Zigpac

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**



ボトル、ジャー、パウチ向けカスタムロールラベル：生産ラインで使えるよう仕様化した感圧ラベル

Product Image


正面视图


背面视图


展开视图


应用效果









Details

カスタムロールラベルは、手貼りまたはラベラーへの供給ができるよう、芯に巻いたフルカラー感圧ラベルです。包装用ロールには通常、3インチ芯を使用します。注文の成否は、印刷前に次の5項目を明記することにかかっています：表面基材、粘着剤、巻き方向、ロール当たりのラベル数、承認済み校正紙。

カスタムロールラベルは誰が、どの製品向けに注文するのか？ ↑

多くの購入者が探しているのはラベル印刷機ではありません。ブランドオーナー、業務責任者、生産管理者です。彼らの仕事は、同一容器が数百個、数千個並んでも、ひとつのデザインをまっすぐ貼り、確実に定着させることです。代表的な製品には、キャンドル缶、石けん・スキンケア用ボトル、コーヒーバッグ、はちみつ・ホットソースのジャー、クラフト飲料、サブスクリプションボックス用インサートがあります。 4OVER4のロールとシートの比較ガイド[1] では、ほぼすべてのサブスクリプションボックス、クラフト飲料、キャンドル製品、化粧品ブランドがロールを使用しているとされています。カテゴリ調査も同じ傾向を示しています。 PW Consultingのクラフトラベル調査[2] は、クラフトラベル収益の約44.9%を食品・ 飲料、約29.4%をパーソナルケア・化粧品が占めるとしています。これは2025年のデータに基づきます。

通常、この購入にはつの役割が関わり、それぞれ求めるものが異なります：

創業者は、店頭映えする見た目、耐擦傷仕上げ、新しい香りやフレーバーを試せる程度の小さな初回ロットを求めます。生産管理者は、調整不要で装填でき、きれいに剥離し、生産ラインを止めないロールを求めます。

どちらの場合も、きっかけは通常同じです。シートラベルを手で貼る方法では、数量の増加に対応できなくなります。半自動式の貼り付けに移る前に、ご使用の容器で貼付速度、位置合わせ、気泡、しわを確認してください。

このページでは、ロール状のフルカラー印刷製品ラベルを扱います。卓上プリンター向けの無地のダイレクトサーマル出荷用ロールは対象外です。それらは、コア、素材、購入の考え方が異なります。

校正紙が完璧に見えても、ロールラベル注文が失敗するのはなぜか？ ↑

ロールラベルの注文は、見た目の確認をすべて通過しても充填台で失敗することがあります。校正紙が示すのはアートワークです。ロールからどちらの端が先に出るか、各芯にラベルが何枚あるか、低温で曲面のボトル上で粘着剤がどう働くかまでは示しません。

注文が充填ラインに届く前に、次の点を確認してください：

各ロールのラベル数を確認し、補充頻度がご使用の作業工程に合うようにしてください。

試作の段階で、ロールをラベル貼付機にセットする前に、ラベルの端から接着剤がにじみ出ていないか確認してください。

ラインへ出荷する前に、見本ラベルでインキの密着性を確認してください。

注文前に、巻き戻し方向とロール幅をご使用のラベル貼付機の要件に合わせてください。

解決策は、ロールラベルをグラフィックではなく技術仕様として購入することです。まず容器、使用環境、貼付方法、ロール形状を定義します。その後、量産に移す前にサンプルで検証します。

書面の見積もりとプルーフで、最小注文数量、製造期間、素材の在庫状況、ロールの選択肢を確認してください。

目次

カスタムロールラベルは誰が、どの製品向けに注文するのか？

校正紙が完璧に見えても、ロールラベル注文が失敗するのはなぜか？感圧式ロールラベルとは何か？
初日から稼働するロールをどう仕様化するか？
ロールラベルを注文する前に比較すべき点は？
見積もりを依頼する前に覚えておくべきことは？
ロール仕様を見積もりに変える準備はできていますか？

感圧式ロールラベルとは何か？ ↑

感圧ラベルは、熱や水を使わず、軽い圧力で接着します。ロール上の各ラベルは、次の層から成ります：

最上層は印刷される表面基材（紙またはフィルム）で、ラミネートまたはオーバーコートが施されることがあります。その下に粘着剤があります。剥離ライナーが、段ボール芯の周囲にラベルを保持します。

Laguna Digital[8] は、ロールステッカーを複数の材料を接着して一体化したウェブと説明しています。小ロットラベル印刷で最も多い苦情はカールであり、通常の原因はインキではなく、層ごとの膨張率の違いだとしています。

購入者は、サプライヤーが区別しているつの用語を混同しがちです。 OnlineLabelsの商品ページ[9] は明確に区別しています。材料とは印刷する対象であり、ラミネートは耐久性のために追加する別個の表面層です。

包装用ロールは通常、3インチのコアに巻かれています。 OnlineLabelsのロールラベルFAQ[10] では、そのカスタムロールラベルはすべて3インチのコアで出荷されると明記されています。

ロールは、同じデザインを繰り返し使う場合に最も効果的です。

ラベルのサイズは容器全体ではなく、平面または緩やかな曲面のパネルに合わせてください。非常に長いラベルはロール上で異なる挙動をします。 LP Automation[11] は、長さ約5インチを超えるラベルは芯の近くでカールしやすいと指摘しています。このカールは手貼りと真空貼付の両方を妨げることがあり、より大きな芯が必要になる場合があります。文字、バー コード、細線は、わずかな抜き加工公差でも残るよう、ダイラインから離してください。

初日から稼働するロールをどう仕様化するか? ↑

つの決定を順に進めます。それぞれが前述の失敗要因をひとつ排除します。

ステップ1: 容器、表面、環境を記述する

次の項目を書き出します:

基材: ガラス、PET、HDPE、クラフトパウチ、または缶。容器の形状。充填方法。その後に置かれる環境: 冷蔵庫、アイスバケット、シャワー、棚、または屋外市場。

Resource Label Group[12] は、浮きやしわの主な原因として3点を挙げています: 容器に適さない表面基材、貼付時または使用時の温度に合わない粘着剤、過大なラベルです。低温保管または出荷前に、粘着剤が接着力を形成するまで24–48時間置くことを推奨しています。

ステップ2: 表面基材、粘着剤、仕上げを選ぶ

材料	水分と油	使用範囲	公開参考値
非コート紙	防水ではない	乾燥した屋内包装のみ	最も低コスト; オーバーコートなしでは擦り傷が付きやすい
オーバーコート紙	グロスまたはマットのオーバーコートが油と水から保護	屋内棚置き製品	注文時にオーバーコートを選択
白色BOPP	耐水・耐油	屋内または冷蔵用; 長時間の日光は避ける	2.4 mil; 貼付後−75°F~200°F
透明BOPP	白色BOPPと同等のフィルム耐性	淡色には白版下刷りが必要	ベクターアートワークを推奨
銀色BOPP	耐油・耐湿	ボトル用のメタリックな外観	2.0 mil; 約−40°F~200°F

白色BOPPは、水または油にさらされる製品の一般的な標準選択です。ただし、「防水」という言葉より公開仕様上の限界のほうが重要です。

StickerGiantの仕様[13] には、永久アクリル粘着剤と40#ライナーを備えた2.4 mil白色BOPPが記載されています。屋内使用を推奨し、長時間の直射日光を避けるよう注意しています。

SheetLabels[14] は、銀色BOPPを2.0 mil、使用温度範囲を約−40°F~200°Fとして公表しています。

PrintRunner[15] は、BOPPは冷凍製品でも十分な耐油・耐湿性があり、非コート紙は防水ではないと述べています。

紙については、オーバーコートの行はグロス・マットの両方が油と水を防ぐとするOnlineLabels FAQに従っています。透明フィルムの行は、同FAQの白版下刷りに関する指針に従っています。

食品接触に関する主張は慎重な表現が必要です。サプライヤーは時に21 CFR 175.105を引用します。 eCFR[16]では、この条項は、機能性バリアや端部での微量接触など、定められた条件下で食品包装に使われる粘着剤を対象としています。

食品表面に直接貼付するラベルは、 21 CFR 175.125[17]の対象です。これは生鮮農産物を他の食品と別に扱います。いずれの条項も、ラベル全体、インキ、表面基材を「FDA承認」と認証するものではありません。

ステップ3：貼付方法に合わせてロール形状を固定する

項目 注文書に記載する内容 未記載の場合のリスク
芯内径 大半の包装用ラベラーでは3 inインチ；機械で確認ロールを装着できない
最大外径 ラベラーの取扱説明書から確認 ロールが大きすぎる、または予期せず分割される
巻き方向 上、下、右、左のいずれが先か；図を添付 ラベルが上下逆に貼られる
ロール当たりのラベル数正確な枚数。例：「1ロール当たり250枚」 短いロールと頻繁な停止
列数 ラベラー用は単列 複数列ロールは供給できない
間隔とライナー ラベル間のギャップ；高速用はPETライナー 検知漏れまたはライナー切れ
リードタイム起算日 アートワーク承認後の営業日 充填予定日を逃す

上記の各行には公開情報源があります：

StickerGiantのロール仕上げガイド[18] では、つの巻き戻し方向を提供しています。

その 小ロールに関する記事[19] では、初期設定では注文が小さいロールに分割される場合があると確認されています。また、特別な指示は再注文に引き継がれないとも記載されています。

VistaPrint[20] は、単列ロールは自動・手動の両方のラベラーで使えるとしています。

手作業で貼る場合は、注文前にコアのサイズと巻き戻し方向を確認してください。

デジタル校正紙では通常、巻き方向は示されません。代わりにラベラーの図を注文書に添付してください。

ステップ4：アートワークと規制文言を入稿前確認する

印刷はCMYKで、モニターはRGBで表示されるため、画面とロールの間で色味が変わります。 StickerGiantのプルーフガイダンス[22] では、製造前に入稿データを確認することについて説明しています。PDFのプルーフは色見本ではありません。ブランドカラーが重要な場合は、物理的な見本を依頼し、許容できる色の差を書面で合意してください。

入稿前に、色をCMYKに変換し、フォントをアウトライン化または埋め込み、塗り足しを含めてください。白版下刷りはベクターファイルに従うため、透明ラベルにはベクターアートを用意します。バーコードはクワイエットゾーンを保ったまま原寸にしてください。

ラベル文言はブランド側の責任であり、食品ラベルには最近のつの規則が影響します:

Under California AB 660[23]により、2026年7月1日以降に製造されカリフォルニア州で販売される食品は、「BEST if Used by」または「USE by」形式の文言を使用しなければならず、「sell by」を表示できません。

The FDA食品トレーサビリティ規則[24] の遵守日は当初2026年1月20日でした。その後、議会はFDAに対し2028年7月20日以前は執行しないよう指示したため、ラベル上のロットコード領域はもはや2026年の切替期限に直面していません。

最終的な文言は、必ず自社の規制顧問に確認してください。

ステップ**5**: 校正紙を承認し、量産前に試験運転する



製造期間は、支払いではなく入稿データの承認から数えてください。

ラベルをラベラーに供給する場合は、実際の容器を使い、実際のラインで短い試験運転を行ってください。その後、試験用ボトルを製品が受けるのと同じ低温または湿潤サイクルにさらします。

試作数量、製造期間、特急対応は見積もりに記載されています。書面での確認を受けるまでは、未確定として扱ってください。

ステップ6：生産ラインに届く前に、すべての出荷品を検査する

確認項目 参照方法 注意点

剥離接着力	ASTM D3330/D3330M-04 (2025) ; FINAT FTM 1	放置時間は異なるため、方法名を明記する
インキ密着性	各ロールの最初と最後のラベルでテープ試験	不合格ロールは証拠として保管
抜き加工深さ	カットライン沿いのマーカー: 実線は深すぎ、破線は抜け切っていないことを示す	ラベラーに装填する前に確認
実容器での接着	貼付後、24–48 h待ってから低温または湿潤環境にさらす	試験した条件でのみ有効
バーコード品質	ISO/IEC 15416:2025等級; GS1 General Specifications	印刷バッチごとに等級付け

ASTM D3330[25] は、感圧テープの剥離接着力を測定します。剥離値は最終用途での性能に直接換算できないとしています。

FINAT試験方法[26] には、FTM 1 (180°剥離) とFTM 9 (ループタック) が含まれます。方法ごとに放置時間が異なるため、仕様には単に「剥離試験済み」とするのではなく、正確な方法を記載してください。

マーカーによる抜き加工確認は、 LP Automation 前述の指針に従います。

線形バーコードは、ISO/IEC 15416:2025[27]に基づいて等級付けされます。シンボルサイズと最低品質は、 GS1 General Specifications[28] のバージョン26.0 、2026年1月リリースで定められています。

この表の内容は、これらのラベルに対する工場での試験結果ではありません。初回注文の前に書面で合意すべき受け入れ確認項目です。

ロールラベルを注文する前に比較すべき点は? ↑

見積もりは、同じラベルサイズ、素材、仕上げ、数量、ロールの形状で比較してください。ご仕様に対する最小注文数量と製造期間は、書面で確認してください。

スパ向け、プレミアム品、または水濡れを伴う用途の包装では、見本の厚み、擦れ耐性、色の保持性、製品が接触する可能性のあるアルコールへの耐性を確認してください。外観だけで判断せず、これらの条件に照らして素材と仕上げを選んでください。

欧州で販売する場合、またはリサイクル性に関する主張を行う場合は、リサイクル時の粘着剤剥離について確認してください。Avery DennisonのAD CleanFlakeは、PETストリームにおけるRecyClass技術承認[31] を2025年9月に取得しました。

ライナーレスラベルは依然としてニッチで、AWAのデータを Label & Narrow Web[32].

が報じたところでは、2025年の世界の感圧ラベル数量の約6%です。[33] は、包装用ラベル市場が$48.3十億から$57.5十億へ、2025年から2030年に成長すると予測しています。ほぼ同じ期間に、デジタル印刷は2024 to 11.3%年のラベル数量の7.0%から、2030年には2030へ増加すると予測されています。



再注文用には、1ページのロール仕様書を保管してください。そこには芯、外径、巻き方向、ロール当たりのラベル数、材料、仕上げ、承認済み校正ファイルを記載します。特別指示は自動的に繰り返されないため、すべての再注文に貼り付けてください。

輸送中にラベル端部がつぶれたり浮いたりしないよう、ロールの梱包方法を確認してください。充填予定日を動かせない場合は、承認済みサンプルを持つ第二の認定供給元を確保してください。

見積もりを依頼する前に覚えておくべきことは？ ↑

食品とパーソナルケアがクラフトラベル需要の大半を牽引 — 収益の約44.9%と29.4%（情報源)
同じ仕様で見積もりを比較する —サイズ、素材、仕上げ、数量、ロールの形状を揃える
包装用ロールラベルは通常、標準芯で出荷される — 3 inインチ（情報源)
ロールあたりのラベル数を指定する —ご使用の作業工程に合わせて枚数を合意し、すべての注文に記載する
カリフォルニア州の日付表現規則がラベルに適用される — 2026年7月1日から有効（情報源)
FDA食品トレーサビリティの執行は延期された — 2028年7月20日より前には執行されない（情報源)

ロール仕様を見積もりに変える準備はできていますか？ ↑

見た目は正しくても、詰まり、浮き、誤った芯で届くロールラベルは、ラベル自体よりはるかに大きなコストを生みます。容器と使用環境から始めてください。次に表面基材、粘着剤、仕上げを決め、芯、外径、巻き方向、ロール当たりのラベル数を書き出します。校正紙を承認し、実ラインで試験運転を行い、到着時にすべてのロールを検査してください。

最小注文数量（MOQ）、製造期間、素材の選択肢は、書面の見積もりとプルーフでのみ確定します。推測で扱うことはありません。カスタムロールラベルの見積もりを依頼するには、容器の種類、ラベルサイズ、数量、ラベル貼付機の情報をお送りください。

[1]4OVER4ガイド：ロールラベルとシートラベルの比較、2026-07-08。 ↩

[2]PW Consulting：クラフトラベル市場の用途別構成、2025年データ。 ↩

[8]Laguna Digital：印刷後にロールステッカーがカールする理由、2026-09-12。 ↩

[9]OnlineLabels製品ページ：素材とラミネートの比較。 ↩
[10]OnlineLabels FAQ：3インチのコア、白の下刷り、2025-07-14。 ↩
[11]LP Automation：芯近くの長尺ラベルのカール；抜き加工深さの確認、2024-10-01。 ↩ [12]Resource Label Group：ラベル貼付問題の解決；粘着剤の硬化時間、2022-05-20。 ↩ [13]StickerGiant仕様：2.4 mil白色BOPP、ライナー、温度、UV制限。 ↩ [14]SheetLabels：銀色BOPPの厚みと使用温度範囲。 ↩
[15]PrintRunner：BOPPの選択肢と紙の制約。 ↩
[16]eCFR 21 CFR 175：食品包装用粘着剤に関する175.105条の条件。 ↩
[17]eCFR 21 CFR 175.125：食品表面に貼付する感圧粘着剤。 ↩
[18]StickerGiant ロール仕上げ：巻き戻し方向は4種類、2026-07-17。 ↩ [19]StickerGiant 小ロール：ロールの初期設定での分割と再注文時の指示、2026-07-16。 ↩ [20]VistaPrint米国：単列ロール；ロールラベルページの数量範囲。 ↩
[22]StickerGiant プルーフガイド：CMYKとRGBの比較およびプルーフの確認、2026-06-03。 ↩ [23]California AB 660：2026年7月1日から統一食品日付用語。 ↩
[24]FDAトレーサビリティ規則：遵守日履歴と執行延期。 ↩
[25]ASTM D3330：感圧テープの剥離接着力、2025年の再承認。 ↩
[26]FINAT試験方法：FTMの剥離、剥離力、タック試験方法一覧。 ↩
[27]ISO/IEC 15416:2025：線形バーコード印刷品質の等級付け、第版。 ↩
[28]GS1 General Specifications：バージョン26.0のバーコード寸法・品質規則。 ↩
[31]Label & Narrow Web：AD CleanFlakeのRecyClass PET承認、2025年9月。 ↩ [32]Label & Narrow Web：ライナーレスは世界のPS数量の約6%、2026-10-02。 ↩ [33]が報じたところでは、2025年の世界の感圧ラベル数量の約6%です。：包装用ラベル市場とデジタル比率の2030年までの予測。 ↩

Product Option