



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



Tas Serut PE Kustom: Tas Film Polietilena Cetak Sesuai Spesifikasi Anda

Product Image













Details

Tas serut PE kustom adalah tas film polietilena yang dicetak dengan logo Anda dan ditutup dengan pita serut plastik atau tali katun. Sebelum meminta harga, tentukan empat hal: ketebalan film dalam mil, jenis penutup, jumlah warna cetak, dan jumlah pesanan. Lalu setuju bukti cetak tertulis dan sampel fisik sebelum produksi massal dimulai.

Untuk siapa halaman ini. Sebagian besar pembeli tas serut poli cetak menangani acara, pengadaan, atau operasional di organisasi kecil dan menengah. Pembeli umumnya mencakup tim pameran dagang yang menyiapkan paket peserta, manajer housekeeping hotel yang mencari tas laundry, klinik yang mengemas barang pasien, serta gudang yang memisahkan komponen, manual, dan sampel. Interplas^[1] mencantumkan layanan valet hotel, laundry, turnamen golf, peluncuran produk, konvensi, dan pameran dagang sebagai penggunaan nyata. Sumber ini juga menyebutkan bahwa area cetak depan dan belakang yang luas akan dibawa berkeliling lokasi acara serta dilihat

peserta lain. Pembeli perorangan biasanya menginginkan tas penyimpanan polos. Siapa pun yang menginginkan ransel serut poliester untuk dipakai di bahu memerlukan produk kain, bukan film PE.

Mengapa ini merugikan. Pastikan tali serut terpasang penuh di dalam saluran pada mulut kantong. Bedakan mil dan milimeter saat membandingkan ketebalan. Persetujuan desain cetak yang terlambat dapat diam-diam menggerus jadwal.

Solusinya. Perlakukan tas sebagai spesifikasi, bukan sekadar pilihan dari katalog. Halaman ini membahas ketebalan, sistem penutup, desain cetak, produksi, inspeksi, dan pengiriman. Halaman ini membandingkan jalur pengadaan yang benar-benar dihadapi pembeli dan mengidentifikasi klaim kontak pangan dan daur ulang mana yang memerlukan dokumen. Untuk Tas Tali Serut Film PE Cetak Kustom kami, kami menawarkan MOQ, harga satuan, dan lead time setelah spesifikasi Anda difinalisasi. Performa dikonfirmasi melalui pengujian sampel, bukan dijanjikan di muka.



Daftar Isi

- [Apa Sebenarnya Tas Serut PE Kustom?](#)
- [Bagaimana Memilih Ukuran, Ketebalan, dan Area Cetak?](#)
- [Pilihan Penutup dan Film Apa yang Sesuai dengan Isi Anda?](#)
- [Bagaimana Artwork Harus Disiapkan Sebelum Pelat Dibuat?](#)
- [Apa yang Terjadi antara Persetujuan Bukti Cetak dan Pengiriman?](#)
- [Bagaimana Memeriksa Satu Batch Sebelum Menerimanya?](#)
- [Bagaimana Tas Dikemas, Dikirim, dan Dipesan Ulang?](#)
- [Jalur Pengadaan Mana yang Sesuai dengan Jumlah dan Tenggat Anda?](#)
- [Klaim Kontak Pangan dan Daur Ulang Apa yang Dapat Dibuat?](#)
- [Poin Penting untuk Pemesanan yang Lebih Cepat dan Aman](#)
- [Siapa Menetapkan Spesifikasi Tas Anda?](#)

Apa Sebenarnya Tas Serut PE Kustom? [↑](#)

Tas serut PE kustom dibuat dari film polietilena. LDPE biasanya dipilih karena lunak dan bening, sedangkan HDPE karena kaku dan tahan tusukan. Film dicetak dalam bentuk gulungan sebelum dikonversi menjadi tas. 4over4^[5] menjelaskan urutannya: pelat fotopolimer dibuat untuk setiap warna khusus, lalu film diberi perlakuan korona agar tinta melekat. Web cetak kemudian langsung masuk ke mesin pembuat tas untuk disegel, diberi lubang ventilasi, dan dipotong. ASTM D2103-23a^[6] merupakan spesifikasi acuan untuk film polietilena hingga setebal 0,254 mm (0,010 in.) Spesifikasi ini mencakup toleransi film, bukan fitur tas jadi seperti jumlah warna atau desain tali serut.

Rentang kemampuan yang dipublikasikan menunjukkan batas tipikal. Excellent Poly mencantumkan ukuran dari 5 × 7 in hingga 24 × 52 in, film dari 0,00125 in hingga 0,004 in, dan cetak fleksografi hingga 10 warna. Angka-angka ini berasal dari satu pemasok dan bukan standar industri. Untuk produk ini, batas ukuran, ketebalan, dan warna dinyatakan dalam penawaran serta diperiksa pada sampel. Ransel tarik poliester dan nilon merupakan kategori produk yang terpisah. Produk tersebut dicetak sablon.

Bagaimana Memilih Ukuran, Ketebalan, dan Area Cetak? [↑](#)

Mulailah dari isi, bukan dari ukuran katalog. Ukur barang terbesar atau paket yang sudah terisi penuh, lalu tambahkan ruang untuk saluran atas dan lipatan tali serut. Pioneer Poly^[7] mencantumkan tas serutnya pada 1,25 to 2,5 mil, lebar 8 to 18 in, dan panjang 13 to 34 in. Untuk barang besar, Diversified Plastics & Packaging^[8] menawarkan gusset bawah untuk menambah volume. Tentukan lebar, panjang, kedalaman gusset, dan toleransi secara bersama-sama, bukan sekadar "cukup besar untuk memuat." Kapasitas dan beban bergantung pada dimensi aktual serta cara tas diisi; keduanya harus dikonfirmasi pada sampel.

Tingkat penggunaan	Ketebalan panduan	Isi umum	Verifikasi sebelum memesan
Ritel ringan	1,5–2 mil	Kartu, kosmetik, barang kotak kecil	Sudut tajam, pengangkatan berulang
Pakaian, paket multi-item	2–2,5 mil	Pakaian, paket peserta	Total berat isi
Tugas berat	Mulai sekitar 3 mil	Barang lebih berat	Aturan ketebalan minimum setempat
Laundry basah, perangkat keras	Ditentukan lewat uji sampel	Tekstil lembap, komponen	Uji beban tusuk, segel, dan tali

Tiga tingkat pertama mengikuti panduan pembeli dari 4over4^[9]. Panduan tersebut menyatakan bahwa satu mil sama dengan seperseribu inci, sehingga 2 mil kira-kira 0,05 mm, bukan 2 mm. Panduan itu juga mengingatkan bahwa beberapa yurisdiksi menetapkan ketebalan minimum untuk tas belanja pakai ulang. Excellent Poly melaporkan bahwa sebagian besar kliennya memilih 2–2,5 mil untuk menyeimbangkan kekuatan dan biaya. Area cetak sama pentingnya dengan ukuran tas. Tas PrintGlobe 9,5 × 12 in memiliki area cetak 6 × 6 in. Jauhkan logo dari tepi segel, bibir tas, dan lubang ventilasi; gunakan teks berukuran 8 pt atau lebih agar tetap terbaca pada film fleksibel.



Pilihan Penutup dan Film Apa yang Sesuai dengan Isi Anda?



Pilihan penutup memengaruhi kekuatan, biaya, dan kemampuan daur ulang lebih besar daripada yang diperkirakan kebanyakan pembeli. Excellent Poly memosisikan pita serut plastik untuk ketahanan lembap dan daya tahan dalam kemasan industri serta volume tinggi, sedangkan tali katun untuk tampilan yang lebih lembut dan siap ritel. Diversified Plastics & Packaging menyatakan bahwa tali serut katun memberikan penutupan paling rapat dan daya tahan tertinggi, sedangkan pita serut poli lebih ekonomis untuk isi ringan. Interplas menambahkan bahwa tali katun lebih awet dan menahan beban lebih besar, sedangkan pita serut poli lebih murah serta dapat didaur ulang.

Deskripsi katalog tidak dapat menggantikan sampel fisik. Cantumkan bahan tali, tali tunggal atau ganda, warna tali, dan ketebalan dalam pesanan pembelian, lalu setuju pada sampel. Untuk film, PE bening memungkinkan staf memeriksa isi sekilas, sedangkan film putih menyembunyikan isi dan memberi kontras lebih tinggi untuk logo. Pada film bening, warna selain putih memerlukan lapisan dasar putih, yang menggunakan satu stasiun cetak dan memengaruhi jumlah pelat.



Bagaimana Artwork Harus Disiapkan Sebelum Pelat Dibuat?



Kirim file vektor (AI atau PDF) dengan font diubah menjadi outline dan setiap warna khusus diberi nama. Letakkan lapisan dasar putih pada layer tersendiri. Setiap warna khusus memerlukan pelat sendiri, sehingga mengganti warna setelah persetujuan berarti membuat pelat baru dan membayar biaya baru. Perlakuan permukaan juga penting: perlakuan korona melemah seiring waktu, dan film yang disimpan lama mungkin perlu diberi perlakuan ulang sebelum dicetak agar tinta melekat.

Tetapkan ekspektasi toleransi sebelum Anda menandatangani. PrintGlobe^[11] menyatakan bahwa kecocokan warna persis tidak dijamin dan memperbolehkan toleransi registrasi antarwarna hingga 0,5 in. Disebutkan juga bahwa ukuran jadi dapat berbeda hingga 0,5 to 1 in. ImprintItems^[12] membatasi tas 12 × 15 in miliknya hanya pada dua warna spot dalam area 8 × 8 in dan mensyaratkan jarak minimal 1/2 in antarwarna. Proof digital tidak dapat sepenuhnya menunjukkan dot gain fleksografi atau kepadatan tinta solid, sehingga mintalah sampel cetak pra-produksi saat warna merek sangat penting.



Apa yang Terjadi antara Persetujuan Bukti Cetak dan Pengiriman? [↑](#)

Alur kerja pabrik publik dari daftar pemasok ECER^[13] sesuai dengan urutan penawaran dan persetujuan yang kami ikuti:

1. Pelanggan menyerahkan desain.
2. Tata letak disiapkan dan dikembalikan untuk ditinjau.
3. Pelanggan memeriksa ukuran, warna, dan detail, lalu menyetujui.
4. Sampel dibuat.
5. Sampel disetujui secara tertulis.
6. Produksi massal dijalankan.
7. Inspeksi mutu dilakukan sebelum pengemasan.
8. Pesanan dikirim.

Pada mesin tas, film yang sudah dicetak dilipat dan saluran atas dibentuk. Tali atau pita dimasukkan, lalu saluran disegel panas tanpa menghanguskan tali. Bagian bawah kemudian disegel atau diberi gusset, lubang ventilasi dilubangi bila diperlukan, dan tas dipotong serta dihitung. Lead time disampaikan setelah spesifikasi final dan dihitung sejak persetujuan proof. Pembeli acara juga sebaiknya memeriksa aturan keamanan venue terkait ukuran tas dan logo.



Bagaimana Memeriksa Satu Batch Sebelum Menerimanya? [↑](#)

Pemeriksaan	Metode	Dasar penerimaan
Dimensi	Ukur lebar, panjang, dan gusset terhadap pesanan pembelian	Toleransi yang disepakati; APlasticBag ^[14] mempublikasikan $\pm 1/4$ in
Ketebalan film	Pembacaan mikrometer pada beberapa titik, dicatat dalam mil	Ketebalan yang dipesan berada dalam toleransi kontrak
Warna dan register	Bandingkan dengan bukti cetak yang ditandatangani	Toleransi Pantone dan pergeseran maksimum, misalnya ≤ 2 mm
Daya lekat tinta	Uji kupas pita dan gosok	Tidak ada tinta terangkat dan tidak ada perpindahan antar tas
Segel	Pemeriksaan visual ditambah pengangkatan dengan beban penuh	Tidak ada las yang terlewat, dingin, atau terbakar
Tali serut	Tutup-buka berulang pada beban yang direncanakan	Tali terbungkus penuh, bergerak lancar, dan sesuai pesanan pembelian
Jumlah dan label	Periksa jumlah dan label karton	Jumlah, batch, dan nomor komponen sesuai

Tidak ada AQL universal yang dipublikasikan untuk tas tali serut. Pembeli dan pemasok menetapkan rencana sampling dalam kontrak. Izinkan inspeksi pihak ketiga sebelum pengiriman, dan simpan catatan inspeksi artikel pertama, inspeksi dalam proses, dan inspeksi akhir bersama sampel yang disetujui. Pemeriksaan ini menargetkan titik kegagalan seperti tali yang tertinggal di luar saluran, jahitan yang robek, atau ketebalan maupun bahan tali yang tidak sesuai dengan daftar produk.



Bagaimana Tas Dikemas, Dikirim, dan Dipesan Ulang? [↑](#)

Setiap karton harus memuat nomor komponen, nomor batch, dan jumlah Anda. Jumlah unit per karton dikonfirmasi dalam penawaran, bukan diasumsikan. Dokumen pengiriman harus mencakup lembar spesifikasi dan referensi batch. Untuk pesanan kontak pangan, dokumen tersebut juga harus mencakup deklarasi resin dan tinta yang dijelaskan di bawah, beserta laporan pihak ketiga yang Anda perlukan. Pesanan lintas negara memerlukan tambahan pengangkutan laut atau udara pada waktu tunggu pabrik karena hari produksi tidak sama dengan hari kedatangan.

Rencanakan pemesanan ulang sejak pesanan pertama. Simpan versi proof yang disetujui, catatan pelat, dan sampel cadangan agar pengulangan produksi sesuai. Tanyakan kepada setiap pemasok, termasuk kami, berapa lama pelat disimpan dan berapa biaya produksi ulang sebelum Anda menyetujui pesanan pertama.



Jalur Pengadaan Mana yang Sesuai dengan Jumlah dan Tenggat Anda? [↑](#)

Pilih tas polos stok hanya jika tidak memerlukan logo. Jika tas akan dikenakan di punggung, pilih poliester daripada menyebut film PE sebagai ransel.

Klaim Kontak Pangan dan Daur Ulang Apa yang Dapat Dibuat? [↑](#)

Kontak pangan. Berdasarkan [21 CFR 177.1520^{\[17\]}](#), polimer olefin yang terdaftar, termasuk polietilena, dapat digunakan pada artikel kontak pangan sesuai ketentuan bagian tersebut. Aturan itu mencakup resinnya, bukan kantong cetaknya. Jika tinta atau pelapis membentuk permukaan kontak pangan, [21 CFR 175.320^{\[18\]}](#) membatasi ekstraktif bersih yang larut dalam kloroform hingga 0,5 mg/in². Untuk penggunaan pangan, minta deklarasi resin yang mencantumkan bagian dan kondisi penggunaan, beserta pernyataan kepatuhan tinta. Jika tidak, beri label bahwa tas tidak untuk kontak pangan. Kami tidak mengklaim kesesuaian kontak pangan untuk produk ini kecuali dokumen tersebut dikonfirmasi selama penawaran.

Label daur ulang. Berdasarkan ASTM D7611, kode identifikasi resin hanya mengidentifikasi plastik. Kode ini tidak berarti produk tersebut didaur ulang atau sistem pengumpulannya tersedia, sebagaimana [ringkasan ANSI^{\[19\]}](#) menjelaskan. Spesifikasi PE Clear Film Grade A^[20] mengizinkan film berkode "#4, LDPE/LLDPE" dengan total kontaminasi tidak lebih dari 5 % berdasarkan berat. Cetak berat, film berwarna, dan tali katun semuanya menjauhkan tas dari grade tersebut. Menurut [Packaging Dive^{\[21\]}](#), SB SB 343 California membatasi simbol panah berputar pada produk yang dibuat mulai 4 Oktober 2026. Sumber yang sama melaporkan bahwa Washington mempertahankan ketebalan minimum 2,25 mil untuk tas belanja pakai ulang; itu adalah aturan tas kasir, bukan standar tas serut. Aturan final SB SB 54 California disetujui pada 1 Mei 2026, menurut Verdant Law^[22]. Mulai 1 Januari 2027, material yang tercakup hanya boleh dijual di California melalui program produsen yang disetujui.

Pembeli Uni Eropa. Packaging Europe^[23] melaporkan bahwa adapa menggunakan tali serut PE agar tasnya mengandung lebih dari 95 % PE berdasarkan berat, dengan hingga 80 % PCR. Ini adalah klaim perusahaan, bukan teks regulasi. Lampiran II PPWR, sebagaimana diringkas oleh Better Regulation^[24], menilai kemampuan daur ulang sebagai A (≥ 95 %), B (≥ 80 %), dan C (≥ 70 %); di bawah 70 % dianggap tidak dapat didaur ulang.

Poin Penting untuk Pemesanan yang Lebih Cepat dan Aman



- **Sebagian besar pembeli memilih ketebalan menengah.** — 2–2,5 mil (Sumber)
- **Tinta kontak pangan memiliki batas ekstraksi tersendiri.** — $\leq 0,5$ mg/in² (Sumber)
- **Kode #4 bukan klaim kemampuan daur ulang.** — film bening Grade A mengizinkan kontaminasi ≤ 5 % (Sumber)
- **California membatasi simbol panah berputar pada kemasan yang baru dibuat.** — mulai 4 Oktober 2026 (Sumber)

Siapa Menetapkan Spesifikasi Tas Anda?

Tas tali serut PE cetak berhasil bila ketebalan, sistem penutup, warna, dan uji penerimaan sudah ditetapkan sebelum pelat dibuat. Kami menawarkan MOQ, harga satuan, dan lead time berdasarkan spesifikasi Anda. Kapasitas beban, kesesuaian ukuran, dan kualitas cetak kemudian dikonfirmasi pada sampel pra-produksi, bukan diasumsikan. **Kirimkan ukuran tas, isi, jumlah, desain cetak, dan tanggal barang harus diterima untuk meminta penawaran serta sampel pra-produksi.**

^[1]Interplas: Penggunaan tas serut kustom dan perbandingan penutup. [↪](#)

^[5]Panduan cetak 4over4: Pelat fleksografi, perlakuan korona, dan urutan mesin pembuat tas. [↪](#)

^[6]ASTM D2103-23a: Spesifikasi standar untuk film dan lembaran polietilena. [↪](#)

^[7]Pioneer Poly: Rentang ketebalan dan ukuran tas serut. [↪](#)

^[8]Diversified Plastics & Packaging: Panduan penutup dan opsi gusset bawah. [↪](#)

^[9]Panduan mil 4over4: Tingkat ketebalan untuk tas plastik cetak, 2026-08-06. [↪](#)

^[11]Tas PrintGlobe 20 × 20 in: Ketentuan toleransi warna, register, dan ukuran. [↪](#)

^[12]ImprintItems: Area cetak dan panduan desain untuk tas pita tarik. [↪](#)

^[13]Daftar ECER: Contoh alur kerja pabrik. [↪](#)

^[14]APlasticBag: Toleransi ukuran untuk tas pita tarik. [↪](#)

^[17]21 CFR 177.1520: Aturan FDA tentang polimer olefin untuk kontak pangan. [↪](#)

^[18]21 CFR 175.320: Batas pelapis pada film poliolefin. [↪](#)

^[19]Blog ANSI: Kode resin ASTM D7611 bukan klaim kemampuan daur ulang. [↪](#)

^[20]PE Clear Film Grade A: Grade bal yang mengizinkan kode #4 dan batas kontaminasi. [↵](#)

^[21]Packaging Dive: Undang-undang tas dan pelabelan negara bagian 2026, 2026-01-05. [↵](#)

^[22]Verdant Law: Regulasi final SB SB 54 California, 2026-06-08. [↵](#)

^[23]Packaging Europe: Tali serut PE adapa untuk PPWR, 2025-02-06. [↵](#)

^[24]Better Regulation: Ringkasan tingkat kemampuan daur ulang Lampiran II PPWR. [↵](#)

Product Option