

جاری و پستی بندی

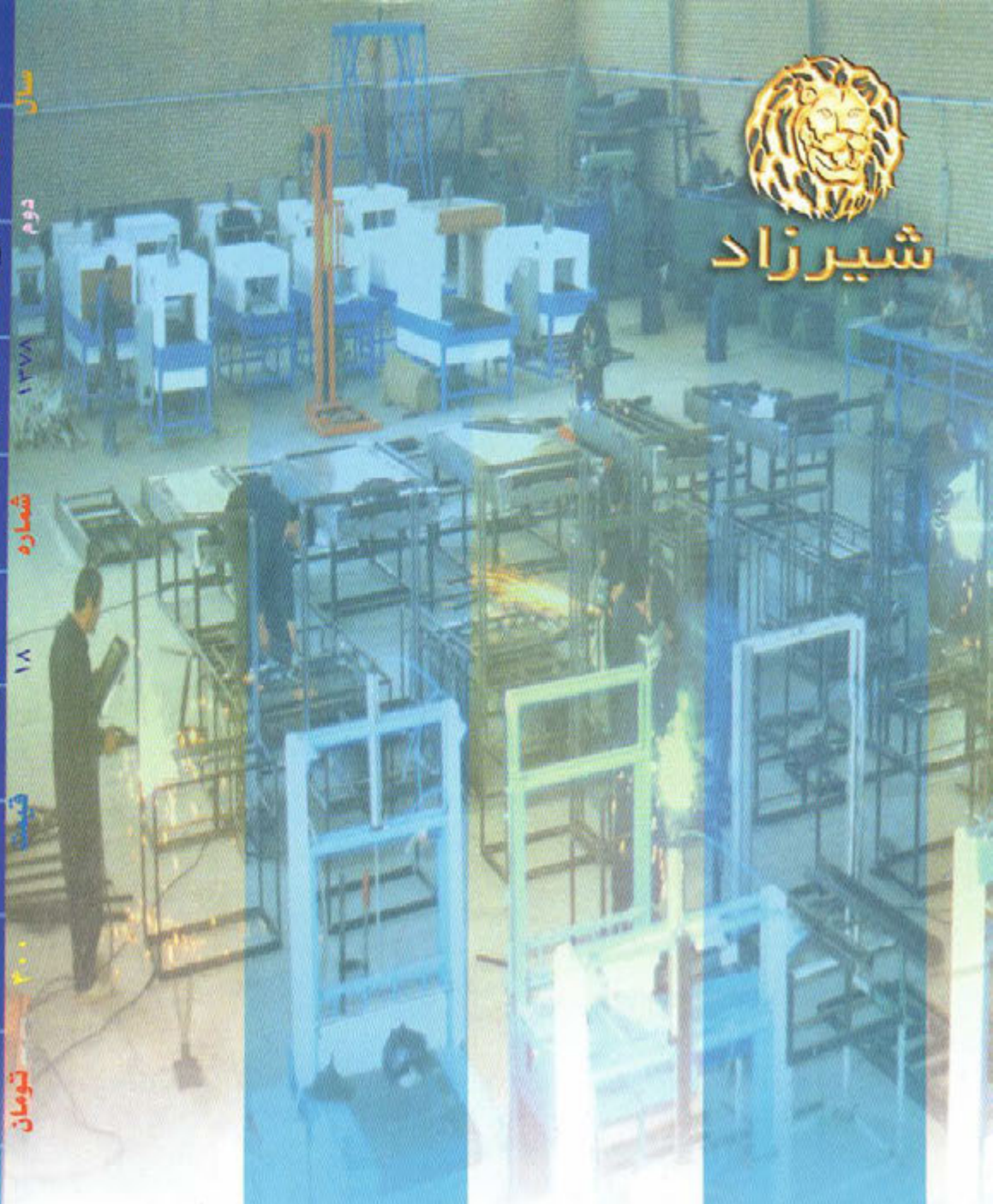
Print & Packing monthly magazine

ماہنامہ

سال ۱۳۷۸
شماره ۱۸
قیمت ۲۰۰۰ تومان



شیرزاد



HADDAD

ماشینهای بسته بندی هداد

Producer of :

- Full automatic thermoformer for packaging various food , non-food & phrmaceutical with befitted fillers.
- Automatic packaging machines for ready made trays.
- Blister packaging machines for packaging various pharmaceutical capsules and tablets.
- Food automatic packaging machines for individual packs such as jam, honey, and butter.
- Semi automatic vacuum machines with or without chamber for packaging various food materials.
- Vacuum forming and vacuum skin pack M/Cs for packaging various non-food materials such as spare parts.
- Shrink units for packaging different food and non-food materials.
- Traye manufacturing machines.

تولیدات :

- ماشین بسته بندی اتوماتیک ترموفورمر ، برای بسته بندی انواع مواد غذایی و غیر غذایی ، پزشکی و دارویی همراه پرکن های مربوطه .
- ماشین بسته بندی اتوماتیک در ظروف آماده .
- ماشین بلیستر برای بسته بندی انواع قرص ها و کیسولهای دارویی .
- ماشین اتوماتیک برای بسته های تکفرد مانند مربا ، عمل ، کره .
- ماشین و کیوم نیمه اتوماتیک مخزن دار و بدون مخزن جهت بسته بندی انواع مواد غذایی .
- ماشین و کیوم فرمیگ و و کیوم اسکین برای بسته بندی انواع محصولات غیر غذایی مانند : لوازم بدکی و غیره .
- ماشین بسته بندی شرینگ یک برای بسته بندی انواع محصولات غذایی و غیر غذایی ، و غیره .
- ماشینهای طرف ساز .

Thermoformer M/C High Product

Vacuum Packaging Double Chamber

Tray Sealer Machine

Thermoformer M/C Low Product

Vacuum Packaging Single Chamber

Tray Dinester

Thermoformer M/C Semi Automatic

Shrink Wrapping Machine

Skin & Forming Machine

Blister Packaging Machine

Sale`s Office :
 Tel : 0098 21 8233128
 Fax : 0098 21 8208610

Factory : No.49 Nilly St. Sazemane Ab St.
 Damavand Road, Tehran - IRAN
 Tel/Fax : 0098 21 7349412

دفتر فروش :
 تلفن : ۸۲۳۳۱۲۸
 دورنگار : ۸۲۰۸۶۱۰

کارخانه : تهران - ابتدای جاده دماوند ، خیابان سازمان آب ، ۱۵ متری نیلی ، شماره ۴۹
 تلفن / دورنگار : ۷۳۴۹۴۱۲

اشاره

نقدی بر معیارهای داوری
مسابقه چاپ (۲)

رضا نورانی

در هر دو جشنواره چاپ ایران وقتی مثل هر علاقمند به چاپ خود را در مقام داوری آثار قرار دادم هر چه کردم نتوانستم از پس قاپهایی شیشهای آثار راجع به آنها قضاوت کنم. آنجا بود که با توجه به معیارهایی که به آنها برای قضاوت فنی در باب چاپ اعتقاد دارم، پی بردم که داوران جشنواره‌های چاپ ایران از چه قدرت بالایی در قضاوت «از راه دور» و «بدون لمس» برخوردار هستند که بیشتر به کرامات ماوراءالطبیعه می‌ماند.

در شماره قبل کلیاتی از شرایط عمومی یک مسابقه چاپ را برشمردم. در این شماره نکات تخصصی‌تر را مورد توجه قرار می‌دهم.

جدا از شرایط عمومی و بدیهی یک مسابقه آثار تصویری که چاپ هم در زمره آن است، شرایط و معیارهای داوری تخصصی نیز وجود دارد.

داوری اگر بر اساس یک نظم و قانون از پیش تعریف‌شده صورت گیرد نه تنها یکسان و استاندارد می‌شود بلکه به جانب انصاف نیز نزدیکتر شده و از طرفی وجدان داور نیز آسوده‌تر خواهد بود.

درست است که آثار چاپی یک کار تمام شده و عامه فهم و عامه پسند هستند، اما داوری فنی آن باید لایه‌های زیرین یا به عبارتی اسکلت‌بندی و ساختمان کار را مورد قضاوت قرار دهد. شرایط تولید اثر و نحوه بکارگیری امکانات می‌توانند از جمله معیارهایی برای داوری آثار چاپی باشند. بطور کلی در هر جشنواره و یا مسابقه‌ای که در جهان برگزار می‌شود یک فیلتر اولیه وجود دارد که فقط به آثار قابل طرح در مسابقه اجازه ورود می‌دهد. این فیلتر اولیه استانداردهای عمومی را در نظر می‌گیرد. در مسابقات آثار تصویری مانند گرافیک، نقاشی، عکاسی و از جمله آنها چاپ، یک معیار عمومی وجود دارد. این معیار عبارت است از بدون عیب بودن کار در جایگاه تخصصی خود. یعنی یک اثر گرافیک اگر از نظر اجرائی دارای اشکال باشد بدون در نظر گرفتن ایده آن از ورود به نمایشگاه باز می‌ماند. در مسابقه عکاسی شرط عمومی عکسها نداشتن اشکال فنی در چاپ است که باز به کیفیت اجرائی آن مربوط است. یعنی هر کسی که به هر دلیلی مثل خرابی کاغذ عکاسی، فیلم و یا مواد شیمیایی از شرایط عمومی چاپ یک عکس دور شده باشد با توجه به تکنیک آن و با توجه به سوژه در مرحله انتخاب آثار حذف می‌شود. در نمایشگاه چاپ نیز مسابقه بین عالی‌ها و عالی‌ترهاست. اثر چاپی که پیش از چاپ خوبی دارد ولی چاپ خوبی ندارد نمی‌تواند به نمایشگاه راه یابد. اگر طرح و تصویر یک اثر چاپی فاقد زیبایی بوده یا اشکالات گرافیکی داشته باشد نباید به نمایشگاه راه یابد. در واقع چاپ باید مجموعه‌ای از بهترین پروژه‌های چاپی باشد ولو اینکه تعداد محدودی آثار به نمایشگاه راه یابد. اگر چنین سختگیری در کار باشد:

- مدیریت پروژه چاپ معنی و مفهوم پیدا خواهد کرد.

- نمایشگاه چاپ یک نمایشگاه چشم‌نواز و هیجان‌انگیز خواهد شد و چاپ بیشتر مورد توجه عمومی قرار خواهد گرفت.

- تقسیم کار در پروژه چاپ به خوبی جا افتاده، طراحی گرافیک جایگاه اصلی خود را یافته، سطح سلیقه بالا رفته و توجه به هنر و زیبایی‌شناسی بیشتر خواهد شد.

- داوری شفاف‌تر، آسانتر و علنی‌تر خواهد شد.

- تدوین استانداردهای چاپی آسانتر خواهد شد.

اما پس از آنکه آثار بدون عیب (از هر نظر) به نمایشگاه راه یافتند باید یک داوری تخصصی درباره پشت صحنه کار و لایه‌های زیرین آن صورت گیرد.

قضاوت و داوری تا آنجا که ممکن است باید از معیارهای فردی دور شده با تکیه بر استانداردها و معیارهای از پیش تعیین شده انجام شود. نقش قاضی یا داور در اینجا تشخیص کارشناسانه انطباق یا عدم انطباق اثر با معیارهای از پیش تعیین شده خواهد بود. با نگاهی به برگه‌های داوری جشنواره چاپ ایران می‌توان دریافت که استاندارد و برنامه مشخصی برای داوری این جشنواره تدوین نشده و داوری بر اساس دانسته‌ها و تجارب فردی داوران بوده است و این امر جدا از بی‌سراتجاسی نهایی جشنواره‌های چاپ، فشار زیادی نیز بر داور وارد می‌کند، زیرا اگر انصاف را یکی از شرایط نهایی داوری بدانیم همین انصاف باعث می‌شود که داور هنگام قضاوت نتواند اعتماد لازم را نسبت به خود و دانسته‌های خود پیدا کند. مگر آنکه داوری بر اساس استانداردها و فرمولهائی از پیش تعیین شده صورت گیرد.

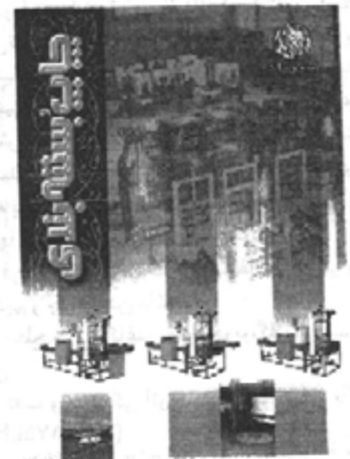
برای رسیدن به چنین مقصودی نیاز به پیمودن راه طولانی نیست. تنها مدیریت و برنامه‌ریزی صحیح لازم است. چنین قضاوتی با یاری گرفتن از چهار وسیله امکان‌پذیر خواهد بود.

الف - تعریف روش‌های فنی و حداقل و حداکثر کیفیت لازم برای هر روش در مراحل مختلف پروژه‌های چاپ که می‌توانیم برای آن از استانداردهای مرسوم استفاده کرده و یا آنها را تدوین کنیم.

ب - بازمبندی و طبقه‌بندی فنی مسابقه و اعمال ضرایب لازم در امتیازات برخی از روشهای فنی که در نهایت امتیاز واقعی اثر را بدست دهد.

پ - ثبت مشخصات فنی اعلام شده اثر چاپی از سوی صاحب آن. (برای مثال در بخش پیش از چاپ، صاحب اثر باید اعلام کند که اثر مورد نظر با اسکنر تصویربرداری شده یا با دوربین و جزئیات فنی مورد لزوم را نیز ذکر کند. در مورد چاپ نیز همین امر صدق می‌کند.)

ت - قدرت کارشناسی داور که بتواند با تکیه بر استانداردهای از پیش تدوین شده و اطلاعات ضمیمه اثر، آن را در جایگاه خود ارزیابی کرده و امتیاز دهد.



روی جلد: شرکت شیرزاد سازنده ماشین آلات شرینگ / به صفحات ۷ نگاه کنید.

.....

- اشاره (نقدی بر معیارهای داوری مسابقه چاپ) ۱.....
- دکتر بلید در ماشین چاپ روتوگراور (بخش دوم) ۴.....
- ش مثل شیرزاد (گزارش از کارخانه شرکت شیرزاد) ۶.....
- بسته‌بندی ابزار پزشکی (بخش دوم) ۸.....
- رنگ (بخش سیزدهم) ۹.....
- چرخه توزیع (ظروف بی‌تی‌تی) ۱۰.....
- نقطه تحویل (دهانه ظروف) ۱۲.....
- خالص و ساده (ظروف جدید آب) ۱۵.....
- نرم‌افزاری جدید برای بسته‌بندی ۱۵.....
- فیلمهای ضد بخار ۱۵.....
- یک‌تاز مسیر (ظروف آب‌میوه و نوشیدنی‌ها) ۱۶.....
- سیستم سینمایی بسته‌بندی طبیعی (بسته‌بندی گوشت) ۱۸.....
- نوآوری همراه سنت (ظروف جدید آلومینیومی) ۱۹.....
- اهمیت رنگ در ظاهر یک محصول (دستگاه کنترل رنگ) ۱۹.....
- آشنایی با مراکز آموزشی ۲۰.....
- دانشگاه روجستر ۲۰.....
- آشنایی با مراکز اطلاعاتی و تحقیقاتی ۲۱.....
- انجمن استیتوهای بین‌المللی بسته‌بندی ۲۱.....
- دوستان بار زندگی (در خاشبه چاپ دوستان شماره مجله صنعت چاپ) ۲۲.....
- عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت به کجا می‌انجامد؟ ۲۲.....
- اخبار داخلی ۲۵.....
- گزارشی از نمایشگاه هیزیک ۹۹ ۲۹.....

ماهنامه چاپ و بسته‌بندی
سال ۱۳۷۸ شماره ۱۸
صاحب امتیاز: مدیر مسئول و سردبیر
رضا نورانی
تهران، خیابان وصال سیرازی، خیابان ایتالیا،
نیس خیابان قدسی، شماره ۱۲۸، طبقه دوم
صندوق پستی: ۱۲۸۷ - ۱۳۱۴۵ تلفن: ۸۸۶۱۹۱۱
نمایندگی اصفهان: تلفکس: ۲۵۷۵۱۷ - ۳۱
دفتر فروش رشت: تلفکس: ۸۲۴۰۰۱ - ۱۳۱
مطلب چاپ‌شده لزوماً قطع نظر این نشریه نمی‌باشد
نشریه در اصلاح مطلب وارد آزاد است.

در بخش الف که از جمله مهمترین بخشهای نمایشگاه است تعریفی برای جایگاه هر روش فنی در قضاوت تعیین می‌شود. تصویربرداری رکن اصلی عملیات پیش از چاپ است که سایر عملیات پیش از چاپ مانند رتوش، مونتاژ و کپی زیر سایه آن قرار می‌گیرند. در جشنواره دوم چاپ شاهد بودیم که آثار وارد شده در بخش پیش از چاپ از نظر فنی فاقد تفکیک و طبقه‌بندی لازم بودند. این آثار را می‌توان به ترتیب زیر تقسیم‌بندی کرد:

- آثاری که حاصل عملیات تصویربرداری رتوش و مونتاژ بودند.

- آثار یک تکه‌ای که فقط عملیات تصویربرداری داشته و پس از به دست آمدن فیلم، بدون نیاز به عملیاتی نظیر رتوش و مونتاژ، روی زینک کپی شده‌اند.

در این میان برخی از آثار که عملیات مونتاژ داشته‌اند مونتاژ و فرم‌بندی آنها در کامپیوتر انجام شده و پس از تهیه فیلم به صورت یک تکه به دست لیتوگراف سپرده شده تا کپی شوند. همچنین فیلمهای یک تکه بدون مونتاژ نیز ممکن است توسط دوربین و یا اسکنر تصویربرداری شده باشند. در کنار این تنوع عملیات می‌توان به صورت بسیار گسترده‌ای به حضور نامحسوس شرکت‌های تبلیغاتی و در واقع لیتوگرافان ناشناخته‌ای اشاره کرد که بخش اصلی و سرنوشت‌ساز پیش از چاپ را که تصویربرداری از اریزینال است توسط اسکنرهای کوچک و بزرگ خود انجام داده و سرنوشت پروژه چاپی را تا آخر کار رقم می‌زنند. چیزی که پیش از هر چیز از توضیحات بالا به ذهن خطور می‌کند آشفتگی میدان قضاوت رشته‌ای است که ما امروز آن را لیتوگرافی می‌نامیم. شاید بهتر باشد هنگام محک زدن کار پیش از چاپ آن را بخش بندی کنیم تا هم اجرایی ضایع نشود و هم داوری مسابقه آسانتر و فنی‌تر باشد. نباید فراموش کرد که نتیجه پروژه‌های چاپ تحت تأثیر مراحل مختلف آن است.

چاپ خوب یک فیلم یک تکه که مستقیماً روی زینک کپی شده و تنظیمات آن در ماشین چاپ به نهایت می‌رسد، آسانتر از چاپ خوب یک کار مونتاژی است که ممکن است فیلمهای گوناگونی را با دقت فراوان مونتاژ کرده و به روی زینک برده باشند. در واقع در صورت گرفتن نتیجه مناسب از هر دو روش فوق نباید دقت و مشکلات روش مونتاژ دستی را نادیده گرفت. آثاری در بخش پیش از چاپ جشنواره دوم چاپ دیده می‌شد که تنها عملیات پیش از چاپ آن تصویربرداری با اسکنر بود و عملیات دیگری نداشت. پس خوب است بیاییم و این امر مهم یعنی تصویربرداری را از سایر عملیات جدا کرده و برای آن امتیاز جداگانه‌ای در نظر بگیریم. با این کار تعداد زیادی از شرکت‌های تبلیغاتی و مواکز نشر که خود رأساً نسبت به تصویربرداری از آثار خود اقدام کرده‌اند نیز وارد میدان شده و رقابت بخش پیش از چاپ نیز گسترده‌تر می‌شود. بدین منظور می‌توان داوری بخش پیش از چاپ را به صورت زیر بخش‌بندی کرد:

تصویربرداری - ضریب X
سایر عملیات - ضریب Y

هر بخش باید اطلاعات کاملی داشته باشد که هم برای معرفی اثر بکار آید و هم در داوری برای آن امتیازی در نظر گرفته شود. برای مثال می‌توان موارد اطلاعات زیر را هنگام ثبت‌نام اثر در نظر گرفته و در داوری مورد توجه قرار داد:

تصویربرداری:

- نسبت اندازه کار چاپی به اریزینال
- آیا اریزینال یک کار چاپ شده است؟
- با چه وسیله‌ای (اسکنر، تخت، اسکنر سینندری، دوربین) و با چه دقتی تصویربرداری شده است؟
- آیا از فیلم اول استفاده شده است؟
- سایر عملیات:
- مونتاژ (نگاتیو، پزیتوو، کامپیوتری، استرالون و ...)
- شکل دانه‌های ترام و زوایای آن

- نوع و نام زینک یا کلیشه مصرفی
هر کدام از موارد فوق باید بارم‌بندی شود تا در مراحل نهایی رقابت بر اساس آنها بتوان برنده را انتخاب کرد. برای مثال در بخش تصویربرداری نکات ظریفی مانند تغییر اندازه اریزینال و امتثال آن می‌توانند حرف آخر را در انتخاب برنده بزنند. و یا برای امتیازدهی به مونتاژ یک اثر مونتاژ دستی شامل چند دهه امتیاز ارفاق باشد از ارزشهای حرفه‌ای عملیات پیش از چاپ به درستی سنجیده شود. همچنین در زمینه عملیات چاپ نیز ظرافتهای فنی بسیاری است که باید به آنها توجه کرده و به آنها امتیاز داد. از جمله آنها می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

- فن آوری ماشین‌آلات مورد استفاده (آب، آب و الکل، قدیم و جدید بودن ماشین)

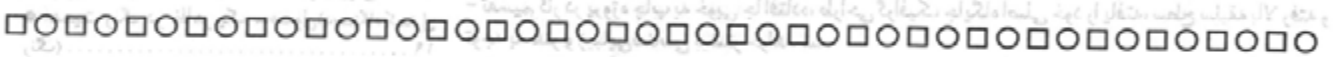
- سطح چاپی (کاغذ، مقوا، تحریر، گلاسه و ...)

ان - دقت و پیچیدگی اثر چاپی (رزولوشنهای بالا نظیر ۱۷۵LPI به بالا)

- تعداد رنگ

- وسعت سطح چاپی (به خصوص در رنگهای تخت و یکنواخت)

به یقین یک چاپ خوب به سطح رنگی گسترده با دقت ۲۰۰ LPI روی کاغذ گلاسه نازک نسبت به چاپ خوب یک اثر با مصرف مرکب کمتر و دقت پایین‌تر (مثلاً ۱۷۵LPI) که کاغذ ضخیمتری نیز داشته باشد قابل ستودن است. هیچگاه نمی‌توان در شرایطی که انبوه نکات فنی در تولید یک اثر چاپی خوب دخالت دارند بدون یک بارم‌بندی فنی استاندارد به قضاوت نشست. همه می‌دانیم که چاپ چهار رنگ روی کاغذهای گلاسه نازک نظیر هشتاد و نود گرم بسیار دشوارتر از چاپ روی کاغذ صد و سی و پنج و یا صد و پنجاه گرمی است. توجه به این نکات و امتیاز دادن به آنها به مثابه قدردانی از زحمات چاپگران نیز هست.



با اجرای مقررات جدید، امور چاپی غیر کتاب نیاز به اخذ مجوز از وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی را ندارند.

بخشنامه‌های ویژه‌ای در خصوص امور چاپی دارند، می‌توانند در صورت دیدن موارد تخلف، مغایر با مقررات و آئین‌نامه‌های خود با توجه به کد چاپخانه و سفارش‌دهنده مراتب را پیگیری نمایند.

از این پس اعمال نظر وزارت ارشاد در امور چاپی تنها در موارد زیر خواهد بود:

- ۱- طرح چاپی از نظر شکل و محتوا خلاف قانون و عفت عمومی نباشد.
- ۲- اسامی چاپ شده ریشه فارسی داشته باشد.

موارد تخلف توسط بازرسین حراست وزارت ارشاد پیگیری و به مراجع قانونی ذی‌صلاح ارجاع می‌شود.

سیدعبدالکریم قلندری رئیس اداره صدور مجوز اداره کل چاپ و نشر ضمن اظهار این مطلب افزود: از این به بعد چاپخانه‌ها با رعایت آئین‌نامه مصوبه می‌توانند رسماً به چاپ سفارشات غیر از کتاب بپردازند.

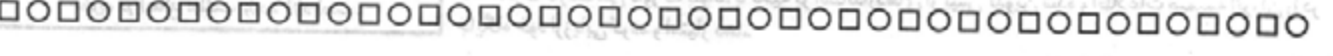
وی افزود: جهت این کار کلیه چاپخانه‌ها دارای کد مخصوصی خواهند بود که توسط اداره کل چاپ و نشر به آنها تعلق می‌گیرد. چاپخانه باید در کلیه امور چاپی خود ترتیبی اتخاذ نماید که کد مورد نظر روی کار چاپی چاپ شود و به این لحاظ مسئولیت حقوقی کار چاپ شده با ایشان است.

همچنین برای کنترل بهتر، کلیه مشخصات کار، چاپی می‌شود و سفارش‌دهنده در دفاتر پلمب شده توسط چاپخانه ثبت می‌شود و بدین لحاظ ادارات ذیربط می‌توانند در صورت وجود تخلف مسئله را پیگیری کنند. در این حال با توجه به بند یک ماده ۵۵ قانون وصول برخی از درآمدهای دولت و مصرف آن مصوب ۱۳۷۳/۱۲/۲۸ چاپخانه‌ها رأساً اقدام به محاسبه و دریافت نمی‌نمایند.

قلندری ضمن اعلام اینکه فعالیت اصلی وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی سیاست‌گذاری فرهنگی است، باید کمتر به امور اجرایی بپردازد، افزود: متأسفانه وزارت ارشاد در امر نظارت برای امور چاپی به صورت مدعی‌العموم عمل کرده و مجری برخی سیاستهایی بوده که باید توسط سازمانهای دیگر پیگیری و به انجام می‌رسید. پس از این ادارات و سازمان‌های مختلفی مانند وزارت بهداشت، درمان و آموزشهای پزشکی مؤسسه استاندارد، وزارت بازرگانی و ... که مقررات و

رئیس اداره صدور مجوز کارهای چاپی غیر کتاب در خاتمه افزود: تمامی موارد ذکر شده از آئین‌نامه‌ها و مقررات مربوط به چاپ در جلسات توجیهی با چاپخانه‌داران مطرح شده و ایشان ملزم به اجرای قوانین و آئین‌نامه اجرایی مربوطه خواهند بود و موارد اختلاف بین چاپخانه‌داران و سفارش‌دهندگان نیز با مشورت اداره صدور مجوز حل و فصل خواهد شد.

طبق آخرین خبرها با توجه به اعتراض گسترده چاپخانه‌داران به طرح کدگذاری کارهای چاپی، این طرح در اداره کل چاپ و نشر وزارت ارشاد مورد بررسی دوباره قرار گرفته‌است که نتیجه آن متعاقباً اعلام خواهد شد.



بسته‌بندی، وسیله‌ای اساسی برای افزایش قابلیت رقابت در بازارهای جهانی

خبرگزاری جمهوری اسلامی ایران



یکی از هدفهای مهم دست‌اندرکاران توسعه صادرات در جهان افزایش قابلیت رقابت کالاهای صادراتی از طریق بالا بردن کیفیت بسته‌بندی و طراحی این کالاها است به گونه‌ای که کالاهای صادراتی با نیازهای گوناگون مصرف‌کنندگان و خریداران مطابقت داشته باشد. امروزه نقش بسته‌بندی تنها محدود به نگهداری یا محافظت از کالا از لحظه تولید تا زمان مصرف نمی‌شود، بلکه در بسیاری از موارد، بسته‌بندی کالا اساسی‌ترین اطلاعات را در مورد چگونگی مصرف کالا، شرایط نگهداری و ویژگیهای آن به آگاهی خریداران بالقوه می‌رساند. بسته‌بندی مصرف‌کننده کالا را تسهیل کرده و در غیاب تولیدکنندگان یا صادرکنندگان وظیفه تبلیغ و بازاریابی برای کالا را عهده‌دار می‌شود.

بسته‌بندی از فعالیتهای پیچیده‌ای است که باید انجام گیرد تا کالا در وضع مطلوبی به دست مصرف‌کننده برسد. این تعریف مرکز توسعه صادرات ایران از بسته‌بندی است. صنعت بسته‌بندی از جمله صنایع جوان در ایران محسوب می‌شود که توجه بدین صنعت و صنایع وابسته، صرفه‌جویی‌های ارزی، اشتغالزایی و کاهش چشمگیر ضایعات کالاهای محصولات تولیدی را برای کشور به همراه خواهد داشت. در سطح بین‌المللی نیز علاوه بر معرفی بهتر کالاهای ایرانی، به افزایش تقاضا برای آن در سطح جهانی ارزش افزوده بالایی از جمله درآمدهای ارزی را نیز نصیب کشور خواهد کرد.

بسته‌بندی مطلوب کالاهای صادراتی برای حضور در بازارهای بین‌المللی که تعداد زیادی عرضه‌کننده، کالای مشابه را ارائه می‌کنند یکی از اصول اساسی برای موفقیت در بخش صادرات غیرنفتی است. نباید تردیدی در نقش بسته‌بندی به منظور افزایش صادرات غیرنفتی داشت اما عدم توجه به این مهم موجب از دست دادن بازارهای جهانی و از همه مهمتر بازارهای سنتی نیز می‌شود.

یکی از کارشناسان مرکز توسعه صادرات ایران می‌گوید: به رغم وجود پتانسیلهای غنی صادراتی در بخشهای مختلف اقتصادی به ویژه در بخش کشاورزی، کشور به دلیل محدودیتهای موجود و ارزش افزوده پایین محصولات تولیدی، ارقام تحقق یافته در صادرات کالاهای غیرنفتی در برنامه‌های اول و دوم توسعه اغلب پایین‌تر از مقادیر پیش‌بینی شده است.

لیلا باغبان خاطر نشان می‌کند: کاهش شدید قیمت نفت، رشد جمعیت و بیکاری گسترده، لزوم توجه بیشتر به تولید محصولات با کیفیت قابل رقابت در بازارهای جهانی را به عنوان راهی برای غلبه بر مشکلات متعدد اقتصادی بیش از پیش نمایان کرده است. وی می‌افزاید: صنعت بسته‌بندی در جهت این هدف نقش غیرقابل انکاری بر عهده دارد.

این کارشناس تصریح می‌کند: به رغم تمهیدات انجام شده برای گسترش این صنعت و تسهیلات در نظر گرفته شده، تغییر نامحسوس در صنعت بسته‌بندی و استفاده از خدمات آن دیده نمی‌شود.

مهندس باغبان یکی از کارشناسان مرکز توسعه صادرات ایران تخصص اعتبارات بانکی، مافیتهای گمرکی و استفاده از تسهیلات معاملات بیع متقابل برای ورود ماشین‌آلات را از جمله تسهیلات در نظر گرفته برای توسعه صنعت بسته‌بندی در کشور عنوان

کرد. وی گفت: یکی از عوامل مهم در توسعه نیافتگی صنعت بسته‌بندی کشور عدم استفاده تولیدکنندگان و صادرکنندگان از بسته‌بندی‌های مناسب است که این خود نتیجه عدم وجود فرهنگ کیفیت، نزد تولیدکنندگان می‌باشد.

باغبان عواملی چون پراکنده بودن فعالان صنعت، عدم اطلاع تولیدکنندگان از شرکتها و مراکز ارائه‌دهنده خدمات بسته‌بندی متناسب با نوع کالا و نیز هزینه بالای بسته‌بندی را از عوامل عمده عدم رشد صنایع بسته‌بندی در کشور می‌داند.

این کارشناس می‌گوید: علاوه بر تسهیلات در نظر گرفته شده و تلاش مسئولان برای توسعه صنعت بسته‌بندی، وجود تشکلهای تولیدی و صادراتی برای دسترسی سریع صادرکنندگان به اطلاعات مربوط به بسته‌بندی کالاهای مختلف ضروری است. در همین راستا مرکز توسعه صادرات ایران طرح ایجاد مرکز اطلاعات بسته‌بندی را با هدف جمع‌آوری و ارائه اطلاعات در زمینه بسته‌بندی در دست اجرا دارد. دکتر حسین نژاد مدرس ارتباطات در دانشگاه در زمینه اهمیت صنعت بسته‌بندی می‌گوید: قدرت رقابت تولیدات داخلی با کالاهای مشابه خارجی علاوه بر کیفیت با بسته‌بندی مطلوب از نظر رنگ، طراحی، اندازه و وضعیت بهداشتی سنجیده می‌شود. وی معتقد است: امروزه استفاده مطلوب از رنگ و فرم در بسته‌بندی تولیدات با توجه به ذائقه خریداران از اهمیت خاصی برخوردار است.

حسین نژاد در تبیین این دیدگاه خود می‌گوید: استفاده مناسب از رنگ در صنایع خودروسازی در ژاپن در کنار فن‌آوری پیشرفته، هم‌اینک این کشور را به دومین صادرکننده خودرو در جهان تبدیل کرده است. وی تصریح می‌کند: با توجه به اهمیت بسته‌بندی در صادرات غیرنفتی به نظر می‌رسد در ایران به بسته‌بندی مطلوب مطابق با استانداردهای جهانی اهمیت چندانی داده نمی‌شود.

بر اساس یک تحقیق انجام شده توسط یک مؤسسه انگلیسی ۴۸ درصد خریداران با مشاهده محصول در بسته‌بندی مناسب و جذاب اقدام به خرید آن می‌کنند. یکی دیگر از کارشناسان بخش صنعت می‌گوید: بسیاری از کالاهای ایرانی با وجود مرغوبیت بالا به صورت فله‌ای از کشور خارج و با بسته‌بندی

در سالهای اخیر ضرورت پاکیزه نگه‌داشتن محیط زیست و احتراز از ایجاد زباله اضافی کشورها را وادار کرده است که به بسته‌بندی کالاهایی که در قلمرو خاک آنها به مصرف می‌رسد، اهمیت زیادی بدهند.

مناسب و این بار با قیمت گزاف دوباره به کشور برگردانده می‌شود. وی می‌افزاید: بسته‌بندی تولیدات ایرانی در سایر کشورها باعث می‌شود قسمت اعظمی از ارزش افزوده این محصولات، نصیب صنایع بسته‌بندی کشورهای دیگر شود.

بنا به اظهار این کارشناس، افزایش صادرات محصولات با کیفیت پایین و در بسته‌بندی‌های ابتدایی در سالهای اخیر سبب شده تا اعتماد برخی خریداران به تولیدات ایرانی کاهش یابد. وی با اشاره به رشد کم صنعت بسته‌بندی در

ایران، می‌گوید: بیشتر مواد اولیه صنایع بسته‌بندی کشور از خارج تهیه می‌شود. بر اساس آمار ارائه شده از سوی وزارت صنایع در سومین نمایشگاه بین‌المللی ماشین‌آلات بسته‌بندی، بیش از ۱۱۰ واحد صنعتی بسته‌بندی در کشور فعال است.

رییس کل مرکز توسعه صادرات ایران می‌گوید: کمبود اطلاعات لازم در زمینه‌های مختلف صادرات کالا موجب کاهش صادرات غیرنفتی در کشور می‌شود. مجتبی خسرو تاج معتقد است: برای بهبود وضعیت صادرات، جهت آشنایی با نیازهای بازارهای جهانی از جمله نوع بسته‌بندی، نوع کالا و شبکه‌های توزیع، باید به صادرکنندگان اطلاع‌رسانی به موقع شود. مدیرکل مؤسسه تحقیقات مرکبات کشور نیز می‌گوید: سالانه سه میلیون و ۴۰۰ هزار تن انواع مرکبات در کشور تولید می‌شود که به دلیل نارسایی‌های خاص از جمله نبود صنایع دسته‌بندی مناسب، تنها حدود ۱۰۰ هزار تن مرکبات از کشور صادر می‌شود. وی می‌افزود: تقویت صنایع بسته‌بندی و فن‌آوری محصولات می‌تواند تا حدود زیادی از ضایعات تولیدات به خصوص در بخش کشاورزی بکاهد. برای افزایش کیفیت محصولات صادراتی آموزش نحوه بسته‌بندی مطلوب تولیدات ضروری است و باید نسبت به گشایش مراکز آموزشی در این زمینه با جدیدترین فن‌آوری اقدام کرد.

بر اساس برآورد صندوق بین‌المللی پول و سازمان همکاری اقتصادی و توسعه در سال ۱۹۹۲ بیش از دو میلیون نفر در صنایع بسته‌بندی اروپا مشغول به کار بوده‌اند. در کشورهای در حال توسعه بسته‌بندی نیز یکی از رشته‌های بزرگ صنعتی محسوب می‌شود و سهم آن در تولید ناخالص ملی به دو درصد می‌رسد. ارزش کل کالاهای بسته‌بندی، ماشین‌آلات و مواد آن در سطح جهانی در سال ۹۲ میلادی رقمی معادل ۴۰۰ میلیارد دلار بود. در سالهای اخیر ضرورت پاکیزه نگه‌داشتن محیط زیست و احتراز از ایجاد زباله اضافی کشورها را وادار کرده است که به بسته‌بندی کالاهایی که در قلمرو خاک آنها به مصرف می‌رسد، اهمیت زیادی بدهند. مسئولان واحدهای تولیدی باید به همه مسائلی مربوط به بسته‌بندی آگاه باشند و از بسته‌بندی کالاهای خود در داخل ظروف، جعبه و یا موادی که در کشورهای صنعتی کاربرد آنها از نظر زیست‌محیطی مجاز شناخته نشده است، خودداری کنند.

مرکز توسعه صادرات ایران کاهش میزان زباله‌های شهری، صرفه‌جویی در کاربرد مواد بسته‌بندی، تقلیل ضایعات و قیمت تمام شده، کمک به خرید آگاهانه، جلوگیری از سرقت، سهولت در مصرف، کمک به بالا بردن سطح زندگی و تازه نگاه داشتن کالا را از فواید بسته‌بندی کالا ذکر می‌کند.

این مرکز می‌افزاید: در سیستم توزیع که مشتمل بر تمام مراحل است که پیمودن آنها برای رساندن کالا از مرحله تولید به دست مشتری ضرورت دارد، بسته‌بندی نقش به‌سزایی بر عهده دارد.

مرکز توسعه صادرات ایران آگاهی از فن‌آوری بسته‌بندی، شناخت عملکرد بسته‌بندی، استفاده از اقلام استاندارد، اتکا به تولیدکنندگان معتبر، توجه به اندازه بسته و توجه به شرایط انبار کردن کالا را از دیگر موارد قابل توجه در فرایند بسته‌بندی می‌داند.

از اوقات در بسته‌بندی و چاپ‌های خاص و تعمیر سیلندره‌های آسیب دیده بکار می‌روند. موارد دیگر کاربرد اینگونه مواد در جاهایی است که خاصیت سایش‌ناپذیری آنها و یا مقاومت آنها در مقابل جوهرهای خورنده استفاده از آنها را لازم می‌سازد. عمر دکتر بلید پلاستیکی به مراتب از عمر دکتر بلید استیل مشابه کمتر است.

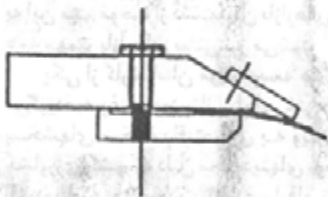
• مشخصه‌های دکتر بلید

نختی و مستقیم بودن تیغه از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است. این امر به ویژه برای تیغه‌هایی که بیش از صد اینچ به‌پنا دارند از اهمیت ویژه‌ای برخوردار می‌شود. در این شرایط اگر تیغه کاملاً صاف نباشد نیروی بیشتری برای جمع‌کردن جوهر مورد نیاز خواهد بود. راستای مستقیم به عنوان انحراف از خط کاملاً مستقیم قوس سیلندر، یا انحنای آن می‌باشد. دکتر بلید از جنس استیل دارای بیش از ۱/۲ میلی‌متر در دو متر طول نیست. تیغه‌هایی که با فشار زیاد در جای خود سوار شده‌اند از خود مشکلات خمیدگی را نشان نمی‌دهند.

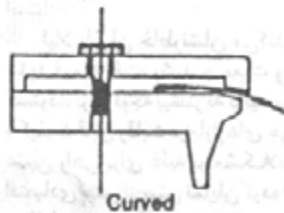
تیغه‌های استیل بکاررفته دارای ضخامت متفاوتی از ۰/۰۲ (یا ۰/۱ اینچ) تا ۰/۱۵ (یا ۰/۳۷۵ میلی‌متر) می‌باشند. پهنای این تیغه‌ها از کمتر از یک اینچ تا سه اینچ و حتی بیشتر متغیر است. از لحاظ تجاری میزان ۰/۰۶ ± میلی‌متر نوسان ضخامت و ۰/۱۰ ± میلی‌متر نوسان پهنای قابل قبول است.



Straight



Curved



Curved



Jaws

مواد تشکیل‌دهنده دکتر بلید

رایج‌ترین موادی که در صنعت گراور کاربرد دارند یک نوار فولادی (نورد سرد) شده سخت و حرارت دیده است. بررسی تجزیه استیل‌های پخش شده در بازار نتایج زیر را به دست داد.

نوع A	
کربن C	0.90%
سیلیکون Si	0.30%
منگنز Mn	0.40%
فسفر P	0.020% (حداکثر)
کروم Cr	0.25%

نوع B	
کربن C	0.97 - 1.0%
سیلیکون Si	0.2 - 0.3%
منگنز Mn	0.3 - 0.4%
فسفر P	0.015% (حداکثر)

دکتر بلید باید از جنس استیل با کیفیت خیلی بالا، تمیز و عاری از خوردگی باشد. با وجود آنکه آلیاژهای مختلفی از جنس استیل برای استفاده در دکتر بلید فروخته می‌شود مواد حاصل از ذوب مجدد سرباره الکتریکی^(۱) به نام ESR هم معروف هستند که برای استفاده در گراور شهرت بسزایی پیدا کرده‌اند. در کشورهای انگلیسی و سوئدی زبان به ESR ذوب مجدد و یا پالایش شده سرباره الکتریکی گفته می‌شود و در حالیکه در کشور آلمان به آن ESU گفته می‌شود.

استیل تولید شده به روش ESR دارای مزایای بیشتری نسبت به استیل مذاب شده در مجاورت هوا یا خلاء می‌باشد. این آلیاژها از خود خواص مفتولی شدن و مقاومت در برابر فرسایش خوبی نشان داده. استیل ESR معمولاً یا به صورت پولیش براق و یا پولیش آبی‌رنگ در دسترس خریدار می‌باشد. فرق اساسی و کاربردی آن پس از این دو استیل نمی‌باشد. در مواردی که فرسایش وجود دارد تیغه‌های استیل اصل کاربرد وسیعی دارند. این تیغه‌های استیل هم حرارت دیده و هم سخت شده می‌باشند و در مقابل خوردگی از استیل کربن‌دار مقاومتی می‌باشند. این تیغه‌های استیلنس استیل به سختی و استحکام تیغه‌های استیل کربن‌دار برای استفاده در دکتر بلید نمی‌باشند.

تجزیه استیلنس استیل 420 - ANSI - نتیجه زیر را به دست می‌دهد.

آنالیز استیلنس استیل تیغه دکتر بلید (مقاومت در مقابل خوردگی)	
کربن C	0.20%
سیلیکون Si	0.30%
منگنز Mn	0.45%
کروم Cr	13.2%
فسفر P	0.035% (حداکثر)

• دکتر بلید پلاستیکی

تنها ماده دیگری که در صنعت چاپ گراور در ساخت دکتر بلید بکار برده می‌شود پلاستیک پلی‌پروپیلن، تفلون و نایلون تا ضخامت 0.060 اینچ می‌باشد. این مواد برای پوشش دادن غلتک‌ها و برخی

داکتر بلید

در ماشین چاپ روتوگراور

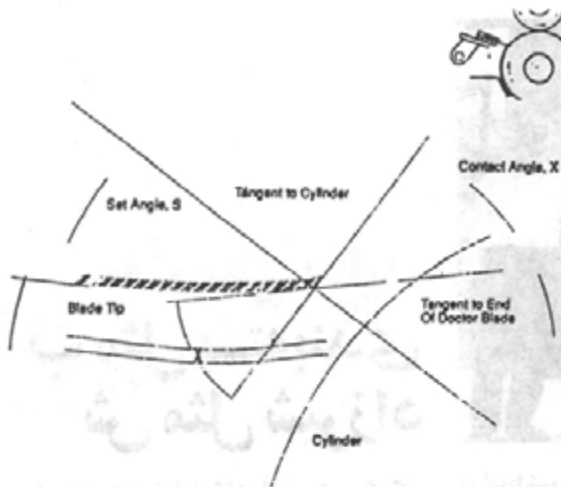
THE GRAVURE (2)

DOCTOR BLADE

مترجم: ر. س. عنبری
ع. منطقی (بخش دوم)

توضیح: واژه بلید در زبان انگلیسی به معنای تیغه است. آن‌طور که به نظر می‌آید واژه داکتر بلید Doctor blade برگرفته از تیغه‌های خشک‌کن مورد استفاده در ماشینهای چاپ لتر پرس مسطح است. این تیغه‌ها به نام داکتر بلید Ductor blade شناخته می‌شوند. واژه داکتر بلید با نگارش Ductor از واژه Duct به معنای کانال انتقال هوا و مایعات گرفته شده است و به عملکرد تیغه‌های مذکور روی نوردهای خشک‌کن ماشین لتر پرس مربوط می‌شود. به دلیل تلفظ مشابه واژه Doctor با Ductor و به دلیل آن که عملکرد داکتر بلید در چاپ گراور چندان ارتباطی با واژه Ductor ندارد بطور ناخودگانه واژه آشنای Doctor در زبان عوام به جای Ductor جا افتاده بطوری که امروز استفاده از واژه غلط Doctor به جای واژه صحیح Ductor آسانتر از توضیح دادن ریشه این لغت است. به هر صورت اطلاق چنین واژه‌ای به تیغه مرکب‌گیر در چاپ گود (گراور) از قرن هجدهم میلادی مرسوم شد.

رضا نورانی



مماس بر سیلندر در نقطه تماس به وجود آمده است. این زاویه تماس با افزایش فشار کم شده و حتی امکان دارد به شکل یک خط مستقیم درآید. در حالت متداول و درست این زاویه باید بین ۵۵ تا ۶۵ درجه باشد. زاویه تماس نتیجه خالص تمامی نیروهای اعمال شده بر دکتور بلید تحت شرایط کاری است. این زاویه در برخی از اوقات مانند زمانی که می‌خواهیم تیغه فرسوده را عوض کنیم با اندازه‌گیری زاویه برخورد تیغه با سطح سیلندر اندازه‌گیری می‌کنیم. (با درشتنمایی X ۶۰۰ بر روی یک صفحه تلویزیون)

تولیدکنندگان دکتور بلید معمولاً یک زاویه تماس را پیشنهاد می‌کنند. (معمولاً ۶۰ درجه) و یا دامنه‌ای از زوایای تماس برای مشکل‌های مختلفی که ممکن است انواع دکتور بلید داشته باشد. بکارگیری زوایای دیگری جز زوایای پیشنهادی برای دکتور بلید می‌تواند موجب بروز مشکلاتی شود. در عمل دکتور بلید به دفعات در زوایای دیگری قرار داده می‌شود تا عیوب سیلندر را ببوشاند و یا جمع‌آوری جوهر اضافی را تسهیل کند.

شکل ۱۱ - ۱۱ شعاع سیلندر

- 1 - Steel = فولاد
- 2 - ESR (Electroslag remelted Matenrol

از دو خط متشکل شده است: (۱) یک خط که از مرکز سیلندر چایی به تیغه تماس دکتور بلید با سیلندر رسم شده است.

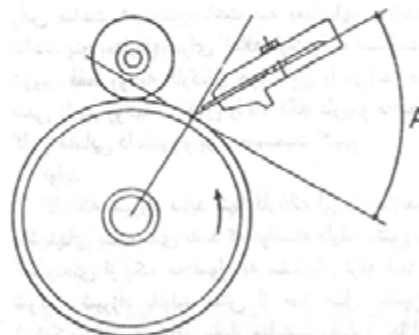
(۲) مقطع عرضی دکتور بلید. در این شکل دکتور بلید تحت هیچ فشاری نیست و دستگاه چاپ هم در حال کار نیست. این زاویه‌ای که در شکل دیده می‌شود دقیقاً آن زاویه‌ای که تیغه در حین جمع‌آوری جوهر اضافی دارد نیست. در واقع این زاویه مرجعی است که درجات اندازه‌گیری روی دستگاه چاپ با آن تنظیم می‌شوند. متأسفانه بسیاری

از چاپخانه‌های بسته‌بندی فاقد دستگاه تنظیم‌کننده درجات می‌باشند.

دامنه تغییرات زاویه از ۱۰ تا ۴۰ درجه بسته نوع ابزار گراور و شرایط چاپی متغیر است.

• زاویه تماس

در آغاز عملیات چاپ یعنی هنگامیکه اعمال فشار بر روی دکتور بلید آغاز می‌شود این تیغه قدری خم می‌شود. نیرویی لازم است تا بر نیروهای هیدرولیکی موجود در لایه جوهر و بسیاری دیگر از عوامل غیر قابل پیش‌بینی سیلندر و تیغه‌ها حاصل می‌آید غلبه کند. شکل ۶ - ۱۱ نشان‌دهنده زاویه تماس است که از برخورد مقطع عرضی دکتور بلید و



نیوان کششی لازم $\frac{N}{mm^2} = \frac{1}{186} \times$ (نیوتن بر میلیمتر مربع) معادل با ۱۹۰ کیلوگرم بر میلیمتر مربع T.S.I قابل قبول است.

سختی قابل قبول برای تیغه بین ۵۰۰ تا ۶۰۰ ویکرز می‌باشد.

• آرایش گیره دکتور بلید

شکل گیره دکتور بلید بسته به نوع چاپ تغییر می‌کند. در انواع چاپی که سیلندرهاي مختلفی در ابعاد و اندازه‌های متفاوت بکار می‌روند سیستم گیره به وسائلی تنظیم‌کننده عرضهای متفاوت مجهز است. در انواع دیگر چاپی مثل چاپخانه‌های کتاب که بطور گسترده‌ای مورد استفاده قرار می‌گیرند پهنای زیادی برای سیلندر لازم نیست و دارای وسائلی تنظیم‌کننده عرض کمتری است. گیره دکتور بلید در اکثر وسائلی نشر قرار داده شده است ولی در اکثر ماشینهای بسته‌بندی چاپگرهای گراوری قابل جابجا کردن است.

دکتور بلید معمولاً به همراه یک تیغه اضافی در گیره قرار می‌گیرند و در هنگام چاپ می‌توان آنها را از دستگاه چاپ جدا کرد. در بسیاری از چاپخانه‌ها به ویژه مؤسسات انتشاراتی یک دکتور بلید توسط قسمت انتهایی آن در گیره دستگاه قرار گرفته و به عنوان جزئی از کل دستگاه محسوب می‌شود. این گیره‌ها می‌توانند صاف یا منحنی شکل باشند درست به همانگونه که در شکل ۴ - ۱۱ نشان داده شده است. گیره‌های منحنی شکل معمولاً حرکات موجی که از گشتاور بیچی در لبه اتصال حاصل می‌آیند را کاهش می‌دهند. این حرکات موجی هنگامیکه تیغه به اکستروژن آلومینیومی متصل می‌شود نیز کاهش می‌یابد. برای نشر نشریات سیستم مربوطه مجهز به فک یا زائده‌ای می‌باشند که دکتور بلید را بدون هیچ بیج‌مهرهای به دستگاه متصل می‌سازد.

• زوایای جمع‌آوری‌کننده

بهترین زاویه‌ها برای جمع‌آوری آن زوایایی هستند که آسیب کمتری به سیلندر برسانند و تمیزترین نتیجه چاپی را به دست دهند در عین حال اینکه سرعت بالای چاپی نیز فراهم آید. شکل ۵ - ۱۱ نشانگر زاویه رسم شده است. این زاویه

ساخت دستگاه نشت یاب

به تازگی یک شرکت وابسته به موسسه بیوتکنولوژی و تحقیقات غذایی فنلاند موفق به ساخت دستگاه نشت یاب بسته‌بندی شده است. دستگاه مذکور جهت نشت‌یابی بسته‌بندی مواد غذایی که در خود دارای فضای خالی هستند بکار رفته و برای نشت‌یابی برخی بسته‌بندی‌های پلاستیکی، نایلونی، وکیوم، و حتی جعبه‌های کارتنی مناسب تشخیص داده شده است. فرایند کلی نشت‌یابی در دستگاه مذکور در مورد بسته‌بندی مواد غذایی، در وهله نخست تزریق مقدار بسیار جزئی و بی‌ضرر گاز هیدروژن به درون بسته‌بندی و سپس وارد کردن آن به یک دالان مجهز به سنسورهای بسیار حساس در برابر گاز هیدروژن است. این دستگاه با ورود بسته‌بندی به دالان با کمک سنسورهای حساس به هیدروژن قادر به تشخیص جزئی‌ترین نشتی گاز هیدروژن از بسته‌بندی و به دنبال آن نشت‌یابی خود بسته‌بندی می‌باشد.

VTT، موسسه بیوتکنولوژی سازنده این دستگاه اعلام کرده که مزایای فیزیکی گاز بکار رفته، مثل پایین بودن وزن ملکولی و تراکم آن در هوا به همراه حساسیت فوق العاده زیاد سنسورهای موجود باعث بالا بودن کارکرد این دستگاه شده است.

لازم به ذکر است که این دستگاه در نشت‌یابی بسته‌های وکیوم قادر است با تزریق مقدار جزئی گاز هیدروژن قبل از اتمام بسته‌بندی یا بعد از اتمام آن به نشت‌یابی مبادرت ورزد.

قرار است اولین نمونه این دستگاه که برای نشت‌یابی جعبه‌های مقوایی طراحی شده است بزودی به بازار مصرف عرضه شود.

شماره تلفن دفتر جدید ماهنامه چاپ و بسته‌بندی: ۸۸۶۱۹۱۱

ت مثل تولید ب مثل بسته بندی ش مثل شیرزاد

او را در همه نمایشگاهها می بینیم. کم کم فکر می کنیم شاید یکی از ماشینهای ساخت کارخانه اش را بطور دائم در محل نمایشگاهها نگاه داشته و فقط از این سالن به آن سالن می برد. البته این چنین نیست زیرا معمولا ماشینی را که به نمایشگاه می آورد همان یکی دو روز اول می فروشد، اما به واقع احساس می کنیم صنعت بسته بندی همیشه نماینده های در نمایشگاهها دارد.

سعید چاووشی را می گویم. او مدیر فنی شرکت شیرزاد است....
..... نورانی

به کارخانه شرکت شیرزاد واقع در شهر صنعتی شیرزاد آمده ایم. سعید و هوشنگ چاووشی به استقبالمان می آیند. هر دو لباس کار به تن دارند. هوشنگ چاووشی مدیر عامل شرکت است و بیشتر اوقات خود را در کارخانه می گذراند. او متولد هزار و سیصد و سی و شش و سعید دو سال از او کوچکتر است. پس از سلام و احوالپرسی گرم، هوشنگ چاووشی به داخل سالن کارخانه بازمی گردد و سعید چاووشی ما را به دفتر کارخانه راهنمایی می کند. از کارخانه می پرسیم و او می گوید:

شرکت شیرزاد در سال هزار و سیصد و هفتاد و سه با هدف ساخت ماشینهای شرینگ تأسیس شد. اما تولید ماشینها از سال شصت و پنج در یک کارگاه کوچک شروع شده بود. به هر صورت ساختمان فعلی کارخانه در سال هفتاد و چهار افتتاح شد.

کارخانه شرکت شیرزاد در زمینی به وسعت سه هزار مترمربع احداث شده که هزار و دویست مترمربع آن به سوله و چهارصد و پنجاه مترمربع نیز به فضای سبز اختصاص دارد. در حال حاضر کارکنان این شرکت بیست نفر هستند. با توجه به ارزش اشتغالزایی و نقش مهم آن در امنیت اجتماعی از وی راجع به تعداد کارکنان متأهل و شرایط کاری پرسیم و او می گوید: «هجده نفر از بیست نفر کارکنان این شرکت متأهل هستند.» سعید چاووشی ادامه می دهد: «هر کسی که

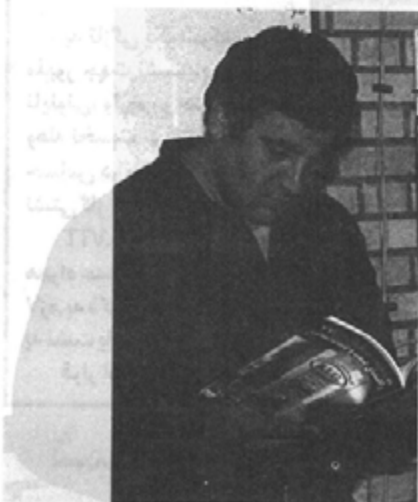


تولید شده در شرکت شیرزاد نصف برق مصرفی شرینگهای تونلی موجود در بازار است. این مزیت به دلیل بهره گیری از یک ترموستات چهار کاناله است و بدین ترتیب هزینه و کشش برق مصرفی دستگاه که معمولا در تمام طول شیفت کاری باید روشن باشد پائین می آید. اهمیت این موضوع از آنجا درک می شود که بدانیم بطور کلی ماشینهای شرینگ از هر نوع که باشد به دلیل عملکرد حرارتی از نظر برق پر مصرف هستند.

ماشینهای تولیدی فعلی شیرزاد از فن آوری کوره های تمام اتوماتیک نیز بهره مند شده اند. بدین ترتیب که وقتی متصدی دستگاه پس از طی کردن شیفت کاری خود، دستگاه را خاموش می کند، در واقع دستگاه در همان لحظه خاموش نمی شود، بلکه تا زمان سرد شدن کامل صبر کرده و پس از سرد شدن کوره به صورت خودکار خود را خاموش می کند.

دوخت در ماشینهای شرینگ شیرزاد ده نوع است که از دوخت یکطرفه دستی شروع و تا چهار طرفه اتوماتیک ادامه می یابد. نکته جالب و مهم در فن آوری دوخت ماشینهای شیرزاد کیفیت عالی زیست محیطی آن است. حرارت در تیغه دوخت این ماشینها قابل کنترل بوده و بدین ترتیب فیلم پلاستیکی مورد استفاده در این سیستم هنگام دوخت تجزیه نمی شود. بنابراین فاقد دود و بو می باشد. این یک مزیت بهداشتی است که در ماشینهای ساخت شرکت شیرزاد وجود دارد و به همین خاطر نود درصد کارخانه های صنایع دارویی و بهداشتی ماشین شرینگ تونلی خود را از این شرکت تهیه کرده اند.

خط تولید



در اینجا شروع به کار می کند از روز اول بیمه می شود. همه چیز طبق قانون کار است.» وی راجع به شرایط کار در این کارخانه می گوید: در ساعت کار از هشت صبح تا پنج بعدازظهر است. اما به دلیل حجم زیاد سفارشات هرروز تعدادی از کارکنان، اضافه کاری انجام می دهند، البته این موضوع باعث شده که ما برای افزایش تعداد کارکنان تصمیماتی بگیریم. از جمله شرایط کار در این کارخانه، سیگاری نبودن است. در محیط این کارخانه سیگار کشیدن ممنوع است و ما بطور کلی افراد سیگاری را استخدام نمی کنیم. پایبندی به فرایض مذهبی و مسائل اخلاقی در این کارخانه از اهمیت خاصی برخوردار است.

ما حتی در حل اختلافات و مشکلات خانوادگی همکاران نیز کمک می کنیم. کارکنان روزانه چند نوبت وقت استراحت (چای خوردن) دارند. هر روز رأس ساعت ده صبح، ساعت سه بعدازظهر و البته ساعت پنج بعدازظهر برای اضافه کاران وقت استراحت داریم. فقط روحیه کارکنان حرف اول را می زند. ما سعی داریم روحیه کارکنان را بالا نگاه داریم و محیط کار را فضایی دلنشین و پر از صمیمیت کنیم.

تولید

کارخانه شیرزاد شاید تنها کارخانه ایرانی سازنده ماشینهای بسته بندی باشد که توانسته طیف متنوع و گسترده ای از یک محصول به مشتریان ارائه دهد. شرکت شیرزاد با تولید بیش از صد مدل ماشین شرینگ تونلی و بهای بسیار مناسب، رضایت خاطر همه مشتریان خود را فراهم می آورد.

تولید شرکت شیرزاد به ماشین شرینگ تونلی محدود نمی شود، البته همانطور که گفته شد تولید بیش از صد مدل شرینگ تونلی، خط تولید اصلی این کارخانه را تشکیل می دهد، اما در این کارخانه ماشین آلات دیگری نیز تولید می شود که از جمله آن می توان به شرینگ لی بل و پالت اشاره کرد. سعید چاووشی در خصوص تولید نکردن شرینگ محفظه ای در این کارخانه گفت: «شریکتهای دیگر ایرانی ماشینهای شرینگ محفظه ای خوبی به بازار عرضه کرده اند و ما نیاز به ساخت آن نمی بینیم، ولی همچنین به هماهنگی خوبی که بین شرکت شیرزاد و برخی شرکتهای سازنده شرینگ محفظه ای وجود دارد، اشاره کرد.

سعید چاووشی علت تمرکز روی تولید انبوه یک نوع دستگاه را تمایل به یکدست بودن خط تولید و دلیل دیگر آن را امکان طراحی و برنامه ریزی برای توسعه و پیشرفت دانست.

به گفته چاووشی مصرف برق شرینگهای تونلی

در این قسمت دستگاه دوخت تست فنی شده و ایرادات احتمالی رفع می‌شود
۱۷ - پس از آماده شدن دستگاه دوخت در کنار کوره قرار می‌گیرد و به همراه کوره تست می‌شود.

۱۸ - پس از تست قسمتهایی از دستگاه دوخت که درمجاورت هوا احتمال زنگ‌زدگی دارند، گریس خورده و با نایلون پیچیده می‌شود و جهت تحویل به مشتری آماده می‌شوند.

دستگاههای تولیدی ما تا شش ماه گارانتی بدون سوال دارند یعنی تا شش ماه هر گونه اشکالی که برای دستگاه به وجود بیاید اعم از حمل و نقل، حتی آتش‌سوزی ما موظفیم به دستگاه سرویس لازم را بدهیم بعد از شش ماه مادام‌العمر خدمات و پشتیبانی به دستگاه داده می‌شود.

بخش تحقیقات

در بخش تحقیقات با استفاده از بانک اطلاعاتی که خودمان درست کرده‌ایم و یا دسترسی به اطلاعات جنبی دیگر و همیتطور بازدید از نمایشگاهها سعی می‌کنیم اطلاعاتمان را به روز رسانده و حتی الامکان تغییرات مناسبی جهت بهینه کردن سیستم تولید و طراحی قطعات انجام دهیم. به عنوان مثال ما قبلاً نوع ترمز دیگری را در دستگاهمان به کار می‌بردیم که با به دست آوردن یک کاتالوگ از نمایشگاه اینترپک و بازدید فنی از عکسها متوجه سیستم ترمز بهتری شدیم. ابتدا یک نمونه ساخته شده پس از گرفتن جواب مناسب درعمل کردن آن را به کل سیستم اعمال کردیم و از این به بعد هر دستگاه ساخت این کارخانه از این نوع ترمز جدید استفاده خواهد کرد.

در این مرحله بر حسب سفارش دستگاه دوختی که طراحی شده آماده می‌شود.

۱۰ - پایه دستگاه دوخت

در این قسمت پایه دستگاه با پروفیل ساخته می‌شود.

۱۱ - قسمت دستگاه - در این قسمت دوخت طبق اندازه و طراحی مربوطه آماده می‌شود.

۱۲ - مونتاژ

در این قسمت تنه دستگاه دوخت و تیغه‌های برش فیلم روی پایه‌های ساخته شده قرار گرفته و مونتاژ می‌شود.

۱۳ - قسمت کابینت‌سازی

پس از اتمام کار مونتاژ روی دستگاه دوخت و پایه‌ورق کشی شده و ظاهر کلی دستگاه آماده می‌شود.

۱۴ - دمونتاژ

در این قسمت مجدداً دستگاه پیاده شده، قسمتهایی که لازم است رنگ زده شود، به اتاق رنگ برده می‌شود.



با توجه به تولید نهایی ما که انواع دستگاه شریک‌پک تونلی است. مواد اولیه آن شامل ورق، پروفیل، میل گرد، الکتروموتور و سایر اقدام مورد نیاز از بازار تهیه می‌شود.

خط تولید از چند قسمت تشکیل می‌شود:

۱ - قسمت ساخت پایه‌های کوره دستگاه پایه‌های کوره توسط این قسمت ساخته شده و به قول خودمان پایه دستگاه یا ساسی سرپا می‌شود.

۲ - قسمت نهایی ساخت پایه کوره دستگاه پس از آماده شدن پایه این قسمت مسئولیت ورق کشی روی پایه و درآوردن محل نصب الکتروموتور و نگاهدارنده فنرها که برای محکم کردن توری‌ها به کار می‌رود را دارد.

۳ - ساخت کوره دستگاه

در این قسمت بر حسب سفارش و اندازه پروفیلها مربوط به کوره بریده شده و کوره دستگاه ساخته و آماده می‌شود.

۴ - مونتاژ کوره روی پایه

در این قسمت کوره ساخته شده روی پایه سوار شده، عایق‌بندی شده و سیم‌کشی می‌شود و ورقهای روی آن نیز کشیده می‌شود.

۵ - مرحله مونتاژ

در این مرحله دستگاه سوار شده مجدداً پیاده شده و قسمتهای مختلف آن شسته شده و آماده رنگ می‌شود.

۶ - اتاق رنگ

دستگاه مونتاژ شده وارد اتاق رنگ شده و بر حسب استاندارد خودمان قسمتهای داخلی و خارجی آن رنگ می‌شود.

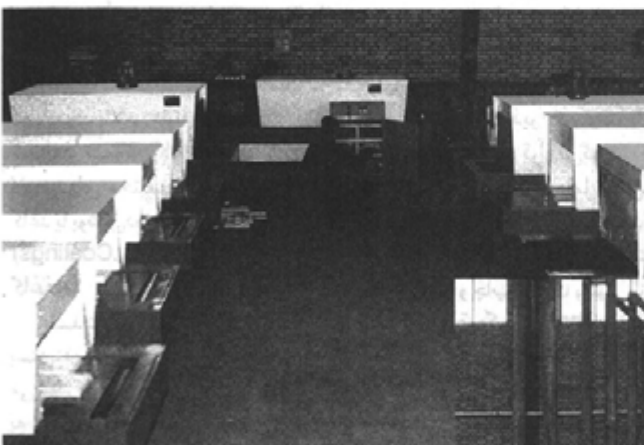
۷ - مونتاژ نهایی

کوره و پایه مجدداً روی هم سوار شده تابلو برق و الکتروموتور و المنت‌ها نصب می‌شود سیم‌کشی شده و در نهایت طوری نوار نقاله و پرده‌ها نصب شده و کوره برای تست به قسمت تست می‌رود.

۸ - تست

دستگاه کوره در این مرحله تست شده و پس از تأیید و تعیین کد به قسمت دیو برده می‌شود.

۹ - دستگاه دوخت



بانک اطلاعات

ما معمولاً سعی می‌کنیم در تمام نمایشگاههای داخلی و خارجی به نوعی به کار ما مربوط می‌شوند شرکت می‌کنیم و این فرصت خوبی است برای جمع‌آوری اطلاعات، کاتالوگها و بروشورها و به‌طورکلی اطلاعات فنی از سوی دیگر کاتالوگ و اطلاعاتی که توسط شرکتهای دیگر برای ما ارسال می‌شود و همچنین اشتراک مجلات مربوط به بسته‌بندی که به‌صورت CD و فیلم‌های ویدئویی جدیدتری اطلاعات را ارائه می‌دهد. پس از جمع‌آوری اینها را بررسی کرده و طبقه‌بندی می‌کنیم.

بخش دیگری از اطلاعات را از مشتریان خود می‌گیریم به این ترتیب که مشتری بر حسب اطلاعات فنی خود که به بخش کار خودش برمی‌گردد بقیه در صفحه ۱۴



۱۵ - مونتاژ نهایی

در این قسمت پس از مونتاژ قطعات رنگ شده تابلو برق نصب شده و سیم‌کشی مربوطه انجام می‌پذیرد همچنین سیستم پنوماتیک نیز در این مرحله نصب می‌شود.

۱۶ - تست

در این مرحله دستگاه را در یک فضای بسته به کار می‌آورند تا از عملکرد صحیح آن اطمینان حاصل شود.

بسته‌بندی ابزار پزشکی

تحقیق، گردآوری و ترجمه:
ر.س. عنبری / محمدرضا خیرآبادی



انتخاب مواد

موادی که برای بسته‌بندی ضد عفونی شده مورد استفاده قرار می‌گیرند سه نوع هستند. انعطاف‌پذیر، نیمه سخت و درزگیری شده

انعطاف پذیر

مواد انعطاف پذیر تاکنون در تهیه کیف، کیسه و یا به عنوان مواد درپوش به شکل Die - Cut صورت رول مورد مصرف قرار گرفته است. شکل، مواد پرکننده لایه‌ها و چسب در تهیه لفاف بسته‌بندی پزشکی از بعضی جنبه‌ها در حال رشد قابل اهمیت است که نوعاً این رشد و اهمیت به الیاف رویین و زیرین بستگی دارد. ممکن است مواد الیاف زیرین نیمه سخت یا انعطاف پذیر باشد. مواد انعطاف پذیر که مصرف بالایی دارند عبارتند از:

کاغذ، تیوک (Tyvek)، فیلم‌های مختلف و لامینیت‌های مختلف فویل آلومینیوم به انواع فیلم، کاغذ یا پوشش‌دهیها از طریق اکستروژن (Extrusion Coatings).

کاغذها

مدت مدیدی است که از کاغذ برای تهیه بسته‌بندی‌های متوسط تک مصرفی و سنتی استفاده می‌شود. کاغذها نقش کلیدی را در دستگاه بسته‌بندی به ویژه برای مدل‌های پیشرفته و حساس و ساده و آسان کار ایفا می‌نمایند مانند بسته‌بندی‌های لباس‌ها، باندها، دستکش‌های جراحی، سرنگها و سوزن‌هایشان، ساچرها (Sutures) و در بیمارستان بسته‌بندی ابزاری که قابل استفاده مجدد می‌باشند. کاغذها در چندین وزن اولیه از درجه ۲۵ lb در بند (۳۰۰۰ ft³) تا مقوایی تهیه می‌گردد. کاغذها حتی در شکل‌های غیر گلاسه بدون (پوشش دهی uncoated)، سیل شده به سطوح پلی‌اتیلن یا پوشش دهی شده، با سیل گرم و سرد یا پلی‌اتیلن مورد استفاده قرار می‌گیرند. کلیه کاغذهای مصرفی در تهیه کیسه‌ها و پوشش‌ها به سه دسته تقسیم می‌شوند:

۱) کاغذ کرافت جراحی رنگبری شده

(Blahed Surgical Kraft)

این کاغذ از خمیر اولیه با استحکام بالا و حداقل عناصر ترکیبی که تغذیه‌دهنده موجودات میکروسکوپی باشند تهیه می‌گردد. ساخت کاغذ با

به کار می‌رود و مورد بحث ما نیز می‌باشد. ساختار و ترکیب تیوک به منظور مصارف بسته‌بندی پزشکی دارای ویژگیهای برگزیده و خاصی می‌باشد. اولین ویژگی آنکه نسبت به سایر الیاف بسته‌بندی شناخته شده از استحکام بالایی برخوردار است. این استحکام همراه با تخلخل بالا و خاصیت عدم نفوذپذیری نسبت به باکتری می‌باشد لذا برای مراحل ضد عفونی با اتیلن اکساید بسیار مناسب می‌باشد و به واسطه این ویژگیها در بسته‌بندی پزشکی رفاه و امتیازاتی را ایجاد نموده است.

تیوک دارای ویژگیهای دیگری است که برای استحکام و زیبایی بسته بسیار حائز اهمیت است. **ضداب**

تیوکی که در بسته‌بندی پزشکی مورد استفاده قرار می‌گیرد در مقابل آب مایع مقاوم بوده و خاصیت آب پس زنی بالایی دارد. علی‌رغم آنکه سطح مطمئن دارد ولی ویژگی پلی‌الفین نیز به گونه است که آب را پس می‌دهد و یا می‌افشاند. تیوک طی مرحله ضد عفونی (استریلیز) تحت تأثیر مواد ضد عفونی باقی مانده و غلیظ قرار نمی‌گیرد همچنین به تغییرات رطوبتی مداوم حساس نمی‌باشد اما همانگونه که نسبت به گازهای استریل و هوا نفوذپذیر است نسبت به بخارات رطوبتی نیز نفوذپذیر می‌باشد.

مقاومت شیمیایی

تیوک غالباً نسبت به عوامل فاسدکننده و کاهش دهنده کیفیت از جمله رطوبت، اکسید شدن، پوسیدگی، کپک و سایر واکنشهای شیمیایی غیرسازمانی مقاوم می‌باشد.

پایداری تابشی

تیوک همواره در مقابل سطوح تابشی ضد عفونی کننده تأثیرناپذیر و بسیار مقاوم است.

پایداری در دمای پایین

تیوک حتی در دمای زیر صفر درجه مستحکم (از لحاظ کیفی) و انعطاف‌پذیر است.

کیفیت‌های زیبایی

شفافیت، سفیدی و ظاهر تمیز و پاکیزه این الیاف سبب گردیده که به عنوان منتخب ممتاز بسته‌بندی پزشکی منظور شود.

اگرچه تیوک در بسته‌بندی ابزار استریل شده استقبال چشمگیر جهانی را داشته است، بعضی از خصوصیات آن نیز مصرف آن را در کاربردهای ویژه محدود نموده است از جمله ویژگی استاتیکی، باز شدن توسط مواد روغنی و خالها، محدودیت چسبندگی مرکب روی آن و مقاومت حرارتی محدود. لازم به تذکر است رشد تیوک در زمینه کنترل استریل در دمای بین ۲۵۰ و ۲۶۰°F (۱۲۷°C و ۱۲۱) می‌باشد.

فیلمها، لامینتها و کواکسترودها

ترکیب ساختارهای ممکن با پلاستیکهای انعطاف‌پذیر تقریباً قابل محدودیت است. اکثر ساختارهای متداول که در بسته‌بندی کیسه‌مانند برای سالها مورد استفاده می‌باشد عبارتند از:

- پلی استر / پلی‌اتیلن: این الیاف دارای قابلیت دوخت‌پذیری با حرارت، روزنه سوزنی، شفافیت که برای استریل تابشی، ETO9 بسیار مناسب می‌باشد. معمولاً پلی‌اتیلن ویژگیهای EVA را دارد.

- پلی استر / پلی‌پروپیلن: قابلیت‌هایی مشابه مورد اول

...بقیه در صفحه ۳۰

توسعه بهینه‌سازی در میزان نفوذپذیری و جذب رطوبت و عدم نفوذ باکتری کنترل می‌شود.

۲) کاغذ کرافت چرای مسلح لاتکس

Latex - Reinforced Surgcal Kraft

این کاغذ از لحاظ مقاومت در مقابل پارگی و سوراخ شدن دارای استحکام بالایی است. الیاف لاتکس به گونه‌ای است که در مقابل رطوبت مقاوم بوده و دارای قابلیت ورقه یا پوسته شدن می‌باشد و دارای ثبات قابل توجهی است.

۳) سایر کاغذها

این نوع کاغذ به عنوان لایه خارجی با قابلیت چاپ پذیری بر لامینتهای چند لایه که استحکام و ویژگی سد میکروبی در آنها توسط لایه‌های نفوذناپذیر پلاستیک یا فویل بهینه گردیده مورد استفاده قرار می‌گیرد.

چندین عامل نقش کاغذ در بسته‌بندی پزشکی را تحت تأثیر قرار می‌دهد که عبارتند از: هزینه، قابلیت یکبار مصرف بودن، استحکام بخار، مطابقت لامینت و چاپ و طیف وسیعی از درجات تولید.

تیوک tyvek

تیوک ماده بسته‌بندی پراهمیتی است که برای کاربردهای فوق‌العاده بسته‌بندی پزشکی مورد استفاده قرار می‌گیرد و حدود ۲۵ سال رشد متوالی را در این بازار تجربه نموده است. تیوک الیاف رشته‌ای با ترکیب کاملاً عالی است که شامل الیاف پلی اتیلن دارای استحکام بالا نیز می‌باشد. از آنجاکه مواد مذکور شامل هیچ نوع ملات، چسب مجزا، لایه یا عوامل تنظیم کننده نمی‌باشند لذا به واسطه خاصیت ترموپلاستیک رشته‌ها به هم می‌چسبند. این عمل توسط الیاف پشمی متراکم صورت می‌گیرد، در حقیقت الیاف از ؟؟؟؟ تحت تأثیر حرارت و فشار الکترود می‌شوند و این عمل تا هنگامی که الیاف به طور مجزا شروع به چسبیدن به یکدیگر نمایند ادامه می‌یابد و به این روند اتصال پشمی (Spun - bonded) می‌گویند.

تیوک طی مراحل فیزیکی ساخته و سپس از حالت سخت بیبوسته و درجه کاغذی به حالت نرم که می‌تواند موج‌دار، سوزنی یا سوراخ‌دار تنظیم و تهیه می‌گردد که البته نوع کاغذی آن در مصارف بسته‌بندی

رنگ (ساز)

جلال شباهنگی



این جا شاید ذکر این نکته ضروری باشد که گرچه هنرمندان و یا دیگران نسبت به تشخیص و کاربرد رنگ‌های مختلف حساس‌اند اما قادر نیستند خاطره رنگ‌ها را در تصور ذهنی خود به شایستگی حفظ کنند. لذا نام‌گذاری رنگ‌ها، چه به صورت اعداد و یا به زبان سیستم مانسل، ارزش پیام‌رسانی Communication اندکی دارند. دانشمندان وقتی بخواهند به رنگ خالص اشاره کنند از واژه رنگ خالص Hue استفاده می‌کنند. هنرمندان اصطلاح Hue را نه فقط برای رنگ‌های خالص بلکه برای رنگ‌های مخلوط نیز بکار می‌برند. ممکن است هنرمندی به زبان معمولی به هنرمند دیگری بگوید: این ته رنگ در آن قسمت نقاشی خوب جا می‌افتد، سیستم‌های گوناگون نام‌گذاری رنگ‌ها اصطلاحات قابل استفاده‌ای را پیشنهاد می‌کنند که مورد استفاده قرار می‌گیرند در اینجا نکته‌ای را بایستی با دقت به خاطر سپرد و آن اینکه در همه سیستم‌های رنگ کیفیت شیمیایی مواد رنگی در تعیین کیفیت رنگ‌های مخلوط مؤثرند. هنگام مخلوط کردن رنگ‌ها در اطراف گردونه رنگ استحاله‌های قابل توجهی رخ می‌دهد. هنرمند بایستی دریابد که از این گونه استحاله‌ها رنگ‌ها احتراز کرده و یا از آنها در کار خود بهره گیرد.

در اغلب پروسه‌های طراحی که مواد رنگی در آن بکار می‌رود، از هر دو پدیده فزاینده additive و کاهنده Subtractive رنگ بهره می‌گیرند. ممکن است دانشجویی بخواهد در طراحی موزائیک بریده‌های کاغذ تکه‌های ریزی از کاغذ به رنگ زرد بر زمینه‌ای آبی بیفشاند. در این صورت طول موج این تکه‌های ریز بر طول موج آبی اضافه شده و رنگ مجموع به طرف سفید میل خواهد کرد. مسلماً طول موج‌های یک چنین مجموعه‌ای رسائی لازم را برای مفید نمایاندن ندارد و لذا رنگ آن نوعی خاکستری خواهد زد. دو رنگ آبی و زرد طول موج‌های مشابه طول موج سبز دارند. بنابراین، چون این دو رنگ با هم مخلوط شوند حاصل آن تمام طول موج‌ها را با استثنای طول موج رنگ سبز، که ما آن را مشاهده می‌کنیم جذب یا کسر می‌کند. هنگامی که ما رنگ‌های اطراف گردونه را با یکدیگر مخلوط می‌کنیم هر رنگ درون مخلوط طول موج دیگری را کسر می‌کند. در نتیجه رنگ‌های درون مخلوط انکاس اندکی دارند، لذا آنچه به نظر می‌آید نوعی تون Tone سرد و خنثی است. از جنبه تئوری هر گاه سه رنگ اولیه را با همدیگر مخلوط کنیم نتیجه آن رنگ سیاه است، زیرا همه طول موج‌ها در آن مخلوط از یا در می‌آیند. باین علت مخلوط کردن رنگ‌های گردونه ضایعاتی برای کیفیت رنگ پیش می‌آورد، اما همه هنرمندان ناگزیرند این کار را یاد بگیرند و انجام دهند زیرا آنها در میان کسانی که مواد رنگی را بکار می‌برند معدودند. کسانی که فقط رنگ‌های خاصی

را با قوت کاملشان بکار گیرند، چنانچه تشخیص دهیم که رنگی بیش از حد بلند Lound است بایستی آن را با میزان مناسبی از رنگ مکملش خاکستری کنیم، تا به این ترتیب ضرورت نقاشی به طریقه سیاه و سفید بر طرف گردد. برای نوآموزان هنر طراحی آموختن دقیق گردونه رنگ جنبه اساسی دارد.

در کار چاپ عکس رنگی از پدیده کم شدنی به این صورت استفاده می‌شود که تعدادی نقاط ریز به رنگ‌های اصلی را روی هم چاپ می‌کنند. این نقاط رنگین با کسر کردن و بازتابیدن طول موج‌های مختلف، رنگ‌های ثانویه و مخلوط‌های تارکین را ایجاد می‌کنند. گاهی به خاطر دلایل فنی این نقاط رنگین در کنار هم چاپ می‌شوند و در نتیجه تصویر خاکستری به نظر می‌آید که ناشی از پدیده افزودنی رنگ‌هاست. این پدیده را گاهی در مناظری از طبیعت که در آن رنگ به وفور است می‌بینیم. گاهی می‌توان این تأثیر را در جمعیت گرد آمده در استادیوم ورزشی مشاهده کرد. در نقاشی‌های سورر Seurat می‌توان تأثیرات نقطه‌های ریز رنگی را ملاحظه کرد. این تأثیر را در کارهای برخی دیگر از نقاشان که در آن قلمه‌هائی با خطوط منفصل از رنگ‌های خالص رنگ آمیزی شده است می‌توان دید. مونه Monet و سایر امبرسیونست‌ها این گونه بازی رنگ‌ها را در آثار خود به نمایش گذاشته‌اند.

هر گاه آثار این نقاشان را از نزدیک مشاهده کنیم در آنها تون‌های خالص تری را می‌توان تمیز داد، اما همین تون‌ها از فاصله‌ای دور تر به صورت رنگ‌های اشتقاقی به نظر می‌آیند.

خاصیت دیگر رنگ‌های خالص ارزشی است که به ذات آنها مربوط می‌شود. این خاصیت بمناب رنگ‌های تثبیت شده (استاندارد) عمل می‌کنند. در هنر صورت‌گری از میان شیوه‌های متنوعی که برای جلب نظر و علاقه بیننده بکار می‌رود یکی هم استفاده از پدیده کنتراست بین تاریکی و روشنایی است. چنانچه خواسته باشیم از همین پدیده در تصویرگری رنگی نیز بهره گیریم، بایستی ارزش چندین رنگ را بدانیم. این دانش خودبخود حاصل نمی‌شود، زیرا ممکن است ادراک سبزی و آبی بودن یک رنگ بر سر سوراخ ادراک سایر خواص آن مزاحمت ایجاد کند. برای آن که درک نسبتاً خوبی از موضوع ارزش رنگ‌ها بدست آید می‌توان مربع‌هایی به مساحت دو اینچ مربع به رنگ‌های زرد، نارنجی، سرخ، سبز، آبی و بنفش کشیده و آنها را با رنگ‌های خاکستری که از مخلوط کردن رنگ سیاه و سفید بدست می‌آید مورد مقایسه قرار داد. برای این کار بایستی از کاغذ نازک استفاده کرد تا هیچ سایه حائلی مانع مقایسه مستقیم نشود. در این آزمایش چشم‌ها به واسطه تأثیرپذیری از روشنایی‌های با درجه پائین دچار اشتباه می‌شود، و در زمانی که یک خاکستری و یک رنگ به طور کامل درهم بیامیزند انطباق صورت می‌گیرد. این موضوع در مواردی که بهره‌گیری از قدرت کمتر است بدون از دست دادن محتوی رنگ مورد نظر هنرمند اهمیت فراوان می‌یابد، زیرا افزودن سایه به رنگ‌های با ارزش پائین تر چون زرد، باعث تلف شدن رنگ می‌گردد. سرخ که خود واجد ارزش نازکی است در اثر افزوده شدن سیاه لطمه کمتری می‌بیند. موضوع ارزش رنگ‌ها از جهت کاربرد در طراحی از چنان اهمیتی برخوردار است که بایستی آن را از ابتدای کار آموخت.

دگرگون شدن رنگ‌های خالص

تا اینجا موضوع بحث ما رنگ‌های خالص بود، ما در موضوع مواد رنگی این را می‌دانیم که رنگ‌های سرخ، زرد، آبی را نمی‌توان مخلوط کردن رنگ‌های دیگر بدست آورد، نیز می‌دانیم که با مخلوط کردن این سه رنگ خالص می‌توان نارنجی، سبز و بنفش را تحصیل

کرد. از رنگ‌های مزدوجی چون سرخ، زرد تعداد زیادی را می‌شناسیم. دگرگونی رنگ‌های خالص علاوه بر استحاله‌ای مه به واسطه درهم آمیختن آنها حاصل می‌شود به طرق زیر نیز حادث می‌گردد.

۱- ممکن است رنگ‌ها در اثر اضافه شدن سفید بر آنها دگرگون شوند.

۲- ممکن است رنگ‌ها در اثر اضافه شدن سیاه بر آنها دگرگون شوند.

۳- ممکن است رنگ‌ها در اثر اضافه شدن سیاه و سفید دگرگون شوند.

سیستم رنگ اوستوالد تصویر روشنی از این امکان‌ها بدست می‌دهد. وی این مطلب را به وسیله مثلث متساوی الاضلاعی مه سفید در بالای آن، سیاه در پائین و رنگ خالص در دو سمت آن قرار دارد نشان داده شده است. ما بین سیاه و سفید هشت گام است و مقیاس‌های بعدی عبارتند از هفت، شش، پنج، چهار و سه، دو، یک که این آخری مقیاس رنگ خالص است. از ۲۶ مربع موجود در مثلث ۲۸ نای آن رنگی است. مربع‌ها چون به طرف بالا میل کنند حاصل در هم آمیخته شدن رو به تزاید رنگ با سفید هستند. چون به پائین میل کنند حاصل رنگ با سیاه‌اند و مربع‌هایی که در میانه مثلث واقع‌اند حاصل امتزاج رنگ با سفید و سیاه است برای نام‌گذاری مربع‌ها از حروف عددی استفاده شده است. این مثلث در اصل مثلثی تک رنگی Monochromatic است. از آنجا که در سیستم نام‌گذاری اوستوالد ۲۲ رنگ موجود است، مجموعاً ۶۷۲ درجه‌بندی نام‌گذاری شده است. گاهی این ۲۴ مثلث را در اطراف محور عمودی سیاه و سفید چنان می‌آریند تا چون درفش رنگارنگ بر شاخ برگی شود یا ۶۷۲ مربع رنگی و هشت مربع بی‌رنگ.

مانسل سیستم نمودار سازی بکار برد اما تعداد مخلوط‌های رنگی که نام‌گذاری می‌کند تقریباً معادل اوستوالد است. حاصل کار او را نیز می‌توان به شکل درختی آرایش داد. این سیستم‌ها در صنعت چاپ که در آن بر سنجیده کردن کارها پسندیده است سودمندی‌های ویژه‌ای دارند. هم اکنون در صنعت چاپ با کارها جوهرهای رنگی اطلاعات مربوط به رنگ‌ها و مشتقات آن‌ها را از راه نام‌گذاری آنها با اعداد و حروف سازمان داده و بکار می‌گیرند. باید توجه داشت که در صنعت چاپ نباید سیستم رنگ‌ها را تنها ملاک نتیجه کار دانست زیرا علاوه بر این ملاک، روندهای مختلف و کاغذهای گوناگونی که در کار می‌آیند و میزان جذب جوهر توسط کاغذ باید به حساب آورده شوند.

مسلماً هر گاه رنگی را با سفید مخلوط کنیم ارزش آن سبکتر می‌شود. گاهی اوقات مخلوط را ته رنگ Tint اما هنرمندان این اصطلاح را زیاد بکار نمی‌برند. در عوض ممکن است هنرمندی بگوید: سعی کن ارزش آن رنگ را بالای بری یا پائین بیآوری. گاهی اوقات مخلوط سیاه و یک رنگ را "سایه" Shade می‌نامند، اما این اصطلاح ممکن است با اصطلاحات سایه و روشن در نقاشی سیاه قلم که در آن رنگ بکار نمی‌رود تداخل ایجاد نماید.

وقتی خاکستری متوسط را با رنگی در هم آمیزیم شدت رنگ بدست آمده متناسب خواهد بود با نسبت خاکستری و آن رنگ در مخلوط. این مقیاس از چپ به راست و متمایل به پائین و به سمت وسط مثلث است. روانشناسان و فیزیکی‌دان‌ها این را "اشباع" نامیده‌اند که نسبت ماده رنگی در مخلوط است. عموماً هنرمندان وقتی درباره رنگ صحبت اصطلاح "اشباع" را بکار نمی‌برند. اینان غالباً از اصطلاحاتی چون قوی، گل‌آلود، پرقدرت، گنگ، لطیف و ضعیف و بلند و همچنین شدت بهره می‌گیرند.

چرخه توزیع

به نقل از مجله Canning & Filling

مرگ و مالیات تنها چیزهایی نیستند که از

فرارسیدن آنها مطمئنیم. ما می‌توانیم از گران شدن قیمت PET در سال 2002 نیز مطمئن باشیم. این سال اوج قیمت محصولات PET خواهد بود، اما اینکه به چه مدت این اوج در جای خود باقی خواهد ماند و منحنی سقوط آن تابع چه عواملی است چیزی است که به مسائل اتفاق افتاده در امسال بستگی دارد. هر چه زمان افول پس از این اوج بیشتر به طول بیانجامد برخواستن از این فرود دشوارتر خواهد بود. مسائل فوق راجع به لوئیس مدیر مسئول بخش پلاستیک شرکت شیمیایی ایستمن آمریکا ابراز می‌کند.

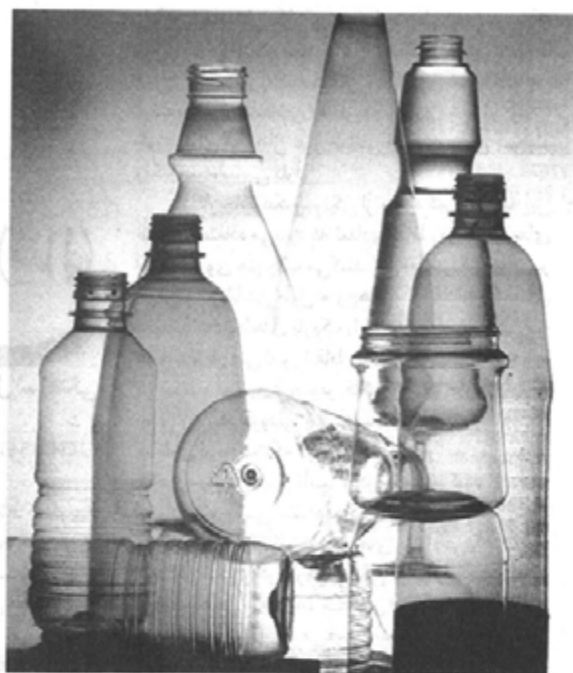
تجربه نشان داده که بعد از هر افت و رکودی همه سعی می‌کنند تا به یکباره بلند شوند. این بیان از زبان دیوید ویت مسئول بخش پلی‌استر و مواد پلی‌استر شرکت شرکای شیمیایی آمریکا است که در مورد بازار پلی‌استر مطالعه می‌کند و اخیراً دو مقاله تحت عنوان آنالیز پولیتر دنیا و آنالیز پولیز منتشر کرده باشد.

او می‌گوید اگر تولیدکنندگان رزین افزایش تولیدی را برای امسال اعلام کنند آنگاه رشد قیمت چندان زیاد نخواهد بود. اما اگر تا سال 2000 دلار بر افزایش تولید اعلام نشود آنگاه سود بیشتر و طولانی مدت خواهد بود. زمان لازم برای ساخت کارخانه PET حدود دو تا دو و نیم سال خواهد بود ولی آنچه که در نهایت بر قیمت تأثیر خواهد گذاشت عرضه و تقاضا در بازار و فراز و نشیب‌های بازار است.

در پاسخ به نیازهای رو به افزایش و قیمت بالا در اوایل دهه 90 تولیدکنندگان رزین ظرفیت تولید خود را افزایش دادند. بعد از مدتی این محصولات جذب بازار شده و عطش فرو نشست.

امروزه کاهش قیمت نفت بحران بازار سهام و شرایط اقتصادی حاکم بر بازار آسیا باعث فشار بر قیمت این محصول شده است. این روزها شرایط به قدری سخت است که رزین‌ها در مقادیر زیاد با قیمت‌های رقابتی و قابل چانه‌زدن توسط فروشندگان آسیایی به بازارهای اروپا و آمریکا عرضه می‌شود به گونه‌ای که خط تولید این محصول در آمریکا اروپا با پنجاه و شصت درصد ظرفیت به کار اشتغال دارند.

قیمت رزین طی دو سال اخیر بین هر تن 970 تا 1213 دلار متفاوت بوده است. برای مصرف‌کنندگان عمده در آمریکای شمالی این محصول به ازای هر تن 220 دلار ارزانه‌تر ارائه می‌شود. این قیمت در آسیا از این هم ارزانه‌تر است. با این هزینه هیچ کس حتی سرمایه‌گذاری اولیه خود را نیز به دست نمی‌آورد. این



بهبود وضع آسیا قدری مشکل‌تر است و این بهبود تا سال 2001 به تأخیر خواهد افتاد.

این قضیه در حالی است که اخیراً شرکت ول‌سن یکی از دو کارخانه تولید محصولات PET را با ظرفیت 157000 تن در می‌سی‌سی‌پی راه‌اندازی کرده است. شرکت نان‌یا که در تایوان فعالیت دارد در حال ساخت یک کارخانه 200000 تنی در لیک‌سیتی کارولینای جنوبی است که در سال 2000 شروع به فعالیت خواهد کرد. برنامه توسعه بعدی برنامه توسعه صنایع محصولات PET توسط شرکت پتروشیمی کویت می‌باشد. بر اساس گزارش منتشره توسط شرکت مشاوره تکون - لندن محصول 100000 تن در سال در حال اجرا دارد. این شرکت توسط

مطالب را مایکل دویسبری مدیر شرکت رزین‌های PET آمریکا اعلام و می‌گوید که راه زیادی تا سوددهی این صنعت باقی است.

بر اساس یک تجزیه و تحلیل توسط شرکت شیمیایی شرکا برای رسیدن به سود مناسب هر تن محصول پلاستیک باید بهایی معادل 1213 دلار آمریکا داشته و یک بهره 15 درصدی را در برداشته باشد. سال 2001 فرصتی مناسب برای تجدید نفس حیات است.؟؟ دویسبری پیش‌بینی می‌کند که قیمت هر تن پلاستیک به 1237 دلار برسد تا این امکان فراهم آید که ضررهای متقبله در سال 1997 قدری جبران شود.

هر چند که در آمریکای شمالی تولیدکنندگان افزایش بهایی معادل 100 دلار به ازای هر تن را اعلام کرده‌اند قیمت همین محصول به ازای هر تن بین 22 تا 45 دلار افزایش خواهد یافت. تا سال 2000 میلادی که فاصله میان تولید و مصرف از بین

شرکت آب معدنی رودایتان در حال ساخت است. شرکت صنایع پایه عربستان (SABIC) که عمده توزیع‌کننده بطری‌های رزینی است در حال برنامه‌ریزی 250000 تن افزایش تولید در سال است. اگر این برنامه تصویب شود در سال‌های 2002 - 2001 حدود 290000 تن بطری رزینی تولید خواهد شد. هم اکنون عربستان تولیدکننده 40000 تن PET در سال است که نیمی از آن به کشورهای اروپای غربی صادر می‌شود.

با به اجرا درآمدن این طرح‌ها میزان عرضه بیش از تقاضا خواهد شد که بر قیمت‌ها اثر سوء خواهد گذاشت.

در سال 1995 بطری‌های رزینی به بهای 1874 دلار هر تن رسید. اگر در سال‌های 2001 و 2002 مجدداً تقاضا بیش از تولید شود آنگاه بهای PET مجدداً افزایش خواهد یافت.

تعداد قوطی‌های فلزی و پلاستیکی نوشابه‌های غیرالکلی گازدار (واحد: میلیارد عدد)

	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	
فلز	12-02	59/42	61/32	62/61	65/11	65/12	65/45	66/68	67/99	69/44
PET	12-02	0/60	0/20	0/10	0/06	0/04	0/02	0/01	0/01	0/00
	16-02	2/36	2/30	2/19	1/53	1/30	1/11	0/94	0/80	0/68
	نیم‌لیتری	0/00	0/00	0/16	0/33	0/65	0/98	1/47	1/96	2/54
	20-02	5/66	7/46	9/96	12/34	15/13	17/57	19/36	21/06	22/75
	24-02	0/00	0/10	0/17	0/61	1/23	1/69	2/00	2/31	2/61
	یک‌لیتری	1/90	2/30	2/48	2/58	2/67	2/75	2/82	2/88	2/94
	دولتری	5/62	5/62	5/62	5/56	5/50	5/50	5/50	5/50	5/50
	سه‌لیتری	0/64	0/65	0/66	0/67	0/69	0/70	0/72	0/73	0/74
جمع		16/77	18/63	21/35	23/69	27/21	30/32	32/83	35/24	37/68



باید توجه داشت که اگر قیمت PET در حدود ۱۳۰۰ دلار در هر تن نگاهداشته شود قیمتی مناسب است زیرا با قیمت فلز و شیشه قابل رقابت خواهد بود.

بازارهایی برای PET

در سال‌های گذشته رشد سالانه برای مصرف محصولات رزینی PET بین ۱۲ تا ۱۵ درصد بوده است. این نرخ رشد مصرف که هم اکنون سالانه ۴/۶ میلیون تن است تا سال ۲۰۰۲ دو برابر خواهد شد. در آمریکای شمالی بیشتر مصرف مربوط به بخش نوشابه‌ها می‌شود. در این قسمت آب‌های بسته‌بندی شده نقش عمده‌ای را بازی می‌کنند. دستگاه‌های آب‌سردکن دیگر از ماده‌گران قیمت پلی‌کربنات ساخته نمی‌شود و هم اکنون در حال تعویض با PET می‌باشد. اما باز هم بیشترین مصرف PET در بطری‌های یکبار مصرف است. آقای لویس ایستمن می‌گوید که آب‌های بسته‌بندی شده به عنوان عاملی برای رشد روزافزون مصرف بطری‌های PET محسوب می‌شوند.

آکوافینا آب بطری‌شده‌ای (بسته‌بندی‌شده‌ای) که شرکت پسی‌کولا سال پیش به بازار ارائه کرد به تنهایی در سال ۱۹۹۸ یک میلیون بطری PET مصرف کرده است. در سه ماهه دوم سال ۱۹۹۹ با آغاز به کار کارخانه آب بسته‌بندی شده رسانی مقدار مصرف بطری‌های PET به مقدار بسیار زیادی افزایش خواهد یافت.

بازار بالقوه دیگری که بطری‌های PET در آمریکای شمالی دارند شیر یکبار مصرف می‌باشد. نوشابه‌های غیرالکلی کربن‌دار (CSD) را نیز نباید فراموش کرد. با وجود مصرف فزاینده بطری‌های PET این محصول در حال بیرون آوردن بازار از دست قوطی‌های فلزی نوشابه به خصوص در اندازه‌های ۴۵۰ میلی‌لیتری می‌باشد. بسیاری از دستگاه‌های نوشابه ماشینی از قوطی‌های فلزی به بطری‌های PET تغییر کاربردی داده‌اند. حتی دستگاه‌های موجود در پارک‌ها، باغ‌وحش‌ها و دیگر محل‌های سرگرمی نیز با PET کار می‌کنند. بطری‌های PET در مقایسه با لیوان، نی و ... نخاله کمتری تولید می‌کند و بازیافت آن نیز آسانتر است. علاوه بر این مصرف‌کننده در صورت

استفاده از محصول PET می‌تواند در مزایای متعددی بهره‌مند شود. از آن جمله می‌توان امکان بستن مجدد درب، از دست ندادن کیفیت و گاز نوشابه را نام برد. یک بطری ۴۵۰ میلی‌لیتری PET برای مشتری مقرون به صرفه‌تر است زیرا این تغییر و تحول از دیگر محصولات به PET ارائه خواهد داشت. بسیاری از مغازه‌داران نیز به امید اینکه ظروف شیشه‌ای کاملاً حذف شود، از این تغییر و تحول حمایت می‌کنند، زیرا شیشه در عین سنگین بودن قابل شکستن نیز می‌باشد و چندان هم بهداشتی نیست.

در ژاپن PET، سهم قوطی‌های نوشابه را نیز به خود اختصاص داده است. این امر در بطری‌های کوچک اندازه مثل بطری‌های ۲۵۰ میلی‌لیتری به چشم می‌خورد. در آسیا میزان تقاضا برای نوشابه‌های غیرالکلی کربن‌دار و دیگر انواع نوشیدنی‌ها مثل آب‌های بطری شده رو به افزایش است.

در آلمان و دیگر نقاط اروپا تقاضا برای بطری‌های PET که مجدداً قابل پر شدن می‌باشند افزایش یافته است. آب‌های معدنی بازار بسیار دائمی است. افزایش میزان مصرف سرانه نوشابه‌های غیرالکلی کربن‌دار باعث افزایش میزان مصرف PET شده است.

در آمریکای لاتین PET در برخی از کشورها مثل آرژانتین بسیار مشهود است. در دیگر کشورها هم مصرف آن رو به افزایش است. این رشد در کشورهای نظیر مکزیک و برزیل که مصرف نوشابه در بطری‌های

پرشونده که از بازار قوی‌ای برخوردار بوده‌اند نیز افزایش یافته است.

بطور خلاصه باید گفت که روند جایگزینی شیشه با PET همچنان ادامه خواهد یافت. بیشترین مصرف این محصول برای نوشابه‌های کربن‌دار است. با افزایش مصرف سرانه نوشابه‌های غیرالکلی کربن‌دار در اروپا، آسیا و آمریکای لاتین، مصرف PET نیز افزایش می‌یابد.

در مورد آبجو باید توجه داشت که اگر قرار باشد شیشه به PET تبدیل شود این تبدیل چه زمانی صورت خواهد گرفت؟ انتظار می‌رود که صنایع آبجوسازی طی دو سال آینده ۲۵ تا ۵۰ میلیون کیلو PET مصرف کند و به آن جایی پرسند که مصرف آن دو برابر میزان فعلی شود.

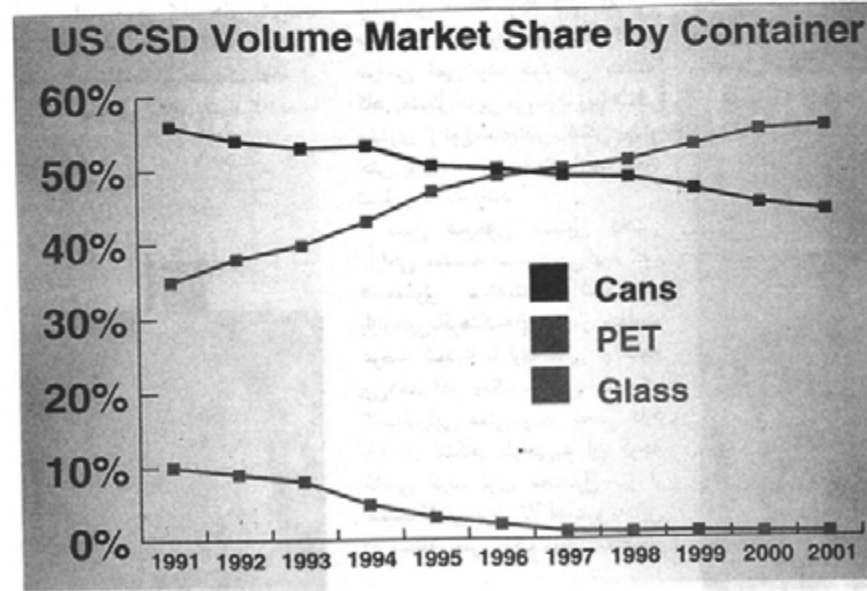
این بسته‌بندی‌ها هنگام ورود به بازار، اولین‌ها از نوع خود هستند ولی کارشناسان مطمئن هستند که تکنولوژی در اینجا متوقف نمی‌شود بلکه در زمینه تکنولوژیکی و هزینه پیشرفته‌هایی صورت خواهد گرفت. به نظر کارشناسان هنوز بسته‌بندی قابل توجهی در مورد آبجو دیده نشده است.

با گسترش تکنولوژی و درگیری آن با معضل آبجو تکنولوژی PET رشد خواهد کرد. با این رشد امکان استفاده از آن در برخی از صنایع غذایی بیش خواهد آمد. تاکنون PET قابلیت رقابت با رزین را نداشته است، زیرا مقاومت چندانی در مقابل حرارت ندارد. ■

آسیا و اقیانوسیه	آمریکای لاتین	اروپا	آمریکا و کانادا
	Eastman 29%	Eastman 20%	Eastman 32%
شرکت‌های کوچک	KoSae 23%	KoSae 13%	KoSae 20%
	Rhoida 23%	Shell 10%	Shell 15%
	Shell 12%	Dow 10%	Wellman 15%
	شرکت‌های کوچکتر	شرکت‌های کوچکتر	Nan Ya 11%
		واردات از آسیا	DuPont 7%

قبلاً شرکت تجاری هوخست متعلق به شرکت صنعتی کخ در ویجیتا کانزاس و شرکت IMASAB مکزیکوسیتی بود.

سهم در بازار ظروف ظروف نوشابه‌های غیرالکلی گازدار



نقطه تحویل

به نقل از مجله Packaging today

Point of delivery

قسمت بازشو) محصولی شناخته شده تنها در صورتی می‌تواند بی‌خطر باشد که محصول از پشتوانه خوب خریداران برخوردار باشد.

پاک‌کننده "ناید" به تازگی محصول خود را به شکل مایع به بازار ارائه کرده است. این محصول بعد از مطالعه بازار و کشف علاقه مصرف‌کننده به استفاده از پاک‌کننده به شکل مایع در بسته‌های بزرگ به بازار ارائه شد. محصول فوق به راحتی قابل مصرف کردن بوده و پس از تمام شدن، به راحتی قابل دورانداختن می‌باشند. شرکت سازنده ناید (پروکترو گابل) برای درب این ظرف از یک شیر ساخت شرکت وادینگتون ودوال که به صورت فشاری عمل می‌کند استفاده کرده‌است. این شیر از سال پیش در تمام ایالات متحده عرضه شده است.

بر اساس گزارشات، این اولین مرتبه‌ای است که شیرهای فشاری در محصولی پرفروش جز شراب مورد استفاده قرار گرفته است.

شعبه ایتالیایی کارخانه سازنده شیر فشاری به تازگی پمپ فشاری با اندازه ۴۸ را به بازار عرضه کرده است و مدعی نشست‌ناپذیر بودن آن است. این پمپ را به راحتی می‌توان بر روی دهانه بسیاری از ظروف سوار کرد. این پمپ رو به پایین فشار داده می‌شود و سپس در همان حال آن را می‌پیچانیم، این عمل باعث قفل شدن پمپ و جلوگیری از بیرون ریختن محصول در حین حمل و نقل می‌شود.

محصول، نام و بسته‌بندی از عواملی هستند که به شدت به یکدیگر وابسته می‌باشند. هیچکدام از

باید توجه لازم را کرد. به نظر من در انگلستان مردم بیشتر از آنکه به محصول توجه کنند به محلی که بسته‌بندی در آن طراحی شده است اهمیت می‌دهند.

مشکل بسیار جدی و مهمی که طراحان با آن مواجه هستند این است که برخی از محصولات مصرفی آنچنان شناخته شده و مشهور هستند که هر گونه تغییر در شکل ظاهری آن مستلزم یک حرکت آرام و تدریجی و در عین حال موثر می‌باشد.

در این گونه موارد ایجاد تغییر فقط در قسمت دهانه بازشو محصول می‌تواند تغییر بسیار موثری در جهت فروش در بازار باشد. تولیدکننده باید سعی کند که همزمان با حفظ خط اصلی تولید هرازچندگاهی یک بار تغییراتی جزئی در محصول پدید آورد. تولیدکننده باید سعی کند که در نحوه توزیع محصول تیزروش‌های نوینی را به وجود آورد.

برخی از محصولات مانند شوینده‌های دستشویی هرازچندگاهی احتیاج به تغییر فرمول دارند. در عین حال باید سعی شود تا بسته‌بندی محصول نیز به نحوی که مصرف آن آسانتر شود تغییر یابد. هر گونه تغییری در بخش بسته‌بندی می‌تواند باعث تحولات گسترده‌ای در خط تولید شود.

تولیدکنندگان در جهت کاهش قیمت محصول و هزینه تولید قدم برمی‌دارند و سعی می‌کنند تا به گونه‌ای محصول خود را تولید کنند که مشتری به صورتی مداوم و پی‌درپی از آن محصول استفاده کند.

تغییر در بسته‌بندی و دهانه

امکان استفاده از محصول را درست در نقطه‌ای که به آن احتیاج است می‌دهد. به این شکل از هدر رفتن و یا درست استفاده نکردن محصول جلوگیری به عمل می‌آید. محصولاتی مانند اسپری‌ها (افشان‌ها) معمولاً از این گروه محصولات به حساب می‌آیند.

طراحی این گونه محصولات امری نسبتاً دشوار است. این قضیه هنگامی دشوارتر می‌شود که بدانیم مردم اغلب از آن جهت که به این محصول احتیاج مبرم داشته باشند، نسبت به خرید آن اقدام می‌کنند یعنی طراحی قسمت خروجی و دهانه باید به گونه‌ای باشد که محصول به میزان درست در جای درست قابل استفاده باشد تا این امر به خودی خود باعث پایبندی مشتری به خرید این محصول شود.

محصولات شوینده با هزینه پایینی تولید می‌شوند اما با هزینه تبلیغاتی بالایی پشتیبانی می‌شوند. خریداران این گونه محصولات را از آن جهت که به آنها احتیاج مبرم دارد می‌خرند نه به خاطر هوس. برای آنکه خریداری محصول پاک‌کننده‌ای را فقط به خاطر شکل آن خریداری کند، (مثلاً فقط به خاطر چشم‌نوازی بودن آن) نیاز به تغییر شکل خود ظرف و طرح گرافیکی روی آن داریم.

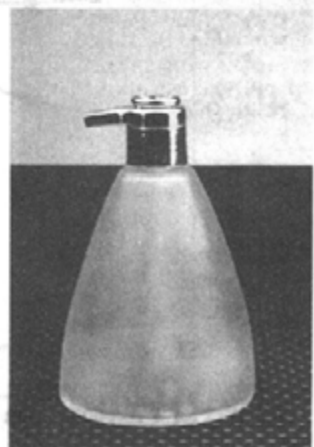
سیستم دهانه باید به گونه‌ای طراحی شود که کار کردن با آن در تمامی کشورها ساده و عملی باشد. ما باید به این مسئله توجه کنیم که این محصول فقط برای بازاریک کشور طراحی نمی‌شود. خود این مسئله گاهی مشکل‌آفرین می‌شود، زیرا انتظار مشتری از نوع بسته‌بندی، شکل آن و حتی بوی محصول ممکن است تنوع بسیاری داشته باشد.

سین فورجون مسئول بخش طراحی مؤسسه سیرت، می‌گوید که: «محصول بسته‌بندی شده در بازارهایی با فرهنگ‌های بسیار متفاوت عرضه شود.» با ارائه مثالی او ادامه می‌دهد اگر رنگ خاصی در یک کشور اروپایی معنی و اثر خاصی دارد باید در هنگام طراحی به آن توجه خاصی کرد. بوی محصول نیز از اهمیت خاصی برخوردار است و به این دو مسئله یعنی رنگ و بوی محصول



اگر مجرانی که محصول از آن به فضای بیرون از بطری یا ظرف راه می‌یابد (دهانه ظرف) به درستی کار نکند کل مجموعه به صورتی نارسا در خواهد آمد. به همین دلیل این بخش به عنوان جزئی پیوسته وجداناتش از کل بسته محسوب می‌شود.

اینکه محصول داخل ظرف درست به همان اندازه که ما می‌خواهیم به بیرون بیاید درست به اندازه کیفیت محصول داخل ظرف مهم است. جلوگیری از هدر رفتن محصول و کاربرد نادرست آن با به کارگیری دهانه مناسب امکان‌پذیر است. امروزه در کشورهای پیشرفته، بسیاری از محصولات خانگی مانند پاک‌کننده‌ها و سفیدکننده‌ها در بسته‌بندی‌هایی ارائه می‌شوند که به ما



این عوامل بدون همکاری با یکدیگر قابل توسعه و حتی ادامه حیات نمی‌باشند. عملکرد اصلی بسته‌بندی حمل محصول است. این روزها شاهد رواج بسته‌های چند بار مصرف (قابل پر شدن مجدد -reusable) refill andreas هستیم.

شرکت اَبجوسازی ان گلاس اخیراً بطری اَبجو چند بارمصرفی را به بازار ارائه کرده است که پمپی در بالای این بسته‌بندی به شکل اَزدها قرار داده شده است. اَبنازه این پمپ بسیار کوچک است و به علت کوچکی آن اثرگذاری لازم را ندارد. مدیر توسعه تجارت این شرکت بر لزوم ارائه طرح‌های جدید تأکید دارد. او معتقد است کالایی که به چشم نیاید و بسته‌بندی که دهانه بازشوی آن، محصول را به اندازه کافی به بیرون هدایت نکند قادر به فروش نمی‌باشند.

اخیراً بخش بسته‌بندی شرکت ان گلاس به امر بسته‌بندی به عنوان اهرمی در بازار فروش توجه بسیاری کرده است. این شرکت به تازگی به طراحی وارائه لوازم (Bath set) برای یک سری از فروشگاه‌های زنجیره‌ای اقدام کرده است.

شرکت دانو و سان که در شمال آلمان به فعالیت اشتغال دارند و عامل بخش شرکت ان گلاس است از این شرکت خواست تا پمپی را تهیه کند که بتواند بر روی شیشه‌های (بطریهای صابون مایع و یا کف‌حمام Faom Bath) سوار شود.

لزام بود تا این محصول از فلز ساخته شود و یا لایه‌ای دارای جلای فلزی باشد تا با دیگر محصولات این سری هم‌خوانی داشته باشد. ضمناً لازم بود تا این محصول ظاهری دلپذیر و خوشایند داشته باشد و از آن‌توان مدت‌های مدیدی استفاده کرد. از این رو کارایی آن می‌بایستی مورد توجه قرار می‌گرفت تا محصولی باکیفیت مطلوب به بازار عرضه شود.

بدین منظور این شرکت پمپ مدل آلان EKKAN خود را به بازار عرضه نمود که در رنگ‌های مختلفی به شکل مات و براق ارائه می‌شود. این امر خود باعث می‌شود که خریدار حق انتخاب بیشتری داشته باشد.

شرکت مذکور ابتدا این پمپ را به رنگ سفید تولید می‌کند و سپس آن را رنگ کرده و در نهایت روی آن راجلا می‌دهد.

بنا به اظهار کارخانه سازنده نوک ثابت پمپ آلان این امکان را فراهم می‌آورد تا میزان مورد نظر از درون بسته به بیرون رانده (پمپ) شود. طراحی قسمت بازشو برای

محصولات می‌تواند تا اندازه‌ای هم دشوار باشد. برای نمونه اگر این بازشو برای شکر طراحی شده باشد درست کار نکردن آن مشکل چنانی ایجاد نخواهد کرد اما اگر همین مشکل در بسته دارو پیش آید انگاه مسئله بحران‌ساز خواهد بود.

به گفته آقای استیو کلسی مسئول بخش طرح‌های ابتکاری شرکت PI تنها راه برای مشاهده عملکرد صحیح یک بازشو، طراحی دقیق و اجرای آن به شکل صحیح توسط ماشین‌آلات است. مسائل ساده‌ای مانند تغییرات دما می‌تواند بر روی مواد مصرفی اثر بگذارد. رطوبت نیز عاملی است که به صورت نامحسوس اثرات بسیاری بر روی محصول می‌گذارد. با ارائه یک بازشو که دارای طرح مهیج و جدیدی می‌باشد شما می‌توانید آن طرح را به نام خود و یا محصول تولیدی خود ثبت کنید و این طرح به عنوان جزئی از محصول شما ثبت خواهد شد و نوع محصولی که می‌خواهد تخلیه شود نیز در عملکرد بازشو تأثیر خواهد گذاشت.

مثلاً شکر به راحتی از بازشو به بیرون رانده می‌شود. پودرها به علت داشتن نشاسته بسیار به یکدیگر می‌چسبند و همین امر تخلیه آنها را از طریق بازشو دشوار می‌سازد.

بازشوهایی که کودکان قادر به باز کردن آنها نباشند هنوز در صدر امور قرار دارد. این امر در موادی که به محصولات خانگی مانند سفیدکننده‌ها و محلول‌های شوینده می‌رسیم از اهمیت بیشتری برخوردار می‌شود.

شرکت بتز (Batts) اخیراً بازشوی جدیدی را برای پودرهای تالک (پودر بچه) به بازار عرضه نموده است. ارائه این محصول در پاسخ به مقاله‌ای که در مجله پزشکی در رابطه با خطرات و آسیب‌های وارده به شش خردسالان در اثر تنفس پودر تالک ارائه شده بود طراحی شده است.

این شرکت مدعی است که با وجود امکان بسته شدن درب پودر تالک‌های قدیمی بعد از مصرف، احتمال پاشیده شدن پودر تالک به صورت کودک در هنگام مصرف وجود دارد. این احتمال نیز وجود دارد که درب محصول بعد از مصرف باز مانده و در صورت در دسترس بودن، کودک بتواند از آن استفاده کند.

شرکت بتز بازشویی را ارائه کرده است که به طور خودکار بعد از مصرف درب آن بسته می‌شود و از پخش شدن محصول به محیط جلوگیری به عمل می‌آورد. این بازشو از دو تکه پلاستیکی ساخته شده و به اشکال مختلف قابل ساخت است.

شکل و طرح موثری باید برای بازشوی داروها طراحی می‌شود تا امکان دسترسی راحت و آسان به دارو برای بیمار فراهم شود.

اخیراً شرکت مایسون بازشویی را برای داروها ساخته است. این شرکت این بازشو را به سفارش شرکت داروهای گیاهی فلسون طراحی و ساخته است. این محصول به تازگی در داروخانه‌ها و مغازه‌های بهداشتی به فروش گذاشته شده است.

هدف از ارائه چنین طرحی به

میدان آوردن محصولی قدیمی در بازار امروز جهانی است.

بازشوی فشاری مورد بحث این امکان را فراهم می‌آورد که با هر مرتبه فشار همان تعداد دارو به درون محفظه‌ای استوانه‌ای شکل و سبز رنگ که در انتهاست رانده شود. این قسمت دارای دربی است که می‌توان آن را باز کرد و بدون اینکه به دارو دست زد آن را درون دهان قرار داد.

شرکت فلسون معتقد است که با استفاده از این نوع بسته‌بندی میزان فروش داروهای گیاهی افزایش خواهد یافت. این نوع بسته‌بندی باعث جذب مشتریان بیشتری به این محصولات می‌شود و در عین حال مصرف آن برای مشتریان فعلی هم آسانتر خواهد ساخت. شرکت فلسون تلاش خود را برای دسترسی به شکل جدیدی از بسته‌بندی پنج سال پیش آغاز کرد. این شرکت از ابتدا می‌خواست که مشتری به آسانی شاهد بیرون آمدن دارو از درون بسته باشد.

مدیر مسئول شرکت سازنده این بسته‌بندی و بازشوی فیلیپ استانکوس می‌گوید که آنها هم به دنبال محصولی با تکنولوژی بالا سهولت عملکرد که برای دارو قابل استفاده باشد بودند. او ادامه می‌دهد که نحوه ارائه قبلی این محصول در ظرفهای درب‌دار که برچسب کوچکی هم داشتند زیاد زیاد جالب نبود. مصرف‌کننده باید درب جعبه را بازی می‌کرد و سپس یک قرص به درون درب جعبه هدایت می‌کرد و آنگاه آن را به درون دهان خود می‌گذاشت که این امر چندان مطمئن نبود و اکثراً منجر به تلف شدن میزانی از دارو و خورد شدن آنها به ویژه از سوی کهنسالان می‌شد.

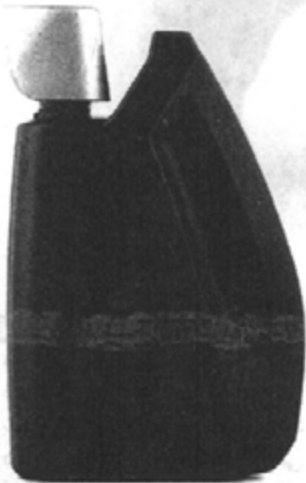
داروهای گیاهی ترجیحاً نباید توسط دست لمس شوند زیرا امکان آلوده شدن آنها وجود دارد.

این شرکت مدعی است که به صورتی بسیار گسترده، قابلیت اطمینان، سهولت استفاده و زیبایی و شفافیت این بسته‌بندی را قبل از تولید اتبوه مورد سنجش قرار داده است. بنا به اظهارات این شرکت بیرون آوردن یک قرص با هر فشار خود مسئله بفرنجی بود. به همین خاطر تصمیم گرفته شد تا شکل داروها از مستطیل به بیضی تغییر یابد تا این عملکرد تسهیل یابد. این تغییر فرم باعث شد تا گوشه‌های زاویه‌دار حذف شوند و عملکرد این دستگاه سهل و آسانتر شود و قرص‌ها از هر طرف که به درون مکانیزم رانده می‌شدند مشکلی را ایجاد

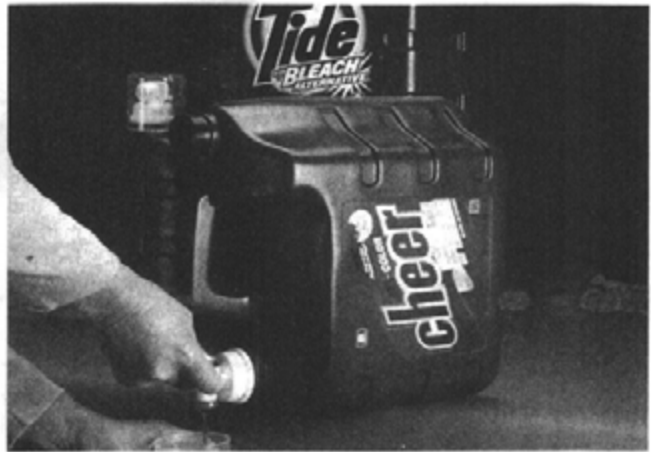


جبهه اعتقاد دارد فرصت‌های متعددی وجود دارد که بتوان محصولات خانگی و غذایی را با تغییر شکل قسمت بازشوی آنها برای خریدار جذاب‌تر کرد. او اعتقاد دارد که کنترل میزان مواد خارج شده از بازشوی می‌تواند نقش مؤثری در کنترل رژیم غذایی داشته باشد. او از احتمال استفاده روزافزون از بازشوها در مصارف خانگی سخن می‌گوید.

روغن سانس نیز مثال و نمونه دیگری از بازشوها و نوآوری در این امر می‌باشد. این بازشو باعث می‌شود تاروغن در ظرف افشاند (اسپری) شود و از پاشیدن روغن به دست و صورت جلوگیری شود.



قطعه اول بدنه پلاستیکی دارد و قطعه دوم سیستم فشاری آن است. این دو قطعه در کارخانه داروسازی بر روی یکدیگر سوار می‌شوند و شرکت‌سازنده



به عمل می‌آورد. این نوع بسته‌بندی در اروپا ساخته می‌شود و به صورت قطعات جدا از هم به کارخانه داروسازی ارسال می‌شود.

نمی‌کردند. برای جلوگیری از تراکم ناگهانی سیستمی قیفی شکل مورد نیاز بود. این شرکت طرحی انحصاری ارائه کرد که در تراکم ناگهانی دارو جلوگیری

ش مثل شیرزاد.....

... بقیه از صفحه ۷

نیاز به تغییرات و اطلاعاتی را در دستگاه بیان می‌کند و با ما در میان می‌گذارد. ما نیز ضمن بررسی سعی می‌کنیم این گونه تغییرات و اطلاعات را در دستگاه‌های تولیدی خود اعمال بکنیم و یا حتی در موارد دیگر با سفارش مشتریانمان نسبت به تولید دستگاه جدید برحسب اطلاعات فنی ارسال شده اقدام کنیم. از این دست موارد زیاد بوده به طور مثال همین امروز از توبی درخواست دستگاه را کردند و قرار شد فیلم ویدئو و کاتالوگ مربوطه را ارسال کند تا یک نوع خاص دستگاه شرنیک برای آنها بسازیم. به صورت کلی انجام کار تولید در کارخانه ما ابتدا بر پایه تحقیقات، سپس طراحی - تولید نمونه - انجام تست و در نهایت در خط تولید قرار دادن است.

کارهای تولید ما همیشه در حال به روز شدن و تکمیل شدن پیش می‌رود. مثلا دستگاه‌های اولیه تولید ما در تابلو برق خود دارای هشت کلید بود و اپراتور بایستی به صورت مرتب با این کلیدها اعمال دستور می‌کرد، لیکن در حال حاضر کل دستگاه با دو کلید کاری می‌کند و به این ترتیب که اپراتور اول کار دستگاه را روشن کرده و شروع به کار می‌کند و در پایان با فشار یک کلید دستگاه را خاموش می‌کند، البته دستگاه در این حالت بطور کلی خاموش نمی‌شود و با استفاده از ترموستات‌های مخصوص چهار کاناله خودکار تدریجاً سرد شده و خاموش می‌شود، دلیل این کار این است المنتهای حرارتی در صورت خاموشی سریع ایجاد شوک در قسمت‌های دیگر دستگاه می‌کنند که با خاموش کردن خودکار این ایراد برطرف شده است.

چاووشی راجع به مشکلات شهرک صنعتی هشترگرد نیز مطالبی را اظهار کرد که در شماره‌های بعد به آنها اشاره می‌کنیم. شایان توجه است که تعداد قابل توجهی از واحدهای صنعتی در این شهرک در زمینه چاپ و بسته‌بندی فعالیت داشته و یا خواهند داشت.

مورد جدی گرفتن مسئله امنیت محصولات گفت: برچسب روی این دهان‌شوی حاوی اطلاعات کافی مبنی بر میزان الکل و هشدار به این مضمون می‌باشد «از دست کودکان دور نگهداری شود». وی ضمن ابراز همدردی و همدلی با این خانواده ادامه داد که: ما بارها توصیه کرده بودیم، وظیفه نگهداری دهان‌شویه در خانه بر عهده والدین است، نه ما. لیکن این شرکت آماده هرگونه همکاری با دادگاه محترم است و تصمیم‌گیری در مورد صحت و سقم این ادعا را به عهده دادگاه می‌داند.

سختگوی شرکت در خاتمه افزود که در هنگام وقوع این حادثه استفاده از درپوش‌های ویژه در میان صنایع رایج نبوده است و نیز هیچ قانونی شرکتها را ملزم به استفاده از چنین درپوش‌هایی نمی‌کند، با این وجود مجدداً، ما به مصرف‌کنندگان توصیه می‌کنیم که چنین محصولاتی را از دست اطفال دور نگاه دارند. همچنین مسئول انجمن بسته‌بندی‌های مطمئن برای اطفال معتقد است محصولاتی که در صورت استفاده خردسالان باعث بروز کسالت و تنش‌هایی خطرناک می‌شوند ملزم به استفاده از درپوش محافظ هستند و این مورد باید به گونه‌ای جدی مورد لحاظ قرار گیرد و اینگونه موارد الزاماً باید طبق روابط استاندارد رایج کشور (انگلستان) در مورد حفاظت مقابل اطفال بسته‌بندی شوند.

خصوصاً در رابطه با تولیدات سویا و ذرت پرورش یافته ژنتیکی کاربرد ویژه‌ای یافته‌اند. در راستای تأکید بر حق مشتری در انتخاب محصول طبیعی یا تولید شده توسط روش‌های ژنتیکی وضع و به مرحله اجرا درآمده‌اند. این در حالی است که انگلیس اولین کشوری در اتحادیه اروپا است که تلاش‌هایی را برای محقق ساختن اعمال نظر و انتخاب مشتری در این رابطه از سال ۱۹۹۷ میلادی در پیش گرفته است، از طرفی تلاش‌ها مقامات انگلیس در این مورد باعث القای رویارویی این مقامات با کشاورزان و تولیدکنندگانی که محصولات خود را به روش منبوری تولید می‌کنند شده است.

در انگلیس

والدین یک دختر بچه دو ساله انگلیسی که نیم ساعت پس از خوردن یک محلول دهان‌شویه حاوی الکل به حالت اغما فرورفته بود علیه عامل فروش این محصول به دادگاه شکایت کردند. محلول مذکور که حاوی ۲۳٪ الکل بود، برچسب حاوی اطلاعات لازم را نداشته و در عین حال مجهز به درپوش مقاوم در برابر باز کردن اطفال نیز نبوده‌است. دختر بچه مذکور پس از نوشیدن یک قاشق چایخوری از این محلول دچار کمبود قند خون شده و بیهوش می‌شود این حادثه نیم ساعت پس از خوردن محلول دهان‌شوی رخ می‌دهد. وکیل این خانواده ضمن اعلام خبر فوق، خطر بروز این قبیل حوادث را بسیار جدی تلقی کرده و اضافه می‌کند که شرکت تولیدکننده این دارو باید از این خطر آگاه بوده و محصول را خود را در جعبه‌های با درپوش محافظ و برچسب حاوی اطلاعات قرار می‌داند. این وکیل دعاوی هدف از اقامه چنین دعوی را آگاه ساختن مصرف‌کنندگان از خطرات نهفته خوردن دهان‌شویه‌ها خصوصاً توسط اطفال و نیز برانگیختن مسئولان به اتخاذ سیاستی مسئولانه‌تر در قبال چنین محصولات خطرناکی دانست. یکی از مشاورین پزشکی به والدین دختر خردسال گفته بود که فرزند آنها فقط ده دقیقه با مرگ فاصله داشته است. سختگوی شرکت مذکور با اعلام موضع شرکت، در

آیا این محصول طبیعی است؟

اخیراً در انگلستان قوانینی وضع شده‌است که صاحبان فروشگاه‌های مواد غذایی، رستورانها، کافه‌ها، نانواها و دیگر تهیه‌کنندگان مواد غذایی را در صورت عرضه محصولات تولید یا پرور شده با کمک روش‌های ژنتیکی ملزم به کسب مجوز و الصاق برچسب در این رابطه می‌کند. این قوانین که به مقامات محلی امکان اجرای قوانین اتحادیه اروپا را نیز می‌دهد برای صاحبان مشاغل فوق در صورت تخلف مجازات‌های نقدی تا سقف ۵ هزار پوند انگلیس پیش‌بینی کرده است. این قوانین که

نرم افزاری جدید برای بسته بندی

آگاهی روزافزون نسبت به مسائل مرتبط با مواد خوراکی باعث شده است تا قوانین سختی برای نصب برچسب بر روی مواد غذایی تدوین شود.

برای تسهیل کار شرکتهای غذایی شرکت مشارکتی کمپدل و کورلی وود و کارگاه هنری مموری نرم افزار چند منظوره‌ای به نام CDROM Enlabel را به بازار عرضه نموده است.

برنامه چنان تهیه شده است که بهترین عملکرد را در کامپیوتر و چاپگرهای کوچک داشته باشد.

هدف از طراحی این CDROM اطلاع رسانی کامل و جامع برای خود فروشنده علاوه بر مسئولان اقتصادی، دولتی و اجرایی است.

رسانه‌های عمومی شامل ویدئو کلیپ، پیام‌های رادیویی و انیمیشن‌های سه بعدی بیش از تبلیغ صرف بر روی کاغذ و با یک متن تبلیغاتی تأثیرگذار خواهد بود.

حتی می‌توان یک جعبه را آنقدر در فضا در جهات مختلف چرخاند تا ببینیم که از کدام سو و با کدام هندسه تأثیرگذار خواهد بود. این نوع CDROM نسبت به انواع گذشته خود دارای مزیت‌هایی است.

نه تنها بخش اینگونه تبلیغ‌ها در مقایسه با تبلیغ از طریق کاغذ و رسانه‌های تک بعدی بسیار آسانتر است بلکه از لحاظ هزینه نیز بسیار ارزانتر و مقرون به صرفه زمانی است.

برچسب‌زنی بر روی محصولات غذایی یکی از موارد مورد توجه برای تمام حرفه‌ها در صنایع است.

تاکنون واکنش به این CDROM بسیار امیدوارکننده بوده است.

شرکتهای بزرگ نیز در کنار شرکتهای کوچک می‌توانند از این نرم افزار فایده لازم را ببرند.

با استفاده از سیستم ماهواره‌ای اطلاعات به سهولت قابل دسترسی است.

در حال حاضر برخی از مؤسسات کوچک زنجیره‌ای و تولیدکنندگان علاقمند به خرید این دستگاه هستند.

شرکتهای می‌توانند مطمئن باشند که با استفاده از این دستگاه برای اولین بار برچسب‌زنی کالای آنها صحیح و به دور از خطر و اشتباهات پرهزینه خواهد بود. به نقل از ماهنامه Packagning Today



خالص و ساده

گسترش روزافزون بازار آب‌های بسته بندی شده باعث منفعت بردن صنعت شیشه شده است.

شرکت بیستون کلارک که در روترهام فعالیت دارد یکی از شرکت‌هایی است که این موضوع را مورد توجه قرار داده است.

این شرکت بطری‌های شیشه‌ای ۳۳۰ میلی لیتری را که درب آنها به فشار حساسیت دارد برای نوشابه‌های O+ ساخته است.

شرکت ارکید سازنده نوشابه‌های O+ مغازه‌های مستقل، بارها و ساندویچ‌فروشی‌ها و ایستگاه‌های پمپ بنزین را نشانه گرفته است و محصول خود را برای مشتریان که به سلامتی خود اهمیت می‌دهند تبلیغ می‌کند.

مسئول بازاریابی این شرکت اعتقاد دارد که بطری شیشه‌ای به همراه برچسب‌های حساس به فشار ترکیب مناسبی برای آب‌های بسته بندی می‌باشند.

شفافیت شیشه بیانگر ارزش‌های خالص است و این خود نوعی تأکید بر پیام سلامتی است.

شفافیت برچسب خود نیز نوعی تأکید مجدد بر خلوص مایع داخل بطری است.

کارخانه دیگر وابسته به این کارخانه (کارخانه‌خواهر) به نام لوئیس و تاورز که در ادینبرج است نیز دست اندرکار آب‌های بسته بندی شده است.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

اولین سری تولیدات این شرکت در بطری‌هایی به رنگ سبز است که قرار است به مقصدش پارک ارسال شود.

فیلم‌های ضد مه (بخار)

راه‌حلی برای

تولیدکنندگان مواد غذایی

این فیلم‌های ضد بخار که در عین حال شفاف نیز هستند توسط یک شرکت سوئیسی به نام OLAF تهیه شده و به وسیله شرکت اسپاوتی A.G. به بازار عرضه شده‌اند.

این فیلم‌ها برای بسته بندی سبزیجات خام به کار می‌روند. بسته بندی مواد غذایی که در نهایت از میز آشپزخانه سر درمی‌آورد این روزها مشمول قوانین و مقررات شدیدتری است.

بسته بندی این روزها نقشی اساسی در موفقیت یک محصول بازی می‌کند و به همین علت است که این شرکت از فیلم محصول شرکت OLAF برای بسته بندی خود استفاده می‌کند.

لایه ضد بخار در این فیلم باعث می‌شود که فیلم در حالیکه در یخچال، خانه یا مغازه است همواره شفاف باقی بماند.

ساختار این فیلم به گونه‌ای است که لایه مجاور با هوای گرم مانع از تشکیل رطوبت و ایجاد بخار می‌شود.

این نوع فیلم خاص تولیدی شرکت OLAF از مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقاومت بالایی در

مقابل حرارت برخوردار است و می‌تواند تغییرات حرارتی ۲۰- تا ۲۲۰+ درجه سانتی گراد را (یعنی زمانیکه در اجاق معمولی یا مایکروویو است) تحمل کند.

خاصیت چسبندگی آن به گونه‌ای است که به راحتی پس از بیرون آمدن از اجاق قابل جدا شدن از ظرف می‌باشد.

این فیلم در ضخامت‌های چهارده، بیست و پنج و چهل میکرون عرضه شده است. فیلم مورد بحث به راحتی به PET، پلی وینیل کلراید (PVC)، پلی کربنات (PC) و اتیل وینیل استات یا EVA و ورقهای آلومینیومی و مقواهایی با پوشش پلی استر می‌چسبد.

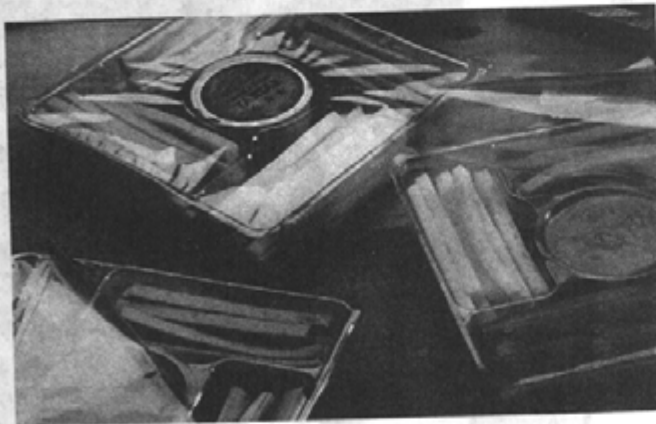
برای اطلاعات بیشتر به نشانی زیر تماس بگیرید:

szIndustsiol Polyme Hetposdshine

Du Pont Packaging

۴۴۱۴۴۲۱ ۸۶۶۳ Tel ۸ ۴۴۱۴۴۲ ۲۱۸۶۷۵

Fax:



شماره تلفن دفتر جدید ماهنامه چاپ و بسته بندی

۸۸۶۱۹۱۱

بسته بندی آبمیوه

هر روزه تعداد زیادی از افراد به نوشیدن آبمیوه چه در رستورانها و چه در خانه روی می آورند ولی عمده ترین میزان تمایل از سوی بزرگسالان پرمشغله ای است که در حال جابجایی و حرکت می باشند.

این روزها اروپائی ها آبمیوه بیشتری می نوشند به ویژه در کشورهایی مثل آلمان که مسائل مربوط به سلامت نقش عمده و بسزایی در رژیم روزمره مردم بازی می کند.

در عین حال شرکتهای چند ملیتی تمایل بسیار زیادی دارند که راه حلهای خود را در مورد طرحهایی خاص ارائه داده و در حفظ آن بکوشند این در حالی است که مسئله قیمت تمام شده نقش مهمی در این امر بر عهده دارد. در انگلستان قضایا طور دیگری

است، زیرا انگلیس ها افرادی قهار در نوشیدن چای و قهوه می باشند و راه زیادی باید طی شود تا بتوان آنها را به نوشیدن آبمیوه متمایل ساخت.

نوشابه های داغ چهل درصد کل مصرفی نوشابه ها را در انگلیس تشکیل می دهد و این در حالی است که نوشابه های غیرالکلی تنها بیست و چهار درصد سهم بازار را به خود اختصاص داده اند.

این ارقام در اروپای غربی به شکلی دیگر است، جایی که نوشیدنیهای داغ تنها بیست و شش درصد و نوشابه های غیرالکلی سی و شش درصد بازار را به خود اختصاص داده اند، اما لازم به تذکر است که بخش نوشابه های غیرالکلی رو به رشدترین بخش است.

بازارهای اروپا در رابطه با نوشابه ها و آبمیوه های خنک از سال

بطری های شیشه ای در بعضی از بخش ها به خصوص در شیشه های کوچک اندازه که به عنوان یکبار مصرف از آنها استفاده می شود رو به تزاید است، اما این رشد در بطری های بزرگ (حدود یک لیتری) مشاهده نمی شود و در این اندازه ها برد با بطری های پلاستیکی است.

بطری های پلاستیکی برای نوشابه هایی که در حجم های بزرگ تولید و ارائه می شوند مناسبتر است. مثلا آب اکثرا در بطری های PET بسته بندی می شود.

تولیدکنندگان نوشابه های پرمصرف سعی می کنند تا از بطری های بدون بازگشت استفاده شود، به همین خاطر از بطری های شیشه ای استفاده می شود و تنها راه مقابله نوشابه های غیرالکلی با آبجوسازان بالا بردن میزان تولید است.

مدیر انجمن تولیدکنندگان بسته بندی فلزی انگلستان اعلام می کند که قوطی های فلزی برای بسته بندی آبمیوه ها مناسب می باشند.

دیواره های بطری های فلزی آنقدر نازک هستند که جز تحمل نوشابه های کربن دار چیز دیگری را نمی توانند تحمل کنند.

او ادامه می دهد که از آن جمله می توان به "بریتویک ۵۵" اشاره کرد، زیرا محتوی فقط ۵۵ درصد آبمیوه است.

بنا به اظهار نظر یک مطلع قوطی های فلزی فقط یک تا دو درصد کل بازار را تشکیل می دهد.

بسته بندی آبمیوه ها نیازمند تکنولوژی های خاص است و به همین خاطر است که شرکت فایبر هشتاد و پنج درصد بازار را در دست دارد.

مطالعات مؤسسه سنت ایول در سال ۱۹۹۸ مقایسه ای میان بازارهای انگلستان، اروپا و آمریکا انجام داده است و به تحقیق در مورد مصرف نوشابه های خنک در انگلستان پرداخته است.

پنج سال پیش سهم بسته بندی مقوایی در جمیع های محتوی آبمیوه حدود چهار درصد بود در حالیکه امروزه هفتاد و دو درصد است.

عمر مفید بسته های مقوایی در انبارداری حدود سه برابر بسته بندی های HDPE است (که بین ۷ تا ۱۰ روز است) این اضافه طول عمر بسته بندی مقوایی نقش مهمی در امر جابجایی و انبارداری دارد. همچنین این مزیت باعث می شود که

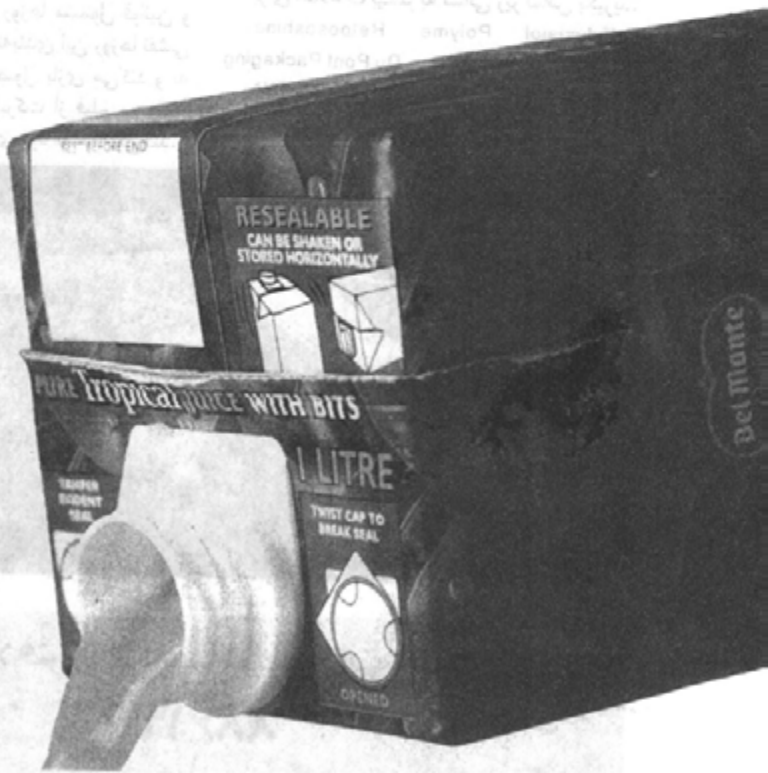


۱۹۹۳ صد و هفتاد درصد در حجم رشد داشته است. آبمیوه های خنک بیست و سه درصد کل بازار آبمیوه ها را به خود اختصاص داده است.

مطالعه آمار و ارقام نشان می دهد که مصرف سرانه آلمانی ها با مصرف چهل و سه لیتر به ازای هر نفر درصدا اروپایی ها و انگلیسی ها با مصرف بیست و یک لیتر به ازای هر نفر در مراحل بعدی می باشند.

بسیاری از مردم از این نوشابه ها در سر کار و یا به هنگام تردد استفاده می کنند. مسئله جالب دیگر طبقه بندی و حدفاصل میان آبمیوه و نوشابه غیرالکلی است. این مقاله به نوشابه های خالص و کربن دار خواهد پرداخت.

هر چند که آبمیوه ها در طیف گسترده ای از بسته بندی ها ارائه می شوند هنوز هم بسته بندی مقوایی رایج ترین انواع بسته بندی در این زمینه می باشند و قوطی های آلومینیومی (CAN) و دیگر انواع بطری ها فاصله زیادی با آن دارند. هر چند که تمایل به خرید



به نام خدا

فرم اشتراک ماهنامه چاپ و بسته بندی

نخستین نشریه تخصصی بسته بندی در ایران

برای اشتراک ماهنامه چاپ و بسته بندی

۱- فرم اشتراک را کامل و خوانا پر کنید.

۲- مبلغ (۶۰۰۰) ریال بابت حق اشتراک یکساله به حساب جاری

۳- اصل رسید پرداخت را همراه اصل یا فتوکپی فرم اشتراک به نشانی

شماره ۱۳۵۸-۵۰۵۴۳ بانک تجارت شعبه اردیبهشت

تهران صندوق پستی ۱۳۸۷ - ۱۳۱۴۵

به نام رضا نورانی واریز نمایید.

ماهنامه چاپ و بسته بندی ارسال کنید.

مبلغ (۶۰۰۰) ریال بابت حق اشتراک یکساله به حساب پس انداز

شماره ۳۰۴۳۸۰/۸ بانک ملت شعبه میدان انقلاب

به نام رضا نورانی واریز نمایید.

شماره مورد نظر برای شروع اشتراک:

نام و نام خانوادگی:

صنف:

مسئولیت:

نشانی: محل کار منزل دولتی نیمدولتی خصوصی

استان:

شهرستان:

خیابان:

تلفن:

کد پستی:

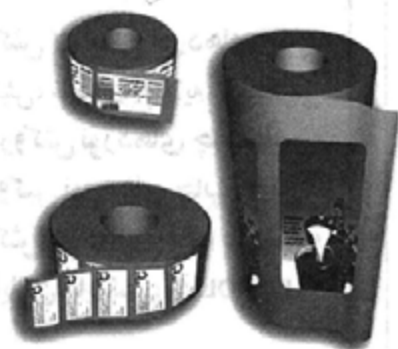
ریال طی فیش یا حواله شماره

بانک

شعبه

پرداخت شد.

چاپ و بسته بندی



شرکت دارو برچسب ایران (سهامی خاص)



- تولید کننده انواع برچسب به صورت رول
- تولید کننده فرمهای کامپیوتری خصوصاً پشت چسب دار
- مجهز به ماشین آلات چاپ افست رول
- مجهز به ماشین آلات طلا کوب رول
- مجهز به ماشین آلات دایکات و پوشال برداری اتوماتیک رول
- مجهز به کارگاه چاپ سیلک اسکرین رول و شیت
- مجهز به خط کامل کارتن و جعبه سازی

تهران - میدان ونک - خیابان برزیل - کوچه نیلو - پلاک ۱۴ - طبقه اول

تلفن و نمابر: ۳ - ۸۷۸۹۲۲۲ - ۸۷۸۵۳۴۵ - ۸۷۸۸۶۰۷



شرکت صنایع بسته‌بندی شادمهر

سازنده ماشین آلات مدرن بسته بندی در انواع

گرانول (حبوبات، خشکبار،...)، ماکارونی و اسپاگتی، پودر (ادویه جات و نمک)، دستگاه توزین دار، مواد شیمیایی و دارویی از وزن ۲ الی ۲۰۰۰ گرم با بالابر و نوار نقاله‌های مربوطه با سیستم عملکرد الکترومکانیک با نصب و آموزش رایگان و یک سال گارانتی و ۱۰ سال خدمات پس از فروش



نشانی: تهران / کیلومتر ۱۸ جاده ساوه ایستگاه نوری / جنب چلوکبابی سعید و برادران صندوق پستی: ۳۳۱۳۵/۳۱۳
تلفن: ۲۷۷۹۳-۲۶۳۲۱ (۰۲۲۸۲) فاکس: ۲۷۷۹۳ (۰۲۲۸۲) تلفن همراه: ۰۹۱۱۲۱۳۳۹۶۶-۰۹۱۱۲۱۹۴۳۳

شیرزاد

تولید کننده انواع دستگاههای شریک پک، شریک تونلی، محفظه‌ای، سربطری و استرچ پالت

آدرس: کیلومتر ۶۵ اتوبان تهران - قزوین، شهر صنعتی هشتگرد، خیابان یکم، شرکت شیرزاد
تلفن: ۰۲۶۹۷۳۷۵۷-۴۷۵۷-۹
تلفن همراه: ۰۹۱۱۲۲۰۷۹۱۱-۰۹۱۱۲۰۲۰۳۲۶
نمبر تهران: ۴۴۱۲۶۲۱
صندوق پستی: تهران ۴۳۱-۱۴۵۱۵

انواع دوختهای شریک تونلی		مدلها و ابعاد ورودی کوره های شریک تونلی			
شماره	مدل	ابعاد ورودی		مدل	شماره
		عرض	ارتفاع		
۰۱	دستی	۳۵	۳۵	۳۵۰۰	۰۱
۰۲	نیمه اتوماتیک	۳۵	۳۵	۶۰۰۰	۰۲
۰۳	تمام اتوماتیک	۵۵	۳۵-۴۰	۹۰۰۰	۰۳
۰۴	تمام اتوماتیک در امتداد خط تولید	۶۵	۳۵-۴۰	۱۲۰۰۰	۰۴
۰۵	تمام اتوماتیک ردیف کننده افقی	۷۵	۳۵-۴۰-۵۰	۱۵۰۰۰	۰۵
۰۶	تمام اتوماتیک ردیف کننده عمودی	۸۵	۳۵-۴۰-۵۰	۱۸۰۰۰	۰۶
۰۷	دوخت مخصوص اجسام گرد	۹۵	۳۵-۴۰-۵۰-۶۰	۲۱۰۰۰	۰۷
۰۸	دوخت مخصوص لنت ترمز کشکی	۱۰۵	۳۵-۴۰-۵۰-۶۰	۲۴۰۰۰	۰۸
۰۹	چهار طرف دوخت دستی	۱۱۵	۳۵-۴۰-۵۰-۶۰-۷۰	۲۷۰۰۰	۰۹
۱۰	چهار طرف دوخت اتوماتیک	۱۲۵	۳۵-۴۰-۵۰-۶۰-۷۰	۳۰۰۰۰	۱۰

صنایع ماشینهای بسته بندی

ر ساتولید

یک ربع قرن تجربه

در زمینه ساخت انواع دستگاه بسته بندی دستگاههای بسته بندی چای، قافی شکلات و ماکارونی اسپاگتی، فرم حبوبات، خشکبار دستگاه بسته بندی انواع پودر دستگاه بسته بندی شریک پک در سایزهای مختلف خط کامل شستشو، سورتینگ و بسته بندی خرما

مشورت با ما برای خرید دستگاه بسته بندی به نفع شماست

دفتر مرکزی و کارخانه: اصفهان خیابان امام خمینی خ بسیج، جنب شرکت ایران گاز بن بست بهنام. تلفن: ۰۳۱-۸۶۲۶۶۶
فکس: ۰۳۱-۸۶۲۲۹۱

قابل توجه صنایع بسته بندی

- ✓ کاغذ سلوفان و ا. پی. پی فیلم
- ✓ مقوای پشت سفید - ساخت کانادا
- ✓ انواع کاغذ پشت چسبدار
- ✓ انواع کاغذ کرافت و فلوتینگ
- ✓ مقوای دوبلکس و تریپلکس
- ✓ مقوای کارتی سفید والوان
- ✓ کاغذ و مقوای کلاسه

انواع دیگر را می‌توانید از طریق تلفن و فاکس برای سفارش درخواست نمایید.

شرکت آئی. تی. سی

تلفن: ۰۲۵۸۶۴۳۳-۸۸۲۴۵۵۵



لاستیک سینا

روکش لاستیکی نوردهای چاپ کشش، فلکسو، صلابه، سیلیکونی روکش نوردهای چاپ فلز روکش نوردهای چاپ کارتن روکش نوردهای چاپ پلاستیک نایلون، نایلکس، UV ROLLS

دفتر تهران - نارمک - گلبرگ غربی بعد از کرمان نبش کوچه اسلامی شماره ۵۲

تلفن: ۷۸۱۲۵۲۴ و ۷۸۲۹۳۳۳

تلفن همراه:

۰۹۱۱۲۱۳۳۹۵ و ۰۹۱۱۲۱۳۱۲۷۴



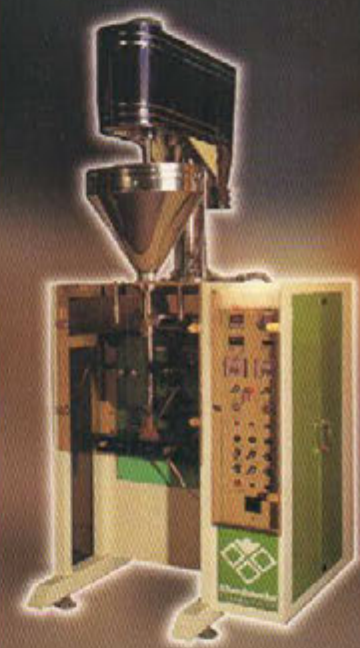
شاد مهر

شرکت صنایع بسته بندی

پیشرو در طراحی و ساخت ماشین آلات ملدن بسته بندی



گر اتول حجمی و توزین دار (حبوبات، ماکارونی، چای، چپس و...)
پودر (ادویه جات، نمک و...)
نوار نقاله و بالابرهای مربوطه
سیستم عملکرد: الکترومکانیک

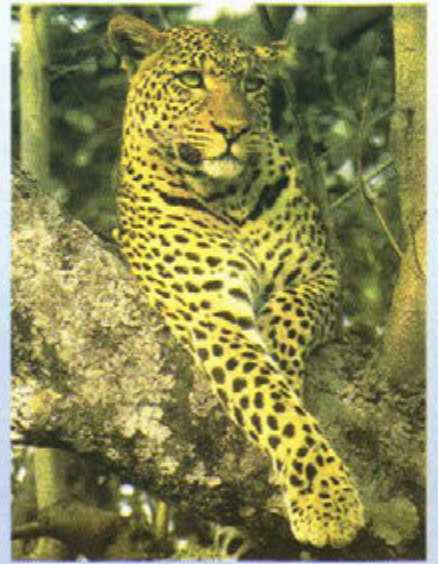
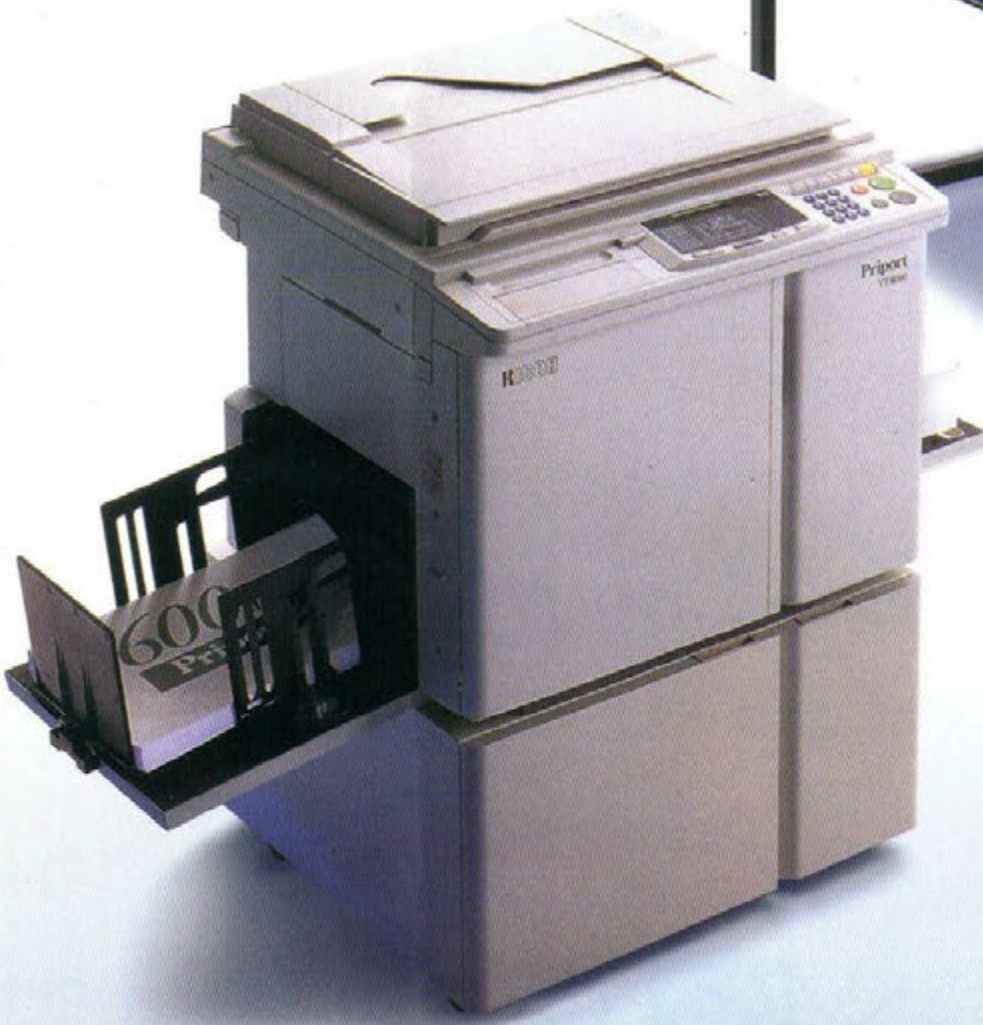


با تأیید مؤسسه بازرسی و کیفیت استاندارد ایران



تهران - کیلومتر ۱۸ جاده ساوه - اسلامشهر، ایستگاه نوری، روبروی مجتمع بزرگ تجاری اسلامشهر
سندوق پستی ۲۳۱۳۵/۲۱۳ - تلفن: ۳۶۳۲۱ و ۲۷۷۹۳ (۰۲۲۸۲)
فکس: ۲۷۷۹۳ (۰۲۲۸۲)
موبایل: ۰۹۱۱ ۲۱۳ ۳۹۶۶

پریپورت



قابلیت حذف‌کننده اتوماتیک حاشیه‌های اضافی کتاب

قابلیت چاپ رنگی (چهاررنگ) تا سطح A3



۴۰۰ نقطه در اینچ



۶۰۰ نقطه در اینچ



Original



Tint Mode

قابلیت تفکیک رنگ بطور دلخواه

نماینده انحصاری **ایران نارا**

بزرگترین عرضه‌کننده ماشینهای اداری در ایران

تهران، خیابان دکتر بهشتی، چهارراه دلپذیر (مهناز) شماره ۲۵۶، ساختمان ایران نارا

E-mail: irannara@hatmail.com

تلفن: ۸۷۴۲۰۶۵ فاکس: ۸۷۵۶۱۰۷

طرح و ادیت: کارگاه گرافیک هاشمی‌نژاد چاپ و مستندسازی

قرن بیستم را با صنعت چاپ دیجیتال تمام رنگی (چهار رنگ) به قرن ۲۱ پیوند می دهد.

برای اولین بار در جهان چاپخانه دیجیتالی نه تنها کوچک و کاملاً حرفه ای بلکه تمام رنگی



امتیازات برتر دستگاه Priort VT6000

- قابلیت چاپ تمام رنگی همانند چاپ افست با سری پرینتر
- قابلیت اتصال به کامپیوتر (PC) چاپ بدون نیاز به فیلم و زینک
- سرعت چاپ ۶۰ تا ۱۲۰ برگ در دقیقه
- کوچک نمایی و بزرگ نمایی ۵۰ تا ۲۰۰ درصد
- دقت چاپ ۶۰۰ نقطه در هر اینچ (600 dpi)
- توانایی چاپ بر روی مقوا، پاکت و حتی کاغذهای نازک
- محیط چاپ و اسکن تا سطح A3
- حالت صرفه جویی در مصرف مرکب
- قابلیت استفاده از کد محرمانه
- قابلیت چاپ تک رنگ با تعویض درامهای رنگی



چاپخانه دیجیتالی کوچک اما کاملاً حرفه ای

امتیازات برتر دستگاه Priort VT2200

- توانایی چاپ روی مقوا و کاغذهای نازک
- از ۶۰ تا ۱۲۰ برگ در دقیقه
- مجهز به سیستم عیب یاب اتوماتیک
- قابلیت تنظیم رنگ جهت وضوح تصویر (انیمیک و دستی)
- قابلیت اتصال به کامپیوتر
- قابلیت تفکیک رنگ بطور دلخواه

چند نمونه از رنگهای متنوع پریپورت



RICOH
Image Communication



شرکت ساخت ایران

وابسته

سازمان انرژی اتمی ایران

اولین تولید کننده

هولوگرامهای لیزری در ایران

انتشاری

انتشاری

کاربردهای برجستههای هولوگرام

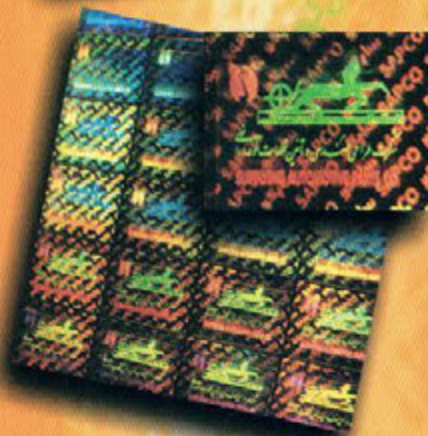
اسناد اعتباری و اوراق بهادار
انواع کارتهای اعتباری و شناسایی
جلد کتب و مجلات، کاتالوگها
آرم مصوب و استاندارد شرکتها
پلمب انواع بسته بندیهای محصولات
ودها سفارش متنوع دیگر

خصوصیات و مزایا

برچسبها غیر قابل جعل می باشند
جلو دزینیای سه بعدی
قابلیت الصاق بر روی انواع سطوح به طرق مختلف
اهمیت اقتصادی از لحاظ جلوگیری از تقلب محصولات
جنبه تبلیغاتی در امر فروش محصولات و امنیت صادرات

شرکت ساخت ایران آمادگی خود را جهت هر نوع طراحی،
تولیدی مشاوره در خصوص این گونه برچسبها (هولوگرامهای لیزری)
مطابق با طرح متقاضی اعلام می دارد.

آدرس: تهران، خیابان کارگر شمالی، خیابان بیستم، پلاک ۸۴
واحدبازرگانی تلفن: ۴-۸۲۵۶۸۲ فاکس: ۸۰۰۹۷۹۵



پروین ۸.۵

فارسی نویسی است که در هر ویندوزی نصب میگردد و با اضافه کردن کلیدهایی به تمامی پنجره های ویندوز، امکان تایپ مستقیم فارسی را در آن پنجره، میسر می سازد.



پروین کوچک

نرم افزار تایپ مستقیم فارسی در برنامه های گرافیکی:

Corel Draw 8.0 , 9.0 . Photoshop 5.0 , 5.5
Freehand 8.0 , Fractal Design Painter
Corel photo paint 8.0 , 9.0
Adobe illustrator 8.0
3DMax 3.0 , Auto Cad 2000, 14.0

با بیش از ۵۰ فونت فارسی.

قابلیت فاکس و Email فارسی در ویندوزهای لاتین.

پروین چاپ استاندارد

✓ تایپ مستقیم فارسی در برنامه های گرافیکی:

Corel Draw 8.0 , 9.0 . Photoshop 5.0 , 5.5
Freehand 8.0 , Fractal Design Painter
Corel photo paint 8.0 , 9.0
Adobe illustrator 8.0
3DMax 3.0 , Auto Cad 2000, 14.0

و صدها برنامه کاربردی دیگر که بر روی ویندوزهای لاتین و فارسی نصب می گردند. (با بیش از ۱۰۰۰ فونت فارسی).

✓ قابلیت تایپ مستقیم فارسی در صفحات وب. (در ادیتورهای Netscape, Frontpage, ...). (با تعدد فونت های زیبای فارسی).

✓ صفحه بندی و پاراگراف بندی فارسی در برنامه های Desktop Publishing یا نشر رومیزی معروف دنیا مانند:

Quark Xpress 4.0, Pagemaker 6.5
Freehand 8.0 , Adobe illustrator 8.0
Micrografix Designer

با بیش از ۱۵۰ فونت زیبای فارسی.

✓ قابلیت تبدیل فایل های متن (Text) ۳۸ سیستم فارسی

بین سیستم عامل های Main Frame , Windows , Dos , Mac , اعم از زرنگار (پارادکس تک نمادی) , ویندوزهای فارسی سینا , صابرین , سفت وار , مهر و نگارستان) , واژه نگار فارسی , سایه , ایران سیستم , نشر الف و مکتبتاش

پروین چاپ ویژه

کلیه امکانات پروین چاپ استاندارد به اضافه :

✓ قابلیت نوشتاری با خط زیبا « نستعلیق » به قلم استاد امیر احمد فلسفی با در اختیار داشتن CURVE نستعلیق, نه Bitmap.

✓ دارای ادیتور فارسی « حروفچین » برای تایپ فارسی در محیط های NT و Windows 98. با امکانات چاپ و فاکس و Email.

✓ دارای برنامه « غلطیاب املائی » کاملاً هوشمند فارسی با قابلیت تعریف لغت نامه جدید به سلیقه کاربر .

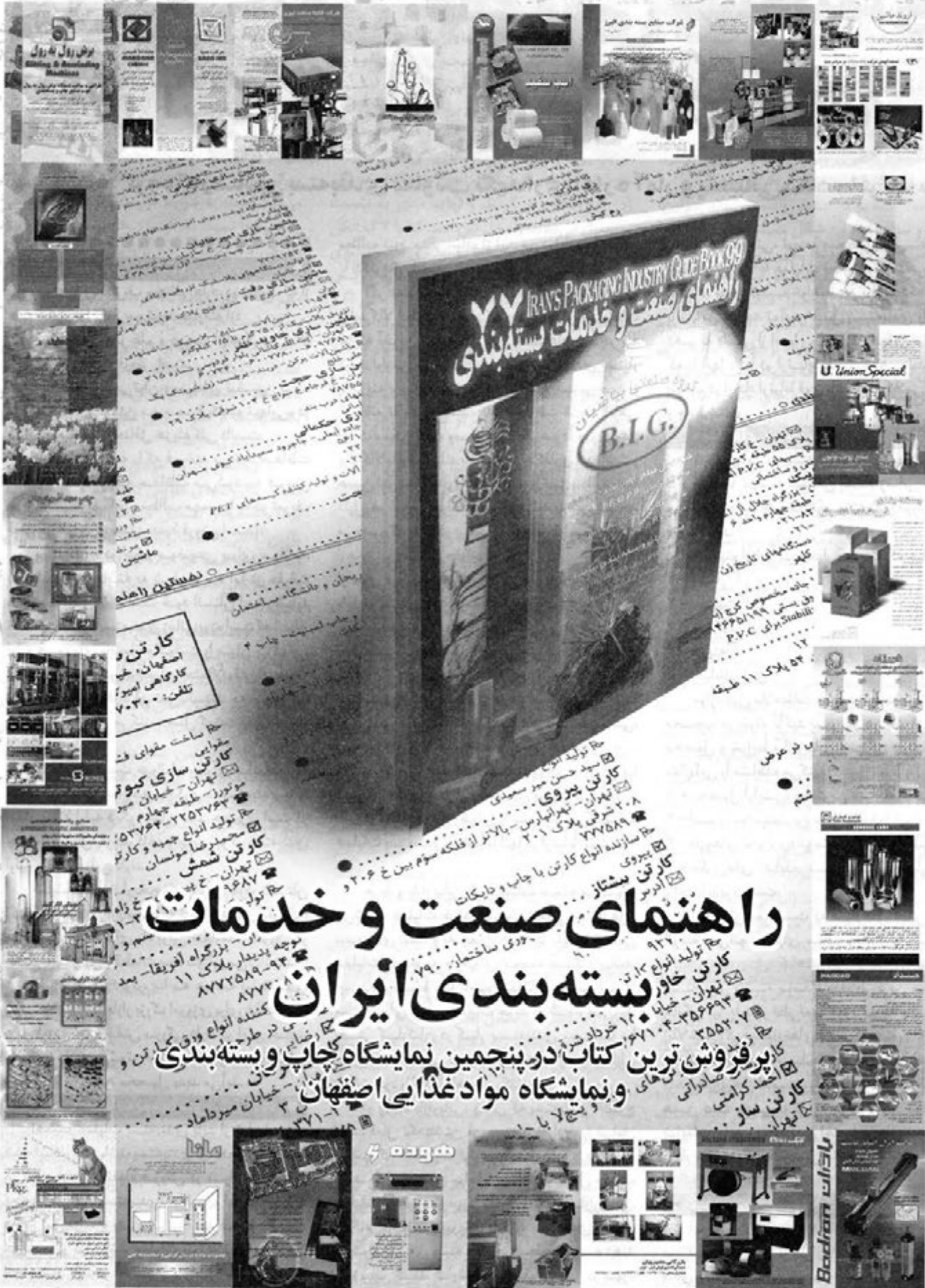
✓ دارای برنامه «جدول ساز» برای طراحی جداول حروف متقاطع روزنامه ها و مجلات بصورت کاملاً خود کار و در کمتر از یک دقیقه.



خدمات نرم افزاری هامون

تلفن : ۰۲۱-۸۸۲۰۸۶۷ - ۸۸۲۵۵۵۶ - ۳۸۰۰۶۵۸
فاکس : ۸۸۲۵۵۵۶

Hamoonsoft@hamoonsoft.8m.com
WWW.Hamoonsoft.8m.com



راهنمای صنعت و خدمات بسته‌بندی ایران

این کتاب تنها راهنمای صنعت و خدمات بسته‌بندی است که در بخش دولتی و خصوصی و سفارت‌خانه‌های کشورهای خارجی و سفارت‌خانه‌های ایران در خارج مورد استفاده قرار گرفته است. برای اطلاعات بیشتر با دفتر ماهنامه چاپ و بسته‌بندی تماس بگیرید



کارتن
اصفهان، خیابان کارگاهی امیر،
تلفن: ۷۰۳۰۰

ساخت مقوای فست
کارتن سازی کیومر
تهران - خیابان میر
موتور - طبقه چهارم
۰۲۷۶۳۳ - ۰۲۷۶۳۴

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن انواع ورق
بزرگراه آفریقا - بعد
پوچه پدیدار پلاک ۱۱
۸۷۷۲۵۸۹ - ۹۴

کارتن در طرح
خیابان میرداماد -
۰۳۷۱ - ۱

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

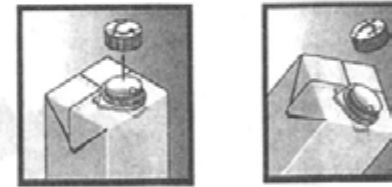
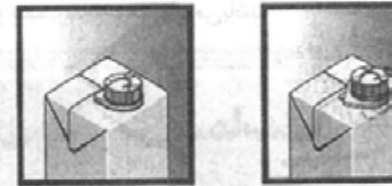
کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷

کارتن شمش
تهران - خیابان
۰۶۸۷



محصول در بسته‌بندی خراب نشود. پنج سال پیش حدود نود درصد بازار آبمیوه‌های خنک در اختیار آب پرتقال بود در حالیکه هم اکنون این میزان به هشتاد و سه درصد کاهش یافته است که نشانگر آن است که مشتری حق انتخاب بیشتری دارد و شرکت‌های تولیدکننده نیز طیف محصولات خود را گسترش داده‌اند. بازار پر قدرت آبمیوه‌ها در انگلستان در دست شرکت‌های معروف و خرده‌فروشان است. مثلاً شرکت ویتارز سال گذشته هشت محصول آبمیوه‌ای به محصولات خود اضافه کرد و محصولاتش را در ویتارز مغازه‌ها به بیست و سه محصول رسانید.

در میان محصولات سنتی و قدیمی هفتاد و هشت درصد بازار توسط آب پرتقال و بقیه بازار به ترتیب توسط سیب، گریپ‌فروت و گوجه‌فرنگی اشغال شده‌است. در انگلیس محصولات شرکت



تازه تأسیس تترابریک غیراستریل (اسپتیک) که دوازده ماه از عمر آن می‌گذرد از لحاظ قیمت با پلاستیک و شیشه و قوطی‌های فلزی (can) قابل رقابت است.

محصول یک لیتری جدید تترابریک اسپتیک برای تمامی مصرف‌کنندگان، از کارخانجات کوچک با محصولات ارزان (لیتری ۳۰ تا ۲۵ پوند) تا کارخانجاتی که محصولاتشان گران است (حدود لیتری ۱/۲۰ پوند) قابل استفاده می‌باشد.

ولی باید در نظر داشت که محصولات ارزانتر از این هم هنوز در بازار موجود است. تهدید جدی برای قوطی‌های فلزی سنتی از جانب قوطی مقوایی سیصد و سی میلی‌لیتر ساخت شرکت تترابریک است. این محصول هم اکنون بازار خود را در کشورهای اروپای غربی مثل فرانسه و آلمان و اسپانیا یافته است.

در جعبه‌های جدید قسمت بالایی جعبه به گونه‌ای طراحی شده است که یک درب با درپوش پیچی بر روی آن استوار می‌شود. این جعبه در بسته‌بندی چندتایی که توسط شرنیک پک بسته‌بندی شده‌اند به بازار ارائه می‌شوند.

اخیراً جعبه‌ای به بازار عرضه شده است که در آن مثل درب بطری باز می‌شود و می‌توان بعد از استفاده مجدداً درب آن را بست. این محصول در اندازه ۲۵۰ میلی‌لیتری ابتدا برای بازار ژاپن طراحی شد ولی بعداً به بازار انگلستان نیز راه یافت و کاربرد عمده آن برای مصرف در بیرون از خانه است.

باید به این نکته توجه داشت که محصولات تولیدی شرکت تترابریک در



ابتدا برای تولیدات لبنی طراحی شده بود اما در بازار آبمیوه‌ها نیز توانست به خوبی رقابت کند. قسمت لبه آن که به راحتی پاره می‌شود این امکان را فراهم می‌آورد که بتوان به آسانی آبمیوه درون آن را نوشید.

در واقع این جعبه‌ها همان جعبه‌های تتراناب می‌باشند. این جعبه یک بدنه مقوایی دارد که در بالا توسط پلاستیک ذوب نشده تزریقی بسته شده است. این نوع بسته‌بندی در واقع برای حمل انواع مختلفی از مایعات طراحی شده است. در قسمت بالایی این جعبه امکان چاپ انواع آگهی‌ها وجود دارد. بطری‌های شیشه‌ای هم حرفی برای گفتن دارند. بطری‌ها در اشکال تازه و جدیدی قابل ارائه کردن می‌باشند و از انواع تکنولوژی‌ها در طراحی آنها می‌توان استفاده کرد. در یکی از شرکت‌های انگلیسی سالانه سیصد میلیون بطری ساخته می‌شود.

با وجود آنکه حیات این شرکت بسته به نوشابه‌های غیرالکلی است اخیراً اعلام کرده است که هیچگاه قصد رقابت با بسته‌های با گنجایش بیش از پانصد میلی‌لیتر را ندارد.

هدف اصلی کارخانه بطری‌هایی برای نوشابه‌های یکبار مصرف (برای بزرگسالان) است. این شرکت اعتقاد دارد که بطری‌های شیشه‌ای برای نوشابه‌های یکبار مصرف کودکان مناسب نمی‌باشد.

برای اینکه این محصول (شیشه) قادر به رقابت با مقوا و پلاستیک باشد صاحبان صنایع بطری‌سازی باید تلاش کنند تا محصولات خود را هر چه بیشتر با بازار تطبیق دهند. بطری‌هایی که قبلاً سیصد و سی گرم وزن داشت اکنون دویست و بیست گرم وزن دارند. شرکت راکور اخیراً یک مجتمع تولید شیشه سبک در ویتلی انگلستان راه‌اندازی کرده است.

تولید بطری‌های سبک یک بحث و به گردش انداختن آن در بازار

مصرف چیز دیگری است. به همین علت است که تولیدکنندگان سعی می‌کنند برای اطلاع از نظرات و سلیقه‌های مشتریان ارتباط نزدیکی با آنها داشته باشند. برای مثال شرکت راکور با مشتریان عمده خود به طور مشترک سرمایه‌گذاری می‌کند. این سرمایه‌گذاری مشترک باعث کاهش هزینه و اتلاف وقت تا یک سوم شده است.

شرکت راکور نماینده انحصاری انگلستان در مؤسسه تحقیقات شیشه و بنیانگذار تحقیقات در امر بهبود کیفیت شیشه است.

این تحقیقات منجر به تولید بطری شیشه‌ای با آستر پلیمر شده است. این شیشه تولیدی با وزن کمتر و مقاومت بالاتر برای استفاده در صنایع آب‌میوه کاربرد دارد.

هم اکنون یک شرکت انگلیسی در حال تولید بطری‌های سیصد و سی میلی‌لیتری آبجو توسط این روش می‌باشد. استفاده از این نوع بطری باعث بیست و سه درصد کاهش وزن و ده درصد افزایش فشار داخلی بطری پس از پر شدن است.

شرکت مذکور که وی گاند نام دارد نسبت به تولید بطری یک لیتری برای نوشابه‌های غیرالکلی نیز اقدام کرده است که سی و سه درصد کاهش وزن داشته‌اند. بعد از آستر کردن دیواره داخلی بطری مقاومت بطری در مقابل فشار داخل بیست و دو درصد افزایش می‌یابد.

اگر خواهان پنجاه درصد افزایش فشار در دیواره داخلی بطری‌ها هستیم باید بطری‌های معمولی را با لایه آستر از داخل پلیمر اندود کنیم، این امر باعث افزایش ایمنی بطری‌ها برای کودکان می‌شود.

این لایه آستر در شفافیت شیشه هیچگونه تأثیری نخواهد گذاشت. از این روش برای رنگ‌آمیزی بطری‌ها هم می‌توان استفاده کرد. این لایه هیچگونه تأثیر نامطلوبی بر بازیافت شیشه نخواهد گذاشت، زیرا ضخامت

است. بسته سیصد و سی میلی لیتری مقوایی تراپریمما از آن جهت انتخاب شده است که شکلی غیر عادی دارد، به راحتی در دست نگاه داشته می شود و جلوه ویتزینی خوبی دارد. این محصول به خوبی در فضای بیرون و در حرارت معمولی قابل نگاهداری است بی آنکه فاسد شود و احتیاج به نگاهداری داخل یخچال ندارد.

شرکت انگلیسی سینسبوری نیز بعد از آنکه به بازار روبه رشد آبمیوه ها تازه آگاه شد نسبت به تغییر شکل جعبه آبمیوه های خود اقدام کرد.

آب آناناس محصول کاستاریکا محصولی جدید از این دست می باشد. طرح گرافیکی روی جعبه باعث شده است تا به راحتی خود را در میان محصولات هم رده خود نشان دهد.

برای جلوگیری از سردرگمی در مورد سناریو بالا که درباره بسته بندی نوشابه های غیرالکلی بحث کرده است شما می توانید از بانک اطلاعاتی براند پاک استفاده کنید.

بر روی یک سی دی اطلاعات لازم در مورد بسته بندی (به زبان انگلیسی و زبان اصلی) و عکس ۵۰۰۰ نوشابه غیرالکلی از ده کشور مختلف اروپایی وجود دارد.

این سی دی دارای قیمت ها، ترکیبات، نام مالک، مشخصات و تضمین نامه محصول می باشد.

رود.

از دیگر روش های مناسب برای بطری های نوشابه چاپ اسکرین به صورت مستقیم بر روی شیشه توسط جوهر سرامیک داغ می باشد. سپس پوششی از مواد آلی بر روی همه سطح پاشیده می شود (کنینگ) و به شکل جزئی از سطح و پوشش در می آید. البته باید توجه داشت که تمام این امور به بودجه ما بستگی دارد.

شرکت رویسون اگزوتیک به بازار نوشابه های غیرالکلی با دو محصول گواوا و انبه در جعبه های ۳۳۰ میلی لیتری عرضه می شوند قدم گذاشته است.

مدیر بازاریابی یک شرکت تولید آبمیوه در انگلیس معتقد است که مردم علاقه مند به مصرف نوشابه ها بصورت تک جرعه ای و در حال حرکت هستند. او می افزاید که محصولات تولیدی ما به همراه بسته بندی های شرکت تراپریمما درست در حجم معادل قوطی فلزی می تواند مشتریان را راضی کند. او ادامه می دهد تحقیقات نشان داده است که بزرگسالان تمایل بسیار زیادی نسبت به مصرف مزه های ترکیبی دارند.

انبه و گواوا به عنوان اولین سری این محصولات انتخاب شده اند، زیرا بسته های یک لیتری این دو محصول از بازار خوبی برخوردار بوده



آستر فقط پنج هزارم میلی متر است. تنها مشکل این بطری نوع چسبی است که باید برای چسباندن برچسب روی آن به کار برده شود.

یک شرکت انگلیسی با تغییر فرم و ظاهر محصولات بر میزان فروش خود افزوده است. رنگ های شب نما و دانه های رنگی شفاف از جلوه های ویژه اینگونه تبلیغات می باشد.

این روزها استفاده از هولوگرام ها، جوهرهای حساس به نور و جوهرهای حساس به حرارت به صورتهای ترکیبی گوناگون امکان پذیر است. البته اثر و جاذبه برچسب های حساس به فشار قدیمی نیز نباید غافل شد.

همانطور که قبلا گفته شد با ماده خام کارهای زیادی می توان انجام داد و راه درازی در پیش است تا صنعت شیشه مذاق به طور کامل از میدان به در

ماهنامه چاپ و بسته بندی در بیست و پنجمین نمایشگاه بازرگانی تهران پذیرای شماست.

سالن خدمات بازرگانی

فرم اشتراک ماهنامه چاپ و بسته بندی

نخستین نشریه تخصصی بسته بندی در ایران

برای اشتراک ماهنامه چاپ و بسته بندی

لطفاً از ارسال وجه نقد خودداری فرمایید.
۳- اصل رسید پرداخت را همراه اصل یا فتوکپی فرم اشتراک به نشانی
تهران صندوق پستی ۱۴۸۷ - ۱۳۱۴۵
ماهنامه چاپ و بسته بندی ارسال کنید.

شماره مورد نظر برای شروع اشتراک:

۱- فرم اشتراک را کامل و خوانا پر کنید.

۲- مبلغ ۶۰۰۰۰ ریال بابت حق اشتراک یکساله به حساب جاری
شماره ۵۰۵۴۳-۱۳۵۸ بانک تجارت شعبه آر دیپهشت
به نام رضا نورانی واریز نمایید.

مبلغ ۶۰۰۰۰ ریال بابت حق اشتراک یکساله به حساب پس انداز
شماره ۳۰۳۳۸۰/۸ بانک ملت شعبه میدان انقلاب
به نام رضا نورانی واریز نمایید.

نام و نام خانوادگی:

نشانی: محل کار منزل دولتی نیمه دولتی خصوصی

خیابان:

تلفن:

مبلغ ریال طی فیش یا حواله شماره

مسئولیت:

صنف:

شهرستان:

استان:

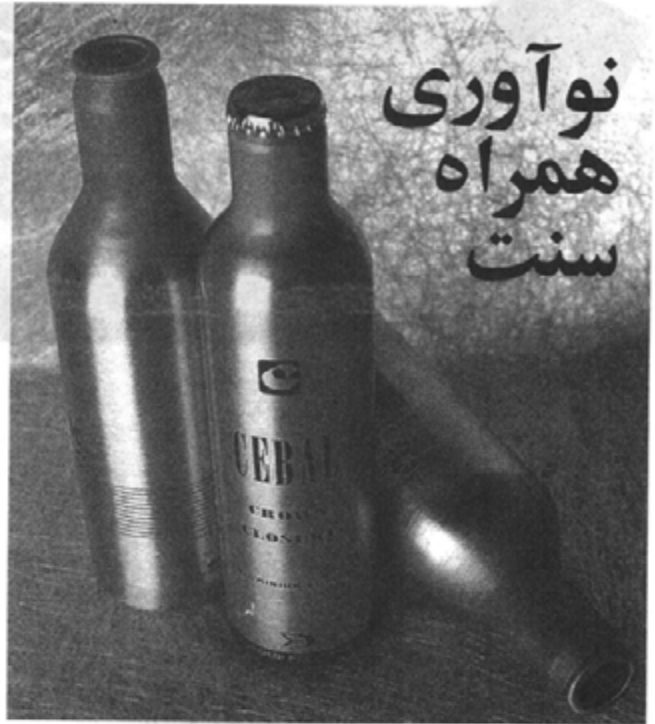
کد پستی:

پرداخت شد.

شعبه

بانک

نوآوری همراه سنت



این یک بطری است درست به اندازه بطریهای معمولی، با این تفاوت که با روش تزریق سرد (۱) از شمش آلومینیوم درست شده است. این بطری جدیدترین و بهترین نوآوری در صنعت بسته‌بندی سال پیش بود که در مراسم سیبال ایتالیا (۲) در سال ۹۸ به عنوان بطری سال شناخته شد. سیبال یک شرکت چندملیتی فرانسوی متعلق به گروه پچینی (۳) است. این شرکت شعبات متعددی در کشورهای اروپایی دارد و عمده کار آن با محصولات پلاستیکی و آلومینیومی است. شعبه ایتالیایی این شرکت به نام سیبال ایتالیا سالهای سال است که در زمینه تولید قوطی‌های آلومینیومی نوشابه فعالیت دارد. کارخانه این شرکت در شهر

سیوی دیت آل پیانو (۴) مستقر است. به همان شکلی که بطریهای آلومینیومی اولین بار توسط سیبال انگلستان ساخته و به بازار عرضه شد انتظار می‌رود که ساخت و بازاریابی این محصول نیز توسط شعبه اروپایی این مؤسسه انجام شود. اگر مشتری یک بطری نشکن که محصول داخل خود را کاملاً محافظت نماید و در عین حال از جنس شیشه‌نیز نباشد سفارش دهد این محصول می‌تواند نیاز او را برطرف کند. شرکت سیبال ایتالیا نوعی بطری به شکل کلاسیک و کاملاً از جنس آلومینیوم و به وزن چهل و سه تا چهل و پنج گرم ارائه داده که کاملاً در مقابل اکسیژن مقاوم می‌باشد. به همین خاطر محصولی که درون بطری قرار دارد کاملاً سالم می‌ماند. شرکت سیبال ایتالیا در این پروژه از آخرین تکنولوژی‌ها استفاده کرده و این خود باعث شده است بطری‌های فلزی نوشابه کاملاً متمایز باشد.

روش تولید بطری‌های مذکور به شرح زیر است:
ابتدا شمش آلومینیوم قفری گرم می‌شود و با فشار بعبرون سیلندری رانده می‌شود و شکل استوانه‌ای را کعبه درون آن تزریق شده است به خود می‌گیرد. سپس این سیلندر به درون دستگاهی رانده می‌شود که گلوله‌ی بطری را ایجاد می‌کند و نهایتاً قسمت انتهایی بطری را بوجود می‌آورد. دهانه بطری توسط یک درب‌تشتکی بسته می‌شود و روی آن طرح‌های گرافیکی لازم چاپ می‌شود.

مشتری می‌تواند از بین انواع درب‌های موجود درب مورد علاقه خود را بخرد و شرکت سیبال ایتالیا قادر به تولید انواع بطری‌ها چه از نظر اندازه و چه از نظر گرافیکی است. همه این مسائل به نیاز مشتری ارتباط دارد.

مدیر این شرکت می‌گوید: کاملاً آگاه هستیم که قادر به کسب سریع بازارهای نوشابه نیستیم بلکه می‌خواهیم کم‌کم نسبت به ارائه راه‌حل‌های جدید و غیر سنتی اقدام کنیم. ما مطمئن هستیم که قادر به ارائه سرویسی مطمئن به شرکتهایی فعال در امر مبادست‌بندی هستیم. منظور من شرکتهایی هستند کمی خواهند با نوآوری‌هایشان به مشتری خود پیغامی را برسانند.

- 1- Cold extrusion
- 2- Cebal Italiana
- 3- Pachihey
- 4- Clivdate al Piano



اهمیت رنگ در ظاهر یک محصول

در گذر تاریخ انسان رنگ را به عنوان عنصری کلیدی در ارتباطات به کار برده است. امروزه در دنیای صنعت و تجارت موفقیت یا شکست یک محصول می‌تواند به کاربرد دقیق رنگ‌ها بستگی داشته باشد. ظاهر یک محصول و طرز بسته‌بندی آن می‌تواند نشان‌دهنده کیفیت و مرغوبیت محصول درون آن باشد. اگر رنگ‌به درستی به کار برده شود، فروش کالا در اثر ارائه تصویر نادرست از محصول آسیب خواهد.

متخصصان سنجش رنگ با به کار بردن دستگاه‌هایی از فاصله دور نسبت به دریافت و تجزیه و تحلیل رنگ‌انگام می‌کنند. این سیستم تجزیه و تحلیل رنگ از فاصله دور در مقایسه با تجزیه‌کننده‌های رنگ دستی که هر مرتبه روی یک رنگ گذاشته می‌شود افزایش سرعت بیشتری دارد. هر بار با یک گردش و نشانه‌روی می‌توان یک رنگ را به طور خودکار تجزیه و تحلیل کرد.

بررسی و رنگ آن باشد. این سیستم سنجش نور دقت و ثبات فوق‌العاده‌ای را در برداشت تصاویر ویدیویی نشان می‌دهد. این دقت مرهون یک سیستم ثبت شده است که مانع از تداخل عوامل بیرونی بر روی دوربین و جسم مورد نظر مامی‌شود.

تهیه و گسترش این سیستم منحصربه‌فرد باعث شناسایی چاپ‌کنندگان مواد بسته‌بندی بتوانند رنگ رانده و آن را به شکلی پویا و در حال چاپ مورد سنجش قرار دهند. این خاصیت بیشتر در چاپ بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر کاربرد دارد زیرا طبق روش‌های امروزی کنترل کیفیت آنها فقط در انتهای چاپ پنج تا هفت هزار متر امکان‌پذیر است، مگر آنکه در نیمه راه دستگاه را خاموش و به کنترل آن بپردازیم. وجود این دستگاه باعث شده است تا بدون خاموش کردن دستگاه بتوانیم رنگ آن را تجزیه و تحلیل کنیم این خود از اتلاف وقت جلوگیری می‌کند.

برنامه‌ریزی اولیه دستگاه سریع و ساده است. در ابتدایک تصویر از نسخه اصلی در حافظه دستگاه ضبط می‌شود و این نسخه در چاپ فعلی و در چاپ‌های



آینده به عنوان الگو تلقی خواهد شد. هر دو تائیه یک پارامکان سنجش وجود دارد. این سنجش حتی در سرعت پانصد متر بر تائیه نیز امکان‌پذیر است. هر تصویر نمونه در پنجاه قسمت مختلف به طور هم‌زمان مورد سنجش قرار می‌گیرند. این امکان نیز فراهم است تا با برنامه‌ریزی دستگاه از هر رنگ به کاررفته شناسنامه‌های تهیه شود تا بتوان آن را با جنول سنجش رنگ مقایسه کرد.

این دستگاه نه تنها قادر به سنجش نمونه چاپ در حال حرکت بلکه قادر به سنجش نمونه رنگ‌های ثابت هم می‌باشد. این حالت برای موارد چاپ شده موثر و مفید است. دوربین را درون محفظه‌ای که اطراف آن به خوبی نورپردازی شده است قرار می‌دهیم. دوربین باید به نحوی قرار بگیرد که قادر به برداشتن تصویر در هر بعدی از فضا باشد. در صورتی که نقاطی بسیار ریز ولی پر اهمیت منظر ما باشد. باید از لنز زوم استفاده شود اگر نه کار دشوار خواهد شد. ورق‌های چاپ شده به طور دستی درون دستگاه قرار می‌گیرند و با فشار یک دکمه، کنترل صورت می‌گیرد. این روش از دشواری سنجش‌های سنتی که ورق چاپ شده را با نمونه اصلی در مقابل نور مقایسه می‌کردند می‌کاهد. این سیستم امکان سنجش تمامی رنگ‌ها (۵۰ نقطه) را در یک لحظه فراهم می‌آورد و نتایج آن برای دفعات بعدی قابل ذخیره کردن می‌باشد. سنجش رنگ با این دستگاه به چاپ‌گران امکان می‌دهد که به دفعات کار چاپی خود را از لحاظ رنگ مورد سنجش قرار دهند. این امر باعث کاهش ضایعات و فراهم آوردن رضایت خاطر مشتریان و بهبود کیفیت کار چاپی می‌شود.

دپارتمان بسته‌بندی دانشکده علوم و تکنولوژی کاربردی دانشگاه روچستر

آشنایی با مراکز آموزشی

بخورد در کلاس‌های درس حاضر شود. داشتن تجارب تخصصی و شخصی به عنوان مزیتی محسوب می‌شوند. هدف عمده این دوره بکارگیری تکنولوژی بسته‌بندی در امر تولید و فروش کالا است. به دانشجویان توصیه اکید می‌شود تا پروژه درسی خود را مرتبط با رشته شغلی خود انتخاب کنند.

○ دوره تخصصی

دوره عمدتاً از سه جزء تشکیل شده است. دوره‌های بسته‌بندی‌های داخلی، تحقیق و اعتبار موضوعی دوره فوق لیسانس مستلزم تکمیل ۴۸ واحد که بخشی از آنها عملی است می‌باشد. واحدهای لازم به گذراندن به قرار زیر می‌باشند:

- دوره کار مرتبط با بسته‌بندی داخلی گذراندن لااقل بیست واحد در حد دوره لیسانس بسته‌بندی شامل:
- 701 - 0606 روش‌های تحقیق و چهار مورد از موارد زیر
- 721 - 0607 مدیریت بسته‌بندی
- 731 - 0607 اقتصاد پیشرفته بسته‌بندی
- 742 - 0607 سیستم توزیع
- 750 - 0607 سمینار فارغ‌التحصیلان
- 752 - 0607 موارد حقوقی محیط زیست
- 763 - 0607 بخش نهایی بسته‌بندی
- 770 - 0607 مرحله پیشرفت بکارگیری کامپیوتر
- 783 - 0607 پویایی بسته‌بندی
- 799 - 0607 طراحی بسته‌بندی‌های پیشرفته

○ تحقیق

دانشجویان رشته فوق لیسانس ملزم به تهیه و دفاع از یک تز فارغ‌التحصیلی ۱۲ واحد (890 - 0607) که تحت نظارت مشاوره تهیه شده می‌باشند. مورد تحقیق و نوع و حیطه مطالعه قبل از شروع بکار بین دانشجو و مشاور مورد توافق قرار می‌گیرد. ضمناً دانشجویان می‌توانند ۸ واحد مطالعه اختیاری (0607 - 798) را بگذرانند ولی باید توجه داشته باشند که این هشت واحد جزء بیست واحد کار بسته‌بندی داخلی نمی‌شود.

○ واحدهای اختیاری

اضافه بر بسته‌بندی داخلی مشتمل بر بیست واحد (با روش‌های تحقیق می‌شود) و تز (پایان‌نامه) (۱۲ واحدی) هر دانشجو می‌بایستی ۶ واحد اختیاری را با مشاوره راهنما بگذرانند تا به اخذ مدرک نائل شود.

به طور کلی واحدهای درسی ارائه شده به نحوی تنظیم شده‌اند که پاسخگوی نیازهای بازار باشند، اما در شرایطی انگشت‌شمار ارائه دوره‌هایی با اهداف خاص امکان‌پذیر است.

○ کمک هزینه

بورسیه تحصیلی و وام دانشجویی در بخش علوم بسته‌بندی قابل دسترسی است.

اطلاعات بیشتر را می‌توان از نشانی زیر بدست آورد:
David Loisson/Graduate programs coordinator
Graduate packaging science program
Rochester Institute of Technology
29 Lomb Memorial Drive/ Rochester/ N.Y.14623-5603

- 1 - Shock and Vibration
- 2 - Statistic
- 3 - RIT = Rochester Institute of Technology

برنامه آموزشی علوم بسته‌بندی در سطح فوق لیسانس برای برآوردن نیازهای متنوع این صنعت تحت شرایط متفاوت طراحی و آماده شده است. این برنامه آموزشی دارای انعطاف‌پذیری زیادی است به نحوی که نیازها و کمبودهای افرادی را که برای سالیان سال در این رشته فعالیت کرده‌اند بر می‌آورد و در عین حال برای افرادی که می‌خواهند به محض لیسانس علوم در رشته فوق لیسانس به تحصیل ادامه دهند نیز متناسب است.

هر چند که ترجیح داده می‌شود فارغ‌التحصیلان لیسانس بسته‌بندی در رشته فوق لیسانس به تحصیل ادامه دهند اما فارغ‌التحصیلان دیگر رشته‌های نسبتاً مرتبط می‌توانند با موفقیت به تحصیل در این رشته بپردازند. البته گذراندن تعدادی واحد درسی علوم بسته‌بندی الزامی است.

○ شرایط اخذ پذیرش

دانشجویانی که در این رشته پذیرفته می‌شوند دارای مشاور تحصیلی می‌باشند که از مشاوره‌های او در تنظیم برنامه‌ها و واحدهای درسی بهره‌جویند. آنها ممکن است از روال معمول و رایج در امر انتخاب واحد بهره‌جویند و یا ممکن است برنامه خود را به گونه‌ای تنظیم کنند تا یک ترم در میان به تحصیل و کار اشتغال و رزند ولی در هر حال اصول و ضوابط انتخاب واحد باید مراعات شود و در هر حال جلب توافق مشاور الزامی است. برای نمونه زمانی که دانشجویی واجد شرایط علمی کافی برای ورود به معده نیست می‌بایستی دروس مقدماتی و پیش‌نیازی مثل: اصول بسته‌بندی، مواد، مواد آله، کانتینرهای محکم، کانتینرهای قابل انعطاف، نحوه تولید، بسته‌بندی جهت توزیع، بسته‌بندی برای بازارهای / یا لرنه و تکان^(۱) را بگذرانند. گذراندن این واحدها جزو واحدهای لازم به گذراندن در دوره فوق لیسانس نمی‌شود. علاوه بر موارد مذکور داشتن علوم و معلوماتی پایه در آمار^(۲) و کامپیوتر نیز به دانشجو آموخته می‌شود و دانشجو به هنگام اعلام فراغت از تحصیل می‌بایستی دوره معادل دوره شماره 711 - 0307 و دوره‌ای در کاربری کامپیوتر را نیز گذرانده باشند. در صورت عدم احراز این شرایط دانشجو می‌بایستی دوره‌های معادل شماره 711 - 0307 و / یا 341 - 0607 یا دوره‌ای معادل را که جوابگوی ضعف حادث از عدم مطالعه این دروس باشد بگذرانند.

درخواست شرکت در این دوره از طریق دفتر پذیرش RIT^(۳) قابل تهیه است. تصمیم نهایی در مورد پذیرش یا عدم پذیرش یک دانشجو بر عهده دپارتمان علوم بسته‌بندی است.

تمام افراد علاقمند به این رشته می‌بایستی در دو سال آخر تحصیل لیسانس خود معدل B (یا سه) کسب کرده باشند و نام‌های دال بر توصیه از طرف دانشگاه قبلی ارائه کنند. معمولاً داشتن معدل B در دو سال آخر لیسانس بسیاری از مشکلات را که ممکن است در هنگام پذیرش پیش آید حل می‌کند. در شرایطی که قابلیت داوطلب در تکمیل این دوره مورد شک و تردید باشد او می‌بایستی نمرات امتحان ورودی خود به رشته لیسانس را برای اثبات توانایی‌های خود ارائه دهد.

○ دوره فوق لیسانس مدیریت

این دوره فشرده از چهار دوره دو هفته‌ای به همراه پروژه‌های تحقیقاتی برگزار می‌شود. این دوره در تابستان بی‌دری برگزار می‌شود. شرکت‌کنندگان در این دوره علاوه بر داشتن مدرک لیسانس می‌بایستی دارای ۵ سال سابقه کار اجرایی در امر بسته‌بندی تخصصی باشند. علاوه بر شرایط فوق داوطلب می‌بایستی توصیه‌نامه‌ای از مدیر امور پرسنلی محل کار خود ارائه کند. چهارچوب در زمان‌بندی برنامه‌ها به نحوی تنظیم شده است که دانشجو بتواند بدون آنکه به اشتغالی لطمه



دویست بار زندگی

دویستمین مجله صنعت چاپ منتشر شد. تنها و تنها کسانی که در کار مطبوعات هستند می‌توانند به درستی شیرینی‌ها و تلخی‌های انتشار یک مجله را درک کنند. دویست‌بار آغاز، دویست‌بار پایان، دویست‌بار دلهره، دویست‌بار امید، دویست بار ذوق و شادی از انتشار مجله، دویست‌بار مسئولیت جدید به عهده گرفتن، دویست‌بار خود را مورد نقد قرار دادن، دویست‌بار افتخار کردن، دویست‌بار جستجو، دویست‌بار خستگی و دویست‌بار استراحت، دویست‌بار حضور، دویست فراز و دویست نشیب، دویست زندگی و حاصل آن دویست تولد. هر ماه یک زندگی کامل با تمام فراز و نشیبهایش، آغاز یک پروژه جدید و به پایان رساندن آن در هر ماه. این یعنی خود را در پیچ و تاب و کوران کار انداختن.

آنها که از دور تماشا می‌کنند، هیچگاه نمی‌دانند که انتشار هر شماره مجله یک زندگی کامل است و انتشار دویست شماره مجله یعنی دویست بار از نو شروع کردن و این کاری نیست که از هر کسی بریاید. انتشار دویست شماره مجله صنعت چاپ یعنی دویست رخت نو بر پیکر طفل صنعت چاپ کشور. دویست قلاب که بسوی قله پیشرفت پرتاب شده است. دویست شماره مجله صنعت چاپ یعنی دویست بار خود را در ممرکه انداختن و دویست بار دفاع کردن از صنعت و فن و حرفه چاپ.

انتشار یک مجله تخصصی آن هم به صورت ماهیانه و با توجه به شرایط کاری (تعطیلات رسمی و غیر رسمی) که در کشور وجود دارد و با توجه به هزینه‌های سرسام‌آور عملیات فنی آن و با توجه به بودن راههای آسانتر برای کسب درآمد و گذران زندگی و با توجه به حق زندگی برای همه، کاری است که تمام توان انسان را تحلیل می‌برد. به نحوی که باید رضایت و شادی انتشار شماره قبلی را با فعالیت سخت برای آماده کردن شماره جدید در هم بیامیزی و پس از چندی می‌بینی که از زندگی چیزی جز دویستن، درنیافته‌ای و البته تنها شیرینی یک کار خیر یا یک اثر جاودان که از خود به جا گذاشته‌ای تو را سرپا نگاه می‌دارد. انتشار دویستمین شماره مجله وزین صنعت چاپ را به همکاران عزیزمان در آن مجله تبریک می‌گوییم.

ماهنامه چاپ و بسته‌بندی

International Association of Packaging Research Institute.

انجمن بین المللی انستیتوهای تحقیقاتی بسته‌بندی

آشنایی با مؤسسه اطلاعاتی تحقیقاتی

پروژه بسته‌بندی در برگزیده موارد زیر است:

- تبدیل (از مواد بسته‌بندی به بسته)
- بسته‌بندی (بر کردن و مهروموم کردن)
- تبدیل شامل مراحل جزئی زیر می‌باشد مثل یانچ کردن، برش، چاپ و اتصال
- بسته‌بندی نیز می‌تواند به اجزایی مانند آماده‌سازی، برگردن و مهروموم کردن تقسیم شوند.
- برای جلوگیری از تداخل میان تبدیل و پروژه بسته‌بندی لازم می‌باشد برای حفظ مشخصه‌ها تمهیداتی اندیشیده شود، از آن جمله:
- در سطح قابل قبولی باشند.
- با تغییراتی جزئی در فواصل زمانی کوتاه قابل اجرا باشند. اینها در شرایطی مطرح می‌شوند که تأثیر روندهای گوناگون در پارامتر مشخصه‌های مواد و حد تحمل آنها باید مورد بررسی و مطالعه قرار گیرند.
- نیازهای تولیدات بسته‌بندی از اجزای گوناگونی در زنجیره توزیع و مصرف‌کننده نهایی تشکیل شده است.

۵- آزمون و تجزیه و تحلیل

آزمون و تجزیه و تحلیل تا حد زیادی به مشخصه‌های مکانیکی و ترتیب و توالی در سیستم توزیع مرتبط می‌باشد. هدف اصلی بهتر کردن و بهبود بخشیدن به مقاومت محصول در مقابل شرایط مکانیکی و جوی در مجموعه تولید است. نتایج آزمون و تجزیه و تحلیل‌ها نهایتاً به سوی یک یا دو موضوع هدفگیری می‌شوند.

● طراحی مجدد محصول

● بعد و اندازه بسته‌بندی

از عناصر مهم در آزمون و تجزیه و تحلیل تبدیل مشخصه‌های واقعی به مشخصه‌های آزمایشگاهی بطور همزمان است که این نوبه خود از تنش‌های مرتبط می‌کاهد.

● اهمیت بسته‌بندی

● جامعه

● اکوسیستم

● سیستم توزیع

تقسیم و اهمیت بسته‌بندی روز به روز برای شرکت و مؤسسات بدیهی‌تر می‌شود، هر روز اهمیت بسته‌بندی گسترش می‌یابد به ویژه هنگامیکه شرکت در آغاز فعالیت و ثبت خود در بازار است. از دیگر موارد لازم به توجه تطبیق میان جریان تولید و مواد اولیه و یا شرایطی است که محصول برای انبارکردن بدست مصرف‌کننده می‌رسد. به زبانی ساده‌تر حدود معلومات ما شرایط اجتماعی، زیست محیطی و سیستم توزیع در نوع طراحی بسته‌بندی و ابعاد و انتخاب ماده مصرفی آن مورد استفاده قرار می‌گیرد.

● پشتیبانی عامل متصل‌کننده تولیدکننده به مصرف‌کننده است. هر خلقه این زنجیر عاملی برای بهبود کار این زنجیره و مجموعه است. لازم است تا بسته‌بندی به شکلی کلی‌تر مورد توجه قرار گیرد.

این انجمن موسسه‌ای غیر انتفاعی است که در سال ۱۹۷۱ میلادی به منظور توسعه تحقیقات و ارزیابی صنعت بسته‌بندی تأسیس شد. یکی دیگر از اهداف این موسسه افزایش تبادل اطلاعات، علوم کاربردی و گسترش صنعت بسته‌بندی در میان اعضای انستیتو می‌باشد. فعالیت‌های اصلی IAPRI به شکل زیر تقسیم‌بندی می‌شوند:

- انتشار کتاب دستی IAPRI (دوسالانه) که شامل کلیه اطلاعات در مورد انستیتوهای عضو می‌باشد.
- انتشار خبرنامه IAPRI (هر سال ۲ بار) که اطلاعات واقع‌بینانه‌ای از انستیتوهای وابسته و گروه‌های فعال ارائه می‌کند.

- انتقال روش مراحل آزمون (تست)، نتایج تحقیقات انجام شده در مورد بسته‌بندی و متخصصان بسته‌بندی با برگزاری کنگره‌ها و سمپوزیوم‌ها تحت نظر این موسسه که هر دو سال یک بار برگزار می‌شود
- انتقال داده می‌شود. این کنگره‌ها و سمپوزیوم‌ها منحصرأ برای اعضا می‌باشد در حالی که شرکت عموم در کنگره‌ای که هر دو سال یک بار برگزار آزاد می‌باشد.
- انتقال اخبار مرتبط با گروه‌های IAPRI که در آن مشکلات بنیادین در رابطه با بسته‌بندی مورد بحث قرار می‌گیرد. در حال حاضر IAPRI در برگزیده ۴ بخش است که به قرار زیر می‌باشند:

● بسته‌بندی مواد محصولات خطرناک، بسته‌بندی برای حمل و نقل، حمل و نقل و محیط زیست و تحویل.

- اهداف انستیتو

۱- استراتژی و مدیریت

در دنیای امروزی تعداد مؤسساتی که بسته‌بندی عنصری حیاتی و اساسی در کل پروژه تولیدشان می‌باشد رو به افزایش و فزونی است. مسئله مرتبط با بحث‌های زیست محیطی از موارد توجه می‌باشد. بسته‌بندی از نظر رقابتی به بحثی استراتژیک تبدیل شده است. هدف مدیریت صنعت بسته‌بندی آن است که بسته‌بندی را بصورت جزئی متمرکز در کل سیستم عملیاتی شرکت‌ها جا می‌دهد.

۲- ابعاد بسته‌بندی

اطلاعاتی جامع در مورد مشخصات و نیازهای اجرای سیستم توزیع و محصولاتی که باید مورد مصرف قرار گیرند از اصول صنعت بسته‌بندی محسوب می‌شوند. دیگر بحث مهم نوع مواد بسته‌بندی بکار برده شده می‌باشد.

۳- مواد بسته‌بندی

پروژه انتخاب مواد جدواسط و رابطی (است میان ساختار مواد و توانایی بسته‌بندی محصول و این قضیه که ماده مورد استفاده در بسته‌بندی قابلیت تحمل بارهای مکانیکی را دارا است یا نه در این مرحله زمان پارامتر مهمی محسوب می‌شود. از دیگر موارد مهم بررسی ایستادگی و مقاومت ماده مصرفی در بسته‌بندی در قبال تنش‌های شیمیایی و آب و هوایی است. بحث جدید استفاده مجدد ابعاد تازه‌ای به حیطة مواد بسته‌بندی است.

۴- محصولات بسته‌بندی

عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت به کجای می انجامد؟

تهران - ایرنا

نشده است. از آخرین اعلام نظرها در این مورد، می توان به اظهارات معاون اول رئیس جمهوری در مرداد ماه سال ۷۴ اشاره کرد.

دکتر حسن حبیبی گفت: بررسی عضویت ایران در گات و تشکیل کمیته ویژه‌ای با عضویت وزیران امور خارجه، بازرگانی و ... برای تحقیق پیرامون این مسئله از جمله مباحث هیات دولت بود. وی افزود: قرار است این کمیته پیشنهادها و نظرات کارشناسی صاحب نظران را درباره عضویت ایران در گات بررسی کند و نتیجه را به دولت گزارش دهد.

با گذشت نزدیک به چهار سال هنوز نتیجه کار کمیته بررسی عضویت ایران در گات و سایر اقدامات اتخاذ شده در این خصوص تاکنون معلوم و اعلام نشده است.

ولی در آبان ۷۵ نشریه "مید" چاپ لندن خبر از درخواست رسمی ایران برای عضویت در سازمان جهانی تجارت داد.

این نشریه به نقل از مقامات سازمان جهانی تجارت افزود: به دنبال این درخواست مقامهای تجاری - اقتصادی ایران خواستار شرکت در نخستین اجلاس سران کشورهای عضو در سنگاپور شدند.

این نشریه با اعلام رد تقاضای ایران از سوی سازمان جهانی تجارت افزود، آمریکا برای جلوگیری از حضور نمایندگان ایران در اجلاس مذکور تلاش‌هایی را انجام داد و چند کشور عضو سازمان جهانی تجارت را به مخالفت با درخواست عضویت ایران در این سازمان تشویق کرد.

لازم به توضیح است که مقامات رسمی کشور در مورد تقاضای عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت، اظهار نظری نکردند و در مقابل خبرهای منتشر شده در نشریات خارجی نیز سکوت اختیار کردند. تنها مورد قابل اشاره، سخنان معاون

- آیا ایران به سازمان جهانی تجارت (WTO) خواهد پیوست؟
- مسوولان سیاسی و اقتصادی کشور چه تصمیمی در این مورد گرفته‌اید؟
- چه اقداماتی برای پیوستن ایران به سازمان جهانی تجارت انجام شده است؟
- چه موانعی بر سر راه پیوستن ایران به این سازمان وجود دارد؟
- آیا به راستی پیوستن یا نپیوستن ایران به یک سازمان تجاری و اقتصادی که صادرکنندگان، واردکنندگان و تولیدکنندگان کشور برای برنامه‌ریزی کارشان نیازمند اطلاع از آن هستند، موضوعی محرمانه است؟

معاون برنامه‌ریزی و اطلاع‌رسانی وزیر بازرگانی

در پاسخ این پرسش‌ها به ایرنا گفت: اقدامات انجام گرفته در خصوص عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت، بنا به تصمیم هیات دولت قابل طرح در مجامع عمومی و رسانه‌ها نیست.

محمد نهاوندیان در مورد دلایل این تصمیم گفت: این دلایل سیاسی است، ولی شخصاً دلیلی برای حصر اطلاعات در این مورد نمی‌بینم و احتمال دارد در آینده نزدیک نظر هیات دولت در این مورد تغییر یابد و اقدامات انجام شده و نتایج آن به اطلاع عموم برسد. وی در این گفت‌وگو تأیید کرد، وزارت بازرگانی و معاونت برنامه‌ریزی و اطلاع‌رسانی، مسوول پیگیری عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت هستند، ولی حاضر نشد توضیحات بیشتری در خصوص اقدامات انجام شده در این زمینه بدهد.

سازمان جهانی تجارت نه یک سازمان سیاسی است و نه فعالیت‌های محرمانه دارد. این سازمان دارای ۱۳۴ عضو است و بیش از ۹۰ درصد مبادلات تجاری جهان را در اختیار دارد.

در واقع سازمان جهانی تجارت (WTO) کار خود را ۵۲ سال قبل با امضای قرارداد ۲۴ ماده‌ای توسط ۲۳ کشور که بعدها به "موافقتنامه عمومی تعرفه و تجارت" یا "گات" (gatt) معروف شد، آغاز کرد و هدف آن توسعه تجارت و رفع موانع موجود بر سر راه مبادلات بین‌المللی است.

از مهمترین اصول سازمان تجارت جهانی، اصل عدم تبعیض یا "دولت کامله الوداد" است. بر اساس این اصل هر گونه مزیت، امتیاز و معافیتی که یکی از اعضای سازمان جهانی تجارت برای یک یا گروهی از کالاهای وارداتی و صادراتی عضو دیگر قائل شود، بدون قید و شرط و بطور خودکار به کالاهای مشابه سایر کشورهای عضو سازمان تری می‌یابد.

سازمان جهانی تجارت نه یک سازمان سیاسی است و نه فعالیت‌های محرمانه دارد. این سازمان دارای ۱۳۴ عضو است و بیش از ۹۰ درصد مبادلات تجاری جهان را در اختیار دارد.

فعالیت اصلی گات تا امروز به حذف موانع غیرتعرفه‌ای و محدودیت‌های مقداری بر صادرات و واردات، کاهش تعرفه‌های گمرکی و رسیدگی به اختلافات تجاری میان اعضای معطوف بوده است. در سال ۱۹۹۵ و بعد از پایان مذاکرات معروف دور اروگوئه، با اضافه شدن موافقتنامه‌های جدید سازمان تجارت جهانی (WTO) جایگزین گات شد که ضمن دربرداشتن قوانین گات، مقررات جدیدی نیز به آن

چنین به نظر می‌رسد که مسوولان کشور به ضرورت پیوستن به گات پی برده‌اند، ولی چه موانعی بر سر راه عضویت ایران وجود دارد، هنوز پوشیده مانده است. مسوولان سیاسی و اقتصادی کشور در ده سال اخیر با تأکید بر اهمیت و لزوم پیوستن ایران به سازمان جهانی تجارت بارها اعلام کرده‌اند که در این مورد مشغول بررسی و تصمیم‌گیری نهایی هستند، ولی نتیجه بررسی و تصمیمات گرفته شده هنوز اعلام

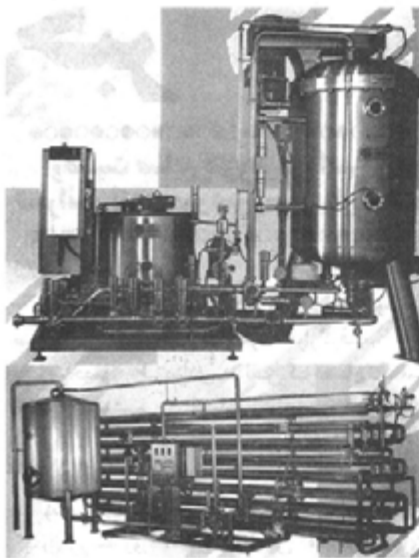
آمریکا برای جلوگیری از حضور نمایندگان ایران در اجلاس مذکور تلاش‌هایی را انجام داد و چند کشور عضو سازمان جهانی تجارت را به مخالفت با درخواست عضویت ایران در این سازمان تشویق کرد.

برنامه‌ریزی و اطلاع‌رسانی و وزارت بازرگانی است که ۲ سال پس از انتشار خبر نشریه "مید" با عنوان کردن این موضوع که آمریکا در راه عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت مانع‌تراشی می‌کند به طور ضمنی تقاضای عضویت ایران را تأیید کرد.

محمد نهاوندیان در آبان ۷۷ در یک مصاحبه در همدان با اعلام این مطلب گفت: عضویت در این سازمان برای کشورها با امتیازات اقتصادی ویژه‌ای همراه است. دکتر علی رشیدی عضو انجمن اقتصاددانان ایران در گفت‌وگو با خبرنگار ما ضمن انتقاد از نحوه برخورد مسوولان پیگیری عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت، گفت: سری تلقی کردن موضوعی که به منافع عمومی یک ملت مربوط می‌شود و عدم ارائه اطلاعات به مردم، هیچگونه توجیهی ندارد.

وی گفت: در مورد اقداماتی که ایران برای عضویت انجام داده، اطلاعی در دست نیست، ولی بقیه در صفحه ۳۰

اخبار خوشایندی در مورد صنایع بسته‌بندی ایتالیا به گوش می‌رسد.



محاسبات اولیه آمارهای سال ۹۸ میلادی نمایانگر سیر فزاینده فروش در این صنعت می‌باشد. این رشد در زمینه بازاریابی و آموزش نیروی انسانی متخصص بوده است. با وجود رکورد نسبی سایه افکننده بر بازارهای آسیا و آمریکای لاتین صنایع بسته‌بندی ایتالیا در سال ۹۸ نسبت به سال ۹۷ حدود ۷/۸ درصد رشد داشته است. میزان فروش در سال گذشته ۴۸۵۰ میلیارد لیره ایتالیا محاسبه شده است. میزان صادرات این بخش در سال ۹۸ میلادی ۴۱۸۰ میلیارد لیره ایتالیا بوده است که نسبت به سال قبل ۹ درصد رشد را نشان می‌دهد. این آمار بر اساس اطلاعات منتشره توسط UCIMA (انجمن تولیدکنندگان ماشین‌آلات بسته‌بندی) به دست آمده است.

این انجمن تولیدکنندگان را به فعالیت در کشورهای جهان (به ویژه خاورمیانه) ترغیب می‌کند و ابراز می‌دارد که از بازار موجود در خاورمیانه نباید غفلت کرد.

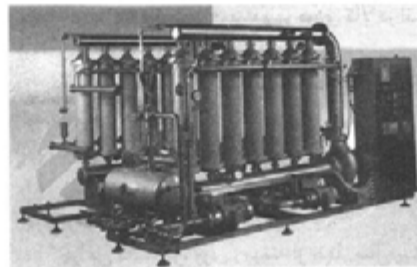
با وجود تغییرات در حال وقوع در بازار شرکت‌های ایتالیایی باید به حضور خود در نمایشگاه بازارهای خارجی ادامه دهند و حتی آن را تقویت کنند. نمایشگاه اینترپک ۹۹ که در ماه می برگزار شد فرصت مناسبی برای تولیدکنندگان مختلف به وجود آورد. شرکت در نمایشگاه‌های معتبر این امکان را فراهم می‌آورد تا سرمایه لازم برای سرمایه‌گذاران در تولید طرح‌های جالب فراهم آید. این انجمن قصد دارد تا در نمایشگاه‌های زیر شرکت کند:

- ۱ - یو - ایتالیا که از ۱۳ نوامبر ۹۹ در مسکو برگزار می‌شود.
- ۲ - E - P - اچین که از ۲۳ تا ۲۷ نوامبر در پکن برگزار می‌شود.

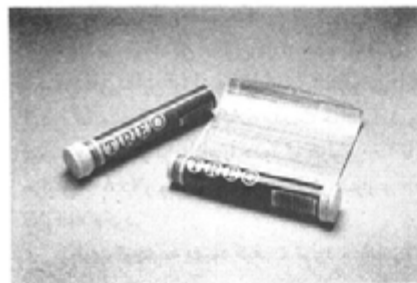
شایان توجه است که بازارهای چین و شوروی برای دست‌اندرکاران امور بسته‌بندی بازاری استراتژیک و مهم به حساب می‌آید. از آن جهت که بازار نیازمند تجزیه و تحلیل امور بسته‌بندی و حوادثی است که در آن روی می‌دهد. همچنین برای بالابردن قابلیت نشان دادن واکنش سریع به نیازهای بازار یک همکاری مشترک بین این انجمن و شرکت پرومیتا صورت پذیرفته است. در راستای بهبود وضعیت بازاریابی خارجی، این انجمن (UCIMA) حمایت زیادی از چهار مرکز اطلاعاتی واقع در روسیه، هندوستان، چین و برزیل می‌کند. این مرکز اطلاعات مورد نیاز شرکت‌های ایتالیایی را جمع‌آوری کرده و از آنها در جهت تحقیق در امر فروش و گسترش ابتکار و نوآوری حمایت می‌کند. برای پاسخگویی و نشان دادن واکنش سریع به تحولات روی داده در جامعه که از آن جمله می‌توان پول واحد اروپایی را نام برد یک بخش اطلاعاتی به تازگی در بروکسل افتتاح شده است.

آقای مارکو واجی مدیر مسئول انجمن UCIMA ابراز می‌دارد که همیاری و توجه دولت ایتالیا به نقطه نظرات مطرح شده این انجمن باعث شده است تا امکان رقابت عادلانه‌تری برای شرکت‌های ایتالیایی در بازار بین‌المللی فراهم آید و این در حالی است که دولت آلمان حمایت بیشتری از صنایع بسته‌بندی به عمل می‌آورد.

آقای واجی ادامه می‌دهد که این انجمن دوره‌های بازآموزی متخصصان را نیز فعال در راه‌اندازی کرده است، از جمله این دوره‌ها می‌توان دوره فوق‌لیسانس برای مهندسان را که از نظر علمی توسط دانشگاه بولوگونا پشتیبانی می‌شود نام برد. هدف از برگزاری این دوره تربیت متخصصانی صاحب‌نظر در امر بسته‌بندی بوده است. این حرکت اولین حرکت از این دست در کشور ایتالیا است. آغاز این طرح از سال ۱۹۹۸ میلادی بود. هدف از برگزاری این طرح‌ها پرورش مهندسان متخصص و کارآزموده‌ای است که بتوانند جوابگوی نیازهای اعضای UCIMA باشند.



برچسب‌های دورپیچ برای لوله‌های دارو



مواد اضافی که به غذا افزوده می‌شوند مانند ترکیبات ویتامینی و معدنی معمولاً در بازار در بسته‌بندی‌های جذابی ارائه می‌شوند. اطلاعات لازم یا بر روی برچسبی چاپ شده و بر روی استوانه چسبیده می‌شود و یا اطلاعات مستقیماً بر روی جعبه چاپ می‌شود.

با افزودن موادی خاص این افزودنیها به موادی تبدیل می‌شوند که تحت پوشش قوانین دارویی قرار می‌گیرد که تحت نظارت قانون قرار دارد. در این حالت اطلاعات خاصی باید بر روی بسته نصب شود و در اختیار مصرف‌کننده قرار بگیرد. این اطلاعات می‌بایستی بر روی کاغذی چاپ و درون جعبه قرار داده شوند.

بسیاری از فروشندگان بسته‌های استوانه‌ای پلاستیکی را به قوطی‌های مقوایی ترجیح می‌دهند. این ترجیح از آن جهت است که استوانه‌ها را به گونه‌ای جذابتر می‌توان تزئین و به مشتری ارائه کرد. شرکت شریئر یک لوله استوانه‌ای دورپیچ دار (ورقه‌ای به دور آن پیچیده شده است) را به بازار عرضه کرده است. ما می‌توانیم تمام موضوعات لازم را بر روی این کاغذ پیچیده شده درج کنیم.

این امکان فراهم آمده است تا با جدا کردن انتهای چسبدار این کاغذ آن را از روی بسته جدا کنیم. در این حالت اگر پشت این کاغذ را هم چاپ کرده باشیم می‌توانیم از فضای بیشتری برای درج اطلاعات گوناگونتر استفاده کنیم.

هنگامی که این ورقه پیچیده شده به دور استوانه باز نشده است لوله دقیقاً شبیه به لوله‌های دارویی معمولی به نظر می‌آید.

وضعیت صنایع پتروشیمی ایران در کنفرانس لندن مورد بررسی قرار گرفت

لندن - ایرنا
در یک کنفرانس نفتی در لندن نقاط قوت در صنایع پتروشیمی ایران مورد توجه قرار گرفت. یک متخصص اقتصادی در این گردهمایی گفت صنعت پتروشیمی در ایران از قدرت کافی برای پرچمداری صنایع این کشور برخوردار است. موریس فیتزجرالد از مشاوران عالی‌رتبه شاغل در مؤسسه اقتصادی "درزدنر کلاینورت بنسون" در این کنفرانس سه روزه نفت و گاز ایران گفت برنامه‌های توسعه صنعت پتروشیمی ایران اگرچه بلندپرواز لیکن قابل حصول هستند.

فیتزجرالد ابراز امیدواری کرد صنعت پتروشیمی ایران روزی در بازارهای سهام جهان عرضه شود. وی در این نشست اقتصادی به صنعت پتروشیمی ایران توصیه کرد به عنوان یک صادرکننده بزرگ برای مواجهه با مخاطرات آماده باشد. در بخش دیگری از کنفرانس "قراردادهای نفت و گاز ایران در لندن" ناصر خلوصی مدیر عامل شرکت "اولفین - ۵" در اصفهان به موقعیتهای ممتاز رقابتی صنعت پتروشیمی در اجرای برنامه‌های آینده آن اشاره کرد. این کنفرانس به همت شرکت "آی‌پی‌سی" در لندن برگزار شد و در روز چهارشنبه هفته جاری پایان می‌یابد. این سومین کنفرانس بین‌المللی پیرامون صنایع انرژی ایران در لندن است که در طی هفته اخیر برگزار می‌شود.

۵۰۰ میلیون دلار تا پایان برنامه سوم از صادرات خشکبار به دست می‌آید

شهرکرد - ایرنا
مدیر کل دفتر میوه‌ای سردسیری و خشک وزارت کشاورزی گفت: تا پایان برنامه سوم توسعه، ۵۰۰ میلیون دلار از صادرات عاید کشور می‌شود. مهندس نورالدین مولوی در گفتگو با ایرنا در شهرکرد افزود: این ارز از صادرات ۲۰۰ هزار تن بادام، گردو و کشمش تولیدی در کشور بدست خواهد آمد. وی قیمت جهانی هر تن بادام را حدود دو هزار و ۲۰۰ تا دو هزار و ۸۰۰ دلار و گردو را دوهزار تا دو هزار و ۲۰۰ دلار اعلام کرد.

مولوی توجه به بهبود کیفیت تولید محصولات خشکبار، یکدست بودن، بسته‌بندی مناسب و بازاریابی در کشورهای خواهان خشکبار را از مهمترین اهداف برنامه‌ای در تحقق صادرات محصولات خشکباری در برنامه سوم اعلام کرد. وی تولید نهال سالم و استاندارد، حمایت از نهالستانهای فنی برای احداث باغات فنی و یکدست، احداث بازرگانه‌های بهداشتی و عمل‌آوری کشمش را از دیگر برنامه‌های این دفتر اعلام کرد.

مهندس مولوی گفت: در صورت همکاری مسوولان بهداشت و صادرکنندگان در مناطق تولیدکننده کشمش و کنترل بازرگانه‌ها، کارگاهها و کارخانجات سبزه‌پاک‌کنی، می‌توان در سال جاری صادرات کشمش را در کشور به ۱۰۰ هزار تن رسانید. وی به توان تولید و عرضه مستعد توسعه باغات بادام در استان چهارمحال و بختیاری اشاره کرد و افزود: حداقل سطح بیش‌بینی شده برای توسعه محصولات خشکبار در برنامه سوم این استان، ۱۱ هزار هکتار می‌باشد.

مهندس مولوی سهم استان چهارمحال و بختیاری را از تولید هر ۱۰۰ هزار تن بادام تولیدی در کشور، پنج هزار و ۵۰۰ تن اعلام کرد. وی سطح زیر کشت بادام کشور را ۱۱۰ هزار هکتار و گردو را ۵۴ هزار هکتار ذکر کرد. مولوی برنامه آزمایشی بیمه محصولات بادام و گردو در سال زراعی ۷۹-۷۸ برای مناطق "سامان" در استان چهارمحال و بختیاری و "شهمیرزاد" در استان سمنان را از جمله برنامه‌های پیشنهادی خود دانست.

حدود ۴۹ هزار قلم کالا رمزینہ دریافت کرده‌اند

تهران - ایرنا
مدیر عامل مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران وابسته به وزارت بازرگانی گفت: تاکنون ۴۸ هزار و ۸۰۰ قلم کالا برای عرضه در بازار داخلی یا صدور به خارج از کشور، رمزینہ (بارکد) گرفته‌اند. مهندس سید علی‌رضا چراغی در همایش آشنائی با رمزینہ (بارکد) در شیراز تصریح کرد: رمزینہ یک معرف بین‌المللی برای شناسائی کالا در جهان، وسیله‌ای برای نظارت بر قیمت و موجودی کالا در انبار (با استفاده از رایانه) می‌باشد.

وی افزود: استفاده از رمزینہ مقدماتی برای توسعه تجارت الکترونیک است. در دنیای تجارت بدون کاغذ، صنایعی حرف اول را می‌زنند که کالای آنها دارای استاندارد بین‌المللی از جمله رمزینہ باشد.

چراغی گفت: فن‌آوری رمزینہ از چهار سال پیش در ایران شروع شد و از رشد خوبی برخوردار بوده است، به گونه‌ای که ایران در میان ۹۰ کشور عضو مؤسسه بین‌المللی شماره‌گذاری، مقام چهل و یکم را دارد. وی با تأکید بر اینکه تاکنون ۲۷۳۸ تولیدکننده در زمینه‌های مختلف به عضویت مرکز شماره‌گذاری کالا و خدمات درآمدند، از دیگر تولیدکنندگان خواست تا برای رمزینہ کردن کالای تولیدی خود به عضویت مرکز درآیند.

دومین نمایشگاه بین‌المللی کیش در پاییز امسال برگزار می‌شود

تهران - ایرنا
دومین نمایشگاه بین‌المللی کیش از ۱۲ تا ۲۱ آبان ماه امسال به مدت ۱۰ روز در این منطقه برگزار می‌شود.

به گزارش روابط عمومی منطقه آزاد کیش، دومین نمایشگاه بین‌المللی کیش در فضای سرپوشیده‌ای به وسعت بیش از ۲۵۰۰ مترمربع توسط این سازمان و یک شرکت خصوصی برگزار می‌شود.

انتظار می‌رود شرکتهای خارجی از نمایشگاه بین‌المللی سال جاری کیش استقبال کنند. در حال حاضر چند شرکت خارجی برای انجام تبلیغات و ثبت‌نام علاقه‌مندان برای حضور در نمایشگاه در کشورهای امارات متحده عربی، قطر، سوریه، پاکستان و کویت با برگزارکنندگان نمایشگاه همکاری می‌کنند. بر اساس این گزارش: با توجه به سهولت مقررات واردات و صادرات کالا از کیش و همچنین عدم اخذ روایید برای ورود اتباع خارجی، این نمایشگاه می‌تواند محل مناسبی برای ملاقات‌های مهم تولیدکنندگان و بازرگانان ایرانی و منطقه باشد. این نمایشگاه از سومین روز فعالیتش، فروش آزاد خواهد داشت.

سال گذشته اولین نمایشگاه بین‌المللی کیش با حضور ۵۸ شرکت داخلی و ۲۳ شرکت خارجی برگزار شد.

نخستین شبکه اطلاع‌رسانی صنعت در چهارمحال و بختیاری ایجاد شد

شهرکرد - ایرنا
نخستین شبکه اطلاع‌رسانی صنعت در استان چهارمحال و بختیاری راه‌اندازی شد. مدیر کل صنایع چهارمحال و بختیاری گفت: این شبکه اطلاع‌رسانی پنجمین شبکه استانی فعال در کشور می‌باشد. مهندس رجبعلی صادقی افزود: از این پس کلیه اطلاعات مربوط به صنایع استان چهارمحال و بختیاری از طریق این شبکه بر روی اینترنت خواهد رفت.

وی اظهار امیدواری کرد با معرفی توانمندیهای زیربنائی استان در شبکه اینترنت، سرمایه‌گذاران می‌توانند شناخت کاملی از مزایای سرمایه‌گذاری در این استان بدست آورند.

صادقی افزود: از این پس، صاحبان صنایع قادر خواهند بود از طریق این شبکه وارد بازارهای جهانی شوند و اطلاعات مورد نیاز خود را به روز دریافت کنند. مدیر کل صنایع چهارمحال و بختیاری این شبکه را نقطه عطفی در پویائی و شکوفایی صنعت استان چهارمحال و بختیاری دانست.

وی اضافه کرد با راه‌اندازی شبکه اطلاع‌رسانی صنعت در استان چهارمحال و بختیاری، مدیریت بخش صنعت در تصمیم‌گیری و ارتقای بهره‌وری تقویت می‌شود.

به گفته صادقی تاکنون ۵۰۲ واحد صنعتی در این استان با سرمایه‌گذاری ۳۷۵ میلیارد ریال راه‌اندازی شده است.

از تولیدات صنعتی مناطق ویژه و آزاد حق ثبت سفارش دریافت نمی‌شود

تهران - ایرنا
ورود تولیدات صنعتی مناطق ویژه و آزاد به داخل

کشور، از پرداخت حق ثبت سفارش معاف است. کمیته فنی و بازرگانی سازمان عمران کرمان با انتشار بخشنامه ابلاغی گمرک ایران به گمرکات مناطق آزاد و ناظران گمرکات کشور اعلام کرد: از این پس تمام کالاهای تولیدشده از محل ارزش افزوده که بدون انجام تشریفات بانکی از مناطق ویژه آزاد وارد کشور می‌شوند، از پرداخت حق ثبت سفارش معاف خواهند بود.

انتصاب دبیر شورای عالی مناطق آزاد تجاری - صنعتی از سوی رئیس جمهور

تهران - ایرنا
حجت‌الاسلام والمسلمین سیدمحمد خاتمی رئیس جمهور طی حکمی آقای حسین نصیری را به سمت مشاور رئیس جمهور و دبیر شورای عالی مناطق آزاد تجاری - صنعتی کشور منصوب کرد.
متن حکم رئیس جمهور بدین شرح است:
با استناد به بند (۳) تصویب‌نامه مورخ ۱۳۷۶/۹/۲۰ هیأت وزیران و با عنایت به اهمیت مناطق آزاد تجاری - صنعتی کشور جنابعالی به عنوان مشاور رئیس جمهور و دبیر شورای مناطق آزاد تجاری - صنعتی کشور برمی‌گزینم.
لازم به ذکر است آقای مهندس نصیری تاکنون به عنوان مشاور رئیس جمهور در دولت انجام وظیفه می‌کرد و پیش از آن نیز در وزارت خارجه و مسوولیت مدیر عاملی ایرنا خدمت کرده است.

همایش توسعه صنعتی استان کردستان برگزار شد

سنندج - ایرنا
همایش توسعه صنعتی کردستان با حضور جمعی از مسوولان، مدیران و صاحبان صنایع این استان در سنندج برگزار شد.
مدیر کل صنایع کردستان، هدف از برگزاری این همایش نقد عملکرد صنعت استان در گذشته و ارائه راهکارها برای آینده این بخش عنوان کرد.
سید هاشم هدایتی افزود: برای پیشرفت صنعت و شکوفایی این بخش سهم اقتصادی و اشتغالزای در کردستان تلاش، همفکری و هماهنگی مسوولان، صاحبان صنایع و صاحب‌نظران ضروری است.
وی گفت: تشکیل ۹ کمیته اجرایی در صنایع استان به منظور عملی کردن راهکارها و از بین بردن موانع شکوفایی صنعت در کردستان از جمله اقدامات این اداره کل بوده است.
معاون برنامه‌ریزی استانداری کردستان نیز در این همایش گفت: لازمه توسعه اقتصادی پایدار، زیربنای فکری و ساختاری قوی است.
محمدرفوف سپهرالدین افزود: عدم وابستگی صنایع به بخش دولتی و مشارکت بخش خصوصی در این زمینه نقش بسزایی در توسعه صنعت دارد.
وی گفت: استان کردستان از نظر منابع طبیعی، کشاورزی، زراعت و معادن یکی از استان‌های غنی

کشور محسوب می‌شود، لیکن تنها بخش ناچیزی از آنها مورد استفاده قرار گرفته است.
او افزود: منابع عظیم آبی استان که بالغ بر ۲/۷ میلیارد متر مکعب است که می‌توان از آن در ایجاد اشتغال، احداث سد، تولید برق، کشاورزی و بخش شیلات بهره‌برداری کرد.

البعث: کشورهای عربی با کمبود شدید تولید مواد غذایی مواجهند

دمشق، ایرنا
روزنامه سوری البعث نوشت: کشورهای عربی دچار کمبود شدید تولید مواد غذایی‌اند و برای تأمین نیازهای غذایی خود، به خارج متکی هستند.
به نوشته این روزنامه، اعراب ۶۵ درصد گندم، ۷۴ درصد شکر و ۴۲ درصد روغن مورد نیاز خود را از کشورهای غربی وارد می‌کنند.
این روزنامه با اشاره به جمعیت کنونی جهان عرب که بین ۲۵۰ تا ۲۷۵ میلیون نفر تخمین زده، نوشت: پیش‌بینی می‌شود این جمعیت در سال ۲۰۳۰ به ۴۸۰ تا ۵۰۰ میلیون نفر برسد.
البعث با اشاره به محدودیت منابع کشاورزی، مشکل کم‌آبی و استفاده نکردن بهینه از زمین‌های کشاورزی در جهان عرب نوشت: کشورهای عربی اکنون ۳۰ میلیارد متر مکعب آب‌کم دارند و پیش‌بینی می‌شود که این کمبود در سال ۲۰۳۰ به ۲۰۰ میلیارد متر مکعب برسد.

نخود تولیدی استان کرمانشاه صادر می‌شود

کرمانشاه، ایرنا
کمیته توسعه صادرات غیرنفتی استان کرمانشاه با ۱۰ درصد تخفیف زیر نرخ پایه پیمان ارزی برای صدور نخود این استان موافقت کرد.
معاون وزیر بازرگانی که در این نشست حضور داشت، به خبرنگار ما روز دوشنبه گفت: این مصوبه به منظور حمایت از محصولات کشاورزی تا پایان سال جاری قابل اجراء است.
مجتبی خسروتاج افزود: نرخ پیمان هر تن نخود صادراتی ۲۰۰ دلار است که در صورت بسته‌بندی و صدور از گمرکات کشور این نرخ برای صادرکنندگان استان کرمانشاه به ۱۸۰ دلار کاهش می‌یابد.
وی گفت: در نشست کمیته توسعه صادرات غیرنفتی استان کرمانشاه مقرر شد، فهرست واردات برخی از کالاها که زمینه کمبود آنها در این استان احساس می‌شود، به نفع پیلهوران بازارچه‌های مرزی اصلاح شود. وی افزود: اکنون ۵۵ قلم انواع کالا از طریق بازارچه‌های مرزی وارد کشور می‌شود و کالاهای صادراتی که نیاز به اخذ مجوز از وزارتخانه‌ها نداشته باشند از بازارچه‌های مرزی صادر می‌شود.
وی در ادامه افزود: پارسال حدود ۵۳ هزار تن نخود از کشور صادر شد در حالی که در دو ماه سال جاری ۱۳ هزار تن صادر شده و پیش‌بینی می‌شود، این رقم تا پایان سال جاری به ۸۰ هزار تن برسد.

معاون صادراتی وزیر بازرگانی همچنین گفت: در بیست و پنجمین نمایشگاه بین‌المللی تهران از دهم لغایت هفدهم مهرماه سهم بیشتری به استان کرمانشاه داده خواهد شد.

ایران باید برای مشکل سال ۲۰۰۰ رایانه‌ها ستاد بحران تشکیل دهد

تهران - ایرنا
یک فرستاده ویژه سازمان ملل به تهران گفت: ایران باید برای رویارویی با مشکل سال ۲۰۰۰ رایانه‌ها، مدیریت بحران تشکیل دهد.
به گزارش شرکت تحقیقاتی صنایع انفورماتیک، «هانگرن شو» به دنبال بازدید بهار گذشته از سیستم‌های رایانه‌ای وزارتخانه‌ها و سازمان‌های دولتی ایران، اخیراً با انتشار گزارشی اعلام کرد: ۸۰ درصد ارگانه‌های بازدید شده در ایران از لحاظ سیستم‌ها یا تراشه‌های نهفته (چیپ‌ها) در وضعیت نامساعدی قرار دارند. وی در گزارش خود تأکید کرد: برای گذر از مشکل رایانه‌ها در سال ۲۰۰۰، جمهوری اسلامی ایران برنامه‌ریزی اضطراری را تنظیم و به مرحله اجرا گذارد.
وی در سفر دو هفته‌ای خود به تهران که به دعوت شورای عالی انفورماتیک صورت گرفته، ضمن آشنایی با مشکلات دستگاه‌های یاد شده در زمینه رایانه‌ها، پیشنهادهایی برای اجرایی شدن امور ارائه کرد.
«شو» در گزارش خود به وضعیت مطلوب ۶۰ درصد وزارتخانه‌ها و سازمان‌های بازدید شده از نظر سیستم‌های رایانه‌ای اشاره کرده است.

بانک مرکزی برای بسته‌بندی، تسهیلات جدید ارزی به کارخانه‌های داروسازی اعطا کرد

تهران - ایرنا
قائم مقام معاون داروی وزارت بهداشت اعلام کرد: با همکاری کمیته پیگیری ارز دارو و تجهیزات پزشکی نهاد ریاست جمهوری از طریق بانک مرکزی، تسهیلات جدید ارزی برای کمک به نقدینگی کارخانه‌های داروسازی اعطا شد. این تسهیلات به منظور تأمین داروی مورد نیاز کشور و حمایت از بیماران، در اختیار کارخانه‌ها قرار می‌گیرد.
دکتر فریدون سیامک‌نژاد در گفت‌وگو با ایرنا با توجه به مشکلات ارزی سال گذشته، امسال بخشی از ارز دارو (۶۰ میلیون دلار) با نرخ واریزنامه‌های برای بسته‌بندی و مواد جانبی دارو اختصاص یافت که دریافت آن (با توجه به نرخ بالای آن) از سوی کارخانه‌ها، آنها را با کمبود نقدینگی روبرو می‌کرد و امکان بروز مشکلاتی را در تولید و عرضه دارو در سطح کشور بوجود می‌آورد.
وی گفت: بانک مرکزی با توصیه کمیته پیگیری ارز دارو و تجهیزات پزشکی، روز گذشته به تمامی بانک‌های مربوط ابلاغ کرد تا برای کمک به نقدینگی این کارخانه‌ها و نهایتاً حمایت از تولید و عرضه منظم

دارو، پروفورم‌های مربوط به دارو که از ارز واریزنامه‌ای استفاده می‌کنند، در دو بخش ۲۰ درصد و ۸۰ درصد عمل شود.

وی افزود: بر اساس این دستورالعمل، ۲۰ درصد این پروفورم‌ها در ابتدای گشایش اعتبار و ۸۰ درصد آن در زمان مبادله اسناد، پرداخت و عمل می‌شوند.

دکتر سیامک نژاد، این تسهیلات را به عنوان یکی از دستاوردهای کمیته پیگیری ارز دارو قلمداد کرد و ادامه داد: تسهیلات جدید بانک مرکزی ضمن آنکه به نقدینگی کارخانه‌های داروسازی کمک می‌کند و وضعیت تولید و عرضه آن در سطح جامعه را نیز بهبود می‌بخشد.

کمیته پیگیری ارز دارو و تجهیزات پزشکی به دستور رئیس جمهوری و با عضویت نمایندگان وزارت بهداشت، بانک مرکزی و ریاست جمهوری تشکیل شده است.

امکانات ارزی و ریالی در اختیار شرکت‌های دارویی قرار می‌گیرد

تهران - ایرنا بانک رفاه کارگران تمام امکانات و ریالی این بانک را برای تهیه دارو در اختیار شرکت‌های دارویی قرار می‌دهد.

گزارش روابط عمومی بانک رفاه کارگران حاکیست: شرکت‌هایی که نیاز به افزایش سقف اعتباری بیش از مبلغ مصوب شورای پول و اعتبار را دارند می‌توانند درخواست خود را حداکثر تا مبلغ ۵۰ میلیارد ریال به بانک رفاه ارائه کنند تا جهت معرفی به بانک مرکزی برای اخذ مجوز اقدام شود.

چند واحد صنعتی در استان گیلان به بهره‌برداری رسید

رشت - ایرنا

مدیر کل صنایع استان گیلان گفت: ۳۱ واحد تولیدی صنعتی با ایجاد اشتغال بیش از چهارصد نفر امسال در استان گیلان به بهره‌برداری رسید.

مجید آخوندزاده، در مصاحبه مطبوعاتی افزود برای بهره‌برداری این واحدها ۲۱ میلیارد و ۷۱۶ میلیون ریال سرمایه‌گذاری شده است.

وی اضافه کرد: این واحدها شامل بسته‌بندی مواد غذایی، تولید مواد بهداشتی، صنایع پلاستیکی و تولید ماکارونی، کلوچه و کیک می‌باشند.

وی گفت: ساخت و راه‌اندازی واحدهای صنعتی در استان امسال نسبت به دوره مشابه قبل ۳۶ درصد کاهش نشان می‌دهد.

وی علت کاهش واحد تولیدی را جایگزینی تکنیک، مشکلات اقتصادی و عدم صادرات و هزینه بالای مواد تولیدی نام برد.

وی گفت: اکنون در یک هزار و ۹۰۰ واحد تولیدی استان حدود ۶۰ هزار نفر به کار مشغول هستند.

وی گفت: در سال گذشته ۴۸۸ فقره واحد صنعتی با سرمایه‌گذاری ۶۱۷ میلیون ریال با ایجاد اشتغال ۷ هزار و ۹۵۸ نفر جواز تأسیس صادر شده است.

وی اظهار داشت: تا پایان سال گذشته، ۲۸ واحد صنعتی بزرگ استان مانند پارس خزر، پارس شهاب، چینی‌سازی پارس و گیلان، ایران پوپلین، سیمان خزر، الکتریک گیلان، چوکا، صنایع پوشش، شیر منطقه‌ای گیلان، داروسازی سبحان، ایران رادیاتور و نخ قرقره گیلان موفق به دریافت پروانه تحقیق و توسعه شدند.

تسهیلات بانک توسعه صادرات ایران برای صدور کالاهای غیر نفتی

تهران - ایرنا

بانک توسعه صادرات ایران به منظور تحقق بخشیدن به توسعه صادرات کالاهای غیرنفتی، آمادگی خود را جهت ارائه تسهیلات سریع به تولیدکنندگان و صادرکنندگان از طریق مرکز خدمات صادراتی وزارت بازرگانی که اخیراً ایجاد شده است، اعلام کرد.

به گزارش روابط عمومی مرکز توسعه و صادرات ایران، بانک توسعه صادرات ایران، تسهیلات لازم از جمله منابع مالی لازم برای خرید کالاهای سرمایه‌ای صنعتی به منظور تولید فرآورده‌های صادراتی و اعطای تسهیلات ارزی برای خرید مواد اولیه به صورت موقت، را در اختیار متقاضیان قرار می‌دهد.

اعطای تسهیلات اعتباری برای خرید، جمع‌آوری، فرآوری، بسته‌بندی و سایر هزینه‌ها قبل از صدور و نقل و انتقال ارزی داخلی و خارجی حداکثر ۲۴ ساعت برای خارج کشور و برای همان روز برای داخل کشور و صدور تعهدنامه ارزی صادراتی، از دیگر خدمات این بانک می‌باشد.

از دیگر وظایف بانک توسعه صادرات ایران برای توسعه صادرات غیرنفتی، خرید و فروش واریزنامه در بورس اوراق بهادار تهران و صدور ضمانت‌نامه‌های ارزی، پرداخت تسهیلات ارزی به منظور ورود موقت و صدور کالا و خدمات و عاملیت اجرای قراردادهای تفاهم‌نامه‌های اعتباری بین ایران و سایر کشورها می‌باشد.

بر اساس این گزارش، ضمانت‌نامه برای شرکت‌هایی که جهت صادرات فعالیت دارند از قبیل ضمانت‌نامه شرکت در مناقصه و مشارکت در پروژه‌های مربوط به صادرات در مناطق آزاد کشور، از دیگر خدمات بانک توسعه صادرات است.

۳۱ کشور تاکنون برای حضور در نمایشگاه بین‌المللی تهران ثبت‌نام کرده‌اند

تهران - ایرنا

تا پایان خرداد ماه امسال ۳۱ کشور جهان برای حضور در بیست و پنجمین نمایشگاه بین‌المللی بازرگانی تهران ثبت‌نام کرده‌اند که این میزان نسبت به مدت مشابه سال قبل ۲۰ درصد افزایش نشان می‌دهد.

به گزارش روابط عمومی مرکز توسعه صادرات ایران این میزان رشد نسبت به مدت مشابه سال قبل

نشانه علاقه کشورهای جهان برای مشارکت و حضور در این نمایشگاه است.

فضای نمایشگاهی کشورهای شرکت‌کننده مذکور تا پایان خرداد ماه به بیش از ۱۲ هزار مترمربع رسیده است که این فضای نمایشگاهی به سال گذشته دو برابر است.

فضای نمایشگاهی دو کشور آلمان و ژاپن به ترتیب ۳۵۰۰ و ۲۶۰۰ مترمربع بوده که سهم بیشتری را در بین کشورهایی که تاکنون شرکت کرده‌اند را به خود اختصاص داده‌اند.

ارزش صادرات کارخانه روغن‌کشی گنبد از محل صدور لیتر به ۱۷۲ هزار دلار رسید

تهران - ایرنا

مدیرعامل کارخانه روغن‌کشی شرکت پنبه نظام‌آباد گنبد گفت: از آغاز فعالیت این کارخانه در شهریور ماه پارسال ۹۷۰ تن لیتر (الیاف کوتاه دور پنبه) در چه یک و دو به ارزش ۱۷۲ هزار دلار به خارج صادر شده است.

مهندس علی‌محمد چوپانی کل تولید لیتر این کارخانه را یک هزار و ۴۸۰ تن ذکر کرد و افزود: بخشی از این فرآورده در بازارهای داخلی به فروش رسیده است.

وی کاربرد لیستر را در صنایع کاغذسازی و بهداشتی ذکر کرد و افزود: کشورهای اسپانیا، چین و ژاپن خریداران این فرآورده بودند. وی افزود این کارخانه امسال ۴۵۰ تن روغن خام از پنبه‌دانه به ارزش یک میلیارد و ۹۵۰ میلیون ریال استحصال کرده است که برای تصفیه و بسته‌بندی به کارخانجات روغن ارسال شده است. چوپانی افزود: علاوه بر روغن خام، ۲ هزار تن کنجاله پنبه‌دانه به ارزش ۲ میلیارد و ۳۰۰ میلیون ریال نیز در این کارخانه استحصال شده است که به مصرف واحدهای پرورش دام و طیور می‌رسد.

کارخانه روغن‌کشی شرکت پنبه‌دانه نظام‌آباد گنبد وابسته به بنیاد مستضعفان دوسمین روغن‌کشی در سطح استان گلستان محسوب می‌شود که سال گذشته افتتاح شد.

چند واحد تولیدی بسته‌بندی در استان سمنان به بهره‌برداری رسید

سمنان - ایرنا

مدیر کل صنایع استان سمنان گفت: ۱۲ واحد تولیدی صنعتی خرداد ماه امسال در این استان به بهره‌برداری رسید.

شکرا... فائز به خبرنگار ما گفت: این واحدها با سرمایه‌گذاری ۲۷ میلیارد و ۷۶۸ میلیون ریال ایجاد و با بهره‌برداری از آنها ۲۱۸ فرصت شغلی در این استان فراهم شده است.

این واحدها در بخشهای تولید لوله فولادی درزچوش و پروفیل، حشره‌کش خانگی به صورت مایع، انواع کامپیوتر شخصی، قطعات ماشین‌آلات نساجی،

ظروف پلاستیکی بسته‌بندی گوشت و مرغ، گرانول بی‌وی‌سی و ... فعالیت دارند.
فائز گفت: در این مدت همچنین برای ایجاد ۳۶ واحد صنعتی جدید در این استان جواز صادر شده است.

وی افزود: این واحدها با پیش‌بینی سرمایه‌گذاری ۴۷ میلیارد و ۸۸۷ میلیون ریال ایجاد می‌شوند و با راه‌اندازی آنها ۷۱۰ فرصت شغلی در این استان ایجاد می‌گردد.

اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران و ایتالیا در رم، موجودیت یافت

رم - ایرنا
اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران و ایتالیا در رم، با حضور و سخنرانی مقامات بلندپایه دولت و بخش خصوصی ایتالیا و سفیر جمهوری اسلامی ایران، اعلام موجودیت یافت و آغاز به کار کرد.
در نخستین مجمع عمومی این اتاق که به اعلام موجودیت آن اختصاص یافت، مقامات ایران و ایتالیا وضعیت کنونی روابط اقتصادی دو کشور و چشم‌انداز آتی آن را بررسی کردند.

سنا تور "جان کلودیوبرسا" معاون نخست‌وزیر و رئیس انجمن دوستی ایران و ایتالیا، به عنوان نخستین سخنران این نشست، گفت: روابط دو کشور در حال حاضر روند خوبی را طی می‌کند که با زمینه‌سازی در بخشهای مختلف، به خصوص در بخش اقتصادی، در آینده بهتر هم خواهد شد.
وی ظرفیت روابط ایران و ایتالیا را بسیار بیشتر از سطح کنونی خواند و افزود حضور تعداد قابل توجه مدیران شرکتها در نشست امروز، نویدبخش اقدامات جدی و فعال اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران و ایتالیا در رم خواهد بود. برسا اعلام کرد انتخابات تعیین هیأت رئیسه و مسوولان اتاق، در ماه اکتبر و یا نوامبر سال میلادی جاری برگزار می‌شود.

علی اهنی سفیر جمهوری اسلامی ایران نیز در این نشست گفت: شعبه ایتالیایی اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران و ایتالیا در وضعیتی شکل می‌گیرد که در سایه خواست و اراده جدی مقامات عالی‌رتبه در کشور، روابط سیاسی و اقتصادی تهران و رم در سطح مناسبی قرار گرفته و زمینه برای گسترش هر چه بیشتر و رسیدن به جایگاه شایسته آن، فراهم شده است.

وی با ذکر جایگاه ایتالیا در بازرگانی خارجی ایران که با ایران مبادلات سال گذشته میان دو کشور به ارزش بیش از ۳۸۰۰ میلیارد لیر، ایتالیا را به شریک اول تجاری ایران در اروپا تبدیل ساخته تأکید کرد بنابراین، نیاز به نهادی برای کمک به کارگزاران اقتصادی دو کشور و ساماندهی و هدایت همکاری اقتصادی و تجاری در مسیر مناسب، بیش از پیش احساس می‌شده است.

سفیر ایران با تأکید بر این که روابط دو کشور نباید به مبادله کالاها سنتی محدود شود، افزود: لازم است به چشم‌انداز وسیع‌تری برای همکاری اقتصادی و نه صرفاً تجاری اندیشید.

وی افزود: با نگاهی به ترکیب صادرات میان رم و

تهران، می‌توان به خوبی دریافت که توان و ظرفیتهای واقعی دو کشور بسیار فراتر از آن است که اکنون میان ایران و ایتالیا مبادله می‌شود.

وی پس از این مرکز تازه تأسیس خواست فعالیت خود را به تقویت تجارت میان دو کشور محدود نکند بلکه شناساندن امکانات و فرصتهای موجود در اقتصاد ایران و ایتالیا، پایه‌گذاری و هماهنگی بسیاری از همکاریهای فنی و سرمایه‌گذاری مشترک میان شرکتها و طرف برای تولید و عرضه کالا و خدمات در ایران و ایتالیا و نیز مناطقی نظیر آسیای میانه و خلیج فارس را کار اصلی خود بداند.

اهنی ارائه پیشنهادات و راهکارهای مناسب برای شرکتها در حال عضو شدن، توجه ویژه به شرکتها کوچک و متوسط و بهره‌گیری از تجربه‌های شعبه ایرانی اتاق بازرگانی ایران و ایتالیا را از دیگر انتظارات مورد نظر از اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران و ایتالیا در رم دانست.

پیه رو فاسینو وزیر تجارت خارجی ایتالیا نیز با ابراز خرسندی از تأسیس اتاق بازرگانی ایران و ایتالیا در رم، آمادگی خود را برای فراهم‌سازی تمامی امکانات جهت موفقیت آن اعلام داشت.

وی پیوندهای اقتصادی بخصوص سیاسی میان ایتالیا و ایران را به دلیل اهمیتی دانست که رم برای تهران قائل است.

وزیر تجارت خارجی ایتالیا گفت: موقعیت سیاسی - جغرافیایی ایران در خلیج فارس و خاورمیانه و نیز مسیر درستی که در راه توسعه و بازسازی خود می‌پیماید، بسیار قابل توجه ایتالیا است.

وی تصریح کرد تمام حرکتها و موضع‌گیریهای ایتالیا در ماههای گذشته بر مبنای علاقه این کشور به گسترش هر چه بیشتر روابط با ایران بوده است.

فاسینو همچنین خبر داد که در ماههای آینده، چهارمین کمیسیون مشترک اقتصادی ایران و ایتالیا برگزار می‌شود. در پایان این نشست و پس از سخنرانی کوتاه دانیلو لونگی رئیس اتحادیه اتاق‌های بازرگانی ایتالیا، سخنرانان به پرسشهای صاحبان شرکتها و بازرگانان پاسخ گفتند.

اساسنامه شعبه ایتالیایی اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران و ایتالیا پیش از این، به تصویب رسیده و روند عضوگیری و شکل‌گیری آن در حال انجام است.

جلسه مشترک وزارت ارشاد و وزارت بازرگانی برای بررسی بحران کمبود کاغذ

هفت هنر: در نشست مشترک معاونت فرهنگی و وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی و معاونت بازرگانی داخلی وزارت بازرگانی مقرر شد که وزارت بازرگانی تا رسیدن نخستین محموله کاغذ وارداتی، کاغذ مورد نیاز ناشران را تأمین کند.

صیادی مدیر کل همکاریهای فرهنگی وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی در گفت‌وگو با خبرنگار گروه اخبار فرهنگی ایرنا، یکی دیگر از دلایل ایجاد بحران در کاغذ نشر کتاب را امتناع کارخانه تولید کاغذ پارس از توزیع تولیدات خود میان ناشران دانست.

وی درباره علت امتناع کارخانه کاغذ پارس گفت:

نرخ ارز تخصیصی برای مواد اولیه کارخانه پارس از ۱۷۵۰ ریال به ۳۰۵ افزایش یافته است و از سوی دیگر قیمت محصولات کارخانه پارس مشمول طرح نرخ‌گذاری است و این کارخانه قادر نیست نرخ تولیدات خود را افزایش دهد.

مدیر کل همکاریهای فرهنگی ارشاد گفت: کارخانه کاغذ پارس تعهد کرده بود که ۲۰ هزار تن کاغذ سهمیه داخلی را در چهار مرحله به ناشران تحویل دهد.

به گفته صیادی در جلسه ارشاد و وزارت بازرگانی مقرر شد ظرف یک هفته آینده مسأله کاغذ پارس با هماهنگی ستاد تنظیم بازار رسیدگی شود.

وی افزود: با مساعدت رییس جمهوری در سال جاری ارز مورد نیاز ناشران تأمین و در بودجه سال جاری لحاظ شد و مسوولان وزارت بازرگانی وعده داده‌اند نخستین محموله کاغذ وارداتی تا ۲۰ روز دیگر میان ناشران توزیع شود.

نرخ پایه پیمان سپاری بشکه فلزی و کیسه پروپیلن

کمیته دائمی قیمت‌گذاری در مرکز توسعه صادرات ایران نرخ پایه پیمان سپاری تعدادی از اقلام صادراتی را به شرح زیر تعیین کرد:

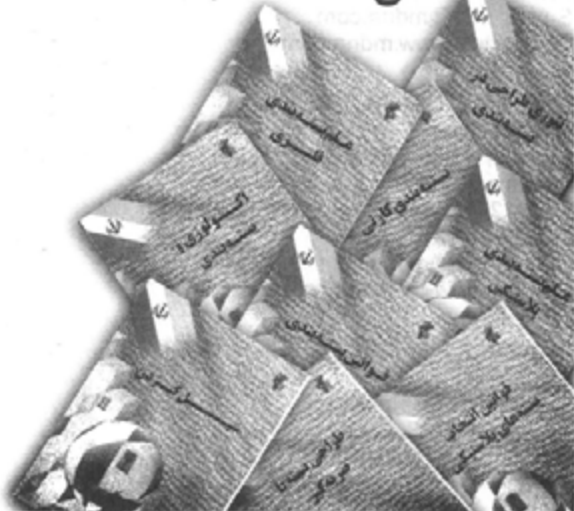
نرخ پایه پیمان سپاری برای بشکه فلزی ساخته شده از ورق آهنی و رنگ‌کاری شده بدون هر گونه پوشش داخلی از قرار هر تن ۴۰۰ دلار تعیین گردید.
ارزش افزوده کیسه پلی‌پروپیلن از محل ورود موقت مواد اولیه موضوع مجوز شماره ۶۳-۵۰۱۱۱-۷۳ مورخ ۷۸/۱/۲۸ وزارت صنایع به پروانه ورود موقت شماره ۴۵۹۵۶۷ مورخ ۷۸/۲/۱۶ گمرک بندرعباس از قرار هر تن کیسه پروپیلن مبلغ ۵۳۶/۴۰ دلار از نرخ پایه صادراتی کسر می‌گردد.

کتاب تخصصی بسته‌بندی

مرکز پخش:

ماهنامه چاپ و بسته‌بندی

تلفن: ۸۸۶۱۹۱۱



CibusTec, Food Processing & Packaging Exhibition
OCTOBER 19-23, 1999
Parma, Italy

Sponsor: Fiere Di Parma
Tel: +39-521-9961
Fax: +39-521-996318

Luxe Pack Composants

OCTOBER 20-23, 1999
Port Hercule/The Promenade
Sponsor: Klein-Xuereb Associates, Inc.

Tel: 212-925-2507
Fax: 212-925-2869
E-mail: kxassocinc@aol.com

Polyester '99

OCTOBER 25-28, 1999
Zurich, Switzerland
Sponsor: Maack Business Services
Tel: +41-178-130-40
Fax: +41-178-115-69
Web: <http://www.MBSPolymer.com>

Composites '99

OCTOBER 26-30, 1999
Chicago, Illinois U.S.A.
Sponsor: Composites Fabricators Association
Tel: 703-525-0511
Fax: 703-525-0743
E-mail: cfa-info@cfa-hq.org

Expoplast '99

OCTOBER 27-28, 1999
Montreal, Quebec Canada
Sponsor: Canadian Plastics Industry Association
Contact: Sally Damstra
Tel: 416-323-1883
Fax: 416-323-9404
E-mail: sdamstra@cpia.ca

Packaging Education Forum's 30th Annual Packaging Leader of the Year Benefit Banquet

OCTOBER 28, 1999
Hotel Intercontinental
Chicago, Illinois U.S.A.
Sponsor: Packaging Education
Tel: 703-318-8975
Fax: 703-814-4961
Web: <http://www.packagingeducation.com>

Worldwide Food Expo '99

OCTOBER 28-31, 1999
Chicago's McCormick Place
Chicago, Illinois USA
Sponsor: International Association of Food Industry Suppliers
Contact: Ms. Mary G. O'Dea
Tel: 703-761-2600
Fax: 703-761-4334
Web: <http://www.iafis.org>

November '99

SPI Committee on Resin

Statistics
NOVEMBER 1-3, 1999
New Orleans, Louisiana U.S.A.
Sponsor: Society of the Plastics Industry

Tel: 202-974-5249
Fax: 202-296-7243
E-mail: tradeshows@socplas.org
Web: <http://www.plasticsusa.org>
SPI Plastics Pipe Institute 1999

Plastics Pipe Symposium

NOVEMBER 1-4, 1999
New Orleans, Louisiana U.S.A.
Sponsor: Society of the Plastics Industry
Tel: 202-974-5249
Fax: 202-296-7243

E-mail: tradeshows@socplas.org
Web: <http://www.plasticsusa.org>

Packaging Indonesia '99

NOVEMBER 2-6, 1999
Jakarta
Jakarta, Indonesia
Sponsor: Overseas Exhibition Services Ltd.
Contact: Mr. Adam Ridgway
Tel: +44-171-862-2069
Fax: +44-171-862-2068
E-mail: aridgway@montnet.com
Web: <http://www.montnet.com>

The Canmaker Conference

NOVEMBER 3-4, 1999
Dubai UAE
Sponsor: SPG Exhibitions Ltd.
Tel: +44-1293-435200
Fax: +44-1293-410207
E-mail: cannex@compuserve.com
Web: <http://www.canmaker.com>

SPI Epoxy Resin Formulators Division

NOVEMBER 7-9, 1999
Philadelphia, Pennsylvania U.S.A.
Sponsor: Society of the Plastics Industry
Tel: 202-974-5249
Fax: 202-296-7243
E-mail: tradeshows@socplas.org
Web: <http://www.plasticsusa.org>

Flex-Pack Europe '99

NOVEMBER 8-9, 1999
Amsterdam, Netherlands
Sponsor: Schotland Business Research, Inc.
Tel: 609-466-9191
Fax: 609-466-8833
E-mail: robin@schotland.com

Plastics Fair

NOVEMBER 9-11, 1999
Charlotte, North Carolina U.S.A.
Sponsor: Advanstar Expositions
Tel: 800-331-5706
Fax: 218-723-9122

1999 TAPPI Seventh European Polymers, Laminations, & Coatings

NOVEMBER 15-17, 1999
Hotel Inter-Continental
Prague, Czech Republic
Sponsor: Technical Association for the Pulp & Paper Industry
Tel: 800-332-8686
Fax: 770-446-6947
E-mail: hhayes@tappi.org

فهرست برخی نمایشگاهها و سمینارها در ماههای آینده

Web: <http://www.tappi.org>
Fundamentals of Packaging Technology: Semester 3

NOVEMBER 16-18, 1999
Chicagoland, Location to be Announced
Chicago, Illinois USA
Sponsor: Institute of Packaging Professionals
Tel: 800-432-4085
Fax: 703-814-4961
E-mail: ekn@pkgmatters.com
Web: <http://www.packinfo-world.org/iopp/>

CMM ASIA

NOVEMBER 17-19, 1999
Singapore
Sponsor: Miller Freeman Group USA
Contact: Ms. Jane McDermott
Tel: 800-829-3976
Fax: 212-643-5604

HoloPack-HoloPrint

NOVEMBER 17-19, 1999
Marriott World Center
Orlando, Florida, U.S.A.
Sponsor: Reconnaissance International
Tel: 303-293-3000
Fax: 303-293-8661
E-mail: ReconnUSA@aol.com

Pharma India '99

NOVEMBER 18-22, 1999
NSE Complex
Mumbai India
Sponsor: Messe Dusseldorf North America
Tel: 312-781-5180
Fax: 312-781-5188
E-mail: info@mdna.com
Web: <http://www.mdna.com>

IPE China '99

NOVEMBER 23-26, 1999
Beijing, China
Sponsor: Messe Dusseldorf North America
Tel: 312-781-5180
Fax: 312-781-5188
E-mail: info@mdna.com
Web: <http://www.mdna.com>

Mideast '99

NOVEMBER 30-DECEMBER 3, 1999
Paris, France
Sponsor: Miller Freeman
Tel: +33-1-4756-5219
Fax: +33-1-4756-2140

Some of events in October & November 99

October '99

Interplas '99

OCTOBER 3-7, 1999
National Exhibition Center
Birmingham, England
Sponsor: Reed Exhibition Companies
Contact: Ms. Linda Barnett
Tel: +44-181-910-7878
Fax: +44-181-910-7848

Interplas '99

OCTOBER 3-7, 1999
National Exhibition Center
Birmingham, England
Sponsor: Reed Exhibition Companies
Tel: 203-840-5884
Fax: 203-840-9548
E-mail: inquiry@interphex.reedex
Web: <http://packaging.reedexpo.com>

International Association of Plastics Distributors Convention

OCTOBER 4-6, 1999
Phoenix, Arizona U.S.A.
Sponsor: International Association of
Plastics Distributors
Tel: 913-345-1005
Fax: 913-345-1006

Modern Mold & Tooling Exposition & Conference

OCTOBER 5-7, 1999
Chicago, Illinois U.S.A.
Sponsor: McGraw-Hill
Tel: 203-847-9599
Fax: 203-840-0656

2020 Vision: Pathways to the Future

OCTOBER 5-7, 1999
London Convention Centre
London, Ontario CANADA
Sponsor: Recycling Council of Ontario
Contact: Julie Swift
Tel: 416-960-1025
Fax: 416-960-8053
E-mail: rco@rco.on.ca
Web: <http://www.web.net/rco>

Scantech '99

OCTOBER 5-7, 1999
Rosemont Convention Center
Chicago, Illinois, U.S.A.
Sponsor: Scantech
Tel: 800-331-5706
Web: <http://www.scantechus.com>

Polymer Composites '99

OCTOBER 6-8, 1999
Quebec, Canada
Sponsor: National Research Council
Canada
Tel: 514-641-5143
Fax: 514-641-5103
E-mail: info-composites@nrc.ca

Automation Horizons

OCTOBER 11-12, 1999
Purdue University

West Lafayette, Indiana U.S.A.

Sponsor: Department of Food
Science, Purdue University
Contact: Dr. Tim Haley, Ph: 765/494-
9093
Tel: 800-359-2968
Fax: 765-494-0567
E-mail: jmw@purdue.edu

SPO '99

OCTOBER 12-13, 1999
Houston, Texas U.S.A.
Sponsor: Schotland Business
Research, Inc.
Tel: 609-466-9191
Fax: 609-466-8833
E-mail: robin@schotland.com

Polyblends '99

OCTOBER 13-15, 1999
Boucherville, Quebec Canada
Sponsor: National Research Council
Canada
Tel: 514-641-5143
Fax: 514-641-5103
E-mail: info-composites@nrc.ca

SPI West

OCTOBER 13-15, 1999
Carmel, California U.S.A.
Sponsor: Society of the Plastics
Industry
Tel: 202-974-5249
Fax: 202-296-7243
E-mail: tradeshows@socplas.org
Web: <http://www.plasticsusa.org>

Executive Forum 2000:

Forecasting Materials & Markets
OCTOBER 13-16, 1999
Orlando, Florida U.S.A.
Sponsor: Plastics News
Tel: 330-865-6134
Fax: 330-836-2365

Labelexpo Europe '99

OCTOBER 13-16, 1999
Parc des Expositions Brussels
Brussels, Belgium
Sponsor: Labelex Exhibitions Group
Tel: +44 (0)181-313-3535
Fax: +44 (0)181-468-7472
E-mail: peter.myers@labelex.co.uk
Web: <http://www.labelresource.com>

PACK EXPO WEST

OCTOBER 18-20, 1999
Sands Convention Center
Las Vegas, Nevada
Sponsor: Packaging Machinery
Manufacturers Institute
Contact: Matt Croson
Tel: 703-243-8555
Fax: 703-548-6563

International Exposition for Food Processors

OCTOBER 18-20, 1999
Sands Convention Center
Las Vegas, Nevada

Sponsor: The Food Processing
Machinery and Supplies Association
Contact: Nancy Jenson
Tel: 703-684-1080
Fax: 703-548-6563

American Polyolefin Association Marketing Symposium

OCTOBER 18-20, 1999
Pine Mountain, Georgia U.S.A.
Sponsor: American Polyolefins
Association
Tel: 713-468-4777
Fax: 713-827-7518
E-mail: buckplas@aol.com

Pack Expo West

OCTOBER 18-20, 1999
Sands Convention Center
Las Vegas, Nevada U.S.A.
Sponsor: Packaging Machinery
Manufacturers Institute
Tel: 703-243-8555
Fax: 703-243-8556
E-mail: pmimi@pmimi.org
Web: <http://www.packexpo.com>

Foams '99

OCTOBER 19-20, 1999
Parsippany, New Jersey U.S.A.
Sponsor: Society of Plastics
Engineers
Contact: Jay Kotak, Ph: 609/799-9034
Tel: 203-775-0471
Fax: 203-775-8490

Contract Packaging Association's Annual Fall Meeting

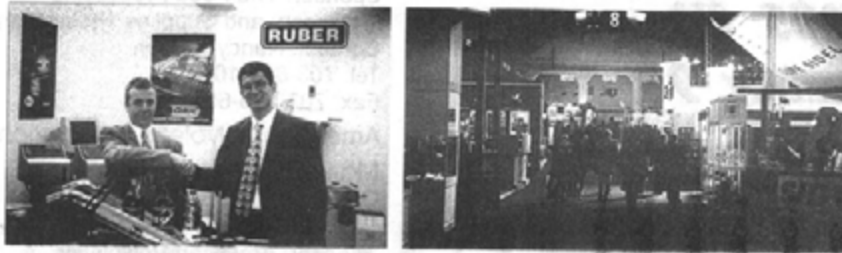
OCTOBER 19-20, 1999
Sands Convention Center
Las Vegas, Nevada U.S.A.
Sponsor: Contract Packaging
Association
Tel: 703-318-8969
Fax: 703-814-4961
E-mail: cpa@pkgmatters.com
Web:
<http://www.contractpackaging.org>

Fundamentals of Packaging Technology: Semester 2

OCTOBER 19-21, 1999
Chicagoland, Location to be
Announced
Chicago, Illinois USA
Sponsor: Institute of Packaging
Professionals
Tel: 800-432-4085
Fax: 703-814-4961
E-mail: ekn@pkgmatters.
Web: <http://www.packinfo-world.org/iopp/>

Packaging Basics for the Food Industry

OCTOBER 19-22, 1999
Michigan State University, School of
Packaging
East Lansing, Michigan U.S.A.
Sponsor: The School of Packaging,
Michigan State University
Tel: 517-355-9580
Fax: 517-353-8999
Web: <http://www.pkg.msu.edu/lep>



نمایشگاه هیزپک ۹۹

به نقل از مجله Canning and Filling

دهمین نمایشگاه هیزپک در بارسلون اسپانیا برگزار شد. در این نمایشگاه بیش از ۱۹۰۰ شرکت از ۴۰ کشور مختلف جهان در ۶۷۵ غرفه شرکت کرده بودند، بیش از ۳۵۰۰ بازدیدکننده از انواع بسته‌ها، ماشین‌های بسته‌بندی و متعلقات ماشین‌آلات بسته‌بندی در شش حال در مرکز نمایشگاهی مونت‌جوسس مراجعه کردند. این نمایشگاه توسط مؤسسه نمایشگاه‌های بارسلون و گرافیک‌های صنایع بسته‌بندی راه‌اندازی شده بود و توسط آقای لارس والتین مدیر ارتباطات شرکت نستله افتتاح شد. ایشان در طی سخنرانی خود از نقش قوانین اصولی در بسته‌بندی کارا و مؤثر سخن به میان آورد و بر ضرورت نیاز به نوآوری در طراحی بسته‌بندی تأکید کرد. او اضافه کرد که اهمیت استفاده از نرم‌افزارهای جدید را در این امر نباید از نظر دور داشت. یک هیأت ژوری از شرکتهای اسپانیایی و همکاران نسبت به اعطای جوایز به طیف گسترده‌ای از محصولات پرداختند. در بخش بسته‌های محکم بسته‌بندی موتور (پمپ) نفت رپسول که توسط شرکت مگمادیستی اسپانیا برای شرکت نفت اسپانیا طراحی شده بود، جایزه اول را برد و جایزه دوم در این طبقه‌بندی به یک بطری از شرکت فویکنستس چایلد اعطا شد. این بطری به شکل بطری شامپاین ولی برای شراب طراحی شده بود.

در نمایشگاه امسال شرکت سونیک‌ایر سازنده دستگاه‌های برش با هوا قراردادی با شرکت رابر امضا کرد. از این پس شرکت اسپانیایی رابر به عنوان توزیع‌کننده انحصاری شرکت سونیک در اسپانیا برای دستگاه‌های برش با هوا منظور می‌شود.

هم‌اکنون دو سیستم در اسپانیا فروخته شده است. یکی از این سیستم‌ها برای خشک کردن بطری و دیگری برای خشک کردن قوطی فلزی نوشابه‌های کربن‌دار غیرالکلی (CSD) بود. شرکت رابر یک دستگاه خشک‌کن برای برچسب‌های مذاب نیز به بازار عرضه کرده بود که کاربرد وسیعی در صنایع نوشابه‌سازی و غذایی برای آن وجود دارد.

شرکت دیگر اسپانیایی که جدیدترین محصولات را عرضه کرده بود، شرکت جی - اسکوترنا بود. این شرکت یک دستگاه برکن را که برای مربا و پوره میوه‌ها طراحی شده است را به نمایش گذاشته بود. این دستگاه شش مجرای خروجی هر کدام با ظرفیت هر کدام یک لیتر دارد. نوک این دستگاه از جنس سیلیکون ساخته شده است، زیرا پاک کردن آن به آسانی در جای خود (CIP) امکان‌پذیر است.

شرکت سرمکس از فرانسه دستگاه بسته‌بندی SB27 که از سال پیش به بازار ارائه شده است را به نمایش گذاشته بود. این در حالی است که شرکت پرس‌مت ایتالیا دستگاه پرس‌فلکس خود را که دارای سیستم تنظیم می‌باشد را به نمایش گذاشته بود. با تغییر قسمت دهانه این دستگاه در کمتر از یک دقیقه می‌تواند خط تولید بطری را به شکل بطری دیگر عوض کند.

بر اساس گزارش بخش تحقیقات نمایشگاه بارسلونا بخش بسته‌بندی اسپانیا در سال گذشته میلادی درآمدی حدود ۵/۹ میلیارد دلار آمریکا داشته است. عمده درآمد این صنعت بیشتر توسط پلاستیک که بیست و هشت درصد کل درآمد را تشکیل می‌دهد تغذیه می‌شود. بخش پلاستیک در اسپانیا چهار هزار شرکت را در بر می‌گیرد که از این نظر رتبه هشتم را در جهان دارا می‌باشد.

بی‌هیچ تردیدی صنایع بسته‌بندی با شیشه هم حضور خوبی داشتند. این صنعت ۶/۳ درصد رشد در سال ۱۹۹۷ داشته است. بخش صنعت شیشه اسپانیا در تلاش هستند تا هزینه تولید را پایین بیاورند و در عین حال درصدد دستیابی به بازار مواد غذایی کودکان و سبزی‌های پخته می‌باشند.

آلودگی نوشابه‌ها از بسته‌بندی آنهاست

علیمردانی رئیس شعبه دادرسی تهران، ویژه مواد غذایی در مصاحبه‌ای تلفنی که با برنامه پخش ۵ سیمای جمهوری اسلامی ایران داشت در خصوص پرونده شرکت بهنوش ابراز داشت: «مدیر عامل و مسئول فنی این شرکت بر اساس شکایات مکرر مردم به دادگاه احضار شدند و پس از طی مراحل قانونی و بررسی پرونده مجرم شناخته شده و به یکصد میلیون ریال جریمه و یکسال انفصال از مشاغل مواد غذایی محکوم شدند» علیمردانی در خصوص شکایات و بررسی‌های انجام شده در خصوص نوشابه‌ها به سالم بودن اغلب نوشابه‌های شناخته شده اشاره کرد و ادعان داشت موارد شکایت بیشتر ناشی از آلودگی ظروف شیشه‌ای است که بر اثر عدم کیفیت در شستشو و بسته‌بندی این نوشابه‌ها است. وی مردم را به استفاده بیشتر از ظروف یکبار مصرف نظیر بطری‌های پتی‌تی PET دعوت کرد. علیمردانی شماره تلفن ۷۵۰۶۲۸۸ را برای تماس مردم در خصوص شکایات مربوط به مواد غذایی اعلام کرد.

آنچه مشخص است در زمینه پیش شرط عضویت که ارائه‌گزارش از سیاست‌های تجاری به طرف‌های متعاقد است، تاکنون اقدامی انجام نشده است.

وی در مورد مانع تراشی آمریکا بر سر راه عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت، گفت: قبول عضویت جدید منوط به تصویب دو سوم اعضای سازمان در کنفرانس وزراء می‌باشد. در حالیکه آمریکا یکی از اعضای این سازمان است و دارای یک حق رای است و بر خلاف سایر سازمان‌های بین‌المللی در سازمان جهانی تجارت هیچ یک از اعضا حق و تو ندارند.

وی افزود: البته نمی‌توان منکر نفوذ و قدرت آمریکا بر سایر اعضا بود، ولی ایران توان جلب حمایت کشورهای دیگر را دارد و مانع‌تراشی آمریکا نمی‌تواند سد راه حرکت‌های ایران باشد.

وی گفت: با توجه به نفوذ و گسترش سازمان جهانی تجارت، عضویت در این سازمان اجتناب‌ناپذیر است. برای حضور در این سازمان باید ضمن آماده کردن شرایط در داخل کشور و روشن کردن نظام تجارت خارجی، به جلب حمایت کشورهای عضو که طرف اصلی تجاری ما هستند، زمینه را برای پذیرش تقاضای ایران جهت عضویت در سازمان جهانی تجارت آماده کرد.

...بقیه از صفحه ۸

دارد یا تفاوت آنکه به منظور کیسه‌های استریل‌پذیر یا بخار همراه با کاغذ مورد استفاده قرار می‌گیرد.

- نایلون / پلی‌اتیلن: مقاوم در مقابل ساییدگی و پارگی است و نیز به عنوان الیاف شکل‌پذیر / لایه پرکننده /

دوخت‌پذیر مورد استفاده قرار می‌گیرد.

- در سالهای اخیر تکنولوژی کواکستروژن و لامینت با توسعه پلاستیک‌ها رابطه خوبی داشته است لذا ساختارهای معمول امروزی بر اساس معیار بسته‌بندی ویژه و مناسب طراحی شده است، به علاوه فیلم‌ها حتی می‌توانند به منظور داشتن قابلیت برتر عدم نفوذپذیری یا فویل یا کاغذ لامینت چسب یا لامینت اکستروژن شوند. کلیه فیلم‌های نفوذپذیر

پلاستیکی به عنوان پلی‌استرهای پوشش‌دهنده با (SiOx) شفاف و فیلم‌های فلوروپکربن در مصارف بسته‌بندی پزشکی مورد استفاده قرار می‌گیرد. این امر سبب گشوده شدن دره‌های اقتصادی برای تهیه کلیه بسته‌ها پلاستیکی به منظور بسته‌بندی با استریل

تابشی شده است. این نوع فیلم برای بسته‌بندی نفوذپذیر مایع با قابلیت ورقه شدن و جهت بسته‌بندی موادی سخت همچون ترکیبات نمکی، یدی، پایه پترولاژن می‌باشد. فیلم‌هایی که به طریق چسب

حرارتی پوشش‌دهی (کُت) شده‌اند برای درپوش‌های پلی‌استر و کیسه‌های مشابه مورد استفاده می‌باشد. امر پوشش‌دهی یا چسب حرارتی سبب رشد و توسعه

چسب‌های چند کار و طیف وسیع چسب‌های درزبندی گردیده و نیز باعث ایجاد طرح‌های قابل ملاحظه‌ای برای درزبندی با کیفیت برتر شده است. فیلم‌های کواکستروژن شده چند لایه نیز به عنوان الیاف انتهایی با قابلیت انعطاف‌پذیری (در طرح / چسب / لایسی)

برای بسته‌بندی محصولات سخت مورد استفاده قرار می‌گیرد. هنگامیکه الیاف اولیه کواکستروژن یا تیوک با الیاف انتهایی انعطاف‌پذیر ترکیب می‌شوند لایه‌ای را تشکیل می‌دهد که بدون تفکیک مواد سازنده کاملاً قابل بازیافت است.

- Printing project management becomes meaningful.
- Printing exhibitions becomes an attractive exhibition and becomes attractive for public.
- Work division has been done nicely in printing and graphical designs will find its right place and expectation level goes up and the attitude towards art becomes more.
- Judgement becomes crystal clear and easier.
- Printing standards editing becomes easier.
- But after subjects free from any any fault were allowed to take part in the exhibition there should be a technical judgement about the work and its different stages.
- To reach this point we should not pass a long distance and the only correct management and programming should be done .Such judgement can only be done by 4 means.
- A - Technical methods definitions and minimum and maximum qualities necessary for each stage of printing .For each stage we can rewrite new standards or use common costumed standards.
- B - Making each part points known and magnifying points of those parts which has a bigger share in the job.
- C - Registering the technical specifications announced by the publisher. For instance in prepress the publisher should announce wheater he has used scanner or cameras and mention the specifications of the instrument used (in printing same processes takes part)
- D - The ability of the judge to evaluate the subject according to pre-established standards.

So it is wise to separate image taking from the rest of the works and allocate special point to it .With such work many advertising companies and publications which has taken the image of their work by themselves will be able to participate in the competition and the pre-press division will become more competitive.For such reasons we can take the following steps for pre-press divisions.

Image taking-----Multiplied by X

Rest of the works-----Multiplied by Y

Each part should have complete information which can be used for advertisement as well as judgement.For instance following informations while registering can be taken into consideration.

***Image taking:

- The ratio of printed matter to original piece.
- Wheater it is the original of a printed subject.
- By which device (Flat scanner,cylenderical scanner,cammera) and with what percision it has been taken?.
- The first copy of the film has been used or not?.

***Rest of the works:

- Assembling(Negative,computerised,positive,Asteralone,...)
- Trum particles and their angles.
- Name and brand of the used zinc.

Any of the parts mentioned above should have their own points to enable the judge to find out the winner.For instance in image taking very technical points should bare in mind such as change in the original size or such changes in original size or such things can put the final decision about who the final winner is.Or for correction of an assembled subject how we should evaluate it.In printingalso very narrow measures should be taken into cosideration and particular markings allocate to them such as:

- Technology of the used machine.(Water,water-spirit,new or old machine)

- Complexibility of printed matter(High resolution like 175 LPI and upwards)
- Area of printed matter(specially in flat and continuous colours).

For sure a good printed matter which is printed in colour with 200 LPI percision on a thin glass paper is much more better than

a good printed matter with less colour and percision like 175 LPI on a thick paper.Without precise mark allocation we can not reach a good final decision.We all know that 4 colour print on a thin light glass paper(80-90 gms) is much morethan printing the same subject on a thick paper(135-150 gms).Bearing such points in mind means being grateful to those who participates in printing.

Irans participation in WTO?

The undersecretary of information beuru of commerce ministry in response to such question said that all the made efforts were under the government supervisions but following their order it can not be disclosed.

Mr Mohammad Nahavandian about this decision added that this decision has political reasons but I can not see any specific reason for that. In near future this decision might be changed and the results be disclosed for the public. He added that the commerce ministry and its planning and information undersecretary will follow Irans membership in W.T.O but he did not give any further information.

31 COUNTRIES IN TEHRAN IN TERNATIONAL TRADE FARE

Till the end of mid June 31 countries have announced their willingness to participate in Irans international trade fare which shows 20 percent increase comparing last year. According to public relation office of Irans export center this increase shows the attitude of foreigners to participate in this fare.

The space of this year exhibition has incresed to 12000 sq.m which is twice of its previous year.

Germany and Japan each with 3500 and 2600 sq,m have allocated the biggest shares to themselves.

Second Kish International trade fare

Second kish international trade show will be held from 12th till 21st of Aban. This year show will last 10 days in this free trade zone.

According to public relation office of this free trade zone a roofed area about 2500 sq.m has been allocated by this office and a private joint for this purpose.

Officials hope that there will be a good welcome from the side of foreign companies. Some foreign advertising companies being active in Pakistan / U.A.E/ Qatar/ Syria and Kuwait are participating in the preparation works.

According to the release, as import and export from this zone does not need any particular regulation and entrance to this zone does not require any visa it can be a good place for Iranian and foreign merchants to meet each other.

From its third day it will have open sale.

Last year in 1st round of Kish show was put up with participation of 58 Iranian party and 23 foreign parties.

Implementation of new rules

Mr Abdolkarim Ghalandari the head of publication office added that the private publications can print any thing but books with out permission of this ministry.

Ghalandari added that culture ministry is more con cerned about cultural works than applied works. From now on only in the following cases the culture ministry takes part.

- 1 - Supervision to see that any unislamic picture or text is not printed
- 2 - Words used has Persian origin.The problemes will be followed by security part of the ministry.

*In the name of God
the Beneficent the merciful*

On the cover:
SHIRZAD CO
Shrink machine producer
Tel:+98 2697 3757 &
4757, 4758, 4759
Fax:+98 2697 3757
P.O.Box: 14515-431
Tehran Iran



HEAD TOPIC
A report from Shirzad company producer of shrink pack machines.

This company established 5 years ago to produce shrink packages machines in Iran. The present building of the company inaugurated 4 years ago.

This factory is situated in 3000 sq.m and has 1200 sq.m of storage building as well as 450 sq.m of green yards. Shirzad factory is the only establishment in Iran who can provide the consumers a vast majority of shrink pack equipments. This company with production of 100 different models and reasonable prices has satisfied all his consumers.

This factory products is not only in the field of tunnel shrink packaging but as has already said 100 different models have been produced in this factory. In this factory other products such as shrink label and pallet shrink are also produced.

Mr Saeed Chavooshi added that other factories have produced good capsuled shrink so we did not see any necessity to produce such product. He noted that there are good co-operation between his company and other companies in the field of capsuled shrink machines. He added that emphasis on particular line of product causes the uniformity of the product and ability to improve the production line. He said that electricity consumption of the tunnel shrink pack produced by his company is half of the other similar products in the market. Machines made by this factory has fully automated oven technology. Ten different types of stitching can be made by these machines.

From one side manual to automated four side. The valuable point about these machines is that they are all environmental friendly. Temperature in the blades of this machine can be adjusted which causes the stability of the film and prevents its disintegration. This leads into a smoke and odorless atmosphere which is a very positive point. The following reasons has caused 90 percent of pharmaceutical companies to acquire Shirzad technologies for their production line.

Points A view point about measures of judgement in printing competition.

Part 2(Continued from part 1 printed in our previous edition.)

It is right that printed matters are understandable by public, but its judgement requires structure studying of the printed matter.

The environment and the available equipments can participate in the result of the judgement. Generally in all festivals and competitions there is an elementary filter which allows only good works to take part in the competition. This primary filter takes particular standards into consideration. In pictorial festivals like painting, graphic and photography and particularly in painting there are some general regulations. This particular regulations are that the subject should be free of fault in its statues. It means a participant who knows his work is not free of fault will not take part in the competition. In photography competitions the most important factor is the necessity of the photo to be free from any printing problem. This also relates to technical environment and situation. It means that any photograph with problems in printing papers, films and chemical substances will be rejected automatically. In printing exhibitions the competition is between the best. A printed subject which has a good prepress but is not published nicely can not participate in the competition. If the design of a printed matter does not have any attraction or beauty or has graphical problems should not be allowed to participate in the exhibition. If such restrictions are taken into account then:

Foreign Companies and Institutes, working in the field of packing Industries, are informed that they can advertise and make themselves known in Iran's market and Industries through "CHAP O BASTEBANDI" monthly magazine.

OOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOOO

- Points(Speculation about printing competition judgement) 1
- Doctor Blade in rotogravure printing machine (Part-2) 4
- S like Shirzad (A reprint from Shirzad company factory) 6
- Medical equipment packaging(2) .. 8
- Colour (Part 13)..... 9
- Distribution Cyc(P.E.T Wares)10
- Delivery point (Nozzles)..... 12
- Pure and simple (New water packs)..... 15
- A new packaging software 15
- Anti-fog films 15
- Lonely ahead..... 15
- Natural packaging tray system (Meat packaging)..... 18
- Innovation Plus Costum(New Aluminium packaging) 19
- Colour importance in packaging(Colour test machine) 19
- Knowing educational institutions(Rochester University) 20
- Knowing research and informational centers(International packaging institutions associations)..... 21
- Publication of 200th SANATE CHAP. 21
- Where Iran's membership in I.T.O. will lead to?...22
- Internal news. 25
- Events in October & November 99 .29
- Hispack 99 exhibition report news. . 30

CHAP O BASTEBANDI

(Printing & Packaging Monthly Magazine)
2nd year, No.18, 1999

Editor: **Reza Nooraei**
P.O.Box: 13145-1487 Tehran.Iran
Tel: +98 21 8861911 fax: +98 21 8861914
Email: Iranpack@iran-central.net

Articles printed are not necessarily viewpoints of the magazine's staff. Received articles are subject to edit or improve.

GASHTA SANAT TABRIZ LTD.Co
The First Manufacturer of HOT-FOIL PRINTER
in Iran & Consultant in Food Industries.

شرکت گشتا صنعت تبریز

با مسئولیت محدود

اولین تولیدکننده دستگاه تاریخزن حرارتی در ایران

شرکت گشتا صنعت تبریز با بهره گیری از تجربه ۲۰ ساله در صنایع غذایی و بسته بندی افتخار دارد گامی در جهت خودکفایی صنعتی و قطع وابستگی برداشته و تاریخزن حرارتی را به صنایع کشور عرضه نماید.



شماره ثبت ۹۳۴۲

مشخصات دستگاه:

- سیستم حرارتی پنوماتیکی
- کنترلر الکترونیک و تمام اتوماتیک
- انتخاب هر نقطه از صفحه جهت چاپ
- قابلیت تنظیم سرعت چاپ از ۱ تا ۲۰۰ عدد در دقیقه
- قابلیت هماهنگی با دستگاه بسته بندی
- هزینه پایین چاپ
- قابلیت زدن کدهای مورد نیاز بصورت فارسی و لاتین
- قابل استفاده بصورت اتوماتیک و دستی
- قابلیت شمارش تعداد بسته های تاریخ زده شده
- تعداد سطر چاپ طبق سفارش

دفتر مرکزی: (تبریز) خیابان ارتش جنوبی)
ساختمان قائم (طبقه هفتم) تلفکس: ۵۳۱۸۰۸ (۰۴۱)
تلفن همراه: ۰۹۱۱۲۱۵۷۵۱۲
نماینده گی مناطق مرکزی و شمال کشور: (اصفهان)
خیابان چهارباغ عباسی (پاساژ شکری)
تلفن: ۲۳۵۲۹۰ (۰۴۱)
نماینده گی استانهای آذربایجان شرقی و غربی
و مناطق غرب کشور: (تبریز) تلفن: ۷۳۴۷۲ (۰۴۱)
تلفن همراه: ۰۹۱۱۳۱۵۸۸۲۶



۶ ماه ضمانت
۱۰ سال
پشتیبانی فنی

Main Office:
7th floor- Ghaem Bldg,
South Artesh Av.
TABRIZ - IRAN
Telfax: +98 41 531808

شرکت

پرنیان چاپ

چاپ ، لمینیت ، واکس و تبدیل
انواع لفافهای بسته بندی



PARNIAN CHAP CO. (LTD)

Converting & Printing house
Flexible packaging films and papers

تهران

کیلومتر ۹ جاده مخصوص کرج - مقابل شهاب خودرو

خیابان نخ زرین - کد پستی: ۱۳۸۹۷ صندوق پستی: ۱۱۹ - ۱۳۸۸۵

فکس: ۴۵۰۴۸۵۷

تلفن: ۴۵۰۴۸۶۸ - ۴۵۰۳۸۹۸

