



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

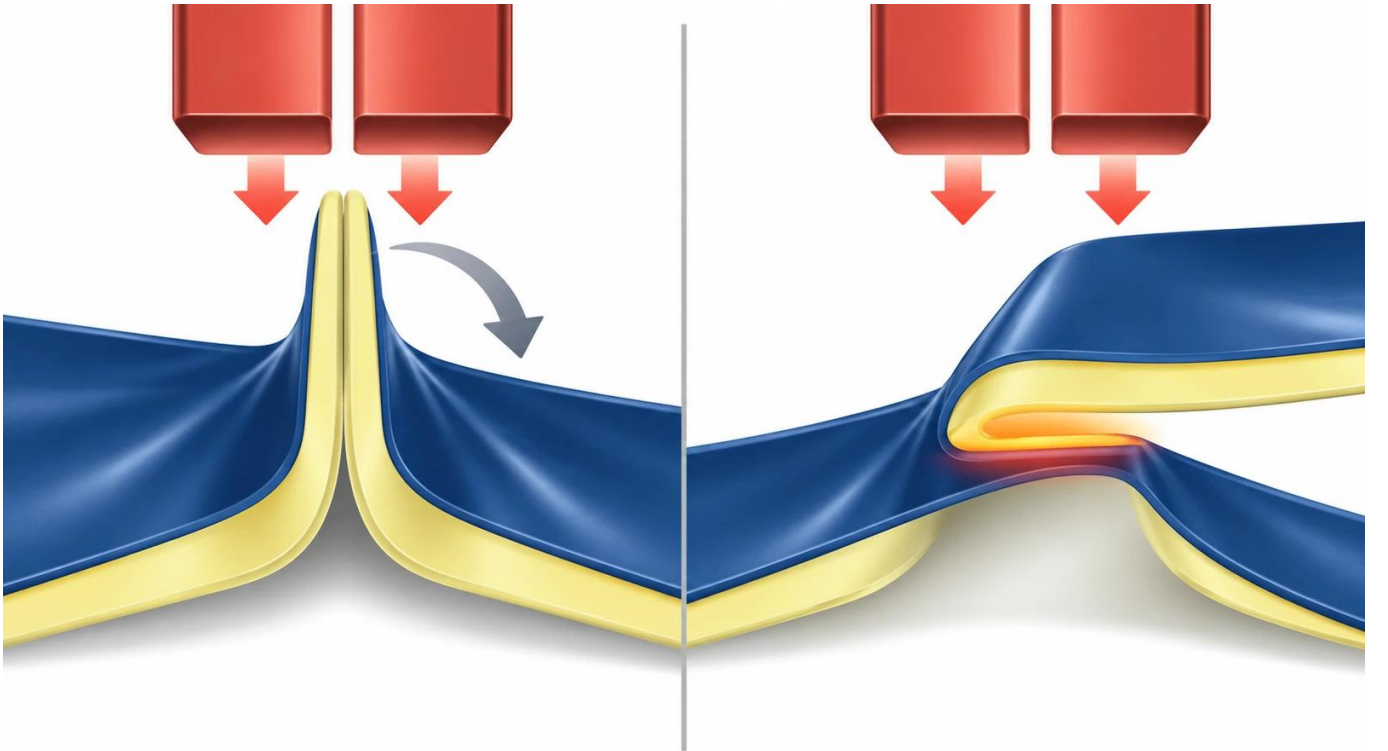


Fin Dikişli ve Bindirme Dikişli Poşet Karşılaştırması: Teklif Talep Etmeden Önce Doğru Arka Dikiş Nasıl Seçersiniz

Details

Hızlı yanıt: Fin dikiş, poşetin iç sızdırmazlık tabakasını kendisine bağlar ve yükseltilmiş bir kanat gibi düz katlanır; bu nedenle metal folyo ve metalize yapılar dahil, tek bir ısıyla kaynaklanabilir iç tabakası olan neredeyse her laminatla çalışır. Bindirme dikiş ise iç tabakayı dış yüzeyin üzerine bindirir. Daha düz durur ve daha az film kullanır, ancak yalnızca iki film yüzeyi birlikte ısıyla kaynaklanabildiğinde çalışır. Kuru ürünlerde kullanılan çoğu bariyer laminat için fin dikiş belirtin. Yalnızca iki yüzü de kaynaklanabilen tek malzemeli (mono) bir film kullanıyorsanız ve film tasarrufu yapmak veya arka paneli düz tutmak istiyorsanız bindirme dikiş seçin.

Fin dikiş ile bindirme dikişli poşetleri karşılaştırdığınızda, aslında orta dikişli (arka dikiş, T-dikiş veya yastık tipi olarak da anılan) poşetin arkasındaki uzun dikişin nasıl oluşturulacağını seçiyorsunuz. Bu seçim hangi filmleri kullanabileceğinizi, dikişin yükü nasıl taşıdığını, her poşetin ne kadar film tükettiğini ve tasarımınızın nerede kesintiye uğradığını belirler. Alıcılar çoğu zaman bunu RFQ'dan tamamen çıkarır ve karşılaştırılamayan birçok teklifin nedeni tam olarak bu tek boşluktur.



Arka Dikiş Tipi Neden Şartnamenize Dahil Edilmelidir

Sorun: İki tedarikçi de “orta dikişli poşet” için teklif veriyor. Biri ters baskılı PET/PE laminatı fin dikişle, diğeri ise ko-ekstrüde bir filmi bindirme dikişle fiyatlandırıyor. Birim fiyatlar, film genişlikleri ve teslim süresi varsayımları farklı; kimse form-doldur-kapat hattınızda gerçekte hangi yapının çalışacağını belirtmedi.

Neden önemli: Arka dikiş ve bunun üst ve alt dikişleri kestiği nokta, esnek poşetlerin en sık

arızalandığı yerlerdir. FDA'nın esnek ambalajlara ilişkin Bakteriyolojik Analitik El Kitabı (BAM) kılavuzu, kanal kaçaklarını, kontamine dikişleri ve köşe kaçaklarını kusur olarak listeler ve denetçileri başlık dikişinin yan dikişi kestiği yere dikkatle bakmaya yönlendirir [FDA BAM esnek ambalaj incelemesi](#)^[1]. Maliyet varsayımsal değildir. 2025 tarihli, hakemli bir analiz, Ocak 2019 ile Ocak 2025 arasındaki FDA geri çağırma raporlarını inceledi ve 791 dikiş bütünlüğüyle ilgili ürün kimliği saptadı. Bunların 74,8 % kadarı poşet veya torbalar; 54 % (430 adet; toplam 791 içinden) ise “eksik veya kusurlu dikiş” olarak sınıflandırıldı [dikiş bütünlüğü geri çağırma çalışması](#)^[2]. Bunlar tıbbi ürünlerdir, atıştırmalık poşetleri değil; ancak ısıyla yapılan dikişlerin arıza mekanizması aynıdır.

Çözüm: Arka dikiş tipine bilinçli olarak karar verin, bunu brifinize yazın ve her tedarikçiden aynı yapıyı teklif etmesini isteyin. Aşağıdaki bölümler, fiyat istemeden önce bu kararı verebilmeniz için ödünleşimleri açıklamaktadır.

İçindekiler

1. [Fin dikiş ve bindirme dikiş nedir](#)
2. [Fin dikişli poşet film gereksinimleri ve bindirme dikişin eklediği özellikler](#)
3. [Dikiş mukavemeti: soyma yükü ile kesme yükü](#)
4. [Film kullanımı ve baskı alanı](#)
5. [Bindirme dikişli poşet ne zaman kullanılır: beş adımlı karar](#)
6. [Fin dikiş ile bindirme dikişli poşet karşılaştırma tablosu](#)
7. [SSS](#)
8. [Önemli Çıkarımlar](#)

Fin Dikiş ile Bindirme Dikiş Arasındaki Fark Nedir?

İkisi de arka dikişli poşet dikiş tipleridir. Tek bir film bandı bir şekillendirme tüpüne sarılır, iki uzun kenarı dikey bir dikişle birleştirilir ve üst ile alt çapraz dikişler kapatılır. Farklı olan yalnızca bu dikey dikiştir.

- **Fin dikiş (iç-iç):** İki kenar birbirine getirilir, böylece iç sızdırmazlık tabakası iç sızdırmazlık tabakasına bakar. Kaynaklanan şerit, arka paneldeki bir kanat gibi dik durur ve ardından bir yana düz katlanır. Aynı malzeme kendisine kaynaştığı için film yalnızca 1 ısıyla kaynaklanabilir yüzeye ihtiyaç duyar.
- **Bindirme dikiş (iç-dış):** Bir kenar diğerinin üzerine biner ve üst kenarın iç sızdırmazlık tabakası, alt kenarın dış yüzeyine kaynaşır. Dik duran bir şey olmadığından arka yüzey neredeyse düz kalır. Bu yalnızca dış yüzey de çene sıcaklığında yapışabildiğinde işe yarar.

Her iki tipte de üst ve alt çapraz dikişler aynı şekilde yapılır. Kullanımda, bindirme dikiş ile fin dikiş ambalajı arasındaki seçim film uyumluluğu, dikiş mekaniği, film tüketimi ve arka panel görünümüne indirgenir.

Fin Dikişli Poşet Film Gereksinimleri ve Bindirme Dikişin Eklediği Özellikler

Fin dikiş, yapıya çok az şey talep ettiği için laminatlı filmler için varsayılan seçenektir. Isıyla kaynaklanabilir iç tabakası olan her laminat uygundur: şeffaf PET/PE, metalize PET/VMPET/PE veya metal folyo PET/AL/PE. Dış PET, PE sızdırmazlık tabakasından daha yüksek bir erime noktasına sahiptir; bu sayede çeneler dış yüzeye yapışmadan iç kısmı eritebilir. Aynı özellik bindirme dikişi de

dışlar: normal kaynak sıcaklıklarında PET dış yüzey, PE iç tabakaya kaynaşmaz.

Bindirme dikiş iki şeyden birini gerektirir. Birincisi, iki yüzünden de kaynaklanabilen bir film; tipik olarak her iki tarafında ısı-kaynak katmanı bulunan ko-ekstrüde film. İkincisi, bindirme bölgesinde dış yüzey üzerine uygulanan ısı-kaynak vernik veya kaplamadır. Her seçenek malzeme tercihlerinizi daraltır; kaplama yolu ise doğrulamanız gereken ek bir katman ekler.

Gıda temas belgeleri de aynı ayrımı izler. Her iki tipte de gıdaya değen iç sızdırmazlık tabakası genellikle bir olefin polimeridir ve ABD'de ise kullanım koşulları bakımından şuradan denetlenir: [21 CFR 177.1520 \(olefin polimerleri\)](#)^[3]. Bindirme dikiş iki daha az görünür risk ekler. Birincisi, bindirmenin iç kenarı poşetin içinde kalır; bu nedenle dış yüzeyin dar bir şeridi (ve üzerindeki mürekkep ya da kaplama) ürüne bakabilir. İkincisi, üst üste binen filmin kesilmiş kenarı poşetin içindedir; metal folyolu bir laminatta folyo kenarı içeriğe bakar. Fin dikiş, her iki kesilmiş kenarı kanadın ucunda, ürün alanının dışında tutar. Bindirme dikişi seçerseniz, mürekkepsiz bir bindirme bölgesi ve kaplamanın gıdayla temasa uygun olduğuna dair yazılı teyit isteyin.

Kaplamalar, poşetin bir gün Avrupa'ya sevk edilmesi durumunda da önemlidir. 12 Ağustos 2026 tarihinden itibaren AB gıda ambalajlarında PFAS, tek bir madde için 25 ppb ve üzeri, hedeflenen PFAS'ların toplamı için 250 ppb ve üzeri veya toplam flor 50 ppm ve üzeri düzeyde bulunamaz. Bu sınırlar migrasyona değil, ambalajdaki konsantrasyona uygulanır; ayrıca bu tarihten önce üretilip bu tarihten sonra piyasaya sürülen stokları da kapsar [AB PFAS sınırları, PPWR kapsamında](#)^[4]. Isı-kaynak lakları ve bariyer kaplamalar test listenize eklenmelidir.

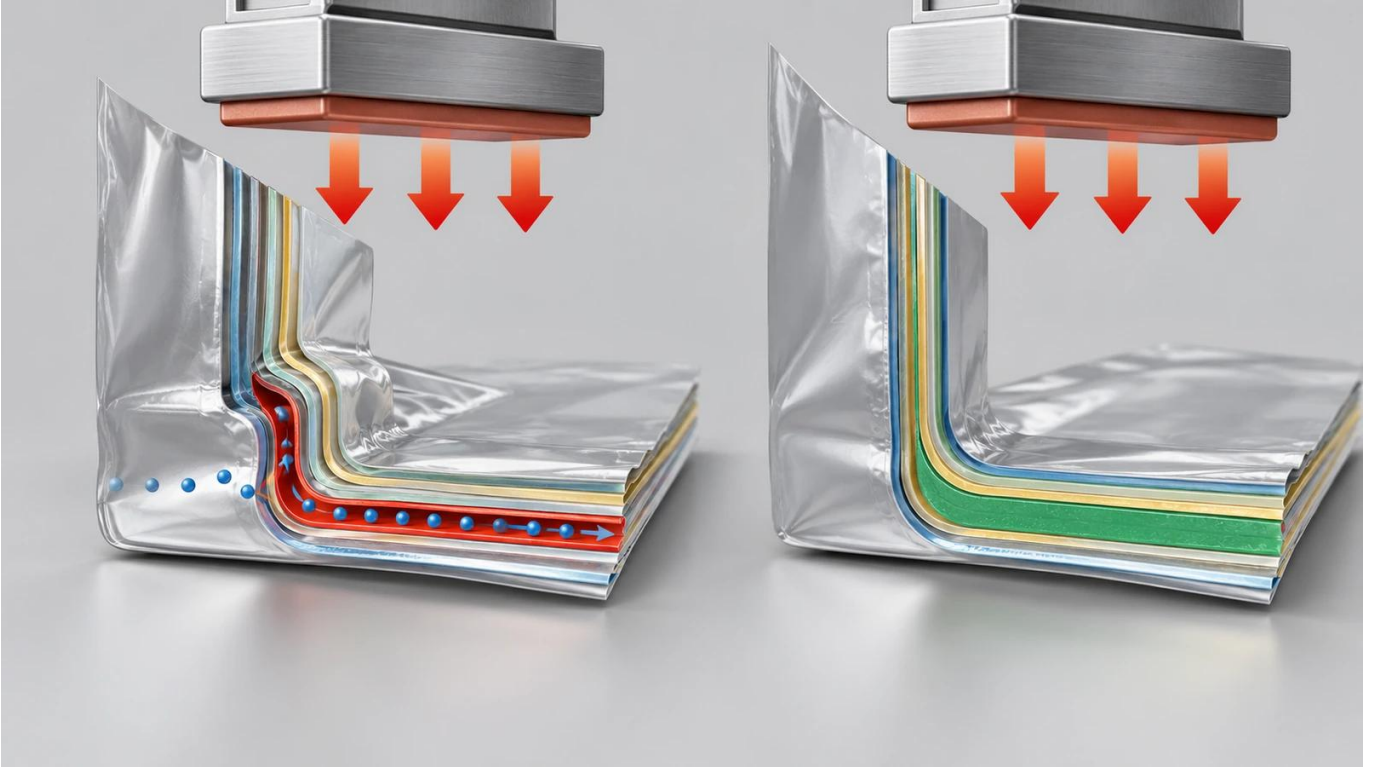
Geri dönüştürülebilirlik sizi bindirme dikişe doğru itebilir. İki yüzünden de kaynaklanabilen tek malzemeli bir film, bindirme dikişin tam olarak ihtiyaç duyduğu şeydir ve geri dönüştürülebilir tasarımların yöneldiği yön de budur. Ancak iddiaya dikkat edin. How2Recycle'ün mağazaya bırakma etiketi yalnızca ABD'de geçerlidir ve kaldırım kenarından toplama kabulüyle aynı şey değildir [How2Recycle mağazaya bırakma kılavuzu](#)^[5]. AB'de geri dönüştürülebilirlik performans dereceleri hâlâ tanımlanma aşamasındadır ve 1 Ocak 2038 tarihinden itibaren ambalajın piyasaya sürülebilmesi için en az B derecesine ulaşması gerekir [\(AB\) 2025/40 sayılı Yönetmelik](#)^[6].

Dikiş Mukavemeti: Her Arka Dikiş Yüğü Nasıl Taşır

İki dikiş farklı şekillerde arızalanır, çünkü farklı şekillerde yüklenirler. Yastık tipi poşet dolu halde kutuda sıkıştırıldığında, azotla şişirildiğinde veya yükseklikte taşındığında iç basınç iki duvarı birbirinden ayırmaya çalışır.

- **Fin dikiş: soyma yüklemesi.** Basınç, kanadı kökünden ayırmaya çalışır; tıpkı bir cips torbasını açarken yaptığınız gibi. Soyma, herhangi bir ısı dikişi için daha zayıf yöndür; bu nedenle fin dikiş performansı iyi kaynaşmış ve kirlenmemiş bir köke bağlıdır.
- **Bindirme dikiş: kesme yüklemesi.** Basınç, üst üste binen katmanları birbirinden ayırmak yerine birbirinin üzerinden kaydırır. Dikişler genellikle soymaya kıyasla kesmeye daha iyi dayanır. Bunun bedeli, bağın dış yüzeye bağlı olmasıdır; dış yüzeyde kayma katkı maddeleri, mürekkep, kaplama ağırlığı veya toz rulodan ruloya değişebilir.

T birleşimi, dikey dikişin bir çapraz dikişle buluştuğu noktadır ve iki tip orada çok farklı davranır. Katlanmış bir kanat, arka duvarın üstüne iki ekstra kat ekler; bu nedenle çapraz dikiş çenesi birkaç milimetre içinde iki kattan dörde geçmek zorundadır. Bindirme dikiş ise iki kattan üçe geçer. Basamak ne kadar dikse, bu basamağın kenarlarını tamamen kaynaştırmak o kadar zordur ve küçük, kaynaşmamış bir yol kanal kaçağına dönüşür. Bu nedenle fin dikiş hatları çoğu zaman çapraz dikişte ekstra çene basıncına veya biraz daha yüksek sıcaklığa ihtiyaç duyar. Tedarikçinizden yalnızca düz dikiş alanlarını değil, ilk numunelerde T birleşimini de incelemesini isteyin.



Testlerde de aynı özen gerekir. ASTM F88, bir dikişi ayırmak için ne kadar kuvvet gerektiğini ölçer. Fin dikiş numunesi soyma yönünde çekilir. Aynı şekilde çekilen bir bindirme dikiş numunesi ağırlıklı olarak kesme yükü altında kalır; bu nedenle birimler aynı olsa bile iki sonuç doğrudan karşılaştırılmaz. Arka dikiş ve iki çapraz dikiş için F88 sonuçlarını ayrı ayrı isteyin; ortalama ve minimum değer raporlanmalıdır. Ölçek hakkında fikir vermek için, ABD Savunma Lojistik Ajansı'nın yemek (ration) poşetlerine ilişkin kalite hükümleri, ortalama dikiş mukavemetinin inç genişlik başına 6 lb altında olmasını veya tek bir numunenin inç genişlik başına 5 lb altında olmasını büyük kusur olarak sınıflandırır. Aynı belge, etkili dikişi kirlenmemiş, füzyonla bağlanmış, sürekli ve en az 1/16 inç genişliğinde bir yol olarak tanımlar [DLA yemek poşeti kalite hükümleri](#)^[7]. Askeri esnek gıda poşeti şartnamesi bir adım ileri gider ve geleneksel ısı dikişlerinin en az 1/8 inç genişliğinde olmasını, kusurları gizleyen herhangi bir kabartma deseni bulunmamasını şart koşar [MIL-PRF-44073](#)^[8]. Bunlar talepkâr uygulamalar için referans noktalarıdır; kuru atıştırmalık bir poşet için evrensel geçer ölçütler değildir. Kendi sınırlarınızı yazılı olarak kabul edin.

Kusurların nasıl sınıflandırılacağını da kabul edin. Dünya Gıda Programı'nın esnek ambalaj kusur kılavuzu, kanal kaçacağını büyük kusur, çok katmanlı katlanmış bir alandaki eksik dikişi ise kritik olarak derecelendirir [WFP kusur sınıflandırması](#)^[9]. Bu katlanmış alan dili, fin dikişin T birleşimine iyi uyar. "Kapalı görünen" bir poşetin yalnızca görünüşe dayanarak kabul edilmemesi için bunu kullanın.

Film Kullanımı ve Baskı Alanı

Film kullanımı. Fin, bandın iki kenarından film tüketir; kabaca fin yüksekliğinin iki katı kadar. Bindirme dikiş ise yalnızca bindirme genişliği kadar, bir kez tüketir. Aynı bitmiş poşet için bindirme dikişli bant bu nedenle daha dardır. Tek bir poşette tasarruf küçüktür, ancak yüksek hacimli makaralarda birikir. Tahmin etmek yerine bin poşet başına film miktarını hesaplayabilmeniz için tedarikçilerden her seçenek için bant genişliğini belirtmelerini isteyin.

Baskı alanı. Her iki tip de ön paneli dikişsiz tutar; bu, orta dikişli poşetin başlıca marka avantajı olmaya devam eder. Arka panel ise farklı davranır:

- **Fin dikiş:** Fin bölgesinde basılan her tasarım dikişin içinde kaybolur. Kanat düz katlandığında,

arka panelin 1 yanındaki bir şeridi de kapatır. Tasarımcıların hangi yanın gizlendiğini bilmesi için katlama yönünü (sol veya sağ) belirtin.

- **Bindirme dikiş:** Arka yüzey daha düz kalır; bu da etiketler, tarih kodları ve koli istifleme için uygundur. Üst üste binen dış tasarım şeridi gizlenir ve bağlama bölgesindeki mürekkep dikiş zayıflatılabilir; bu yüzden bindirme bölgesi genellikle mürekkepsiz veya kaplanmış bir bant gerektirir.

Her iki tip için de barkodları, besin değeri panellerini ve parti kodu pencerelerini dikişten ve T birleşimlerinden uzak tutun. Tam tasarım kurulumu, [özel orta dikişli poşetler](#) sayfamızda ele alınmaktadır, bu yüzden burada tekrarlanmıyor.



Bindirme Dikişli Poşet Ne Zaman Kullanılır: Kuru Ürünler İçin Beş Adımlı Karar

1. **Önce dikiş değil, ihtiyacınız olan bariyeri belirleyin.** Ürününüz PET dış katmanlı metalize veya metal folyo laminat gerektiriyorsa karar zaten verilmiştir: fin dikiş. Üst referans ölçütü olarak askeri poşet şartnamesi, malzemenin O₂TR değerini 0,06 cc/m²/24 h/atm ve WVTR değerini 0,01 g/m²/24 h ile sınırlar ^[8]. Çoğu kuru perakende ürünü çok daha azına ihtiyaç duyar; bu yüzden folyo için ödeme yapmadan önce gerçek hedefinizi doğrulayın.
2. **Dolguya bakın.** Baharat, un ve içecek karışımları gibi ince tozlar dikiş alanını toz ile kaplayabilir. Yoğun veya ağır dolgular, alt T birleşimine ağırlık bindirir. Azotla yıkanmış atıştırmalıklar, dağıtım boyunca yastık tipi poşeti basınç altında tutar. Üç durumda da T birleşiminde pay bırakın ve boş değil, dolu poşetler üzerinde test verisi isteyin.
3. **Film buna zaten izin verdiğinde bindirme dikiş düşünün.** Her iki yüzü kaynaklanabilen tek malzemeli bir filme paketlenmiş, düz arka yüzey veya film tasarrufunun önemli olduğu hafif kuru ürünler, doğal bindirme dikiş durumudur. Sadece yapışmak için ekstra kaplama gerektiren bir laminata bindirme dikiş zorlamayın.
4. **Makineyi kontrol edin.** Şekillendirme yakaları ve arka dikiş üniteleri tek bir tip için ayarlanmıştır. Mevcut bir VFFS hattında geçiş yapmak genellikle parça değişimi ve yeni bir dikiş doğrulaması anlamına gelir. Dolum makinenizde kapatılamayan bir poşet tasarruf değildir.

5. **Bunu RFQ'ya yazın.** Dikiş tipini, fin katlama yönünü veya bindirme üst üste binme tarafını, hangi film yüzeylerinin kaynaklanabilir olması gerektiğini, mürekkepsiz bölgeyi ve ortalama ile minimum değerin raporlandığı dikiş test yöntemini belirtin. Bu, teklifleri satır satır karşılaştırılabilir hale getirir.

Fin Dikişli ve Bindirme Dikişli Poşet: Yan Yana Karşılaştırma

Faktör	Fin dikiş	Bindirme dikiş
Bağ	İç sızdırmazlık tabakası ile iç sızdırmazlık tabakası	İç sızdırmazlık tabakası ile dış yüzey
Film gereksinimi	Tek bir ısıyla kaynaklanabilir iç tabaka	İki yüzü de kaynaklanabilir veya dış yüzeyde ısı-kaynak kaplama
Tipik yapılar	PET/PE, PET/VMPET/PE, PET/AL/PE laminatlar	Ko-ekstrüde iki yüzü de kaynaklanabilir filmler; kaplamalı filmler
Basınç altında dikişteki yük	Soyma (daha zayıf yön)	Kesme (genellikle daha güçlü yön)
T birleşimindeki kat basamağı	2 to 4 kat, fin katlandığında	2 to 3 kat
Kesilmiş kenarlar	Ürün alanının dışında	Bir kenar poşetin içinde (laminat metal folyo ise folyo kenarı açıkta)
Film tüketimi	Yaklaşık fin yüksekliğinin iki katı	Bir bindirme genişliği
Arka panel	1 yana katlanmış yükseltilmiş kanat	Daha düz, hafif bir bindirme basamağıyla
Kaynak penceresi şunlara bağlıdır	Tek bir malzemenin kendisine kaynaşması	Dış yüzeydeki mürekkep, kaplama ve katkı maddeleri dahil iki yüzey
Kuru ürünler için en uygun	Metal folyo veya metalize filmde bariyer laminatlar, tozlar, gazla yıkanmış atıştırmalıklar, kahve ve baharatlar	Düz yüzey veya film tasarrufunun önemli olduğu, tek malzemeli filmlerdeki hafif kuru ürünler

Sık Sorulan Sorular

SSS: Fin dikiş mi yoksa bindirme dikiş mi daha dayanıklıdır?

İç basınç altında bindirme dikiş kesme yükü altında kalır ve genellikle soyma yükü altında kalan fin dikişten daha iyi açılmaya direnir. Pratikte, dikiş geometrisinden çok T birleşimi ve dikiş kirlenmesi arızaların daha fazlasını belirler. İyi doğrulanmış bir fin dikiş, kötü bağlanmış bir bindirme dikişten daha iyi performans gösterir. Mukavemeti kendi filminizde ASTM F88 verisiyle değerlendirin; her dikiş için ayrı raporlanmış ve minimum değeri gösterilmiş olsun.

SSS: Her laminat bindirme dikişle kaynaklanabilir mi?

Hayır. Bindirme dikiş, dış yüzeyin iç sızdırmazlık tabakasıyla kaynaşmasını gerektirir. Standart ters baskılı PET/PE ve PET/AL/PE laminatların PET dış tabakası vardır ve kaynak sıcaklıklarında PE ile bağlanmaz. Bunların bindirme bölgesinde ısı-kaynak kaplamaya ihtiyacı vardır veya bunun yerine fin dikiş gerekir.

SSS: Kahve, baharat ve tozlar için hangi arka dikiş daha iyidir?

Bu ürünler genellikle metalize veya metal folyo bariyer laminatlar gerektirir; bu da fin dikişe işaret eder. Tozlar dikiş bölgesini de tozlayabilir; bu yüzden T birleşiminde dolu poşet testi ve kanal

kaçaklarını büyük kusur sayan bir kusur sınıflandırması isteyin.

SSS: Bindirme dikişli poşet her zaman daha ucuz mudur?

Bindirme dikiş daha dar bir bant kullanır, bu yüzden poşet başına film daha azdır. Film özel bir kaplama veya daha pahalı bir iki yüzü kaynaklanabilir yapı gerektirirse ya da dolum makineniz parça değişimi gerektirirse bu tasarruf ortadan kalkabilir. Bant genişliğini, yapıyı ve kaplamaları belirten tekliflerde toplam maliyeti karşılaştırın.

SSS: Fin dikişli ve bindirme dikişli poşetler geri dönüştürülebilir mi?

Geri dönüştürülebilirlik dikişe değil, filme bağlıdır. Bindirme dikişlere genellikle uygun olan tek malzemeli PE veya PP filmler geri dönüşüm akışları için tasarlanmıştır. Çok malzemeli metal folyo laminatlar genellikle değildir. ABD'de mağazaya bırakma kabulü, kaldırım kenarından toplamayla aynı değildir; bu nedenle geri dönüştürülebilirlik iddialarını yalnızca geçerli olan belirli film ve akış için yapın.

SSS: Hangi gıdayla temas belgelerini istemeliyim?

Gıda türünüze ve kullanım koşullarınıza bağlı genel bir “gıda sınıfı” iddiası yerine, katman katman malzeme beyanı ve uygunluk beyanı isteyin. Et ve kanatlı ürünleri için USDA FSIS, işletmelerin ambalaj malzemeleri için garanti mektuplarını denetim için dosyada tutmasını bekler [FSIS ambalaj malzemeleri kılavuzu](#)^[10]. Bindirme dikiş için ayrıca üst üste binme yakınındaki kaplamayı ve mürekkebi de doğrulayın.

Önemli Çıkarımlar

- **Dikiş bütünlüğü, poşetlerin geri çağırılmasının en yaygın nedenidir; bu nedenle arka dikiş açık bir şartnameyi hak eder.** — dikişle ilgili FDA geri çağırma ürün kimliklerinin 54 % (430 / 791) “eksik veya kusurlu dikiş” olarak sınıflandırıldığı ve 74,8 % kadarının poşet veya torbalarla ilgili olduğu ([Kaynak](#))
- **Fin dikişler neredeyse her bariyer laminatına uyar; bindirme dikişler ise her iki film yüzeyinin de kaynaklanabilir olmasını gerektirir.** — iç sızdırmazlık tabakaları genellikle olefin polimerleridir ve 21 CFR 177.1520 kapsamında denetlenir ([Kaynak](#))
- **Dikiş kabul sınırlarını belirlerken yayımlanmış ölçütleri referans olarak kullanın.** — yemek poşetleri, ortalaması 6 lb/in altında olan veya herhangi bir numunesi 5 lb/in altında olan dikişleri büyük kusur sayar ([Kaynak](#))
- **Dikiş genişliği ve gizli kusurlar mukavemet kadar önemlidir.** — kusurları gizleyen kabartma olmadan en az 1/8 inç geleneksel ısı dikişleri, MIL-PRF-44073J kapsamında ([Kaynak](#))
- **Bindirme dikişleri mümkün kılan kaplamaların, ihracat yapıyorsanız AB PFAS sınırlarını da geçmesi gerekir.** — tek madde için 25 ppb, toplam 250 ppb, toplam flor 50 ppm; bu sınırlar 12 Ağustos 2026 tarihinden beri geçerlidir ([Kaynak](#))

Sonuç

Fin dikiş ile bindirme dikişli poşet kararı filminizden çıkar. Kuru ürününüz PET yüzü metalize veya metal folyo laminat gerektiriyorsa fin dikiş belirtin, katlama yönünü söyleyin ve T birleşiminde test isteyin. Tek malzemeli, iki yüzü de kaynaklanabilen bir film kullanıyor ve düz bir arka yüzey ya da film tasarrufuna değer veriyorsanız, bindirme dikiş teklif almaya değer; yeter ki üst üste binme bölgesini kontrol edin ve kendi dolum makinenizde doğrulayın. Her durumda, dikiş tipini, kaynaklanabilir yüzeyleri ve test yöntemini yazılı olarak belirtin ki her tedarikçi aynı poşet için teklif versin. Arka dikiş

seçiminiz hazır olduğunda, brifinizi [orta dikişli poşet teklif sayfası](#) üzerinden iletin ve belirttiğiniz yapıyı teklif edeceğiz.

Kaynakça

1. ABD FDA, Bakteriyolojik Analitik El Kitabı, *Esnek Ambalajların Test Edilmesi* (Wisconsin-Madison Üniversitesi Gıda Güvenliği tarafından barındırılmaktadır).
https://foodsafety.wisc.edu/wp-content/uploads/sites/1026/2024/02/BAM_TestingFlexiblePkg.pdf ↵
2. Lungren M., Okezue M., “Dikiş bütünlüğüyle ilgili geri çağırımlar,” *AAPS Open* 11:30, 2025-12-15 tarihinde yayımlandı. <https://link.springer.com/article/10,1186/s41120-025-00134-2> ↵
3. eCFR, 21 CFR 177.1520 Olefin polimerleri (güncel metin).
<https://www.ecfr.gov/current/title-21/section-177,1520> ↵
4. Food Packaging Forum, “PPWR PFAS sınırları Ağustos 12 tarihinden itibaren uygulanır,” 2026-08-12. <https://foodpackagingforum.org/news/ppwr-pfas-limits-apply-from-august-12> ↵
5. How2Recycle, “Mağazaya Bırakma (yalnızca ABD),” 2023-11-22.
<https://how2recycle.info/about-the-how2recycle-label/store-drop-off-us-only/> ↵
6. (AB) 2025/40 sayılı, ambalaj ve ambalaj atıkları hakkında Yönetmelik, EUR-Lex.
<https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2025/40/oj> ↵
7. Savunma Lojistik Ajansı, PKG&QAP A-A-20177E, 2013-08-01.
<https://www.dla.mil/Portals/104/Documents/TroopSupport/Subsistence/Rations/cids/qapkg/Q-20177E.pdf> ↵
8. MIL-PRF-44073J, *Esnek Poşetlerde Gıda Ambalajlaması*, 01, 2024-02-13 değişikliğiyle birlikte.
https://www.dla.mil/Portals/104/Documents/TroopSupport/Subsistence/Rations/mil/44073J_ch01.pdf ↵
9. Dünya Gıda Programı, esnek ambalaj kusur kılavuzu (WFP-0000156789).
<https://docs.wfp.org/api/documents/WFP-0000156789/download/> ↵
10. USDA Gıda Güvenliği ve Denetim Servisi, “Et ve Kanatlı Ambalaj Malzemeleri.”
<http://www.fsis.usda.gov/food-safety/safe-food-handling-and-preparation/food-safety-basics/meat-and-poultry-packaging> ↵