



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



Sachets plats personnalisés à 3 soudures latérales pour emballages spécifiques aux produits

Product Image













Details

Les sachets personnalisés à 3 soudures latérales sont des emballages plats et souples fournis avec 3 bords soudés et une ouverture de remplissage. Définissez le matériau, les dimensions utiles, la mise en page d'impression et les conditions de soudure finale en fonction de votre produit — et non d'une taille de sachet générique — afin de développer un emballage pour échantillons, portions individuelles et produits de vente au détail en boîte.

Pour les propriétaires de marque, acheteurs d'emballages et conditionneurs à façon : ce format mérite d'être évalué pour les mélanges d'épices, échantillons de café, poudres nutritionnelles, sachets de produits de beauté, friandises pour animaux et autres produits compacts. L'adéquation à l'application dépend de la structure sélectionnée et de sa validation avec le contenu réel. Les applications pharmaceutiques ou chimiquement exigeantes nécessitent une évaluation technique distincte.

Un sachet peut sembler correct sur une épreuve d'impression et pourtant échouer lors du remplissage. Un espace de tête insuffisant peut laisser de la poudre dans la zone de soudure ; un complexe inadapté peut laisser pénétrer l'humidité ; une encoche de déchirure mal placée peut rendre le sachet fini difficile à ouvrir.

Ces problèmes deviennent plus coûteux après l'impression et la distribution. Les emballages refusés interrompent le remplissage, les stocks excédentaires immobilisent de la trésorerie, et un sachet qui fuit ou s'ouvre difficilement peut nuire à l'expérience produit. La solution pratique consiste à approuver l'emballage comme un système fonctionnel : contenu, film, dimensions, fermeture, équipement de remplissage et protection au transport.



Concepts d'application illustratifs, et non photographies de produits fournis ni capacités de remplissage validées.

Explorer ce format d'emballage

- [Qu'est-ce qui caractérise ce sachet plat à 3 soudures latérales ?](#)
- [Comment transformer un brief produit en sachet approuvé ?](#)
- [Quel matériau et quel mode d'achat correspondent à vos priorités ?](#)
- [Quels documents étayent les déclarations de contact alimentaire et de recyclage ?](#)
- [Comment protéger la qualité de livraison et les commandes répétées ?](#)
- [Quels sont les points les plus importants avant de passer commande ?](#)
- [Commencez par un brief d'emballage prêt pour devis](#)

Qu'est-ce qui caractérise ce sachet plat à 3 soudures latérales ? [↑](#)

Le produit appartient à la catégorie **Sacs plastiques personnalisés → Sachets plats personnalisés**. Sa configuration distinctive comprend un corps plat avec trois bords présoudés et une ouverture laissée pour le remplissage. Le conditionneur ferme l'ouverture restante après

chargement du produit. Une encoche de déchirure, une fermeture zip ou un trou de suspension est un choix de conception supplémentaire, et non une caractéristique automatique.

La [définition CFIA des sachets préfabriqués^{\[1\]}](#) documente cette configuration dans un contexte d'emballage pour stérilisation en autoclave. Elle étaye uniquement la description structurelle : un sachet plat ordinaire ne devient pas adapté à la stérilisation en autoclave simplement parce que ses bords suivent la même configuration.

Contrairement à un sachet doypack, ce format plat n'a pas de soufflet de fond conçu pour une présentation autonome. Il constitue donc une solution pratique pour les kits d'échantillons, cartons, multipacks et présentoirs suspendus conçus de manière appropriée. Si l'emballage doit tenir seul sur une étagère de vente, comparez une structure doypack avant de développer le visuel.

Distinguez également les sachets préfabriqués vides du film imprimé en bobine. Un système de remplissage de sachets préfabriqués traite des sachets individuels ; un procédé formage-remplissage-scclage forme l'emballage à partir d'un film. Une apparence finale similaire ne prouve pas la compatibilité avec l'équipement. Indiquez le format d'approvisionnement requis par votre opération de remplissage avant de demander un prix.

Comment transformer un brief produit en sachet approuvé ?



Définissez d'abord le contenu et les conditions d'exposition

Commencez par le produit plutôt que par le nom d'un film privilégié. Déterminez si le contenu est sec, gras, liquide, abrasif ou sensible à l'oxygène, à l'humidité, à la lumière et à la perte d'arôme. Incluez l'objectif de durée de conservation, l'environnement de stockage, le marché de destination et toute exigence de vide, inertage, remplissage à chaud, congélation ou stérilisation en autoclave.

Ces détails déterminent ce qui doit être testé. Une poudre pose un défi de soudure différent d'une crème, tandis que des particules coupantes introduisent une contrainte mécanique que les seules valeurs de barrière ne peuvent résoudre. Considérez la durée de conservation comme un objectif de validation de l'emballage rempli, non comme un avantage garanti par une abréviation de matériau.

Distinguez les dimensions extérieures de l'espace utile de remplissage

Consignez la largeur et la hauteur extérieures finies en millimètres, puis identifiez l'espace occupé par les soudures latérales, la soudure de fond, la soudure de fermeture finale ainsi que toute fermeture zip ou bandeau de suspension. La face imprimable, le volume utile et les dimensions extérieures sont liés, mais ne constituent pas des mesures interchangeables.

La capacité, la tolérance à la charge et le nombre d'articles pouvant être contenus sont déterminés par les dimensions réelles du produit, les conditions de chargement et la validation sur échantillon. Un poids net indiqué ne détermine pas la taille du sachet : des produits de formes ou de densités apparentes différentes peuvent occuper des volumes différents au même poids.

Utilisez un échantillon rempli pour évaluer l'espace de tête, le dégagement à l'ouverture, l'apparence et la position de la soudure finale. Pour les applications suspendues, placez le trou dans un bandeau dédié, hors de la cavité produit. Convenez des tolérances dimensionnelles avec l'opérateur de remplissage plutôt que de reprendre la précision annoncée par un autre fournisseur.



Vérifiez le visuel à la taille réelle d'impression, y compris les instructions, les informations sur les ingrédients le cas échéant, l'espace pour le code de lot et la lisibilité du code-barres. Évitez de placer des informations essentielles sur une soudure, une encoche ou un trajet d'ouverture. Une grande épreuve à l'écran peut masquer un texte qui devient difficile à lire sur un petit sachet fini.

Choisissez les détails de surface et de fermeture selon l'usage

Les aspects mat et brillant, les zones transparentes, les encoches de déchirure, les angles arrondis, les trous de suspension et les fermetures zippées sont des options à discuter lors du devis. Ce ne sont pas des capacités confirmées pour ce produit. Chaque combinaison demandée doit faire l'objet d'une étude de faisabilité au regard de la construction choisie et du procédé de fabrication retenu.

Un emballage à usage unique peut nécessiter une ouverture accessible sans fermeture zip. Un produit destiné à des accès répétés requiert une fonction de refermeture évaluée séparément. Lorsqu'une fermeture zip est proposée, examinez sa position par rapport à la soudure thermique finale et au trajet de déchirure afin que l'ouverture ne détruise pas la fonction de refermeture.



Examinez les visuels recto et verso, plutôt que de considérer le verso comme un espace inutilisé. Le choix de fermeture concerne ici les soudures thermiques et les fermetures zip facultatives, et non des boucles fixées au dos ou des pochettes adhésives pour étiquettes d'expédition. Un aspect argenté n'identifie pas non plus la couche barrière : un film métallisé et une feuille métallique d'aluminium exigent des spécifications différentes.

Contrôlez le fichier avant d'approuver la production

Préparez le visuel selon le gabarit de découpe convenu, en identifiant clairement l'ouverture de remplissage, les zones de soudure, les emplacements des encoches et toute fermeture zip ou bandeau de suspension. Confirmez l'orientation recto-verso et réservez la zone de codage requise. Le fichier de production doit distinguer les graphismes imprimés des repères de fabrication afin que ces derniers ne deviennent pas involontairement des éléments du visuel.

Approuvez ensemble la référence couleur et la finition prévues. L'apparence à l'écran seule ne peut établir le résultat final sur des structures transparentes, blanches, métallisées ou contenant une feuille métallique. Lorsque la constance de couleur est importante, convenez avant production de la référence physique et de la tolérance d'acceptation, y compris de la manière dont les commandes ultérieures seront comparées.



Séparez l'approbation du visuel de l'approbation fonctionnelle. Une épreuve numérique vérifie la mise en page ; elle n'établit ni la résistance de soudure, ni la performance barrière, ni le comportement à l'ouverture, ni la compatibilité avec la machine de remplissage. Consignez quel échantillon représente chaque attribut approuvé, surtout lorsque l'échantillon d'apparence diffère du matériau utilisé pour les essais sur ligne.

Convenez des points de contrôle de fabrication sans présumer des capacités de l'usine

Un parcours de production type comprend les contrôles du film à réception, l'impression, le contrecollage lorsque nécessaire, la polymérisation le cas échéant, le refendage, le formage et le soudage des sachets, la découpe des éléments, le contrôle et le conditionnement. L'enchaînement précis dépend de la construction retenue. Il s'agit d'un cadre de planification, et non d'une affirmation sur des équipements ou des procédés déjà vérifiés pour ce produit.



Distinguez dans le calendrier la préparation des échantillons, l'approbation du visuel, l'outillage le cas échéant, la production, l'inspection et le transport. Aucune quantité minimale de commande, durée de production, poids unitaire ou plage dimensionnelle propre à l'usine n'a été fournie pour ce produit. Ces éléments restent à préciser dans le devis ou par mesure d'échantillon ; les chiffres publiés par un autre fabricant ne les remplacent pas.

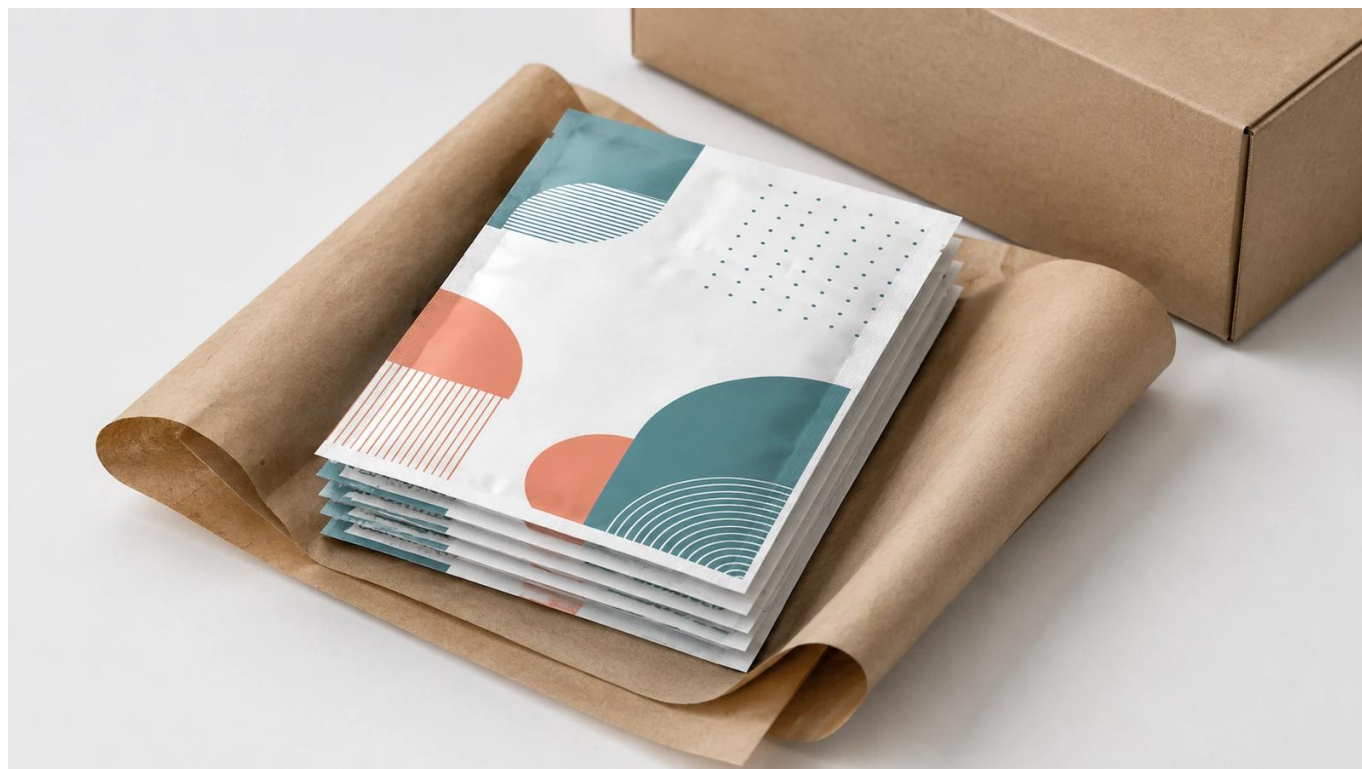
Validez la soudure et le comportement de l'emballage fini

Testez le sachet proposé sur l'équipement prévu avec le produit réel. Établissez la combinaison opérationnelle de température de soudure, de pression et de temps de maintien. Vérifiez que l'ouverture peut être manipulée de façon constante et que la zone de soudure finale reste exempte de produit. Une démonstration réussie avec un sachet vide ne constitue pas un essai sur ligne avec produit rempli.

La résistance de soudure mesure la force nécessaire pour séparer une éprouvette soudée.

[NUM_a](#)^[2] fournit une méthode d'essai, et non une valeur d'acceptation universelle pour chaque sachet. Convenez de la largeur de l'éprouvette, de la technique de support, des unités de rapport et des limites d'acceptation ; évaluez les soudures d'usine ainsi que la soudure de fermeture finale.

L'essai d'étanchéité répond à une autre question : l'emballage comporte-t-il un chemin de fuite ? Sélectionnez une méthode d'intégrité adaptée au matériau et au contenu, pouvant inclure une méthode de fuite par bulles applicable. Ne considérez pas un résultat conforme de force de pelage comme une preuve d'étanchéité, et n'attribuez pas une méthode d'essai au colorant sans vérifier son domaine d'application matériel.



Élément d'acceptation	À consigner	Décision étayée
Dimensions et soudures	Dimensions extérieures et largeurs de soudure en mm ; tolérances convenues	Manipulation, espace utile et compatibilité de remplissage
Structure du complexe	Couches de l'extérieur vers l'intérieur ; épaisseur en μm , en indiquant si elle est donnée par paroi	Identification du matériau et comparaisons cohérentes
Résistance de soudure	Force par largeur d'éprouvette, par exemple N/___mm ; méthode et mode de rupture	Acceptation par rapport à la spécification de soudure convenue
Intégrité de l'emballage	Méthode, état de l'échantillon, observations et critères d'acceptation	Détection des chemins de fuite
Ouverture et impression	Comportement à la déchirure, fonctionnement facultatif de la fermeture zip, référence couleur et lecture du code-barres	Utilisabilité et présentation

Il s'agit de champs d'acceptation proposés, et non de résultats d'essai rapportés. Aucune valeur de réussite universelle n'est attribuée. L'acheteur, le fournisseur de sachets et l'opérateur de remplissage doivent convenir des conditions d'essai, de l'approche d'échantillonnage et du traitement des matériaux non conformes avant de s'engager dans une production en volume.

Quel matériau et quel mode d'achat correspondent à vos priorités ? [↑](#)

Comparez les structures selon le problème qu'elles doivent résoudre

Structure à évaluer	Raison de l'envisager	Limitation importante
PET/PE ou BOPP/PE	Structures transparentes pour produits secs adaptés et applications d'échantillonnage	Ne présumez pas de l'adéquation à des contenus sensibles à l'oxygène ni à une durée de conservation particulière
PET/VMPET/PE	Structure barrière métallisée pour les produits nécessitant une protection supplémentaire	Non équivalente à une feuille métallique d'aluminium pleine ; vérifiez la barrière après transformation et manipulation
PET/AL/PE	Structure contenant une feuille métallique lorsque la protection contre la lumière et des objectifs de barrière exigeants sont importants	Opaque, avec des limites de recyclage ; les dommages mécaniques peuvent compromettre les performances
PA/PE	Une option lorsque la résistance à la perforation est une priorité de sélection	L'adéquation dépend toujours de la forme du produit, de l'épaisseur et des essais sur emballage chargé
Structure contenant de l'EVOH	Une voie possible lorsque la transparence et la protection contre l'oxygène sont toutes deux prioritaires	L'humidité affecte les performances ; effectuez les essais dans des conditions d'exposition pertinentes
Alternatives mono-matériau ou d'aspect papier	Évaluez un objectif de recyclage défini ou l'aspect de surface souhaité	Ni l'apparence ni le nom du matériau ne prouvent la recyclabilité, la compostabilité ou une barrière adéquate

Ce tableau recense des structures candidates à évaluer, et non des stocks disponibles ni des spécifications produit approuvées. Ne vous fiez pas uniquement à l'épaisseur pour choisir, et ne supposez pas que les constructions courantes sont compatibles avec les micro-ondes, stérilisables en autoclave ou adaptées au remplissage à chaud. Ces usages nécessitent leur propre sélection de matériaux et leur propre validation.

Pour la barrière à l'oxygène, [NUM_c](#)^[3] porte sur les mesures de transmission des films et complexes. Spécifiez l'édition applicable de la méthode dans l'accord d'essai plutôt que de considérer une référence historique comme actuelle. Les données sur le film seul n'établissent pas les performances de l'emballage fini.

Demandez le taux de transmission d'oxygène en $\frac{\text{__NUM_d__ (STP)}}{\text{(__NUM_e__ \cdot \text{jour})}}$, avec les conditions de température, d'humidité et de pression d'oxygène. Demandez le taux de transmission de vapeur d'eau en $\frac{\text{g}}{\text{(__NUM_f__ \cdot \text{jour})}}$, avec les conditions de température et d'humidité, selon une méthode applicable convenue telle que __NUM_g__ . Les valeurs relevées dans des conditions différentes ne doivent pas être présentées comme directement équivalentes.

Comparer les coûts complets de commande

L'impression numérique est une option à évaluer pour les essais, les visuels fréquemment modifiés et plusieurs SKU. L'héliogravure implique la préparation de cylindres et peut être envisagée pour des volumes récurrents établis. La flexographie est une autre option de devis. La disponibilité, l'adéquation du visuel, les frais de mise en route, les quantités minimales et les calendriers de production doivent être confirmés pour le projet réel.

Comparez les devis sur la base de dimensions, structure, exigences d'impression, fonctionnalités, quantités et conditions de livraison identiques. Demandez si l'outillage, les échantillons, les essais, l'emballage et le fret sont inclus. Un prix de sachet inférieur peut être annulé par les frais de mise en

route, un stock excessif ou une spécification qui échoue à l'essai de remplissage.

Pour comparer équitablement un sachet plat et un sachet doypack, maintenez constantes les exigences de protection du produit. Le modèle plat supprime le besoin d'une base stable, mais aucun pourcentage d'économie n'est établi ici. Le bon choix dépend de la présentation, de la manipulation et de l'économie de la commande prévues — non d'un indice de coût générique.

Quels documents étayent les déclarations de contact alimentaire et de recyclage ? [↑](#)

Pour les applications alimentaires aux États-Unis, les [orientations de la FDA sur le statut des composants](#)^[4] expliquent que le statut réglementaire de l'article dépend de ses substances constitutives et de l'usage prévu. Demandez une documentation identifiant la structure sélectionnée et les conditions applicables plutôt que de vous fier à l'étiquette non qualifiée « sachet approuvé par la FDA ».

Pour les projets dans l'UE, incluez un examen des exigences applicables aux plastiques au titre du [Règlement \(UE\) n° __NUM_h](#)^[5]. Identifiez le type d'aliment, les conditions de contact ainsi que la déclaration et les preuves de migration à l'appui. Le texte consolidé lié est une version de référence ; confirmez les exigences applicables pour la mise sur le marché prévue.

Un document relatif à un film de base ne garantit pas automatiquement la conformité de chaque combinaison finie de film, d'encre, d'adhésif et de revêtement. Vérifiez que les justificatifs correspondent à la construction proposée. Aucune certification, aucune approbation pour le contact alimentaire ni aucun résultat d'essai de migration n'est établi pour ce produit.

Maintenez les allégations environnementales tout aussi précises. Une conception mono-matériau ne garantit pas la collecte et le recyclage dans chaque destination, tandis qu'une surface d'aspect papier ne rend pas un complexe recyclable comme du papier. La compostabilité exige des preuves à l'appui des conditions d'élimination revendiquées. Examinez les obligations d'emballage propres à la destination séparément de l'adéquation au contact alimentaire.

Comment protéger la qualité de livraison et les commandes répétées ? [↑](#)

Définissez comment les sachets vides seront comptés, protégés et identifiés dans les cartons. Confirmez les mesures contre l'humidité, l'écrasement et les dommages de manutention pour l'itinéraire d'expédition prévu. Les emballages remplis finis nécessitent une évaluation de distribution distincte, car leur poids, leur forme et leur interaction avec l'emballage extérieur diffèrent des piles de sachets vides.

Convenez de l'inspection et du traitement des réclamations avant l'expédition : quels défauts imposent une mise à l'écart, quelles photographies ou quels échantillons sont nécessaires et comment les lots concernés seront tracés. Les dommages de transport, écarts d'impression, défauts de soudure et retards de livraison ne doivent pas être laissés à une discussion informelle après réception des marchandises.



Pour les commandes répétées, conservez la révision de visuel approuvée, la structure, le gabarit de découpe, la référence couleur, l'échantillon fonctionnel et les critères d'acceptation convenus. Consignez les changements de contenu ou de ligne de remplissage avant de recommander. Un lot précédemment réussi est une référence utile, mais ne valide pas une substitution de matériau non divulguée ni une condition d'utilisation modifiée.

Quels sont les points les plus importants avant de passer commande ? [↑](#)

- **Choisissez le format selon l'environnement de vente.** Les sachets plats conviennent aux présentations en boîte, en échantillon et suspendues lorsqu'elles sont conçues de manière appropriée ; une présentation autonome en rayon exige une autre structure.
- **Approuvez l'espace utile avec un échantillon chargé.** Les dimensions extérieures et le poids net cible ne déterminent pas à eux seuls la capacité.
- **Faites correspondre les preuves aux performances revendiquées.** La barrière du film, la résistance de soudure, l'intégrité de l'emballage et la validation de la durée de conservation répondent à des questions différentes.
- **Rendez les devis comparables.** Fixez la structure, les exigences d'impression, les fonctionnalités, la quantité et le périmètre de livraison avant de comparer les prix.
- **Distinguer les faits confirmés des options demandées.** Les MOQ, les délais de production, le poids unitaire, les capacités de l'usine et les résultats de performance restent non vérifiés pour ce produit.

Commencez par un brief d'emballage prêt pour devis [↑](#)

Le meilleur point de départ pour des sachets personnalisés à 3 soudures latérales est une description claire de ce que l'emballage doit accomplir. Incluez le contenu, le remplissage cible, les dimensions proposées si elles sont connues, l'objectif de durée de conservation, l'équipement de remplissage, le visuel, le marché de destination, les fonctionnalités demandées, la quantité commandée et la date de livraison requise. Les dimensions ou matériaux non résolus doivent rester des éléments de

développement d'échantillon, et non des spécifications supposées.

Demandez un devis spécifique à ce produit en vous appuyant sur ce cahier des charges.

^[1]définition CFIA des sachets préfabriqués: Le manuel Flexible Retort Pouch Defects Manual décrit trois côtés présoudés dans sa section consacrée aux sachets préfabriqués. Cette référence structurelle n'établit pas l'adéquation à la stérilisation en autoclave du produit décrit ici. [↵](#)

^[2]__NUM_a__: La méthode référencée mesure la résistance de soudure et identifie la rupture de l'éprouvette. Les limites d'acceptation et la configuration de l'essai doivent être convenues ; la méthode n'établit pas à elle seule l'étanchéité de l'emballage. [↵](#)

^[3]__NUM_c__: La référence historique liée documente le domaine d'application de la méthode pour les films et complexes. Sélectionnez l'édition applicable et indiquez les conditions d'essai du matériau réellement évalué. [↵](#)

^[4]orientations de la FDA sur le statut des composants: La FDA explique l'évaluation fondée sur les composants des matériaux destinés au contact alimentaire et l'importance des conditions d'utilisation prévues. Cette référence ne prouve pas que ce produit a été approuvé ou testé. [↵](#)

^[5]Exigences de l'UE relatives aux plastiques au contact alimentaire : Le texte consolidé EUR-Lex auquel renvoie ce lien étaye le cadre de l'examen réglementaire. Les exigences applicables et la documentation justificative propre au produit doivent être confirmées pour le marché et l'usage visés. [↵](#)

Product Option