



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



Borse shopper personalizzate in PP tessuto laminato: guida a specifiche, stampa e ispezione per acquirenti B2B

Product Image













Details

Le borse shopper personalizzate in PP tessuto laminato sono borse cucite, realizzate con nastri di polipropilene stirati e intrecciati in tessuto. La maggior parte è laminata con film BOPP stampato per grafiche a colori e resistenza all'acqua. Prima della produzione in serie, gli acquirenti dovrebbero inserire nel contratto d'acquisto il GSM del tessuto, la struttura dei manici, il processo di stampa, un campione di preproduzione e metodi di prova nominati.

Chi ordina borse shopper personalizzate in PP tessuto laminato e per quali programmi? [↑](#)

L'acquirente è di solito un responsabile acquisti, packaging o promozioni, non un singolo consumatore. Un riepilogo di mercato PW Consulting^[1] aggiornato a giugno 2026 valuta il mercato

globale delle borse riutilizzabili in PP tessuto a circa USD 1,65 miliardi nel 2025. Vendita al dettaglio e alimentari rappresentano circa 59,72 % della cifra, mentre promozione e pubblicità circa 23,98 %. Queste quote stimano i ricavi per applicazione in un rapporto a pagamento; non sono risultati di un'indagine tra acquirenti.

Una guida per acquirenti all'ingrosso del 2026 guida per acquirenti all'ingrosso^[2] descrive tre configurazioni d'ordine comuni:

Piccole imprese e organizzatori di eventi ordinano circa 500–3,000 borse con logo a 1 colore. I distributori promozionali ordinano circa 3,000–25,000 borse per ordine. Le catene regionali ordinano circa 30,000–150,000 borse con stampa multicolore e documentazione sulla durata.

Quella guida tratta anche borse in tessuto non tessuto, cotone e RPET; usatela quindi per pianificare la struttura dell'ordine, non come riferimento per il PP tessuto.

I programmi tipici includono:

- Omaggi con borse riutilizzabili a lunga durata.
- Borse da trasporto per negozi di ferramenta e bricolage, per latte di vernice o detergente.
- Merchandising per giornate dedicate ai soci.
- Borse per fiere pensate per durare oltre il singolo evento.

Perché i programmi di borse brandizzate falliscono dopo l'approvazione del campione? [↑](#)

Il primo campione raramente è il problema. Il rischio emerge nella produzione in serie, quando il peso del tessuto varia, le cuciture si assottigliano e gli inchiostri cambiano, così le borse consegnate ai negozi non corrispondono più a quella approvata. Anita Plastics^[3] indica l'incoerenza del GSM del tessuto e le cuciture deboli come i difetti più comuni nella produzione in serie.

Il costo aumenta a valle:

PP Woven Bag Vietnam^[4] cita un contratto per tessuto da 60 gsm arrivato a 55–57 gsm. Sostiene che gli acquirenti debbano confrontare il rischio operativo totale, non solo il prezzo FOB.

Il fornitore Tiioti^[5] descrive una fabbrica che ha sostituito la rotocalcografia con la flessografia per ridurre i costi. La variazione cromatica è passata da ± 2 % a ± 12 %, lasciando all'acquirente USD 7,500 di scorte inutilizzabili. È il resoconto di un fornitore, non un caso verificato da audit.

Quando una borsa personalizzata cede alla maniglia, la contestazione ricade sul tuo marchio. Verifica la costruzione delle maniglie e la resistenza al carico sul campione pre-produzione.

La soluzione è procedurale:

1. Redigete una scheda tecnica misurabile.
2. Approvate un campione di riproduzione realizzato con attrezzature di produzione.
3. Ispezionate la produzione in serie rispetto a quel campione usando metodi di prova nominati.

Il resto di questa guida segue quest'ordine.



Indice

- [Chi ordina queste borse e per quali programmi?](#)
- [Perché i programmi falliscono dopo l'approvazione del campione?](#)
- [Che cos'è una borsa shopper in PP tessuto laminato?](#)
- [Come definire specifiche, prove e ordine?](#)
- [Quale tipo di borsa è adatto al vostro programma?](#)
- [Cosa dovrebbe includere la checklist di conformità e controllo qualità?](#)
- [Punti chiave](#)
- [Passo successivo](#)

Che cos'è esattamente una borsa shopper personalizzata in PP tessuto laminato? ↑

Il polipropilene viene estruso in film, tagliato in nastri, stirato e intrecciato in tessuto. Il tessuto viene di norma laminato con film BOPP stampato, quindi tagliato, cucito e dotato di manici in nastro o nello stesso tessuto. Due dettagli di specifica traggono in inganno molti acquirenti.

Primo, il GSM riguarda solo il tessuto intrecciato. Il glossario Anita Plastics^[7] afferma che il GSM esclude il rivestimento o la laminazione, che devono essere specificati separatamente. Fornisce questa stima: $GSM \approx (\text{maglia dell'ordito} + \text{maglia della trama}) \times \text{denari} / 228.6$.

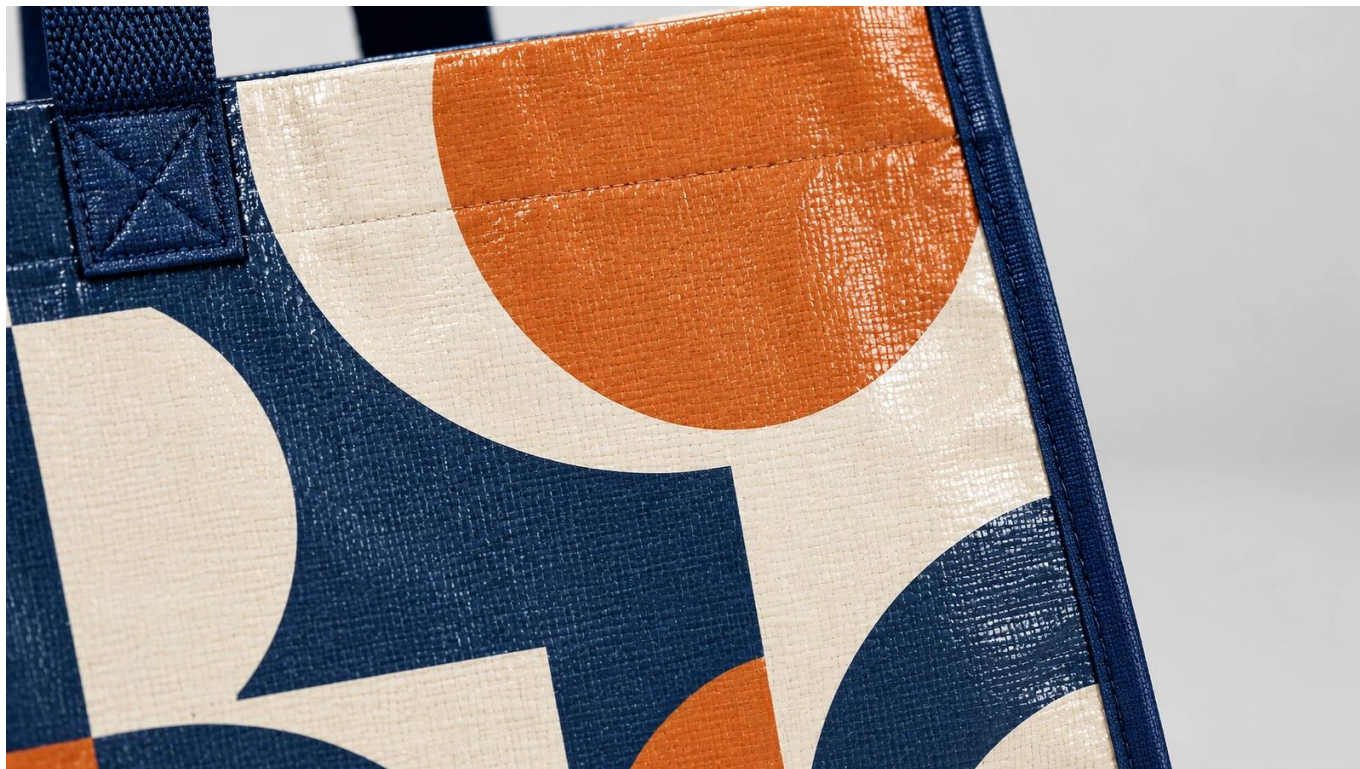
Secondo, la resistenza all'acqua deriva dalla laminazione, non dall'intreccio. Il tessuto intrecciato non rivestito lascia passare l'acqua dagli spazi tra i nastri.

La laminazione determina anche la qualità di stampa. Kete Group^[8] osserva che una superficie tessuta nuda è ruvida, quindi i dettagli fini e i caratteri sottili perdono definizione. Una superficie laminata è liscia e stampa quasi bene quanto un film. Il compromesso è che il film lucido può sembrare economico sotto luce intensa, motivo per considerare il BOPP opaco.



Campo della specifica	Riferimento pubblicato	Fonte
GSM del tessuto	80-100 leggero ed economico; 110-130 per vendita al dettaglio generale; 140+ per impieghi più gravosi	SmartBuy ^[9]
Fascia per vendita al dettaglio laminata	120-160 gsm; il fornitore afferma che la capacità di carico diminuisce sotto 120 gsm	Tiioci
Soglia di approvvigionamento NY	PP tessuto consentito; 80 GSM, 50 % di contenuto riciclato totale, ≥ 15 L	GreenNY^[10]
Esposizione ai raggi UV	Il PP non protetto si degrada entro pochi mesi sotto il sole diretto	SmartBuy
Metodo di trazione	ASTM D5034 o ISO 13934-1, ordito e trama, con un valore di accettazione	SmartBuy
Laminazione	BOPP lucido o opaco, indicato separatamente dal GSM del tessuto	Glossario Anita

Si tratta di intervalli di riferimento pubblicati da fonti diverse, non di risultati di prova per un solo prodotto. La capacità di carico della vostra borsa dipende dalle dimensioni reali, dalla struttura dei manici, dallo stato di riempimento e dalle prove sul campione. Indicate un carico obiettivo e verificatelo sul campione di riproduzione anziché copiare un valore di 10 kg o 25 kg da una pagina di marketing.



Le scelte per maniglie e chiusure includono nastro cucito a punto incrociato, cinghie in tessuto dello stesso materiale, corda, cerniere e linguette con gancio e occhiello. Specifica il metodo di fissaggio, la densità dei punti e la pezza di rinforzo, non solo “con maniglie”.

Come definire specifiche, prove e ordine di borse personalizzate in PP tessuto, passo dopo passo? [↑](#)

La guida SmartBuy consiglia di decidere in quest'ordine: caso d'uso, dimensioni e carico, tessuto, manici, metodo di stampa, credenziali del fornitore, campioni fisici, quindi quantità minima d'ordine e tempi di consegna. Suggerisce di prevedere circa 20 % di volume aggiuntivo rispetto al contenuto previsto. I passaggi seguenti applicano quest'ordine:

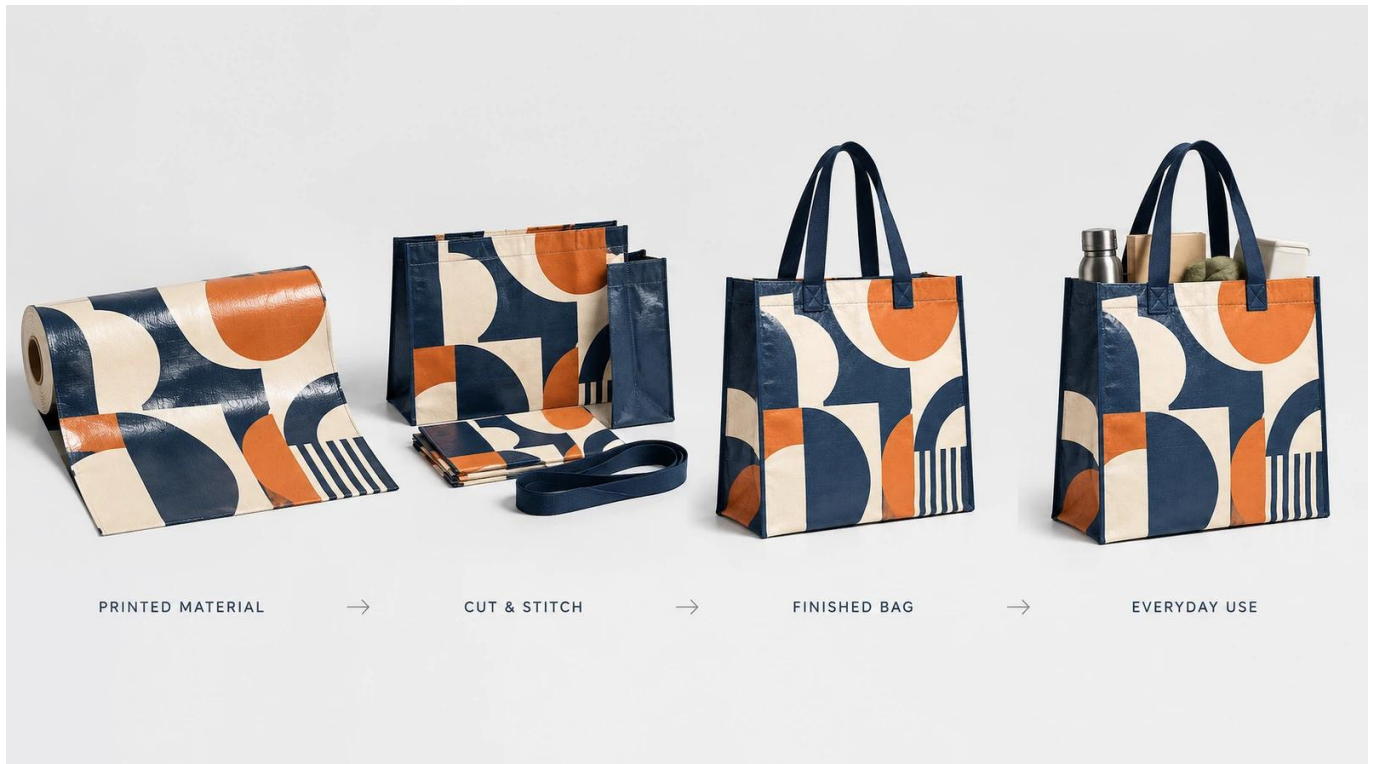
1. Inserite caso d'uso, carico obiettivo e dimensioni in una scheda tecnica prima di richiedere prezzi.
2. Scegliete il GSM del tessuto, il grado della resina, la finitura della laminazione e il trattamento UV.
3. Abbinare il processo di stampa alla complessità della grafica e alla quantità ordinata.
4. Verificate preventivamente i file grafici e i riferimenti colore.
5. Approvate un campione fisico, poi un campione di riproduzione.
6. Definite nel contratto tempi della produzione in serie, piano di ispezione e Incoterms.

Per il passaggio 2, la resina vergine offre una resistenza più costante. Il riempitivo di carbonato di calcio riduce i costi, ma un eccesso rende fragili i nastri, come avverte la guida all'importazione di PP Woven Bag Vietnam. Stabilite nel contratto un limite massimo di riempitivo.

Processo di stampa	Colori / dettaglio	Quantità iniziale tipica	Fonte
Flessografia diretta su tessuto	2-6 colori (fino a 8); loghi, colori pieni	Circa 10,000 borse	Anita ^[11]
Flessografia su BOPP	4-8 colori; pannelli di marca più nitidi	Circa 20,000-50,000	Anita

Rotocalcografia su BOPP	8-10 colori; foto, sfumature	Circa 50,000-100,000	Anita
Digitale / tiratura di prova	Validazione della grafica; costo unitario elevato	500-2,000	Jiuyuan ^[12]

Le soglie variano secondo lo stabilimento. Jiuyuan indica la flessografia standard a 5,000-10,000 borse e la rotocalcografia BOPP a 10,000-50,000. Tiiocli colloca le shopper laminate a 3,000-5,000 unità. Usate queste cifre come riferimenti per richiedere preventivi, non come impegni. Cilindri e lastre di stampa sono costi fissi, quindi ogni colore aggiuntivo o revisione della grafica aumenta il prezzo unitario nelle piccole tirature.



Per il passaggio 4, la guida alla stampa Anita richiede grafica vettoriale, fotografie a 300 DPI alla dimensione finale, Pantone per colori spot in flessografia e CMYK per la rotocalcografia. I file RGB non devono mai essere forniti. Jiuyuan preferisce immagini a 600 DPI e file PDF, EPS o AI con font convertiti in tracciati. Il film per rotocalcografia viene stampato prima di essere laminato al tessuto, quindi cambiare un colore spot significa di solito rifare un cilindro. Controllate i testi obbligatori, quali origine, produttore e dichiarazioni sul contenuto riciclato, prima dell'incisione dei cilindri.

Per il passaggio 5, Gentle Packing^[13] pubblica circa 5-7 giorni per i campioni e 15-30 giorni per la produzione in serie dopo l'approvazione del campione. LantaoBags^[14] sottolinea che un campione commerciale non è un via libera alla produzione; la produzione in serie dovrebbe seguire un campione di preproduzione realizzato con attrezzature di produzione.



La produzione passa da estrusione e stiratura dei nastri, tessitura, laminazione, stampa, taglio e cucitura, quindi ispezione. Jiuyuan indica 15-25 giorni dopo l'approvazione della grafica per ordini standard e 30-40 giorni per ordini laminati multicolore. Nessuna delle due cifre include il trasporto marittimo. Un distributore statunitense, Bulletin Bag^[15], indica circa 60-90 giorni dall'approvazione della prova per una borsa tessuta laminata da 145 g, più tempo aggiuntivo intorno al Capodanno cinese. La vostra quantità minima d'ordine e i tempi di produzione sono confermati nel preventivo dopo la campionatura.

Tessuto laminato, tessuto leggero, non tessuto o sacco industriale: quale si adatta al vostro programma? [↑](#)

Secondo Anita Plastics^[16], il tessuto a nastri intrecciati, a peso comparabile, ha di norma una maggiore resistenza alla trazione lungo ordito e trama. Il tessuto non tessuto spunbond distribuisce la resistenza più uniformemente, ma il carico passa attraverso i suoi punti di legatura.

Opzione	Struttura	Ideale per	Principale limite
PP tessuto stampato laminato	Nastri intrecciati + BOPP, flessografia o rotocalcografia	Catene alimentari, vendita al dettaglio pesante, borse riutilizzabili brandizzate	Costi di avviamento e quantità minima d'ordine più elevati; il composito è più difficile da riciclare
PP tessuto leggero, 1-2 colori	Tessuto a basso GSM, serigrafia	Omaggi economici che richiedono più resistenza del non tessuto	Minore impatto del marchio; rischio di perforazione a basso GSM
PP non tessuto (spunbond)	Fibre termosaldate	Eventi, abbigliamento, cosmetici, piccole tirature	Minore durata sotto carichi pesanti prolungati
Sacco industriale in PP tessuto	Tessuto pesante, rivestimenti interni, fondi cuciti o con valvola	Riso, mangimi, materiali edili	Non è una borsa shopper; si applicano standard diversi

Haplast^[17] raccomanda il non tessuto per moda, bellezza e fiere, e il tessuto per carichi pesanti da

supermercato.

Non adottate nemmeno specifiche industriali. [ISO 23560:2015](#)^[19] copre solo sacchi tessuti per alimenti da 25 kg e 50 kg.

Cosa dovrebbe coprire la checklist per conformità, ispezione e riordino? [↑](#)

Argomento	Requisito	Azione dell'acquirente	Fonte
Cassa in California (dal 2026-01-01)	I negozi soggetti alla norma possono fornire alla cassa solo sacchetti di carta riciclata, minimo \$0,10	Posizionate le borse tessute come omaggi o borse di proprietà del cliente	CalRecycle ^[20]
California PRC §42281 (prima del -2026)	Cucita; 22 lb x 175 ft x 125 utilizzi; ≥80 g/m ²	Citare solo come riferimento storico	Justia ^[21]
GreenNY di New York (approvato 2025-12-11)	80 GSM, 50 % di contenuto riciclato totale, senza PVC, nessuna avvertenza Prop 65	Rispettate questi requisiti per le gare pubbliche	GreenNY
Contatto alimentare	21 CFR 177.1520 copre le resine olefiniche; la FDA non approva le borse finite	Richiedete una dichiarazione di conformità	Cornell LII ^[22]
Importazioni dalla Cina	Gli ordini AD/CVD sui sacchi tessuti laminati sono proseguiti dopo il voto USITC del 2025-02-06 USITC	Verificate classificazione HTS e ambito dell'ordine prima della spedizione	USITC ^[23]

Da questi requisiti derivano due regole di formulazione. Non descrivete le borse come «certificate CalRecycle», perché il programma SB 270 è terminato. Non dichiarate che una borsa è «approvata dalla FDA». [ASTM D5034-21\(2025\)](#)^[24] è un metodo di prova del tessuto, non un marchio di certificazione. Indicatelo nel contratto insieme a condizione di prova, direzione e valore di accettazione. L'eventuale copertura di una borsa laminata dagli ordini antidumping dipende dall'ambito dell'ordine, non dal nome del prodotto «borsa shopper».



Strutturate l'ispezione della produzione in serie attorno a questi controlli:

- Pesate il tessuto rispetto al GSM e alla tolleranza contrattuali.
- Eseguite una prova di trazione sulle cuciture; Kete suggerisce prove di cucitura a 1,5x il carico obiettivo.
- Provate dinamicamente il sollevamento dei manici, non solo l'appensione statica.
- Strofinare e piegare il laminato in corrispondenza di pieghe e cuciture per verificare eventuali delaminazioni.
- Confrontate posizione e colore del logo con il campione colore firmato.
- Aprite i cartoni e controllate l'odore.

Per l'odore, Yuehaisaier^[25] risale gli odori a resina di bassa qualità e adesivo per laminazione economico. La guida SmartBuy raccomanda AQL 2,5 o un controllo più severo per l'ispezione in uscita.



Stabilisci i termini per le contestazioni su spedizioni incomplete, danni e muffa, e proteggi i cartoni dall'umidità prima della spedizione via mare.

Per i riordini, conservate il campione firmato, i riferimenti colore, i registri del primo articolo e i rapporti di ispezione. Riutilizzate i cilindri esistenti e riverificate il GSM a ogni ordine ripetuto, perché dopo il primo ordine può essere sostituito con materiale più economico.

Punti chiave [↑](#)

- **Vendita al dettaglio e alimentari guidano la maggior parte della domanda di borse riutilizzabili in PP tessuto** — circa 59,72 % di un mercato da USD 1,65 miliardi nel 2025 (Fonte)
- **La stampa fotografica in rotocalcografia richiede grandi tirature** — circa 50,000-100,000 borse su BOPP; la flessografia diretta parte da circa 10,000 (Fonte)
- **I deficit di GSM sono un rischio documentato nella produzione in serie** — un contratto d'importazione specificava 60 gsm e ha ricevuto 55-57 gsm (Fonte)
- **Le casse in California non forniscono più sacchetti di plastica da asporto** — dal 2026-01-01, solo sacchetti di carta riciclata con minimo \$0,10 (Fonte)
- **Le gare pubbliche di New York accettano PP tessuto oltre una specifica minima** — 80 GSM e 50 % di contenuto riciclato totale (Fonte)
- **I tempi di produzione pubblicati escludono il trasporto** — 15-30 giorni dopo l'approvazione del campione nell'intervallo pubblico di un fornitore (Fonte)

Pronti a trasformare la vostra grafica in una specifica di borsa collaudata? [↑](#)

Un programma affidabile di borse tessute dipende dalla definizione per iscritto di GSM, struttura dei manici, processo di stampa e metodi di ispezione prima dell'incisione dei cilindri. Quantità minima d'ordine, tempi di produzione, peso unitario e prestazioni di carico devono essere confermati tramite preventivo e prove sui campioni, non presunti da dichiarazioni di marketing. Inviata grafica, carico

obiettivo, dimensioni e quantità per richiedere un preventivo e un piano di campionatura di preproduzione.

^[1]PW Consulting: mercato e quote applicative delle borse riutilizzabili in PP tessuto del 2025 PP. [↵](#)

^[2]weisourcing: tipologie di acquirenti di borse promozionali e dimensioni degli ordini. [↵](#)

^[3]Difetti Anita Plastics: incoerenza del GSM e cuciture deboli, i più comuni. [↵](#)

^[4]PP Woven Bag Vietnam: deficit di GSM all'importazione e rischi dei riempitivi. [↵](#)

^[5]Tiiocti: borsa laminata, GSM, MOQ e cartone del fornitore. [↵](#)

^[7]Glossario Anita: definizione e formula del GSM, formulazione per il contatto alimentare. [↵](#)

^[8]Kete Group: qualità della stampa di superficie e prove sulle cuciture a 1,5x. [↵](#)

^[9]Alibaba SmartBuy: fasce GSM, UV, metodi di prova e indicazioni AQL. [↵](#)

^[10]GreenNY: specifica delle borse riutilizzabili di New York, approvata 2025-12-11. [↵](#)

^[11]guida alla stampa Anita: processi di stampa, quantità e regole per i file. [↵](#)

^[12]Jiuyuan: quantità minime di stampa, formati file e giorni di produzione. [↵](#)

^[13]Gentle Packing: tempi per campione e produzione in serie dopo l'approvazione. [↵](#)

^[14]LantaoBags: campione commerciale rispetto al campione di preproduzione. [↵](#)

^[15]Bulletin Bag: tempi di consegna del distributore statunitense e elenco dei materiali. [↵](#)

^[16]Anita: tessuto e non tessuto: comportamento a trazione secondo la struttura del tessuto. [↵](#)

^[17]Haplast: casi d'uso di tessuto e non tessuto per acquirenti USA. [↵](#)

^[19]ISO 23560:2015: ambito limitato a sacchi alimentari da 25/50 kg. [↵](#)

^[20]CalRecycle: regole sui sacchetti alla cassa in California dal 2026-01-01. [↵](#)

^[21]California PRC §42281: requisiti storici per borse della spesa riutilizzabili. [↵](#)

^[22]21 CFR 177.1520: polimeri olefinici per il contatto alimentare. [↵](#)

^[23]USITC: gli ordini sui sacchi tessuti laminati sono proseguiti, febbraio 2025. [↵](#)

^[24]ASTM D5034: metodo Grab per la resistenza del tessuto. [↵](#)

^[25]Yuehaisaier: cause dell'odore della borsa dovute a resina e adesivo. [↵](#)

Product Option