



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 Belanja Anyaman PP Laminasi Kustom: Panduan Spesifikasi, Cetak, dan Inspeksi untuk Pembeli B2B

Product Image













Details

Tas belanja anyaman PP laminasi kustom adalah tas jahit yang dibuat dari pita polipropilena tarik yang ditenun menjadi kain. Sebagian besar dilaminasi film BOPP cetak untuk grafis penuh warna dan ketahanan air. Sebelum produksi massal, pembeli harus mencantumkan GSM kain, konstruksi pegangan, metode cetak, sampel pra-produksi, dan metode uji yang disebutkan dalam kontrak pembelian.

Siapa yang Memesan Tas Belanja Anyaman PP Laminasi Kustom, dan untuk Program Apa? [↑](#)

Pembelinya biasanya manajer pengadaan, kemasan, atau promosi, bukan pembeli perorangan. Sebuah ringkasan pasar PW Consulting^[1] yang diperbarui pada Juni 2026 menilai pasar global tas pakai ulang anyaman PP sekitar USD 1,65 miliar pada 2025. Ritel dan bahan pangan menyumbang

sekitar 59,72 % dari angka tersebut, sedangkan promosi dan periklanan sekitar 23,98 %. Pangsa ini memperkirakan pendapatan aplikasi dalam laporan berbayar; bukan hasil survei pembeli.

Sebuah 2026 panduan pembeli grosir^[2] menjelaskan tiga pola pesanan umum:

Usaha kecil dan perencana acara memesan sekitar 500–3,000 tas dengan logo 1 warna. Distributor promosi memesan sekitar 3,000–25,000 tas per pesanan. Jaringan regional memesan sekitar 30,000–150,000 tas dengan cetak multicolor dan dokumen ketahanan.

Panduan tersebut juga membahas tas nonwoven, katun, dan RPET; gunakan untuk merencanakan struktur pesanan, bukan sebagai tolok ukur anyaman PP.

Program yang umum meliputi:

- Hadiah tas pakai ulang jangka panjang.
- Tas bawa untuk toko perkakas dan pusat perlengkapan rumah, bagi kaleng cat atau cairan pembersih.
- Merchandise hari anggota.
- Tas pameran dagang yang dirancang bertahan lebih lama daripada satu acara.

Mengapa Program Tas Bermerek Gagal Setelah Sampel Disetujui? [↑](#)

Sampel pertama jarang menjadi masalah. Risiko muncul dalam produksi massal, ketika berat kain berubah, jahitan menipis, dan tinta berganti, sehingga tas yang tiba di toko tidak lagi sesuai dengan tas yang disetujui. Anita Plastics^[3] menyebut GSM kain yang tidak konsisten dan jahitan lemah sebagai cacat produksi massal yang paling umum.

Biaya meningkat di tahap berikutnya:

PP Woven Bag Vietnam^[4] mengutip kontrak untuk kain 60 gsm yang tiba pada 55–57 gsm. Mereka berpendapat bahwa pembeli harus membandingkan total risiko operasional, bukan hanya harga FOB.

Pemasok Tiiocit^[5] menggambarkan pabrik yang mengganti cetak gravure dengan flexo untuk menekan biaya. Variasi warna melebar dari ± 2 % menjadi ± 12 %, dan pembeli menanggung stok tak layak pakai senilai USD 7,500. Ini adalah keterangan pemasok, bukan kasus yang diaudit.

Ketika kantong bermerek rusak di bagian pegangan, keluhannya akan jatuh pada merek Anda. Periksa konstruksi pegangan dan kinerja menahan beban pada sampel pra-produksi.

Solusinya adalah prosedural:

1. Buat lembar spesifikasi yang terukur.
2. Setujui sampel pra-produksi yang dibuat dengan perkakas produksi.
3. Inspeksi produksi massal terhadap sampel tersebut menggunakan metode uji yang disebutkan.

Sisa panduan ini mengikuti urutan tersebut.



Daftar Isi

- [Siapa yang memesan tas ini dan untuk program apa?](#)
- [Mengapa program gagal setelah persetujuan sampel?](#)
- [Apa itu tas belanja anyaman PP laminasi?](#)
- [Bagaimana cara menentukan spesifikasi, membuat proof, dan memesan?](#)
- [Jenis tas mana yang sesuai untuk program Anda?](#)
- [Apa saja yang harus dicakup daftar periksa kepatuhan dan QC Anda?](#)
- [Poin utama](#)
- [Langkah berikutnya](#)

Apa Tepatnya Tas Belanja Anyaman PP Laminasi Kustom? [↑](#)

Polipropilena diekstrusi menjadi film, dibelah menjadi pita, diregangkan, lalu ditenun menjadi kain. Kain biasanya dilaminasi film BOPP cetak, kemudian dipotong, dijahit, dan dipasang pegangan anyaman webbing atau pegangan dari kain yang sama. Dua detail spesifikasi sering menjebak pembeli.

Pertama, GSM hanya mencakup kain tenun. glosarium Anita Plastics^[7] menyatakan bahwa GSM tidak mencakup pelapisan atau laminasi, yang harus ditentukan secara terpisah. Estimasinya: $GSM \approx (\text{mesh lusi} + \text{mesh pakan}) \times \text{denier} / 228.6$.

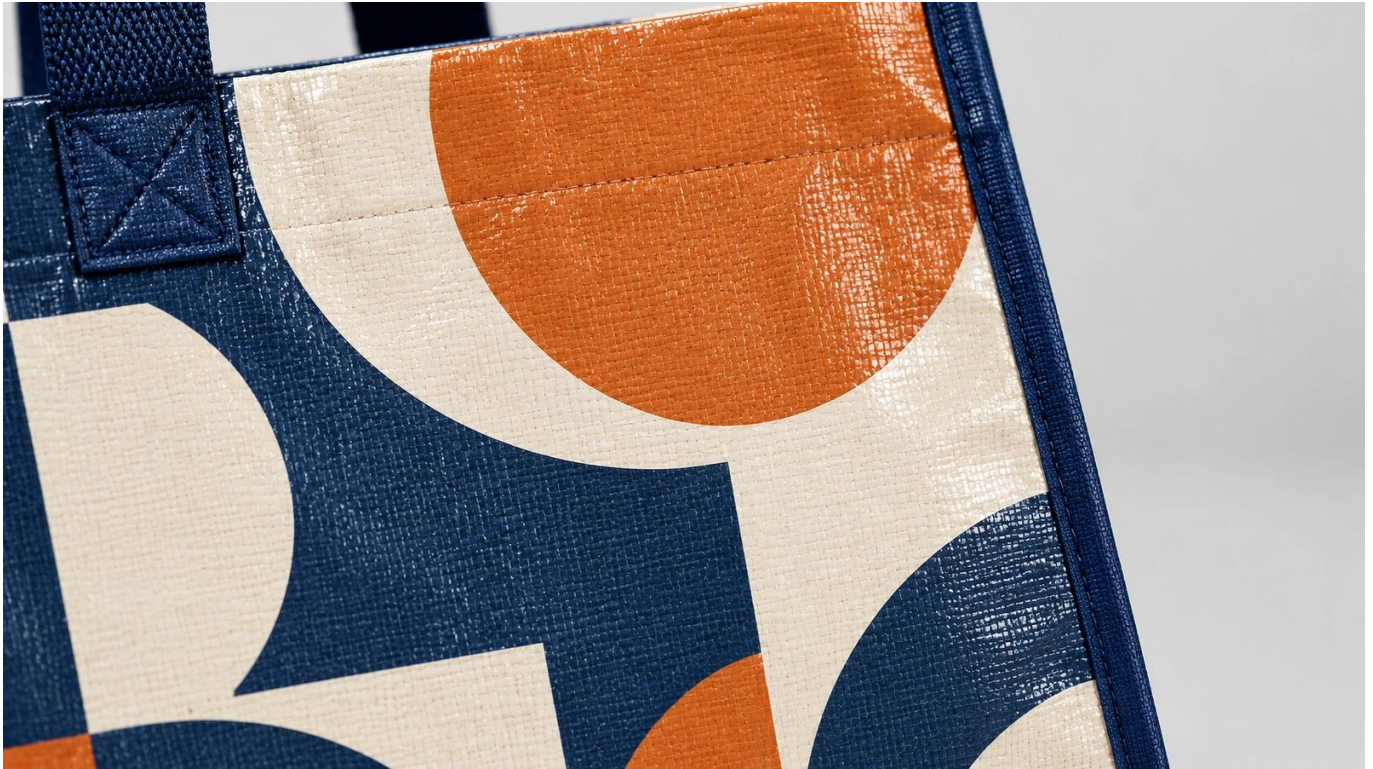
Kedua, ketahanan air berasal dari laminasi, bukan dari tenunan. Kain tenun tanpa pelapis memungkinkan air masuk melalui celah antar pita.

Laminasi juga menentukan kualitas cetak. Kete Group^[8] mencatat bahwa permukaan tenun tanpa lapisan bertekstur, sehingga detail halus dan huruf tipis kehilangan ketegasan. Permukaan laminasi halus dan hasil cetaknya hampir sebaik film. Konsekuensinya, film mengilap dapat terlihat murah di bawah cahaya kuat; ini salah satu alasan mempertimbangkan BOPP matte.



Bidang spesifikasi	Referensi yang dipublikasikan	Sumber
GSM kain	80-100 ringan dan hemat; 110-130 untuk ritel umum; 140+ untuk penggunaan lebih berat	SmartBuy ^[9]
Rentang ritel berlaminasi	120-160 gsm; pemasok menyatakan kapasitas beban turun di bawah 120 gsm	Tiiociti
Ambang pengadaan New York	Anyaman PP diizinkan; 80 GSM, kandungan daur ulang total 50 %, ≥ 15 L	GreenNY ^[10]
Paparan UV	PP tanpa perlindungan akan terdegradasi dalam hitungan bulan di bawah sinar matahari langsung	SmartBuy
Metode tarik	ASTM D5034 atau ISO 13934-1, arah lusi dan pakan, dengan nilai penerimaan	SmartBuy
Laminasi	BOPP mengilap atau matte, dicantumkan terpisah dari GSM kain	glosarium Anita

Ini adalah rentang referensi yang dipublikasikan dari berbagai sumber, bukan hasil pengujian satu produk. Kapasitas beban tas Anda bergantung pada dimensi aktual, konstruksi pegangan, kondisi isi, dan pengujian sampel. Tentukan target beban dan verifikasi pada sampel pra-produksi, alih-alih menyalin angka 10 kg atau 25 kg dari halaman pemasaran.



Pilihan pegangan dan penutup meliputi webbing jahitan silang, tali dari kain yang sama, tali, resleting, dan tab kait dan loop. Tentukan metode pemasangan, kepadatan jahitan, dan tambalan penguat, bukan sekadar “dengan pegangan”.

Bagaimana Menentukan Spesifikasi, Membuat Proof, dan Memesan Tas Anyaman PP Kustom Langkah demi Langkah?



Panduan SmartBuy merekomendasikan pengambilan keputusan dalam urutan ini: penggunaan, ukuran dan beban, kain, pegangan, metode cetak, kredensial pemasok, sampel fisik, lalu jumlah pesanan minimum dan waktu produksi. Panduan ini menyarankan memberi volume ekstra sekitar 20 % di atas isi yang diperkirakan. Langkah berikut menerapkan urutan tersebut:

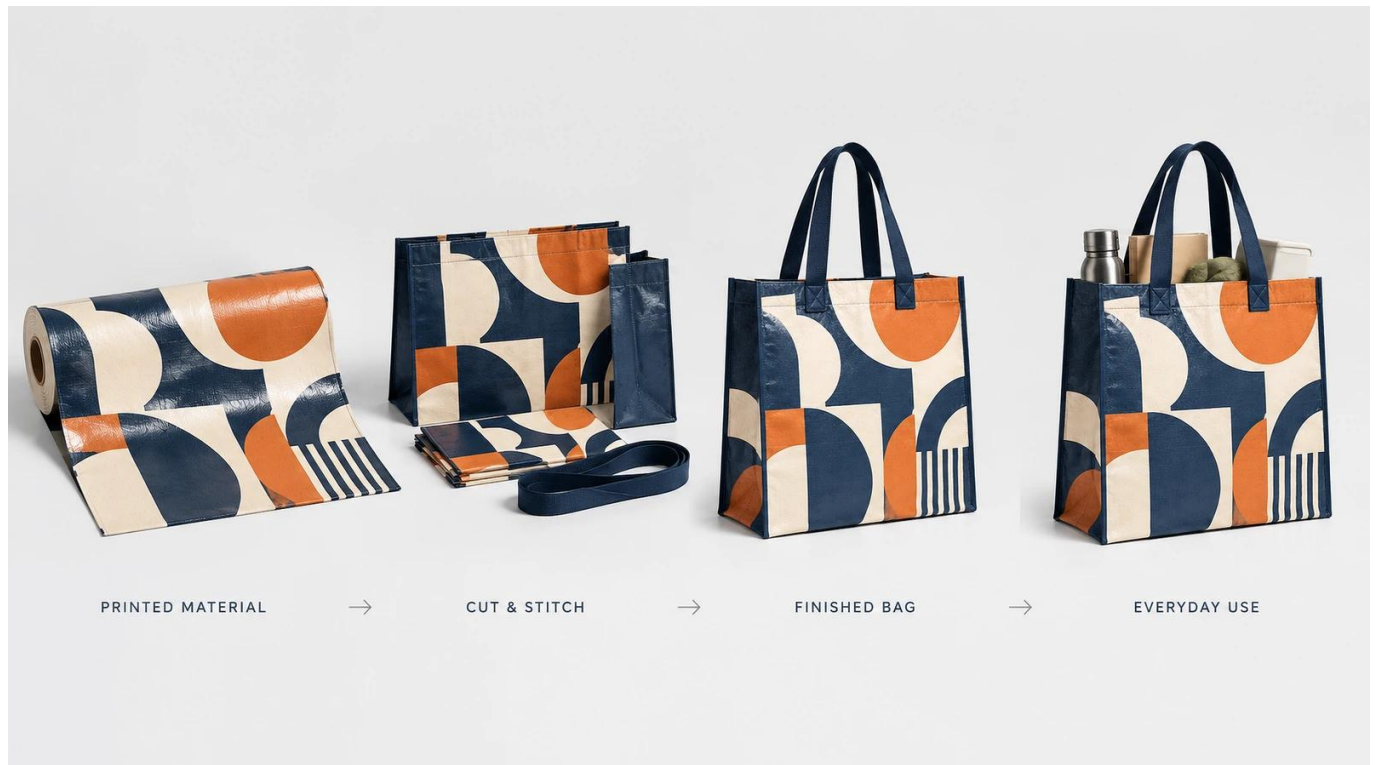
1. Masukkan penggunaan, target beban, dan dimensi ke dalam tech pack sebelum meminta harga.
2. Pilih GSM kain, mutu resin, hasil akhir laminasi, dan perlakuan UV.
3. Sesuaikan metode cetak dengan kompleksitas desain dan jumlah pesanan.
4. Lakukan preflight pada file desain dan referensi warna.
5. Setujui sampel fisik, lalu sampel pra-produksi.
6. Tetapkan jadwal produksi massal, rencana inspeksi, dan Incoterms dalam kontrak.

Untuk langkah 2, resin murni memberikan kekuatan yang lebih konsisten. Pengisi kalsium karbonat menurunkan biaya, tetapi pengisi berlebih membuat pita rapuh, sebagaimana diperingatkan dalam panduan impor . Tetapkan batas maksimum pengisi dalam kontrak.

Metode cetak	Warna / detail	Jumlah awal yang umum	Sumber
Flexo langsung pada tenunan	2-6 warna (hingga 8); logo, warna solid	Sekitar 10,000 tas	Anita ^[11]

Flexo pada BOPP	4-8 warna; panel merek lebih bersih	Sekitar 20,000-50,000	Anita
Gravure pada BOPP	8-10 warna; foto, gradasi	Sekitar 50,000-100,000	Anita
Digital / produksi percobaan	Validasi desain; biaya per unit tinggi	500-2,000	Jiuyuan ^[12]

Ambang berbeda menurut pabrik. Jiuyuan mencantumkan flexo standar pada 5,000-10,000 tas dan gravure BOPP pada 10,000-50,000. Tiiociti menempatkan tas belanja berlaminasi pada 3,000-5,000 unit. Gunakan angka ini sebagai acuan saat meminta penawaran, bukan sebagai komitmen. Silinder dan pelat cetak adalah biaya tetap, sehingga setiap warna tambahan atau revisi desain menaikkan harga satuan pada produksi kecil.



Untuk langkah 4, panduan cetak Anita meminta desain vektor, foto pada 300 DPI pada ukuran akhir, Pantone untuk warna spot flexo, dan CMYK untuk gravure. File RGB tidak boleh dikirim. Jiuyuan lebih menyukai gambar 600 DPI serta file PDF, EPS, atau AI dengan font dikonversi ke outline. Film gravure dicetak sebelum dilaminasi ke kain, sehingga perubahan satu warna spot biasanya berarti membuat ulang silinder. Periksa teks wajib seperti asal, produsen, dan klaim kandungan daur ulang sebelum silinder diukir.

Untuk langkah 5, Gentle Packing^[13] mempublikasikan sekitar 5-7 hari untuk sampel dan 15-30 hari untuk produksi massal setelah persetujuan sampel. LantaoBags^[14] menekankan bahwa sampel penjualan bukan persetujuan produksi; produksi massal harus mengikuti sampel pra-produksi yang dibuat dengan perkakas produksi.



Produksi melalui ekstrusi dan penarikan pita, penenunan, laminasi, pencetakan, pemotongan, dan penjahitan, lalu inspeksi. Jiuyuan mengutip 15-25 hari setelah persetujuan desain untuk pesanan standar dan 30-40 hari untuk pesanan laminasi multicolor. Kedua angka tidak termasuk angkutan laut. Distributor AS, Bulletin Bag^[15], mengutip sekitar 60-90 hari sejak persetujuan proof untuk tas anyaman laminasi 145 g, ditambah waktu ekstra sekitar Tahun Baru Imlek. Jumlah pesanan minimum dan waktu produksi Anda sendiri dikonfirmasi dalam penawaran setelah sampling.

Anyaman Laminasi, Anyaman Ringan, Nonwoven, atau Karung Industri: Mana yang Cocok untuk Program Anda? [↑](#)

Menurut Anita Plastics^[16], kain pita tenun pada berat sebanding biasanya memiliki kekuatan tarik lebih tinggi sepanjang lusi dan pakan. Kain nonwoven spunbond menyebarkan kekuatan lebih merata, tetapi beban melewati titik ikatnya.

Pilihan	Konstruksi	Kegunaan terbaik	Catatan utama
Anyaman PP cetak berlaminasi	Pita tenun + BOPP, flexo atau gravure	Jaringan bahan pangan, ritel berat, tas pakai ulang bermerek	Biaya persiapan dan jumlah pesanan minimum lebih tinggi; komposit lebih sulit didaur ulang
Anyaman PP ringan, 1-2 warna	Anyaman GSM rendah, cetak sablon	Hadiah hemat yang membutuhkan kekuatan lebih tinggi daripada nonwoven	Dampak merek lebih lemah; risiko tusuk pada GSM rendah
PP nonwoven (spunbond)	Serat berikat termal	Acara, pakaian, kosmetik, produksi singkat	Ketahanan lebih rendah di bawah beban berat berkelanjutan
Karung anyaman PP industri	Kain berat, liner, dasar jahit atau dasar katup	Beras, pakan, bahan bangunan	Bukan tas belanja; standar berbeda berlaku

Haplast^[17] merekomendasikan nonwoven untuk fesyen, kecantikan, dan pameran dagang, serta anyaman untuk beban supermarket yang berat.

Jangan pula menggunakan spesifikasi industri. [ISO 23560:2015](#)^[19] hanya mencakup karung anyaman 25 kg dan 50 kg untuk bahan pangan.

Apa Saja yang Harus Dicakup Daftar Periksa Kepatuhan, Inspeksi, dan Pemesanan Ulang Anda? [↑](#)

Topik	Persyaratan	Tindakan pembeli	Sumber
Checkout California (mulai 2026-01-01)	Toko yang diatur hanya boleh menyediakan tas kertas daur ulang saat checkout, minimal \$0,10	Posisikan tas anyaman sebagai hadiah atau tas milik pelanggan	CalRecycle ^[20]
California PRC §42281 (sebelum -2026)	Dijahit; 22 lb × 175 ft × 125 penggunaan; ≥80 g/m ²	Kutip hanya sebagai tolok ukur historis	Justia ^[21]
GreenNY New York (disetujui 2025-12-11)	80 GSM, kandungan daur ulang total 50 %, tanpa PVC, tanpa peringatan Prop 65	Penuhi persyaratan ini untuk tender publik	GreenNY
Kontak pangan	21 CFR 177.1520 mencakup resin olefin; FDA tidak menyetujui tas jadi	Minta deklarasi kepatuhan	Cornell LII ^[22]
Impor dari Tiongkok	Perintah AD/CVD atas karung anyaman laminasi berlanjut setelah pemungutan suara USITC 2025-02-06 USITC	Periksa klasifikasi HTS dan ruang lingkup perintah sebelum pengiriman	USITC ^[23]

Dua aturan penulisan mengikuti persyaratan ini. Jangan menyebut tas sebagai "bersertifikat CalRecycle", karena program SB 270 telah berakhir. Jangan mengklaim "tas yang disetujui FDA". [ASTM D5034-21\(2025\)](#)^[24] adalah metode uji kain, bukan tanda sertifikasi. Sebutkan dalam kontrak bersama kondisi uji, arah, dan nilai penerimaan. Apakah tas berlaminasi termasuk cakupan perintah antidumping bergantung pada ruang lingkup perintah, bukan nama produk "tas belanja".



Susun inspeksi produksi massal berdasarkan pemeriksaan berikut:

- Timbang kain terhadap GSM dan toleransi yang dikontrakkan.
- Lakukan uji tarik pada jahitan; Kete menyarankan uji jahitan pada 1,5 kali target beban.
- Uji angkat pegangan secara dinamis, bukan hanya digantung statis.
- Gosok dan lipat laminasi pada lipatan serta jahitan untuk memeriksa pengelupasan.
- Bandingkan posisi dan warna logo dengan swatch yang ditandatangani.
- Buka karton dan periksa bau.

Mengenai bau, Yuehaisaier^[25] menelusuri sumber bau ke resin berkualitas rendah dan perekat laminasi murah. Panduan SmartBuy merekomendasikan AQL 2,5 atau yang lebih ketat untuk inspeksi barang keluar.



Tetapkan batas waktu klaim untuk pengiriman kurang, kerusakan, dan kapang, serta lindungi karton dari kelembapan sebelum pengiriman laut.

Untuk pemesanan ulang, simpan sampel yang ditandatangani, referensi warna, catatan artikel pertama, dan laporan inspeksi. Gunakan kembali silinder yang ada, dan verifikasi ulang GSM pada setiap pesanan berulang karena bahan yang lebih murah dapat diganti setelah pesanan pertama.

Poin Utama [↑](#)

- **Ritel dan bahan pangan mendorong sebagian besar permintaan tas pakai ulang anyaman PP** — sekitar 59,72 % dari pasar USD 1,65 miliar pada 2025 (Sumber)
- **Cetak gravure fotografis memerlukan produksi besar** — sekitar 50,000–100,000 tas pada BOPP; flexo langsung mulai sekitar 10,000 (Sumber)
- **Kekurangan GSM merupakan risiko produksi massal yang terdokumentasi** — satu kontrak impor menetapkan 60 gsm dan menerima 55–57 gsm (Sumber)
- **Checkout California tidak lagi menyediakan kantong belanja plastik** — sejak 2026-01-01, hanya tas kertas daur ulang dengan harga minimum \$0,10 ([Sumber](#))
- **Tender publik New York menerima anyaman PP di atas spesifikasi minimum** — 80 GSM dan kandungan daur ulang total 50 % ([Sumber](#))
- **Waktu produksi yang dipublikasikan tidak termasuk pengangkutan** — 15–30 hari setelah persetujuan sampel dalam rentang publik salah satu pemasok (Sumber)

Siap Mengubah Desain Anda Menjadi Spesifikasi Tas yang Teruji? [↑](#)

Program tas anyaman yang andal bergantung pada penetapan GSM, konstruksi pegangan, metode cetak, dan metode inspeksi secara tertulis sebelum silinder diukir. Jumlah pesanan minimum, waktu produksi, berat unit, dan kinerja beban harus dikonfirmasi melalui penawaran dan pengujian sampel, bukan diasumsikan dari klaim pemasaran. Kirim desain, target beban, dimensi, dan kuantitas Anda untuk meminta penawaran serta rencana sampel pra-produksi.

-
- ^[1]PW Consulting: pasar tas pakai ulang anyaman PP 2025 PP dan pangsa aplikasi. [↵](#)
- ^[2]weisourcing: jenis pembeli tas promosi dan ukuran pesanan. [↵](#)
- ^[3]Cacat Anita Plastics: ketidakkonsistenan GSM dan jahitan lemah paling umum. [↵](#)
- ^[4]PP Woven Bag Vietnam: kekurangan GSM impor dan risiko pengisi. [↵](#)
- ^[5]Tiiociti: Kantong berlaminasi, GSM, MOQ, dan kemasan karton dari pemasok. [↵](#)
- ^[7]glosarium Anita: definisi GSM, rumus, dan ketentuan kontak pangan. [↵](#)
- ^[8]Kete Group: kualitas cetak permukaan dan uji jahitan 1,5 kali. [↵](#)
- ^[9]Alibaba SmartBuy: tingkat GSM, UV, metode uji, dan panduan AQL. [↵](#)
- ^[10]GreenNY: spesifikasi tas pakai ulang New York, disetujui 2025-12-11. [↵](#)
- ^[11]panduan cetak Anita: metode cetak, kuantitas, dan aturan file. [↵](#)
- ^[12]Jiuyuan: jumlah pesanan minimum cetak, format file, dan hari produksi. [↵](#)
- ^[13]Gentle Packing: waktu sampel dan produksi massal setelah persetujuan. [↵](#)
- ^[14]LantaoBags: sampel penjualan dibanding sampel pra-produksi. [↵](#)
- ^[15]Bulletin Bag: waktu penyelesaian distributor AS dan daftar material. [↵](#)
- ^[16]Anita: anyaman vs nonwoven: perilaku tarik berdasarkan struktur kain. [↵](#)
- ^[17]Haplast: penggunaan anyaman dibanding nonwoven bagi pembeli AS. [↵](#)
- ^[19]ISO 23560:2015: ruang lingkup terbatas pada 25/50 kg karung pangan. [↵](#)
- ^[20]CalRecycle: aturan tas checkout California mulai 2026-01-01. [↵](#)
- ^[21]California PRC §42281: persyaratan lama tas bahan pangan pakai ulang. [↵](#)
- ^[22]21 CFR 177.1520: polimer olefin untuk kontak pangan. [↵](#)
- ^[23]USITC: perintah karung anyaman laminasi berlanjut, Februari 2025. [↵](#)
- ^[24]ASTM D5034: metode uji grab untuk kekuatan kain. [↵](#)
- ^[25]Yuehaisaier: penyebab bau dari resin dan perekat tas. [↵](#)
-

Product Option