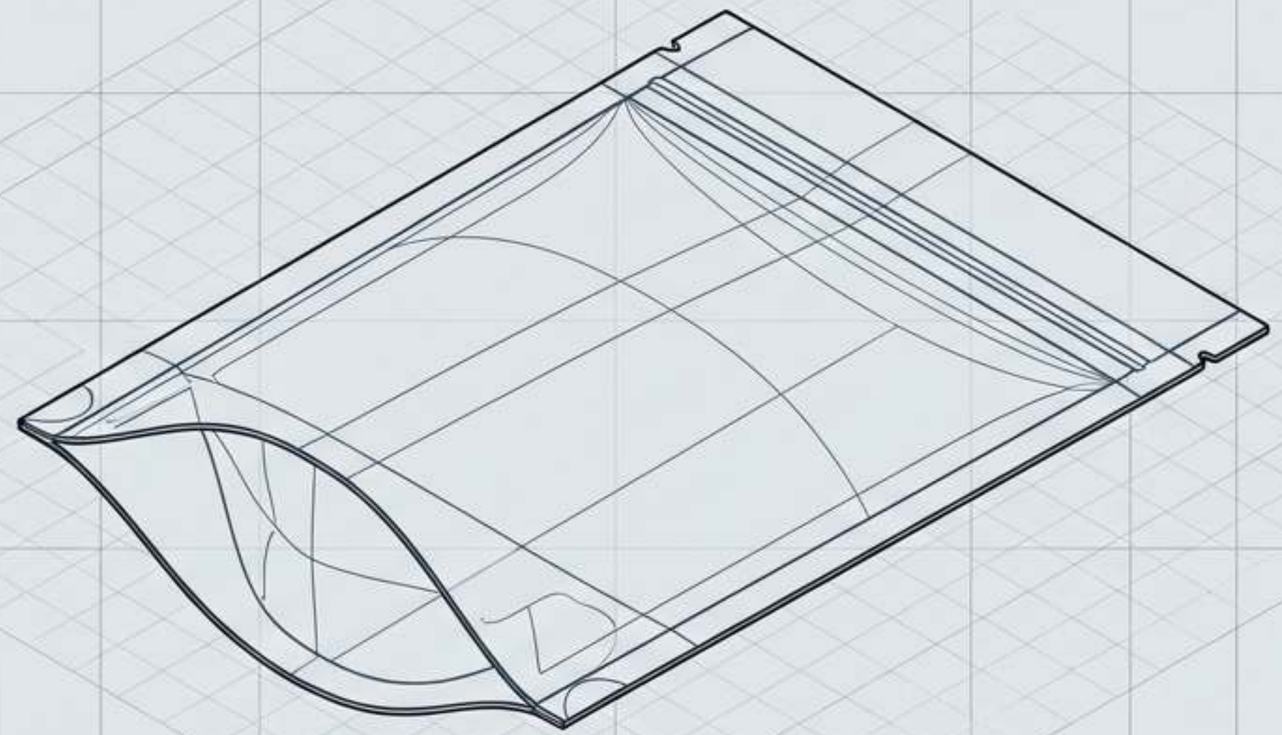
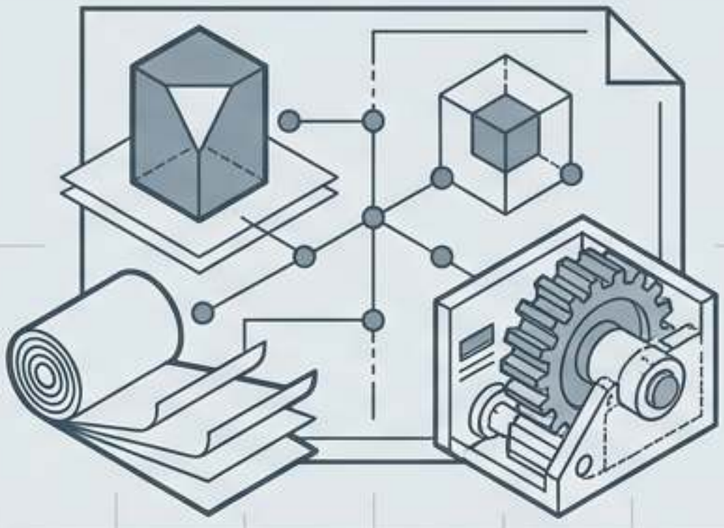


قوالب تغليف مخصصة ذات ختم مركزي للمنتجات الجافة

دليل عملي للمشترين وإطار المواصفات لـ ZPCPLB000o2

المرجع الفني :ZIGPAC

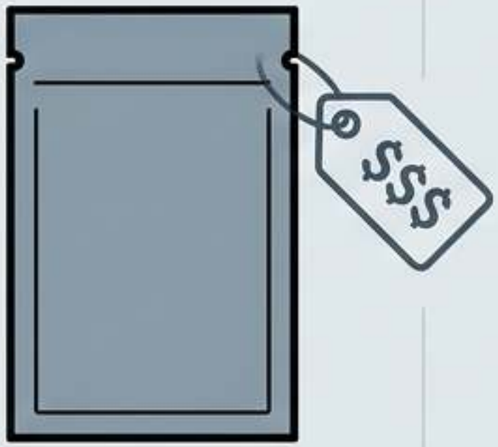
المواصفة المشتركة



بناء مواصفة مشتركة تستند إلى المنتج
وظروف التعبئة وبنية الفيلم.

مقارنات لعبوات مكافئة
وإنتاج مُتحقّق منه.

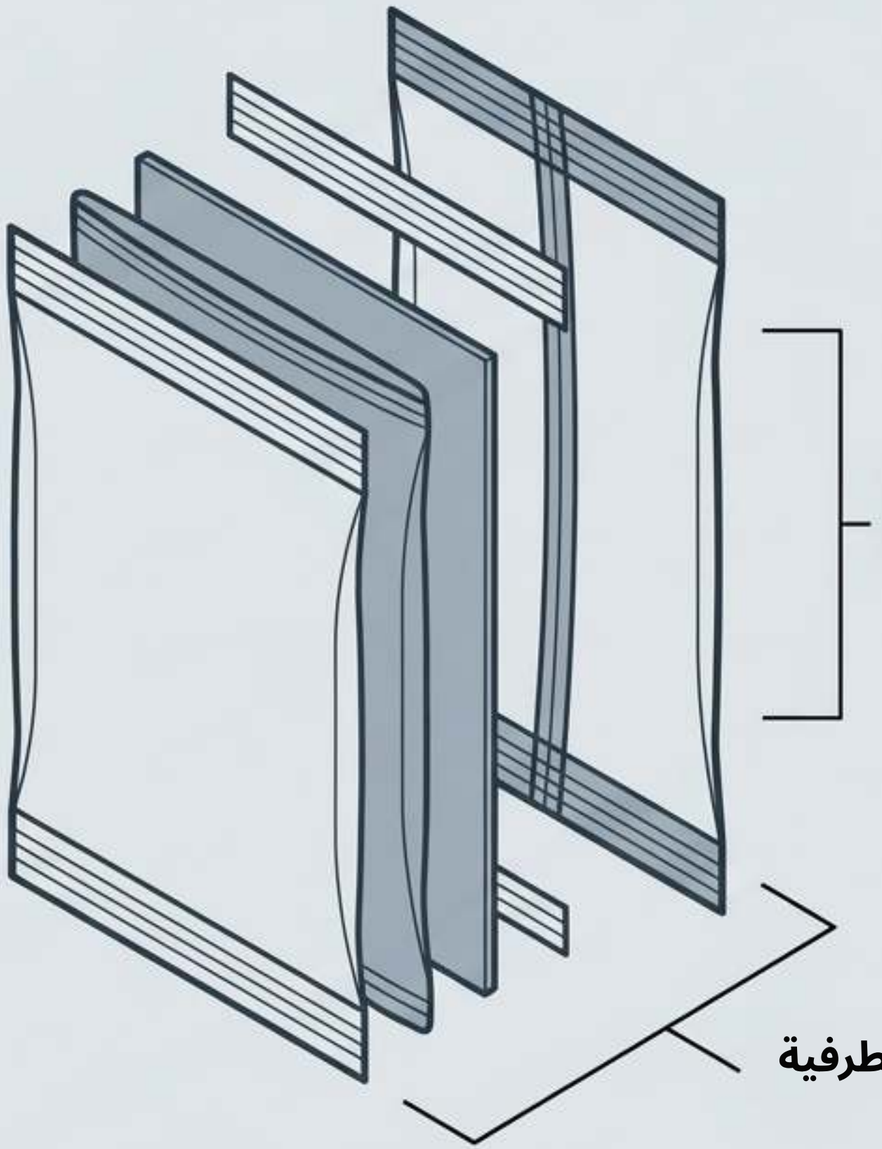
الخطأ الشائع



الشراء استنادًا إلى المقاس الاسمي للكيس
ووعود عامة بمدة الصلاحية.

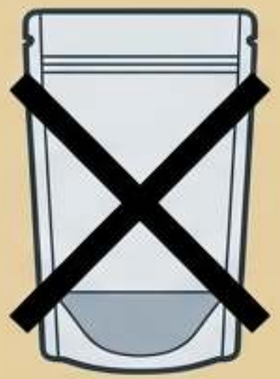
مسحوق عالق في الأختام، وطباعة مخفية
ورفض على خط التعبئة،
وتأخر في التسليم.

الكيس الذي يبدو مناسبًا قد لا يكون صالحًا للغرض.
النجاح يتطلب مواصفة مشتركة، لا سعرًا مشتركًا فقط.



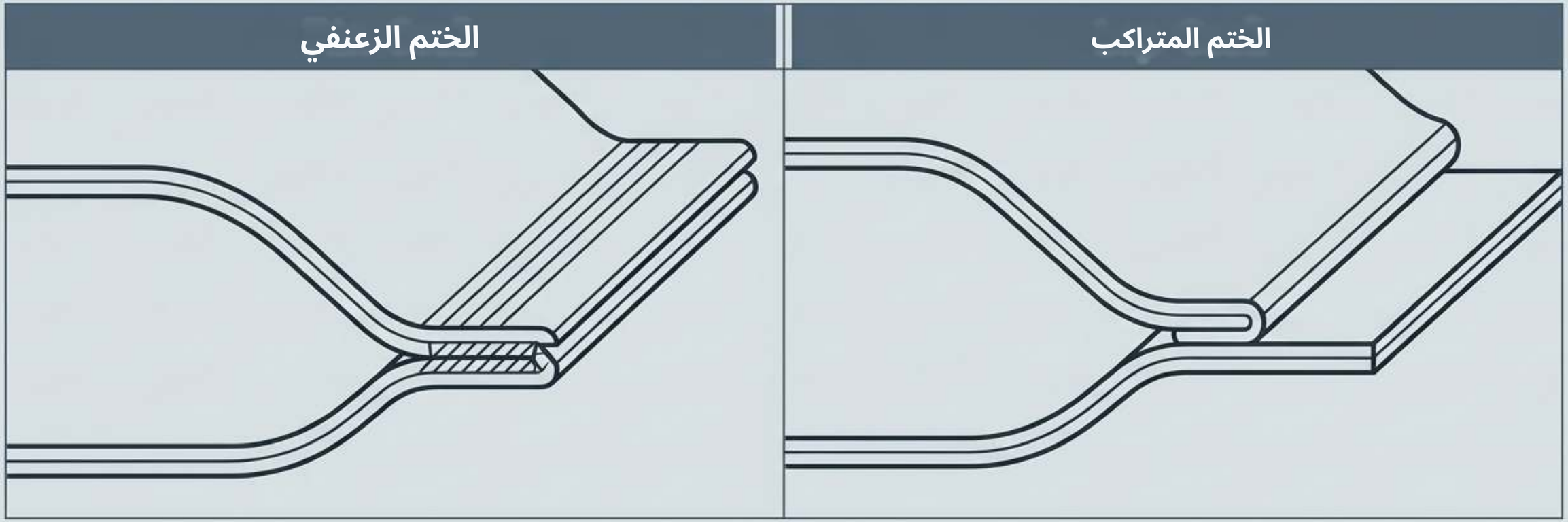
السمات المميِّزة

عند التعبئة والإغلاق، يكتسب هذا الشكل مظهرًا يشبه الوسادة.



هذا كيس وسادة مسطح. وهو ليس كيسًا ذا قاعدة جانبية مطوية قائمًا بذاته، رغم أن كليهما ينتمي إلى فئة الأكياس البلاستيكية المخصصة.

توضيح بنيوي: الختم الزعنفي مقابل الختم المتراكب

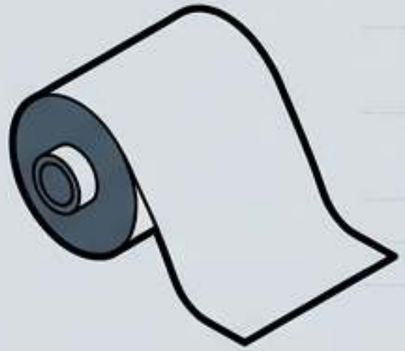


تتداخل هذه التسميات مع مصطلحات مثل كيس الوسادة أو كيس الدرز الخلفي،
لكن المصطلحات لا تحل محل رسم الإنشاء.

اسم البنية وحده لا يضمن أختامًا أقوى. ويتطلب كلا النوعين
توافقًا محددًا للمواد يُتحقق منه مقابل معدات التعبئة لديك.

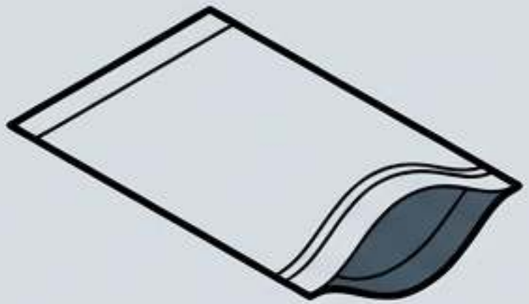
شكل التوريد: جاهز الصنع مقابل لفة المواد

لفة مواد



يُشكَّل ويُملأ ويُغلق بالختم على معدات مناسبة للتشكيل والتعبئة والختم (FFS) على خط الإنتاج.

كيس جاهز الصنع



يُملأ عبر فتحة محددة من قبل المعبئ، ثم يُغلق بالختم.



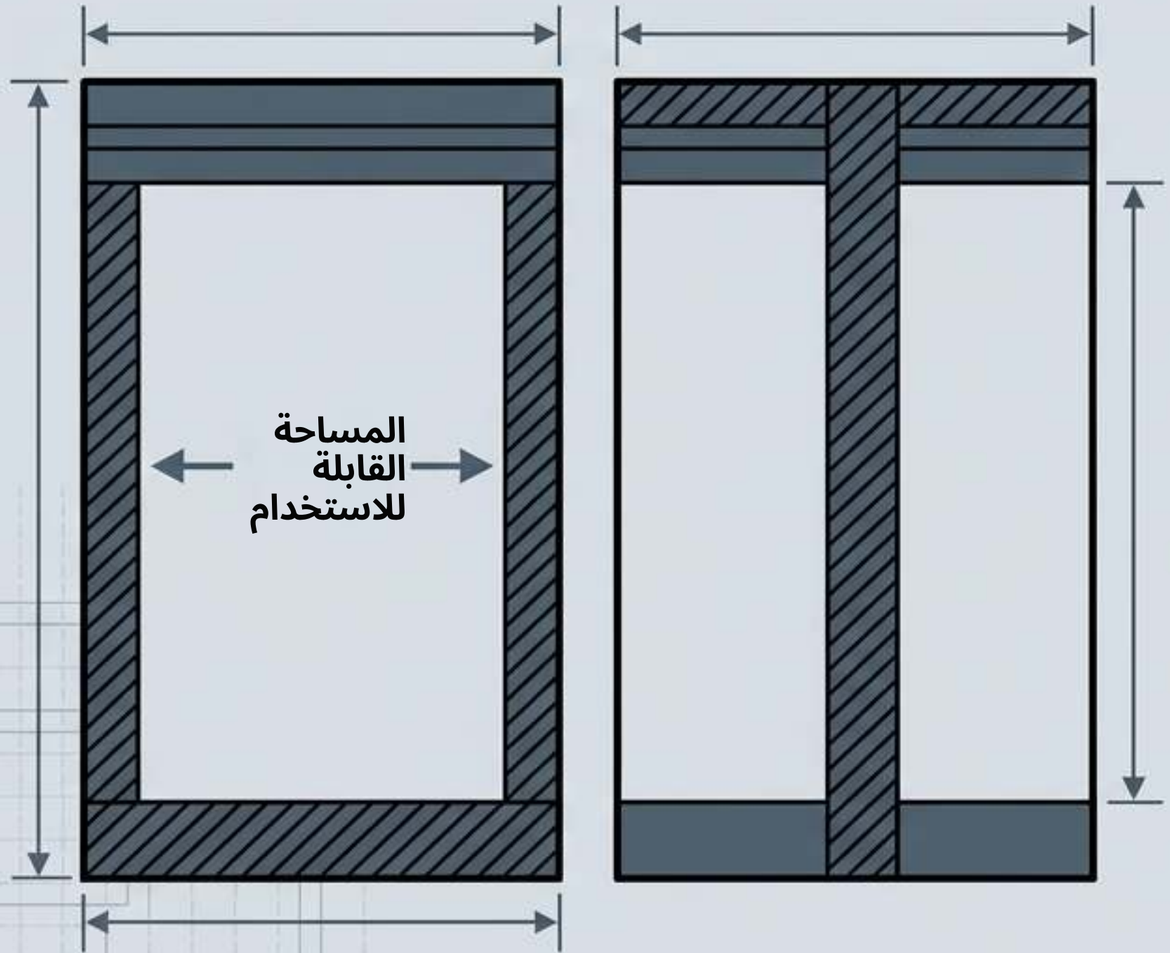
مجرد رسم الشكل النهائي للوسادة لا يجعل هذه الأشكال من التوريد قابلة للتبادل.
حدّد شكل التوريد قبل طلب الأسعار.

إطار المواصفات

	حقل المواصفات	ما يجب تسجيله	ما يبقى خاضعًا للموافقة
1	الأبعاد	العرض/الطول الخارجي (مم) وفتحة التعبئة	الحجم القابل للاستخدام والشكل بعد التعبئة
2	الفيلم	ترتيب الطبقات والسُمك الكلي (ميكرومتر)	أداء الحاجز والختم والمناولة
3	الدروز	بنية الزعنفة/التراكب، ومواقع الأختام وعرضها	التوافق مع المادة والمعدات
4	العمل الفني	الوجه الأمامي والاستثناءات الخلفية، ومواقع الرموز	قابلية القراءة واعتماد الطباعة

هذا إطار تخطيطي. لا تُحدَّد هنا قياسات المصنع الخاصة بالمنتج أو الحد الأدنى للطلب (MoQ) أو مدد التسليم أو الأوزان الوحدوية. وهذه تتطلب عرض أسعار خاصًا بكل صنف.

رسم المساحة القابلة للاستخدام مقابل الأبعاد الاسمية



سجّل شكل المنتج والوزن الصافي،
والكثافة الظاهرية، والزيوتية،
ومحتوى المسحوق، والجواف الحادة.

حدد على الرسم المساحة الدقيقة المخصصة
للإغلاق النهائي.

تعتمد السعة على الحالة عند التحميل والأبعاد الفعلية،
لا على المستطيل الخارجي.

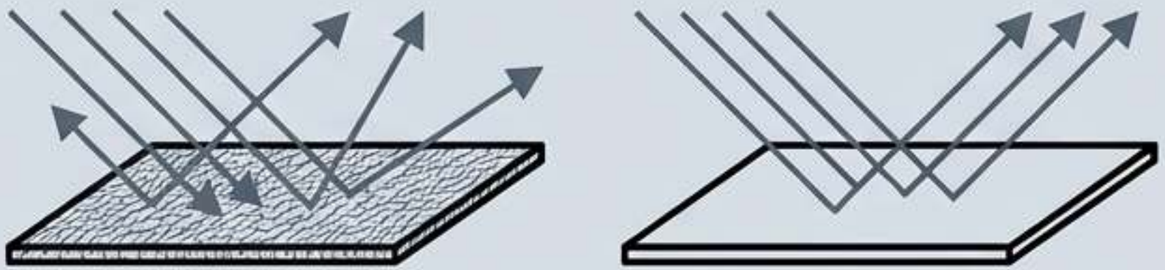
لا يمكن إسناد السعة نفسها إلى المحتويات الخفيفة والحجمية
والحبيبات الكثيفة
لمجرد تطابق الأبعاد الخارجية للكيس.

مواد مرشحة: تشخيص الرقائق المركبة

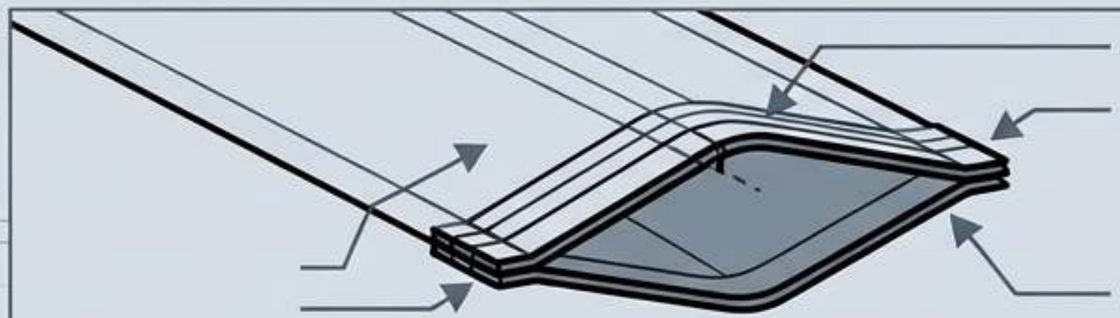
حد القرار	سبب التقييم	البنية المرشحة
لا تفترض حماية كافية للمحتويات الحساسة للأكسجين أو طويلة مدة الصلاحية.	مسار الرقائق المركبة الشفافة	PET/PE
المعالجة بالمعدن ليست مكافئة لطبقة من رقائق الألومنيوم.	مسار الحاجز المعدني	PET/VMPET/PE
Assess cost, handling, and end-of-life القيود.	مسار الرقائق المعتمة المركبة	PET/AL/PE
تحقق من الختم/الحاجز؛ وتحقق من أهلية الجمع بشكل منفصل.	مسار إعادة تدوير متوافق محتمل	بولي إيثيلين أحادي المادة

أسماء المواد لا تحدد OTR أو WVTR. اطلب اختبارات OTR/WVTR
تحت ظروف حرارة ورطوبة مطابقة. المرشحات المعتمدة على الرقائق أو المعدنية غير صالحة للميكروويف إطلاقًا.

التكامل البنيوي: الدروز والتشطيبات



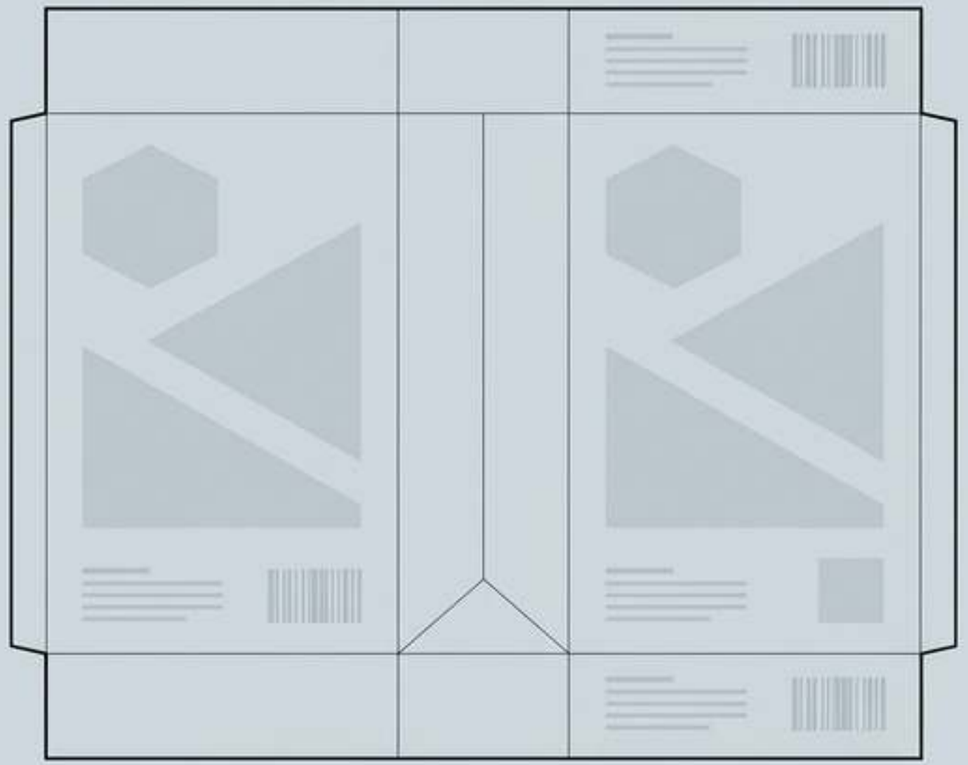
قيّم اتجاهات المظهر على عينات فعلية.



الدرز الخلفي هو الإغلاق البنيوي وليس مشبكًا أو قفلًا أو مثبتًا قابلًا للفك.
راجع شكل الدرز المطوي إلى جانب التشطيب حتى تبقى الجهة الخلفية قابلة للقراءة عمليًا.

يجب تقييم السحّابات والصمامات وفتحات التمزيق وثقوب التعليق مقابل المنطقة المختومة المطلوبة.
وليست هذه ميزات افتراضية.

فحص ما قبل الطباعة للرسومات: تجنب الرسومات المخفية



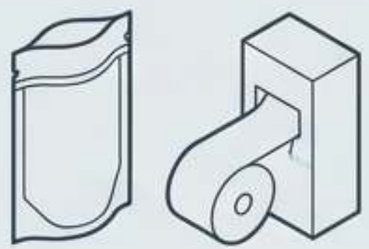
ضع النص الأساسي بعيدًا
عن الدروز والقطع.
تحقق من الاتجاه
بعد التشكيل.



تؤكد الإثباتات الرقمية التخطيط فقط؛ فهي لا تحدد
ملمس الفيلم النهائي، أو الشكل بعد التعبئة، أو أداء الختم تحت الإضاءة الفعلية.

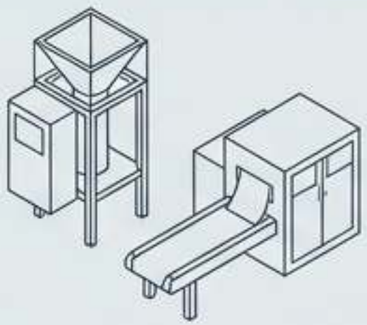
حلقة التحقق من الإنتاج

1. تحديد مسار التعبئة



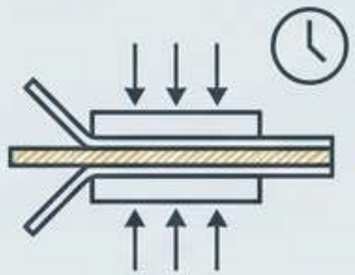
(إغلاق جاهز مقابل مواصفات الشريط/اللفة لـ FFS)

2. متطلبات معدات التوريد



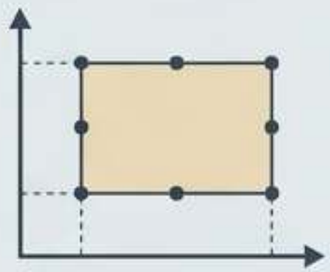
(توافق FFS عمودي أو أفقي)

3. تجربة البنية المرشحة



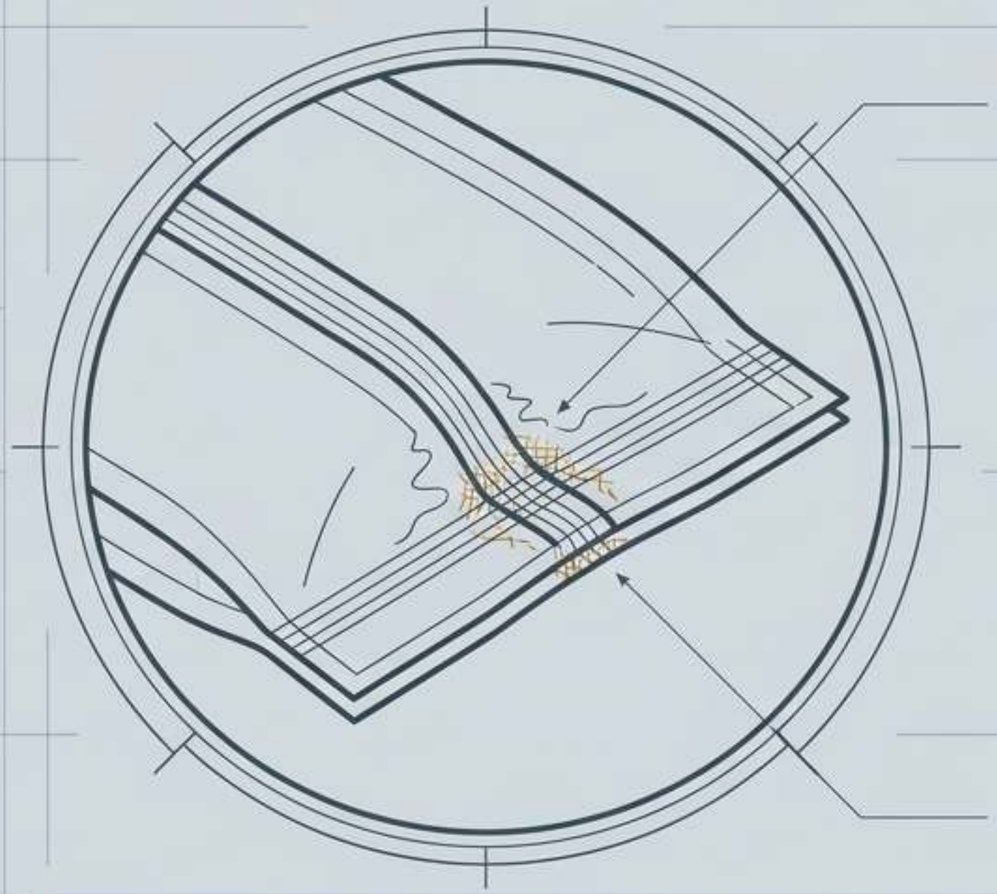
(الحرارة + الضغط + زمن الاحتفاظ)

4. تسجيل نافذة التشغيل المقبولة



يجب إثبات التوافق. سجّل نافذة التشغيل، لا مجرد إعداد واحد ناجح.
أي تغيير في الرقائق المركبة أو بنية الختم يتطلب مراجعة جديدة كليًا،
لا إعادة استخدام تلقائي للإعدادات السابقة.

مناطق الفحص المستهدفة



التركيز التشخيصي

التجاعيد والتلوث (غبار المنتج) والتغيرات المحلية في السُمك عند هذه التقاطعات تعطل الختم.

العبوة المغلقة بصريًا ليست دليلًا على سلامة الإحكام. كما أن شريط ختم قوي لا يستبعد وجود ثقب في موضع آخر من العبوة.

ZIGPAC

خطة القبول: منهجيات الاختبار

الفحص	الطريقة المطلوب تحديدها	القيد المهم
قوة الختم	أبلغ عن) ASTM F88/F88M العرض/النمط)	قوة الختم وحدها لا تثبت خلو العبوة من التسرب.
سلامة الإحكام	أو (الحيز العلوي) ASTM D3078 F2096 F2096	التسرب الكبير F2096 تدميري؛ ويجب أن تطابق حدود الكشف العبوة.
مقاومة الانفجار	F2054 أو ASTM F1140	تعتمد النتائج على الإعداد والتثبيت المختار.
اختبار اختراق الصبغة	(غير مسامي) ASTM F3039	لا تستخدم بدلًا منها طرق الاختبار الطبية الخاصة بالمواد المسامية.
إجهاد النقل	المناولة والسقوط وتكييف الارتفاع.	التكييف وحده ليس اختبارًا للتسرب.

لا يمكن لشهادة جودة عامة أن تحل محل أدلة مرتبطة بعبوتك المقترحة.
عالج الأعطال المرصودة قبل الترخيص بالإنتاج.

التحقق من الامتثال

إعادة التدوير (الولايات المتحدة)

إرشادات How2Recycle للإيداع في المتاجر.
لا يؤهل بولي إيثيلين أحادي المادة تلقائيًا للجمع من الرصيف.
أكّد العبوة الكاملة ومسار الجمع.

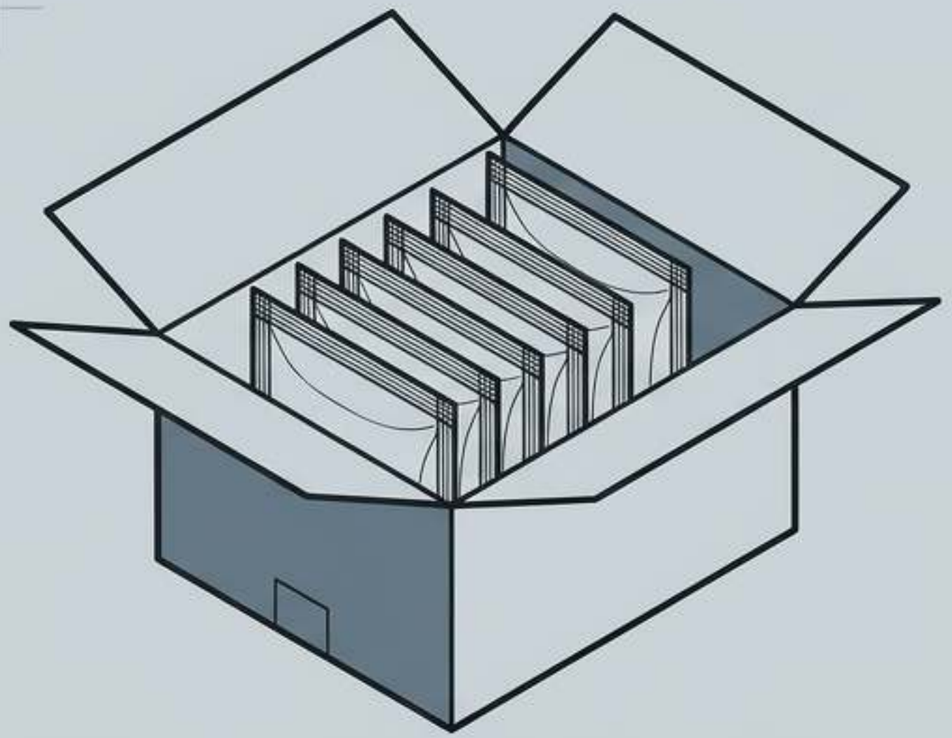
ملامسة الأغذية (الولايات المتحدة/FDA)

يستشهد بـ 21 CFR 177.1520. يشمل بوليمرات الأوليفين المحددة.
ادعاءات "عبوة معتمدة من FDA" غير المقيدة
غير صالحة؛ راجع الطبقات المحددة، والأحبار، والمواد اللاصقة للاستخدام المقصود.

تتطلب لوائح التغليف في الاتحاد الأوروبي (بما في ذلك قيود PFAS على ملامسة الأغذية السارية اعتبارًا من أغسطس 2026) تقييمًا للامتثال خاصًا بالوجهة.
لا تثبت الوثائق الأمريكية وحدها الامتثال للاتحاد الأوروبي.

لا يُقر هنا بأي شهادة للمصنع، أو موافقة على ملامسة الأغذية الخاصة بالمنتج، أو ترخيص لملصق إعادة التدوير.

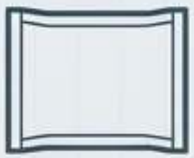
مواصفات الشحن وإعادة الطلب



قائمة التحقق لإعادة الطلب
الحفاظ على المواصفة: لـ الطلبات المتكررة، حدد:
☐ الأبعاد المعتمدة
☐ بنية الرقائق المركبة
☐ مراجعة العمل الفني
☐ هندسة الدرز
☐ مرجع الدفعة

اتفق على اتجاه التعبئة وتحميل الكراتين، والحماية من الضغط/الثقب. وتتطلب كميات الكراتين وحدود التحميل التحقق بالعينات. لا يمكن لصورة لكيس فارغ أن تحدد حدود الكراتين.

مصفوفة قرار الشكل

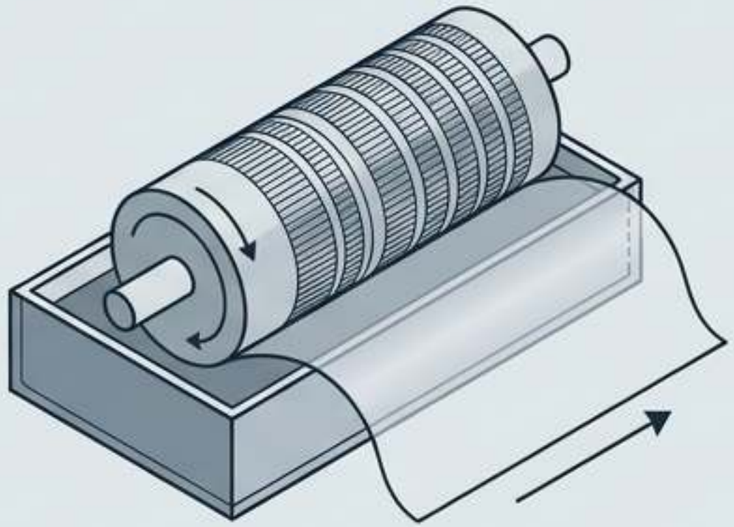
المفاضلة المطلوب تقييمها	الأولوية التي يعالجها	الشكل
عرض محدود للوقوف الذاتي.	التغليف الجاف، والواجهة الواضحة، وهندسة الوسادة.	ختم مركزي مسطح 
المساحة القابلة للاستخدام/الوصول للتعبئة.	عرض مسطح، وحصص صغيرة.	ختم ثلاثي الجوانب 
طيات معقدة/ ختم موضعي.	حجم إضافي، وشكل مختلف.	طيّة جانبية 
بنية أو مواد مختلفة.	عرض تجزئة منتصب، فتح متكرر.	كيس قائم بذاته 

يحدد هذا أولويات التصميم، وليس ترتيبًا مضمونًا للسعر أو مقاومة التسرب.
لا تحاول جعل العبوة المسطحة ذات الوسادة تتصرف كما لو كانت كيسًا قائمًا بذاته.

ZIGPAC

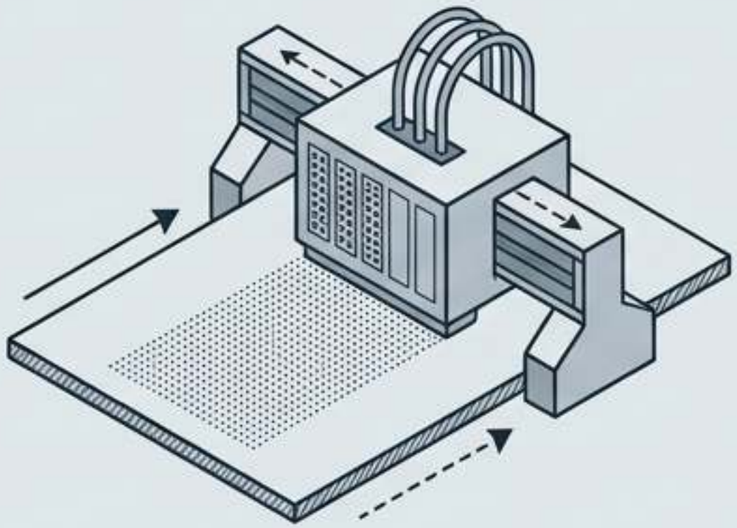
اقتصاديات الطباعة: الرقمية مقابل الروتوجرافيور

طباعة الروتوجرافيور



الأفضل للكميات المستمرة التي يمكن فيها توزيع تكاليف إعداد الأسطوانات على كامل الإنتاج.

الطباعة الرقمية



الأفضل للتجارب التجريبية، وتغييرات العمل الفني المتكررة، والتصاميم المتعددة.

رؤية حاسمة: لا تحدد أي من عمليتي الطباعة أداء الحاجز.

قد يكون انخفاض سعر الوحدة مضللًا عندما يتطلب الاحتفاظ بمخزون مطبوع أكبر مما يمكن لإطلاق المنتج أن يستهلكه فعليًا. قارن الالتزام الكامل بالطلب.

actually use. Compare the complete cost of ownership.

ZIGPAC

تحويل الموجز إلى عرض أسعار قابل للمقارنة

قائمة التحقق من عرض الأسعار

- ☐ تفاصيل المنتج المحددة ومتطلب التوزيع
- ☐ الأبعاد الخارجية المستهدفة وفتحة التعبئة
- ☐ الكمية المطلوبة لكل تصميم
- ☐ طريقة التعبئة (جاهز مقابل لفة)
- ☐ المواد المرشحة وفحوص القبول
- ☐ سوق التسليم (الولايات المتحدة، الاتحاد الأوروبي، إلخ)

طلب عروض الأسعار بهذه الطريقة
يضمن مقارنة
لعبوات مكافئة،
بدلًا من أسعار غير مرتبطة
أو عرض منخفض معزول
مبني على صورة فوتوغرافية.

يتطلب الحد الأدنى للطلب (MOQ)، وسعر الوحدة، ومدة الإنتاج، والمدة حتى التسليم عرض أسعار خاص بهذا المشروع.
ملاحظة: مدة التصنيع ليست مدة التسليم إلى مستودع في الولايات المتحدة.

أكّد المواصفة المشتركة النهائية

توقف عن شراء المقاسات العامة. ابدأ بهندسة العبوة الدقيقة لخط التعبئة لديك.

اطلب عرض سعرك المخصص لـ SKU ZPCPLB0002 اليوم.