



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 stand-up à fermeture zip imprimés sur mesure : comment les spécifier, les tester et les commander sans réimpressions coûteuses

Product Image













Details

Les sachets stand-up à fermeture zip imprimés sur mesure sont des emballages souples à soufflets, refermables, imprimés avec votre propre visuel. Choisissez le procédé d'impression selon la quantité par design. Choisissez la structure de film selon la sensibilité de votre produit à l'oxygène et à l'humidité. Ne libérez chaque lot qu'après des essais de résistance de soudure, d'étanchéité et de remplissage avec le produit réel.

Qui commande des sachets stand-up à fermeture zip imprimés sur mesure, et à quel stade ? [↑](#)

Les consommateurs finaux recherchent rarement cette catégorie. Les acheteurs sont surtout des personnes qui gèrent une marque ou achètent ses emballages. Le plus grand groupe réunit les fondateurs et exploitants de petites marques d'aliments, café, thé, snacks, compléments et friandises

pour animaux, vendant en direct au consommateur, sur Amazon ou dans le commerce régional. Beaucoup gèrent aussi la conception et le remplissage. Un deuxième groupe comprend les torréfacteurs amateurs et vendeurs de marchés fermiers qui ont besoin de quelques centaines de sachets. Un troisième groupe rassemble les responsables de marque et acheteurs d'emballages en phase de croissance, qui passent de courtes séries numériques à une production récurrente et ont besoin de fiches de spécifications, de documents de conformité et de livraisons ponctuelles. Ces trois groupes évaluent les mêmes quatre questions, approximativement dans cet ordre : pouvez-vous produire ma quantité ? La barrière convient-elle à mon produit ? La couleur correspondra-t-elle à mon design ? La commande arrivera-t-elle comme promis ?

La quantité est généralement le premier obstacle. Considérez la quantité minimale de commande par modèle comme une variable centrale de planification.

Pourquoi les sachets imprimés échouent-ils après validation du visuel ? [↑](#)

La plupart des acheteurs commencent par le logo, mais les défauts qui entraînent des retours commencent généralement au niveau des soudures. Aro Packaging^[3] indique que « la défaillance de soudure est de loin la cause la plus fréquente des sachets qui fuient ». La même source explique que les soudures du soufflet de fond doivent fusionner simultanément plusieurs épaisseurs de film ; ces zones sont donc sujettes à une fusion incomplète. Un produit granuleux peut alors s'échapper lentement par les coins inférieurs.

Une défaillance de soudure peut coûter bien plus que les sachets eux-mêmes. Dans une affaire en Floride, une marque de compléments a poursuivi ses fournisseurs de sachets concernant des sachets de poudre protéinée. Des documents internes cités dans la plainte indiquaient que « la rupture se situe dans la zone de thermoscellage ». Après le verdict du jury de 2024, l'avocat du demandeur a fait état d'un jugement de \$15,4 millions de dollars, selon PricePlow^[4]. Les erreurs de dimensionnement sont tout aussi définitives. StandUpPouches.net^[5] avertit que « 3 oz » décrit un poids, et non la capacité du sachet. Les poudres, liquides et solides de même poids exigent des volumes différents, et une série imprimée ne peut pas être redimensionnée après production.

La solution consiste à prendre les décisions dans le bon ordre :

1. Définissez les conditions réelles d'utilisation du produit.
2. Choisissez le film et la fermeture à partir de données.
3. Concevez sur le gabarit de découpe actuel du transformateur.
4. Validez des échantillons physiques remplis avec le produit réel.
5. Libérez chaque lot selon des critères écrits de soudure et de fuite.

Les sections ci-dessous détaillent chacun de ces points de contrôle. Notre MOQ, nos délais de livraison et nos prix unitaires sont établis par modèle après examen de votre cahier des charges.



Table des matières

- [Qui commande ces sachets, et à quel stade ?](#)
- [Pourquoi les sachets imprimés échouent-ils après validation ?](#)
- [Qu'est-ce qu'un sachet stand-up à fermeture zip imprimé sur mesure ?](#)
- [Comment spécifier un sachet qui résiste ?](#)
- [Quel procédé d'impression et quel film conviennent à votre stade ?](#)
- [Quelles déclarations de conformité et de durabilité résistent à l'examen ?](#)
- [Que retenir avant de demander un devis ?](#)
- [Comment transformer une fiche de spécifications en devis ?](#)

Qu'est-ce exactement qu'un sachet stand-up à fermeture zip imprimé sur mesure ? ↑

Un sachet stand-up à fermeture zip imprimé sur mesure est un emballage souple à soufflets. Une fois rempli, il tient debout sur son pli de fond, généralement un fond à soudure K ou un fond à charrue. Il est imprimé bord à bord avec votre visuel et possède une fermeture zip refermable. Un complexe typique répartit les fonctions sur 3 couches :

Couche externe : porte l'impression, souvent en PET.

Couche barrière (facultative) : PET métallisé, feuille métallique en aluminium ou EVOH.

Couche interne : forme la thermosoudure, généralement en PE.

Un extérieur en papier kraft modifie l'aspect et le toucher, mais le papier ne fournit lui-même aucune barrière. Les sachets stand-up constituent une catégorie établie et importante. Research and Markets^[6] évalue le marché mondial à \$30,6 milliards de dollars en 2025, dont \$9,5 milliards aux États-Unis, et prévoit un TCAC de 7,1 % jusqu'en 2032. D'autres analystes publient des bases de référence très différentes ; considérez donc tout chiffre isolé comme la définition de cette catégorie par une seule entreprise.



La fermeture zip est à la fois la principale fonction pratique et le principal point faible structurel. StandUpPouches.net^[7] qualifie les fermetures zip de « maillon le plus faible des emballages stand-up ». Comme la fermeture zip est thermoscellée dans le sachet, les fuites sont plus probables autour du ruban zip. BS Flexpack^[8] ajoute une règle pour la ligne de remplissage : ne faites jamais passer une mâchoire de scellage sur la fermeture zip. Cela crée en un seul passage une fausse soudure et une glissière endommagée. La même source note que les spécifications typiques placent la fermeture zip à environ 30-35 mm sous le bord supérieur.

Plusieurs options modifient le gabarit de découpe et le coût ; elles doivent donc être décidées avant le début de la création graphique :

Fonctions de base : encoches d'ouverture et trous de suspension.

Café : valves de dégazage unidirectionnelles pour café fraîchement torréfié.

Grands sachets : fermetures zip à curseur.

Produits réglementés : fermetures zip résistantes aux enfants.

Présentation : fenêtres transparentes.

Finitions de surface : mate, brillante, toucher doux ou métallique.

Une finition de surface modifie l'apparence en rayon, mais pas la barrière.



Comment spécifier un sachet qui résiste au remplissage, au transport et au rayon ? [↑](#)

Étape 1 : notez les conditions d'utilisation du produit avant la conception

Commencez par une spécification d'1 page couvrant :

Catégorie de produit et poids net.

Masse volumique apparente ou volume de remplissage.

Teneur en huile ou en arômes.

Le fait que le produit dégage du gaz ou non (le café frais en dégage).

Température de remplissage.

Durée de conservation visée.

Canal de vente : vente directe, commerce à température ambiante ou surgelé.

Méthode de remplissage : manuel, VFFS ou remplisseuse de sachets préfabriqués.

Sans données sur le produit réel ou données de vieillissement accéléré, personne ne devrait promettre une durée de conservation telle que « 12-18 mois ». Les chiffres de durée de conservation des fournisseurs reposent sur leurs propres comparaisons de matériaux, et non sur votre produit.

Étape 2 : dimensionnez le sachet avec le produit réel, pas avec une indication en onces

Trois éléments sont déterminés par les dimensions réelles du sachet, son niveau de remplissage et les essais d'échantillons : la capacité, la stabilité debout et l'ajustement du produit sous la zone de soudure. Une capacité catalogue en onces ne peut pas remplacer cet essai.

Sachet surdimensionné : le soufflet ne s'ouvre pas complètement et le sachet s'affaisse en rayon.

Sachet sous-dimensionné : le produit est poussé dans la zone de soudure.

Mesurez l'échantillon approuvé au pied à coulisse. Remplissez-le au poids cible avec votre produit réel. Empilez-le ensuite pour vérifier qu'il reste debout et que le soufflet reste intact.

Étape 3 : choisissez la structure de film à partir de données de barrière mesurées

Demandez au transformateur deux valeurs pour le complexe exact que vous achetez :

OTR : taux de transmission d'oxygène.

WVTR (ou MVTR) : taux de transmission de vapeur d'eau.

Chaque valeur doit indiquer la température et l'humidité de l'essai. Selon AMETEK MOCON^[9], ASTM D3985 mesure la transmission d'oxygène dans des conditions sèches, et ASTM F1927 la mesure à humidité relative contrôlée. Aucune de ces normes ne fixe une limite d'acceptation. Votre fiche de spécifications la fixe. Les snacks huileux, la poudre protéinée et le café nécessitent généralement des couches métallisées, en feuille métallique ou en EVOH. Toute condition inhabituelle, telle qu'une acidité ou une teneur en matières grasses élevée, ou un cycle congélation-réchauffage, exige un remplissage et des essais sur échantillon avant engagement.

Étape 4 : créez le visuel uniquement sur le gabarit de découpe de production actuel

Demandez le gabarit de découpe actif du transformateur pour votre taille, structure et vos fonctions exactes. Comme Pouchespack^[10] l'explique, les dimensions sont mesurées depuis les bords de fabrication, et non estimées à partir d'une maquette. Confirmez si la position de la valve est mesurée jusqu'à son centre, son bord ou sa bride. Le profil de la fermeture zip, le bord supérieur du sachet et la ligne de déchirure consommateur sont trois lignes distinctes.

Préparez le fichier comme suit :

Étendez le fond perdu sur tout le gabarit de découpe. Une exigence courante est d'environ 1/8 pouce, mais suivez le gabarit du transformateur.

Éloignez textes, codes-barres et logos des soudures, de la bande zip, de la valve, du trou de suspension et de la zone de codage de date.

Convertissez les polices en tracés.

Fournissez les images matricielles à 300 dpi.

Séparez les couleurs directes, l'encre blanche et le vernis sur leurs propres calques.

Notez également que le soufflet de fond se replie sous le sachet une fois rempli ; un logo centré sur le visuel à plat se trouvera donc plus haut sur le sachet debout. Si vous changez de fournisseur, de taille ou de fonctions, tous les anciens gabarits de découpe deviennent invalides.



Étape 5 : validez les échantillons physiques dans un ordre défini

Validez les échantillons dans cet ordre :

1. **Épreuve numérique** : vérifie uniquement la mise en page et la position de chaque fonction.
2. **Échantillon vierge ou de structure standard** : vérifie le remplissage, la tenue debout, le scellage et la résistance aux chutes.
3. **Épreuve couleur imprimée** : vérifie la couleur, car un écran ne peut pas montrer le résultat final.
4. **Essai machine** : produit réel scellé sur votre propre équipement.

Le délai de première commande commence à l'approbation de l'épreuve, et non à la date de demande. Si un fournisseur s'engage sur une tolérance de couleur, inscrivez cette tolérance dans le bon de commande.



Étape 6 : libérez chaque lot selon des critères d'essai écrits

La résistance de soudure doit être mesurée selon [ASTM F88/F88M-23^{\[1\]}](#), l'édition actuelle, qui a remplacé F88/F88M-21.. Cette méthode mesure la force nécessaire pour séparer une thermosoudure et enregistre le mode de rupture. Elle confirme la constance du procédé de scellage, mais ne vérifie pas l'absence de fuite de l'emballage complet. La résistance de soudure peut réussir en laboratoire et échouer sur votre remplisseuse si la température, la vitesse de ligne ou la poudre dans la zone de soudure diffèrent. C'est pourquoi l'essai machine de l'étape 5 est obligatoire.

Contrôle	Méthode	À inscrire dans le bon de commande
Résistance de soudure	ASTM F88/F88M-23	Nombre d'échantillons, emplacements de soudure (haut, côté, sous la fermeture zip), force minimale et maximale, mode de rupture, montage des pinces
Intégrité d'étanchéité	Essai de fuite du sachet entier par colorant ou sous vide	Taux de fuite admissible par lot ; conditions de rejet et de remplacement
Dimensions	Pied à coulisse par rapport au gabarit de découpe approuvé	Tolérances de largeur, hauteur et soufflet
Remplissage et tenue debout	Produit réel au poids cible	Le sachet tient debout après empilage ; coins du soufflet intacts
Couleur	Épreuve physique signée	Variation acceptable mesurée par rapport à l'épreuve, non à un écran
Complexe et odeur	Inspection visuelle et olfactive	Aucune cloque, blanchiment ni odeur anormale ; règle de quarantaine pour les lots suspects

Ce tableau transforme des objectifs généraux de qualité en conditions vérifiables par les deux parties. Une force de soudure minimale maintient le sachet fermé, et une force maximale permet aux clients de l'ouvrir facilement. Les emplacements de soudure comptent car les coins du soufflet et les

extrémités de la fermeture zip concentrent les contraintes. Les conditions de rejet comptent car la date de livraison n'est pas le moment de négocier qui prend en charge un lot défaillant.



Étape 7 : recueillez le dossier documentaire avec chaque commande

Demandez au fournisseur les éléments suivants :

La structure du complexe.

Une déclaration de conformité au contact alimentaire citant les sections applicables de [21 CFR^{\[12\]}](#) ou une Food Contact Notification.

Des numéros de lot traçables jusqu'aux bobines de film et aux travaux d'impression.

Les dates d'impression et de transformation.

Les résultats d'essais de migration ou de métaux lourds, si votre détaillant les exige.

Un certificat d'usine ISO 9001 ou BRCGS couvre le système de management du site. Il ne signifie pas automatiquement qu'un sachet particulier satisfait aux spécifications de votre détaillant.

Quel procédé d'impression et quelle structure de film conviennent à votre stade de commande ? [↑](#)



Quelles déclarations de conformité et de durabilité résisteront à l'examen ? [↑](#)

La FDA ne délivre pas de certificat « sachet approuvé par la FDA » pour les sachets alimentaires ordinaires. Les plastiques au contact des aliments doivent satisfaire aux sections pertinentes de 21 CFR, le plus souvent la partie 177 pour les polymères, ou être couverts par une Food Contact Notification valide. La déclaration du fournisseur doit aussi correspondre à votre type d'aliment, à la température et aux conditions de contact. Les encres, adhésifs et fermetures zip relèvent chacun de dispositions différentes.

Les formulations environnementales comportent aussi un risque juridique. Les [FTC Green Guides](#)^[16] (16 CFR Part 260) exigent qu'une déclaration de recyclabilité reflète l'accès réel au recyclage dont disposent les consommateurs ordinaires. EcoEnclose^[17] offre un exemple utile de formulation honnête. L'entreprise promeut le contenu recyclé, mais précise que ses sachets PCR métallisés et EVOH « ne sont pas recyclables en film mince » et sont « conçus pour la mise en décharge ». Revendiquer du contenu recyclé n'est pas la même chose que prétendre que le sachet est recyclable. N'imprimez jamais « recyclable » sur un complexe PET/AL/PE.

Les règles des États et d'exportation se durcissent. CalRecycle^[18] a annoncé que la réglementation permanente SB 54 de Californie est entrée en vigueur le 1 mai 2026, l'enregistrement des producteurs devant être effectué avant le 1 juin 2026. Recycling Today^[19] résume les objectifs de 2032 : les emballages à usage unique vendus en Californie doivent être recyclables ou compostables à 100 %, 65 % doivent être effectivement recyclés, et leur usage doit diminuer de 25 %. Pour les exportateurs, le règlement UE 2025/40 (PPWR) s'applique généralement depuis le 12 août 2026, selon LabelProfi^[20]. PPWR Connect^[21] note qu'une couche de feuille d'aluminium de 7 microns « disqualifie instantanément » un complexe du recyclage des films polyoléfinés. Le PPWR ne s'applique pas aux ventes exclusivement américaines. Il devient pertinent si vous exportez vers l'UE ou si un détaillant reprend des spécifications européennes dans votre commande américaine.

Que retenir avant de demander un devis ? ↑

- **La résistance de soudure doit être testée selon une norme nommée, et non jugée à l'œil.** — édition actuelle ASTM F88/F88M-23 ([Source](#))
- **Les complexes en feuille métallique ne peuvent pas être vendus comme recyclables en film.** — une couche de feuille métallique de 7 microns exclut le recyclage des polyoléfinés ([Source](#))
- **La REP des emballages en Californie est désormais en vigueur.** — règlement en vigueur depuis le 1 mai 2026 ([Source](#))
- **La catégorie est importante, mais les chiffres des analystes divergent.** — marché mondial de \$30,6 milliards de dollars en 2025 selon un rapport ([Source](#))

Comment transformer votre fiche de spécifications en devis précis ? ↑

Un sachet zip imprimé sur mesure fiable résulte de décisions prises dans l'ordre, et non d'un choix sur catalogue. Définissez les conditions d'utilisation du produit. Dimensionnez le sachet avec le produit réel. Choisissez la barrière selon les OTR et WVTR mesurés. Concevez sur le gabarit de découpe actif. Validez des échantillons remplis. Inscrivez dans le bon de commande les critères de résistance de soudure, fuite, dimensions et couleur. Nous chiffrons la quantité minimale de commande, le temps de production, la structure et le prix par SKU seulement après examen de ces informations ; tout élément non encore confirmable est indiqué comme en attente d'échantillonnage ou d'essai. [Envoyez-nous votre fiche de spécifications d'1 page et votre poids cible de remplissage pour demander un devis.](#)

^[3]Aro Packaging: causes des fuites, ruptures et délaminages de sachets. [↵](#)

^[4]PricePLOW: rapport sur le jugement de \$15,4 millions de dollars lié à la défaillance de sachets. [↵](#)

^[5]StandUpPouches.net: erreurs courantes de commande de sachets stand-up, dont le mauvais dimensionnement. [↵](#)

^[6]Research and Markets: rapport mondial sur les sachets stand-up, septembre 2026. [↵](#)

^[7]StandUpPouches.net: pourquoi les fermetures zip sont le point le plus faible des sachets stand-up. [↵](#)

^[8]BS Flexpack: comment sceller des sachets stand-up sans endommager les fermetures zip. [↵](#)

^[9]AMETEK MOCON: méthodes de transmission d'oxygène ASTM D3985 et F1927. [↵](#)

^[10]Pouchespack: explication des gabarits de découpe, fonds perdus, zones de sécurité, soudures et soufflets. [↵](#)

^[11]ASTM F88/F88M-23: méthode d'essai de résistance de soudure pour matériaux barrières souples. [↵](#)

^[12]21 CFR: réglementation fédérale américaine sur les aliments et médicaments, y compris les règles de contact alimentaire. [↵](#)

^[16]FTC Green Guides: guide fédéral sur les déclarations de marketing environnemental. [↵](#)

^[17]EcoEnclose: recyclabilité des sachets PCR et déclarations de contact alimentaire.[↵](#)

^[18]CalRecycle: règlement permanent SB SB 54 en vigueur le 1 mai 2026.[↵](#)

^[19]Recycling Today: résumé des objectifs SB SB 54 et du calendrier REP.[↵](#)

^[20]LabelProfi: calendrier de conformité PPWR pour les sachets stand-up.[↵](#)

^[21]PPWR Connect: classement de recyclabilité PPWR pour sachets stand-up et doypacks.[↵](#)

Product Option