



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



Individuelle 3-Seiten-Siegelbeutel für produktspezifische Verpackungen

Product Image













Details

Individuelle 3-Seiten-Siegelbeutel sind flache, flexible Verpackungen mit drei versiegelten Kanten und einer Öffnung zum Befüllen. Legen Sie Material, nutzbare Abmessungen, Drucklayout und Bedingungen für die Endversiegelung passend zu Ihrem Produkt fest - nicht anhand einer allgemeinen Beutelgröße -, um Verpackungen für Muster, Einzelportionen und Handelsprodukte in Kartons zu entwickeln.

Für Markeninhaber, Verpackungseinkäufer und Lohnverpacker: Dieses Format ist für Gewürzmischungen, Kaffeemuster, Nahrungspulver, Beauty-Sachets, Haustierleckerlis und andere kompakte Produkte prüfenswert. Die Anwendungseignung hängt vom gewählten Aufbau und der Validierung mit dem tatsächlichen Inhalt ab. Pharmazeutische oder chemisch anspruchsvolle Anwendungen erfordern eine separate technische Bewertung.

Ein Beutel kann im Druckfreigabeproof richtig aussehen und beim Befüllen dennoch versagen. Zu

wenig Kopfraum kann Pulver im Siegelbereich hinterlassen; ein ungeeignetes Laminat kann Feuchtigkeitsaufnahme zulassen; eine falsch platzierte Aufreißkerbe kann die fertige Packung schwer zu öffnen machen.

Nach Druck und Distribution werden diese Probleme kostspieliger. Zurückgewiesene Verpackungen unterbrechen den Abfüllprozess, überhöhte Bestände binden Kapital, und eine undichte oder schwer zu öffnende Packung kann das Produkterlebnis beeinträchtigen. Die praktische Lösung besteht darin, die Verpackung als funktionsfähiges Gesamtsystem freizugeben: Inhalt, Folie, Abmessungen, Verschluss, Abfüllanlage und Transportschutz.



Illustrative Anwendungskonzepte, keine Fotos gelieferter Produkte oder validierter Füllmengen.

Dieses Verpackungsformat entdecken

- [Was macht diesen Beutel zu einem flachen 3-Seiten-Siegelbeutel?](#)
- [Wie wird aus einem Produktbriefing ein freigegebener Beutel?](#)
- [Welches Material und welcher Beschaffungsweg passen zu Ihren Prioritäten?](#)
- [Welche Unterlagen stützen Aussagen zu Lebensmittelkontakt und Recycling?](#)
- [Wie schützen Sie Lieferqualität und Wiederholbestellungen?](#)
- [Was ist vor der Bestellung besonders wichtig?](#)
- [Beginnen Sie mit einem anbotstauglichen Verpackungsbriefing](#)

Was macht diesen Beutel zu einem flachen 3-Seiten-Siegelbeutel? [↑](#)

Das Produkt gehört zu **Individuelle Kunststoffbeutel → Individuelle Flachbeutel**. Sein kennzeichnender Aufbau besteht aus einem flachen Körper mit drei vorversiegelten Kanten und einer zum Befüllen offenen Seite. Nach dem Einfüllen des Produkts verschließt der Abfüller die verbleibende Öffnung. Aufreißkerbe, Zipper oder Aufhängeloch sind zusätzliche Gestaltungsoptionen, keine automatischen Merkmale.

Die [CFIA-Definition für vorgefertigte Beutel^{\[1\]}](#) dokumentiert diese Anordnung im Kontext der Retortenverpackung. Sie stützt nur die strukturelle Beschreibung: Ein gewöhnlicher Flachbeutel wird nicht allein deshalb retortierbar, weil seine Kanten demselben Aufbau folgen.

Anders als ein Standbodenbeutel besitzt dieses flache Format keine Bodenfalte für eine freistehende Präsentation. Daher ist es ein praktischer Kandidat für Muster-Sets, Kartons, Mehrfachpackungen und passend gestaltete Hängepräsentationen. Muss die Verpackung im Einzelhandel selbstständig stehen, vergleichen Sie vor der Gestaltung des Druckbilds einen Standbodenaufbau.

Unterscheiden Sie außerdem leere vorgefertigte Beutel von bedruckter Rollenware. Ein Abfüllsystem für vorgefertigte Beutel verarbeitet einzelne Beutel; ein Form-Fill-Seal-Prozess formt die Verpackung aus Folie. Ein ähnliches Enderscheinungsbild belegt keine Anlagenkompatibilität. Geben Sie vor der Preisanfrage an, welches Lieferformat Ihr Abfüllprozess benötigt.

Wie wird aus einem Produktbriefing ein freigegebener Beutel? [↑](#)

Definieren Sie zuerst Inhalt und Expositionsbedingungen

Beginnen Sie mit dem Produkt statt mit einem bevorzugten Foliennamen. Ermitteln Sie, ob der Inhalt trocken, ölig, flüssig, abrasiv oder empfindlich gegenüber Sauerstoff, Feuchtigkeit, Licht und Aromaverlust ist. Berücksichtigen Sie das angestrebte Mindesthaltbarkeitsziel, die Lagerumgebung, den Zielmarkt sowie Anforderungen an Vakuum, Begasung, Heißabfüllung, Einfrieren oder Retorte.

Diese Angaben bestimmen, was getestet werden muss. Pulver stellt andere Anforderungen an die Versiegelung als Creme, während scharfe Partikel ein mechanisches Risiko schaffen, das Barrierekenntwerte allein nicht klären können. Behandeln Sie die Haltbarkeit als Validierungsziel für die befüllte Verpackung, nicht als durch eine Materialabkürzung garantierten Vorteil.

Außenabmessungen und nutzbaren Füllraum getrennt betrachten

Erfassen Sie die fertige Außenbreite und -höhe in Millimetern und bestimmen Sie anschließend den Raum, den Seitensiegel, Bodensiegel, Endversiegelung sowie ein möglicher Zipper oder Aufhängekopf beanspruchen. Bedruckbare Fläche, nutzbarer Hohlraum und Außenabmessungen hängen zusammen, sind jedoch keine austauschbaren Maße.

Kapazität, Belastungstoleranz und die Anzahl passender Artikel werden durch die tatsächlichen Produktabmessungen, den Beladungszustand und die Mustervalidierung bestimmt. Ein angegebenes Nettogewicht bestimmt nicht die Beutelgröße: Produkte mit unterschiedlichen Formen oder Schüttdichten können bei gleichem Gewicht unterschiedliche Volumen einnehmen.

Bewerten Sie mit einem befüllten Muster Kopfraum, Freiraum an der Öffnung, Erscheinungsbild und die Lage der Endversiegelung. Bei Hängenanwendungen gehört das Loch in einen eigenen Kopfbereich außerhalb des Produkthohlraums. Vereinbaren Sie Maßtoleranzen mit dem Abfüllbetrieb, statt die beworbene Präzision eines anderen Lieferanten zu übernehmen.



Prüfen Sie das Druckbild in tatsächlicher Druckgröße, einschließlich Anweisungen, gegebenenfalls Zutatenangaben, Platz für Chargencodes und Barcode-Lesbarkeit. Platzieren Sie wesentliche Informationen nicht über einem Siegel, einer Kerbe oder dem Öffnungsweg. Ein großer Bildschirmproof kann Text verbergen, der auf einem kleinen fertigen Sachet schwer lesbar wird.

Oberflächen- und Verschlussdetails nach der Nutzung auswählen

Matte und glänzende Ausführungen, transparente Bereiche, Einreißkerben, abgerundete Ecken, Aufhängerlöcher und Reißverschlüsse sind Optionen, die bei der Angebotserstellung besprochen werden können. Sie gelten für dieses Produkt nicht als bestätigte Leistungen. Jede angefragte Kombination erfordert eine Machbarkeitsprüfung anhand der gewählten Konstruktion und des Fertigungsverfahrens.

Eine Einwegpackung kann eine gut zugängliche Öffnung ohne Zipper benötigen. Ein Produkt für wiederholten Zugriff braucht eine separat bewertete Wiederverschlussfunktion. Ist ein Zipper vorgesehen, prüfen Sie seine Position zur End-Heißsiegelung und zum Aufreißweg, damit das Öffnen die Wiederverschlussfunktion nicht zerstört.



Prüfen Sie Vorder- und Rückseitengestaltung, statt die Rückseite als ungenutzten Raum zu behandeln. Die Verschlussauswahl betrifft hier Heißsiegel und optionale Zipper – nicht rückseitig angebrachte Schnallen oder Taschen für selbstklebende Versandetiketten. Auch eine silberne Optik kennzeichnet nicht die Barrierschicht: metallisierte Folie und Aluminiumfolie erfordern unterschiedliche Spezifikationen.

Datei vor der Produktionsfreigabe prüfen

Erstellen Sie das Druckbild nach der vereinbarten Stanzkontur; Füllöffnung, Siegelbereiche, Kerbenpositionen sowie ein möglicher Zipper oder Aufhängekopf müssen klar gekennzeichnet sein. Bestätigen Sie die Ausrichtung von Vorder- zu Rückseite und reservieren Sie den erforderlichen Codierbereich. Die Produktionsdatei sollte bedruckte Grafiken von Fertigungshinweisen unterscheiden, damit Letztere nicht unbeabsichtigt Teil des Druckbilds werden.

Geben Sie die gewünschte Farbreferenz und Oberflächenveredelung gemeinsam frei. Die Bildschirmdarstellung allein kann das Endergebnis auf transparenten, weißen, metallisierten oder metallfolienhaltigen Aufbauten nicht festlegen. Ist Farbkonsistenz wichtig, vereinbaren Sie vor der Produktion die physische Referenz und die Akzeptanztoleranz, einschließlich der Vergleichsmethode für spätere Bestellungen.



Trennen Sie die Druckfreigabe von der Funktionsfreigabe. Ein Digitalproof prüft das Layout; er belegt weder Siegelfestigkeit, Barriereleistung, Öffnungsverhalten noch die Kompatibilität mit der Abfüllmaschine. Dokumentieren Sie, welches Muster für welches freigegebene Merkmal steht, insbesondere wenn das optische Muster von dem bei Linientests verwendeten Material abweicht.

Fertigungsprüfpunkte vereinbaren, ohne Fabrikfähigkeiten vorauszusetzen

Ein typischer Produktionsablauf umfasst die Eingangsprüfung der Folie, den Druck, gegebenenfalls die Kaschierung, die Aushärtung soweit zutreffend, das Längsschneiden, die Beutelbildung und Siegelung, den Zuschnitt der Funktionsmerkmale, die Prüfung und die Verpackung. Die genaue Reihenfolge hängt von der gewählten Konstruktion ab. Dies ist ein Planungsrahmen und keine Aussage über Anlagen oder Verfahren, die für dieses Produkt bereits verifiziert wurden.



Trennen Sie in der Terminplanung Mustererstellung, Druckfreigabe, gegebenenfalls Werkzeugbau, Produktion, Inspektion und Transport. Für dieses Produkt wurden keine werksspezifische Mindestbestellmenge, Produktionszeit, Stückgewichte oder Maßbereiche bereitgestellt. Diese Angaben bleiben Angebots- oder Mustervermessungspunkte; veröffentlichte Werte eines anderen Herstellers sind kein Ersatz.

Versiegelung und Verhalten der fertigen Verpackung validieren

Testen Sie den vorgeschlagenen Beutel mit dem tatsächlichen Produkt auf der vorgesehenen Anlage. Ermitteln Sie die funktionsfähige Kombination aus Siegeltemperatur, Druck und Verweilzeit. Prüfen Sie, ob die Öffnung zuverlässig gehandhabt werden kann und der Bereich der Endversiegelung frei von Inhalt bleibt. Eine erfolgreiche Demonstration mit leeren Beuteln ist kein Linientest mit befülltem Produkt.

Die Siegelfestigkeit misst die Kraft, die zum Trennen einer versiegelten Probe erforderlich ist. [ASTM F88/F88M^{\[2\]}](#) liefert ein Prüfverfahren, jedoch keinen universellen Akzeptanzwert für jeden Beutel. Vereinbaren Sie Probenbreite, Abstütztechnik, Berichtsmaßeinheiten und Akzeptanzgrenzen; bewerten Sie sowohl Werkssiegel als auch die Endversiegelung.

Die Dichtheitsprüfung beantwortet eine andere Frage: ob die Verpackung einen Leckpfad enthält. Wählen Sie ein für Material und Inhalt geeignetes Integritätsverfahren, gegebenenfalls einschließlich einer anwendbaren Blasenleckmethode. Behandeln Sie ein bestandenes Schälkraft-Ergebnis nicht als Nachweis der Dichtheit und legen Sie kein Farbstoffprüfverfahren fest, ohne dessen Materialbereich zu prüfen.



Abnahmekriterium	Zu erfassen	Unterstützte Entscheidung
Abmessungen und Siegel	Außenabmessungen und Siegelbreiten in mm; vereinbarte Toleranzen	Handhabung, nutzbarer Raum und Abfüllkompatibilität
Laminataufbau	Schichten von außen nach innen; Dicke in μm , mit Angabe, ob je Wand	Materialidentität und konsistente Vergleiche
Siegelfestigkeit	Kraft je Probenbreite, etwa N/15 mm; Verfahren und Versagensart	Abnahme anhand der vereinbarten Siegelspezifikation
Verpackungsintegrität	Verfahren, Probenzustand, Beobachtungen und Abnahmekriterien	Erkennung von Leckpfaden
Öffnung und Druck	Aufreißverhalten, optionale Zipperfunktion, Farbreferenz und Barcode-Scan	Nutzbarkeit und Präsentation

Dies sind vorgeschlagene Abnahmefelder, keine berichteten Prüfergebnisse. Es ist kein universeller Bestehenswert festgelegt. Käufer, Beutellieferant und Abfüllbetrieb sollten vor der Festlegung auf die Serienproduktion die Prüfbedingungen, den Stichprobenansatz und den Umgang mit nicht konformem Material vereinbaren.

Welches Material und welcher Beschaffungsweg passen zu Ihren Prioritäten? [↑](#)

Aufbauten nach dem zu lösenden Problem vergleichen

Zu bewertender Aufbau	Grund für die Prüfung	Wichtige Einschränkung
PET/PE oder BOPP/PE	Transparente Aufbauten für geeignete trockene Produkte und Musteranwendungen	Keine Eignung für sauerstoffempfindliche Inhalte oder eine bestimmte Haltbarkeit voraussetzen

Zu bewertender Aufbau	Grund für die Prüfung	Wichtige Einschränkung
PET/VMPET/PE	Metallisierter Barriereaufbau für Produkte mit zusätzlichem Schutzbedarf	Nicht gleichzusetzen mit massiver Aluminiumfolie; Barriere nach Verarbeitung und Handhabung prüfen
PET/AL/PE	Aluminiumfolie enthaltender Aufbau, wenn Lichtschutz und anspruchsvolle Barriereziele wichtig sind	Undurchsichtig, mit Einschränkungen beim Recycling; mechanische Beschädigung kann die Leistung beeinträchtigen
PA/PE	Ein Kandidat, wenn Durchstoßfestigkeit bei der Auswahl Priorität hat	Die Eignung hängt weiterhin von Produktform, Dicke und Prüfungen der befüllten Verpackung ab
EVOH-haltiger Aufbau	Ein möglicher Weg, wenn Transparenz und Sauerstoffschutz beide Priorität haben	Feuchtigkeit beeinflusst die Leistung; unter relevanten Expositionsbedingungen prüfen
Monomaterial- oder papierähnliche Alternativen	Ein definiertes Recyclingziel oder die gewünschte Oberflächenoptik bewerten	Weder Aussehen noch Materialbezeichnung belegen Recyclbarkeit, Kompostierbarkeit oder eine ausreichende Barriere

Diese Tabelle nennt mögliche Aufbauten zur Bewertung, nicht verfügbare Bestände oder genehmigte Produktspezifikationen. Wählen Sie nicht allein nach der Dicke aus und gehen Sie nicht davon aus, dass übliche Aufbauten mikrowellengeeignet, retortenfähig oder für die Heißabfüllung geeignet sind. Diese Anwendungen erfordern eine eigene Materialauswahl und Validierung.

Für die Sauerstoffbarriere [ASTM D3985^{\[3\]}](#) behandelt Durchlässigkeitsmessungen bei Folien und Laminaten. Geben Sie in der Prüfvereinbarung die anwendbare Verfahrensausgabe an, statt eine historische Auflistung als aktuell zu behandeln. Folienwerte allein belegen nicht die Leistung der fertigen Verpackung.

Fordern Sie die Sauerstoffdurchlässigkeitsrate in $\text{cm}^3(\text{STP})/(\text{m}^2 \cdot \text{Tag})$ unter Angabe von Temperatur, Feuchtigkeit und Sauerstoffdruckbedingungen an. Fordern Sie die Wasserdampfdurchlässigkeitsrate in $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{Tag})$ unter Angabe von Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen an, nach einem vereinbarten anwendbaren Verfahren wie ASTM F1249. Werte unter unterschiedlichen Bedingungen sollten nicht als direkt gleichwertig dargestellt werden.

Gesamtkosten der Bestellung vergleichen

Digitaldruck ist ein zu prüfender Weg für Versuche, häufig wechselnde Designs und mehrere SKUs. Tiefdruck erfordert die Vorbereitung von Zylindern und kann für etablierte Wiederholvolumen erwogen werden. Flexodruck ist eine weitere Angebotsoption. Verfügbarkeit, Eignung des Druckbilds, Einrichtungskosten, Mindestmengen und Produktionspläne müssen für das konkrete Projekt bestätigt werden.

Vergleichen Sie Angebote mit identischen Abmessungen, Aufbauten, Druckanforderungen, Merkmalen, Mengen und Lieferbedingungen. Fragen Sie, ob Werkzeugbau, Muster, Prüfungen, Verpackung und Fracht enthalten sind. Ein niedrigerer Beutelpreis kann durch Einrichtungskosten, überhöhte Lagerbestände oder eine Spezifikation aufgezehrt werden, die den Abfüllversuch nicht besteht.

Für einen fairen Vergleich zwischen Flachbeutel und Standbodenbeutel halten Sie die Anforderungen an den Produktschutz konstant. Der flache Aufbau benötigt keinen Standboden, aber hier ist keine

prozentuale Einsparung belegt. Die richtige Wahl hängt von geplanter Präsentation, Handhabung und Bestellwirtschaftlichkeit ab – nicht von einem allgemeinen Kostenindex.

Welche Unterlagen stützen Aussagen zu Lebensmittelkontakt und Recycling? [↑](#)

Für Lebensmittelanwendungen in den USA erläutert die [FDA-Leitlinie zum Komponentenstatus^{\[4\]}](#) dass der regulatorische Status des Artikels von seinen Bestandteilen und der vorgesehenen Verwendung abhängt. Fordern Sie Unterlagen an, die den gewählten Aufbau und die anwendbaren Bedingungen benennen, statt sich auf die uneingeschränkte Kennzeichnung „FDA-zugelassener Beutel“ zu verlassen.

Bei EU-Projekten sollte eine Prüfung der anwendbaren Kunststoffanforderungen gemäß [Verordnung \(EU\) Nr. 10/2011^{\[5\]}](#) erfolgen. Bestimmen Sie Lebensmittelart, Kontaktbedingungen sowie unterstützende Erklärung und Migrationsnachweise. Der verlinkte konsolidierte Text ist eine Referenzfassung; bestätigen Sie die anwendbaren Anforderungen für das beabsichtigte Inverkehrbringen.

Ein Nachweis für eine Basisfolie belegt nicht automatisch die Eignung jeder fertigen Kombination aus Folie, Druckfarbe, Klebstoff und Beschichtung. Prüfen Sie, ob die Nachweise zum vorgesehenen Aufbau passen. Für dieses Produkt liegen weder eine Zertifizierung, eine Zulassung für den Lebensmittelkontakt noch ein Ergebnis einer Migrationsprüfung vor.

Halten Sie Umweltaussagen ebenso präzise. Ein Monomaterialaufbau garantiert nicht Sammlung und Recycling an jedem Bestimmungsort, während eine papierähnliche Oberfläche ein Laminat nicht papierrecycelbar macht. Kompostierbarkeit erfordert Nachweise für die beanspruchten Entsorgungsbedingungen. Prüfen Sie zielmarktspezifische Verpackungspflichten getrennt von der Eignung für Lebensmittelkontakt.

Wie schützen Sie Lieferqualität und Wiederholbestellungen? [↑](#)

Legen Sie fest, wie leere Beutel in Kartons gezählt, geschützt und gekennzeichnet werden. Bestätigen Sie Maßnahmen gegen Feuchtigkeit, Quetschung und Handhabungsschäden für den vorgesehenen Versandweg. Fertig befüllte Packungen benötigen eine separate Distributionsbewertung, weil Gewicht, Form und Wechselwirkung mit der Außenverpackung von Stapeln leerer Beutel abweichen.

Vereinbaren Sie vor dem Versand Inspektion und Reklamationsbearbeitung: Welche Mängel erfordern Absonderung, welche Fotos oder Muster werden benötigt und wie werden betroffene Chargen rückverfolgt? Transportschäden, Druckabweichungen, Siegelmängel und Lieferverzug sollten nicht einer informellen Diskussion nach Wareneingang überlassen werden.



Bewahren Sie für Wiederholbestellungen die freigegebene Druckbildrevision, den Aufbau, die Stanzkontur, die Farbreferenz, das Funktionsmuster und die vereinbarten Abnahmekriterien auf. Dokumentieren Sie Änderungen am Inhalt oder an der Abfülllinie vor der Nachbestellung. Eine früher erfolgreiche Charge ist eine nützliche Referenz, validiert aber keinen nicht offengelegten Materialaustausch oder geänderte Nutzungsbedingungen.

Was ist vor der Bestellung besonders wichtig? [↑](#)

- **Wählen Sie das Format nach dem Verkaufsumfeld.** Flachbeutel eignen sich für Kartons, Muster und passend gestaltete Hängepräsentationen; für freistehende Regalpräsentation ist ein anderer Aufbau erforderlich.
- **Geben Sie den nutzbaren Raum mit einem beladenen Muster frei.** Außenabmessungen und Zielnettogewicht allein bestimmen die Kapazität nicht.
- **Ordnen Sie Nachweise der beanspruchten Leistung zu.** Folienbarriere, Siegelfestigkeit, Verpackungsintegrität und Haltbarkeitsvalidierung beantworten unterschiedliche Fragen.
- **Machen Sie Angebote vergleichbar.** Legen Sie Aufbau, Druckanforderungen, Merkmale, Menge und Lieferumfang fest, bevor Sie Preise vergleichen.
- **Bestätigte Fakten getrennt von angefragten Optionen betrachten** MOQ, Produktionszeit, Stückgewicht, Werkskapazitäten und Leistungsergebnisse sind für dieses Produkt noch nicht verifiziert.

Beginnen Sie mit einem anbotstauglichen Verpackungsbriefing [↑](#)

Der beste Ausgangspunkt für individuelle 3-Seiten-Siegelbeutel ist eine klare Beschreibung dessen, was die Verpackung leisten muss. Geben Sie Inhalt, Zielfüllmenge, falls bekannt vorgeschlagene Abmessungen, Haltbarkeitsziel, Abfüllanlage, Druckbild, Zielmarkt, gewünschte Merkmale, Bestellmenge und erforderliches Lieferdatum an. Ungeklärte Abmessungen oder Materialien sollten Punkte der Musterentwicklung bleiben und nicht als Spezifikationen vorausgesetzt werden.

Fordern Sie mit diesem Briefing ein produktspezifisches Angebot an.

^[1]CFIA-Definition für vorgefertigte Beutel: Das Handbuch zu Fehlern bei flexiblen Retortenbeuteln beschreibt in seinem Abschnitt zu vorgefertigten Beuteln drei vorversiegelte Seiten. Diese strukturelle Referenz belegt keine Retorteneignung für das hier beschriebene Produkt. [↵](#)

^[2]ASTM F88/F88M: Das referenzierte Verfahren misst die Siegelfestigkeit und identifiziert das Versagen der Probe. Akzeptanzgrenzen und Prüfkfiguration müssen vereinbart werden; das Verfahren belegt nicht eigenständig die Dichtheit der Verpackung. [↵](#)

^[3]ASTM D3985: Die verlinkte historische Auflistung dokumentiert den Bereich des Verfahrens für Folien und Lamine. Wählen Sie die anwendbare Ausgabe und berichten Sie die Prüfbedingungen für das tatsächlich bewertete Material. [↵](#)

^[4]FDA-Leitlinie zum Komponentenstatus: Die FDA erläutert die komponentenbasierte Bewertung von Materialien mit Lebensmittelkontakt und die Bedeutung der vorgesehenen Nutzungsbedingungen. Diese Referenz ist kein Nachweis dafür, dass dieses Produkt zugelassen oder geprüft wurde. [↵](#)

^[5]EU-Anforderungen an Kunststoffe für den Lebensmittelkontakt: Der verlinkte konsolidierte Text von EUR-Lex unterstützt den regulatorischen Prüfraum. Anzuwendende Anforderungen und produktspezifische Nachweisdokumente müssen für den vorgesehenen Markt und die vorgesehene Verwendung bestätigt werden. [↵](#)

Product Option