



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



Özel Baskılı Fermuarlı Dik Doypackler: Pahalı Yeniden Baskılar Olmadan Nasıl Belirlenir, Test Edilir ve Sipariş Verilir

Product Image













Details

Özel baskılı fermuarlı dik doypackler, kendi tasarımınızla basılan, tekrar kapatılabilir, körüklü esnek ambalajlardır. Baskı yöntemini tasarım başına miktara göre seçin. Film yapısını ürününüzün oksijen ve neme duyarlılığına göre seçin. Her partiyi yalnızca gerçek ürünle yapılan kaynak mukavemeti, sızıntı ve dolum testlerinden sonra serbest bırakın.

Özel Baskılı Fermuarlı Dik Doypackleri Kimler, Hangi Aşamada Sipariş Eder? [↑](#)

Son tüketiciler bu kategoriyi nadiren arar. Alıcıların çoğu bir markayı yöneten veya ambalajını satın alan kişilerdir. En büyük grubu, doğrudan tüketiciye, Amazon üzerinden veya bölgesel perakendeye satış yapan küçük gıda, kahve, çay, atıştırmalık, takviye ve evcil hayvan ödülü markalarının kurucuları ve işletmecileri oluşturur. Bunların çoğu tasarım ve dolumu da yönetir. İkinci grup, birkaç yüz poşete

İhtiyaç duyan hobi kavurucuları ve çiftçi pazarı satıcılarıdır. Üçüncü grup ise kısa dijital üretimlerden tekrarlı üretime geçen; spesifikasyon föylerine, uygunluk belgelerine ve zamanında teslimata ihtiyaç duyan büyüme aşamasındaki marka yöneticileri ve ambalaj satın almacılarıdır. Üç grubun da yaklaşık aynı sırayla değerlendirdiği dört soru vardır: Miktarımı üretebilir misiniz? Bariyer ürünüm için uygun mu? Renk tasarımımla eşleşecek mi? Sipariş söz verilen zamanda ulaşacak mı?

Miktar genellikle ilk engeldir. Tasarım başına minimum sipariş miktarını temel bir planlama değişkeni olarak ele alın.

Baskılı Poşetler Tasarım Onaylandıktan Sonra Neden Başarısız Olur? [↑](#)

Çoğu alıcı logoyla başlar; ancak iadeye yol açan arızalar genellikle kaynaklarda başlar. Aro Packaging^[3] “kaynak hatasının, poşet ambalajlardaki sızıntının açık ara en yaygın nedeni” olduğunu belirtir. Aynı kaynak, taban körüğü kaynaklarının aynı anda birkaç film kalınlığını birleştirmesi gerektiğini; bu nedenle bu bölgelerin eksik kaynağa yatkın olduğunu açıklar. Granül ürün daha sonra taban köşelerinden yavaşça sızabilir.

Bir kaynak hatası, poşetlerin kendisinden çok daha pahalıya mal olabilir. Florida'daki bir davada, bir takviye markası protein tozu poşetleri nedeniyle poşet tedarikçilerine dava açtı. Dava dilekçesinde aktarılan iç kayıtlar, “patlama hatasının ısıyla kaynak yapılan bölgede bulunduğunu” söylüyordu. 2024 tarihli jüri kararının ardından davacı avukatı, \$15,4 milyon dolarlık hüküm bildirildiğini PricePLOW^[4] kaynağına dayanarak açıkladı. Ölçü hataları da aynı derecede kalıcıdır. StandUpPouches.net^[5] “3 oz” ifadesinin poşet kapasitesini değil, ağırlığı belirttiği konusunda uyarır. Aynı ağırlıktaki tozlar, sıvılar ve katılar farklı hacimlere ihtiyaç duyar; baskılı üretim tamamlandıktan sonra ölçü değiştirilemez.

Çözüm, kararları doğru sırayla vermektir:

1. Ürünün gerçek kullanım koşullarını netleştirin.
2. Film ve kapatmayı verilere göre seçin.
3. Tasarımı dönüştürücünün güncel kesim şablonu üzerinde hazırlayın.
4. Gerçek ürünle doldurulmuş fiziksel numuneleri onaylayın.
5. Her partiyi yazılı kaynak ve sızıntı kriterlerine göre serbest bırakın.

Aşağıdaki bölümlerde bu kontrol noktalarının her biri ele alınmaktadır. MOQ, teslim süresi ve birim fiyatımız, şartnamenizi inceledikten sonra tasarım başına teklif edilir.



İçindekiler

- [Bu poşetleri kimler, hangi aşamada sipariş eder?](#)
- [Baskılı poşetler onaydan sonra neden başarısız olur?](#)
- [Özel baskılı fermuarlı dik doypack nedir?](#)
- [Dayanıklı bir poşet nasıl belirlenir?](#)
- [Hangi baskı yöntemi ve film aşamanıza uygundur?](#)
- [Hangi uygunluk ve sürdürülebilirlik iddiaları geçerlidir?](#)
- [Teklif istemeden önce neleri hatırlamalısınız?](#)
- [Spesifikasyon föyünüzü doğru bir teklife nasıl dönüştürürsünüz?](#)

Özel Baskılı Fermuarlı Dik Doypack Tam Olarak Nedir? [↑](#)

Özel baskılı fermuarlı dik doypack, körüklü esnek bir ambalajdır. Doldurulduğunda, genellikle K kaynaklı veya pulluk tabanlı olan taban kıvrımı üzerinde dik durur. Tasarımınızla kenardan kenara basılır ve yeniden kapatılabilir bir fermuarı vardır. Tipik bir laminasyon, işi 3 katmana ayırır:

Dış katman: baskıyı taşır; genellikle PET'tir.

Bariyer katmanı (isteğe bağlı): metalize PET, alüminyum folyo veya EVOH.

İç katman: ısıyla kaynak bölgesini oluşturur; genellikle PE'dir.

Kraft kâğıt dış yüzey görünümü ve hissi değiştirir; ancak kâğıdın kendisi bariyer sağlamaz. Dik doypackler olgun ve büyük bir kategoridir. Research and Markets^[6] küresel pazarı \$30,6 milyar dolar olarak 2025 yılında, ABD pazarını \$9,5 milyar dolar olarak değerlendirdi ve 7,1 % bileşik yıllık büyüme oranıyla 2032 yılına kadar büyüme öngördü. Diğer analistler çok farklı temel değerler yayımlar; bu nedenle tek bir rakamı, bir şirketin kategori tanımı olarak değerlendirin.



Fermuar hem başlıca kullanım kolaylığı özelliği hem de ana yapısal zayıf noktadır. StandUpPouches.net^[7] fermuarları “dik ambalajdaki en zayıf halka” olarak adlandırır. Fermuar poşete ısıyla kaynaklandığı için, sızıntılar fermuar bandı çevresinde daha olasıdır. BS Flexpack^[8] dolum hattı için bir kural ekler: kaynak çenesini asla fermuarın üzerinden geçirmeyin. Bunu yapmak tek işlemde sahte bir kaynak ve hasarlı bir ray oluşturur. Aynı kaynak, tipik spesifikasyonların fermuarı üst kenardan yaklaşık 30–35 mm aşağıda konumlandığını belirtir.

Bazı seçenekler kesim şablonunu ve maliyeti değiştirir; bu nedenle tasarım başlamadan önce kararlaştırılmalıdır:

Temel özellikler: yırtma çentikleri ve askı delikleri.

Kahve: taze kavrulmuş kahve için tek yönlü gaz tahliye valfleri.

Büyük poşetler: sürgülü fermuarlar.

Mevzuata tabi ürünler: çocuklara dayanıklı fermuarlar.

Sergileme: şeffaf pencereler.

Yüzey bitişleri: mat, parlak, soft-touch veya metalik.

Yüzey bitişleri raftaki görünümü değiştirir, ancak bariyeri değiştirmez.



Doluma, Sevkiyata ve Rafa Dayanan Bir Poşet Nasıl Belirlenir? [↑](#)

Adım 1: Tasarımdan önce ürünün kullanım koşullarını yazın

Şunları kapsayan 1 sayfalık bir spesifikasyonla başlayın:

Ürün kategorisi ve net ağırlık.

Yığın yoğunluğu veya dolum hacmi.

Yağ veya aroma içeriği.

Ürünün gaz salıp salmadığı (taze kahve salar).

Dolum sıcaklığı.

Hedef raf ömrü.

Satış kanalı: DTC, ortam sıcaklığında perakende veya dondurulmuş ürün.

Dolum yöntemi: elle dolum, VFFS veya hazır poşet dolum makinesi.

Gerçek ürün verileri veya hızlandırılmış yaşlandırma verileri olmadan hiç kimse “12-18” gibi bir raf ömrü vaat etmemelidir. Tedarikçinin raf ömrü rakamları, kendi malzeme karşılaştırmalarına dayanır; ürününüze değil.

Adım 2: Poşeti ons etiketine göre değil, gerçek ürünle boyutlandırın

Kapasite, dik durma kararlılığı ve ürünün kaynak altına ne kadar iyi yerleştiği; gerçek poşet ölçüleri, poşetin doluluk seviyesi ve numune testleriyle belirlenir. Katalogdaki ons değeri bu testin yerine geçemez.

Aşırı büyük poşet: körük tam açılmaz ve poşet rafta sarkar.

Aşırı küçük poşet: ürün kaynak bölgesine baskı yapar.

Onaylı numuneyi kumpasla ölçün. Gerçek ürününüzle hedef ağırlıkta doldurun. Ardından dik

durduğunu ve körüğün bozulmadan kaldığını kontrol etmek için üst üste istifleyin.

Adım 3: Film yapısını ölçülmüş bariyer verilerine göre seçin

Dönüştürücüden satın aldığınız tam laminasyon için iki değer isteyin:

OTR: oksijen geçirgenlik oranı.

WVTR (veya MVTR): su buharı geçirgenlik oranı.

Her değer testin sıcaklığını ve nemini belirtmelidir. AMETEK MOCON^[9] kaynağına göre, ASTM D3985 kuru koşullarda oksijen geçirgenliğini, ASTM F1927 ise kontrollü bağıl nemde geçirgenliği ölçer. Hiçbir standart kabul sınırı belirlemez; bunu spesifikasyon föyünüz belirler. Yağlı atıştırmalıklar, protein tozu ve kahve genellikle metalize, metal folyo veya EVOH katmanlarına ihtiyaç duyar. Yüksek asit, yüksek yağ ya da dondurup yeniden ısıtma gibi olağandışı her koşul, taahhüt vermeden önce numune dolumu ve test gerektirir.

Adım 4: Tasarımı yalnızca güncel üretim kesim şablonu üzerinde hazırlayın

Tam ölçünüz, yapınız ve özellikleriniz için dönüştürücünün canlı kesim şablonunu isteyin.

Pouchespack^[10] açıkladığı üzere, ölçüler taslaktan tahmin edilmez; üretim kenarlarından ölçülür. Valf konumunun merkezine, kenarına veya flanşına göre mi ölçüldüğünü doğrulayın. Fermuar profili, poşetin üst kenarı ve tüketicinin yırtma çizgisi üç ayrı çizgidir.

Dosyayı şu şekilde hazırlayın:

Taşmayı kesim şablonunun tamamına uzatın. Yaygın gereklilik yaklaşık 1/8 inçtir; ancak dönüştürücünün kesim şablonunu izleyin.

Metni, barkodları ve logoları kaynaklardan, fermuar bandından, valften, askı deliğinden ve tarih kodu alanından uzak tutun.

Yazı tiplerini ana hatlara dönüştürün.

Raster görselleri 300 dpi çözünürlükte sağlayın.

Spot renkleri, beyaz mürekkebi ve verniği ayrı katmanlara ayırın.

Ayrıca taban körüğünün doldurulduktan sonra poşetin altına katlandığını unutmayın; bu nedenle düz tasarımda ortalanmış bir logo, dik duran poşette daha yukarıda yer alır. Tedarikçiyi, ölçüyü veya özellikleri değiştirirseniz önceki tüm kesim şablonları geçersiz olur.



Adım 5: Fiziksel numuneleri belirli bir sırayla onaylayın

Numuneleri şu sırayla onaylayın:

1. **Dijital prova:** yalnızca yerleşimi ve her özelliğın konumunu kontrol eder.
2. **Baskısız veya stok yapılı numune:** dolumu, dik durmayı, kaynaklamayı ve düşmeye dayanımı kontrol eder.
3. **Baskılı renk provası:** ekran nihai sonucu gösteremediğı için rengi kontrol eder.
4. **Makine denemesi:** kendi ekipmanınızda kaynaklanmış gerçek ürün.

İlk siparişin teslim süresi, talep tarihinden değil prova onayından başlar. Tedarikçi bir renk toleransı taahhüt ederse, bu toleransı satın alma siparişine yazın.



Adım 6: Her partiyi yazılı test kriterlerine göre serbest bırakın

Kaynak mukavemeti şu standarda göre ölçülmelidir: [ASTM F88/F88M-23^{\[11\]}](#); bu, F88/F88M-21. yerine geçen güncel sürümdür. Yöntem, ısıyla yapılan bir kaynağı ayırmak için gereken kuvveti ölçer ve kaynağın nasıl bozulduğunu kaydeder. Kaynak işleminin tutarlı olduğunu doğrular; ancak ambalajın tamamının sızdırmaz olup olmadığını test etmez. Laboratuvarında geçen kaynak mukavemeti, sıcaklık, hat hızı veya kaynak alanındaki toz farklıysa dolum makinenizde yine başarısız olabilir. Bu nedenle 5 Adımındaki makine denemesi zorunludur.

Kontrol	Yöntem	Satın alma siparişine yazılacaklar
Kaynak mukavemeti ASTM F88/F88M-23		Numune sayısı, kaynak konumları (üst, yan, fermuar altı), minimum ve maksimum kuvvet, hata modu, çene düzeni
Sızıntı bütünlüğü	Tüm poşette boya veya vakumlu sızıntı testi	Parti başına izin verilen sızıntı oranı; ret ve değiştirme koşulları
Boyutlar	Onaylı kesim şablonuna karşı kumpas ölçümü	Genişlik, yükseklik ve körük toleransı
Dolum ve dik durma	Hedef ağırlıkta gerçek ürün	Poşet istifledikten sonra dik durur; körük köşeleri sağlamdır
Renk	İmzalı fiziksel prova	Kabul edilen sapma ekrana göre değil, provaya göre ölçülür
Laminasyon ve koku	Görsel ve koku incelemesi	Kabarcık, beyazlama veya yabancı koku yok; şüpheli partiler için karantina kuralı

Bu tablo, genel kalite hedeflerini her iki tarafın da doğrulayabileceği koşullara dönüştürür. Minimum kaynak kuvveti poşeti kapalı tutar; maksimum değer ise müşterilerin kolay açmasını sağlar. Körük köşeleri ve fermuar uçları gerilimin yoğunlaştığı yerler olduğu için kaynak konumları önemlidir. Ret koşulları önemlidir; çünkü teslim tarihi, başarısız bir partinin maliyetini kimin üstleneceğini pazarlamaya başlama zamanı değildir.



Adım 7: Her siparişte belge paketini toplayın

Tedarikçiden şunları isteyin:

Laminasyon yapısı.

İlgili bölümlerine atıf yapan, gıda ile temas uygunluk beyanı: [21 CFR^{\[12\]}](#) veya bir Food Contact Notification.

Film rulolarına ve baskı işlerine kadar izlenebilen parti numaraları.

Baskı ve dönüştürme tarihleri.

Perakendeciniz istiyorsa migrasyon veya ağır metal test sonuçları.

Fabrika düzeyindeki ISO 9001 veya BRCGS sertifikası, tesisin yönetim sistemini kapsar. Bu, belirli bir poşetin perakendecinizin spesifikasyonunu otomatik olarak karşıladığı anlamına gelmez.

Hangi Baskı Yöntemi ve Film Yapısı Sipariş Aşamanıza Uyar?





Hangi Uygunluk ve Sürdürülebilirlik İddiaları Geçerlidir? [↑](#)

FDA, sıradan gıda poşetleri için “FDA onaylı poşet” sertifikası düzenlemez. Gıda ile temas eden plastikler, ilgili 21 CFR bölümlerini, polimerler için çoğunlukla 177 kısmını karşılamalı veya geçerli bir Food Contact Notification kapsamında olmalıdır. Tedarikçinin beyanı ayrıca gıda türünüz, sıcaklığınız ve temas koşullarınızla da eşleşmelidir. Mürekkepler, yapıştırıcılar ve fermuarların her biri farklı hükümlere tabidir.

Çevresel ifadeler de hukuki risk taşır. [FTC Green Guides^{\[16\]}](#) (16 CFR Part 260), geri dönüştürülebilirlik iddiasının sıradan tüketicilerin gerçekten sahip olduğu geri dönüşüm erişimini yansıtmasını gerektirir. EcoEnclose^[17] dürüst ifadeye yararlı bir örnek sunar. Geri dönüştürülmüş içeriği teşvik eder; ancak metalize ve EVOH PCR poşetlerinin “ince film olarak geri dönüştürülemez” olduğunu ve “çöplük için tasarlandığını” belirtir. Geri dönüştürülmüş içerik iddiası, poşetin geri dönüştürülebilir olduğu iddiasıyla aynı değildir. PET/AL/PE laminasyon üzerine asla “geri dönüştürülebilir” yazmayın.

Eyalet ve ihracat kuralları sıklaşıyor. CalRecycle^[18] California'nın SB 54 kalıcı düzenlemelerinin 1 Mayıs 2026 tarihinde yürürlüğe girdiğini, üretici kaydının ise 1 Haziran 2026 tarihinde yapılması gerektiğini duyurdu. Recycling Today^[19] 2032 hedeflerini özetler: California'da satılan tek kullanımlık ambalajların 100 % oranında geri dönüştürülebilir veya kompostlanabilir olması, 65 % oranının fiilen geri dönüştürülmesi ve kullanımın 25 % azalması gerekir. İhracatçılar için AB Yönetmeliği 2025/40 (PPWR), 12 Ağustos 2026 tarihinden itibaren genel olarak uygulanmaya başladı; buna göre LabelProfi^[20]. PPWR Connect^[21] 7 mikronluk alüminyum folyo katmanının bir laminasyonu poliolefin film geri dönüşümünden “anında diskalifiye ettiğini” belirtir. PPWR yalnızca ABD satışlarına uygulanmaz. AB'ye ihracat yapıyorsanız veya bir perakendeci AB spesifikasyonlarını ABD siparişinize kopyalıyorsa önem kazanır.

Teklif İstmeden Önce Neleri Hatırlamalısınız? [↑](#)

- **Kaynak mukavemeti gözle değil, adı belirtilen bir standarda göre test edilmelidir.** — güncel sürüm ASTM F88/F88M-23 ([Kaynak](#))

- **Metal folyo laminasyonlar film olarak geri dönüştürülebilir diye satılamaz.** — 7 mikronluk metal folyo katmanı poliolefin geri dönüşümünü engeller (Kaynak)
- **California ambalaj GÜS düzenlemesi artık yürürlükte.** — düzenlemeler 1 Mayıs 2026 tarihinde yürürlüğe girdi (Kaynak)
- **Kategori büyük olsa da analistlerin rakamları farklıdır.** — \$30,6 milyar dolarlık küresel pazar; bir rapora göre 2025 yılında (Kaynak)

Spesifikasyon Föyünüzü Doğru Bir Teklife Nasıl Dönüştürürsünüz? [↑](#)

Güvenilir özel baskılı fermuarlı poşet, katalogdan yapılan bir seçim değil, sırayla alınan kararların sonucudur. Ürünün kullanım koşullarını tanımlayın. Poşeti gerçek ürünle boyutlandırın. Bariyeri ölçülmüş OTR ve WVTR değerlerine göre seçin. Canlı kesim şablonu üzerinde tasarlayın. Doldurulmuş numuneleri onaylayın. Kaynak mukavemeti, sızıntı, ölçü ve renk kriterlerini satın alma siparişine yazın. Minimum sipariş miktarını, üretim süresini, yapıyı ve SKU başına fiyatı ancak bu bilgileri inceledikten sonra teklif ederiz; henüz doğrulayamadığımız her şeyi numuneleme veya test bekliyor olarak listeleriz. [Teklif istemek için 1 sayfalık spesifikasyon föyünüzü ve hedef dolum ağırlığınızı bize gönderin.](#)

^[3]Aro Packaging: Poşet sızıntılarının, patlamalarının ve katman ayrılmalarının nedenleri.[↪](#)

^[4]PricePLOW: \$15,4 milyon dolarlık poşet arızası hükmü raporu.[↪](#)

^[5]StandUpPouches.net: Yanlış ölçü dâhil, yaygın dik doypack sipariş hataları.[↪](#)

^[6]Research and Markets: Dik doypackler küresel raporu, 2026 Eylül.[↪](#)

^[7]StandUpPouches.net: Fermuarların dik doypacklerin en zayıf noktası olmasının nedenleri.[↪](#)

^[8]BS Flexpack: Fermuarlara zarar vermeden dik doypackler nasıl kaynaklanır.[↪](#)

^[9]AMETEK MOCON: ASTM D3985 ve F1927 oksijen geçirgenliği yöntemleri.[↪](#)

^[10]Pouchespack: Kesim şablonları, taşma payı, güvenli alanlar, kaynaklar ve körüklerin açıklaması.[↪](#)

^[11]ASTM F88/F88M-23: Esnek bariyer malzemeler için kaynak mukavemeti test yöntemi.[↪](#)

^[12]21 CFR: Gıda ile temas kuralları dâhil ABD federal gıda ve ilaç düzenlemeleri.[↪](#)

^[16]FTC Green Guides: Çevresel pazarlama iddiaları hakkında federal rehberlik.[↪](#)

^[17]EcoEnclose: PCR poşetlerin geri dönüştürülebilirliği ve gıda temas beyanları.[↪](#)

^[18]CalRecycle: SB 54 kalıcı düzenlemeleri 1 Mayıs 2026 tarihinde yürürlüğe girdi.[↪](#)

^[19]Recycling Today: SB 54 hedeflerinin ve GÜS takviminin özeti.[↪](#)

^[20]LabelProfi: Dik doypackler için PPWR uygunluk takvimi.[↪](#)

^[21]PPWR Connect: Dik doypackler ve doypackler için PPWR geri dönüştürülebilirlik derecelendirmesi.[↪](#)

Product Option