



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



Individuell bedruckte Standbodenbeutel mit Zipper: So spezifizieren, testen und bestellen Sie sie ohne kostspielige Nachdrucke

Product Image













Details

Individuell bedruckte Standbodenbeutel mit Zipper sind wiederverschließbare, flexible Beutel mit Bodenfalte und Ihrem eigenen Druckmotiv. Wählen Sie das Druckverfahren nach der Menge je Design. Wählen Sie den Folienaufbau danach, wie empfindlich Ihr Produkt gegenüber Sauerstoff und Feuchtigkeit ist. Geben Sie jede Charge erst nach Siegelnahtfestigkeits-, Dichtheits- und Abfülltests mit dem tatsächlichen Produkt frei.

Wer bestellt individuell bedruckte Standbodenbeutel mit Zipper - und in welcher Phase? [↑](#)

Endverbraucher suchen selten nach dieser Kategorie. Die Käufer sind meist Menschen, die eine Marke führen oder deren Verpackungen beschaffen. Die größte Gruppe bilden Gründer und Betreiber kleiner Marken für Lebensmittel, Kaffee, Tee, Snacks, Nahrungsergänzungsmittel und Tierleckerlis, die direkt

an Verbraucher, über Amazon oder in den regionalen Einzelhandel verkaufen. Viele übernehmen auch Gestaltung und Abfüllung. Eine zweite Gruppe sind Hobbyröster und Verkäufer auf Bauernmärkten, die einige hundert Beutel benötigen. Die dritte Gruppe sind Markenmanager und Verpackungseinkäufer in der Wachstumsphase, die von kurzen Digitalauflagen zur wiederkehrenden Produktion wechseln und Spezifikationsblätter, Konformitätsunterlagen sowie termingerechte Lieferung brauchen. Alle drei Gruppen bewerten in ungefähr dieser Reihenfolge dieselben vier Fragen: Können Sie meine Menge produzieren? Passt die Barriere zu meinem Produkt? Entspricht die Farbe meinem Design? Kommt die Bestellung wie zugesagt an?

Die Menge ist meist das erste Hindernis. Betrachten Sie die Mindestbestellmenge pro Design als zentrale Planungsgröße.

Warum versagen bedruckte Beutel, obwohl das Design freigegeben wurde? [↑](#)

Die meisten Käufer beginnen mit dem Logo, doch die Fehler, die zu Retouren führen, entstehen meist an den Siegelnähten. Aro Packaging^[3] erklärt, dass „Siegelnahtversagen die mit Abstand häufigste Ursache für undichte Beutelverpackungen ist“. Dieselbe Quelle erläutert, dass Bodenfaltensiegel mehrere Foliendicken gleichzeitig verschweißen müssen und diese Bereiche daher anfällig für unvollständige Verschmelzung sind. Granulate können dann langsam aus den unteren Ecken austreten.

Ein Siegelnahtversagen kann weit mehr kosten als die Beutel selbst. In einem Fall in Florida verklagte eine Supplementmarke ihre Beutellieferanten wegen Proteinpulverbeuteln. In der Klageschrift zitierte interne Unterlagen besagten, der „Berstfehler befindet sich im Heißsiegelbereich“. Nach dem Geschworenenurteil von 2024 meldete der Anwalt des Klägers ein Urteil über \$15,4 Millionen US-Dollar, laut PricePlow^[4]. Größenfehler sind ebenso dauerhaft. StandUpPouches.net^[5] warnt, dass „3 oz“ das Gewicht und nicht die Beutelkapazität beschreibt. Pulver, Flüssigkeiten und Feststoffe mit gleichem Gewicht benötigen unterschiedliche Volumina, und ein bedruckter Produktionslauf kann nach der Herstellung nicht mehr in der Größe geändert werden.

Die Lösung besteht darin, Entscheidungen in der richtigen Reihenfolge zu treffen:

1. Legen Sie die tatsächlichen Einsatzbedingungen des Produkts fest.
2. Wählen Sie Folie und Verschluss anhand von Daten.
3. Gestalten Sie auf der aktuellen Stanzkontur des Verarbeiters.
4. Geben Sie physische Muster frei, die mit dem tatsächlichen Produkt gefüllt sind.
5. Geben Sie jede Charge anhand schriftlicher Kriterien für Siegelnähte und Dichtheit frei.

Die folgenden Abschnitte erläutern jeden dieser Prüfpunkte. Unsere MOQ, Lieferzeit und Stückpreise werden pro Design angeboten, nachdem wir Ihre Spezifikation geprüft haben.



Inhaltsverzeichnis

- [Wer bestellt diese Beutel und in welcher Phase?](#)
- [Warum versagen bedruckte Beutel nach der Freigabe?](#)
- [Was ist ein individuell bedruckter Standbodenbeutel mit Zipper?](#)
- [Wie spezifizieren Sie einen Beutel, der standhält?](#)
- [Welches Druckverfahren und welcher Folienaufbau passen zu Ihrer Phase?](#)
- [Welche Konformitäts- und Nachhaltigkeitsaussagen halten einer Prüfung stand?](#)
- [Was sollten Sie vor einer Angebotsanfrage beachten?](#)
- [Wie wird aus einem Spezifikationsblatt ein präzises Angebot?](#)

Was genau ist ein individuell bedruckter Standbodenbeutel mit Zipper? ↑

Ein individuell bedruckter Standbodenbeutel mit Zipper ist ein flexibler Beutel mit Bodenfalte. Nach dem Befüllen steht er auf seiner Bodenfaltung, üblicherweise einem K-Siegel oder Pflugboden. Er wird randlos mit Ihrem Design bedruckt und verfügt über einen wiederverschließbaren Zipper. Ein typisches Laminat verteilt die Funktionen auf 3 Schichten:

Außenschicht: trägt den Druck, häufig PET.

Barrierschicht (optional): metallisiertes PET, Aluminiumfolie oder EVOH.

Innenschicht: bildet die Heißsiegelnah, meist PE.

Eine Außenseite aus Kraftpapier verändert Optik und Haptik, doch das Papier selbst bietet keine Barriere. Standbodenbeutel sind eine etablierte, große Kategorie. Research and Markets^[6] bewertete den Weltmarkt auf \$30,6 Milliarden US-Dollar im Jahr 2025; die USA auf \$9,5 Milliarden US-Dollar; und prognostizierte eine jährliche Wachstumsrate von 7,1 % bis 2032. Andere Analysten veröffentlichen stark abweichende Ausgangswerte; betrachten Sie jede einzelne Zahl daher als Definition einer Firma für diese Kategorie.



Der Zipper ist zugleich das wichtigste Komfortmerkmal und die größte strukturelle Schwachstelle. StandUpPouches.net^[7] bezeichnet Zipper als „schwächstes Glied bei Standbodenverpackungen“. Da der Zipper in den Beutel heißversiegelt wird, treten Lecks eher rund um das Zipperband auf. BS Flexpack^[8] ergänzt eine Regel für die Abfülllinie: Führen Sie niemals einen Siegelbacken über den Zipper. Dadurch entstehen in einem Arbeitsgang eine Scheinsiegelung und eine beschädigte Schiene. Dieselbe Quelle weist darauf hin, dass übliche Spezifikationen den Zipper etwa 30–35 mm unterhalb der Oberkante platzieren.

Mehrere Optionen verändern Stanzkontur und Kosten und müssen daher vor Beginn der Gestaltung festgelegt werden:

Grundausrüstung: Aufreißkerben und Aufhängelöcher.

Kaffee: Einweg-Entgasungsventile für frisch gerösteten Kaffee.

Große Beutel: Schiebezipper.

Regulierte Produkte: kindersichere Zipper.

Präsentation: Sichtfenster.

Oberflächenveredelungen: matt, glänzend, Soft-Touch oder metallisch.

Eine Oberflächenveredelung verändert die Regalwirkung, nicht jedoch die Barriere.



Wie spezifizieren Sie einen Beutel, der Abfüllung, Versand und Regal standhält? [↑](#)

Schritt 1: Einsatzbedingungen des Produkts vor der Gestaltung dokumentieren

Beginnen Sie mit einer Spezifikation auf 1 Seite, die Folgendes abdeckt:

Produktkategorie und Nettogewicht.

Schüttdichte oder Füllvolumen.

Öl- oder Aromagehalt.

Ob das Produkt Gas freisetzt (frischer Kaffee tut dies).

Abfülltemperatur.

Zielhaltbarkeit.

Vertriebskanal: Direktvertrieb, ungekühlter Einzelhandel oder Tiefkühlung.

Abfüllverfahren: manuelle Befüllung, VFFS oder Fertigbeutel-Abfüllanlage.

Ohne Daten zum tatsächlichen Produkt oder zur beschleunigten Alterung sollte niemand eine Haltbarkeit wie „12-18 Monate“ zusagen. Haltbarkeitsangaben von Lieferanten beruhen auf deren eigenen Materialvergleichen, nicht auf Ihrem Produkt.

Schritt 2: Den Beutel mit dem tatsächlichen Produkt dimensionieren, nicht anhand einer Unzenangabe

Drei Dinge werden durch die tatsächlichen Beutelmaße, den Füllgrad und Mustertests bestimmt: Kapazität, Standstabilität und wie gut das Produkt unter die Siegelnaht passt. Eine Unzenangabe im Katalog kann diesen Test nicht ersetzen.

Zu großer Beutel: Die Bodenfalte öffnet sich nicht vollständig und der Beutel sackt im Regal zusammen.

Zu kleiner Beutel: Das Produkt drückt in den Siegelbereich.

Messen Sie das freigegebene Muster mit einem Messschieber. Füllen Sie es mit Ihrem tatsächlichen Produkt auf das Zielgewicht. Stapeln Sie es anschließend, um zu prüfen, dass es aufrecht bleibt und die Bodenfalte intakt bleibt.

Schritt 3: Den Folienaufbau anhand gemessener Barrierewerte wählen

Fordern Sie beim Verarbeiter für das exakt gekaufte Laminat zwei Kennwerte an:

OTR: Sauerstoffdurchlässigkeitsrate.

WVTR (oder MVTR): Wasserdampfdurchlässigkeitsrate.

Jeder Wert muss Temperatur und Luftfeuchtigkeit der Prüfung angeben. Laut AMETEK MOCON^[9] misst ASTM D3985 die Sauerstoffdurchlässigkeit unter trockenen Bedingungen, und ASTM F1927 misst sie bei kontrollierter relativer Luftfeuchtigkeit. Keiner der Standards legt einen Grenzwert für das Bestehen fest. Das tut Ihr Spezifikationsblatt. Fetthaltige Snacks, Proteinpulver und Kaffee benötigen meist metallisierte, Folien- oder EVOH-Schichten. Jede ungewöhnliche Bedingung, etwa hoher Säuregehalt, hoher Fettgehalt oder Einfrieren mit anschließendem Wiedererwärmen, erfordert Musterabfüllung und Tests, bevor Sie sich festlegen.

Schritt 4: Druckdaten nur auf der aktuellen Produktionsstanzkontur erstellen

Fordern Sie die aktuelle Stanzkontur des Verarbeiters für Ihre genaue Größe, Struktur und Ausstattung an. Wie Pouchespack^[10] erläutert, werden Maße ab den Fertigungskanten gemessen und nicht aus einem Mock-up geschätzt. Klären Sie, ob die Ventilposition bis zur Mitte, Kante oder zum Flansch gemessen wird. Zipperprofil, Beuteloberkante und Aufreißlinie für Verbraucher sind drei unterschiedliche Linien.

Bereiten Sie die Datei wie folgt vor:

Erweitern Sie den Beschnitt auf die vollständige Stanzkontur. Eine häufige Vorgabe beträgt etwa 1/8 Zoll, maßgeblich ist jedoch die Stanzkontur des Verarbeiters.

Halten Sie Text, Barcodes und Logos von Siegelnähten, Zipperband, Ventil, Aufhängeloch und Datencodierbereich fern.

Wandeln Sie Schriften in Pfade um.

Liefern Sie Rasterbilder mit 300 dpi.

Legen Sie Sonderfarben, weiße Druckfarbe und Lack auf getrennte Ebenen.

Beachten Sie außerdem, dass sich die Bodenfalte nach dem Befüllen unter den Beutel legt. Ein auf der flachen Druckdatei zentriertes Logo sitzt daher auf dem stehenden Beutel höher. Wenn Sie Lieferant, Größe oder Ausstattung ändern, ist jede frühere Stanzkontur ungültig.



Schritt 5: Physische Muster in einer festen Reihenfolge freigeben

Geben Sie Muster in dieser Reihenfolge frei:

1. **Digitaler Proof:** prüft nur Layout und Position jedes Merkmals.
2. **Unbedrucktes oder Muster mit Standardstruktur:** prüft Befüllung, Standfähigkeit, Versiegelung und Verhalten bei Stürzen.
3. **Gedruckter Farbproof:** prüft die Farbe, da ein Bildschirm das Endergebnis nicht zeigen kann.
4. **Maschinenversuch:** tatsächliches Produkt, auf Ihrer eigenen Anlage versiegelt.

Die Lieferzeit für die erste Bestellung beginnt mit der Proof-Freigabe, nicht mit dem Datum der Anfrage. Wenn ein Lieferant eine Farbtoleranz zusagt, nehmen Sie diese Toleranz in die Bestellung auf.



Schritt 6: Jede Charge anhand schriftlicher Prüfkriterien freigeben

Die Siegelnahtfestigkeit sollte nach [ASTM F88/F88M-23^{\[11\]}](#) gemessen werden, der aktuellen Ausgabe, die F88/F88M-21. ersetzt hat. Die Methode misst die Kraft, die zum Trennen einer Heißsiegelnaht benötigt wird, und erfasst die Art des Siegelnahtversagens. Sie bestätigt die Konsistenz des Siegelprozesses, prüft jedoch nicht, ob die gesamte Verpackung dicht ist. Die Siegelnahtfestigkeit kann im Labor bestehen und auf Ihrer Abfüllanlage dennoch versagen, wenn Temperatur, Liniengeschwindigkeit oder Pulver im Siegelbereich abweichen. Deshalb ist der Maschinenversuch in Schritt 5 zwingend.

Prüfung	Methode	In die Bestellung aufnehmen
Siegelnahtfestigkeit	ASTM F88/F88M-23	Musteranzahl, Siegelpositionen (oben, Seite, unterhalb des Zippers), Mindest- und Höchstkraft, Versagensart, Einspannvorrichtung
Dichtheit	Farbstoff- oder Vakuum-Lecktest am gesamten Beutel	Zulässige Leckrate je Charge; Bedingungen für Zurückweisung und Ersatz
Abmessungen	Messschieber gegen die freigegebene Stanzkontur	Toleranz für Breite, Höhe und Bodenfalte
Füllung und Stand	Tatsächliches Produkt bei Zielgewicht	Beutel steht nach dem Stapeln; Ecken der Bodenfalte intakt
Farbe	Unterzeichneter physischer Proof	Akzeptierte Abweichung wird gegen den Proof, nicht gegen einen Bildschirm gemessen
Laminat und Geruch	Sicht- und Geruchsprüfung	Keine Blasenbildung, Aufhellung oder Fremdgerüche; Quarantäneregulierung für verdächtige Chargen

Diese Tabelle übersetzt allgemeine Qualitätsziele in Bedingungen, die beide Seiten prüfen können. Eine Mindest-Siegelkraft hält den Beutel geschlossen, eine Höchstkraft sorgt dafür, dass Kunden ihn leicht öffnen können. Die Siegelpositionen sind wichtig, weil sich Spannungen an Bodenfaltenecken und Zipperenden konzentrieren. Zurückweisungsbedingungen sind wichtig, weil der Liefertermin nicht

der Zeitpunkt sein sollte, an dem verhandelt wird, wer für eine fehlgeschlagene Charge aufkommt.



Schritt 7: Mit jeder Bestellung die Unterlagen anfordern

Fordern Sie vom Lieferanten Folgendes an:

Den Laminataufbau.

Eine Konformitätserklärung für Lebensmittelkontakt, die die einschlägigen Abschnitte von [21 CFR^{\[12\]}](#) oder eine Food Contact Notification nennt.

Chargennummern, die sich bis zu Folienrollen und Druckaufträgen zurückverfolgen lassen.

Druck- und Verarbeitungsdaten.

Migrations- oder Schwermetalltestergebnisse, falls Ihr Händler sie verlangt.

Ein Zertifikat nach ISO 9001 oder BRCGS auf Werksebene deckt das Managementsystem des Werks ab. Es bedeutet nicht automatisch, dass ein bestimmter Beutel die Spezifikation Ihres Händlers erfüllt.

Welches Druckverfahren und welcher Folienaufbau passen zu Ihrer Bestellphase? [↑](#)



Welche Konformitäts- und Nachhaltigkeitsaussagen halten einer Prüfung stand? [↑](#)

Die FDA stellt für gewöhnliche Lebensmittelbeutel kein Zertifikat „FDA-approved pouch“ aus. Kunststoffe mit Lebensmittelkontakt müssen die einschlägigen Abschnitte von 21 CFR erfüllen, bei Polymeren meist Teil 177, oder von einer gültigen Food Contact Notification abgedeckt sein. Die Erklärung des Lieferanten muss außerdem zu Ihrer Lebensmittelart, Temperatur und den Kontaktbedingungen passen. Druckfarben, Klebstoffe und Zipper fallen jeweils unter unterschiedliche Vorschriften.

Auch Umweltformulierungen bergen Rechtsrisiken. Die [FTC Green Guides](#)^[16] (16 CFR Part 260) verlangen, dass eine Recyclingfähigkeitsangabe die Recyclingzugänglichkeit widerspiegelt, die gewöhnliche Verbraucher tatsächlich haben. EcoEnclose^[17] liefert ein hilfreiches Beispiel für ehrliche Formulierungen. Das Unternehmen bewirbt Recyclinganteil, erklärt jedoch, dass seine metallisierten und EVOH-PCR-Beutel „nicht als Dünnschicht recycelbar“ und „für die Deponie bestimmt“ sind. Ein Recyclinganteil ist nicht dasselbe wie die Aussage, dass der Beutel recycelbar ist. Drucken Sie auf ein PET/AL/PE-Laminat niemals „recycelbar“.

Vorschriften der Bundesstaaten und für den Export werden strenger. CalRecycle^[18] gab bekannt, dass die dauerhaften Vorschriften Kaliforniens zu SB 54 am 1. Mai 2026 in Kraft traten; die Herstellerregistrierung war bis zum 1. Juni 2026 fällig. Recycling Today^[19] fasst die Ziele für 2032 zusammen: In Kalifornien verkaufte Einwegverpackungen müssen zu 100 % recycelbar oder kompostierbar sein, 65 % müssen tatsächlich recycelt werden und der Verbrauch muss um 25 % sinken. Für Exporteure gilt die EU-Verordnung 2025/40 (PPWR) allgemein seit dem 12. August 2026, laut LabelProfi^[20]. PPWR Connect^[21] weist darauf hin, dass eine 7 Mikrometer dicke Aluminiumfolienbeschichtung ein Laminat „sofort disqualifiziert“ für das Recycling von Polyolefinfolien. Die PPWR gilt nicht für Verkäufe ausschließlich in den USA. Sie wird relevant, wenn Sie in die EU exportieren oder ein Händler EU-Spezifikationen in Ihre US-Bestellung übernimmt.

Was sollten Sie vor einer Angebotsanfrage beachten? [↑](#)

- **Die Siegelnahtfestigkeit muss nach einem benannten Standard geprüft werden, nicht nach Sichtprüfung.** — aktuelle Ausgabe ASTM F88/F88M-23 ([Quelle](#))
- **Folienlamine mit Metallfolie können nicht als folienrecyclbar verkauft werden.** — eine 7 Mikrometer dicke Metallschicht disqualifiziert das Recycling von Polyolefinen ([Quelle](#))
- **Die kalifornische Verpackungs-EPR ist jetzt in Kraft.** — Vorschriften seit 1. Mai 2026 wirksam ([Quelle](#))
- **Die Kategorie ist groß, aber die Zahlen der Analysten unterscheiden sich.** — Weltmarkt von \$30,6 Milliarden US-Dollar im Jahr 2025 laut einem Bericht ([Quelle](#))

Wie wird aus Ihrem Spezifikationsblatt ein präzises Angebot? [↑](#)

Ein zuverlässiger individuell bedruckter Zipperbeutel entsteht durch Entscheidungen in der richtigen Reihenfolge, nicht durch eine Katalogauswahl. Definieren Sie die Einsatzbedingungen des Produkts. Dimensionieren Sie den Beutel mit dem tatsächlichen Produkt. Wählen Sie die Barriere anhand gemessener OTR- und WVTR-Werte. Gestalten Sie auf der aktuellen Stanzkontur. Geben Sie gefüllte Muster frei. Nehmen Sie Kriterien für Siegelnahtfestigkeit, Dichtheit, Maße und Farbe in die Bestellung auf. Wir bieten Mindestbestellmenge, Produktionszeit, Aufbau und Preis je SKU erst nach Prüfung dieser Informationen an; alles, was wir noch nicht bestätigen können, wird als ausstehende Bemusterung oder Prüfung aufgeführt. [Senden Sie uns Ihr Spezifikationsblatt auf 1 Seite und das Zielgewicht für die Angebotsanfrage.](#)

^[3]Aro Packaging: Ursachen für Lecks, Bersten und Delaminierung bei Beuteln.[↪](#)

^[4]PricePLOW: Bericht über das Urteil von \$15,4 Millionen US-Dollar wegen Beutelversagens.[↪](#)

^[5]StandUpPouches.net: Häufige Fehler bei der Bestellung von Standbodenbeuteln, einschließlich falscher Größe.[↪](#)

^[6]Research and Markets: Weltmarktbericht zu Standbodenbeuteln, September 2026.[↪](#)

^[7]StandUpPouches.net: Warum Zipper die schwächste Stelle von Standbodenbeuteln sind.[↪](#)

^[8]BS Flexpack: So versiegeln Sie Standbodenbeutel, ohne Zipper zu beschädigen.[↪](#)

^[9]AMETEK MOCON: Methoden ASTM D3985 und F1927 zur Sauerstoffdurchlässigkeit.[↪](#)

^[10]Pouchespack: Stanzkonturen, Beschnitt, Sicherheitszonen, Siegelnähte und Bodenfallen erklärt.[↪](#)

^[11]ASTM F88/F88M-23: Prüfmethode für die Siegelnahtfestigkeit flexibler Barrierematerialien.[↪](#)

^[12]21 CFR: US-Bundesvorschriften für Lebensmittel und Arzneimittel, einschließlich Regeln für Lebensmittelkontakt.[↪](#)

^[16]FTC Green Guides: Bundesleitlinien zu Umweltwerbeaussagen.[↪](#)

^[17]EcoEnclose: Recyclingfähigkeit von PCR-Beuteln und Angaben zum Lebensmittelkontakt.[↪](#)

^[18] CalRecycle: Dauerhafte Vorschriften zu SB 54, wirksam ab 1. Mai 2026. [↵](#)

^[19] Recycling Today: Zusammenfassung der Ziele zu SB 54 und des EPR-Zeitplans. [↵](#)

^[20] LabelProfi: PPWR-Konformitätszeitplan für Standbodenbeutel. [↵](#)

^[21] PPWR Connect: PPWR-Bewertung der Recyclingfähigkeit von Standbodenbeuteln und Doypacks. [↵](#)

Product Option