



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



Kotak Kaleng Dua Bagian Kustom untuk Kemasan Produk Premium

Product Image













Details

Kotak kaleng dua bagian kustom memadukan tutup terpisah dengan badan logam bentukan untuk menghasilkan kemasan tahan lama dan dapat digunakan kembali bagi kembang gula, teh, kosmetik, lilin, hadiah, barang koleksi, dan produk promosi. Dimensi, kesesuaian tutup, desain grafis, pelapis, sisipan, persyaratan kepatuhan, jumlah, berat satuan, waktu produksi, dan harga akhir harus dikonfirmasi melalui penawaran, sampel fisik, dan pengujian khusus aplikasi.

Siapa yang Paling Diuntungkan oleh Kemasan Kaleng Dua Bagian Kustom? [↑](#)

Kaleng ini cocok bagi merek yang membutuhkan kemasan untuk melakukan lebih dari sekadar menampung produk. Tim makanan dan minuman mungkin menginginkan wadah sekunder atau

wadah kontak langsung yang protektif dan dapat dicetak. Merek kosmetik, lilin, dan perawatan pribadi sering membutuhkan format penyajian ringkas dengan tampilan logam premium. Program hadiah, promosi, langganan, dan barang koleksi memperoleh manfaat dari kemasan yang dapat disimpan pelanggan untuk penyimpanan setelah produk aslinya habis digunakan.

Format ini sangat relevan ketika tampilan di rak, pengalaman membuka, penggunaan kembali, dan ketahanan terhadap penanganan biasa merupakan hal penting. Format ini kurang sesuai jika keputusan pembelian hanya ditentukan oleh harga satuan terendah, jika diperlukan kemasan yang sangat ringan, atau jika produk memerlukan kinerja penutupan yang belum diverifikasi dengan sampel fisik.

Dari Ketidakpastian Kemasan menuju Spesifikasi yang Diverifikasi dengan Sampel [↑](#)

Masalah: Pembeli sering memulai dengan gambar referensi dan perkiraan dimensi, tetapi masukan tersebut tidak menentukan ruang bebas internal, keterkaitan tutup, posisi desain grafis, kompatibilitas pelapis, toleransi sisipan, atau perlindungan selama pengiriman.

Dampak: Jika perincian ini tidak diselesaikan, kaleng yang menarik secara visual tetap dapat gagal secara komersial. Produk mungkin tidak muat, tutup mungkin terasa terlalu kencang atau terlalu longgar, desain grafis dapat melintasi tepi bentukan, warna mungkin berbeda dari harapan, atau kaleng jadi dapat tiba dalam keadaan tergores atau penyok. Proyek kontak pangan menambah satu lapisan lagi: pelapis, tinta, kimia produk, kondisi kontak, dan persyaratan pasar tujuan harus dievaluasi bersama.

Solusi: Ubah konsep menjadi spesifikasi terkendali. Tetapkan dimensi produk sebenarnya, pilih konfigurasi tutup dan badan, lakukan pemeriksaan pracetak desain grafis, setuju sampel representatif, tetapkan kriteria inspeksi, dan validasi kemasan pengiriman sebelum produksi. Proses ini memperlakukan penampilan, fungsi, kepatuhan, dan logistik sebagai keputusan yang saling berkaitan, bukan tugas pembelian yang terpisah.



Daftar Isi

- [Siapa yang diuntungkan oleh kaleng dua bagian?](#)
- [Bagaimana pengendalian spesifikasi mengurangi risiko?](#)
- [Apa itu kotak kaleng dua bagian kustom?](#)
- [Bagaimana ukuran dan kesesuaian harus ditentukan?](#)
- [Finishing dan penutupan apa yang perlu dipertimbangkan?](#)
- [Bagaimana desain grafis diperiksa sebelum cetak?](#)
- [Bagaimana pengambilan sampel berlanjut ke produksi?](#)
- [Bagaimana mutu harus diperiksa?](#)
- [Bagaimana kaleng harus dikemas dan dikirim?](#)
- [Bagaimana perbandingan kaleng dua bagian dengan alternatif lain?](#)
- [Apa yang harus dimuat dalam ringkasan pembelian?](#)
- [Apa poin-poin utamanya?](#)
- [Apa langkah berikutnya?](#)

Apa Itu Kotak Kaleng Dua Bagian Kustom? [↑](#)

Dalam pengertian kemasan konvensional, wadah kaleng dua bagian memiliki badan dan dasar terintegrasi serta tutup terpisah. Konstruksi tarik menghilangkan sambungan sisi vertikal yang terdapat pada banyak kaleng tiga bagian sehingga menghasilkan permukaan luar yang halus dengan lebih sedikit titik gangguan. Panduan industri menyebutnya sebagai [struktur dua bagian tanpa sambungan](#).^[1]

Istilah kemasan dekoratif tidak selalu digunakan secara konsisten. Sejumlah pemasok menggunakan “kotak kaleng dua bagian” secara lebih luas untuk semua set alas dan tutup logam, termasuk format dangkal dengan tutup selubung. Karena itu, spesifikasi pembelian harus menjelaskan struktur sebenarnya dan tidak hanya mengandalkan nama produk. Spesifikasi harus menyatakan apakah badan dibuat dengan proses tarik, cara tutup terpasang, apakah wadah dimaksudkan tahan bocor, dan apakah kontak pangan langsung diharapkan.

Pelat timah adalah baja berlapis, bukan timah padat. Literatur teknis yang diterbitkan menyebut kaleng dua bagian ekonomis dan higienis untuk aplikasi yang tepat, dengan area cetak luas karena tidak memiliki sambungan sisi. Literatur yang sama juga membahas risiko migrasi pelapis dan korosi, yang menunjukkan bahwa struktur saja tidak menentukan kesesuaian untuk produk tertentu. Perbedaan ini dirangkum dalam sebuah [tinjauan kemasan logam yang ditelaah sejawat](#).^[2]

Baik “logam” maupun “pelat timah” tidak otomatis berarti kedap udara, tahan karat, atau aman untuk pangan. Hasil tersebut bergantung pada penutupan, pelapis, mutu pembentukan, kimia produk, kondisi penyimpanan, dan hasil uji yang telah diverifikasi. Setiap persyaratan kinerja seperti itu harus ditulis dalam ringkasan proyek dan dikonfirmasi melalui sampel atau pengujian.

Bagaimana Ukuran, Kesesuaian, dan Keterbacaan Label Harus Ditentukan? [↑](#)

Mulailah dari produk fisik, bukan ukuran luar kotak yang diinginkan. Catat panjang, lebar, tinggi maksimum, dan orientasi produk dalam kondisi pengemasan sebenarnya. Sertakan pembungkus, baki, kartu, aksesoris, atau lapisan pelindung. Jika beberapa barang akan dimuat bersama, kapasitas dan susunan yang diperlukan harus ditetapkan melalui uji pengemasan fisik; keduanya tidak boleh disimpulkan hanya dari dimensi nominal.

Selanjutnya, bedakan dimensi eksternal dari dimensi internal yang dapat digunakan. Sudut bentukan, tumpang tindih tutup, tepi gulung, pelapis internal, dan sisipan dapat mengurangi ruang yang dapat digunakan. Tutup juga memerlukan kelonggaran pemasangan yang disengaja. Kelonggaran terlalu kecil dapat menyulitkan pembukaan atau merusak desain grafis pada area kontak, sedangkan kelonggaran terlalu besar dapat menimbulkan bunyi berderak, pembukaan tidak disengaja, atau tumpukan yang tidak stabil.

Keterbacaan harus dinilai pada kaleng yang sudah dibentuk, bukan hanya pada dieline datar. Teks kecil di dekat sudut, rusuk, bahu tutup, gulungan, atau emboss dapat berubah bentuk setelah pembentukan. Peringatan wajib, bahan, kode lot, dan tanda merek memerlukan ruang kosong yang memadai. Sampel fisik tercetak merupakan titik keputusan yang tepat jika ukuran teks, kontras, atau kinerja kode batang penting secara komersial.



Perlakuan Permukaan dan Opsi Penutupan Apa yang Mendukung Pengalaman Merek? [↑](#)

Arah dekoratif umum dalam riset yang diberikan mencakup pencetakan CMYK, warna spot, pernis mengkilap atau matte, efek metalik, hot stamping, emboss, dan deboss. Setiap pilihan mengubah biaya, perkakas, tampilan, dan kompleksitas produksi. Warna spot mungkin lebih baik jika warna merek yang penting tidak dapat direpresentasikan dengan baik melalui cetak proses, tetapi selisih warna yang diizinkan tetap harus didokumentasikan dan disetujui terhadap referensi fisik.

Emboss meninggikan area tertentu, sedangkan deboss mencekungkannya. Keduanya dapat menambah hierarki taktil, tetapi logam bentukan memiliki batas praktis. Garis halus, area timbul padat yang luas, atau fitur yang terlalu dekat dengan tepi dapat berubah bentuk, berkerut, atau kehilangan ketegasan. Karena itu, panduan dekorasi harus mengidentifikasi efek visual yang diinginkan tanpa menganggap setiap perlakuan kemasan kertas dapat diterapkan langsung pada logam. Metode yang tersedia beserta komprominya dijabarkan dalam sebuah [panduan kustomisasi kotak kaleng](#).^[3]

Penutupan standar bagi banyak kaleng dekoratif dua bagian adalah tutup selubung atau tutup pas gesek. Konfigurasi alternatif dapat mencakup selubung yang lebih dalam, tutup berjendela, tutup berengsel, tutup ulir, atau susunan gesper belakang dan pengait. Semua ini tidak dapat saling dipertukarkan. Struktur berengsel atau terikat di belakang harus diperlakukan sebagai konfigurasi alternatif, bukan dianggap sebagai bagian dari kaleng standar bertutup terpisah. Gaya pembukaan, daya tahan tutup, bukti kerusakan, ketahanan bocor, dan daya tahan penggunaan berulang semuanya memerlukan verifikasi khusus aplikasi.



Bagaimana Desain Grafis Harus Diperiksa Sebelum Pembuatan Sampel? [↑](#)

Pemeriksaan pracetak desain grafis hanya boleh dimulai setelah struktur dan dieline dikonfirmasi. Jika berlaku, berkas produksi harus memisahkan acuan potong, lipat atau pembentukan, emboss, warna spot, masker pernis, lapisan putih, dan penandaan variabel. Citra raster harus sesuai dengan ukuran cetak yang dimaksud, fon harus dikemas atau dikonversi dengan tepat, dan konten penting harus berada di dalam area aman yang dikonfirmasi pemasok.

Logam mengubah persepsi warna karena daya pantul, lapisan dasar putih, pelapis, dan pernis memengaruhi tampilan akhir. Proof layar dapat mengonfirmasi tata letak dan ejaan, tetapi tidak dapat menetapkan efek metalik akhir atau warna produksi yang tepat. Untuk pekerjaan yang sangat penting bagi merek, setuju target warna fisik dan catat permukaan, kondisi pencahayaan, dan metode pengukuran yang mengatur penerimaan.

Pemeriksaan pracetak juga harus menandai desain grafis yang melintasi batas tutup dan badan. Pola berkesinambungan dapat terlihat sejajar dalam render, tetapi bergeser akibat rotasi normal tutup atau toleransi produksi. Jika kesejajaran wajib, pemasok harus mengevaluasi apakah struktur terpilih dapat mengendalikannya. Jika tidak, desain grafis tutup dan badan harus sengaja dipisahkan.



Bagaimana Sampel Terkendali Beralih ke Produksi? [↑](#)

Alur kerja yang disiplin biasanya bergerak dari spesifikasi ke peninjauan struktur, proof desain grafis, pembuatan sampel fisik, persetujuan sampel, produksi, inspeksi, dan pengemasan. Metode yang tepat bergantung pada struktur dan dekorasi terpilih. Operasi umum yang dijelaskan dalam riset mencakup pemilihan pelat timah, pencetakan dan pelapisan lembaran datar, pemotongan, penarikan atau pengepresan, pembentukan tepi, produksi tutup, perakitan, inspeksi, dan pengemasan.

Sampel yang disetujui harus dievaluasi bersama produk, sisipan, label, dan urutan pembukaan yang sebenarnya. Catat dimensi, rasa tutup, posisi desain grafis, referensi warna, mutu permukaan yang terlihat, keamanan tepi, dan setiap persyaratan fungsional. Foto dan spesifikasi bertanda tangan membantu mencegah persetujuan subjektif menjadi satu-satunya acuan produksi.

Belum ada jumlah pesanan minimum atau waktu produksi khusus SKU yang diberikan untuk NSKU-796-02. Keduanya bergantung pada penawaran dan harus dikonfirmasi setelah ukuran, struktur, perkakas, metode cetak, finishing, jumlah, cakupan kepatuhan, dan persyaratan pengemasan diketahui. Panduan pengadaan industri menunjukkan alasan variabel tersebut memengaruhi MOQ dan jadwal, tetapi rentang yang dipublikasikan bukan komitmen untuk produk ini. Ketergantungan yang relevan dibahas dalam sebuah [panduan pengadaan kemasan kaleng dalam jumlah besar](#).^[4]



Bagaimana Kesesuaian, Finishing, Pelapis, dan Keamanan Harus Diperiksa? [↑](#)

Kriteria inspeksi harus disepakati sebelum produksi. Pemeriksaan visual dapat mencakup penyok, goresan, titik karat, registrasi cetak, konsistensi warna, cakupan pernis, ketegasan emboss, kontaminasi, dan tepi tajam. Pemeriksaan dimensi harus mencakup ukuran kritis yang disepakati, bukan setiap kemungkinan dimensi. Pemeriksaan fungsi dapat mencakup pembukaan dan penutupan tutup, retensi, kesesuaian produk, penumpukan, kesesuaian sisipan, dan perilaku dalam penggunaan berulang.

Penyok di dekat bibir atau area penutupan patut mendapat perhatian khusus karena dapat memengaruhi integritas wadah, bukan hanya penampilannya. Badan Inspeksi Pangan Kanada menerbitkan panduan terstruktur untuk mengenali dan mengklasifikasikan [cacat wadah logam](#)^[5]. Walaupun kaleng dekoratif tidak otomatis merupakan kaleng pangan hermetis, panduan tersebut menunjukkan mengapa lokasi dan tingkat keparahan cacat harus dievaluasi, bukan disederhanakan menjadi “lulus” atau “gagal”.

Inspeksi pelapis sangat penting jika isi dapat bersentuhan dengan logam. Lubang jarum, lepuh, cakupan yang tidak lengkap, atau kerusakan dapat menyingkap logam dan menimbulkan risiko migrasi, korosi, perubahan rasa, perubahan tampilan, atau kebocoran. Pembahasan teknis tentang kawah, mata ikan, letupan pelarut, paparan logam, dan korosi tersedia dalam sebuah [analisis cacat pelapis kaleng logam](#).^[6]

Untuk kontak pangan langsung, pernyataan umum “food-grade” tidak memadai. Pembeli harus mengidentifikasi jenis pangan, durasi kontak, suhu, proses pengisian, pasar tujuan, dan kondisi migrasi yang diperlukan. FDA AS menjelaskan bahwa kemasan pangan dan komponennya dapat menjadi zat kontak pangan yang memerlukan otorisasi untuk penggunaan yang dimaksud. Karena itu, kepatuhan harus didukung oleh dokumentasi dan pengujian yang berlaku bagi konfigurasi akhir, mengikuti [kerangka kontak pangan FDA](#).^[7]



Bagaimana Pengemasan dan Pengiriman Dapat Melindungi Kaleng Jadi? [↑](#)

Kemasan logam tahan lama dalam penggunaan biasa, tetapi tetap dapat tergores atau penyok ketika unit tanpa pelindung bergesekan, jatuh, atau mengalami tekanan terpusat. Kemasan ekspor harus dikembangkan berdasarkan bentuk kaleng sebenarnya, dekorasi, jumlah per karton, pola palet, moda transportasi, dan standar penyajian ritel. Komponen pelindung yang mungkin digunakan mencakup lembar pemisah, selongsong, sekat, baki, pelindung sudut, dan karton luar dengan spesifikasi sesuai, tetapi sistem akhir harus dipilih dan diuji untuk proyek tersebut.

Berat satuan belum diberikan untuk NSKU-796-02. Berat tersebut harus diukur dari sampel setara produksi yang disetujui dan dinyatakan bersama konfigurasi tepatnya, termasuk sisipan atau aksesoris. Berat pengiriman, dimensi karton, pemanfaatan palet, dan biaya terkirim tidak boleh diperkirakan dari dimensi kaleng lain.

Kemasan akhir harus ditinjau untuk distribusi maupun pembongkaran. Karton yang terlalu ketat dapat meneruskan benturan ke kaleng, sedangkan karton longgar memungkinkan pergerakan dan abrasi. Inspeksi prapengiriman dapat memverifikasi kondisi, jumlah dan label karton, paletisasi, serta atribut produk jadi terpilih. Jika kemasan dimaksudkan untuk mendukung pembelian ulang, urutan membuka kemasan dan kondisi dapat digunakan kembali setelah pembukaan pertama juga harus dinilai dengan sampel representatif.



Bagaimana Perbandingan Kaleng Dua Bagian dengan Format Kemasan Lain? [↑](#)

Format	Kekuatan Utama	Keterbatasan Utama	Konteks Keputusan Paling Sesuai
Kaleng dua bagian	Badan bentukan halus, kehadiran visual kuat, potensi penggunaan kembali, pilihan dekorasi luas	Perkakas, berat, risiko penyok, dan kinerja tutup memerlukan evaluasi cermat	Makanan premium, kosmetik, lilin, hadiah, barang koleksi, dan promosi
Kaleng logam tiga bagian	Fleksibilitas lebih besar untuk tinggi, dimensi, dan sistem penutupan tertentu	Sambungan sisi vertikal dapat memutuskan desain grafis dan menambah area struktur yang perlu dikendalikan	Wadah lebih besar atau khusus yang membutuhkan fleksibilitas dimensi
Kotak karton kaku	Penyajian premium dengan bahan lebih ringan dan pilihan finishing kertas yang luas	Dalam banyak kondisi, kurang tahan terhadap kelembapan, tekanan, dan penggunaan kembali jangka panjang dibandingkan logam	Set mewah, penyajian ritel, dan proyek yang mengutamakan konstruksi berbasis kertas
Karton lipat	Pengiriman efisien dan proses konversi yang relatif sederhana	Kesan permanen lebih rendah dan ketahanan lebih kecil terhadap penanganan berulang	Kemasan sekunder bervolume tinggi dan program ritel yang sensitif terhadap biaya
Wadah plastik	Ringan dan dapat disesuaikan dengan banyak konsep penutupan cetakan	Persepsi bahan, goresan, dan pertimbangan akhir masa pakai berbeda menurut resin dan wilayah	Aplikasi yang mengutamakan bobot rendah, visibilitas, atau fungsi cetakan khusus

Format terbaik bergantung pada keseluruhan sistem, bukan satu klaim bahan. Bandingkan biaya terkirim, metode pengisian, penghalang yang diperlukan, dekorasi, risiko kerusakan, ruang

penyimpanan, pengalaman pengguna, kepatuhan, dan jalur akhir masa pakai. Kaleng yang dapat digunakan kembali dapat memberikan paparan merek berkelanjutan, tetapi hanya jika pelanggan menerimanya dalam kondisi baik serta menganggap ukuran dan penutupannya berguna.

Apa yang Harus Dimuat dalam Ringkasan Pembelian Lengkap? [↑](#)

Bidang Keputusan	Informasi yang Harus Diberikan	Metode Verifikasi
Produk dan aplikasi	Isi, jenis kontak, proses pengisian, kondisi penyimpanan, pasar tujuan	Tinjauan aplikasi dan penilaian kepatuhan
Dimensi	Ukuran nyata produk terkemas, orientasi, kelonggaran, persyaratan sisipan	Sampel kesesuaian fisik
Struktur	Jenis badan, kedalaman tutup, gaya penutupan, rasa saat dibuka, persyaratan penumpukan	Sampel struktur dan uji pembukaan berulang
Bahan dan pelapis	Substrat yang diminta, pelapis interior dan eksterior, kompatibilitas produk	Dokumen beserta pengujian khusus aplikasi
Dekorasi	CMYK atau warna spot, pernis, efek metalik, emboss, deboss	Proof desain grafis dan sampel fisik representatif
Kriteria mutu	Dimensi kritis, batas tampilan, persyaratan kesesuaian, pelapis, tepi, dan pengemasan	Rencana inspeksi yang disetujui
Perincian komersial	Jumlah yang diperlukan, tujuan pengiriman, tanggal target, preferensi pengemasan	Penawaran dan jadwal khusus proyek
Logistik	Persyaratan karton, palet, pelabelan, penyajian ritel, dan penanganan	Uji pengemasan dan validasi pengiriman

Ringkasan terstruktur mengurangi asumsi, tetapi tidak menggantikan pembuatan sampel. Kapasitas akhir, jumlah produk yang muat, kinerja dalam keadaan terisi, berat satuan, perilaku pembukaan, kesesuaian pelapis, dan kondisi selama pengiriman harus ditentukan dari konfigurasi sebenarnya dan divalidasi sebelum produksi penuh.

Apa Poin Utama bagi Pembeli Kemasan? [↑](#)

- **Kotak kaleng dua bagian kustom melayani pasar kemasan premium dan khusus yang terus berkembang.** — Pasar kaleng khusus dilaporkan senilai USD 683 juta pada 2026 dan diproyeksikan mencapai USD 979.4 juta pada 2036 ([Sumber](#))
- **Kemasan baja memiliki jalur pemulihan yang mapan, tetapi hasil daur ulang bergantung pada sistem pengumpulan setempat.** — EPA AS melaporkan 1.6 juta ton kemasan baja didaur ulang pada 2018, setara dengan 73.8% dari jumlah yang dihasilkan berdasarkan kumpulan data historis tersebut ([Sumber^{\[8\]}](#))
- **Kesesuaian kontak pangan merupakan keputusan aplikasi, bukan sifat bahan yang otomatis.** — Pelapis, tinta, jenis pangan, suhu, durasi kontak, pasar tujuan, dan pengujian migrasi harus ditinjau bersama.
- **Kapasitas dan jumlah produk tidak dapat dijanjikan hanya berdasarkan dimensi nominal.** — Keduanya bergantung pada dimensi produk sebenarnya, kondisi terisi, kelonggaran penutupan, sisipan, dan verifikasi sampel fisik.

Bangun Kaleng Berdasarkan Produk, Bukan Berdasarkan Asumsi [↑](#)

Proyek kaleng dua bagian yang berhasil dimulai dengan produk sebenarnya dan diakhiri dengan sistem kemasan terverifikasi. Struktur, dimensi, kesesuaian tutup, desain grafis, pelapis, inspeksi, dan perlindungan pengiriman harus bekerja bersama. Ketika keputusan tersebut diubah menjadi spesifikasi terukur dan disetujui melalui sampel representatif, kaleng dapat memberikan penyajian premium, perlindungan, dan pengalaman penggunaan kembali yang diharapkan pembeli.

Kirimkan dimensi produk, tujuan penggunaan, jumlah, tujuan, dan persyaratan desain grafis Anda untuk meminta penawaran dan rencana sampel khusus proyek.

^[1]Panduan struktur dua bagian Allstate Can: Menjelaskan badan tanpa sambungan dan konstruksi tutup terpisah pada wadah logam dua bagian serta membandingkannya dengan format tiga bagian. [↵](#)

^[2]Tinjauan kemasan logam yang ditelaah sejawat: Meninjau bahan kemasan logam, struktur dua dan tiga bagian, aplikasi pangan, pelapis, dan pertimbangan keamanan. [↵](#)

^[3]Panduan kustomisasi kotak kaleng: Menjelaskan pilihan pencetakan, pernis, hot stamping, emboss, deboss, dan bahan yang umum ditawarkan. [↵](#)

^[4]Panduan pengadaan kemasan kaleng dalam jumlah besar: Menjelaskan pengaruh perkakas, kustomisasi, jumlah, sampel, dan pengiriman terhadap persyaratan komersial dan jadwal. [↵](#)

^[5]Panduan cacat kaleng logam CFIA: Menyediakan kerangka terstruktur untuk mengidentifikasi dan mengklasifikasikan penyok, kerusakan area sambungan, masalah pelapis, dan cacat wadah logam lainnya. [↵](#)

^[6]Analisis cacat pelapis logam: Menjelaskan cacat pelapis, logam yang tersingkap, migrasi, korosi, perforasi, dan risiko kebocoran dalam aplikasi kemasan pangan. [↵](#)

^[7]kerangka kontak pangan FDA.: Mendefinisikan zat kontak pangan dan menjelaskan kerangka otorisasi yang berlaku bagi kemasan pangan dan komponennya di Amerika Serikat. [↵](#)

^[8]Data daur ulang kemasan baja EPA AS: Melaporkan angka historis jumlah yang dihasilkan dan didaur ulang untuk kaleng pangan baja, kaleng lain, dan kemasan baja lainnya di Amerika Serikat. [↵](#)

Product Option