



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



Ürüne Özel Ambalajlama için Özel 3 Kenar Kaynaklı Poşetler

Product Image













Details

Özel 3 kenar kaynaklı poşetler, üç kenarı kapatılmış ve doldurma için bir açıklık bırakılmış düz, esnek ambalajlardır. Numuneler, tek porsiyonlar ve kutulu perakende ürünleri için ambalaj geliştirirken genel bir poşet ölçüsü yerine malzemeyi, kullanılabilir ölçüleri, baskı yerleşimini ve nihai kaynak koşullarını ürününüze göre belirleyin.

Marka sahipleri, ambalaj satın almacıları ve ortak paketleyiciler için: bu format; baharat karışımları, kahve numuneleri, besin tozları, kozmetik saşeler, evcil hayvan ödülleri ve diğer kompakt ürünler için değerlendirmeye değerdir. Uygunluk, seçilen yapıya ve gerçek içerikle yapılan doğrulamaya bağlıdır. Farmasötik veya kimyasal açıdan zorlu uygulamalar ayrı bir teknik değerlendirme gerektirir.

Bir poşet, tasarım provasından doğru görünebilir ancak dolum sırasında yine de başarısız olabilir. Yetersiz üst boşluk tozun kaynak bölgesine girmesine yol açabilir; uygunsuz bir laminat nem alımına

izin verebilir; yanlış konumlandırılmış yırtma çentiği ise bitmiş paketin açılmasını zorlaştırabilir.

Bu sorunlar baskı ve dağıtımdan sonra daha maliyetli hâle gelir. Reddedilen ambalaj dolumu kesintiye uğratır, fazla stok nakdi bağlar ve sızdıran ya da zor açılan bir paket ürün deneyimini zedeleyebilir. Pratik çözüm, ambalajı çalışan bir sistem olarak onaylamaktır: içerik, film, ölçüler, kapatma, dolum ekipmanı ve taşıma koruması.



Tedarik edilen ürünlerin fotoğrafları veya doğrulanmış dolum kapasiteleri değil, örnek uygulama konseptleridir.

Bu ambalaj formatını inceleyin

- [Bunu 3 kenar kaynaklı düz poşet yapan nedir?](#)
- [Bir ürün brifini nasıl onaylı bir poşete dönüştürürsünüz?](#)
- [Önceliklerinize hangi malzeme ve satın alma yöntemi uygundur?](#)
- [Gıda teması ve geri dönüşüm iddialarını hangi belgeler destekler?](#)
- [Teslimat kalitesini ve tekrar siparişleri nasıl korursunuz?](#)
- [Sipariş vermeden önce en önemli noktalar nelerdir?](#)
- [Teklife hazır bir ambalaj brifiyle başlayın](#)

Bunu 3 kenar kaynaklı düz poşet yapan nedir? [↑](#)

Ürün şu kategoriye aittir: **Özel Plastik Poşetler → Özel Düz Poşetler**. Tanımlayıcı yapısı, önceden kapatılmış üç kenarı ve dolum için bırakılmış bir açıklığı olan düz bir gövdedir. Dolum operatörü, ürün yüklendikten sonra kalan açıklığı kapatır. Yırtma çentiği, fermuar veya askı deliği otomatik bir özellik değil, ek tasarım tercihleridir.

CFIA'nın [önceden hazırlanmış poşet tanımı](#)^[1] bu düzeni retort ambalaj bağlamında belgelendirir. Yalnızca yapısal açıklamayı destekler: sıradan bir düz poşet, kenarları aynı düzeni izliyor diye retort için uygun hâle gelmez.

Ayakta duran poşetten farklı olarak bu düz formatta, serbestçe dik sergilenmek üzere tasarlanmış bir taban körüğü yoktur. Bu nedenle numune kitleri, kartonlar, çoklu paketler ve uygun tasarlanmış askılı sergiler için pratik bir adaydır. Ambalajın perakende rafında desteksiz durması gerekiyorsa, tasarımı geliştirmeden önce ayakta duran bir yapıyı karşılaştırın.

Boş hazır poşetleri basılı rulo filminden de ayırın. Hazır poşet dolum sistemi tek tek poşetleri işler; form-doldur-kapat prosesi ambalajı filminden oluşturur. Benzer bitmiş görünüm ekipman uyumluluğunu kanıtlamaz. Fiyat istemeden önce dolum operasyonunuzun hangi tedarik formatını gerektirdiğini belirtin.

Bir ürün brifini nasıl onaylı bir poşete dönüştürürsünüz? [↑](#)

Önce içeriği ve maruziyet koşullarını tanımlayın

Tercih edilen bir film adıyla değil, ürünle başlayın. İçeriğin kuru, yağlı, sıvı, aşındırıcı olup olmadığını veya oksijen, nem, ışık ve aroma kaybına duyarlı olup olmadığını belirleyin. Hedef raf ömrünü, depolama ortamını, hedef pazarı ve varsa vakum, gazla yıkama, sıcak dolum, dondurma veya retort gereksinimlerini ekleyin.

Bu ayrıntılar hangi testlerin gerektiğini belirler. Toz, kremden farklı bir kaynaklama zorluğu yaratır; keskin parçacıklar ise yalnızca bariyer değerleriyle çözülemeyecek mekanik bir risk getirir. Raf ömrünü, malzeme kısaltmasının garanti ettiği bir fayda olarak değil, doldurulmuş ambalaj için doğrulama hedefi olarak ele alın.

Dış ölçüleri kullanılabilir dolum alanından ayırın

Bitmiş dış genişlik ve yüksekliği milimetre cinsinden kaydedin; ardından yan kaynakların, alt kaynağın, nihai kapatma kaynağının ve varsa fermuar ya da askı başlığının kapladığı alanı belirleyin. Baskı yapılabilir yüzey, kullanılabilir hazne ve dış ölçüler birbiriyle ilişkilidir ancak birbirinin yerine geçebilen ölçüler değildir.

Kapasite, yük toleransı ve sığan ürün adedi; gerçek ürün ölçüleri, yükleme koşulu ve numune doğrulamasıyla belirlenir. Belirtilen net ağırlık poşet ölçüsünü belirlemez: farklı şekil veya yığın yoğunluğuna sahip ürünler aynı ağırlıkta farklı hacimler kaplayabilir.

Üst boşluğu, açıklık payını, görünümü ve nihai kaynak konumunu değerlendirmek için doldurulmuş bir numune kullanın. Askılı uygulamalarda deliği ürün haznesinin dışında, özel bir başlık alanına yerleştirin. Başka bir tedarikçinin ilan ettiği hassasiyeti esas almak yerine, boyutsal toleransları dolum operatörüyle karşılaştırın.



Talimatlar, uygun olduğunda içerik bilgileri, parti kodu alanı ve barkod okunabilirliği dâhil olmak üzere tasarımı gerçek baskı boyutunda kontrol edin. Temel bilgileri bir kaynak, çentik veya açma hattı üzerine yerleştirmekten kaçının. Büyük ekrandaki prova, küçük bitmiş bir saşede okunması zorlaşan metni gizleyebilir.

Yüzey ve kapatma ayrıntılarını kullanıma göre seçin

Mat ve parlak görünüm, şeffaf alanlar, yırtma çentikleri, yuvarlatılmış köşeler, asma delikleri ve fermuarlı kapanışlar teklif aşamasında görüşülebilecek seçeneklerdir. Bunlar bu ürün için onaylanmış yetenekler değildir. Talep edilen her kombinasyon, seçilen yapı ve üretim yöntemine göre uygulanabilirlik incelemesi gerektirir.

Tek kullanımlık bir paketin fermuarsız, kolay erişilebilir bir açıklığa ihtiyacı olabilir. Tekrarlı erişim için tasarlanmış bir ürün, ayrı olarak değerlendirilmiş yeniden kapatma özelliği gerektirir. Fermuar önerildiğinde, açmanın yeniden kapatma işlevini yok etmemesi için nihai ısı kaynağına ve yırtma hattına göre konumunu inceleyin.



Arka yüzü kullanılmayan alan saymak yerine hem ön hem arka tasarımı inceleyin. Buradaki kapatma seçimi, arka montajlı tokalar veya yapışkanlı kargo etiketi cepleri değil; ısı kaynakları ve isteğe bağlı fermuarlarla ilgilidir. Gümüş görünüm de bariyer katmanını tanımlamaz: metalize film ve alüminyum folyo farklı spesifikasyonlar gerektirir.

Üretimi onaylamadan önce dosyanın ön kontrolünü yapın

Tasarımı, dolum açıklığı, kaynak alanları, çentik konumları ve varsa fermuar veya askı başlığı açıkça belirtilmiş, üzerinde anlaşılmış bıçak çizimine göre hazırlayın. Ön-arka yönünü doğrulayın ve gerekli kodlama alanını ayırın. Üretim dosyası, üretim kılavuzlarının istenmeden tasarıma dönüşmemesi için basılı grafikleri üretim kılavuzlarından ayırmalıdır.

Amaçlanan renk referansını ve yüzey bitişini birlikte onaylayın. Ekran görünümü tek başına şeffaf, beyaz, metalize veya metal folyo içeren yapılardaki nihai sonucu belirleyemez. Renk tutarlılığı önemliyse, sonraki siparişlerin nasıl karşılaştırılacağı da dâhil olmak üzere fiziksel referansı ve kabul toleransını üretimden önce kararlaştırın.



Tasarım onayını işlevsel onaydan ayrı tutun. Dijital prova yerleşimi kontrol eder; kaynak dayanımını, bariyer performansını, açılma davranışını veya dolum makinesi uyumluluğunu belirlemez. Özellikle görünüm numunesi hat denemelerinde kullanılan malzemedan farklıysa, her onaylanmış özelliği hangi numunenin temsil ettiğini kaydedin.

Fabrika yetkinliği varsaymadan üretim kontrol noktalarını kararlaştırın

Tipik bir üretim akışı; gelen film kontrolleri, baskı, gerektiğinde laminasyon, uygun olduğunda kütleme, kesim, poşet oluşturma ve mühürleme, özellik kesimi, muayene ve paketlemeyi içerir. Kesin sıra seçilen yapıya bağlıdır. Bu bir planlama çerçevesidir; bu ürün için ekipman veya işlemlere ilişkin halihazırda doğrulanmış bir iddia değildir.



Takvimde numune hazırlığını, tasarım onayını, uygun olduğunda kalıplamayı, üretimi, incelemeyi ve taşımayı ayırın. Bu ürün için fabrikaya özgü minimum sipariş miktarı, üretim süresi, birim ağırlık veya boyut aralığı verilmemiştir. Bu alanlar teklif veya numune ölçümü kalemleri olarak kalır; başka bir üreticinin yayımlanmış değerleri yerine geçmez.

Kaynaklamayı ve bitmiş ambalaj davranışını doğrulayın

Önerilen poşeti gerçek ürünle, amaçlanan ekipmanda deneyin. Kaynak sıcaklığı, basınç ve bekleme süresinin çalışan kombinasyonunu belirleyin. Açıklığın tutarlı biçimde işlenebildiğini ve nihai kaynak alanının içerikten arındırılmış kaldığını kontrol edin. Boş poşetle başarılı bir gösterim, doldurulmuş ürün hat denemesi değildir.

Kaynak dayanımı, kaynaklanmış bir numuneyi ayırmak için gereken kuvveti ölçer. [_NUM_a_](#)^[2] her poşet için evrensel bir kabul değeri değil, bir test yöntemi sağlar. Numune genişliğini, destekleme tekniğini, raporlama birimlerini ve kabul sınırlarını kararlaştırın; hem fabrika kaynaklarını hem de nihai kapatma kaynağını değerlendirin.

Sızıntı testi farklı bir soruyu ele alır: ambalajda kaçış yolu olup olmadığını. Malzeme ve içeriğe uygun bir bütünlük yöntemi seçin; buna uygulanabilir bir kabarcık sızıntı yöntemi de dâhil olabilir. Başarılı bir soyma kuvveti sonucunu sızdırmazlık kanıtı saymayın veya malzeme kapsamını kontrol etmeden boya testi yöntemi atamayın.



Kabul kalemi	Kaydedilecekler	Desteklediği karar
Ölçüler ve kaynaklar	Dış ölçüler ve mm cinsinden kaynak genişlikleri; kararlaştırılmış toleranslar	Kullanım, kullanılabilir alan ve dolum uyumluluğu
Laminat yapısı	Dıştan içe katmanlar; duvar başına olup olmadığı belirtilerek µm cinsinden kalınlık	Malzeme kimliği ve tutarlı karşılaştırmalar
Kaynak dayanımı	Numune genişliği başına kuvvet; örneğin N/_NUM_b_; yöntem ve kopma modu	Kararlaştırılmış kaynak spesifikasyonuna göre kabul
Ambalaj bütünlüğü	Yöntem, numune durumu, gözlemler ve kabul kriterleri	Sızıntı yollarının tespiti
Açılma ve baskı	Yırtılma davranışı, isteğe bağlı fermuar işlevi, renk referansı ve barkod taraması	Kullanılabilirlik ve sunum

Bunlar raporlanmış test sonuçları değil, önerilen kabul alanlarıdır. Evrensel bir geçme değeri atanmamıştır. Alıcı, poşet tedarikçisi ve dolum operatörü; seri üretime taahhüt vermeden önce test koşullarını, numune alma yaklaşımını ve uygunsuz malzemenin nasıl ele alınacağını kararlaştırmalıdır.

Önceliklerinize hangi malzeme ve satın alma yöntemi uygundur? [↑](#)

Yapıları çözmeleri gereken soruna göre karşılaştırın

Değerlendirilecek yapı	Değerlendirme nedeni	Önemli sınırlama
PET/PE veya BOPP/PE	Uygun kuru ürünler ve numune uygulamaları için şeffaf yapılar	Oksijene duyarlı içerikler veya belirli bir raf ömrü için uygun olduğunu varsaymayın
PET/VMPET/PE	Ek korumaya ihtiyaç duyan ürünler için metalize bariyer yapısı	Masif alüminyum folyoya eşdeğer değildir; dönüşüm ve elleçlemeden sonra bariyeri doğrulayın

Değerlendirilecek yapı	Değerlendirme nedeni	Önemli sınırlama
PET/AL/PE	Işık koruması ve zorlu bariyer hedeflerinin önemli olduğu metal folyo içeren yapı	Opaktır ve geri dönüşüm sınırlamaları vardır; mekanik hasar performansı zayıflatabilir
PA/PE	Delinme direncinin seçim önceliği olduğu durumlar için adaydır	Uygunluk yine ürün şekline, kalınlığa ve yüklü ambalaj testine bağlıdır
EVOH içeren yapı	Şeffaflık ve oksijen korumasının birlikte öncelik olduğu durumlarda olası bir seçenek	Nem performansı etkiler; ilgili maruziyet koşullarında test edin
Tek malzemeli veya kâğıt görünümlü alternatifler	Tanımlı bir geri dönüşüm hedefini veya istenen yüzey görünümünü değerlendirin	Ne görünüm ne de malzeme adı geri dönüştürülebilirliği, kompostlanabilirliği veya yeterli bariyeri kanıtlar

Bu tablo, değerlendirilecek aday yapıları gösterir; mevcut stok veya onaylı ürün spesifikasyonları değildir. Yalnızca kalınlığa bakarak seçim yapmayın ve olağan yapıların mikrodalgaya uygun, retorta edilebilir veya sıcak dolguya uygun olduğunu varsaymayın. Bu kullanımlar için ayrı malzeme seçimi ve doğrulama gerekir.

Oksijen bariyeri için [__NUM_c__](#)^[3] film ve laminat geçirgenlik ölçümlerini ele alır. Tarihî bir listeyi güncel kabul etmek yerine, test sözleşmesinde uygulanabilir yöntem baskısını belirtin. Film verisi tek başına bitmiş ambalaj performansını belirlemez.

Oksijen geçirgenlik hızını sıcaklık, nem ve oksijen basıncı koşullarıyla birlikte [__NUM_d__](#) (STP)/([__NUM_e__](#) ·gün) olarak isteyin. Su buharı geçirgenlik hızını, sıcaklık ve nem koşullarıyla birlikte, [__NUM_g__](#) gibi üzerinde anlaşılmış uygulanabilir bir yöntem kullanarak [g/\(__NUM_f__ ·gün\)](#) olarak isteyin. Farklı koşullarda elde edilen değerler doğrudan eşdeğer olarak sunulmamalıdır.

Tam sipariş maliyetlerini karşılaştırın

Dijital baskı, denemeler, sık değişen tasarımlar ve birden çok SKU için değerlendirilebilecek bir yöntemdir. Gravür silindir hazırlığı gerektirir ve yerleşik tekrar sipariş hacimleri için düşünülebilir. Flekso baskı başka bir teklif seçeneğidir. Mevcudiyet, tasarım uygunluğu, kurulum ücretleri, minimum miktarlar ve üretim takvimleri gerçek proje için doğrulanmalıdır.

Teklifleri aynı ölçüler, yapı, baskı gereksinimleri, özellikler, miktarlar ve teslim koşullarıyla karşılaştırın. Kalıplama, numuneler, test, paketlenme ve navlunun dâhil olup olmadığını sorun. Daha düşük poşet fiyatı; kurulum maliyetleri, fazla stok veya dolum denemesinden geçemeyen bir spesifikasyonla dengelenebilir.

Düz poşet ile ayakta duran poşeti adil biçimde karşılaştırmak için ürün koruma gereksinimlerini sabit tutun. Düz tasarım dik durma tabanı gereksinimini ortadan kaldırır, ancak burada herhangi bir yüzde tasarrufu belirlenmemiştir. Doğru seçim, genel bir maliyet endeksine değil; amaçlanan sergilemeye, elleçlemeye ve sipariş ekonomisine bağlıdır.

Gıda teması ve geri dönüşüm iddialarını hangi belgeler destekler? [↑](#)

ABD gıda uygulamalarında, [FDA bileşen durumu rehberi](#)^[4] ürünün düzenleyici statüsünün bileşen maddelerine ve kullanım amacına bağlı olduğunu açıklar. Niteliksiz bir “FDA onaylı poşet” etiketine güvenmek yerine, seçilen yapıyı ve uygulanabilir koşulları tanımlayan belgeleri isteyin.

AB projelerinde, [Tüzük \(AB\) No NUM_h](#) ^[5] kapsamındaki uygulanabilir plastik gereksinimlerinin incelenmesini ekleyin. Gıda türünü, temas koşullarını ve destekleyici beyan ile migrasyon kanıtlarını belirleyin. Bağlantılı konsolide metin bir referans sürümüdür; amaçlanan piyasaya arz için geçerli gereksinimleri doğrulayın.

Bir taban film için verilen bir belge, film, mürekkep, yapıştırıcı ve kaplamadan oluşan her bitmiş kombinasyonun uygunluğunu otomatik olarak kanıtlamaz. Bu kanıtların önerilen yapıyla ilgili olduğunu kontrol edin. Bu ürün için herhangi bir sertifika, gıda ile temas onayı veya göç testi sonucu belirlenmemiştir.

Çevresel iddiaları da aynı derecede spesifik tutun. Tek malzemeli tasarım her hedef pazarda toplama ve geri dönüşümü garanti etmez; kâğıt görünümlü yüzey de laminatı kâğıtla geri dönüştürülebilir yapmaz. Kompostlanabilirlik, iddia edilen bertaraf koşulları için destekleyici kanıt gerektirir. Hedef pazara özgü ambalaj yükümlülüklerini gıda teması uygunluğundan ayrı inceleyin.

Teslimat kalitesini ve tekrar siparişleri nasıl korursunuz? [↑](#)

Boş poşetlerin kartonlarda nasıl sayılacağını, korunacağını ve tanımlanacağını belirleyin. Amaçlanan sevkiyat rotası için neme, ezilmeye ve elleçleme hasarına karşı önlemleri doğrulayın. Bitmiş doldurulmuş paketler, ağırlıkları, şekilleri ve dış ambalajla etkileşimleri boş poşet yığınlarından farklı olduğundan ayrı bir dağıtım değerlendirmesi gerektirir.

Sevkiyattan önce inceleme ve şikâyet yönetimini kararlaştırın: hangi kusurların ayrıştırılması gerektiği, hangi fotoğraf veya numunelerin gerekli olduğu ve etkilenen partilerin nasıl izleneceği. Nakliye hasarı, baskı uyumsuzluğu, kaynak kusurları ve gecikmiş teslimat, mallar ulaştıktan sonra gayriresmî bir görüşmeye bırakılmamalıdır.



Tekrar siparişlerde onaylı tasarım revizyonunu, yapıyı, bıçak çizimini, renk referansını, işlevsel numuneyi ve kararlaştırılmış kabul kriterlerini saklayın. Yeniden sipariş vermeden önce içerikte veya dolum hattında yapılan değişiklikleri kaydedin. Önceki başarılı parti yararlı bir referanstır, ancak açıklanmamış malzeme ikamesini veya değişen kullanım koşulunu doğrulamaz.

Sipariş vermeden önce en önemli noktalar nelerdir? [↑](#)

- **Formatı satış ortamına göre seçin.** Düz poşetler kutulu, numuneli ve uygun tasarlanmış askılı sunumlar için uygundur; desteksiz raf sergilemesi başka bir yapı gerektirir.
- **Kullanılabilir alanı yüklü bir numuneyle onaylayın.** Yalnızca dış ölçüler ve hedef net ağırlık kapasiteyi belirlemez.
- **Kanıtı iddia edilen performansla eşleştirin.** Film bariyeri, kaynak dayanımı, ambalaj bütünlüğü ve raf ömrü doğrulaması farklı soruları yanıtlar.
- **Teklifleri karşılaştırılabilir hâle getirin.** Fiyatları karşılaştırmadan önce yapıyı, baskı gereksinimlerini, özellikleri, miktarı ve teslimat kapsamını sabitleyin.
- **Kesinleşmiş gerçekleri talep edilen seçeneklerden ayırın.** MOQ, üretim süresi, birim ağırlık, fabrika yetenekleri ve performans sonuçları bu ürün için doğrulanmamış durumdadır.

Teklif hazırlar bir ambalaj brifiyle başlayın [↑](#)

Özel 3 kenar kaynaklı poşetler için en güçlü başlangıç, ambalajın ne yapması gerektiğinin açık tanımıdır. İçeriği, hedef dolumu, biliniyorsa önerilen ölçüleri, raf ömrü hedefini, dolum ekipmanını, tasarımı, hedef pazarı, talep edilen özellikleri, sipariş miktarını ve gerekli teslim tarihini ekleyin. Çözümlememiş ölçüler veya malzemeler varsayılan spesifikasyonlar yerine numune geliştirme kalemleri olarak kalmalıdır.

Bu brifi kullanarak ürüne özel bir teklif talep edin.

^[1]önceden hazırlanmış poşet tanımı: Esnek Retort Poşet Kusurları Kılavuzu, önceden hazırlanmış poşetler bölümünde önceden kapatılmış üç kenarı açıklar. Bu yapısal referans, burada açıklanan ürün için retort uygunluğunu kanıtlamaz. [↩](#)

^[2]__NUM_a__: Atıf yapılan yöntem kaynak dayanımını ölçer ve numune kopmasını tanımlar. Kabul sınırları ve test yapılandırması kararlaştırılmalıdır; yöntem tek başına ambalajın sızdırmazlığını belirlemez. [↩](#)

^[3]__NUM_c__: Bağlantılı tarihî liste, yöntemin film ve laminat kapsamını belgelendirir. Uygulanabilir baskıyı seçin ve değerlendirilmekte olan gerçek malzeme için test koşullarını raporlayın. [↩](#)

^[4]FDA bileşen durumu rehberi: FDA, gıda temas malzemelerinin bileşen bazlı değerlendirmesini ve amaçlanan kullanım koşullarının önemini açıklar. Bu referans, ürünün onaylandığı veya test edildiğine dair kanıt değildir. [↩](#)

^[5]AB plastik gıda ile temas gereklilikleri: Bağlantılı EUR-Lex konsolide metni, mevzuat inceleme çerçevesini destekler. Uygulanabilir gereklilikler ve ürüne özgü destekleyici belgeler, hedeflenen pazar ve kullanım için doğrulanmalıdır. [↩](#)

Product Option