



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 à soudure centrale personnalisés pour produits secs et emballage pratique

Product Image













Details

Les sachets à soudure centrale personnalisés sont des emballages souples plats dotés d'une soudure longitudinale au dos et de soudures transversales aux extrémités. Définissez conjointement les dimensions du sachet, la structure du film, le visuel et les conditions de remplissage afin d'évaluer la protection du produit, la compatibilité de production et le coût avant d'approuver une commande.

Pour les marques alimentaires, équipes achats et conditionneurs à façon : ce format mérite d'être envisagé pour emballer des snacks, confiseries, épices et autres produits secs destinés à la distribution en carton ou à une présentation à plat. Partez du produit et de la méthode de remplissage, et non d'une taille de sac générique ou d'une promesse de durée de conservation non étayée.

Un sachet visuellement adapté peut néanmoins ne pas convenir à l'usage prévu. De la poudre prise

dans une soudure, un visuel masqué par la soudure dorsale ou un film se comportant différemment sur la ligne de remplissage peuvent transformer un achat apparemment économique en emballages refusés et en livraisons retardées.

La solution pratique consiste en une spécification partagée : définir les dimensions utiles, sélectionner un complexe candidat, vérifier le visuel autour de chaque soudure et valider des échantillons remplis avant de lancer la production. Le devis devient ainsi une comparaison d'emballages équivalents plutôt que de prix sans rapport entre eux.



Sur cette page

- [Qu'est-ce qui distingue un sachet plat à soudure centrale ?](#)
- [Comment spécifier les dimensions, les matériaux et le visuel ?](#)
- [Comment les échantillons deviennent-ils une spécification d'emballage approuvée ?](#)
- [Quel sachet et quel circuit d'achat correspondent à vos priorités ?](#)
- [Quels éléments doivent guider votre décision d'achat ?](#)
- [Transformez votre brief d'emballage en devis comparable](#)

Qu'est-ce qui distingue un sachet plat à soudure centrale ?



Sachets plats à soudure centrale personnalisés appartiennent aux sachets plats personnalisés de la catégorie des sacs plastiques personnalisés. Leur caractéristique déterminante est la soudure longitudinale au dos. Une fois rempli et fermé, le sachet peut prendre une forme de coussin ; il ne s'agit pas d'un sachet doypack à fond soufflet.

Les termes d'achat associés incluent sachet à soudure dorsale, sachet coussin et sachet à soudure à ailettes. Ces appellations se recoupent, mais ne remplacent pas un plan de construction. En particulier, la soudure à ailettes et la soudure à recouvrement décrivent des modes différents d'assemblage du film au dos.

Une soudure à ailettes assemble les faces internes thermoscellables et laisse une ailette saillante ou repliée. Une soudure à recouvrement assemble une face interne à une face externe et exige des surfaces thermoscellables compatibles. Cette distinction est décrite dans le guide de construction des soudures à ailettes et à recouvrement^[1] ; aucun de ces noms de construction ne garantit à lui seul des soudures plus résistantes.

La soudure dorsale laisse la face avant sans soudure longitudinale, tandis que le verso exige un placement réfléchi du visuel. Les ingrédients, instructions et codes doivent rester lisibles après formation de la soudure, et pas seulement sur un aperçu du visuel à plat.

Distinguez également l'article acheté de l'emballage fini. Un sachet préfabriqué est rempli par son ouverture prévue. Une bobine est formée, remplie et scellée sur un équipement adapté. Un dessin montrant la même forme finale de coussin ne rend pas ces formats d'approvisionnement interchangeables.

Comment spécifier les dimensions, les matériaux et le visuel ? [↑](#)

Commencez par le contenu et les conditions de distribution

Consignez la forme du produit, le poids net visé, la masse volumique apparente, la teneur en huile, la teneur en poudre et les éventuelles arêtes vives. Ajoutez la température de remplissage, la durée de conservation visée, les conditions de stockage, l'itinéraire de transport et l'éventuel conditionnement sous vide ou sous atmosphère modifiée. Ces éléments définissent ce que l'emballage doit supporter.

Distinguez la performance visée de la performance démontrée. La durée de conservation est une exigence à valider avec le produit et l'emballage fini, et non une propriété établie en qualifiant un complexe de « haute barrière ». Les applications pour liquides, de traitement en autoclave, stériles ou autres applications spécialisées nécessitent une évaluation d'aptitude distincte.

Mesurez l'espace utile, pas seulement le rectangle extérieur

Indiquez sur un plan la largeur et la longueur extérieures en millimètres, l'épaisseur totale du film en micromètres et les largeurs de soudure proposées. Identifiez l'ouverture de remplissage et la zone réservée à la fermeture finale. Ces informations empêchent différents fournisseurs de chiffrer des formats utiles différents sous les mêmes dimensions nominales.

La capacité, l'aptitude à la charge et le nombre d'articles dépendent des dimensions réelles du produit, de l'état chargé et de la validation des échantillons. Des contenus légers et volumineux ainsi que des granulés denses ne peuvent pas se voir attribuer la même capacité simplement parce que les dimensions extérieures du sachet sont identiques.



Champ de spécification	Éléments à consigner	Éléments restant soumis à approbation
Dimensions	Largeur et longueur extérieures en mm ; ouverture de remplissage	Volume utile et forme une fois remplie
Film	Ordre des couches et épaisseur totale en μm	Performances de barrière, de soudage et de manutention
Soudures	Construction à ailettes ou à recouvrement ; emplacements et largeurs des soudures	Compatibilité avec le matériau et l'équipement
Visuel	Recto, verso, zones exclues de la soudure et positions des codes	Lisibilité et approbation d'impression
Conditions commerciales	Quantité par visuel, destination de livraison et procédé d'impression	Quantité minimale de commande, prix et calendrier de production

Il s'agit d'un cadre de spécification, non d'une plage de capacités publiée. Les informations disponibles n'établissent aucune mesure d'usine spécifique au produit, quantité minimale de commande, durée de production, poids unitaire, certification ou résultat d'essai pour cet article. Ces champs exigent un devis, l'approbation d'un échantillon ou des documents justificatifs.

Sélectionnez un complexe candidat selon les besoins de protection

PET/PE, PET/VMPET/PE et PET/AL/PE sont des structures de matériaux à évaluer pour l'emballage souple. Ce sont des pistes à discuter, et non des options confirmées ni des spécifications de performance pour ce produit. La structure précise doit tenir compte simultanément de l'humidité, de l'oxygène, de la lumière et de la manipulation physique.

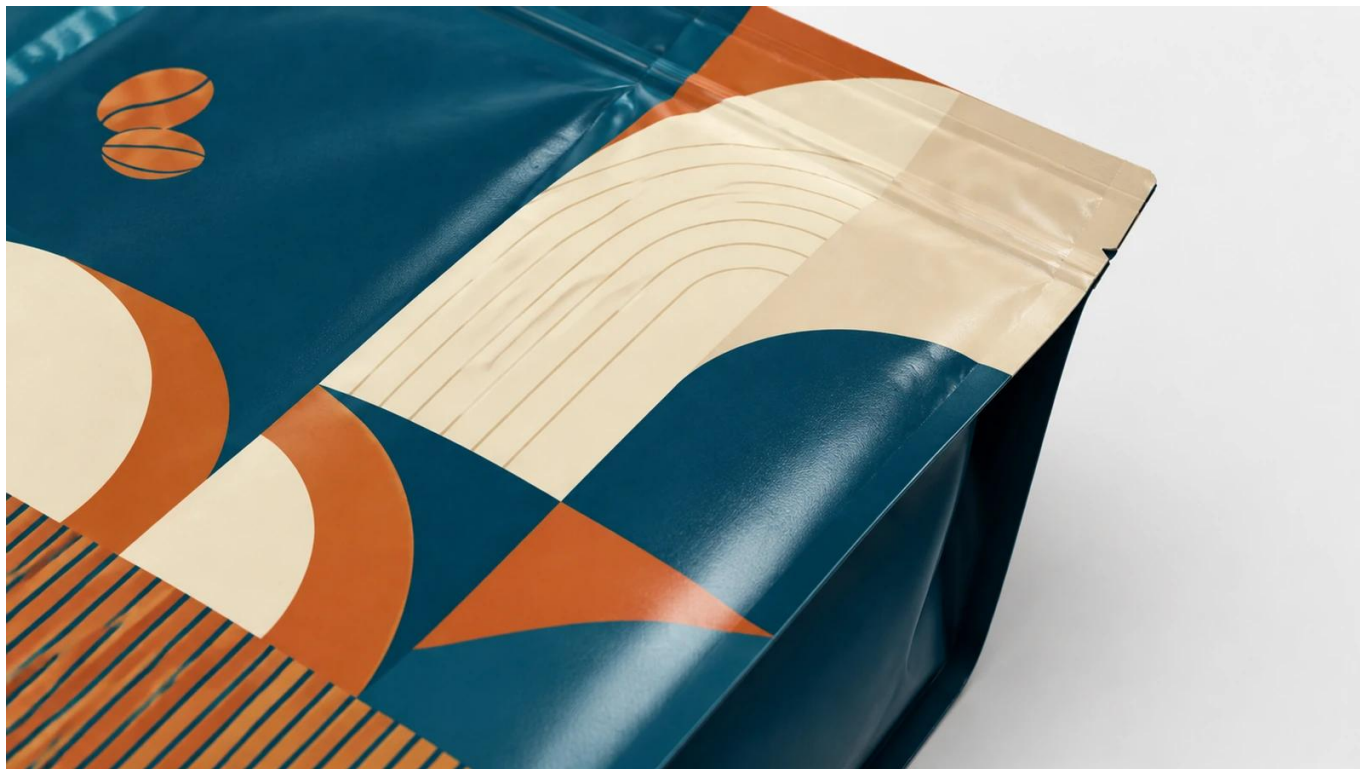
Structure candidate	Raison de l'évaluer	Limite de décision
PET/PE	Une voie de complexe transparent adaptée à certaines applications de produits secs	Ne présumez pas d'une protection suffisante pour les contenus sensibles à l'oxygène ou à longue durée de conservation
PET/VMPET/PE	Une voie de barrière métallisée lorsque la transparence n'est pas nécessaire	La métallisation n'équivaut pas à une couche de feuille métallique d'aluminium
PET/AL/PE	Une voie de complexe opaque avec feuille métallique pour des exigences de protection élevées	Évaluez le coût, la manutention et les limites de fin de vie
Voie PE monomatériau	Une voie possible vers un flux de recyclage compatible	Validez les performances de soudage et de barrière ; vérifiez séparément l'éligibilité à la collecte

Les noms des matériaux n'établissent pas le taux de transmission d'oxygène ni le taux de transmission de vapeur d'eau. Demandez l'OTR en $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, avec la base de pression indiquée le cas échéant, et le WVTR en $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$. Chaque résultat doit préciser sa méthode d'essai, la température, l'humidité et la structure testée. Des conditions non comparables rendent les comparaisons numériques peu fiables.

Les candidats avec feuille métallique ou métallisation nécessitent aussi des restrictions d'usage au chauffage ; ils ne doivent pas être présentés comme compatibles avec le micro-ondes. Une apparence transparente, une épaisseur supérieure ou une finition métallique ne remplacent pas une spécification de matériau adaptée.

Choisissez ensemble la finition de surface et la configuration de soudure dorsale

Le mat et le brillant sont des orientations esthétiques à évaluer sur échantillons. La soudure dorsale est le détail de fermeture structurel, et non une pince, un fermoir ou une attache amovible. Examinez le profil de la soudure repliée avec la finition proposée afin que le verso reste pratique à manipuler et à lire.



Les encoches d'ouverture et trous de suspension doivent être placés de façon à préserver la zone de soudure requise. Une fermeture à glissière ou une valve ne fait pas partie par défaut de cette spécification de sachet plat. Si l'ouverture répétée ou le dégazage est essentiel, évaluez la construction et le procédé de fabrication avant d'ajouter cette fonction au visuel.

Vérifiez le fichier par rapport au plan réel du sachet

Placez les textes essentiels à l'écart de la soudure dorsale, des soudures d'extrémité, des bords de coupe et des dispositifs d'ouverture. Vérifiez l'orientation après formage, plutôt que de contrôler uniquement le fichier déplié. Une face avant claire ne compense pas un code-barres ou une déclaration d'ingrédients masqué au verso.



Distinguez l'approbation graphique de l'approbation fonctionnelle. Une épreuve numérique peut confirmer le texte et la mise en page, mais elle n'établit ni le toucher final du film, ni la forme remplie, ni la performance des soudures, ni l'apparence sous l'éclairage réel. Conservez la version approuvée du visuel et identifiez l'échantillon physique auquel elle correspond.

Comment les échantillons deviennent-ils une spécification d'emballage approuvée ? [↑](#)

Établissez le procédé de remplissage et de soudage avant la production

Pour les sachets préfabriqués, confirmez comment l'ouverture de remplissage sera fermée. Pour les bobines, fournissez les exigences de l'équipement, notamment les spécifications de bande et de rouleau, la configuration de soudage et les conditions de fonctionnement prévues. La compatibilité avec un équipement de formage-remplissage-scclage vertical ou horizontal doit être démontrée avec le matériau proposé.

Testez la structure candidate en coordonnant température, pression et temps de maintien ou vitesse de ligne. Consignez la plage de fonctionnement acceptable, et pas un seul réglage réussi. Toute modification du complexe ou de la construction de soudure exige une revue, plutôt que la réutilisation automatique des réglages précédents.



Le procédé proposé doit identifier l'impression, le complexage lorsque requis, la maturation lorsque applicable, le formage des sachets ou la finition des bobines, ainsi que l'inspection. Il s'agit d'étapes de planification, et non d'une déclaration concernant l'équipement ou la capacité de l'usine de ce produit. Le calendrier de production doit intégrer le procédé approuvé plutôt que de commencer et finir à l'impression.

Inspectez les intersections de soudures et l'emballage complet

La soudure dorsale rejoint les soudures transversales à des jonctions qui méritent une inspection ciblée. Les plis, contaminations et variations locales d'épaisseur peuvent interrompre le soudage. Guide de résolution des problèmes de soudure centrale^[2] identifie ces jonctions et la poussière de produit comme des risques pratiques de défaillance ; il s'agit d'un guide de procédé, non d'un rapport d'essai sur l'article proposé.

Ne considérez pas un emballage visuellement fermé comme une preuve d'intégrité contre les fuites. De même, une bande de soudure résistante n'exclut pas un trou ailleurs dans le sachet. Le plan d'acceptation doit distinguer l'apparence, la résistance de soudure, l'intégrité contre les fuites et la résistance aux contraintes de distribution.



Contrôle	Méthode ou approche à spécifier	Limite importante
Résistance de soudure	ASTM F88/F88M ; indiquez la largeur de l'éprouvette, les résultats et le mode de rupture	La résistance seule ne prouve pas l'absence de fuites
Intégrité contre les fuites	ASTM D3078 pour les emballages adaptés contenant un espace de tête, ou une alternative appropriée	L'adéquation de la méthode et les limites de détection doivent correspondre à l'emballage
Fuites grossières sous pression interne	ASTM F2096 lorsque applicable	Un essai destructif, et non une affirmation d'inspection automatique en ligne
Résistance à l'éclatement	ASTM F1140 ou F2054, avec dispositif et conditions identifiés	Les résultats dépendent de la configuration retenue
Pénétration de colorant	Évaluez ASTM F3039 pour les emballages non poreux	Ne remplacez pas cette méthode par une méthode destinée aux emballages médicaux poreux sans en vérifier le champ d'application
Contraintes de transport	Manutention, empilage et évaluation de chute des emballages remplis ; conditionnement en altitude lorsque pertinent	Le conditionnement seul n'est pas un essai de fuite

Définissez les critères de réussite ou d'échec pour l'application réelle avant les essais. La [spécification de qualité d'emballage DLA^{\[3\]}](#) illustre la façon dont un document d'approvisionnement relie l'examen des soudures et les exigences de résistance. Ses exigences pour les aliments militaires ne constituent pas des limites d'acceptation universelles pour les sachets commerciaux à soudure centrale.

Convenez du plan d'échantillonnage et conservez la structure testée, la référence de lot, les réglages de l'équipement et les résultats. Si les échantillons échouent, corrigez la défaillance constatée avant d'autoriser la même construction pour la production. Un certificat de qualité générique ne peut pas remplacer des preuves liées à l'emballage proposé.

Adaptez la documentation de contact alimentaire à l'usage prévu

Pour les applications alimentaires aux États-Unis, demandez une documentation couvrant les matériaux concernés et les conditions prévues de contact alimentaire. [21 CFR 177.1520^{\[4\]}](#) couvre certains polymères oléfiniques sous réserve de ses dispositions ; sa citation ne démontre pas qu'un complexe imprimé entier est conforme pour chaque aliment, température et durée de contact.

Examinez la documentation relative à la couche concernée, à l'adhésif, au revêtement et à l'encre plutôt que d'accepter une affirmation illimitée de « sachet approuvé par la FDA ». Si un certificat d'établissement est fourni, vérifiez séparément sa validité actuelle et son champ d'application. Aucune certification d'usine ni approbation de contact alimentaire spécifique au produit n'est affirmée ici.

Vérifiez le libellé de recyclage avant de l'imprimer

Une conception monomatériau ne donne pas automatiquement droit à la collecte sélective en porte-à-porte. [le guide Store Drop-off de How2Recycle^{\[5\]}](#) distingue les emballages en film éligibles des matériaux acceptés dans la plupart des programmes de collecte sélective en porte-à-porte. Confirmez l'emballage complet et le circuit de collecte avant d'approuver une mention de recyclage ; cette page n'établit pas l'éligibilité d'étiquetage pour ce produit.

Préservez la spécification approuvée pendant l'expédition et les commandes répétées

Convenez de l'orientation d'emballage, du chargement des cartons et de la protection contre l'écrasement ou la perforation. Évaluez le produit rempli dans la configuration d'expédition prévue. Les quantités par carton et les limites de charge dépendent des dimensions réelles, de l'état chargé et de la validation des échantillons ; une photographie d'un sachet vide ne peut pas les établir.



Pour une commande répétée, identifiez les dimensions, le complexe, la révision du visuel, la géométrie des soudures et les critères d'acceptation approuvés. Examinez toute substitution

proposée avant libération. En cas de réclamation, conservez les emballages concernés et leurs détails de lot afin que les fuites, délaminations, perforations et défauts d'impression puissent être examinés séparément.

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

Comparez le format avant de comparer le prix

Format	Priorité à laquelle il peut répondre	Compromis à évaluer
Sachet plat à soudure centrale	Conditionnement de produits secs avec face avant dégagée et géométrie de coussin simple	Mise en page de la soudure dorsale et présentation autoportante limitée
Sachet à 3 soudures latérales	Présentation à plat et portions de petit format	Espace utile, accès au remplissage et soudage propre à l'application
Sachet à soufflets latéraux	Volume supplémentaire et profil rempli différent	Plis plus complexes et exigences locales de soudage
Sachet doypack	Présentation verticale en magasin et fonctions possibles de réouverture	Construction, utilisation de matériau et exigences de remplissage différentes

Cette comparaison identifie des priorités de conception, et non des classements garantis de prix, de résistance ou de résistance aux fuites. Une application sensible aux liquides exige des choix validés de matériau et de soudage, quel que soit le format. Une exigence de présentation verticale fiable peut justifier de changer de sachet plutôt que de chercher à faire fonctionner un emballage coussin plat comme un doypack.

Distinguez l'économie d'impression de la performance du matériau

L'impression numérique est une voie à étudier pour les séries pilotes, les changements fréquents de visuels et les conceptions multiples. L'héliogravure est une voie à comparer pour des quantités soutenues, lorsque les coûts de préparation peuvent être répartis sur la série. Aucun procédé n'établit la performance de barrière, et la disponibilité pour cet article reste soumise à devis.

Demandez séparément la quantité par visuel, les frais de préparation ou de cylindre, les frais d'échantillonnage et les conditions de commande répétée. Un prix unitaire inférieur peut être trompeur s'il impose davantage de stock imprimé que le lancement ne peut utiliser. Comparez l'engagement de commande complet, et non seulement le prix indiqué par sachet.

Distinguez dans le calendrier l'approbation des échantillons, l'approbation du visuel, la production et le transport. Le temps de fabrication n'est pas le délai de livraison vers un entrepôt américain. Aucune quantité minimale de commande, aucun prix, aucune durée de production ni aucun délai livré fixe n'est publié pour cet article sans devis spécifique.

Quels éléments doivent guider votre décision d'achat ? [↑](#)

- **Définissez le format d'approvisionnement avant de demander les prix.** Les sachets préfabriqués et les bobines de formage-remplissage-scellage exigent des spécifications d'achat différentes.
- **Gardez les exigences de performance mesurables.** Les dimensions, conditions de barrière,

essais de soudage et critères d'acceptation doivent figurer dans la spécification approuvée.

- **Vérifiez le marché applicable avant d'approuver l'emballage.** — les règles européennes relatives aux emballages sont entrées en application le 12 août 2026, y compris les restrictions PFAS applicables aux emballages en contact avec les aliments ([Source^{\[6\]}](#)). La documentation américaine seule n'établit pas la conformité à l'UE.
- **Exigez une confirmation commerciale spécifique au produit.** La quantité minimale de commande, le temps de production, le poids unitaire et les performances testées restent non vérifiés pour cet article ; les spécifications des concurrents ne les remplacent pas.

Transformez votre brief d'emballage en devis comparable [↑](#)

Le point de départ utile est un produit, un procédé de remplissage et une exigence de distribution définis. À partir de là, les dimensions, le visuel, les matériaux candidats et les contrôles d'acceptation peuvent être évalués conjointement. La décision d'achat reste ainsi centrée sur un emballage adapté à l'application plutôt que sur une photographie ou un prix bas isolé.

Demandez un devis pour des sachets plats à soudure centrale personnalisés en indiquant les détails de votre produit, les dimensions visées, la quantité par visuel, la méthode de remplissage, le visuel et le marché de livraison.

^[1]Construction à soudure à ailettes et à recouvrement : les indications du fabricant TedPack expliquent la terminologie associée aux sachets et le soudage interne-à-interne par opposition à interne-à-externe. Elles n'établissent pas les capacités de ce produit. [↩](#)

^[2]Points de défaillance des soudures centrales : MIN SUN examine les intersections de soudures, la contamination et les défauts de soudage liés au procédé. Ces observations ne sont pas des résultats d'inspection spécifiques au produit. [↩](#)

^[3]Acceptation propre à l'application : le document DLA Q-20177E démontre les exigences d'approvisionnement pour certains emballages alimentaires militaires. Ses seuils ne sont pas repris ici comme spécifications commerciales de sachets. [↩](#)

^[4]Contact alimentaire des polymères oléfiniques : la disposition eCFR citée concerne des polymères spécifiés et des conditions applicables. L'aptitude de l'emballage complet exige l'examen de la construction réelle et de l'usage prévu. [↩](#)

^[5]Collecte des films aux États-Unis : How2Recycle explique l'éligibilité au programme Store Drop-off et la distinction avec la collecte sélective ordinaire en porte-à-porte. Aucune autorisation d'étiquette de recyclage n'est revendiquée pour cet article. [↩](#)

^[6]Exigences européennes relatives aux emballages : annonce de la Commission européenne concernant l'application des nouvelles règles relatives aux emballages et les restrictions PFAS pour les emballages en contact avec les aliments. La conformité propre à la destination doit être évaluée pour l'emballage proposé. [↩](#)

Product Option