



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



Пакеты дой-пак с зип-замком и индивидуальной печатью: как задать спецификацию, провести испытания и заказать без дорогостоящих перепечаток

Product Image













Details

Пакеты дой-пак с зип-замком и индивидуальной печатью — это гибкие пакеты со складками, которые можно повторно закрывать и печатать по вашему макету. Выбирайте способ печати по тиражу каждого дизайна. Подбирайте структуру плёнки по чувствительности продукта к кислороду и влаге. Выпускайте каждую партию только после испытаний на прочность шва, герметичность и фасовку с реальным продуктом.

Кто и на каком этапе заказывает пакеты дой-пак с индивидуальной печатью? [↑](#)

Конечные потребители редко ищут эту категорию. Покупатели — это главным образом люди, управляющие брендом или закупающие для него упаковку. Самая крупная группа —

основатели и операторы небольших брендов продуктов питания, кофе, чая, снеков, добавок и лакомств для животных, продающих напрямую потребителям, на Amazon или в региональной рознице. Многие из них также занимаются дизайном и фасовкой. Вторая группа — любители обжарки кофе и продавцы на фермерских рынках, которым нужно несколько сотен пакетов. Третья — бренд-менеджеры и закупщики упаковки развивающихся брендов, переходящие от коротких цифровых тиражей к регулярному производству и нуждающиеся в спецификациях, документах о соответствии и своевременной поставке. Все три группы примерно в таком порядке оценивают одни и те же четыре вопроса: сможете ли вы изготовить мой тираж? Подходит ли барьерная защита моему продукту? Совпадёт ли цвет с моим дизайном? Придётся ли заказ в обещанный срок?

Тираж обычно становится первым препятствием. Минимальный заказ по каждому дизайну стоит считать ключевым параметром планирования.

Почему печатные пакеты выходят из строя после утверждения макета? [↑](#)

Большинство покупателей начинают с логотипа, но дефекты, приводящие к возвратам, обычно начинаются со швов. Aro Packaging^[3] указывает, что «нарушение шва — самая распространённая причина протечки упаковки-пакета». Тот же источник объясняет, что швы донной складки должны одновременно свариваться через несколько толщин плёнки, поэтому в этих зонах часто возникает неполное сплавление. Гранулированный продукт затем может медленно просыпаться через нижние углы.

Отказ шва может стоить намного дороже самих пакетов. Во флоридском деле бренд пищевых добавок подал в суд на поставщиков пакетов для протеинового порошка. Во внутренних документах, процитированных в иске, говорилось, что «разрыв расположен в зоне термосварного шва». После вердикта присяжных 2024 адвокат истца сообщил о решении на \$15,4 миллиона долларов, по данным PricePlow^[4]. Ошибки в размере столь же необратимы. StandUpPouches.net^[5] предупреждает, что «3 oz» обозначает вес, а не вместимость пакета. Порошкам, жидкостям и твёрдым продуктам одинакового веса требуются разные объёмы, а готовый печатный тираж нельзя изменить по размеру.

Решение — принимать решения в правильной последовательности:

1. Зафиксируйте реальные условия использования продукта.
2. Выберите плёнку и застёжку на основе данных.
3. Разрабатывайте макет по актуальной высечке конвертера.
4. Утвердите физические образцы, наполненные реальным продуктом.
5. Выпускайте каждую партию по письменным критериям шва и герметичности.

В разделах ниже рассмотрен каждый из этих контрольных пунктов. Наш MOQ, срок выполнения и цена за единицу назначаются для каждого дизайна после изучения вашей спецификации.



Содержание

- [Кто и на каком этапе заказывает эти пакеты?](#)
- [Почему печатные пакеты выходят из строя после утверждения?](#)
- [Что такое пакет дой-пак с зип-замком и индивидуальной печатью?](#)
- [Как задать спецификацию пакета, который выдержит эксплуатацию?](#)
- [Какой способ печати и тип плёнки подходят вашему этапу?](#)
- [Какие заявления о соответствии и экологичности выдерживают проверку?](#)
- [Что следует помнить перед запросом коммерческого предложения?](#)
- [Как превратить спецификацию в точное коммерческое предложение?](#)

Что именно представляет собой пакет дой-пак с зип-замком и индивидуальной печатью? [↑](#)

Пакет дой-пак с зип-замком и индивидуальной печатью — это гибкий пакет со складками. После наполнения он стоит на донном сгибе, обычно типа K-seal или плугового дна. На него от края до края наносится ваш макет, и он оснащён повторно закрываемым зип-замком. Типичный ламинат распределяет функции между 3 слоями:

Наружный слой: несёт печать, часто PET.

Барьерный слой (необязательно): металлизированный PET, алюминиевая фольга или EVON.

Внутренний слой: образует термосварной шов, обычно PE.

Внешний слой из крафт-бумаги меняет внешний вид и тактильное ощущение, но сама бумага не даёт барьерной защиты. Пакеты дой-пак — зрелая и крупная категория. Research and Markets^[6] оценило мировой рынок в \$30,6 миллиарда долларов в 2025, рынок США — в \$9,5 миллиарда долларов и прогнозировало CAGR 7,1 % до 2032. Другие аналитики публикуют совершенно иные базовые оценки, поэтому любую отдельную цифру следует считать определением категории одной фирмы.



Зип-замок одновременно является основным удобством для потребителя и главным конструктивным слабым местом. StandUpPouches.net^[7] называет зип-замки «самым слабым звеном упаковки дой-пак». Поскольку зип-замок термосваривается в пакет, протечки вероятнее в зоне зип-ленты. BS Flexpack^[8] добавляет правило для линии фасовки: никогда не проводите сварочной губкой по зип-замку. Это за один проход создаёт ложный шов и повреждает дорожку замка. Тот же источник отмечает, что типовые спецификации располагают зип-замок примерно на 30–35 mm ниже верхнего края.

Несколько опций меняют высежку и стоимость, поэтому их нужно определить до начала работы над макетом:

Базовые элементы: надрезы для вскрытия и отверстия для подвеса.

Кофе: односторонние дегазационные клапаны для свежесваренного кофе.

Крупные пакеты: ползунковые зип-замки.

Регулируемые продукты: зип-замки с защитой от детей.

Выкладка: прозрачные окна.

Поверхностная отделка: матовая, глянцевая, soft-touch или металлизированная.

Поверхностная отделка меняет вид упаковки на полке, но не меняет её барьерные свойства.



Как задать спецификацию пакета, который выдержит фасовку, перевозку и хранение на полке? [↑](#)

Шаг 1: запишите условия использования продукта до начала дизайна

Начните со спецификации на 1 странице, включающей:

- Категорию продукта и массу нетто.
- Насыпную плотность или объем наполнения.
- Содержание масла или ароматизаторов.
- Выделяет ли продукт газ (свежий кофе выделяет).
- Температуру фасовки.
- Целевой срок хранения.
- Канал продаж: DTC, обычная розница или заморозка.
- Способ фасовки: ручной, VFFS или автомат для готовых пакетов.

Без данных по реальному продукту или ускоренному старению никто не должен обещать срок хранения, например «12-18 месяцев». Данные поставщика о сроке хранения основаны на сравнении его материалов, а не на вашем продукте.

Шаг 2: подбирайте размер пакета по реальному продукту, а не по маркировке в унциях

Три характеристики определяются фактическими размерами пакета, степенью его наполнения и испытаниями образцов: вместимость, устойчивость в вертикальном положении и то, насколько хорошо продукт помещается ниже шва. Указание унций в каталоге не заменяет такое испытание.

Слишком большой пакет: донная складка раскрывается не полностью, и пакет оседает на полке.

Слишком маленький пакет: продукт попадает в зону шва.

Измерьте утверждённый образец штангенциркулем. Наполните его реальным продуктом до целевой массы. Затем поставьте пакеты стопкой, чтобы проверить, что они сохраняют вертикальное положение и целостность донной складки.

Шаг 3: выберите структуру плёнки по измеренным данным барьерности

Запросите у конвертера два показателя для точного ламината, который вы покупаете:

OTR: скорость пропускания кислорода.

WVTR (или MVTR): скорость пропускания водяного пара.

Для каждого показателя должны быть указаны температура и влажность испытания. Согласно AMETEK MOCON^[9], ASTM D3985 измеряет проницаемость для кислорода в сухих условиях, а ASTM F1927 — при контролируемой относительной влажности. Ни один из стандартов не устанавливает предельное значение прохождения. Его устанавливает ваша спецификация. Жирные снеки, протеиновый порошок и кофе обычно требуют металлизированных, фольгированных или EVOH-слоёв. Любое нестандартное условие, например высокая кислотность, высокое содержание жира или замораживание с последующим разогревом, требует пробной фасовки и испытаний до принятия решения.

Шаг 4: создавайте макет только по актуальной производственной высечке

Запросите актуальную высечку конвертера для вашего точного размера, структуры и опций. Как объясняет Rouchespack^[10], размеры измеряются от производственных кромок, а не оцениваются по макету. Уточните, измеряется ли положение клапана до его центра, края или фланца. Профиль зип-замка, верхний край пакета и линия отрыва для потребителя — это три разные линии.

Подготовьте файл следующим образом:

Продлите вылет до полной высечки. Типичное требование — около 1/8 дюйма, но следуйте высечке конвертера.

Не размещайте текст, штрихкоды и логотипы в швах, полосе зип-замка, зоне клапана, отверстиях для подвеса и зоне кода даты.

Преобразуйте шрифты в кривые.

Предоставляйте растровые изображения с разрешением 300 dpi.

Размещайте плашечные цвета, белую краску и лак на отдельных слоях.

Учтите также, что после наполнения донная складка загибается под пакет, поэтому логотип, центрированный на плоском макете, окажется выше на стоящем пакете. При смене поставщика, размера или опций любая предыдущая высечка становится недействительной.



Шаг 5: утверждайте физические образцы в установленной последовательности

Утверждайте образцы в такой последовательности:

1. **Цифровая цветопроба:** проверяет только компоновку и положение каждого элемента.
2. **Чистый образец или образец стандартной структуры:** проверяет фасовку, устойчивость, сварку и переносимость падения.
3. **Печатная цветопроба:** проверяет цвет, поскольку экран не может показать окончательный результат.
4. **Пробный запуск на оборудовании:** реальный продукт, запаянный на вашем оборудовании.

Срок первого заказа начинается с утверждения пробы, а не с даты запроса. Если поставщик обязуется соблюдать допуск по цвету, внесите этот допуск в заказ на закупку.



Шаг 6: выпускайте каждую партию по письменным критериям испытаний

Прочность шва следует измерять по [ASTM F88/F88M-23^{\[11\]}](#), действующей редакции, заменившей F88/F88M-21.. Метод измеряет усилие, необходимое для разделения термосварного шва, и фиксирует характер разрушения шва. Он подтверждает стабильность процесса сварки, но не проверяет герметичность всей упаковки. Прочность шва может соответствовать лабораторным требованиям и всё же не пройти на вашей фасовочной линии, если отличаются температура, скорость линии или порошок в зоне шва. Поэтому пробный запуск на оборудовании из шага 5 обязателен.

Проверка	Метод	Указать в заказе на закупку
Прочность шва	ASTM F88/F88M-23	Количество образцов, места швов (верхний, боковой, под зип-замком), минимальное и максимальное усилие, характер разрушения, настройка захватов
Герметичность	Испытание всего пакета красителем или вакуумом	Допустимая частота утечек на партию; условия отклонения и замены
Размеры	Штангенциркуль по утверждённой высечке	Допуски по ширине, высоте и донной складке
Наполнение и устойчивость	Реальный продукт при целевой массе	Пакет стоит после штабелирования; углы донной складки целы
Цвет	Подписанная физическая цветопроба	Допустимое отклонение измеряется по цветопробе, а не по экрану
Ламинат и запах	Визуальная и органолептическая проверка	Без вздутий, побеления или постороннего запаха; правило карантина для подозрительных партий

Эта таблица превращает общие цели качества в условия, которые могут проверить обе стороны. Минимальное усилие шва удерживает пакет закрытым, а максимальное сохраняет лёгкость вскрытия для покупателя. Места швов важны, поскольку именно в углах донной

складки и на концах зип-замка концентрируются напряжения. Условия отклонения важны, потому что дата поставки — не время начинать переговоры о том, кто оплачивает неудачную партию.



Шаг 7: собирайте пакет документов с каждым заказом

Запросите у поставщика следующее:

Структуру ламината.

Декларацию соответствия для контакта с пищевыми продуктами со ссылкой на применимые разделы [21 CFR^{\(12\)}](#) или уведомление Food Contact Notification.

Номера партий с прослеживаемостью до рулонов плёнки и заданий на печать.

Даты печати и конвертирования.

Результаты миграционных испытаний или испытаний на тяжёлые металлы, если их требует ваш ритейлер.

Сертификат уровня завода ISO 9001 или BRCGS охватывает систему управления предприятием. Он не означает автоматически, что конкретный пакет соответствует спецификации вашего ритейлера.

Какой способ печати и структура плёнки подходят стадии вашего заказа? [↑](#)



Какие заявления о соответствии и экологичности выдерживают проверку? [↑](#)

FDA не выдаёт сертификат «одобренного FDA пакета» для обычных пищевых пакетов. Пластики, контактирующие с пищевыми продуктами, должны соответствовать соответствующим разделам 21 CFR, чаще всего части 177 для полимеров, или иметь действующее Food Contact Notification. Декларация поставщика также должна соответствовать типу вашего продукта, температуре и условиям контакта. Чернила, клеи и зип-замки подпадают под разные положения.

Экологические формулировки также несут юридический риск. Руководства [FTC Green Guides](#)^[16] (16 CFR Part 260) требуют, чтобы заявление о перерабатываемости отражало доступ к переработке, реально имеющийся у обычных потребителей. EcoEnclose^[17] приводит полезный пример честной формулировки. Компания заявляет содержание переработанного материала, но указывает, что её металлизированные и EVONH PCR-пакеты «не перерабатываются как тонкая плёнка» и «предназначены для захоронения». Заявление о переработанном содержании не равнозначно заявлению, что пакет пригоден для переработки. Никогда не печатайте «пригодно для переработки» на ламинате PET/AL/PE.

Правила штатов и экспортные требования ужесточаются. CalRecycle^[18] сообщила, что постоянные правила Калифорнии по SB SB 54 вступили в силу 2026 года 1 мая, а регистрация производителей должна быть завершена 2026 года 1 июня. Recycling Today^[19] резюмирует целевые показатели 2032: одноразовая упаковка, продаваемая в Калифорнии, должна быть на 100 % пригодна для переработки или компостирования, 65 % должна фактически перерабатываться, а её использование должно снизиться на 25 %. Для экспортёров Регламент ЕС 2025/40 (PPWR) в целом применяется с 2026 года 12 августа, согласно LabelProf^[20]. PPWR Connect^[21] отмечает, что слой алюминиевой фольги толщиной 7 микрон «мгновенно лишает» ламинат права на переработку как полиолефиновой плёнки. PPWR не применяется к продажам только в США. Он становится актуальным при экспорте в ЕС или если ритейлер переносит спецификации ЕС в ваш заказ в США.

Что следует помнить перед запросом коммерческого предложения? [↑](#)

- **Прочность шва должна проверяться по названному стандарту, а не на глаз.** — действующая редакция ASTM F88/F88M-23 ([Источник](#))
- **Фольгированные ламинаты нельзя продавать как перерабатываемую плёнку.** — слой фольги толщиной 7 микрон исключает переработку полиолефинов ([Источник](#))
- **Калифорнийская расширенная ответственность производителя за упаковку уже действует.** — правила вступили в силу 2026 года 1 мая ([Источник](#))
- **Категория велика, но оценки аналитиков различаются.** — мировой рынок \$30,6 миллиарда долларов в 2025 по одному отчёту ([Источник](#))

Как превратить спецификацию в точное коммерческое предложение? [↑](#)

Надёжный пакет с зип-замком и индивидуальной печатью — результат решений, принятых в правильном порядке, а не выбора из каталога. Определите условия использования продукта. Подберите размер по реальному продукту. Выберите барьерность по измеренным OTR и WVTR. Создайте макет по актуальной высечке. Утвердите наполненные образцы. Внесите в заказ на закупку критерии прочности шва, герметичности, размеров и цвета. Мы указываем минимальный объём заказа, срок производства, структуру и цену для каждого SKU только после изучения этой информации, а всё, что ещё нельзя подтвердить, отмечаем как требующее отбора образцов или испытаний. [Отправьте нам свою одностороннюю спецификацию и целевую массу наполнения, чтобы запросить коммерческое предложение.](#)

^[3] Aro Packaging: Причины протечек, разрывов и расслоения пакетов. [↵](#)

^[4] PricePLOW: Отчёт о судебном решении на \$15,4 миллиона долларов по делу об отказе упаковки. [↵](#)

^[5] StandUpPouches.net: Распространённые ошибки при заказе пакетов дой-пак, включая неправильный размер. [↵](#)

^[6] Research and Markets: Мировой отчёт по пакетам дой-пак, сентябрь 2026. [↵](#)

^[7] StandUpPouches.net: Почему зип-замки являются самым слабым местом пакетов дой-пак. [↵](#)

^[8] BS Flexpack: Как запаивать пакеты дой-пак, не повреждая зип-замки. [↵](#)

^[9] AMETEK MOCON: Методы измерения проницаемости для кислорода ASTM D3985 и F1927. [↵](#)

^[10] Pouchespack: Объяснение высечек, вылетов, безопасных зон, швов и донных складок. [↵](#)

^[11] ASTM F88/F88M-23: Метод испытания прочности шва гибких барьерных материалов. [↵](#)

^[12] 21 CFR: Федеральные нормы США о пищевых продуктах и лекарственных средствах, включая правила контакта с пищевыми продуктами. [↵](#)

^[16] FTC Green Guides: Федеральные рекомендации по экологическим маркетинговым

заявлениям.[↵](#)

^[17]EcoEnclose: Перерабатываемость PCR-пакетов и раскрытие информации о контакте с пищевыми продуктами.[↵](#)

^[18]CalRecycle: Постоянные правила SB SB 54, вступившие в силу 2026 года 1 мая.[↵](#)

^[19]Recycling Today: Сводка целевых показателей SB SB 54 и графика EPR.[↵](#)

^[20]LabelProfi: Сроки соблюдения PPWR для пакетов дой-пак.[↵](#)

^[21]PPWR Connect: Оценка перерабатываемости PPWR для пакетов дой-пак и doypack.[↵](#)

Product Option