



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



Индивидуальные пакеты с запайкой по 3 сторонам для упаковки конкретных продуктов

Product Image













Details

Индивидуальные пакеты с запайкой по 3 сторонам — это плоская гибкая упаковка с тремя запаянными краями и одним отверстием для наполнения. Указывайте материал, полезные размеры, макет печати и условия окончательной запайки с учётом вашего продукта, а не типовой размер пакета, чтобы разработать упаковку для образцов, разовых порций и розничных товаров в коробках.

Для владельцев брендов, закупщиков упаковки и контрактных упаковщиков: этот формат стоит рассмотреть для смесей специй, образцов кофе, пищевых порошков, косметических саше, лакомств для домашних животных и других компактных продуктов. Пригодность для конкретного применения зависит от выбранной конструкции и валидации с фактическим содержимым. Для фармацевтических или химически требовательных применений требуется отдельная техническая оценка.

Пакет может выглядеть правильно в утверждённом макете и всё же оказаться непригодным при наполнении. Недостаточный запас свободного пространства может оставить порошок в зоне запайки; неподходящий ламинат может допустить поглощение влаги; неверно расположенная насечка для вскрытия может затруднить открывание готовой упаковки.

После печати и дистрибуции эти проблемы обходятся дороже. Забракованная упаковка прерывает наполнение, избыточные запасы связывают средства, а негерметичная или трудно открываемая упаковка может ухудшить впечатление от продукта. Практическое решение — утверждать упаковку как рабочую систему: содержимое, плёнка, размеры, укупорка, оборудование для наполнения и защита при транспортировке.



Иллюстративные варианты применения, а не фотографии поставляемых продуктов или подтверждённых объёмов наполнения.

Изучите этот формат упаковки

- [Что делает этот пакет плоским пакетом с запайкой по 3 сторонам?](#)
- [Как превратить техническое задание на продукт в утверждённый пакет?](#)
- [Какой материал и способ закупки соответствуют вашим приоритетам?](#)
- [Какие документы подтверждают заявления о контакте с пищевыми продуктами и переработке?](#)
- [Как защитить качество поставки и повторные заказы?](#)
- [Что важнее всего перед размещением заказа?](#)
- [Начните с технического задания для расчёта цены](#)

Что делает этот пакет плоским пакетом с запайкой по 3 сторонам? [↑](#)

Этот продукт относится к категории **Индивидуальные пластиковые пакеты** → **Индивидуальные плоские пакеты**. Его отличительная конструкция — плоский корпус с

три предварительно запаянными краями и отверстием для наполнения. После загрузки продукта упаковщик закрывает оставшееся отверстие. Насечка для вскрытия, застёжка-молния или отверстие для подвешивания — дополнительные конструктивные решения, а не автоматические элементы.

Определение предварительно изготовленного пакета [CFIA¹¹](#) документирует такую конструкцию в контексте ретортной упаковки. Оно подтверждает только структурное описание: обычный плоский пакет не становится пригодным для ретортной обработки лишь потому, что его края выполнены по той же схеме.

В отличие от пакета дой-пак, этот плоский формат не имеет донной складки, предназначенной для самостоятельного размещения на витрине. Поэтому он практичен для наборов образцов, коробок, мультиупаковок и специально разработанных подвесных выкладок. Если упаковка должна стоять на розничной полке без опоры, до разработки макета сравните конструкцию дой-пак.

Также различайте пустые готовые пакеты и печатный рулонный материал. Система наполнения готовых пакетов работает с отдельными пакетами; процесс формования-наполнения-запайки формирует упаковку из плёнки. Одинаковый внешний вид готовой упаковки не подтверждает совместимость с оборудованием. До запроса цены укажите, какой формат поставки требуется вашей линии наполнения.

Как превратить техническое задание на продукт в утверждённый пакет? [↑](#)

Сначала определите содержимое и условия воздействия

Начинайте с продукта, а не с предпочтительного названия плёнки. Определите, является ли содержимое сухим, маслянистым, жидким, абразивным либо чувствительным к кислороду, влаге, свету и потере аромата. Укажите целевой срок годности, условия хранения, рынок назначения, а также требования к вакуумированию, газозамещению, горячему наполнению, замораживанию или ретортной обработке.

Эти детали определяют, что необходимо испытать. Порошок создаёт иную задачу для запайки, чем крем, а острые частицы создают механический риск, который одними показателями барьерности не решить. Рассматривайте срок годности как цель валидации заполненной упаковки, а не как преимущество, гарантированное сокращённым обозначением материала.

Отделяйте внешние размеры от полезного пространства для наполнения

Зафиксируйте готовую внешнюю ширину и высоту в миллиметрах, затем определите пространство, занимаемое боковыми швами, нижним швом, окончательным закрывающим швом и любой застёжкой-молнией или верхней полосой для подвешивания. Печатная поверхность, полезная полость и внешние размеры связаны, но не являются взаимозаменяемыми измерениями.

Вместимость, допустимая загрузка и количество вмещаемых единиц определяются фактическими размерами продукта, условиями загрузки и валидацией образца.

Указанная масса нетто не определяет размер пакета: продукты разной формы или насыпной плотности могут занимать разный объём при одинаковой массе.

Используйте заполненный образец для оценки свободного пространства, зазора при открытии, внешнего вида и положения окончательного шва. Для подвешного применения располагайте отверстие в отдельной верхней полосе за пределами полости продукта. Согласуйте допуски на размеры с оператором линии наполнения, а не заимствуйте заявленную точность другого поставщика.



Проверяйте макет в фактическом размере печати, включая инструкции, сведения об ингредиентах, если применимо, место для кода партии и читаемость штрихкода. Не размещайте обязательную информацию на шве, насечке или линии вскрытия. Крупная экранная проба может скрыть текст, который становится плохо читаемым на небольшом готовом саше.

Выбирайте характеристики поверхности и укупорки с учётом использования

Матовая и глянцевая поверхность, прозрачные участки, надрезы для вскрытия, скругленные углы, отверстия для подвешивания и застежки-зиппер можно обсудить при запросе коммерческого предложения. Это не подтвержденные возможности для данного продукта. Каждое запрошенное сочетание требует проверки осуществимости с учетом выбранной конструкции и производственного маршрута.

Одноразовой упаковке может потребоваться удобное вскрытие без застёжки-молнии. Продукту, предназначенному для многократного доступа, нужна отдельно оценённая функция повторного закрывания. Если предлагается застёжка-молния, проверьте её положение относительно окончательного термосварного шва и линии отрыва, чтобы вскрытие не разрушало функцию повторного закрывания.



Проверяйте макет как лицевой, так и оборотной стороны, а не считайте оборотную сторону неиспользуемым пространством. Выбор укупорки здесь относится к термосварным швам и опциональным застёжкам-молниям, а не к пряжкам сзади или самоклеящимся карманам для транспортных этикеток. Серебристый внешний вид также не определяет барьерный слой: металлизированная плёнка и алюминиевая фольга требуют разных спецификаций.

Проверьте файл перед утверждением производства

Подготавливайте макет по согласованной высечке, чётко обозначив отверстие для наполнения, зоны швов, расположение насечек и любую застёжку-молнию или верхнюю полосу для подвешивания. Подтвердите ориентацию лицевой и оборотной сторон и предусмотрите требуемую зону кодирования. Производственный файл должен отличать печатную графику от технологических направляющих, чтобы последние не стали непреднамеренной частью макета.

Утверждайте эталонный цвет и отделку вместе. Одного экранного изображения недостаточно для подтверждения конечного результата на прозрачных, белых, металлизированных или содержащих фольгу конструкциях. Если важна стабильность цвета, до производства согласуйте физический эталон и допустимое отклонение, включая способ сравнения последующих заказов.



Отделяйте утверждение макета от функционального утверждения. Цифровая проба проверяет компоновку, но не подтверждает прочность шва, барьерные свойства, поведение при вскрытии или совместимость с машиной наполнения. Зафиксируйте, какой образец представляет каждое утверждённое свойство, особенно если образец внешнего вида отличается от материала, использованного для линейных испытаний.

Согласуйте контрольные точки производства, не предполагая возможности конкретной фабрики

Типичный производственный маршрут включает проверку входящей пленки, печать, ламинирование при необходимости, отверждение по мере применимости, продольную резку, формирование и запайку пакетов, вырубку конструктивных элементов, контроль и упаковку. Точная последовательность зависит от выбранной конструкции. Это основа для планирования, а не подтверждение того, что оборудование или процессы уже проверены для данного продукта.



Разделите в графике подготовку образца, утверждение макета, изготовление оснастки, если применимо, производство, инспекцию и транспортировку. Для этого продукта не предоставлены минимальный объём заказа, срок производства, масса единицы или диапазон размеров, относящиеся к конкретной фабрике. Эти параметры остаются предметом расчёта цены или измерения образца; опубликованные показатели другого производителя их не заменяют.

Проверьте запайку и поведение готовой упаковки

Испытайте предлагаемый пакет на предусмотренном оборудовании с фактическим продуктом. Установите рабочее сочетание температуры запайки, давления и времени выдержки. Проверьте, что с отверстием можно стабильно работать и что зона окончательного шва остаётся свободной от содержимого. Успешная демонстрация пустого пакета не заменяет линейное испытание с заполненным продуктом.

Прочность шва измеряет усилие, необходимое для разделения запаянного образца. [ASTM F88/F88M^{\[2\]}](#) устанавливает метод испытания, а не универсальное значение приемки для каждого пакета. Согласуйте ширину образца, способ закрепления, единицы отчётности и пределы приемки; оценивайте заводские швы, а также окончательный закрывающий шов.

Испытание на утечку отвечает на другой вопрос: существует ли в упаковке путь выхода содержимого. Выберите метод оценки целостности, подходящий материалу и содержимому, возможно включая применимый метод пузырьковой утечки. Не считайте положительный результат испытания на отслаивание доказательством герметичности и не назначайте испытание красителем без проверки области применимости к материалу.



Параметр приемки	Что фиксировать	Какое решение подтверждает
Размеры и швы	Внешние размеры и ширина швов в мм; согласованные допуски	Обращение, полезное пространство и совместимость с наполнением
Конструкция ламината	Слои снаружи внутрь; толщина в мкм с указанием, относится ли она к одной стенке	Идентификация материала и единообразные сравнения
Прочность шва	Усилие на ширину образца, например N/15 mm мм; метод и вид разрушения	Приемка по согласованной спецификации запайки
Целостность упаковки	Метод, состояние образца, наблюдения и критерии приемки	Выявление путей утечки
Вскрытие и печать	Поведение при отрыве, функция опциональной застёжки-молнии, эталон цвета и сканирование штрихкода	Удобство использования и презентация

Это предлагаемые параметры приемки, а не заявленные результаты испытаний. Универсальное проходное значение не установлено. Покупатель, поставщик пакетов и оператор линии наполнения должны согласовать условия испытаний, подход к выборке и порядок обращения с несоответствующим материалом до размещения заказа на массовое производство.

Какой материал и способ закупки соответствуют вашим приоритетам? [↑](#)

Сравнивайте конструкции по задаче, которую они должны решать

Конструкция для оценки	Причина рассмотреть	Важное ограничение
PET/PE или BOPP/PE	Прозрачные конструкции для подходящих сухих продуктов и образцов	Не предполагает пригодность для чувствительного к кислороду содержимого или определённого срока годности
PET/VMPET/PE	Металлизированная барьерная конструкция для продуктов, которым требуется дополнительная защита	Не эквивалентна цельной алюминиевой фольге; проверьте барьерные свойства после переработки и обращения
PET/AL/PE	Конструкция с фольгой для случаев, где важны защита от света и высокие требования к барьерности	Непрозрачная, с ограничениями по переработке; механические повреждения могут ухудшить характеристики
PA/PE	Вариант, когда приоритетом выбора является стойкость к проколу	Пригодность по-прежнему зависит от формы продукта, толщины и испытаний заполненной упаковки
Конструкция с EVOH	Возможный вариант, когда приоритетны и прозрачность, и защита от кислорода	Влажность влияет на характеристики; испытывайте в релевантных условиях воздействия
Мономатериальные или имитирующие бумагу варианты	Оцените определённую цель переработки или желаемый внешний вид поверхности	Ни внешний вид, ни название материала не доказывают пригодность к переработке, компостированию или достаточную барьерность

Эта таблица показывает кандидатные конструкции для оценки, а не имеющиеся на складе позиции или утвержденные спецификации продукта. Не выбирайте только по толщине и не считайте, что обычные конструкции подходят для использования в микроволновой печи, ретортной обработки или горячего розлива. Для таких применений нужны собственный подбор материалов и валидация.

Для кислородного барьера [ASTM D3985^{\[3\]}](#) охватывает измерения проницаемости плёнок и ламинатов. Укажите в соглашении об испытаниях применимую редакцию метода, а не считайте историческую публикацию действующей. Данные по плёнке сами по себе не подтверждают характеристики готовой упаковки.

Запрашивайте скорость пропускания кислорода в $\text{cm}^3(\text{STP})/(\text{m}^2 \cdot \text{сутки})$ с указанием температуры, влажности и условий давления кислорода. Запрашивайте скорость пропускания водяного пара в $\text{г}/(\text{m}^2 \cdot \text{сутки})$ с указанием температуры и влажности, используя согласованный применимый метод, такой как ASTM F1249. Значения, полученные в разных условиях, не следует представлять как прямые эквиваленты.

Сравните полную стоимость заказа

Цифровую печать стоит рассмотреть для испытаний, часто меняющихся дизайнов и нескольких SKU. Глубокая печать требует подготовки цилиндров и может рассматриваться для устойчивых повторных объёмов. Флексографская печать — ещё один вариант для расчёта цены. Доступность, пригодность макета, расходы на наладку, минимальные количества и производственные графики требуют подтверждения для конкретного проекта.

Сравнивайте предложения при одинаковых размерах, конструкции, требованиях к печати,

характеристиках, количествах и условиях поставки. Уточняйте, включены ли оснастка, образцы, испытания, упаковка и фрахт. Более низкая цена пакета может быть нивелирована расходами на наладку, избыточными запасами или спецификацией, не прошедшей испытание на линии наполнения.

Для корректного сравнения плоского пакета и дой-пака сохраняйте неизменными требования к защите продукта. Плоская конструкция исключает необходимость в стоячем основании, но процентная экономия здесь не установлена. Правильный выбор зависит от предполагаемой выкладки, обращения и экономики заказа, а не от универсального индекса затрат.

Какие документы подтверждают заявления о контакте с пищевыми продуктами и переработке? [↑](#)

Для пищевых применений в США [руководство FDA по статусу компонентов](#)^[4] разъясняет, что регуляторный статус изделия зависит от входящих в него веществ и предполагаемого использования. Запрашивайте документацию, определяющую выбранную конструкцию и применимые условия, а не полагайтесь на неквалифицированную маркировку «пакет одобрен FDA».

Для проектов в ЕС включите проверку применимых требований к пластмассам в соответствии с [Регламентом \(ЕС\) № 10/2011](#)^[5]. Определите тип пищевого продукта, условия контакта, а также подтверждающую декларацию и доказательства миграции. Связанный консолидированный текст является справочной версией; подтвердите применимые требования для предполагаемого размещения на рынке.

Документ на базовую пленку автоматически не подтверждает пригодность каждой готовой комбинации пленки, краски, клея и покрытия. Проверьте, что имеющиеся доказательства относятся к предлагаемой конструкции. Для данного продукта не установлены сертификация, разрешение на контакт с пищевыми продуктами или результаты испытаний на миграцию.

Формулируйте экологические заявления столь же конкретно. Мономатериальная конструкция не гарантирует сбор и переработку в каждом месте назначения, а поверхность под бумагу не делает ламинат пригодным для переработки вместе с бумагой. Компостируемость требует подтверждающих доказательств для заявленных условий утилизации. Рассматривайте обязательства по упаковке для конкретного места назначения отдельно от пригодности для контакта с пищевыми продуктами.

Как защитить качество поставки и повторные заказы? [↑](#)

Определите, как пустые пакеты будут подсчитываться, защищаться и идентифицироваться в коробках. Подтвердите меры против влаги, смятия и повреждений при обращении для предполагаемого маршрута доставки. Готовым заполненным упаковкам требуется отдельная оценка дистрибуции, поскольку их масса, форма и взаимодействие с внешней упаковкой отличаются от стопок пустых пакетов.

До отгрузки согласуйте инспекцию и порядок рассмотрения претензий: какие дефекты требуют изоляции, какие фотографии или образцы нужны и как будут отслеживаться затронутые партии. Повреждения при перевозке, несоответствие печати, дефекты швов и задержку поставки не следует оставлять для неформального обсуждения после прибытия товара.



Для повторных заказов сохраняйте утверждённую редакцию макета, конструкцию, высечку, эталон цвета, функциональный образец и согласованные критерии приемки. До повторного заказа фиксируйте изменения в содержимом или линии наполнения. Успешная предыдущая партия — полезный ориентир, но она не подтверждает нераскрытую замену материала или изменённые условия использования.

Что важнее всего перед размещением заказа? [↑](#)

- **Выбирайте формат с учётом среды продаж.** Плоские пакеты подходят для коробочной выкладки, образцов и специально разработанных подвесных презентаций; для самостоятельной выкладки на полке нужна другая конструкция.
- **Утверждайте полезное пространство по заполненному образцу.** Одни только внешние размеры и целевая масса нетто не определяют вместимость.
- **Соотносите доказательства с заявленными характеристиками.** Барьерные свойства плёнки, прочность шва, целостность упаковки и валидация срока годности отвечают на разные вопросы.
- **Обеспечьте сопоставимость предложений.** До сравнения цен зафиксируйте конструкцию, требования к печати, характеристики, количество и объём поставки.
- **Отделяйте подтвержденные факты от запрошенных вариантов.** MOQ, срок производства, масса единицы продукции, производственные возможности фабрики и результаты эксплуатационных характеристик для данного продукта пока не подтверждены.

Начните с технического задания для расчёта цены [↑](#)

Наилучшая отправная точка для индивидуальных пакетов с запайкой по 3 сторонам — чёткое описание функций упаковки. Укажите содержимое, целевое наполнение, предлагаемые размеры, если известны, цель по сроку годности, оборудование для наполнения, макет, рынок назначения, запрашиваемые функции, количество заказа и требуемую дату поставки. Неразрешённые вопросы по размерам или материалам должны оставаться задачами

разработки образца, а не предполагаемыми спецификациями.

Запросите коммерческое предложение на данный продукт, используя это техническое задание.

^[1]CFIA: Руководство по дефектам гибких ретортных пакетов описывает три предварительно запааянные стороны в разделе о предварительно изготовленных пакетах. Эта структурная ссылка не подтверждает пригодность описанного здесь продукта для ретортной обработки. [↵](#)

^[2]ASTM F88/F88M: Указанный метод измеряет прочность шва и определяет разрушение образца. Пределы приемки и конфигурация испытания требуют согласования; метод сам по себе не подтверждает герметичность упаковки. [↵](#)

^[3]ASTM D3985: Связанная историческая публикация документирует область применения метода для плёнок и ламинатов. Выберите применимую редакцию и сообщите условия испытаний для фактически оцениваемого материала. [↵](#)

^[4]руководство FDA по статусу компонентов: FDA разъясняет оценку материалов, контактирующих с пищевыми продуктами, на основе компонентов и важность условий предполагаемого использования. Эта ссылка не доказывает, что данный продукт одобрен или испытан. [↵](#)

^[5]Требования ЕС к пластмассам, контактирующим с пищевыми продуктами: связанный консолидированный текст EUR-Lex служит основой для регуляторного анализа. Применимые требования и документацию по конкретному продукту необходимо подтвердить для целевого рынка и предполагаемого применения. [↵](#)

Product Option