



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



Details

Kısa cevap: Güçlü bir çıkartma sayfası tasarımı altı dosya kararına dayanır: logonuzu küçük boyutlarda okunacak şekilde sadeleştirin, arka plan grafiğini her kesim çizgisinin ötesine taşıma payı olarak uzatın, metni ve ince ayrıntıları güvenli alanın içinde tutun, yarı kesim şekiller arasında tutarlı boşluk bırakın, set genelinde 1 renk paletini sabitleyin ve tasarımları boyuta ve temaya göre gruplayın; böylece sayfa tek bir ürün gibi okunur.

Çıkartma sayfası tasarımı, çoğu marka çıkartma projesinin ya başarıya ulaştığı ya da takıldığı yerdir. Olağan senaryo şöyledir: Bir pazarlama ekibi tam logo düzenini, birkaç kampanya ikonunu ve bir maskotu dışa aktarır. Biri bunları sayfa şablonuna yerleştirip dosyayı gönderir. Prova aşamasında slogan gri bir lekeye dönüşmüştür, bir kenarda ince bir beyaz şerit görünür, iki şekil birbirine o kadar yakındır ki kesici onları birleştirir ve rozetteki "marka mavis" maskottaki maviyle uyuşmaz; çünkü dosyalardan biri RGB'den dönüştürülmüş, diğeri dönüştürülmemiştir.

Bu sorunların hiçbiri baskı firmasından kaynaklanmaz. Hepsi grafik dosyasından gelir. Topluluk forumlarındaki alıcılar hep aynı sonuçları bildiriyor: grafik kesim yoluna fazla yakın durduğu için gözle görülür biçimde asimetrik duran çıkartmalar, monitörde görüldüğünden daha koyu çıkan renkler ve holografik filmde kaybolan illüstrasyonlar. Bunların her biri, dosya masanızdan çıkmadan önce önlenabilir. Bu rehber, marka ve pazarlama ekiplerinin kontrol ettiği grafik ve yerleşim kararlarını kapsıyor. Sipariş, malzeme ve fiyatlandırma ise ürün sayfasında ayrıca ele alınıyor.

Bu rehberde

- [Çıkartma sayfası tasarımı nedir?](#)
- [Çıkartma sayfası tasarım dosyaları 7 adımda nasıl hazırlanır?](#)
- [Marka çıkartmalarında hangi beyanlar ve semboller yer almalı?](#)
- [Yerleşim ve kenarlık seçeneklerinin karşılaştırması](#)
- [SSS](#)
- [Önemli çıkarımlar](#)
- [Sonuç](#)

Çıkartma Sayfası Tasarımı Nedir?

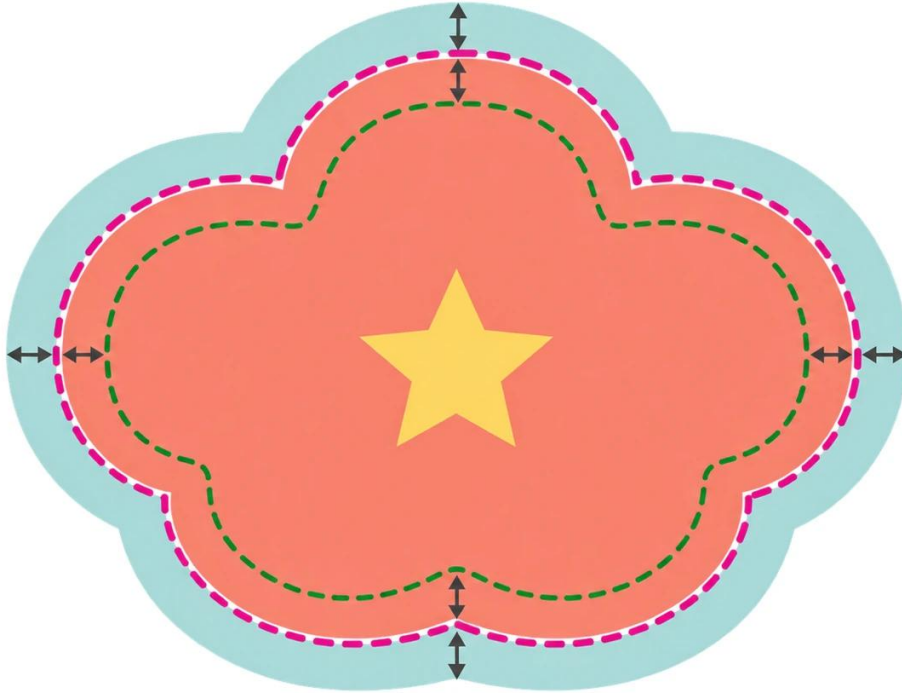
Çıkartma sayfası tasarımı, birkaç grafiği ve her biri için eşleşen bir kesim yolunu ortak bir astar üzerinde öyle düzenleme işidir ki her parça temiz basılsın, doğru kesilsin ve tek başına soyulabilsin. Baskıya hazır bir dosyada birbiriyle uyumlu olması gereken 4 katman bulunur:

- **Grafik:** her çıkartmanın görünen tasarımı.
- **Taşıma payı:** kesim çizgisinin ötesine uzanan ek arka plan; böylece kesicideki küçük kaymalar boş malzemeyi asla açığa çıkarmaz.
- **Kesim yolu (kalıp çizgisi):** kesiciye ön malzemeyi ve yapışkanı nereden keseceğini söyleyen vektör kontur.
- **Güvenli alan:** metnin ve kritik ayrıntıların içinde kalması gereken iç pay.

Yarı kesim bir sayfada bıçak çıkartma şeklini keser ama astarı bozmadan bırakır; böylece her parça ayrı ayrı soyulurken sayfanın geri kalanı bütün kalır. Format temellerini öğrenmek ya da bir sayfaya kaç tasarım sığdığını görmek istiyorsanız [özel yarı kesim çıkartma sayfaları](#) ürün sayfasına göz atın. Bu yazı yalnızca grafik hazırlığıyla ilgilenir.

Sayfalar, geniş etiket sektöründe küçük bir formattır. FINAT'ın 2026 pazar verilerine göre sayfaların payı 7 % düzeyinden 3 % düzeyine geriledi. Bu oran [Avrupa'daki kendinden yapışkanlı etiket malzemesi talebi](#)^[1] içindeki sayfa payını ifade eder ve yirmi yıllık bir değişimi yansıtır; film bobinlerinin payı ise 30 % düzeyine yükseldi. Bunun pratik bir sonucu var: Sayfalar artık etiketleme verimliliği için değil, bir setin yarattığı deneyim için; hediye, perakende paketi ya da etkinlik kiti olarak satın alınıyor. Yerleşimin kendisi, müşterinin ödediği şeyin bir parçasıdır.

Kısa tirajlı dijital baskı, çok tasarımlı sayfaları uygun fiyatlı kılan şeydir. PRINTING United Alliance'ın 2025 Sonbahar anketinde dijital veya hibrit baskının ortalama payı 39,3 % oldu. Bu pay [ambalaj ve etiket üretimi](#)^[2] içindeki payı ifade eder; katılımcılar ise 5 yıl içinde 53,5 % bekliyor. Dijital baskı makineleri her tasarım için yeni bir baskı plakası gerektirmez; bu yüzden 1 sayfadaki on farklı çıkartmanın kurulum maliyeti, tek bir tasarımın on kez tekrarlandığı sayfayla yaklaşık aynıdır. Sınır artık baskı makinesi değil, dosyanızın ne kadar disiplinli olduğudur.



Bir sayfadaki her çıkartmanın üç iç içe sınırı olmalıdır: kesimin dışında taşma payı, kesim yolunun kendisi ve içinde güvenli alan.

Çıkartma Sayfası Tasarım Dosyaları 7 Adımda Nasıl Hazırlanır

Adım 1: Sayfa için tek satırlık bir özet yazın

Tasarım aracını açmadan önce sayfanın ne için olduğuna karar verin. Fuar hediyesi, standın karşı ucundan tanınan baskın bir logo çıkartması ister. Perakende seti çeşitlilik ve koleksiyon hissi ister. Ambalaj iç parçası, kutu açma anına ve içinde taşındığı zarfa uymalıdır. Amacı, hedef kitleyi ve insanların ilk fark etmesi gereken çıkartmayı yazın. Sonraki her yerleşim kararını bu tek "ana

çıkartma" kararı belirler.

Adım 2: Logonuzu küçük boyutlara uyarlayın

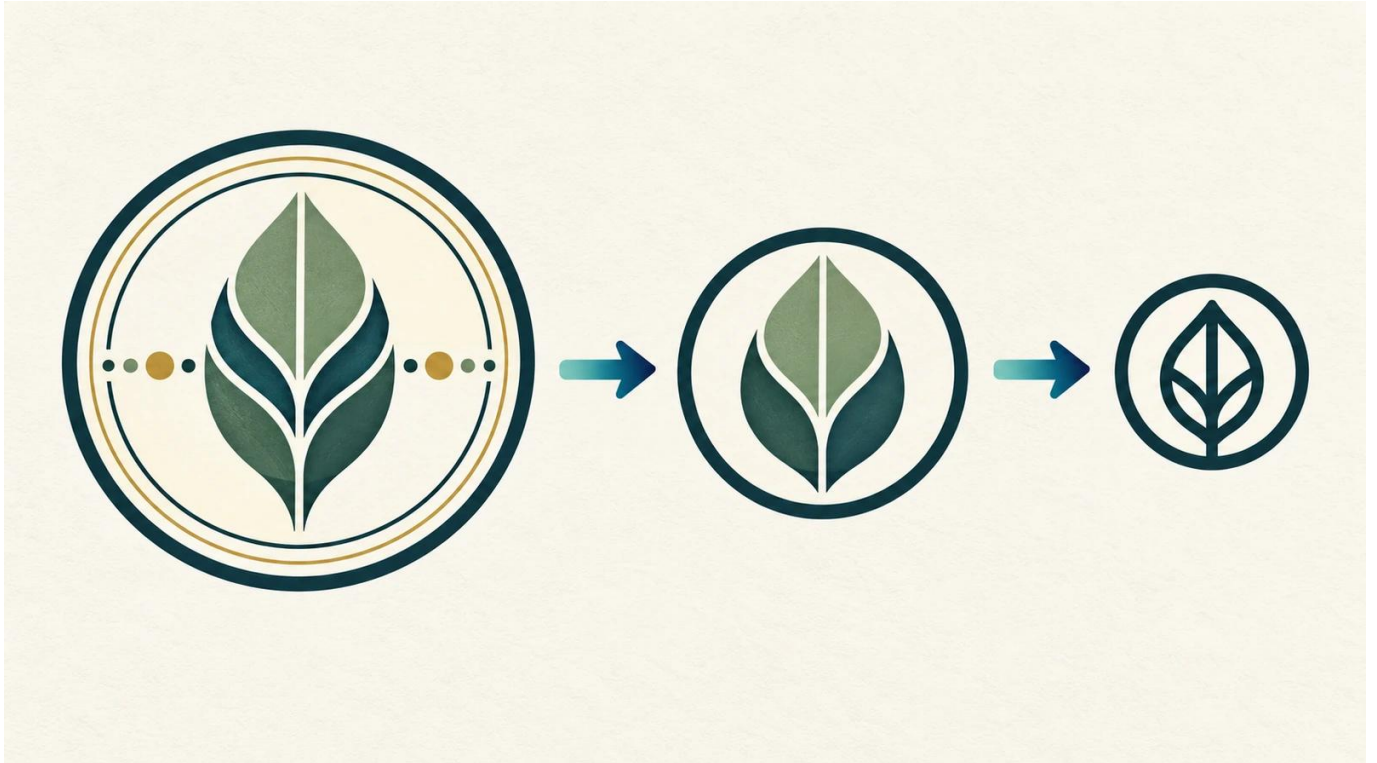
İşletme logosu için hazırlanan özel çıkartma programlarının çoğu bu adımda başarısız olur. Logo antetli kâğıtlar ve web siteleri için tasarlanır, sonra madeni paradan küçük bir çıkartmaya sıkıştırılır. Herhangi bir yerleşime başlamadan önce üç sürüm hazırlayın:

1. **Tam logo düzeni:** sembol, yazı logosu ve varsa slogan; yalnızca sayfadaki en büyük çıkartmada kullanılır.
2. **Kompakt logo düzeni:** yalnızca sembol ve yazı logosu, üst üste dizilmiş ya da sıkıştırılmış, slogan çıkarılmış.
3. **Yalnızca sembol:** sembolün tek başına hali; ince iç çizgiler kalınlaştırılmış, küçük iç boşluklar (harflerdeki kapalı alanlar) açılmış.

Her sürümde kontrol edilecek pratik eşikler:

- Yaklaşık 0,25 pt'den (kabaca 0,09 mm) daha ince çizgiler dijital baskıda kaybolabilir. Nihai boyutta 0,5 pt veya daha kalın çizgi hedefleyin.
- Yaklaşık 6 pt'nin altındaki gövde metni okunması zor hale gelir. İnce veya dar yazı tipleri kabaca 8 pt gerektirir.
- Koyu zeminden ters çıkarılmış beyaz metin, mürekkep yayılması boşlukları kapattığı için boyutta ve kalınlıkta yaklaşık bir punto fazlasına ihtiyaç duyar.
- Küçük sürümlerden yumuşak geçişleri, gölgeleri ve kıl inceliğindeki dış hatları kaldırın. Küçük ölçekte bulanık bantlar halinde basılırlar.

Ardından her sürümü fiziksel olarak test edin. Sayfayı ofis kâğıdına 100 % ölçekte yazdırın, kol mesafesinde tutun ve 1 kopyayı gri tonlamaya çevirin. Sembol yalnızca renk kontrastı sayesinde çalışıyorsa, kontrastın düştüğü metalik veya şeffaf filmlerde zorlanır.



Tam logo düzeni, kompakt logo düzeni ve yalnızca sembol sürümü, logonun setteki her çıkartma boyutunda okunur kalmasını sağlar.

Adım 3: Çalışma alanını doğru kurun

Boş bir çalışma tahtası yerine baskı firmanızın sayfa şablonuyla başlayın. Şablon dış sayfa kenarını, basılabilir alanı ve kesicinin kenarda ihtiyaç duyduğu payı sabitler. Ardından:

- Nihai boyutta ve CMYK belgede çalışın. Fotoğraf ya da elle çizilmiş illüstrasyon gibi raster grafikler, yerleştirildiği boyutta 300 ppi olmalı; sonradan büyütülmemelidir.
- Logoları, yazıları ve ikonları vektör şekil olarak tutun. Eksik bir yazı tipinin metninizi kaydırmaması için yazı tiplerini eğriye çevirin.
- Grafiği, kesim yollarını ve varsa beyaz mürekkep ya da özel yüzey işlemleri katmanlarını ayrı adlandırılmış katmanlara koyun.
- Provadaki ölçüleri hem inç hem milimetre olarak yazın. Alıcı yorumları arasında inç beklenirken santimetre ölçüsüyle gelen çıkartmalar var; çift birimli prova bu karışıklığı önler.

Adım 4: Her şekle taşma payı ve güvenli alan ekleyin

Kesiciler ve baskı makineleri ayrı ayrı hizalanır; bu yüzden mürekkebin düştüğü yer ile bıçağın kestiği yer arasında yaklaşık 0,5 to 1 mm kayma öngörün. Taşma payı ve güvenli alan bu kaymayı karşılar.

- **Taşma payı:** arka plan rengini veya desenini kesim yolunun ötesine uzatın. Yayımlanmış baskı firması özellikleri genellikle 1/16 in (yaklaşık 1,5 mm) ile 1/8 in (yaklaşık 3 mm) arasında değişir. Şablon varsa ona uyun.
- **Güvenli alan:** metni, yüzleri ve logo ayrıntılarını kesim yolunun içinde en az aynı mesafede tutun. Kesim çizgisine değen bir kelime, "asimetrik çıkartma" şikâyetinin başlıca nedenidir; çünkü her kayma yakındaki bir kenara karşı hemen belli olur.
- **Sayfa kenarı:** şablonun dış payı taşma payı değildir. Bir çıkartmanın kesim yolunun buraya girmesine asla izin vermeyin.

Tam renkli grafiğe taşma payı vermek istemiyorsanız bunun yerine her tasarımın çevresine beyaz bir ofset kenarlık ekleyin (aşağıdaki kenarlık karşılaştırmasına bakın). Düzgün bir beyaz kenarlık, kaymayı tam taşmalı grafikten daha iyi gizler.

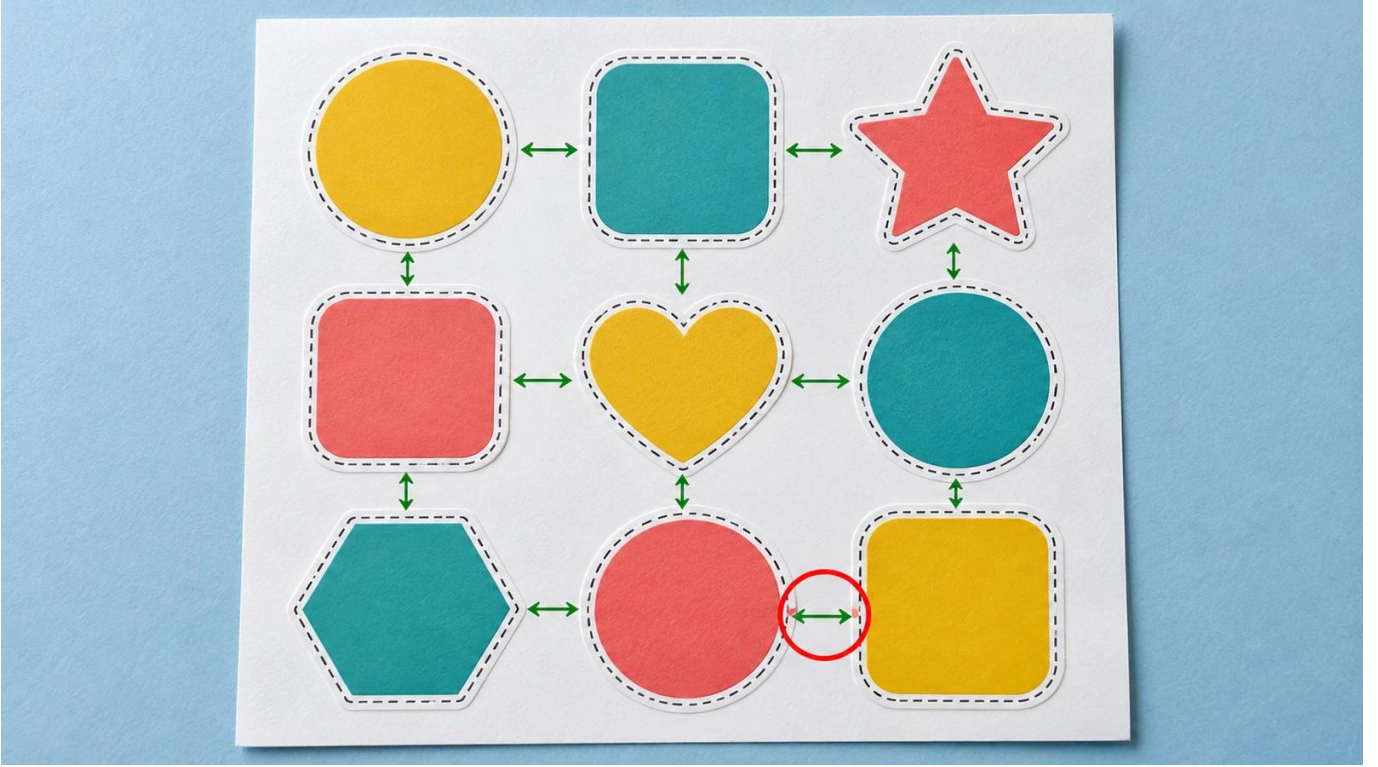
Adım 5: Temiz kesim yolları çiziniz ve bunları tutarlı aralıklarla yerleştirin

Kesim katmanı, bir çıkartmanın temiz soyulup soyulmayacağını ya da yırtılıp yırtılmayacağını belirler. Bunu baskı öncesi ekiplerinin beklediği şekilde kurun:

- Çıkartma başına bir kapalı vektör yol kullanın; ayrı bir özel renkle çizilsin (genellikle CutContour veya Dieline adı verilir), ince çizgili ve dolgun olsun, alttaki grafiği boşaltmaması için üzerine basım açık olsun.
- Konturu yumuşatın. Her tüyü ya da dikenini değil, genel silüeti izleyin. Yaklaşık 1 mm yarıçaptan daha sıkı iç köşeler ve dar "boyunlar", vinilin soyulurken gerildiği veya yırtıldığı yerlerdir.
- Şekilleri eşit aralıklarla yerleştirin. Baskı firması şablonlarında kesim yolları arasındaki mesafe yaklaşık 1/16 in (1,5 mm) ile 1/4 in (6 mm) arasında değişir. Şablon yoksa güvenli varsayılan 1/8 in (3 mm) değeridir; bıçağın döndüğü keskin uçların yakınında ise 4 to 5 mm bırakın.
- Yaklaşık 3/4 in (19 mm) altındaki çok küçük şekilleri sayfa kenarlarından uzak tutun ve onlara ekstra yer bırakın. Küçük yuvarlak çıkartmalar tırnakla kaldırılması en zor olanlardır; bu yüzden küçük bir soyma çentiği ya da biraz daha büyük bir tutma dili şekli düşünün.

Soyma davranışı bir görüş meselesi değil, ölçülebilir bir özelliktir. Etiket sektörü bunu FINAT'ın 180° soyma testi ve [düşük hızlı ayrılma kuvveti testleri](#)^[3] gibi standartlaştırılmış yöntemlerle sınar. Laboratuvara ihtiyacınız yok ama ilke geçerli: uzun ve ince çıkıntıları olan bir şekil, soyma kuvvetinin

tamamını ön malzemenin dar bir şeridine bindirir. Şekli sadeleştirirseniz ayrılma öngörülebilir olur.



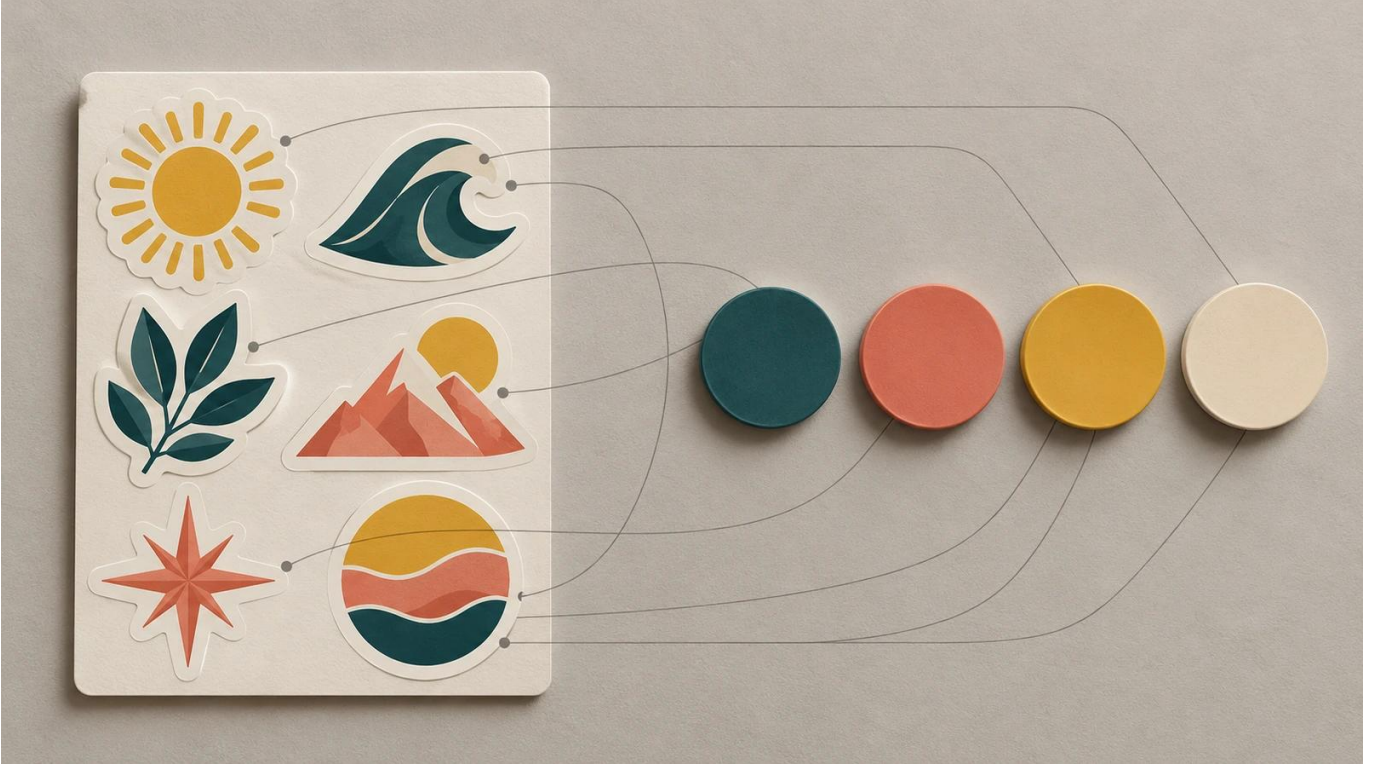
Kesim yolları arasındaki eşit aralıklar, kesimlerin birleşmesini önler. Kırmızı çift, kaçınılması gereken aralık hatasını gösterir.

Adım 6: Set genelinde renk tutarlılığını sabitleyin

1 sayfadaki çıkartmalar farklı kaynak dosyalardan geliyorsa renk kayması neredeyse kaçınılmazdır. Bunu dosya düzeyinde çözün:

- Paleti bir kez CMYK karışımları olarak tanımlayın, her marka rengi için bir Pantone referansı ekleyin ve bu renk örneklerini her tasarıma uygulayın. Renkleri yerleştirilmiş görsellerden gözle örneklemeyin.
- Tüm RGB varlıklarını yerleştirmeden önce aynı renk profiliyle dönüştürün. Parlak ekran yeşilleri, turuncuları ve morları CMYK aralığının dışında kalır ve daha mat görünecek şekilde kayar; bu yüzden kaymayı önizleyin ve prova öncesi ayarlayın.
- Sayfa boyunca tek bir zengin siyah tarifi kullanın. Yan yana duran iki farklı "siyah" baskı hatası gibi görünür.
- Geniş, düz, soluk pastel alanlardan kaçınin. Alıcılar açık tonları basıldıktan sonra solgun buluyor; biraz daha koyu bir ton daha iyi dayanır.
- Holografik veya metalik gibi özel filmler kontrastı düşürür. İnce çizgi işlerini ve küçük metni bu alanlardan uzak tutun. Doğrulanmış bir alıcı, illüstrasyonunun holografik yüzeyde "kaybolup gittiğini" söyledi.
- Fiziksel bir prova onaylayın ve imzalı numuneyi saklayın. Yeniden siparişlerde yeni sayfaları monitörle değil, o numuneyle karşılaştırın.

Dayanıklılık da tasarıma bağlıdır. Çıkartmanın en kenarındaki mürekkep, ceplerde ve çantalarda en çok sürtünmeyi görür; bu yüzden görüntüleme sektörü baskı sürtünme direncini şu standart kapsamında resmi bir test kategorisi sayar: [ISO 18947-1:2021^{\[4\]}](#). İnce metni dış kenardan uzak tutmak, çıkartma yıprandıkça okunabilirliği korur.



Her tasarıma uygulanan tek bir tanımlı palet, karışık bir seti tek bir ürün gibi gösterir.

Adım 7: Tasarımları tutarlı bir sayfada gruplayın

Bir sayfa, kimse tek bir parçayı soymadan önce bütün olarak görülür. Bunu bilinçli düzenleyin:

1. **Ana çıkartmayı önce yerleştirin.** En büyük logo çıkartmasını sol üste ya da merkezin biraz üstüne koyun; göz ilk oraya iner.
2. **Üç boyut kademesi kullanın.** Bir ya da iki büyük parça, ikonlardan veya karakterlerden oluşan bir orta kademe ve yıldız, nokta ya da ok gibi küçük dolgu parçaları. Üç kademe tasarlanmış gibi okunur. Birbirinden hafifçe farklı on boyut ise rastgele görünür.
3. **Görsel ağırlığı dengeleyin.** Koyu ve doygun tasarımları sayfaya yayın ki bir köşe ağır hissettirmesin.
4. **Temaya göre gruplayın.** İlişkili tasarımları birbirine yakın tutun; örneğin ürün ikonları bir bantta, kampanya mesajları başka bir bantta olsun ki sayfa bir hikâye anlatsın.
5. **Aralıkları tutarlı tutun.** Her yerde aynı aralık değerini kullanın. Eşitsiz boşluklar, her kesim doğru olsa bile hata gibi görünür.
6. **Sayfayı bağlam içinde kontrol edin.** Sayfa bir kargo zarfına girecekse ya da bir setin içine katlanacaksa, ana çıkartmayı katlama veya kırpma çizgisinden uzak tutun.

Dışa aktarmadan önce baskı öncesi kontrol yapın. Her kesim yolunun kapalı olduğunu, hiçbir metnin güvenli alanın dışında kalmadığını, her tam renkli şekilde taşma payı bulunduğunu, tüm renklerin tanımlı renk örneklerinden geldiğini, yazı tiplerinin eğriye çevrildiğini ve raster görsellerin 300 ppi olduğunu doğrulayın. Bu ayrıntılar, ekiplerin uzun prova gidiş gelişleri olmadan özel çıkartmaları kendi bünyesinde tasarlamasını sağlar.



Bir ana parça, bir orta kademe ve küçük dolgu parçaları, müşterilerin tek bakışta okuduğu net bir hiyerarşi oluşturur.

Marka Çıkartmalarında Hangi Beyanlar ve Semboller Yer Almalı?

Marka ekipleri çoğu zaman bir çıkartma setine geri dönüşüm oku, "çevre dostu" rozeti ya da sürdürülebilirlik cümlesi ekler. Bu öğeleri süs olarak değil, düzenlemeye tabi beyanlar olarak değerlendirin.

Amerika Birleşik Devletleri'nde çevresel pazarlama beyanları hâlâ FTC'nin [Green Guides \(16 CFR Bölüm 260\)](#)^[5] çerçevesinde değerlendiriliyor. Bu kılavuzlar, her türlü "geri dönüştürülebilir" veya geri dönüştürülmüş içerik beyanının kanıtlanmasını ve kısmen geri dönüştürülmüş içerik için kesin bir yüzde belirtilmesini şart koşar. Kılavuzlar 2012 yılından beri kapsamlı biçimde revize edilmedi ve FTC [2025 yılının başında paylaşacak bir güncelleme olmadığını doğruladı](#)^[6]. "Yeşil vinil" gibi belirsiz ifadeler hâlâ risklidir.

Kaliforniya daha sıkı bir çizgi çiziyor. SB 343 uyarınca geri dönüşüm sembolleri ve "geri dönüştürülebilir" göstergeleri, [4 Ekim 2026 tarihinden sonra üretilen ürün ve ambalajlarda](#)^[7] malzeme yasal ölçütleri karşılamadıkça kısıtlanır. Federal bir mahkeme 14 Temmuz 2026 tarihinde, uygulamayı engelleyen ancak yasayı yürürlükten kaldırmayan bir ihtiyati tedbir kararı verdi. Etiketleme programları şimdiden uyum sağlıyor: How2Recycle bazı malzemelerde "yaygın olarak geri dönüştürülebilir" ibaresini şununla değiştirdi: ["yerelde kontrol edin"](#)^[8].

AB'de satılan setler için Ambalaj ve Ambalaj Atıkları Yönetmeliği kapsamındaki uyumlaştırılmış malzeme ayrıştırma etiketlerinin [en erken 12 Ağustos 2028 tarihinde](#)^[9] bekleniyor, bu yüzden şimdilik doğaçlama AB ayrıştırma simgeleri eklemeyin. En güvenli varsayılan, dekoratif çıkartmalarda geri dönüşüm sembollerini tamamen kullanmamak ve kanıtlanmış sürdürülebilirlik mesajlarını bunun yerine web sitenize ya da ambalaj metnine koymaktır.

Yerleşim ve Kenarlık Seçeneklerinin Karşılaştırması

Tek bir doğru yerleşim yoktur. Doğrusu, kaç tasarımınız olduğuna ve sayfanın ne için kullanılacağına bağlıdır. Düzenlemeye başlamadan önce seçim yapmak için bu karşılaştırmayı kullanın.

Yerleşim	En uygun kullanım	Grafik hazırlama eforu	Kesim riski seviyesi	Dikkat edilecekler
Izgara (eşit karolar)	İkon setleri, planlayıcı tarzı işlevsel çıkartmalar, ürün serileri	Düşük: tek boyut, tekrarlanabilir aralık	Düşük	Sıradan görünebilir; canlı tutmak için rengi çeşitlendirin
Ana çıkartma + destekleyici kademeler	Marka hediyeleri, logo odaklı kitler, etkinlik paketleri	Orta: üç logo sürümü gerekir	Orta	Ana çıkartmanın kenara sıkışması; küçük dolgu parçalarının ona fazla yakın yerleştirilmesi
Organik dağılım (kolaj)	Karakter ve illüstrasyon setleri, koleksiyonluk perakende sayfaları	Yüksek: şekiller elle iç içe yerleştirilmeli	Daha yüksek: düzensiz boşluklar, çok sayıda iç köşe	Eşitsiz aralıklar; köşelerde yalnız kalan küçük parçalar
Tekrarlanan tek tasarım	Ambalaj mühürleri, toplu etkinlik dağıtımları	En düşük	En düşük	Çeşitlilik yok; yalnızca tek tasarım çok güçlüyse işe yarar

Kenarlık işlemi ikinci karardır; hem dosyanın ne kadar toleranslı olduğunu hem de setin nasıl görüldüğünü etkiler.

Kenarlık stili	Görünüm	Kayma toleransı	Tasarım gereksinimi
Beyaz ofset kenarlık	Klasik "kalıp kesim çıkartma" dış hattı	Yüksek: kayma hafif eşitsiz beyaz olarak görünür, nadiren kusur sayılır	Her parçada tutarlı ofset genişliği
Tam taşmalı kontur	Grafik doğrudan kenara kadar uzanır	Daha düşük: cömert taşma payı ve katı bir güvenli alan gerekir	Arka plan grafiği her kesim yolunun ötesine uzatılmış
Dikdörtgen veya yuvarlatılmış karo	Rozet veya kart stili	Orta: düz kenarlar hizasızlığı belli eder	4 kenarın tamamında eşit iç pay

Sayfa başına tek bir kenarlık stili seçin. Beyaz kenarlıklı ve tam taşmalı parçaları karıştırmak, bir setin birkaç farklı kaynaktan gelmiş gibi görünmesinin en hızlı yoludur.



Izgara, ana çıkartma odaklı ve organik yerleşimler farklı set boyutlarına ve amaçlara uygundur.

SSS

SSS: Çıkartma sayfası tasarımı için en iyi dosya formatı hangisi?

Vektör grafik ve adlandırılmış bir özel renkte ayrı bir kesim yolu katmanı içeren katmanlı PDF, AI veya EPS dosyası en güvenilir seçimdir. Yüksek çözünürlüklü PNG dosyaları (nihai boyutta 300 ppi) raster illüstrasyonlar için işe yarar, ancak bu durumda kesim yollarını baskı firması sizin yerinize oluşturmak zorunda kalır; bu da kontur şekli ve aralık üzerindeki kontrolünüzü azaltır.

SSS: Bir çıkartma sayfası ne kadar taşma payına ihtiyaç duyar?

Yayımlanmış baskı firması özelliklerinin çoğu, her kesim yolunun ötesinde 1/16 in ile 1/8 in arasında (yaklaşık 1,5 to 3 mm) taşma payı ve içeride aynı mesafede güvenli alan ister. Kesici toleransları üretim hatları arasında farklılaştığı için şablon değeri varsa her zaman onu kullanın.

SSS: Sloganlı tam logom küçük bir çıkartmaya konabilir mi?

Genellikle hayır. Sloganlar hızla okunabilir boyutun altına düşer ve ince çizgiler baskıda kaybolabilir. Tam logo düzenini sayfadaki en büyük çıkartma için saklayın; daha küçük parçalarda kompakt logo düzenini ya da yalnızca sembolü kullanın. Onaylamadan önce sayfayı kâğıda 100 % ölçekte yazdırarak test edin.

SSS: Sayfadaki her çıkartmanın beyaz kenarlığı olmalı mı?

Şart değil, ama her çıkartmada aynı uygulama kullanılmalı. Beyaz ofset kenarlıklar kesim kaymasını en iyi tolere eder. Tam taşmalı konturlar daha prestijli görünür ama dikkatli taşma payı ve güvenli alan kurulumu gerektirir. 1 sayfada her iki stili karıştırmak seti tutarsız gösterir.

SSS: Basılı çıkartmalar neden ekranımdan daha mat görünüyor?

Ekranlar RGB ışığı yayar; baskı ise fiziksel bir malzeme üzerinde CMYK mürekkepleri kullanır ve parlak

ekran renklerinin çoğu CMYK aralığının dışında kalır. Yerleşimden önce grafiği tek bir profille dönüştürün, marka renklerini tanımlı CMYK renk örnekleri olarak oluşturun, geniş düz pastel alanlardan kaçının ve rengi monitöre değil fiziksel provaya göre değerlendirin.

SSS: Marka çıkartmalarına geri dönüşüm sembolü ya da "çevre dostu" ibaresi basabilir miyim?

Yalnızca kanıtlayabiliyorsanız. ABD'de çevresel beyanlar FTC Green Guides'a göre değerlendirilir ve Kaliforniya'nın SB 343 sayılı yasası, 4 Ekim 2026 tarihinden sonra üretilen ürünlerde geri dönüşüm göstergelerini kısıtlar; ancak uygulama şu anda bir mahkeme ihtiyati tedbiriyle durdurulmuş durumdadır. Dekoratif çıkartma setleri için en düşük riskli tercih, bu sembolleri kullanmamaktır.

Önemli Çıkarımlar

- **Sayfalar deneyim için satın alınır; bu yüzden yerleşim kalitesi ürünün bir parçasıdır.** — Sayfaların Avrupa'daki kendinden yapışkanlı etiket malzemesi talebindeki payı 7 % düzeyinden 3 % düzeyine geriledi ([Kaynak](#))
- **Dijital baskı makineleri çok tasarımı setleri mümkün kılar; artık kısıt, dosya disiplini.** — Ambalaj ve etiket üretiminin 39,3 % kadarı dijital veya hibrit; 5 yıl içinde 53,5 % düzeyine çıkması bekleniyor ([Kaynak](#))
- **Kişiselleştirilmiş kısa tirajlar etiket işini yeniden şekillendiriyor; bu yüzden yeniden kullanılabilir logo sürümlerini ve şablonları bir kez oluşturun.** — Ankete katılan baskı firmalarının 45,5 % kadarı, kişiselleştirilmiş kısa tirajlı dijital baskıyı ve sürdürülebilirlik düzenlemesini sektörü en çok sarsan etkenler olarak gösteriyor ([Kaynak](#))
- **Basit kesim şekilleri daha öngörülebilir soyulur ve sektör soymayı standart yöntemlerle test eder.** — FINAT FTM 1, 180° soymayı 300 mm/dk hızda ölçer ([Kaynak](#))
- **Kanıtlayamayaksanız dekoratif çıkartmalarda geri dönüşüm sembollerini kullanmayın.** — SB 343, 4 Ekim 2026 tarihinden sonra üretilen ürünler için geçerlidir ([Kaynak](#))
- **Çevre ifadeleri hâlâ eski federal rehber göre değerlendirilir; bu yüzden beyanlarınızı net tutun.** — Green Guides, 2012 yılından beri kapsamlı biçimde güncellenmedi ([Kaynak](#))

Sonuç

Bir çıkartma sayfası basit görünür ama tek dosyada birkaç tasarım sorununu bir araya getirir: yoğun küçültmeden sağ çıkması gereken bir logo, her ayrıntıdan uzak durması gereken kesim yolları, bir düzine parçaya yayılması gereken bir palet ve tek ürün gibi okunması gereken bir yerleşim. Bu kararları grafik dosyasında verin; üç logo sürümü, tutarlı taşıma payı ve güvenli alanlar, eşit aralıklar, tek bir renk örneği kitaplığı ve net bir ana çıkartma ile prova aşaması, bir yeniden çalışma döngüsü olmaktan çıkıp formaliteye dönüşür.

Dosyanız baskı öncesi kontrolden geçtikten sonra dosyanızı [özel çıkartma sayfaları](#) ürün sayfasına götürün; bir format seçin ve gerçek grafiğinize göre teklif isteyin.

Kaynakça

1. FINAT, "Avrupa Etiket Forumu 2026: Etiket sektörü toparlanmadan stratejik yeniden konumlanmaya geçiyor", Mayıs 2026. [finat.com](#) (Ekim 2026 tarihinde erişildi). [↗](#)
2. PRINTING United Alliance, "Ambalaj ve Etiket Baskı Sektörünün Durumu, Sonbahar 2025, Yönetici Özeti." [printing.org](#) (Ekim 2026 tarihinde erişildi). [↗](#)

3. FINAT, "FINAT Test Yöntemleri" (FTM 1 soyma yapışması 180°, FTM 3 düşük hızlı ayrılma kuvveti). [finat.com](https://www.finat.com) (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵
4. ISO, "ISO 18947-1:2021 Görüntüleme malzemeleri ve baskılar — Aşınma direnci — Bölüm 1: Genel sürtünme test yöntemleri." [iso.org](https://www.iso.org) (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵
5. ABD eCFR, "16 CFR Bölüm 260 — Çevresel Pazarlama Beyanlarının Kullanımına İlişkin Kılavuzlar." [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵
6. Packaging Dive, FTC Green Guides güncellemesindeki gecikmeye ilişkin haber, Şubat 2025. packagingdive.com (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵
7. CalRecycle, "SB 343: Doğru Geri Dönüşüm Etiketleri", 14 Temmuz 2026 tarihli ihtiyati tedbir güncellemesi dahil. [calrecycle.ca.gov](https://www.calrecycle.ca.gov) (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵
8. Waste Dive, How2Recycle geri dönüştürülebilirlik etiketi değişiklikleri (SB 343 kapsamında), Ekim 2026. wastedive.com (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵
9. Strategic Packaging Insights, "Ağustos 2026 sonrasında PPWR." strategicpackaginginsights.com (Ekim 2026 tarihinde erişildi). ↵