



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 Nonwoven D-Cut Segel Panas Kustom untuk Ritel, Acara, dan Promosi

---

### Product Image













## Details

Tas nonwoven D-cut kustom adalah tas datar dari spunbond PP. Pegangan berbentuk D dilubangi langsung pada badan tas, dan tepinya disatukan dengan segel panas atau ultrasonik. Dengan sekitar 70-80 GSM dan sablon satu atau dua warna, tas ini cocok untuk tas belanja ritel ringan, pembagian di pameran dagang, apotek, dan salon. Buktikan kekuatan pegangan pada sampel bermuatan sebelum memesan produksi massal.

## Siapa yang Memesan Tas D-Cut Kustom dan untuk Keperluan Apa? [↑](#)

Konsumen akhir jarang memesan tas ini. Pembelinya biasanya bisnis. Pembeli ritel dan jaringan memerlukan tas checkout bermerek. Tim pemasaran dan acara membutuhkan sesuatu untuk dibagikan di stan. Pelaku usaha kecil, seperti apotek, salon, konter kecantikan, dan sekolah,

menginginkan tas rapi dalam warna merek mereka. Grosir AS Blue Nile Bags<sup>[1]</sup> memposisikan tas die-cut sebagai tas bawa pulang bermerek yang ringan untuk pakaian, kosmetik, atau aksesori. Tas ini juga disebut “ideal untuk membagikan materi pemasaran, sampel, atau suvenir” di acara.

Kebutuhan mereka berbeda, tetapi kriteria pembeliannya saling tumpang tindih. Butik membutuhkan tas belanja yang terlihat dirancang dengan sengaja, bukan generik. Tim acara kurang memedulikan bagaimana tas itu terasa di tangan. Pertanyaan utama mereka adalah apakah beberapa ribu tas dengan logo 2 warna akan tiba sebelum acara dibuka. Kedua pembeli memerlukan tiga hal: logo yang tetap tajam, biaya per unit yang sesuai anggaran, dan pegangan yang tidak putus di depan pelanggan.

## **Mengapa Tas D-Cut Murah Gagal dan Bagaimana Mencegahnya? [↑](#)**

Kesalahan pengadaan paling umum adalah menurunkan berat kain untuk menghemat sebagian kecil sen. Tas D-cut tidak memiliki tali jahit untuk menyebarkan beban. Pegangannya berupa lubang pada lembar kain yang sama, sehingga tekanan terkonsentrasi pada tepi lubang. Produsen kemasan HAPLAST<sup>[3]</sup> melaporkan bahwa “lebih dari separuh kegagalan tas nonwoven PP di lapangan terjadi pada pegangan, bukan badan tas.” Mereka menambahkan bahwa tas dengan GSM memadai tetap robek karena tekanan terkumpul di zona tertentu, bukan tersebar di seluruh kain.

Masalah-masalah ini biasanya muncul setelah pesanan dibayar. LeeLine Bags<sup>[4]</sup> mendokumentasikan 120 GSM tas yang sambungan tersegel panasnya murah robek pada gaya sekitar 12 lbs. Laporan itu juga mencatat satu lot 5,000 unit yang ditolak karena warna luntur saat digosok, setelah terowongan pengeringan turun ke 140°C. Tas yang sobek di kasir atau menggesekkan tinta ke mantel akan membuat logo Anda justru menjadi beban.

Solusinya adalah spesifikasi tertulis, bukan slogan pemasaran. panduan GSM Kete Group<sup>[6]</sup> menetapkan apa pun di bawah 50 GSM sebagai titik ketika lubang pegangan D-cut robek. Ambil tiga langkah pencegahan. Pertama, cantumkan batas minimum GSM dalam kontrak. Kedua, untuk beban lebih berat, minta patch penguat atau pita segel panas yang lebih lebar di sekeliling pegangan. Ketiga, uji sampel pra-produksi secara dinamis dengan barang asli di dalamnya: angkat, ayunkan, dan tarik dari satu sisi. Kami mengutip setiap pesanan berdasarkan spesifikasi tertulis Anda. Jumlah pesanan minimum, waktu produksi, dan harga per unit dikonfirmasi saat penawaran, dan produksi massal dimulai hanya setelah Anda menyetujui sampel.



## Daftar Isi

- [Siapa yang Memesan Tas D-Cut Kustom dan untuk Keperluan Apa?](#)
- [Mengapa Tas D-Cut Murah Gagal dan Bagaimana Mencegahnya?](#)
- [Apa Sebenarnya Tas Nonwoven D-Cut Segel Panas?](#)
- [Bagaimana Menentukan Spesifikasi dan Memesan Tas D-Cut dalam Enam Langkah?](#)
- [Bagaimana Perbandingan D-Cut dengan W-Cut, Pegangan Loop, dan Tas Laminasi?](#)
- [Klaim Ramah Lingkungan Apa yang Aman Dicitak untuk Pasar AS?](#)
- [Poin Penting untuk Pengadaan yang Lebih Cepat dan Aman](#)
- [Siapa Menentukan Spesifikasi Tas D-Cut Anda?](#)

## Apa Sebenarnya Tas Nonwoven D-Cut Segel Panas? [↑](#)

Tas dipotong dari kain spunbond polipropilena 100 %. ShoppingBagCo<sup>[7]</sup> mencantumkan “Kain Nonwoven Polipropilena Murni 100 %” sebagai bahan standarnya. NoWoBag<sup>[8]</sup> menjelaskan konstruksi D-cut umum sebagai pegangan die-cut dari satu lembar kain, dengan 60–80 GSM, untuk apotek, bahan pangan, dan ritel. Produksinya melalui alur singkat:

1. Gulungan kain dicetak.
2. Tepi samping disatukan dengan segel panas ultrasonik, bukan dijahit.
3. Pegangan berbentuk D dipotong die-cut.
4. Tas jadi dihitung, diikat per bundel (umumnya 50 atau 100 per bundel), lalu dikartonkan.

Karena pegangan tidak dijahit, tas D-cut lebih cepat dan lebih murah diproduksi daripada tas jinjing jahit berukuran sama. Konsekuensinya, kapasitas beban lebih rendah dan kurang nyaman untuk bobot berat.

Berat kain dinyatakan dalam GSM (gram per meter persegi). Jika penawaran menyebut “80 GSM”, tanyakan bagaimana angka itu diukur. ISO 9073-1:2023<sup>[9]</sup> menetapkan metode uji untuk massa nonwoven per satuan luas. Standar industri Tiongkok FZ/T 64035-2014<sup>[10]</sup> untuk tas belanja nonwoven

mensyaratkan label mencantumkan bahan utama, ukuran, dan beban maksimum hingga kilogram. Standar ini berlaku pada rantai pasok; ini bukan hukum AS. Tidak ada standar global tunggal yang menetapkan beban wajib untuk tas D-cut. Dasarkan penerimaan Anda pada tiga dokumen: sampel yang ditandatangani, catatan uji tarik dan jatuh, serta spesifikasi pada proforma invoice (PI).

Dua batasan penting sebelum menulis materi pemasaran. Pertama, PP dapat didaur ulang di fasilitas yang menerimanya, tetapi secara bawaan tidak dapat terurai hayati atau dikomposkan secara industri. Kedua, tas promosi standar bukan kemasan kontak pangan. Perlakukan sebagai kontak pangan hanya jika pemasok menyediakan dokumen kepatuhan tertulis untuk penggunaan tersebut pada batch Anda.

## Bagaimana Menentukan Spesifikasi dan Memesan Tas D-Cut dalam Enam Langkah? [↑](#)

### Langkah 1: Sesuaikan berat kain dengan beban

Panduan yang diterbitkan menempatkan sebagian besar tas D-cut antara 50 dan 80 GSM, serta mencadangkan kain lebih berat untuk kebutuhan tertentu. panduan jenis tas Aquaholic<sup>[11]</sup> menyebut 70–80 GSM sebagai standar. Panduan tersebut menambahkan bahwa “melewati 90 GSM untuk D-cut biasanya tidak perlu,” karena pegangan berlubang mendapat manfaat lebih sedikit dari tambahan berat kain dibanding pegangan jahit.

| Rentang GSM | Penggunaan umum                                     | Perhatian pembeli                                    |
|-------------|-----------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Di bawah 50 | Tidak direkomendasikan untuk D-cut                  | Tepi lubang pegangan adalah titik pertama yang robek |
| 60–70       | Hadiah acara, ritel ringan                          | Pastikan pegangan pada sampel bermuatan              |
| 70–80       | Tas ritel dan checkout bermerek standar             | Patokan umum untuk penawaran pemasok                 |
| 90–100+     | Barang lebih berat, cetak cakupan penuh berlaminasi | Pertimbangkan W-cut atau pegangan loop               |

Tabel ini menggabungkan panduan dari Kete Group dan Aquaholic. Klaim beban pemasok sangat bervariasi. ShoppingBagCo mencantumkan 3–8 kg bergantung pada GSM dan ukuran. Sebuah halaman pemasok ekspor menyebut 5–8 kg untuk tas standar dan 8–12 kg untuk tas berpenguat. Perlakukan setiap angka beban sebagai klaim pemasok. Kapasitas aktual bergantung pada dimensi tas, isi tas, cara membawanya, dan hasil pengujian sampel Anda sendiri.

### Langkah 2: Pilih ukuran yang menjaga logo tetap terbaca

Ukuran datar umum mencakup 25×30 cm, 30×40 cm, dan 35×45 cm (ShoppingBagCo). Aquaholic mencantumkan W26×H33, W32×H40, dan W38×H42 cm. Katalog promosi AS juga menyediakan format 8×12 in dalam 80 GSM. Dimensi khusus biasanya memungkinkan, tetapi Aquaholic mencatat bahwa ukuran baru dapat dikenai biaya tooling atau pisau satu kali dan jumlah pesanan minimum lebih tinggi. Jauhkan teks serta detail halus dari area pegangan berlubang dan segel samping. Panel tengah paling rata saat tas dibawa, jadi tempatkan logo di sana.



### Langkah 3: Pilih metode cetak dan finishing permukaan

| Metode              | Paling cocok untuk                   | Kompromi                                         |
|---------------------|--------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Sablon (warna spot) | Logo, teks jelas, pencocokan Pantone | Garis halus dan gradasi kehilangan detail        |
| Transfer panas      | Gambar penuh warna, gradasi          | Biaya per unit lebih tinggi, proofing lebih lama |
| Fleksografi         | Produksi berulang volume tinggi      | Pergeseran warna jika curing tidak terkendali    |
| Laminasi BOPP       | Cetak kualitas foto, tahan percikan  | Tas lebih kaku, daur ulang lebih kompleks        |

Menurut Favourite Hub, pencetakan sablon pada spunbond putih 60-80 GSM adalah alur kerja standar untuk B2B tas bermerek. Pencetakan digital cocok untuk sampel atau desain yang sering berubah. Panduan pengadaan OEM dari [tiiociti<sup>\[12\]</sup>](#) menyatakan bahwa pencetakan fleksografi pada harga rendah dapat menyimpang sekitar  $\pm 8-12\%$  dari warna Pantone target. Cantumkan sistem tinta dan kondisi pengeringan secara tertulis. Tinta yang kurang kering hanya menempel di atas serat alih-alih menyatu dengannya, dan mudah luntur.



#### Langkah 4: Periksa artwork sebelum proofing

Kirim file vektor dengan referensi Pantone dan nyatakan jumlah warna pada tiap sisi. Kain nonwoven berpori sehingga tinta meresap. [printingbag.net](https://printingbag.net)<sup>[13]</sup> memperkirakan saturasi warna sekitar 20-30 % lebih rendah daripada pada tas kertas atau kanvas. Situs ini juga mencatat bahwa sablon umum memakai 1-4 warna dan sulit mempertahankan garis halus serta gradasi. Sebelum proof dibuat, pertebal garis sangat tipis, ubah gradasi menjadi warna solid untuk sablon, dan pastikan apakah logo dicetak pada satu sisi atau kedua sisi.



## Langkah 5: Kunci ketentuan pada proforma invoice dan lepaskan produksi

Setiap penawaran harus mencantumkan hal berikut:

- Dimensi datar (lebar x tinggi x gusset)
- GSM dan toleransinya
- PP murni atau daur ulang
- Metode penyegelan
- Warna cetak dan proses pencetakan
- Penguat pegangan
- Metode uji
- Jumlah pesanan minimum, waktu sampel, dan waktu produksi massal
- Incoterm (misalnya FOB Ningbo atau Shanghai, atau DDP)
- Apakah biaya pelat sudah termasuk

Pembayaran sering berupa uang muka 30 %, dengan pelunasan sebelum pengiriman, tetapi ini bukan aturan industri yang tetap. Cantumkan juga toleransi kuantitas dan ketentuan cetak ulang untuk artwork yang salah dalam pesanan. Produksi kemudian mengikuti alur cetak, segel, die-cut, dan bundel yang dijelaskan di atas.



## Langkah 6: Uji sampel dan periksa pesanan massal

NoWoBag menyediakan 3-5 untuk peninjauan sampel sebelum menjadwalkan produksi. Gunakan waktu itu untuk empat pemeriksaan:

1. Uji angkat dinamis dengan barang asli di dalamnya.
2. Uji gosok kering dan basah, serta uji lipat, pada cetakan.
3. Pemeriksaan GSM terhadap angka dalam penawaran.
4. Pemeriksaan bau segera setelah karton dibuka. Keluhan bau umumnya dikaitkan dengan kandungan PP daur ulang dan tinta tidak ramah lingkungan, menurut Weifang Shuntai.

Untuk pesanan massal, periksa ukuran, posisi pegangan, register cetak, dan jumlah berdasarkan sampling AQL, lalu simpan sampel awal dan akhir produksi. Aveco Baggie<sup>[14]</sup> mencatat bahwa tingkat cacat di bawah sekitar 2-3 % sering dianggap dapat diterima dalam produksi massal. Sepakati ambang Anda sebelum produksi dimulai, bukan setelah pengiriman.



**Bagaimana Perbandingan D-Cut dengan W-Cut, Pegangan Loop, dan Tas Laminasi? [↑](#)**

D-cut bukan struktur paling kuat. Pilihan yang tepat bergantung pada seberapa berat isinya, seberapa jauh pelanggan membawanya, dan seberapa sering tas tersebut diharapkan digunakan kembali.

| Atribut                                  | D-cut                         | W-cut                                    | Pegangan loop                  | D-cut berlaminasi                          |
|------------------------------------------|-------------------------------|------------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------------|
| Konstruksi pegangan                      | Dilubangi dari badan          | Dilubangi, dengan gusset dasar           | Terpisah, dijahit atau direkat | Dilubangi, dilapisi BOPP                   |
| Beban yang dinyatakan pemasok            | 5-8 kg                        | 5-10 kg                                  | 10-15 kg                       | Tidak dinyatakan; verifikasi dengan sampel |
| Penggunaan ulang yang dinyatakan pemasok | 30-40                         | 40-50                                    | 50-100+                        | Tidak dinyatakan                           |
| Paling cocok                             | Promosi, apotek, ritel ringan | Toko kelontong, barang berbobot menengah | Butik, souvenir konferensi     | Kosmetik, ritel premium                    |

Angka beban dan penggunaan ulang berasal dari Go Green Non Woven Bags<sup>[15]</sup>. Angka tersebut adalah nilai pengalaman pemasok, bukan hasil uji ISO atau ASTM, jadi gunakan untuk membandingkan pilihan, bukan sebagai jaminan. Sumber yang sama memperingatkan bahwa jika seseorang membawa sekitar 8 kg lebih dari sepuluh menit, lubang berbentuk D “dapat menekan jari.” Jika pelanggan Anda membawa belanjaan berat, beralih ke W-cut atau pegangan loop lebih baik menyelesaikan masalah struktural daripada menambah GSM pada D-cut.

## Tolok ukur pengadaan: jumlah pesanan minimum dan waktu produksi

| Sumber         | Jumlah pesanan minimum yang dipublikasikan | Waktu produksi yang dipublikasikan    |
|----------------|--------------------------------------------|---------------------------------------|
| Seemrich       | 5,000 pcs                                  | Produksi 10-12                        |
| NWFabric       | 5,000 pcs                                  | Sampel 3-7 setelah konfirmasi         |
| NoWoBag        | 8,000 (fleksografi); 15,000 (BOPP)         | 7-14 (1-2 warna); 21-30 jika kompleks |
| Blue Nile Bags | Sekitar 1,500-2,000                        | 6-8 sejak persetujuan sampel          |
| Pochette Pack  | 10,000 pcs                                 | Sekitar 30; kuantitas $\pm 10$ %      |

Angka di atas berasal dari Seemrich<sup>[16]</sup>, NWFabric, NoWoBag, Blue Nile Bags, dan Pochette Pack. Angka tersebut menunjukkan tidak ada satu jumlah pesanan minimum industri yang seragam. Waktu produksi pabrik 7-14 hanya mencakup produksi. Saluran yang melayani AS dan menyebut 6-8 sejak persetujuan sampel mencakup lebih banyak rantai pasok. Tambahkan angkutan laut dan bea cukai secara terpisah; jangan anggap waktu pabrik sebagai waktu tiba.

Tas D-cut datar juga dapat dikemas sangat rapat. TLP Packaging<sup>[17]</sup> memperkirakan sekitar 50 % lebih banyak tas D-cut dapat dimuat dalam kontainer dibanding tas pegangan loop, dengan ruang gudang 30-40 % lebih sedikit. Ini adalah perhitungan pemasok, jadi verifikasi terhadap spesifikasi karton aktual Anda. Untuk pemesanan ulang, simpan sampel yang disetujui, referensi Pantone, dan jumlah per karton agar produksi berikutnya sesuai produksi sebelumnya.



## Klaim Ramah Lingkungan Apa yang Aman Dicitak untuk Pasar AS? [↑](#)

Pemasaran lingkungan di AS diatur oleh FTC Green Guides. Berdasarkan [16 CFR 260.12](#)<sup>[18]</sup>, Anda hanya boleh membuat klaim “dapat didaur ulang” tanpa kualifikasi jika fasilitas daur ulang tersedia bagi “mayoritas besar” konsumen atau komunitas tempat produk dijual. Aturan tersebut mendefinisikannya sebagai setidaknya 60. LeeLine Bags mencatat bahwa pusat pengolahan kota

sering menolak tas nonwoven PP. Karena itu, “dapat digunakan kembali” adalah frasa aman secara default, dan setiap klaim daur ulang harus diberi kualifikasi.

Jangan cetak “dapat dikomposkan” atau “dapat terurai hayati” pada PP standar. [ASTM D6400<sup>\[19\]</sup>](#) mencakup plastik yang dirancang untuk dikomposkan di fasilitas kota atau industri, dan PP spunbond biasa tidak memenuhi jalur tersebut. Klaim penggunaan ulang juga perlu kehati-hatian. [printingbag.net](#) melaporkan bahwa tas nonwoven PP mungkin memerlukan sekitar 11–14 penggunaan ulang untuk mengimbangi jejak karbonnya dibanding tas plastik sekali pakai. Periksa angka itu terhadap studi siklus hidup asli sebelum mengutipnya.

California mengubah konteks pada 2026. Sebuah buletin CalRecycle<sup>[20]</sup> mengonfirmasi dua hal. Program tas belanja guna ulang SB 270 berakhir pada 31 Desember 2025. Sejak 1 Januari 2026, toko hanya boleh membagikan tas kertas daur ulang di titik penjualan, dengan biaya minimum sepuluh sen. Tas D-cut bermerek di California karena itu berfungsi sebagai tas guna ulang milik pelanggan atau barang promosi. Tas ini bukan tas checkout bersertifikat. Hindari menggunakan kembali frasa lama SB 270 “dirancang untuk setidaknya 125 kali penggunaan,” yang dijelaskan dalam [ringkasan Jaksa Agung](#), seolah-olah masih merupakan sertifikasi saat ini. Terakhir, simpan stok tas jauh dari sinar matahari langsung. Aveco Baggie mencatat bahwa nonwoven PP dapat terurai akibat cahaya dan dapat menjadi rapuh dalam 6–12 akibat paparan matahari berkepanjangan.

## Poin Penting untuk Pengadaan yang Lebih Cepat dan Aman



- **Sebagian besar kegagalan dimulai pada pegangan, bukan badan tas.** — lebih dari separuh kegagalan tas nonwoven PP di lapangan (Sumber)
- **Pegangan D-cut robek saat kain terlalu ringan.** — di bawah 50 GSM, lubang pegangan robek (Sumber)
- **Tambahan berat kain hanya memberi manfaat terbatas pada pegangan berlubang.** — 70–80 GSM adalah standar; di atas 90 GSM biasanya tidak perlu (Sumber)
- **Waktu pabrik dan waktu produksi saluran AS tidak dapat disamakan.** — 7–14 untuk 1–2 warna dibanding 6–8 sejak persetujuan sampel (Sumber; Sumber)
- **Klaim “dapat didaur ulang” tanpa kualifikasi memerlukan akses fasilitas yang luas.** — setidaknya 60 % konsumen atau komunitas ([Sumber](#))
- **Tas checkout California kini hanya berbahan kertas.** — sejak 1 Januari 2026, dengan biaya minimum \$0,10 (Sumber)
- **Perkiraan ukuran pasar bergantung pada definisi pasar dalam tiap laporan.** — satu laporan: \$4,395 miliar pada 2025 menjadi \$6,878 miliar pada 2031, dengan CAGR 7,7 % (Sumber)

## Siapa Menentukan Spesifikasi Tas D-Cut Anda?

Pesanan tas D-cut yang baik dimulai dengan spesifikasi jelas. Tetapkan batas minimum GSM yang sesuai beban, pilih metode cetak sesuai artwork, setuju proof, dan terima sampel yang telah lulus uji angkat bermuatan serta uji gosok. Pastikan klaim lingkungan mematuhi aturan FTC dan California. Kemudian bandingkan penawaran hanya setelah ukuran, jumlah warna, Incoterm, dan biaya diseragamkan. Jumlah pesanan minimum, waktu produksi, dan harga per unit untuk pesanan Anda dikonfirmasi saat penawaran, dan produksi massal mengikuti persetujuan sampel. **Kirim ukuran tas, GSM, warna cetak, jumlah, dan negara tujuan Anda untuk meminta penawaran serta sampel pra-produksi.**

- 
- <sup>[1]</sup>Blue Nile Bags: Kegunaan tas die-cut, rentang GSM, jumlah pesanan minimum, dan waktu produksi. [↵](#)
- <sup>[3]</sup>HAPLAST: Porsi kegagalan area pegangan dan analisis konsentrasi tekanan. [↵](#)
- <sup>[4]</sup>LeeLine Bags: Gaya kegagalan sambungan, suhu curing, dan catatan daur ulang. [↵](#)
- <sup>[6]</sup>Kete Group: rentang GSM D-cut, ambang sobek. [↵](#)
- <sup>[7]</sup>ShoppingBagCo: Bahan PP murni, ukuran, dan rentang beban yang dinyatakan. [↵](#)
- <sup>[8]</sup>NoWoBag: Alur produksi, GSM D-cut, jumlah pesanan minimum, dan waktu produksi. [↵](#)
- <sup>[9]</sup>ISO 9073-1:2023: Metode uji massa nonwoven per satuan luas. [↵](#)
- <sup>[10]</sup>FZ/T 64035-2014: Standar Tiongkok untuk pelabelan dan pengujian tas belanja nonwoven. [↵](#)
- <sup>[11]</sup>Aquaholic: Panduan GSM D-cut, ukuran umum, dan biaya tooling. [↵](#)
- <sup>[12]</sup>tiiociti: Panduan OEM mengenai variasi warna Pantone pada fleksografi. [↵](#)
- <sup>[13]</sup>printingbag.net: Batas saturasi cetak dan perkiraan titik impas penggunaan ulang. [↵](#)
- <sup>[14]</sup>Aveco Baggie: Tingkat cacat massal yang dapat diterima dan risiko fotodegradasi. [↵](#)
- <sup>[15]</sup>Go Green Non Woven Bags: Perbandingan beban D-cut, W-cut, dan pegangan loop. [↵](#)
- <sup>[16]</sup>Seemrich: Daftar jumlah pesanan minimum dan waktu produksi D-cut. [↵](#)
- <sup>[17]</sup>TLP Packaging: Perkiraan pemasok mengenai kepadatan kontainer dan penyimpanan D-cut. [↵](#)
- <sup>[18]</sup>16 CFR 260.12: Aturan FTC tentang klaim dapat didaur ulang dan ambang 60 %. [↵](#)
- <sup>[19]</sup>ASTM D6400: Spesifikasi pelabelan plastik yang dapat dikomposkan secara industri. [↵](#)
- <sup>[20]</sup>CalRecycle: Akhir program SB 270 dan aturan checkout khusus kertas 2026. [↵](#)
- 

## Product Option