



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



Sacs de courses tissés en PP laminé personnalisés : guide des spécifications, de l'impression et de l'inspection pour les acheteurs B2B

Product Image













Details

Les sacs de courses tissés en PP laminé personnalisés sont des sacs cousus fabriqués à partir de rubans de polypropylène étirés et tissés en tissu. La plupart sont laminés d'un film BOPP imprimé pour des graphismes en couleur et une résistance à l'eau. Avant la production en série, les acheteurs doivent inscrire dans le contrat d'achat le GSM du tissu, la construction des poignées, le procédé d'impression, un échantillon de préproduction et des méthodes d'essai nommées.

Qui commande des sacs de courses tissés en PP laminé personnalisés, et pour quels programmes ? [↑](#)

L'acheteur est généralement un responsable des achats, de l'emballage ou des promotions, plutôt qu'un consommateur individuel. Un résumé du marché de PW Consulting [\[1\]](#) mis à jour en juin 2026,

évalue le marché mondial des sacs réutilisables tissés en PP à environ USD 1,65 milliards de dollars américains en 2025. Le commerce de détail et l'alimentaire représentent environ 59,72 % de ce montant, et la promotion et la publicité environ 23,98 %. Ces parts estiment le chiffre d'affaires par application dans un rapport payant ; elles ne proviennent pas d'une enquête auprès des acheteurs.

Un 2026 guide d'achat en gros^[2] décrit trois formats de commande courants :

Les petites entreprises et organisateurs d'événements commandent environ 500–3,000 sacs avec un logo en 1 couleur. Les distributeurs d'articles promotionnels commandent environ 3,000–25,000 sacs par commande. Les chaînes régionales commandent environ 30,000–150,000 sacs avec une impression multicolore et des documents de durabilité.

Ce guide couvre aussi les sacs non tissés, en coton et en RPET ; utilisez-le donc pour planifier la structure de la commande plutôt que comme référence pour le PP tissé.

Les programmes typiques comprennent :

- Cadeaux de sacs réutilisables durables.
- Sacs de transport pour bidons de peinture ou de nettoyeur dans les magasins de bricolage et d'aménagement de la maison.
- Produits dérivés pour les journées membres.
- Sacs de salon professionnel conçus pour durer au-delà d'un seul événement.

Pourquoi les programmes de sacs de marque échouent-ils après l'approbation de l'échantillon ? [↑](#)

Le premier échantillon est rarement le problème. Le risque apparaît lors de la production en série : le grammage du tissu varie, les coutures s'affinent et les encres changent ; les sacs arrivant en magasin ne correspondent alors plus au sac approuvé. Anita Plastics^[3] cite l'inconstance du GSM du tissu et la faiblesse des coutures comme les défauts les plus fréquents en production en série.

Le coût augmente en aval :

PP Woven Bag Vietnam^[4] cite un contrat portant sur un tissu de 60 gsm arrivé à 55–57 gsm. Le site soutient que les acheteurs doivent comparer le risque opérationnel total, et non le seul prix FOB.

Le fournisseur Tiioc^[5] décrit une usine ayant remplacé l'héliogravure par la flexographie pour réduire les coûts. La variation de couleur est passée de ± 2 % à ± 12 %, et l'acheteur s'est retrouvé avec USD 7,500 de stock inutilisable. Il s'agit du récit d'un fournisseur, non d'un cas audité.

Lorsqu'un sac de marque casse au niveau de l'anse, la réclamation retombe sur votre marque. Vérifiez la construction de l'anse et sa tenue en charge sur l'échantillon de pré-production.

La solution est procédurale :

1. Rédigez une fiche de spécifications mesurable.
2. Approuvez un échantillon de préproduction réalisé sur l'outillage de production.
3. Inspectez la production en série par rapport à cet échantillon à l'aide de méthodes d'essai nommées.

La suite de ce guide suit cet ordre.



Table des matières

- [Qui commande ces sacs et pour quels programmes ?](#)
- [Pourquoi les programmes échouent-ils après l'approbation de l'échantillon ?](#)
- [Qu'est-ce qu'un sac de courses tissé en PP laminé ?](#)
- [Comment spécifier, valider et commander ?](#)
- [Quel type de sac convient à votre programme ?](#)
- [Que doit couvrir votre liste de contrôle de conformité et de CQ ?](#)
- [Points essentiels](#)
- [Étape suivante](#)

Qu'est-ce exactement qu'un sac de courses tissé en PP laminé personnalisé ? ↑

Le polypropylène est extrudé en film, découpé en rubans, étiré puis tissé en tissu. Le tissu est généralement laminé d'un film BOPP imprimé, puis découpé, cousu et équipé de poignées en sangle ou dans le même tissu. Deux détails de spécification piègent de nombreux acheteurs.

Premièrement, le GSM ne couvre que le tissu tissé. Le glossaire d'Anita Plastics^[7] indique que le GSM exclut le revêtement ou le laminage, qui doit être spécifié séparément. Il donne cette estimation : $GSM \approx (\text{maille chaîne} + \text{maille trame}) \times \text{denier} / 228.6$.

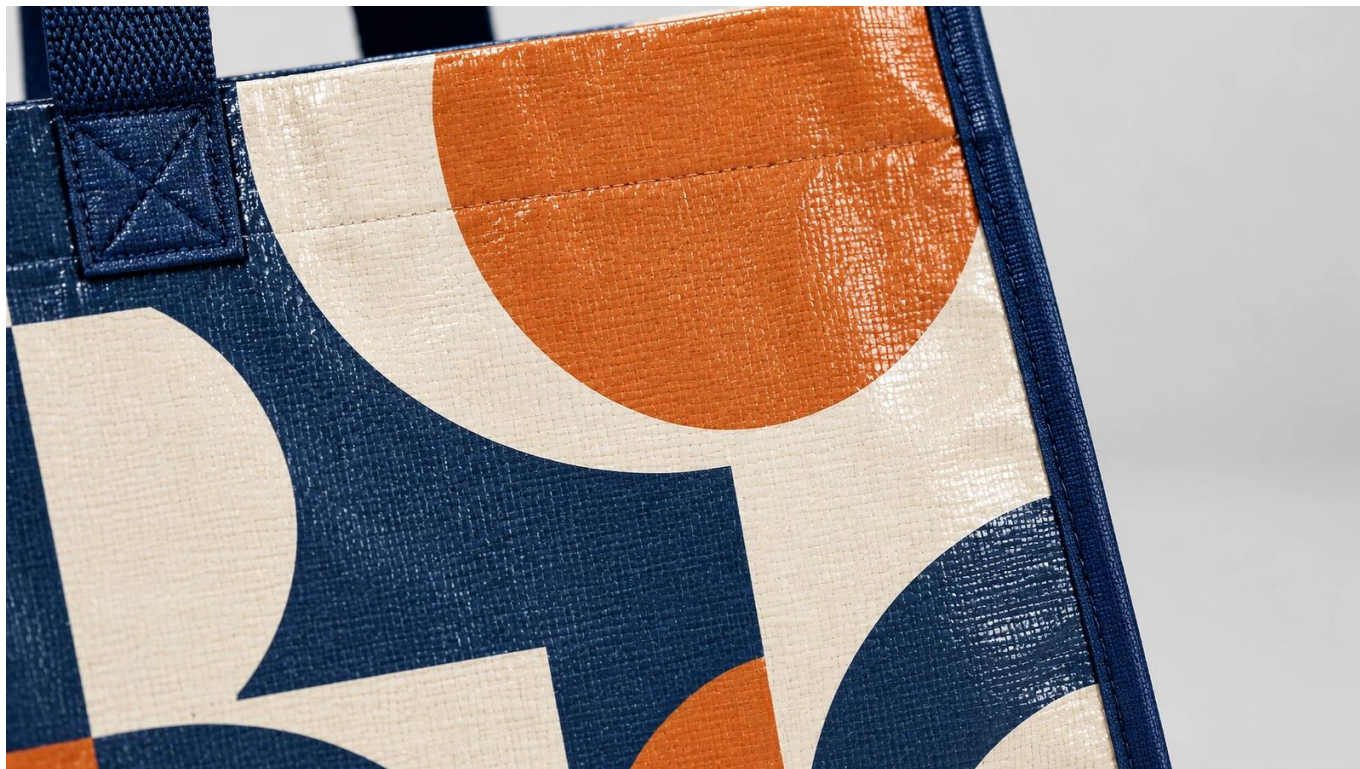
Deuxièmement, la résistance à l'eau provient du laminage, non du tissage. Un tissu tissé non revêtu laisse passer l'eau par les interstices entre les rubans.

Le laminage détermine aussi la qualité d'impression. Kete Group^[8] note qu'une surface tissée non revêtue est texturée ; les détails fins et les polices minces perdent donc en netteté. Une surface laminée est lisse et s'imprime presque aussi bien qu'un film. En contrepartie, un film brillant peut paraître bon marché sous une lumière forte, ce qui justifie d'envisager un BOPP mat.



Champ de spécification	Référence publiée	Source
GSM du tissu	80-100 léger et économique ; 110-130 pour le commerce de détail courant ; 140+ pour usage plus intensif	SmartBuy ^[9]
Plage pour le commerce de détail laminé	120-160 gsm ; le fournisseur indique que la capacité de charge baisse sous 120 gsm	Tiiociti
Seuil d'achat de New York	PP tissé autorisé ; 80 GSM, 50 % de contenu recyclé total, ≥15 L	GreenNY^[10]
Exposition aux UV	Le PP non protégé se dégrade en quelques mois sous le soleil direct	SmartBuy
Méthode de traction	ASTM D5034 ou ISO 13934-1, chaîne et trame, avec une valeur d'acceptation	SmartBuy
Laminage	BOPP brillant ou mat, indiqué séparément du GSM du tissu	glossaire Anita

Il s'agit de plages de référence publiées provenant de sources différentes, et non de résultats d'essai d'un même produit. La capacité de charge de votre sac dépend de ses dimensions réelles, de la construction des poignées, de l'état de remplissage et des essais sur échantillon. Indiquez une charge cible et vérifiez-la sur l'échantillon de préproduction plutôt que de reprendre une valeur de 10 kg ou 25 kg figurant sur une page marketing.



Les choix de poignées et de fermetures comprennent les sangles à point croisé, les anses en tissu du même matériau, la corde, les fermetures éclair et les languettes auto-agrippantes. Précisez le mode de fixation, la densité de points et la pièce de renfort, et ne vous contentez pas de « avec poignées ».

Comment spécifier, valider et commander des sacs tissés en PP personnalisés, étape par étape ? [↑](#)

Le guide SmartBuy recommande de décider dans cet ordre : usage, dimensions et charge, tissu, poignées, méthode d'impression, références du fournisseur, échantillons physiques, puis quantité minimale de commande et délai. Il recommande de prévoir environ 20 % de volume supplémentaire par rapport au contenu prévu. Les étapes ci-dessous appliquent cet ordre :

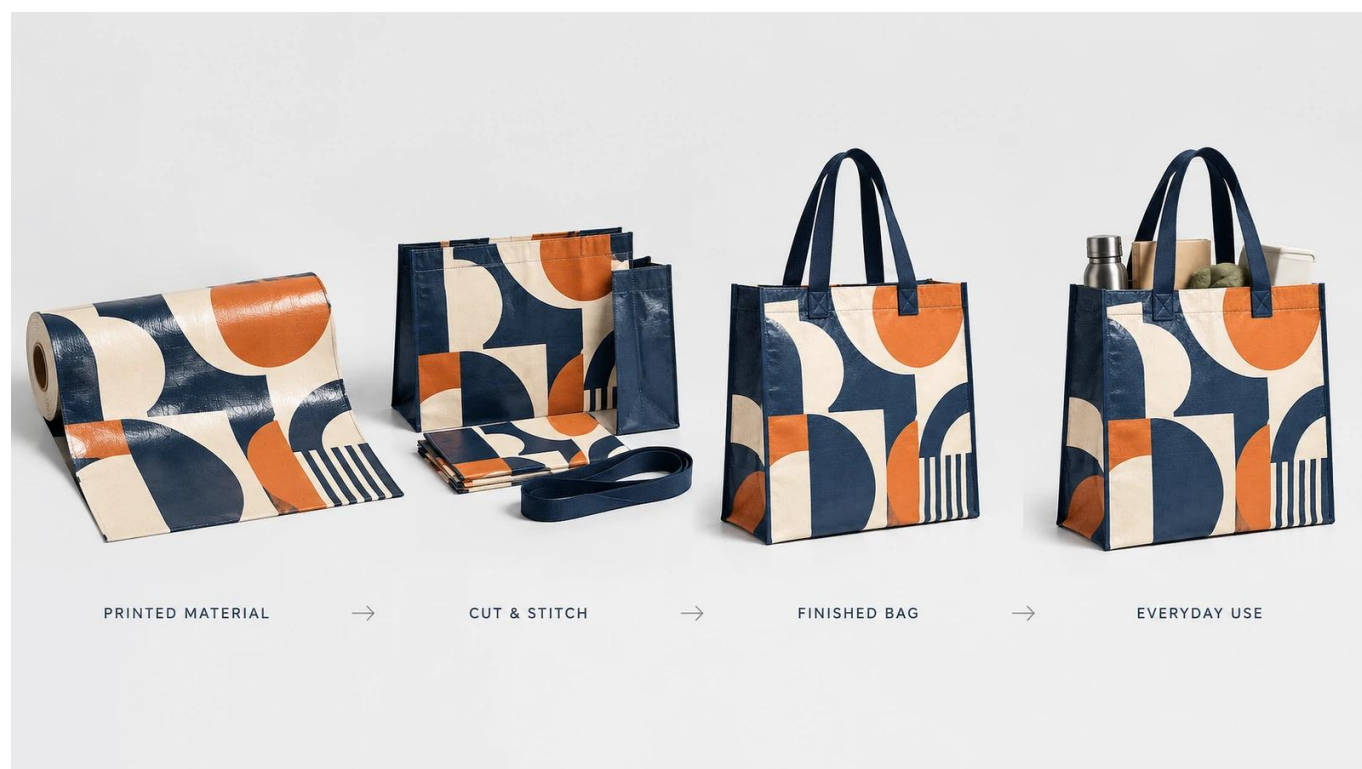
1. Inscrivez l'usage, la charge cible et les dimensions dans un dossier technique avant de demander des prix.
2. Choisissez le GSM du tissu, la qualité de résine, la finition de laminage et le traitement UV.
3. Adaptez le procédé d'impression à la complexité du graphisme et à la quantité commandée.
4. Vérifiez en amont les fichiers graphiques et les références de couleur.
5. Approuvez un échantillon physique, puis un échantillon de préproduction.
6. Fixez dans le contrat le calendrier de production en série, le plan d'inspection et les Incoterms.

Pour l'étape 2, une résine vierge offre une résistance plus constante. La charge de carbonate de calcium réduit les coûts, mais un excès rend les rubans cassants, comme l'indique le guide d'importation de PP Woven Bag Vietnam. Fixez un plafond de charge dans le contrat.

Procédé d'impression	Couleurs / détails	Quantité de départ typique	Source
Flexographie directe sur tissu tissé	2-6 couleurs (jusqu'à 8) ; logos, aplats	Environ 10,000 sacs	Anita ^[11]
Flexographie sur BOPP	4-8 couleurs ; panneaux de marque plus nets	Environ 20,000-50,000	Anita

Héliogravure sur BOPP	8-10 couleurs ; photos, dégradés	Environ 50,000-100,000	Anita
Numérique / série d'essai	Validation du graphisme ; coût unitaire élevé	500-2,000	Jiuyuan ^[12]

Les seuils varient selon l'usine. Jiuyuan indique la flexographie standard à 5,000-10,000 sacs et l'héliogravure BOPP à 10,000-50,000. Tiiociti situe les sacs de courses laminés à 3,000-5,000 unités. Utilisez ces chiffres comme repères lors de demandes de devis, et non comme engagements. Les cylindres et plaques d'impression sont des coûts fixes ; chaque couleur ajoutée ou révision du graphisme augmente donc le prix unitaire sur les petites séries.



Pour l'étape 4, le guide d'impression Anita demande des illustrations vectorielles, des photos à 300 DPI à la taille finale, des références Pantone pour les tons directs en flexographie et CMJN pour l'héliogravure. Les fichiers RVB ne doivent jamais être fournis. Jiuyuan préfère des images de 600 DPI et des fichiers PDF, EPS ou AI avec polices vectorisées. Le film d'héliogravure est imprimé avant son laminage sur le tissu ; changer une couleur directe impose donc généralement de refaire un cylindre. Vérifiez les mentions obligatoires, telles que l'origine, le fabricant et les allégations de contenu recyclé, avant la gravure des cylindres.

Pour l'étape 5, Gentle Packing^[13] publie environ 5-7 jours pour les échantillons et 15-30 jours pour la production en série après l'approbation de l'échantillon. LantaoBags^[14] souligne qu'un échantillon commercial ne vaut pas autorisation de production ; la production en série doit suivre un échantillon de préproduction réalisé sur l'outillage de production.



La production passe par l'extrusion et l'étirage des rubans, le tissage, le laminage, l'impression, la découpe et la couture, puis l'inspection. Jiuyuan annonce 15-25 jours après approbation du graphisme pour les commandes standard et 30-40 jours pour les commandes laminées multicolores. Aucun de ces délais n'inclut le fret maritime. Un distributeur américain, Bulletin Bag^[15], annonce environ 60-90 jours après approbation du bon à tirer pour un sac tissé laminé de 145 g, avec un délai supplémentaire autour du Nouvel An chinois. Votre propre quantité minimale de commande et votre délai de production sont confirmés dans le devis après échantillonnage.

Tissé laminé, tissé léger, non tissé ou sac industriel : lequel convient à votre programme ? [↑](#)

Selon Anita Plastics^[16], un tissu en rubans tissés présente généralement, à grammage comparable, une résistance à la traction plus élevée en chaîne et en trame. Le non-tissé spunbond répartit plus uniformément la résistance, mais la charge passe par ses points de liaison.

Option	Construction	Usage le plus adapté	Principale réserve
PP tissé imprimé laminé	Rubans tissés + BOPP, flexographie ou héliogravure	Chaînes alimentaires, commerce de détail intensif, sacs réutilisables de marque	Frais de préparation et quantité minimale de commande plus élevés ; composite plus difficile à recycler
PP tissé léger, 1-2 couleurs	Tissu tissé à faible GSM, sérigraphie	Cadeaux économiques nécessitant plus de résistance que le non-tissé	Impact de marque moindre ; risque de perforation à faible GSM
PP non tissé (spunbond)	Fibres liées thermiquement	Événements, habillement, cosmétiques, petites séries	Durabilité plus faible sous des charges lourdes prolongées
Sac industriel tissé en PP	Tissu lourd, doublures, fonds cousus ou à valve	Riz, aliments pour animaux, matériaux de construction	Ce n'est pas un sac de courses ; d'autres normes s'appliquent

Haplast^[17] recommande le non-tissé pour la mode, la beauté et les salons professionnels, et le tissé pour les lourdes charges de supermarché.

N'empruntez pas non plus les spécifications industrielles. [ISO 23560:2015](#)^[19] ne couvre que les sacs tissés pour denrées alimentaires de 25 kg et 50 kg.

Que doit couvrir votre liste de contrôle de conformité, d'inspection et de réassort ? [↑](#)

Sujet	Exigence	Action de l'acheteur	Source
Passage en caisse en Californie (depuis le 2026-01-01)	Les magasins réglementés ne peuvent fournir en caisse que des sacs en papier recyclé, au minimum \$0,10	Positionnez les sacs tissés comme cadeaux ou sacs apportés par les clients	CalRecycle ^[20]
California PRC §42281 (avant -2026)	Cousu ; 22 lb x 175 ft x 125 utilisations ; ≥80 g/m²	À citer uniquement comme référence historique	Justia ^[21]
GreenNY de New York (approuvé le 2025-12-11)	80 GSM, 50 % de contenu recyclé total, sans PVC, sans avertissement Prop 65	Respectez ces exigences pour les appels d'offres publics	GreenNY
Contact alimentaire	21 CFR 177.1520 couvre les résines oléfiniques ; la FDA n'approuve pas les sacs finis	Demandez une déclaration de conformité	Cornell LII ^[22]
Importations depuis la Chine	Les mesures AD/CVD sur les sacs tissés laminés se sont poursuivies après le vote de l'USITC du 2025-02-06 USITC	Vérifiez la classification HTS et le champ de l'ordonnance avant expédition	USITC ^[23]

Deux règles de formulation découlent de ces exigences. Ne décrivez pas les sacs comme « certifiés CalRecycle », car le programme SB 270 a pris fin. Ne prétendez pas qu'il s'agit d'un « sac approuvé par la FDA ». [ASTM D5034-21\(2025\)](#)^[24] est une méthode d'essai de tissu, et non une marque de certification. Indiquez-la dans le contrat avec la condition d'essai, le sens et la valeur d'acceptation. Le fait qu'un sac laminé soit couvert par les mesures antidumping dépend du champ de l'ordonnance, et non de l'appellation « sac de courses ».



Organisez l'inspection de la production en série autour des contrôles suivants :

- Pesez le tissu par rapport au GSM et à la tolérance contractuels.
- Effectuez un essai d'arrachement des coutures ; Kete recommande des essais de couture à 1,5 de la charge cible.
- Testez les poignées en levage dynamique, pas seulement en suspension statique.
- Frottez et pliez le laminage aux plis et aux coutures pour vérifier l'absence de délaminage.
- Comparez la position et la couleur du logo avec l'épreuve signée.
- Ouvrez les cartons et vérifiez les odeurs.

Concernant l'odeur, Yuehaisaier^[25] en retrace l'origine à une résine de faible qualité et à un adhésif de laminage bon marché. Le guide SmartBuy recommande AQL 2,5 ou un niveau plus strict pour le contrôle avant expédition.



Définissez les délais de réclamation pour les manquants, les dommages et les moisissures, et protégez les cartons contre l'humidité avant le transport maritime.

Pour les réassorts, conservez l'échantillon signé, les références de couleur, les enregistrements de premier article et les rapports d'inspection. Réutilisez les cylindres existants et vérifiez à nouveau le GSM à chaque commande répétée, car un matériau moins cher peut être substitué après la première commande.

Points essentiels [↑](#)

- **Le commerce de détail et l'alimentaire génèrent l'essentiel de la demande de sacs réutilisables tissés en PP** — environ 59,72 % d'un marché de USD 1,65 milliards de dollars américains en 2025 (Source)
- **L'impression photographique en héliogravure exige de grandes séries** — environ 50,000-100,000 sacs sur BOPP ; la flexographie directe démarre à environ 10,000 (Source)
- **Les écarts de GSM constituent un risque documenté en production en série** — un contrat d'importation spécifiait 60 gsm et a reçu 55-57 gsm (Source)
- **Les caisses californiennes ne fournissent plus de sacs de transport en plastique** — depuis le 2026-01-01, uniquement des sacs en papier recyclé d'au moins \$0,10 (Source)
- **Les appels d'offres publics de New York acceptent le PP tissé au-delà d'une spécification minimale** — 80 GSM et 50 % de contenu recyclé total (Source)
- **Les délais de production publiés excluent le fret** — 15-30 jours après approbation de l'échantillon dans la plage publique d'un fournisseur (Source)

Prêt à transformer votre graphisme en spécification de sac testée ? [↑](#)

Un programme fiable de sacs tissés repose sur la fixation par écrit du GSM, de la construction des poignées, du procédé d'impression et des méthodes d'inspection avant la gravure des cylindres. La quantité minimale de commande, le délai de production, le poids unitaire et la performance sous

charge doivent être confirmés par devis et essais sur échantillon, et non supposés d'après des arguments marketing. Envoyez votre graphisme, la charge cible, les dimensions et la quantité pour demander un devis et un plan d'échantillon de préproduction.

^[1]PW Consulting: marché des sacs réutilisables tissés en PP en 2025 PP et parts par application. [↵](#)

^[2]weisourcing: types d'acheteurs de sacs promotionnels et tailles de commande. [↵](#)

^[3]Défauts Anita Plastics: inconstance du GSM et faiblesse des coutures les plus fréquentes. [↵](#)

^[4]PP Woven Bag Vietnam: insuffisance de GSM à l'importation et risques liés aux charges. [↵](#)

^[5]Tiiociti : grammage (GSM) du sac laminé, MOQ et carton fournisseur. [↵](#)

^[7]glossaire Anita: définition du GSM, formule et formulation pour le contact alimentaire. [↵](#)

^[8]Kete Group: qualité d'impression de surface et essais de couture à 1.5. [↵](#)

^[9]Alibaba SmartBuy: niveaux de GSM, UV, méthodes d'essai et recommandations AQL. [↵](#)

^[10]GreenNY: spécification des sacs réutilisables de New York, approuvée le 2025-12-11. [↵](#)

^[11]guide d'impression Anita: procédés d'impression, quantités et règles relatives aux fichiers. [↵](#)

^[12]Jiuyuan: quantités minimales d'impression, formats de fichiers et jours de production. [↵](#)

^[13]Gentle Packing: délais d'échantillon et de production en série après approbation. [↵](#)

^[14]LantaoBags: échantillon commercial versus échantillon de préproduction. [↵](#)

^[15]Bulletin Bag: délai du distributeur américain et liste des matériaux. [↵](#)

^[16]Anita : tissé versus non tissé: comportement à la traction selon la structure du tissu. [↵](#)

^[17]Haplast: cas d'usage du tissé et du non-tissé pour les acheteurs américains. [↵](#)

^[19]ISO 23560:2015: champ limité aux sacs alimentaires de 25/50 kg. [↵](#)

^[20]CalRecycle: règles californiennes sur les sacs de caisse depuis le 2026-01-01. [↵](#)

^[21]California PRC §42281: anciennes exigences applicables aux sacs réutilisables d'épicerie. [↵](#)

^[22]21 CFR 177.1520: polymères oléfiniques destinés au contact alimentaire. [↵](#)

^[23]USITC: maintien des mesures sur les sacs tissés laminés, février 2025. [↵](#)

^[24]ASTM D5034: méthode d'essai Grab pour la résistance du tissu. [↵](#)

^[25]Yuehaisaier: causes d'odeur de sac liées à la résine et à l'adhésif. [↵](#)

Product Option