F88M-23^{\[1\]}](#), edisi saat ini yang menggantikan F88/F88M-21.. Metode ini mengukur gaya yang diperlukan untuk memisahkan segel panas dan mencatat cara segel tersebut gagal. Metode ini memastikan proses penyegelan konsisten, tetapi tidak menguji apakah seluruh kemasan bebas kebocoran. Kekuatan segel dapat lolos uji laboratorium tetapi tetap gagal pada mesin pengisi Anda jika suhu, kecepatan lini, atau bubuk di area segel berbeda. Itulah sebabnya uji coba mesin pada Langkah 5 wajib dilakukan.

Pemeriksaan	Metode	Cantumkan dalam pesanan pembelian
Kekuatan segel	ASTM F88/F88M-23	Jumlah sampel, lokasi segel (atas, samping, bawah ritsleting), gaya minimum dan maksimum, mode kegagalan, pengaturan penjepit
Integritas kebocoran	Uji kebocoran pewarna atau vakum untuk seluruh pouch	Laju kebocoran yang diizinkan per lot; syarat penolakan dan penggantian
Dimensi	Kaliper terhadap dieline yang disetujui	Toleransi lebar, tinggi, dan gusset
Isi dan berdiri	Produk nyata pada berat target	Pouch berdiri setelah ditumpuk; sudut gusset utuh
Warna	Proof fisik yang ditandatangani	Variasi yang diterima diukur terhadap proof, bukan layar
Laminasi dan bau	Pemeriksaan visual dan penciuman	Tidak ada gelembung, pemutihan, atau bau asing; aturan karantina untuk lot yang dicurigai

Tabel ini mengubah sasaran mutu umum menjadi ketentuan yang dapat diverifikasi kedua pihak. Gaya segel minimum menjaga pouch tetap tertutup, sedangkan gaya maksimum membuatnya mudah dibuka pelanggan. Lokasi segel penting karena sudut gusset dan ujung ritsleting adalah tempat konsentrasi tegangan. Ketentuan penolakan penting karena tanggal pengiriman bukan saat untuk mulai bernegosiasi tentang pihak yang menanggung lot gagal.



Langkah 7: Kumpulkan paket dokumen pada setiap pesanan

Minta hal berikut dari pemasok:

Struktur laminasi.

Pernyataan kepatuhan kontak pangan yang mengutip bagian yang berlaku dari [21 CFR^{\[12\]}](#) atau Food Contact Notification.

Nomor lot yang dapat dilacak kembali ke gulungan film dan pekerjaan cetak.

Tanggal pencetakan dan konversi.

Hasil uji migrasi atau logam berat, jika diminta peritel Anda.

Sertifikat ISO 9001 atau BRCGS tingkat pabrik mencakup sistem manajemen pabrik. Sertifikat tersebut tidak otomatis berarti pouch tertentu memenuhi spesifikasi peritel Anda.

Metode Cetak dan Struktur Film Mana yang Sesuai dengan Tahap Pesanan Anda? [↑](#)



Klaim Kepatuhan dan Keberlanjutan Mana yang Dapat Dipertahankan? [↑](#)

FDA tidak menerbitkan sertifikat “kantong yang disetujui FDA” untuk kantong makanan biasa. Plastik yang bersentuhan dengan pangan harus memenuhi bagian 21 CFR CFR yang relevan, paling sering bagian 177 untuk polimer, atau tercakup dalam Food Contact Notification yang sah. Pernyataan pemasok juga harus sesuai dengan jenis pangan, suhu, dan kondisi kontak Anda. Tinta, perekat, dan ritsleting masing-masing berada di bawah ketentuan yang berbeda.

Pernyataan lingkungan juga membawa risiko hukum. [FTC Green Guides^{\[16\]}](#) (16 CFR Bagian 260) mengharuskan klaim dapat didaur ulang mencerminkan akses daur ulang yang benar-benar dimiliki konsumen biasa. [EcoEnclose^{\[17\]}](#) memberikan contoh yang berguna tentang pernyataan jujur. Perusahaan itu mempromosikan kandungan daur ulang, tetapi menyatakan bahwa pouch PCR metalisasi dan EVOH-nya “tidak dapat didaur ulang sebagai film tipis” dan “dirancang untuk tempat pembuangan akhir.” Mengklaim kandungan daur ulang tidak sama dengan mengklaim pouch dapat didaur ulang. Jangan pernah mencetak “dapat didaur ulang” pada laminasi PET/AL/PE.

Aturan negara bagian dan ekspor semakin ketat. [CalRecycle^{\[18\]}](#) mengumumkan bahwa peraturan permanen SB SB 54 California mulai berlaku pada 1 Mei 2026, dengan pendaftaran produsen wajib dilakukan paling lambat 1 Juni 2026. [Recycling Today^{\[19\]}](#) merangkum target 2032: kemasan sekali pakai yang dijual di California harus 100 % dapat didaur ulang atau dikomposkan, 65 % harus benar-benar didaur ulang, dan penggunaannya harus turun sebesar 25 %. Bagi eksportir, [Regulasi UE 2025/40 \(PPWR\)](#) berlaku secara umum sejak 12 Agustus 2026, menurut [LabelProfil^{\[20\]}](#). [PPWR Connect^{\[21\]}](#) mencatat bahwa lapisan foil logam aluminium setebal 7 mikron “langsung mendiskualifikasi” laminasi dari daur ulang film poliolefin. PPWR tidak berlaku untuk penjualan khusus AS. Aturan ini menjadi relevan jika Anda mengekspor ke UE atau peritel menyalin spesifikasi UE ke dalam pesanan AS Anda.

Apa yang Perlu Diingat Sebelum Meminta Penawaran? [↑](#)

- **Kekuatan segel harus diuji menurut standar bernama, bukan dinilai secara visual.** — edisi terkini ASTM F88/F88M-23 ([Sumber](#))
- **Laminasi foil tidak dapat dijual sebagai dapat didaur ulang sebagai film.** — lapisan foil logam setebal 7 mikron mendiskualifikasi daur ulang poliolefin ([Sumber](#))
- **EPR kemasan California kini berlaku.** — peraturan berlaku pada 1 Mei 2026 ([Sumber](#))
- **Kategorinya besar, tetapi angka para analis berbeda-beda.** — pasar global \$30,6 miliar pada 2025 menurut satu laporan ([Sumber](#))

Bagaimana Mengubah Lembar Spesifikasi Menjadi Penawaran Akurat? [↑](#)

Pouch ritsleting cetak kustom yang andal merupakan hasil dari keputusan yang dibuat secara berurutan, bukan pilihan katalog. Tentukan kondisi penggunaan produk. Tentukan ukuran pouch dengan produk nyata. Pilih penghalang berdasarkan OTR dan WVTR terukur. Buat desain pada dieline aktif. Setujui sampel yang terisi. Tuliskan kriteria kekuatan segel, kebocoran, dimensi, dan warna dalam pesanan pembelian. Kami mengutip jumlah pesanan minimum, waktu produksi, struktur, dan harga per SKU hanya setelah meninjau informasi tersebut, dan hal yang belum dapat kami konfirmasi dicantumkan sebagai menunggu pengambilan sampel atau pengujian. [Kirimkan lembar spesifikasi 1 halaman dan berat isi target Anda untuk meminta penawaran.](#)

^[3]Aro Packaging: Penyebab kebocoran, pecah, dan delaminasi pouch.[↪](#)

^[4]PricePLOW: Laporan mengenai putusan kegagalan kantong sebesar \$15,4 juta.[↪](#)

^[5]StandUpPouches.net: Kesalahan umum saat memesan pouch berdiri, termasuk ukuran yang salah.[↪](#)

^[6]Research and Markets: Laporan global pouch berdiri, September 2026.[↪](#)

^[7]StandUpPouches.net: Mengapa ritsleting merupakan titik terlemah pouch berdiri.[↪](#)

^[8]BS Flexpack: Cara menyegel pouch berdiri tanpa merusak ritsleting.[↪](#)

^[9]AMETEK MOCON: Metode transmisi oksigen ASTM D3985 dan F1927.[↪](#)

^[10]Pouchespack: Penjelasan dieline, bleed, zona aman, segel, dan gusset.[↪](#)

^[11]ASTM F88/F88M-23: Metode uji kekuatan segel untuk material penghalang fleksibel.[↪](#)

^[12]21 CFR: Peraturan pangan dan obat federal AS, termasuk aturan kontak pangan.[↪](#)

^[16]FTC Green Guides: Panduan federal mengenai klaim pemasaran lingkungan.[↪](#)

^[17]EcoEnclose: Dapat didaur ulangnya pouch PCR dan pengungkapan kontak pangan.[↪](#)

^[18]CalRecycle: Peraturan permanen SB SB 54 berlaku efektif 1 Mei 2026.[↪](#)

^[19]Recycling Today: Ringkasan target SB SB 54 dan jadwal EPR.[↪](#)

^[20]LabelProfi: Linimasa kepatuhan PPWR untuk pouch berdiri.[↩](#)

^[21]PPWR Connect: Peringkat kemampuan daur ulang PPWR untuk pouch berdiri dan doypack.[↩](#)

Product Option