

ماہنامہ **کارپسٹنڈی**

Print & Packing monthly magazine

سال سوم ۱۳۷۸ شماره ۲۹ قیمت ۴۰۰ تومان

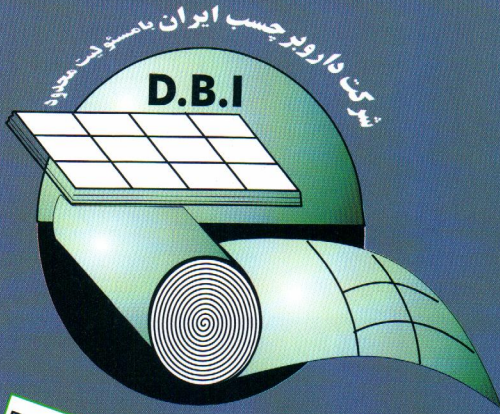
چه کسی چه کار می کند؟



Who is Who?

شرکت دارو برچسب ایران

IRAN DRUG LABELLING CO.



تواناییهای تولید :

- ☞ مجهزه ماشین آلات دایکات و پوشال برداری اتوماتیک رول
- ☞ مجهزه ماشین چاپ افست رول و شیت
- ☞ مجهزه ماشین آلات طلاکوب رول
- ☞ مجهزه کارگاه چاپ سیلک اسکرین

RAFLATAC®

MADICO
GRAPHIC FILMS

INTERCOAT

Jac

IRAN DRUG LABELLING CO.

Producer & Distributor of all kinds of self adhesive labels (Roll & sheet)

- Offset roll Printing
- Hot Stamping
- Barcode printing
- carton tape printing
- Silk screen
- Lamination
- Box & Carton Manufacturing



نقره‌ای - طلایی
DATA - VELLUM
ANTE WHITE - ANTE. CREAM
PP . PE . PVC (پارچه نایلونی)

SEMI GLOSSY
GLOSSY

نقره‌ای مات و براق
سفید براق
سلفون شیشه‌ای

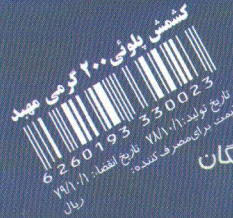
VOID
DISTRUCTABLE

تنوع مواد اولیه :

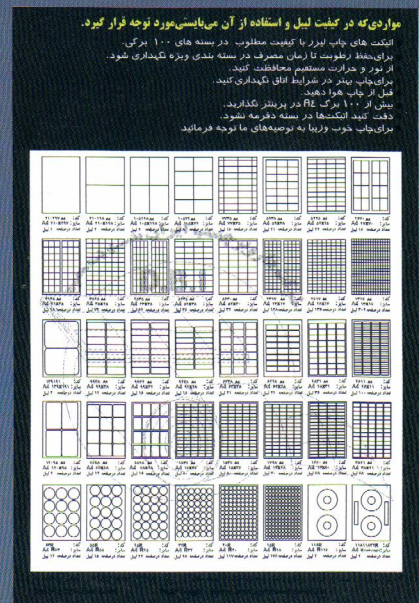
- ☞ برچسب های کاغذی
- ☞ برچسب های PVC
- ☞ برچسب های اموال
- ☞ برچسب های پلمپ
- ☞ برچسب های آلومینیوم
- ☞ برچسب شبرنگ و روزرنگ
- ☞ برچسب سلفون : شیشه ای مات

سرویس رسانی :

- ☞ خدمات طراحی و پردازش
- ☞ تحویل کالا در محل بصورت رایگان
- ☞ تحویل بار کد به روز



هر آنچه شما از
برچسب‌های خواهید
در برچسب‌های می‌یابید



خروجی فیلم برای انواع چاپ
فلکسو، هلیو، افست و سیلک
در بزرگترین ابعاد (۱۱۳ x ۹۱)



چاپ رایان

خیابان احمد قصیر (بخارست)

کوچه هشتم، پلاک ۴۳، طبقه دوم.

۸۷۳۷۹۶۳، ۸۷۳۵۵۴۶، ۸۷۳۳۳۱۷

باور نمی کنید

ولی پیش روی شماست

این اولین مجله به روش **CTP** است

آن را به دقت نگاه کنید

YOU JUST BELIEVE
This is a CTP job!
IN IRAN

لیتوگرافی دیجیتال آرا
۸۷۴۴۲۲۸-۹

کسب هویت صنفی برای صنایع بسته بندی

اشاره

بسته بندی در ایران با تمام اهمیتی که دارد و پیوسته توسط مسئولان به آن اشاره می شود هنوز هویت صنفی یا صنعتی پیدا نکرده است.

صنعت، صنعت و صنعت. امروز همه از صنعت توقع دارند. در آینده چرخ اقتصاد کشور را باید صنعت بچرخاند. اقتصاد بدون نفت یعنی اقتصاد صنعتی و اگر بخواهیم از تکیه بر نفت رهایی پیدا کنیم باید به سمت صنعت حرکت کنیم. چیزی که سالهای سال است انجام نداده ایم و به آن عادت نداریم. زیرا همیشه درد خود را از خزانه غیب (نفت) دوا کرده ایم.

خواه ناخواه به سوی صنعت در حال حرکت هستیم. صنعت نیز قوانین خاص خود را دارد. همان طور که هر صنف یا صنعتی در ساختار دولتی اداره مربوط به خود را دارد. در ساختار خصوصی نیز تشکلهایی برای ساماندهی به امور صنفی و صنعتی وجود دارند. که البته شکل صحیح آن نیز تنها همین است. یعنی اگر هر چیزی سر جای خودش باشد به امور هر صنف یا صنعتی نیز تشکل صنفی آن صنف رسیدگی خواهد کرد و ادارات دولتی مربوطه برچیده خواهند شد. اگر از ابعاد جهانی و منطقه ای صنعت بگذریم هر صنف یا صنعتی در هر کشوری برای خود اساسنامه و قانونی دارد. هویت یک صنف یا صنعت در گرو تشکل صنفی یا صنعتی آن است.

وجود اساسنامه و قوانین صنفی یا صنعتی برای شاخه های گوناگون صنعت، گذشته از ایجاد هماهنگی بین اعضای یک صنف یا صنعت خاص، به آن هویت می دهد و به منزله اعلام موجودیت جدی یک صنعت است. این امر مقدمه پذیرش درخواستها و ویژگی های آن صنعت خاص سرآغاز و توجه به ایده ها و افکار دست اندرکاران آن است. بسته بندی در ایران با تمام اهمیتی که دارد و پیوسته توسط مسئولان به آن اشاره می شود هنوز هویت صنفی یا صنعتی پیدا نکرده است. دست اندرکاران صنایع بسته بندی مانند قومی پراکنده هستند که کشوری ندارند. به همین دلیل با وجود نقش مهمی که در جامعه صنعت

دست اندرکاران صنایع بسته بندی مانند قومی پراکنده هستند که کشوری ندارند. به همین دلیل با وجود نقش مهمی که در جامعه صنعت و تجارت دارند هیچگاه از حق رای و صدای واحد برخوردار نبوده اند.

و تجارت دارند هیچگاه از حق رای و صدای واحد برخوردار نبوده اند. هیچکس تا به حال نشنیده که در جایی اعلام شود جامعه بسته بندی ایران نسبت به فلان مصوبه دولت یا مجلس یا... نظری داشته باشد. بارها و بارها در سخنان مسئولان بلند پایه کشور می شنویم که باید به امر بسته بندی توجه کرد، به آن بها داد و در آن سرمایه گذاری کرد. اعتبارات ریالی و ارزی زیادی در بخش صنعت توزیع می شود اما



طرح روی جلد:

کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران

۸۲-۱۳۸۰

آخرین اطلاعات از فعالترین دست اندرکاران صنعت و خدمات بسته بندی در ایران حاوی اطلاعات دقیق و صحیح از سدها شرکت و موسسه خدماتی، بازرگانی و تولیدی در امر مواد، ماشین آلات، مشاوره، طراحی و خدمات بسته بندی به دو زبان فارسی و انگلیسی این کتاب در هفتمین نمایشگاه چاپ و بسته بندی در اختیار شما خواهد بود.

وعده دیدار ما

۲۴ تا ۲۸ بهمن ۷۹

غرفه ماهنامه چاپ و بسته بندی در هفتمین نمایشگاه چاپ و بسته بندی

ماهنامه چاپ و بسته بندی

سال ۱۳۷۹ شماره ۲۹

صاحب امتیاز، مدیرمسئول و سردبیر

رضا نورائی

تهران، خیابان وصال شیرازی، خیابان ایتالیا،

نبش خیابان قدس، شماره ۱۲۸، طبقه دوم

صندوق پستی: ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵

تلفن: ۸۹۵۱۹۱۱ فکس: ۸۹۵۱۹۱۴

امور مشترکین: ۷۵۲۲۶۴۴

پذیرش آگهی: ۰۹۱۱۲۱۴۰۴۱۳ امامی

نمایندگی اصفهان: تلفکس: ۰۳۱۱-۲۵۷۵۱۲

دفتر فروش رشت: تلفکس: ۰۲-۸۲۴۰۰۱-۱۳۱

مترجم مقالات انگلیسی: هومان خسروی

روابط عمومی: قباد نظری

اسکن: ماهنامه چاپ و بسته بندی

فیلم رنگی و متن: چاپ رایان

چاپ و صحافی: چاپ شاد رنگ

- اشاره (کسب هویت صنفی برای صنایع بسته بندی) ◀ ۱
- راهنمای صادر کنندگان کشمش ◀ ۲
- گزارشی از نخستین مجتمع پتروشیمی ایران ◀ ۶
- اصفهان، پارازایلین، پی ئی تی ◀ ۸
- چاپ مستقیم روی بطری های پی ئی تی ◀ ۹
- گفتگو با مدیرعامل شرکت کارتن سازی نوید ابراج طوس ◀ ۱۰
- رنگ در بسته بندی (بخش دهم) ◀ ۱۲
- عملیات کرونا (بخش سوم) ◀ ۱۴
- جایگاه حرفه بسته بندی ◀ ۱۵
- بازیافت شیشه ◀ ۱۸
- معرفی مراکز اطلاع رسانی و خدمات بسته بندی (انستیتو بسته بندی شیشه ای) ◀ ۱۹
- نان یخی ◀ ۲۰
- اهمیت فیلمهای پلیمری در صنعت بسته بندی امروز ◀ ۲۲
- چاپ مستقیم ورق کارتن ◀ ۲۶
- گزارش مرکز ملی شماره گذاری کالا و خدمات ایران ◀ ۲۸
- اخبار داخلی و خارجی ◀ ۲۹

در حال حاضر بسته‌بندی بخشی از صنعت ایران است که مانند یک روح، همه به وجود آن اعتقاد دارند اما، از توصیف ابعاد آن عاجز هستند. زیرا این روح با ارزش هنوز در هیچ قالبی قرار نگرفته تا بتوان آن را در چهار چوب منطق قرار داد و در محاسبات برای آن عددی قائل شد.

دست‌اندرکاران تاکنون نتوانسته‌اند سهم واقعی خود را از این اعتبارات بردارند. زیرا با وجود اینکه همه می‌دانند باید به بسته‌بندی توجه کرد اما هیچگاه تصویر روشنی از ظرفیت‌ها، سرمایه‌گذاری‌ها و نیازهای بخش بسته‌بندی در صنعت ایران وجود نداشته است. هیچ آماری از شاغلان در صنعت و خدمات بسته‌بندی وجود ندارد. هیچ خواسته گروهی از جانب ایشان مطرح نشده است و هیچ حس همگرایی بطور جدی در جامعه بسته‌بندی ایران مشاهده نمی‌شود. با این وجود، همه نبود برنامه‌ریزی و ساماندهی در این صنعت را حس می‌کند. احساس می‌شود کارهایی صورت گرفته اما بدون هماهنگی، بدون ظرفیت‌سنجی و گاهی بطور موازی. تا پیش از انتشار ماهنامه چاپ و بسته‌بندی حتی مرجعی برای کسب اطلاع یا ایجاد ارتباط نیز وجود نداشت. بسته‌بندی شاخه‌ای جذاب از صنعت است که به تمام صنعت مربوط می‌شود. بسته‌بندی نیاز اغلب واحدهای تولیدی است و با بود و نبود یک واحد تولیدی سروکار دارد. به همین دلیل بسته‌بندی هزینه‌بر و در عین حال بخشی از صنعت است که همه مجبور هستند به آن توجه کنند. اگر نه در کشاکش رقابت بازار، قافیه را باخته و از قافله عقب می‌مانند. عجیب است که چنین صنعتی حساس و تعیین‌کننده از هویتی تشکیلاتی برخوردار نباشد. باید ایمان داشت که همین توانایی‌ها و ظرفیت‌های موجود بخش بسته‌بندی در داخل کشور اگر سازماندهی و تشکیلاتی شود بازدهی چند برابر وضع فعلی خواهد داشت. تحقیقات انجام شده نشان از آن دارد که واحدهای تولیدی همچنان برای پیدا کردن یک روش یا یک ماشین بسته‌بندی مناسب محصول خود سردرگم هستند. عدم حس همگرایی، عدم تبلیغات مناسب و عدم وجود تشکیلات صنفی برای بخش بسته‌بندی کشور باعث شده که گاهی در یک شهر کوچک، واحدهای تولیدی و دست‌اندرکاران بسته‌بندی از وجود یکدیگر بی‌اطلاع باشند. تب‌وتاب صادرات صنعتی شرکت‌های صادرکننده را برای رسیدن به روش‌های بهینه بسته‌بندی کالاهایشان، شتاب‌زده و بی‌تاب کرده است. در این رهگذر برخی از صادرکنندگان به دام مشاوران کند فکر و یک

بعدی گرفتار می‌شوند. برخی نیز که می‌دانند چه می‌خواهند آن را نمی‌یابند در چنین فضایی بسیاری از جستجوها برای بسته‌بندی مناسب به دو راه منتهی می‌شود. مایوس شدن، صرف‌نظر کردن و در بهترین حالت، روی آوردن به امکانات کشورهای خارجی یک راه و بهره‌برداری نامناسب از امکانات داخلی بر اثر سردرگمی راه دیگری است که پیش‌پای اغلب جویندگان بسته‌بندی است. در واقع نبود تشکلهای صنفی و صنعتی در جامعه بسته‌بندی ایران دو آسیب جدی به صنعت وارد می‌کند.

الف - فقدان هویت برای صنعت و خدمات بسته‌بندی که به از دست‌دادن موقعیت‌ها و اعتبارات آن در جامعه صنعتی کشور منجر شده و از این نظر نقطه ضعفی برای آن محسوب می‌شود.

ب - سردرگمی سایر صنایع کشور در خصوص یافتن مراکز، روش‌ها، ابزار و مواد مناسب برای بسته‌بندی کالاهای خود که گاهی منجر به حذف یا تضعیف عامل بسته‌بندی در روند تولید یک کالا می‌شود.

وضعیت کنونی بسته‌بندی در کشور شبیه دریایی به پهنای ایران و به عمق یک بند انگشت! است. بسته‌بندی نه مانند صنایع نفت در مناطقی خاص متمرکز شده و نه مانند برخی صنوف در گذرگاه‌ها و مراکز خرید عرضه می‌شود. عوامل بسته‌بندی در همه جای کشور هستند اما بدون سازماندهی و در نتیجه بدون تصویری روشن. اگر قرار باشد در وزارت صنایع، فهرستی از صنایع گوناگون تهیه و برای بهبود آنها چاره‌جویی شود. بطور یقین بخش بسته‌بندی با تمام عظمت و اهمیت خود در این فهرست جایی نخواهد داشت. در حال حاضر بسته‌بندی بخشی از صنعت ایران است که مانند یک روح، همه به وجود آن اعتقاد دارند اما، از توصیف ابعاد آن عاجز هستند. زیرا این روح با ارزش هنوز در هیچ قالبی قرار نگرفته تا بتوان آن را در چهار چوب منطق قرار داد و در محاسبات برای آن عددی قائل شد. اگر بنا باشد اعتباری به بخش بسته‌بندی واگذار شود باید به کدام اداره دولتی یا تشکل بخش خصوصی مشورت کرد؟ اگر همین فردا

رئیس جمهور، فلان وزیر کابینه، صاحبان صنعت یا فلان نهاد آموزشی و تحقیقاتی دلش برای وضع بسته‌بندی در ایران بسوزد و بخواهد بخشی از توجه خود را به آن اختصاص دهد در پایان راه یعنی این که با کدام اداره یا تشکل وارد بحث شود در می‌ماند. بدون وجود تشکلهای فعال در بسته‌بندی مسیر اعطای اعتبار به بخش بسته‌بندی یا به بن‌بست می‌رسد و یا بدون کارشناسی صحیح و دقیق به صورت یک بودجه کلی برای بهبود بسته‌بندی در شاخه‌های مختلف صنعت حل می‌شود. نکته مهم این است که ظهور یک‌شبه یک تشکل برای تمام بخش بسته‌بندی کشور امری ناممکن و غیر منطقی است. چنین چیزی فقط یک تشکل فرمایشی با دعوای داخلی بی‌شمار خواهد بود. سازماندهی این همه سرمایه و استعداد که در سراسر کشور پراکنده شده‌اند مقدماتی می‌خواهد. حقیقت این است که پیشرفت در عرصه تولید ماشین آلات بسته‌بندی یا بهبود کیفیت مواد بسته‌بندی که در داخل مصرف می‌شوند و یا هر عامل مربوط به بسته‌بندی همه تائیری واحد بر رشد عامل بسته‌بندی دارند. اما واقعیت آن است که نمی‌توان به امور همه این صنوف و تخصصها در یک تشکل واحد رسیدگی کرد. مشکلات و نیازهای ماشین‌سازان بسته‌بندی با تهیه‌کنندگان مواد بسته‌بندی متفاوت است. حتی ممکن است دیدگاه‌های خرد این دو با یکدیگر متفاوت باشد و این در حالی است که دیدگاه‌های کلان آنها در یک جهت یعنی رونق و توسعه بخش بسته‌بندی است. راه اصولی این است که ابتدا تشکلهای تخصصی و صنفی به وجود آیند و نمایندگان آنها برنامه‌های کلان بخش بسته‌بندی را تدوین کنند. حرکت از سطوح پایین‌تر یعنی تشکلهای صنفی و تخصصی خرد این مزیت مهم را دارد که دستیابی به آن ساده‌تر و سریعتر است. به عبارتی دیگر ایجاد وحدت بین اعضای یک صنف مشخص به سادگی امکان‌پذیر است و ایشان از جایگاه حرفه‌ای خود و همکارانشان نیز آگاه هستند. بخش بسته‌بندی نیاز به تشکلهای صنفی تخصصی دارد تا بتوان با تکیه بر آنها به این بخش هویت داد. این کار از دو بعد حقوق مادی یعنی کسب اعتبارات مالی و بعد حقوق معنوی یعنی ارتقاء سطح دانش تبیین قوانین صنفی بسیار مفید است و شتاب رشد بخش بسته‌بندی را در کشور بالا می‌برد.

تحقیقات انجام شده نشان از آن دارد که واحدهای تولیدی همچنان برای پیدا کردن یک روش یا یک ماشین بسته‌بندی مناسب محصول خود سردرگم هستند.

راهنمای صادرکنندگان کشمش

گزارشی کامل از وضعیت کشمش در ایران و جهان، وضعیت بسته‌بندی آن در ایران و نکات دانستنی در این خصوص

مهندس علی اصغر طایبی کارشناس ارشد وزارت کشاورزی

درخت انگور که در ایران به نام «مو» و اغلب به نام «تاک» نامگذاری شده دارای نام علمی *Vinifera Vitis* است و گیاهی از تیره آمپلی‌داسه^(۱). این تیره ده جنس مختلف دارد که برخی از آنها زمینی هستند به جز جنس ویتیس^(۲). درخت مو، معمولی از زیر جنس اوی ویتیس و از گونه‌های وحشی اروپایی است، که در سراسر جهان حدود پنج هزار رقم از آن وجود دارد^(۳). امروزه در ایران حدود بیست و پنج رقم انگور گزارش شده است و انگورهایی که بررسی شده و ویژگی‌های آنها تا اندازه‌ای مشخص شده به شرح زیر است:

۳-۱. ارقام انگور ایران

انگور بی‌دانه: این رقم کشمشی نیز نامیده می‌شود. دارای حبه‌های بدون دانه با شکل گرد و کلفتی پوست متوسط است، میزان قند آن دوپست گرم در لیتر، اسید آن پنج گرم در لیتر و به رنگهای سفید مایل به زرد و قرمز دیده می‌شود. شاهانی: این رقم سلطانی نیز نامیده و به دو رنگ سفید و قرمز شده دیده می‌شود. دو نوع انگور برای تازه‌خوری تهیه می‌شود مصرف می‌شود و بدلیل پوست ضخیم قابل نگهداری و آنگ شدن است.

صاحب: به رنگ قرمز و سفید است و بیشتر به مصرف تازه‌خوری می‌رسد. عسگری: حبه‌ها تقریباً کشیده، سفید رنگ، هسته‌دار و اغلب آنها دارای خاله‌های قهوه‌ای رنگ است.

حسینی: به نام‌های گلین یارماقی (انگشت عروس) و خاتون یارماقی (انگشت خانم) نامیده می‌شود. از ارقام میان‌رس است و مدت زیادی روی خوشه می‌ماند.

لعل بی‌دانه: از بهترین انگورهای تازه‌خوری و مجلسی است. حبه قرمز رنگ، کروی بسیار درشت، آبدار، دانه‌دار و پوست نازک است.

ریش بابا: آن را پیکان نیز می‌نامند و به دو رنگ سفید و قرمز دیده می‌شود. در اصفهان به

آن مهره می‌گویند. رازی: در آذربایجان تولید می‌شود، برای تازه‌خوری و تهیه خشکبار مصرف می‌شود و از انگورهای دیررس است. فخری: در برخی نقاط تبرزه نامیده می‌شود، گاهی از آن کشمش نیز تهیه می‌کنند. الحقی: به دو رنگ سفید و سیاه دیده می‌شود، دیررس است و بیشتر مصرف تازه‌خوری دارد. شیرازی: به دو رنگ سفید و سیاه دیده می‌شود دیررس است. دانه بیضی شکل و هسته‌دار دارد.

رشد: به نام‌های خوشنام و تری اسپیکه معروف است. دانه کروی و هسته‌دار و رنگ پوستش قرمز است.

قرن‌اوزوم (انگور طلایی): به رنگ سفید، قرمز و ابلق دیده می‌شود، و به دلیل کلفتی پوست قابل نگهداری است.

انواع دیگر انگورهای ایرانی: از انواع دیگر انگورهای ایرانی، یاقوتی، چفته قزوین، مابه‌مو، دوده، ایری‌جان، یارجین، عناب، سرخاپوست، گندمه، رچین، سمرقندی، مثقالی، کرآلو، بخارابی، میش‌پستان، گل‌برطبق مشهد، بیدمشکی، یزید اوزومی، تفتی‌سیاه، احمدی، گل‌برطبق، اتابکی مرکز، رطبی شیراز، طایفی، قندهاری، ملایی، کندری، ملکی، قی‌سنگی، کلاهداری، دم‌روباهی، احمدی زابل، حضوری مشهد، دیوانه کاشمر، مهره اصفهان، ریسی کاشمر، کوهی بیرجند، تکه آذربایجان، بول مازو آذربایجان، داش‌قره، دیزماری، اردوباد، سقل سولیان، مسکه، میرزایی، گزن‌دایی، انگور خیر و برکت، مام‌برایمه، قره‌شیره، سعدانی، حلاقی، نازدانه، کرلوژ، کازاب، سفیدفر، ترشک کله‌ریوی، آل دوست، آل بابا، زیگله، سنجری، انگور کته، سرقوله، جیدره دوده، توگوکن، بقیله، بول مازوج، آق چردکلی، علی‌بابا، قرمزی پوسچه، قره‌پریاق، قره‌مچ، قره تخماقی، سیاه‌دره‌ای، صابونه، سورنجان، خرم‌آبادی،

ویس‌قلی، برفی، سفید خوشه، سایل سفید، توچی، گزندزرد، برفی رشت، کالکی سعیمانی، لرکش، هلاکو، صحنه‌ای، پروانه، سبزه‌عاسی، چی‌چپله، باکره‌ای، کوی، بولاقمه، نفتی، هاله، چرم‌انگور، سبزدره، مابلان، پیوندی، دل‌خروس، الکی، مهره، کوله، دوزول، ایته و پیکمی، را می‌توان نام برد.

انواع کشمش نیز به قرار زیر است: کشمش (Svltana): محصولی است که از خشک کردن انگور و اریته بی‌دانه بدست می‌آید. مویز (RAISINS): محصول خشک شدن سایر واریته‌های انگور است که دارای هسته می‌باشد.

کشمش (CVRRANTS): کشمشی است که از خشک شدن انگور یاقوتی به دست می‌آید. کشمش آفتابی (Rasin): عبارت است از انگور بی‌دانه که در آفتاب خشک شده و قهوه‌ای است.

کشمش تیزابی یا سبزه (Svltana): انگور بی‌دانه خشک شده است که در آفتاب آن را با روغن استرالیایی (سلطانول) آغشته کرده‌اند. رنگ آن قهوه‌ای روشن تا قهوه‌ای خرمایی خریداری متغیر است.

کشمش سبزه انگوری (Golden blench): انگور بی‌دانه است که آنرا یا دود گوگرد (So₂) در سایه خشک می‌نامند. رنگ آن زرد کهربایی است.

۲ - ۳ - تولید و تجارت کشمش در ایران و جهان:

کشورهای عمده تولیدکننده در جهان آمریکا، ترکیه، ایران، یونان، آفریقای جنوبی، استرالیا و افغانستان هستند.

مقدار تولید انگور جهان در سال ۱۹۹۹ میلادی نسبت به سال ۱۹۸۷ میلادی ۱۰/۳ درصد کاهش داشته است. در بین کشورهای عمده تولیدکننده انگور، کشور افغانستان ۳۰/۵ درصد، یونان ۱۵ درصد و آفریقای جنوبی ۵/۲ درصد کاهش داشته و سایر کشورهای مذکور

جدول ۱ مقدار مواد موجود در یکصد گرم انگور تازه و کشمش

عناصر	آب	مواد قندی	مواد سفیده‌ای	چربی	انواع ویتامین	ویتامین ب۱	ویتامین ب۲	ویتامین ث	اسید مالیک	سدیم	پتاسیم	کلسیم	منیزیم	آهن	فسفر
انگور تازه	۸۱/۲۴ گرم	۱۶/۶ گرم	۰/۸ گرم	۰/۴ گرم	۸۰ گرم	۰/۵ میلی‌گرم	۰/۳ میلی‌گرم	۴ میلی‌گرم	۶۵۰ میلی‌گرم	۲۵ گرم	۱۷ گرم	۷ گرم	۰/۶ گرم	۲۱ گرم	۲۱ گرم
کشمش	۲۴۰ گرم	۷۱/۲۴ گرم	۲/۳ گرم	۰/۵ گرم	۵۰ گرم	۰/۱۵ میلی‌گرم	۰/۰۸ میلی‌گرم	ناچیز	ناچیز	۳۰ گرم	۲۰۸ گرم	۶۷۸ گرم	۶ گرم	۲/۳ گرم	۱۲۹ گرم

طبق جدول فوق افزایش تولید داشته‌اند.

وزارت کشاورزی، سالنامه آماری اداره کل آمار و اطلاعات کشاورزی شماره ۵۸۵/۷۷ بهمن ۱۳۷۷

در جدول فوق ملاحظه می‌گردد که بیشترین مقدار انگور کشور در استان قزوین (۱۳/۲۷ درصد) تولید می‌گردد و استان خراسان در مقام دوم و استان همدان در مقام سوم قرار دارد. مقدار تولید انگور کشور در سال ۱۳۷۷ نسبت به سال ۱۳۶۷، ۳۲/۹ درصد افزایش یافته است. وجود خط تیره در تولید سال ۱۳۶۷ استان قزوین، منظور نمودن آمار تولید انگور این استان در سال مذکور در استان زنجان است.

مقدار تولید انگور ایران از سال ۱۳۷۴ افزایش قابل توجه داشته است. به طوری که دارای سیر صعودی بوده است. در سال ۱۳۷۰ میزان تولید انگور ایران دارای افت بوده است.

در جدول فوق مقدار و ارزش صادرات کشمش ایران طی سال‌های ۱۳۷۴ تا ۱۳۷۷ نشان داده شده است. در سال ۱۳۷۶ شاخص مقدار صادرات کشمش از ۱۰۰ تا در سال ۱۳۷۴ به ۹۲ کاهش یافته، در حالی که شاخص ارزش صادرات از ۱۰۰ به ۶۳ نزول نموده است. و این نشان‌دهنده این است که در سال مذکور نه تنها مقدار صادرات کشور ۸ درصد کاهش داشته، بلکه ارزش آن نیز ۳۷ درصد کاهش داشته یعنی کاهش ارزش ۴/۶ برابر کاهش مقدار بوده است. و مبین کاهش قیمت کشمش ایران در بازارهای جهان می‌باشد. البته شاخص‌های مذکور در سال ۱۳۷۷ از نظر مقدار ارزش تا حدودی جبران شده‌است اما افزایش شاخص قیمت هنوز پائین‌تر از شاخص مقدار می‌باشد.

۲-۳. بسته بندی کشمش

قبل از وارد شدن به بحث بسته‌بندی، خلاصه‌ای از وضعیت فرایند تولید کشمش را ذکر می‌نمایم. روش فعلی تولید و عرضه کشمش به وسیله کشاورزان همان روش سنتی مربوط به قبل بوده و تولید تجاری یا تولید صادراتی مطرح نمی‌باشد.

۳-۲-۱. فرایند تولید کشمش:

الف. روش خشک کردن انگور روی زمین: پس از آغشته کردن خوشه‌های انگور به روغن استرالیایی (یک مخلوط تجاری و صنعتی

جدول ۲. مقدار تولید انگور، هفت کشور عمده تولیدکننده و جهان در سال ۱۹۸۷ و ۱۹۹۹ میلادی

شرح	جهان	آفریقای جنوبی	آمریکا	افغانستان	ایران	ترکیه	یونان	استرالیا
۱۹۸۷	۶۴۷۷۴	۱۴۲۹	۴۷۷۵	۴۷۵	۱۵۲۰	۳۳۰	۱۴۱۲	۷۸۳
۱۹۹۹	۵۸۱۲۰	۱۳۵۴	۵۹۴۸	۳۳۰	۲۳۱۵	۳۶۵۰	۱۲۰۰	۱۰۹۷
درصد تغییرات	-۱۰/۳	-۵/۲	۲۵	-۳۰/۵	۵۲/۳	۱۰/۶	-۱۵	۴۰/۱

جدول ۳. تولید انگور در استانهای عمده کشور طی سالهای ۱۳۶۷ و ۱۳۷۷

شرح	کل کشور	آذربایجان شرقی	آذربایجان غربی	تهران	خراسان	فارسی	قزوین	همدان	سایر
۱۳۶۷	۱۷۴۲۵۲۲	۷۹۰۰۳	۹۲۹۱۴	۸۲۲۹۰	۲۳۳۶۶۷	۱۴۵۸۱۱	-	۱۰۷۳۲۷	۶۵۰۳۳۰
۱۳۷۷	۲۳۱۵۲۵۸	۲۱۸۵۰۹	۱۶۶۵۷۷	۱۳۹۷۹۹	۳۰۵۴۹۶	۲۵۸۶۶۰	۳۰۷۲۱۹	۲۸۵۰۵۰	۵۳۶۵۶۵
درصد تغییرات	۳۲/۹	۱۷۶/۵	۷۹/۳	۶۹/۹	۳۰/۷	۹۰/۵	۱۰۰/۰	۱۶۵/۶	-۱۷/۵
درصد	۱۰۰	۹/۴۴	۷/۱۹	۶/۰۴	۱۳/۱۹	۱۱/۱۷	۱۳/۲۷	۱۲/۳۱	۲۳/۱۸

ماخذ: وزارت کشاورزی، سالنامه آماری اداره کل آمار و اطلاعات کشاورزی شماره ۲۸۱/۷۷ اردیبهشت ۱۳۷۸

جدول ۴. تولید انگور ایران در سال‌های ۱۳۶۸ تا ۱۳۷۷/واحد: هزار تن / ماخذ: اینترنت

شرح	۱۳۶۹	۱۳۷۰	۱۳۷۱	۱۳۷۲	۱۳۷۳	۱۳۷۴	۱۳۷۵	۱۳۷۶	۱۳۷۷
تولید انگور	۱۶۲۴	۱۵۰۸	۱۸۳۵	۱۸۹۳	۱۸۴۵	۱۹۷۸	۲۱۲۵	۲۳۱۵	۲۳۱۵
شاخص	۱۰۰	۹۳	۱۱۳	۱۱۷	۱۱۴	۱۲۲	۱۳۱	۱۴۳	۱۴۳

تهیه شده از اتیل استرهای چرب و اسید اولئیک آزاد می‌باشد که به عنوان یکی از اجزای امولسیون روغنی مورد استفاده قرار می‌گیرد، آن را بر روی قطعه زمین پیش‌بینی شده در معرض نور آفتاب پهن می‌کنند تا خشک شود. این قطعه زمین را تولیدکنندگان ایران بارگاه یا ورزن گویند. در بعضی از نقاط کشور هنوز از پشت بامها استفاده می‌شود.

ب - روش خشک کردن انگور بر روی صفحات با ردیف‌های فلزی مشبک (Rack Drying): در این روش خوشه‌های انگور را بر روی صفحات با ردیف‌های توری فلزی، که به صورت طبقات با فواصل معینی از زمین و از یکدیگر قرار دارند پهن می‌کنند تا در معرض نور آفتاب خشک شود. خوشه‌های انگور قبل از قرار گرفتن بر روی صفحات به روش غوطه‌ور شدن به روغن استرالیایی آغشته شده و پس از قرار گرفتن بر روی صفحات به وسیله افشان کردن خشک می‌شوند. این روش در ایران معمول نیست، ولی بیشترین مقدار کشمش استرالیایی از این روش تهیه می‌شود.

ج - روش خشک کردن در اتاق مخصوص: در افغانستان و در بعضی از نقاط تولیدکننده کشمش در ایران مانند کاشمر مقداری از انگور را

در اتاق‌های مخصوص و در سایه خشک می‌کنند.

د - خشک کردن انگور بر روی تاک: در این روش شاخه‌های دارای خوشه انگور را از انتها و نزدیک به ساقه اصلی قطع و از تاک جدا می‌شود و به همان حال روی درخت تاک باقی می‌ماند، تا انگورها، خشک شده و رطوبت آنها به ۲۰/۱۸ درصد برسد، پس از آن تاکها را تکان داده و کشمش را جمع‌آوری می‌نمایند. در این روش معمولاً چهار تا پنج روز پس از افشان کردن یا امولسیون اولیه، یکبار دیگر خوشه‌ها را به امولسیون آغشته می‌نمایند. روش خشک کردن بر روی تاک ارزش و امیدهای تازه‌ای برای تولیدکنندگان کشمش به همراه داشته است. روش فعلی تولید و عرضه کشمش به وسیله کشاورزان، همان روش سنتی مربوط به قبل می‌باشد. و تولید تجارت یا تولید صادراتی مطرح نمی‌باشد. مراحل تولید و برداشت کشمش در ایران به صورتی است که معمولاً قبل از آنکه کشمش در کارخانه مراحل تبدیل و بسته‌بندی را گذارنده باشد. برای مدت زیادی در انبار کشاورزان یا انبار کارخانه نگهداری می‌شود و در معرض آفات قرار می‌گیرد و در زمان بسته‌بندی و پس از آن، آفات از کیفیت کشمشها می‌کاهند. به علت به کار بردن ابزار کند برای بردن خوشه‌های انگور و جابه‌جایی غلط و نامناسب، حبه‌ها جدا شده و پوست کشمش پاره می‌شود. فقدان استانداردهای کیفی و اندازه‌گیری معین باعث کاهش تقاضا می‌گردد. عدم پخش مناسب، تهیه ناکافی و عدم استفاده صحیح از محلولی که کشمش را در آن فرو می‌برند عدم حفاظت در مقابل باران و آلودگی همه انواع آن، باعث

جدول ۵ - مقدار و ارزش صادرات کشمش ایران طی سال‌های ۱۳۷۴ تا ۱۳۷۷

شرح	۱۳۷۴	۱۳۷۵	۱۳۷۶	۱۳۷۷
وزن (هزار تن)	۵۹/۱	۸۵/۱	۵۴/۳	۸۲/۳
شاخص وزن	۱۰۰	۱۴۴	۹۲	۱۳۹
ارزش (میلیون دلار)	۳۷/۰۴	۴۹/۷۵	۲۳/۲	۳۷/۱
شاخص ارزش	۱۰۰	۱۲۹	-۶۳	۱۰۰

ماخذ: گمرک جمهوری اسلامی ایران آمار بازرگان خارجی ایران، (گمرک ایران سال‌های ۷۴ تا ۷۷)

بوجود آمدن حبه‌های سوخته و وجود خوشه‌های کثیف کشمش می‌گردد. فقدان بستر مناسب برای خشک کردن کشمش (کشاورزان در ایران بستر را کاهگل می‌کنند)، کشمش‌ها به خاک آلوده می‌شوند افراط در مصرف قرص‌های ضد عفونی در برخی از واحدهای تولیدکننده کشمش متداول است و این واحدها از قرص‌های متیل‌برومید و سم لیندن (Linden) که در نیاز منسوخ شده است استفاده می‌کنند.

۲-۲-۳ - وضعیت موجود بسته‌بندی کشمش در ایران:

بسته‌های کشمش صنعتی ایران به صورت کارتن می‌باشد. و جعبه‌های چوبی در بسته‌های صنعتی در کارگاه‌های بسته‌بندی بسته‌بندی بالاتر از یک کیلوگرم مورد استفاده قرار می‌گیرد. اکثر کارتنهایی که مورد استفاده قرار می‌گیرد از مقاومت مناسب و استحکام بالا برخوردار نبوده و در برابر رطوبت و حمل و نقل پاره می‌شوند. اطلاعات روی کارتنها ناکافی بوده و فقط به زبان انگلیسی نام محصول و کشور تولیدکننده آن درج شده است. جعبه‌های چوبی نیز ظاهر مناسبی نداشته و ساختمان آنها به صورتی است که

روی هم انباشته می‌کنند، که سبب ضایع شدن محصول می‌گردد.

بسته‌های پلاستیکی که بیشترین تولید را در کشمش و بسته‌بندی آن داشته و دارای کاربرد بیشتری نسبت به سایر بسته‌ها می‌باشد در وزن‌های ۷۰، ۱۰۰، ۲۰۰، ۷۰۰ و ۱۰۰۰ گرمی بسته‌بندی می‌شوند استفاده از فیلم‌های با استحکام کم و پلاستیکی‌های نامرغوب، بزرگترین مشکل این نوع بسته‌بندی‌ها می‌باشد و چاپ مناسب بر روی پاکت‌های بسته‌بندی را مقدور نمی‌سازد. در نظر گرفتن جنبه‌های بازاریابی از قبیل رنگ، فرم، طرح و شکل از دیگر مسائل بسته‌های کشمش کشور محسوب می‌شود. در این بسته‌ها اطلاعات اختیاری همچون ارزش غذایی درج شده است.

۳-۲-۳ - بسته‌های مصرفی کشمش در کشورهای صنعتی:

بسته‌های مصرفی کشمش در کشورهای صنعتی: با توجه به اینکه این کشورها را به صورت خام و همانند ایرانیان مصرف می‌کنند بسته‌های مصرفی در این کشورها به صورت گستره تولید

نمی‌شود، اما بسته‌های مصرفی و کیوم و بسته پلاستیکی و کیوم (MAP) بسیار کوچک و به طرز زیبا و مشتری‌پسند عرضه می‌شود و در این بسته به راحتی قابل باز شدن است. این بسته‌ها به گونه‌ای طراحی شده‌اند که اصل کیفیت و شفافیت آنها رعایت شده است جنس بسته‌های پلاستیکی از نوع پروپیلین است و از لحاظ رنگ و فرم شکل، جنبه‌های بازاریابی رعایت می‌شود. کارتن‌ها و جعبه‌های چوبی در ابعاد استاندارد، تشکیل و مستحکم تهیه شده به طوری که مقوای به کار رفته در آنها، در برابر رطوبت و ضربه، قابلیت تحمل بالایی دارد.

۴-۲-۳ - مشخصات فنی کشمش ایران^(۵)
کارگاه‌های بسته‌بندی کشمش: میانگین تاریخ احداث کارگاه‌های بسته‌بندی کشمش سال ۱۳۵۴ متوسط مساحت آنها ۶۲۶۶/۷ متر مربع و اکثر سال در فصل پاییز با میانگین روزانه ۸/۲ تن در سال فعال می‌باشند.

ماشین‌آلات بسته‌بندی کشمش عبارتند از: اندازه دم‌گیر، شستشو، پوچ‌گیر، سورت (طبقه‌بندی)، خشک‌کن و پرکن و بسته‌بندی. بقیه در صفحه ۲۸

جدول ۶. میانگین وضعیت فنی و مشخصات بسته‌های کشمش در کارگاه‌های کشور، وزن: (گرم) قیمت: (تومان) اندازه: (سی سی)									
سال تاسیس		مساحت (متر مربع)		فصل کاری		ظرفیت روزانه (تن)		نخته‌ها در فواصل زیاد از هم هستند و باعث ریزش محصول و ورود گرد و عبار و آلودگی‌ها به داخل بسته می‌شود. به علت استفاده از چوب‌ها و تخته‌هایی با کیفیت کم، امکان چاپ مشخصات کالا به خوبی بر روی بسته مقدور نمی‌باشد. صرف نظر از بالا بودن قیمت کارتن و ناوانی بولید کسده در بحویل به موقع سفارش دریافتی، استاندارد خاص برای مقاوم بودن کارتنها در کار نیست. در یک کانتینر گاهی ۱۴۰۰ عدد کارتن و گاهی ۱۵۵۰ عدد کارتن قرار داده می‌شود ^(۴) .	
۱۳۵۴		۶۲۶۶/۷		پاییز		۸/۲			
تاریخ ساخت		مدت استفاده (سال)		ساعات بهره‌برداری		کشورهای سازنده			
۱۹۸۲		۱۴		۸/۲۸		ایران - ایتالیا - آلمان - آمریکا			
بسته اولیه					بسته ثانویه				
وزن (گرم)		قیمت (تومان)		وزن (گرم)		قیمت (تومان)			
۴۱		۳۶/۶		۷۷۷		۱۴۵			
جمع		مرد		زنان		سواد		دیپلم و بالاتر	
۲۵		۱۵		۱۰		۲۰		۴	
سن (سال)		جنس		تحصیلات		سابقه کار (سال)			
۴۴/۸		۹۰٪ مرد ۱۰٪ زن		۳۵٪ لیسانس ۳۵٪ دیپلم و فوق دیپلم ۳۰٪ زیر دیپلم		۱۵			
بسته مصرف‌کننده					بسته ثانویه				
اندازه		وزن		رنگ زمینه		قیمت		اندازه	
۶۷۱/۵		۱۵۲/۵		سفید قهوه‌ای		۱۳/۵		۱۷۹۵۷	
رنگ زمینه		وزن		اندازه		قیمت		بسته مصرف‌کننده	
۱۵۲/۵		۹۰۹/۱		۱۷۹۵۷		۱۳/۵		بسته ثانویه	
بسته مصرف‌کننده		بسته ثانویه		استقامت اطلاعات		جذابیت		طریقه عرضه	
قیمت بسته		قیمت فروش		قیمت بسته		قیمت فروش		قیمت بسته	
۱۲۲/۲		۲۸۲۲/۵		--		--		غیرمستقیم	

ماخذ: موسسه مطالعات و پژوهش‌های بازرگانی، تهیه و روش‌های بسته‌بندی کالاهای صادراتی، شماره ۸۵۴، تیر ۱۳۷۸

گزارشی از نخستین مجتمع پتروشیمی ایران



شیشه‌سازی بسیار مفید و موجب بهره‌وری است. با تزریق سودای سنگین در کوره ذوب شیشه، نقطه ذوب شیشه پائین می‌آید. بدین ترتیب شیشه در دمای پائین‌تری به حالت مایع در می‌آید. این فرآیند موجب صرفه‌جویی در مصرف انرژی است. نکته قابل توجه این است که کارخانجات تولید مصنوعات شیشه‌ای همواره با مصرف بالای انرژی برای کوره‌های خود مواجه هستند. فن‌آوری واحد سودااش در پتروشیمی شیراز متعلق به شرکت سالوی از رومانی ظرفیت اسمی آن روزانه دویست و چهل تن است. مدیریت مجتمع پتروشیمی شیراز درصدد است با هزینه‌ای نزدیک به سی میلیون دلار، ظرفیت تولید این واحد را به برابر افزایش دهد.

واحد کلر آلکالی و صنایع کاغذسازی

واحد کلر آلکالی که از آبادان به پتروشیمی شیراز منتقل شد از سال هزار و سیصد و شصت و هفت به بهره‌برداری رسیده است. خوراک این واحد، نمک طعام و برق است. از محصولات واحد کلر آلکالی می‌توان به کلر، اسید کلریدریک و آب ژاول اشاره کرد. که حاصل الکترولیز نمک طعام هستند ظرفیت اسمی روزانه این واحد شصت تن کلر، چهل تن سدیم و پانزده تن پرکلرین است. کلر تولیدی این واحد بصورت جامد است و از این نظر حمل‌ونقل و نگهداری آن بسیار آسانتر از انواع گاز و مایع است. کلر و مواد جانبی آن همواره به عنوان ضدعفونی کننده و زداپنده مصرف گسترده‌ای در صنعت و زندگی مردم داشته است. رنگ‌بری و سفیدکردن از جمله مصارف وسیع تولیدات واحد کلر آلکالی است که صنایع کاغذسازی نیز از آن بی‌بهره نمانده‌اند. دست‌اندرکاران صنایع سلولزی به خوبی می‌دانند که رنگ طبیعی کاغذ سفید نیست و با کمک مواد سفیدکننده، رنگ کاهی کاغذ از بین رفته و سفید می‌شود. برخی مخازن سود سوزآور متعلق به

دخالتهای شرکت‌های خارجی نصب و راه‌اندازی شد. از جمله مصارف گسترده متانول یا همان الکل متیلیک در صنایع رنگسازی و رزین است. مجتمع پتروشیمی شیراز روزانه دویست و پنجاه و پنج تن متانول تولید می‌کند. درصد خلوص متانول تولیدی نود و نه و نهم است که می‌توان آن را متانول خالص نامید. این محصول از نظر کیفی از استانداردهای بالایی برخوردار است و به راحتی به بازارهای جهان از جمله آلمان و کشورهای همسایه ایران راه یافته است. فن‌آوری این واحد متعلق به شرکت لورگی از آلمان است.

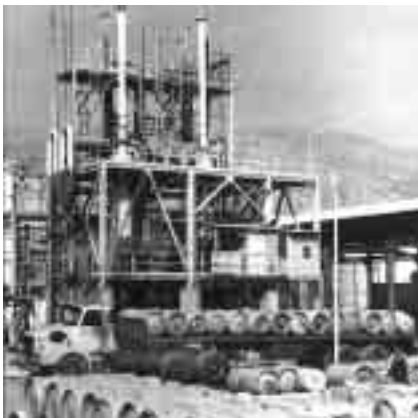
واحد سودااش (کربنات سدیم) و صنایع شیشه‌سازی، کاغذسازی و مقواسازی

واحد سودااش از واحدهای قدیمی پتروشیمی شیراز است و در سال هزار و سیصد و پنجاه و دو به بهره‌برداری رسیده است. خوراک این واحد نمک و سنگ آهک است. سنگ آهک آن از کوه مجاور کارخانه و نمک مورد نیاز آن از دریاچه مهارلو واقع در سی‌کیلومتری شرق شیراز تأمین می‌شود. محصولات این واحد جوش شیرین (بیکربنات سدیم)، سودای سبک و سودای سنگین (کربنات سدیم) است. مصرف کربنات سدیم اعم از سبک و سنگین در صنعت

شرکت سهامی پتروشیمی شیراز در سال هزار و سیصد و چهل و دو تحت عنوان بنگاه کود شیمیایی شیراز و زیر نظر وزارت صنایع شروع به تولید چهار محصول آمونیاک، اوره، اسید نیتریک و نیترات آمونیوم با ظرفیت کل یکصد و هفتاد و هزار تن در سال نمود و در سال هزار و سیصد و چهل و چهار به وزارت نفت واگذار شد و نطفه تشکیل شرکت ملی صنایع پتروشیمی ایران گردید. شهرت اصلی شرکت سهامی پتروشیمی شیراز به خاطر تولید کود شیمیایی است اما این شرکت تولیدات دیگری نیز دارد که در سایر صنایع نیز استفاده دارد. گزارشی که در ادامه می‌آید حاصل سفری چهار ساعته به این مجتمع است. این گزارش تنها به نکات جالب توجه برای صنایع چاپ و بسته‌بندی اشاره دارد که شاید پنج درصد فعالیت و بازدهی مجتمع فوق باشد.

واحد متانول (الکل متیلیک) و صنایع رنگسازی، چسب‌سازی و پلاستیک

واحد متانول مجتمع پتروشیمی شیراز، نخستین واحد متانول کشور است و در سال هزار و سیصد و شصت و نه راه‌اندازی شده است. خوراک این واحد گاز طبیعی است. واحد متانول از جمله واحدهایی در پتروشیمی است که بدون



شرکت کاغذ پارس نیز در گوشه و کنار این واحد به چشم می‌خورد که گواه این مدعا است. شرکت‌های کاغذسازی مشتری محصول کلر مایع، سودسوزآور و پرکلرین این واحد هستند. شایان ذکر است سود تولیدی این واحد با خلوص چهل و پنج درصد تولید می‌شود. فن‌آوری و امتیاز واحد کلر آلکالی پتروشیمی شیراز متعلق به شرکت دنورا از ایتالیا است.



ایزوهای ۹۰۰۲ و ۱۴۰۱ (استاندارد زیست محیطی)

واحدهای تولیدی مجتمع تولیدی مجتمع پتروشیمی شیراز از سه سال پیش به تدریج تحت استاندارد بین‌المللی ۹۰۰۲ قرار گرفته‌اند. استانداردهای فوق از شرکت اس‌جی‌اس انگلستان دریافت شده است. با توجه به قدیمی بودن واحدهای این مجتمع استقرار استاندارد ایزو ۱۴۰۰۱ بسیار هزینه‌ساز است. با این حال چندسالی است که استاندارد ۱۴۰۰۱ نیز در دستور کار مجتمع پتروشیمی شیراز قرار گرفته و مقدمات اخذ آن در حال انجام است. شایان ذکر است که لوح صنعت پاک در سال گذشته و لوح صنعت سبز در سال جاری از سوی سازمان حفاظت محیط زیست کشور به این مجتمع اهدا شده است.

واحد کیسه‌زنی

از جمله واحدهای فرعی مجتمع پتروشیمی شیراز واحد کیسه‌زنی است. این واحد در سال هزار و سیصد و شصت و دو نصب شد اما تا دو سال پیش هیچ تولیدی نداشت. به گفته مهندس نیازمند مدیر بهره‌برداری مجتمع پتروشیمی شیراز، دلیل عدم بهره‌برداری از واحد کیسه‌زنی به مدت پانزده سال ارزشی زیاد آن بود. مواد اولیه این واحد پلی‌اتیلن است که تا دو سال پیش باید از خارج وارد می‌شد و هزینه ارزی آن مقرون به صرفه نبود. با بهره‌داری از خطوط تولید پلی‌اتیلن در پتروشیمی بندر امام و سایر مجتمع‌های داخلی نیاز واحد کیسه‌زنی از داخل تأمین و این واحد شروع به کار کرده است. واحد کیسه‌زنی پتروشیمی شیراز از چهار اکسترودر بالنی تک لایه بهره می‌برد که توسط این چهار خط سالانه سی و پنج میلیون و پانصد هزار کیسه پلاستیک یک لایه (هفت هزار تن) تولید می‌شود. خوراک این واحد در حال حاضر از پتروشیمی بندر امام و پتروشیمی تبریز تأمین می‌گردد. هم‌اکنون این واحد با تمام توان به

رفع نیاز بسته‌بندی محصولات مجتمع پتروشیمی بندر امام مشغول است. این برنامه طی قرارداد منعقد بین پتروشیمی شیراز و پتروشیمی بندر امام انجام می‌شود.

واحد کیسه‌زنی پتروشیمی شیراز به دو خط چاپ نیز مجهز است. دو ماشین چاپ فلکسو دو رنگ، کار چاپ روی رول‌های پلاستیک تولید شده را انجام می‌دهند. این واحد به یک خط کامل بازیافت ضایعات نیز مجهز است. کمترین ضایعات نیز در خط تولید این واحد به خط بازیافت سپرده می‌شود تا به گرانول تبدیل شده و دوباره به خط تولید برگردد. بنابراین میزان ضایعات در واحد کیسه‌زنی نزدیک به صفر است. فن‌آوری این واحد متعلق به دو شرکت آلمانی است با وجود گذشت هفده سال از عمر فن‌آوری ماشین‌آلات این واحد، نقش آن در رفع نیاز واحدهای داخلی پتروشیمی بسیار فعال و مثبت است.

اگر از این سوال مهم که چرا با علم به ارزشی تجهیزات فوق در هفده سال پیش اقدام به خرید و نصب آن شده است بگذریم به نکته جالب و مهم دیگری می‌رسیم. مجتمع پتروشیمی شیراز به بیش از هجده میلیون کیسه در سال نیاز دارد که مصرف عمده آن بسته‌بندی کودشیمیایی است. نکته جالب اینجاست که این مجتمع به دلیل شرایط حمل‌ونقل و کاربردی‌های خاص کود شیمیایی علاقه‌مند به بهره‌گیری از کیسه‌های دولایه است. بنابر این واحد کیسه‌زنی این مجتمع با توجه به اکسترودرهای تک لایه آن، نمی‌تواند هیچ سرویسی به خود مجتمع ارائه دهد. در این حال شاهد هستیم که پلی‌اتیلن مصرفی این واحد، از پتروشیمی بندر امام به شیراز می‌آید به وسیله آن کیسه‌هایی تولید شود که به مصرف پتروشیمی بندر امام برسد! شاید بهتر باشد که این واحد به مجتمع پتروشیمی بندر امام فروخته شود تا آن مجتمع نیاز خود را خود رفع کند و هزینه حمل‌ونقل و زمان تلف شده آن از قیمت کیسه‌ها کم شود. بدین ترتیب شرایط رقابتی بهتری نیز برای محصولات پتروشیمی بندر امام فراهم می‌آید.

بخشی از محصولات مجتمع پتروشیمی شیراز

نام محصول	ظرفیت تولیدی مجتمع (تن در سال)	مصارف
اوره	۵۴۳۰۰۰	کشاورزی، ملامین، چسب چوب
متانول	۸۴۱۵۰	صنایع پلاستیک، الیاف مصنوعی، رنگسازی، چسب‌سازی، ملامین، تولید حشره‌کش، ضد یخ، سوخت موتور
کربنات دو سود سبک	۸۰۰۰۰	صنایع شیشه‌سازی، چرم‌سازی، کاغذسازی، ذوب آهن، مقواسازی، قندسازی، نساجی، تصفیه آب
کربنات دوسود سنگین	۵۱۰۰۰	صنایع شیشه‌سازی، چرم‌سازی، کاغذسازی، ذوب آهن، مقواسازی، قندسازی، نساجی، تصفیه آب
پرکلرین	۵۰۰۰	تصفیه آب، صنایع نساجی، کاغذسازی، ضد عفونی
سود سوزآور ۴۵٪	۵۰۳۰۰	صنایع روغن‌ناتی، صنایع تولید مواد پاک‌کننده، تصفیه‌خانه‌های آب، صنایع کاغذسازی
کلر مایع	۱۹۸۰۰	ضد عفونی آب، صنایع پتروشیمی، صنایع کاغذسازی، نساجی

! اصفهان ! پارازایلین ! پی‌ئی‌تی !

وی گفت: «پارازایلین تولیدی مجتمع پتروشیمی اصفهان پنجاه هزار تن در سال است که در حال حاضر از این مقدار حدود چهل و سه هزار تن به واحد دی‌ام‌تی تحویل داده می‌شود. واحد دی‌ام‌تی در نزدیکی مجتمع پتروشیمی اصفهان قرار دارد و به تولید الیاف مصنوعی پلی‌اکریل می‌پردازد. مازاد تولید پارازایلین در پتروشیمی اصفهان به خارج از کشور صادر می‌شود. این قسمت از پارازایلین که صادر می‌شود در خارج از کشور برای تولید پی‌ئی‌تی مورد استفاده قرار می‌گیرد. بقیه در صفحه ۲۵



امروزه پی‌ئی‌تی PET یا پت برای تمام مردم جهان از جمله ایران محصولی آشنا است. هر چند که ندانند نام آن چیست و از چه موادی تولید می‌شود. بطری نوشابه‌های خانواده چیزی است که همه با آن آشنا هستند. کاربرد پی‌ئی‌تی فقط به این بطری‌ها ختم نمی‌شود و امروزه کاربردهای جدیدی در خصوص مواد پی‌ئی‌تی ابداع شده‌است. ظرفیت مصرف پی‌ئی‌تی در تمام جهان و به تبع آن ایران بسیار رو به رشد است. این نکته به ما گوشزد می‌کند که با توجه به رشد روزافزون مصرف بطری‌های پی‌ئی‌تی باید مراقب تامین مواد اولیه آن نیز بود. بنا به اظهار مدیرعامل مجتمع پتروشیمی اصفهان یکی از تولیدات این مجتمع ماده «پارازایلین» است. پارازایلین عامل اصلی تولید رزین پی‌ئی‌تی است. مهندس جمشیدی مدیرعامل پتروشیمی اصفهان در این خصوص به ماهنامه چاپ و بسته‌بندی گفت: «تولید پی‌ئی‌تی در ایران در حال حاضر تنها از مرحله میکس به بعد است. بدین ترتیب ما واحدی که بطور مستقیم از پارازایلین به پی‌ئی‌تی برسد در ایران نداریم.»



مهندس جمشیدی
مدیرعامل پتروشیمی اصفهان

CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂



شرکت ملی صنایع پتروشیمی
شرکت راهبران پتروشیمی

بسمه تعالی

سمینار تخصصی انتخاب نوع بسته‌بندی مواد پتروشیمی و تاثیر آن بر بازارهای جهانی

شرکت راهبران پتروشیمی در نظر دارد با همکاری شرکت بازرسان فنی ایران سمیناری را با عنوان مذکور با هدف علمی کاربردی و آشنایی با پیشرفته‌ترین استانداردهای بین‌المللی تکنولوژی بسته‌بندی، توسط یکی از اساتید و صاحب‌نظران طراحی سیستم‌های بسته‌بندی از کشور انگلستان در اوایل اسفندماه سال جاری با استفاده از امکانات ترجمه هم‌زمان برگزار کند.

مباحث سمینار:

- معرفی سیستم‌های بسته‌بندی فله‌ای مدرن
- اصول بسته‌بندی، نیازهای مشتریان، کارایی تولید
- مواد بسته‌بندی، ریتم و پیوستگی بسته‌بندی
- استانداردهای فعلی و آینده بسته‌بندی، پیشرفت‌های تکنیکی اخیر و روند آن
- انتخاب دستگاه‌های باکس و ابزار
- پر کردن فرم روی بسته و چسباندن بسته
- طراحی و تجزیه و تحلیل خط بسته‌بندی
- به حد مطلوب رساندن و بهینه‌سازی امکانات موجود

علاقمندان جهت کسب اطلاعات بیشتر در خصوص حضور در سمینار یا ارسال مقاله با شماره تلفنهای ۲۵۶۷۶۳۸ و ۲۷۰۹۵۳۸ و فکس ۲۵۶۷۶۱۲ تماس حاصل نمایند.

CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂ CH₂=CH₂

تلاش آفرینش بالندگی

چاپ مستقیم روی بطری‌های PET

باعث تخلیه ولتاژ الکتروود توسط سطح زیرین که متصل به زمین است، می‌شود. این تخلیه از طریق هوا و یا یونیزه کردن ملکول‌های موجود در فاصله بین الکتروود و سطح انجام می‌شود و مقدار زیادی یون و الکترون روی سطح پلاستیک ریخته می‌شود، در جرقه‌دهی، الکترون‌ها باعث ایجاد شکاف در ساختار ملکولی سطح پلاستیک می‌شوند با قرار گرفتن یون‌ها در مکان این شکستگی‌ها، ملکول‌ها قطبی می‌شوند و ملکول‌های قطبی ذرات مرکب را به سادگی خوب می‌کنند. البته لازم به ذکر است طی انجام فرایند کرونا مقدار متناهی از یون تولید می‌شود که باید از ورود آن به محیط جلوگیری شود.

۳) قرارگیری بطری‌ها

قبل از آغاز عملیات چاپ لازم است مکان قرارگیری بطری‌ها مجدداً کنترل و بازرسی شود و کوچکترین تغییر مکان تصحیح گردد. معمولاً انجام این‌گونه تنظیمات قبل از رسیدن بطری‌ها به نخستین ایستگاه چاپی انجام می‌شود. بطری‌ها دارای بخش ویژه‌ای هستند که با قرارگرفتن در بخش مکمل ماشین باعث ثابت شدن بطری می‌شود. بطری‌های ثابت شده به همراه قالب نگهدارنده توسط تسمه نقاله به بخش‌های بعدی منتقل می‌شوند.

۴) ایستگاه‌های چاپی

این بخش دارای سه ایستگاه چاپی می‌باشد هر ایستگاه به منظور عملکرد مشخص و انحصاری طراحی شده است. نخستین ایستگاه به منظور چاپ پایه و تک‌رنگ طراحی شده است. این بخش لایه نازک و یکنواختی از مرکب روی بطری چاپ می‌کند. این لایه در واقع بستر چاپ چهاررنگ بعدی می‌باشد.

ادامه در صفحه

پلاستیکی از جمله بطری‌های PET تنش سطحی (میزان نیروی چسبندگی ملکول‌های سطح) باید افزایش یابد. افزایش تنش سطحی مواد پلاستیک توسط روش‌های رایج مانند جرقه‌دهی یا شعله‌دهی امکان‌پذیر است. اما قبل از شروع عملیات آماده‌سازی سطح، تنش سطحی اولیه مواد باید تعیین شود. به طور کلی برای تعیین تنش سطحی اولیه مواد پلاستیکی مایعات مخصوص وجود دارد. این مایعات درجه‌بندی شده تنش سطحی پلاستیک را مشخص می‌سازند. پس از تعیین تنش سطحی، شدت جرقه‌زنی یا شعله‌دهی با توجه به مقادیر تعیین شده در نظر گرفته می‌شود.

* شعله‌دهی

در این روش سطح پلاستیک در معرض شعله اکسیدکننده قرار می‌گیرد. حرارت باعث شکسته شدن ملکول‌های سطحی می‌شود و با قرارگیری ملکول‌های حاوی اکسیژن در مکان این شکستگی، ملکول‌های سطح قطبی می‌شوند. با قطبی شدن ملکول‌های سطحی، مرکب بهتر به سطح خواهد چسبید.

* عملیات کرونا

در کار با بطری‌های PET از دو نوع عملیات کرونا استفاده می‌شود. یکی استفاده از جرقه با فرکانس پایین و دیگر استفاده از جرقه با فرکانس بالا. عملیات آماده‌سازی کرونا بر اساس تخلیه الکتروود عمل می‌کند. در این روش الکتروود متصل به منبع با ولتاژ بالا در فاصله نزدیک، با سطح پلاستیک قرار داده می‌شود. سطح زیرین پلاستیک به زمین متصل است. فاصله موجود میان الکتروود وسط را هوا پر کرده است. از آنجا که در الکتروود دانسیته ذرات باردار بسیار زیادتر از سطح پلاستیک یا هواست، این اختلاف پتانسیل

سیستم جدید و جانبی که اخیراً به بازار بطری‌های PET معرفی شده به صورت کاملاً خودکار چاپ روی این بطری‌ها انجام می‌دهد. هم‌اکنون کمتر تولیدکننده‌ای به طور مستقیم روی بدنه بطری‌های PET محصولات خود چاپ انجام می‌دهد اما به نظر می‌رسد با فراگیر شدن این‌گونه سیستم‌ها و با توجه به کیفیت بالای چاپ در این سیستم، صنعت PET به این سمت متمایل شود. در ادامه مختصری در مورد چگونگی عملکرد سیستم توضیح داده خواهد شد. کل سیستم مورد بحث در یک اتاق مکعب شکل قرار دارد و خط تولید حول محیط مقطع این مکعب حرکت می‌کند. بطری‌ها از یک ضلع مربع وارد می‌شوند و پس از طی شش مرحله و گردش حول محیط مربع از همان ضلع خارج می‌شوند. بطری‌های خروجی کاملاً آماده برای انجام عملیات بعدی تولید می‌باشند. بخش‌های این سیستم به قرار زیر است:

۱) ورود و خروج بطری‌ها

بطری‌ها مستقیماً از بخش ساخت و ماشین‌های تزریق به این بخش منتقل می‌شوند. در محفظه کوچکی عملیات ورود و خروج بطری‌ها از طریق دو بازوی خودکار انجام می‌شود. یکی از بازوها بطری را داخل می‌کند و دیگری بطری آماده شده را خارج می‌سازد. این بازوها دارای بخش‌های مکنده هستند که بطری‌ها را به نرمی و آرامی در مکان مورد نظر قرار می‌دهند. بطری‌ها در مکان‌ها ویژه‌ای قرار داده می‌شوند که در عین ثابت نگاه داشتن بطری‌ها از آسیب دیدن آنها نیز جلوگیری می‌کند.

۲) عملیات آماده‌سازی

برای افزایش چسبندگی مرکب روی سطوح

گفتگو با مهندس حسین رضایی مدیر عامل شرکت نوید ابراج طوس

یک خط اتوماتیک تولید کارتن با ظرفیت پنج هزار قطعه کارتن در ساعت، یک خط نیمه اتوماتیک شامل دستگاه خطزن، چاک و چاپ، دایکات و بالاخره یک دستگاه چاپ سیلک تمام اتوماتیک و ...

تولیدکنندگان هستند، بهتر بشناسند.

یکی دیگر از مشکلات اساسی ما بی ثباتی قیمت در بازار می باشد. چون تولید کارتن به ورق و ورق به کاغذ نیاز دارد همه اینها از یکدیگر و از سیاستهای وزارت بازرگانی متأثر می شوند. به عنوان مثال صادرات کاغذ باعث افزایش قیمت کاغذ در بازار شد. این نوسانات باعث می شود که مشتریان نسبت به تولیدکنندگان بی اعتماد شوند. بحث دیگر، فعالیت واحدهای بدون مجوز است، زیرا این صنعت در نگاه نخست ساده و فاقد تکنولوژی به نظر میرسد و هر کسی به خود اجازه می دهد که وارد این صنعت شود. این افراد که اغلب از مسائل این حرفه آگاه نیستند خود و دیگران را متضرر می کنند و می بینیم همه ساله افرادی وارد این شغل شده و افرادی دیگر از آن طرف شکست خورده و از گود خارج می شوند. ورود و خروج این افراد به این صنعت، در پی بی ثباتی بازار نیز نقش اساسی را بازی می کند. ما از کلیه مسئولین ذیربط تقاضا داریم برای حمایت از صنایع کارتن سازی از فعالیت چنین واحدهایی جلوگیری کنند.

سخنی با مشتریان

مشتریان عزیز باید تولیدکننده واقعی را از تولیدکنندگان مقطعی و زیرپله ای متمایز کنند زیرا بعضی از مشتریان با سوءاستفاده از وجود این واحدهای زیرپله ای که نه عوارض و نه مالیات پرداخت می کنند و همچنین تولیداتشان دارای ثبات نیست، تولیدکنندگان اصلی را تحت فشار قرار می دهند باید توجه کنند که یک تولیدکننده واقعی بر اساس یک سری پارامترها قیمت را تعیین می کند که از جمله آنها کیفیت و استمرار تولید است.

سخن آخر

در پایان از کلیه مسئولان استان از جمله اداره کل صنایع سلولزی که همیشه با راهنمایی ها و مساعدتهای خود مشوق ما بوده اند تشکر و قدردانی کرده و برای همه این عزیزان آرزوی موفقیت داریم.

دفتر شرکت نوید ابراج طوس

مشهد/ خیابان سناباد/ بعد از داروخانه سناباد/ جنب پاساژ جام جم/ طبقه فوقانی
تلفن: ۸۱۶۹۱۹ و ۰۹۱۱۵۵۱۱۴۱۷ - فکس: ۸۰۵۰۴۸



انشالله اوایل سال ۱۳۸۰ خط تولید ورق کارتن را به خطوط خودمان اضافه خواهیم کرد. همچنین به موازات آن با توجه به نیازی که احساس می کنیم خط تولید کاغذ را نیز که کارهای مطالعاتی آن به پایان رسیده است به صورت همزمان راه اندازی خواهیم کرد.

لازم را داشته باشند. انشالله با راه اندازی این خطوط پنجاه نفر دیگر در این واحد مشغول به کار خواهند شد.

مشکلات

مشکل اصلی ما کمبود نقدینگی است، زیرا ما کلیه مواد اولیه خودمان را به صورت نقدی خریداری می کنیم در صورتی که دو ماه طول می کشد تا ما بتوانیم پول خود را دریافت کنیم. در نتیجه ما حداقل به تنخواه گردانی معادل شصت میلیون تومان نیاز داریم و متأسفانه بانکها با توجه به وضعیت فعلی، تمایلی به پرداخت وام و تسهیلات ندارند و ما تولیدکنندگان مجبور هستیم برای تهیه پول به بازار آزاد با بهره زیاد روی بیاوریم که این مسئله باعث ایجاد چرخه ناسالم اقتصادی در کشور ما شده است. امیدواریم بانکها با مطالعه بیشتر، مشتریان اصلی خود را که همانا

چرا بسته بندی؟

مهندس حسین رضایی فارغ التحصیل رشته مهندسی برق است. وی بعد از اتمام تحصیلات، فعالیت خود را در رشته صنایع غذایی در زمینه نصب ماشین آلات و تجهیزات شروع می کند، او پس از مدتی به فکر راه اندازی یک واحد تولیدی می افتد....

مهندس رضایی: با بررسی ها و مطالعات به نیاز واحدهای تولیدی، صنایع غذایی، دارویی و سنگین به اهمیت بسته بندی پی برده و سرمایه گذاری را شروع کردیم. با توجه به سابقه ای که داشتیم واحدهای بزرگ و خوشنام استان از قبیل چین چین، لامپ افروغ و صنایع مهتاب خراسان و غیره جذب واحد ما شدند و خوشبختانه این کار، آن قدر ما را مشغول خود کرد که فعالیت خود را روی بسته بندی معطوف کردیم.

استعداد تولید در نوید ابراج طوس

ماشین آلات این واحد شامل یک خط اتوماتیک تولید کارتن با ظرفیت پنج هزار قطعه کارتن در ساعت، یک خط نیمه اتوماتیک شامل دستگاه خطزن، چاک و چاپ، دایکات و بالاخره یک دستگاه چاپ سیلک تمام اتوماتیک که تقریباً ماشین آلات کامل می باشند. اما برای آینده نزدیک جهت هر چه کاملتر شدن این واحد برنامه هایی را نیز در دست بررسی و اجرا داریم، در مجموع این واحد برای جبران ظرفیت کم ماشین آلات به طور شبانه روزی کار می کند و دارای دوازده نفر پرسنل می باشد. شایان ذکر است که این واحد تنها واحدی است که ۲۴ ساعته کار می کند.

طرح توسعه

ما برای تکمیل واحد خودمان انشالله اوایل سال ۱۳۸۰ خط تولید ورق کارتن را به خطوط خودمان اضافه خواهیم کرد. همچنین به موازات آن با توجه به نیازی که احساس می کنیم خط تولید کاغذ را نیز که کارهای مطالعاتی آن به پایان رسیده است به صورت همزمان راه اندازی خواهیم کرد. تمام هدفمان این است که این خطوط را جهت برطرف کردن نیازهای صنایع استان و کشور راه اندازی نمائیم و این امر به تنهایی محقق نخواهد شد مگر این که ادارات ذی ربط مانند صنایع و بانکها با ما همکاریهای

شرکت کارتین سازی بهرام (سهامی خاص)



مشاور شما در امور

✓ بسته بندی

✓ چاپ

تولید کننده انواع کارتین سه لا و پنج لا با امکانات متنوع چاپی
مانند فلاسکو، سیلک و لامینت

در خدمات و امدهای صنعتی و صادراتی کشور می باشد.

آدرس: مشهد - شهرک صنعتی توس - فلکه اول - بلوار تلاش شمالی - خیابان هفتم - خیابان ۷/۳
تلفن: ۰۵۲۴۳۳۳۳۹۹-۳۳۹۹

کارتین سازی بهار

تولید و چاپ انواع کارتین سه لا و پنج لا

(ادایکات و لامینت)

کارخانه: جاده فرمان - تپه سلام - تلفن: ۳۰۷۳۳ - ۵۲۳۲۲

دفتر: مشهد - خیابان مقدم - بین پروین اعتصامی ۱۲ و ۱۳ - تلفن ۵۱۰۳۴۱۹۷-۵۱

رنگ در بسته بندی

نوشته جین پال فی ور / ترجمه شبنم فرایی

کتاب **Color sells your package** در سال ۱۹۶۹ توسط دکتر جان - پال فی ور (Dr. Jean-Paul Favre) نوشته شده است. او در زمینه رنگ، بسته بندی و تبلیغات تحقیقات و نوشته های زیادی دارد. وی در سالهای که این کتاب نوشته شده، مشاور بازاریابی شرکت سوئیس نستله بوده است. او شهرت بسیار زیادی به عنوان یک محقق بازاریابی دارد.

این کتاب و چندین اثر دیگر دکتر جان - پال فی ور به صورت سه زبانه عرضه شده اند. در واقع این سری کتاب ها که توسط انتشارات Zurich ABC Edition منتشر شده اند، از جمله تحقیقات جهانی بوده اند که در آن دوره زمانی به انجام رسیده اند. مقدمه کتاب توسط فرانک جی آنی نوتو (Frank Gianninoto) نوشته شده است که یک طراح صنعتی صاحب سبک و به نام است.

اگرچه تاریخ نشر کتاب به چندین سال پیش باز می گردد، اما هنوز هم می توان بسیاری از مطالب آن را به عنوان مرجع مورد استفاده قرار داد. این مطالب سالها پیش نوشته شده اند اما کهنه نشده اند. دلیل آن واضح است. بعضی از مسائل مربوط به رنگ از گذشته تا کنون به یک شکل باقی مانده اند، این مسائل حقایقی اند تغییرناپذیر. علاوه بر آنچه گفته شد مورد دیگری که سبب ارزش کتاب می شود روش برخورد نویسنده با موضوع رنگ و بسته بندی است، روشی علمی که بر پایه مدارک و شواهد متعدد استوار است.

ترجمه کتاب **Color sells your package** با نام «رنگ در بسته بندی» توسط شبنم فرایی به انجام رسیده است. وی که در رشته های گرافیک و طراحی صنعتی تحصیل کرده است، اکنون در زمینه طراحی گرافیک و طراحی محصول فعالیت دارد.

بخش ۴

خلق یک بسته بندی با رنگهای مناسب

۳-۲ نویشیدنی شکلاتی سوخارد اکسپرس

وضعیت پس از یک دوره تحقیقات بازاریابی که برای این محصول انجام گرفت، مدیریت سوخارد اکسپرس به این نتیجه رسید که بسته بندی موجود، برای محصول که یک آشامیدنی شکلاتی بود مناسب نیست و نمی تواند

نیازهای فروش را بر آورده سازد. به هر حال این بسته بندی دیگر از مد افتاده بود و انتظارات ناشی از نوجویی مصرف کنندگان سوئیس را بر آورده نمی کرد.

مسائل فروش رنگ قهوه ای در این بسته بندی بر باقی عناصر غالب است و این مربوط به دوره ای می شود که آشامیدنی شکلاتی به عنوان یک محصول مغذی مطرح بود و به این منظور به هنگام صبحانه خورده می شد که تا هنگام صرف ناهار جلوی گرسنگی را بگیرد. اما رسانه ها به طور گسترده ای، دانش پزشکی و تغذیه را در اختیار مردم قرار می دهند و مصرف کننده ها با مسائلی مانند سلامت، تغذیه و هضم آشنا شده اند. در این سالها، لغتهایی چون «پروتئین»، «ویتامین» و غیره از سوی اکثر مصرف کنندگان مورد توجه قرار گرفته و بر اثر این آشناییها است که تمایل روز افزونی به مواد غذایی مقوی و سریع الهضم ایجاد شده است. بنابراین لازم بود که سوخارد نیز با این شرایط هماهنگ می شد.

تجزیه و تحلیل سوخارد با علم به این مسئله، مشکل را به بخش تحقیقات بازاریابی وا گذاشت. یک آزمایش تداعی بین صد و پنجاه نفر پخش شد؛ نظریات چنین بود: این محصول، محصولی است که باعث بیوست می شود و دارای یک شخصیت ایستا، بدون هیچ گونه پویایی است، خصوصا اینکه فاقد طراوت است و اضافه بر همه اینها محصولی است برای بچه ها.

راه حل مؤسسه تولید کننده در خلال آزمایشهای خویش به نتیجه قابل قبولی رسید که البته در صورت اجرای آن، خطر از دست دادن کیفیت شناسایی محصول، توسط مشتری در میان بود. اولین کاری که می بایست انجام می شد، جوان سازی بسته بندی بود تا میان سه گروه مردم مخاطب پیدا کند. تصویر مدرن باعث می شود که تصور یک ماده غذایی مدرن به وجود آید. رنگهای پیشنهادی عبارت بودند از سبز روشن / سفید و یا آبی روشن / سفید (سبک و هضم آسان) با بخشهایی قرمز و نارنجی برای تأکید بر عامل انرژی آن (برای مردان) و همین طور عاملی است که می تواند تصور کودکانه بودن محصول را از بین ببرد. تمامی این موارد با دقت تمام در طراحی گرافیک در نظر گرفته شد.

نهایتا محصول همانگونه که در بسته بندی ذکر شده بود، با ویتامین غنی شد.

آزمایش پیش از عرضه چهار نوع مختلف از بسته بندی جدید در طول آزمونهای کیفیت مورد تحلیل قرار گرفت. مورد انتخابی، موردی بود که اشاره به یک محصول سبک و خوشمزه داشت و

این کمال مطلوب ورزشکاران بود. (به خاطر ترکیب آبی ملایم و سفید = آسمان آبی، خورشید و وجود ویتامین) و برای بخش زنانه جامعه نیز دافعه ای نداشت. تحقیقات نشان داد که احساس بیوست زایی از بین رفته بود.

۴-۲ پودر رختشویی پرودیکسان

وضعیت تولید کنندگان این محصول برای خود چنین هدفی را تعریف کرده بودند: پاک کننده دیکسان، می بایست دارای آنچنان مدرنی باشد که به عنوان پودر مخصوص ماشین لباسشویی قابل تشخیص باشد. زیر بنای ایده جدید، پیشنهاد شوینده ای با تأثیر برنامه ریزی شده بود، تحولی که در نام جدید آن نیز دیده می شد (پرودیکسان).

آزمایشها سه بسته بندی در سه رنگ مختلف قرمز، آبی، زرد، تهیه شده و در معرض قضاوت خانمهای خانه داری که از این محصول استفاده می کردند، قرار گرفت.

اشخاص مورد مصاحبه بسته ها را بر حسب جذابیت بدین ترتیب درجه بندی کردند.

معدل

بسته بندی قرمز	۲/۲
بسته بندی آبی	۲/۵
بسته بندی زرد	۲/۶

بنا بر این بسته قرمز از همه برتر بود.

سپس چندین آزمون تداعی ترتیب و به هشتاد خانم خانه دار نشان داده شد. نتایج بدین شرح بود: (اعداد معدل گیری شده اند)

قرمز	آبی	زرد
۳۶	۱۳	۱۹
نشاط انگیز		
۳۳	۲۲	۲۶
مدرن		
۳۲	۱	۱۸
بشاش		
۳۲	۱	۱۸
قوی		
۳۰	۱۸	۲۵
جدید		
۲۸	۲۶	۱۵
باطراوت		
۲۶	۱۹	۲۰
آگاه کننده		
۱۲	۹	۵
احساساتی		
۷	۴۷	۱۰
محتاط		
۳۲	۴۳	۱۵
پاکیزه		
۳	۳۹	۳
روح بخش		
۱۲	۳۵	۷
مشخص		
۲۳	۳۱	۱۳
مثبت		
۴	۲۱	۷
بی روح		
-	۱۳	۴
کسل کننده		
۱	۱۰	۲
واقعی		
۱۶	۵	۲۰
اصلی		
۱۴	۱	۱۶
جالب توجه		

این فهرست نشان می دهد که بسته بندی قرمز بهترین معدل را به دست آورده است. درباره ظاهر آن اینگونه قضاوت شده است: مدرن، جدید

و ممتاز. بسته‌بندی آبی، بی‌روح و کسل کننده تلقی شد، چیزی استریل و در عین حال خسته کننده در آن بود. بسته‌بندی زرد چندان امتیازی نداشت. پاسخهای داده شده حاکی از این بود که این بسته دارای چیزی مبهم و فاقد ثبات بود. در نتیجه، درجه نسبت و نزدیکی بسته‌بندی با پودر پاک کننده از این قرار بود:

معدل	
بسته‌بندی آبی	۲/۲
بسته‌بندی قرمز	۲/۳
بسته‌بندی زرد	۲/۴

آبی به عنوان رنگی که محتوا را به بهترین نحو بیان می‌کرد برگزیده شد. ولیکن اختلاف آن، با قرمز، اختلاف ناچیزی بود. بنابراین آن بخش که مربوط به نشان دادن رابطه محتویات و بسته‌بندی بود، آگاهانه فدای مورد پسند بودن و برتر بودن شد. بنابراین قرمز انتخاب شد که امروزی‌تر به نظر می‌رسید و ظاهری شادتر و دلپسندتر داشت.

۳- نقش طراح گرافیک

برخی بر این عقیده‌اند که انتخاب رنگ فرایندی هنری است و بسته‌بندی با رنگهای مناسب نمی‌تواند بر اساس نظریه‌ها شکل بگیرد، حتی اگر بروی تمام جزئیات این نظریه‌ها مطالعه شده باشد.

مدتها تولیدکنندگان فقط به حس هنری و درک طراح اعتماد داشتند. بدین ترتیب، آینده کاری مؤسسه‌ها براساس نظریات فرد پایه گذاری می‌شد. مسلماً یک طراح بسته‌بندی شناخت و حس عمیقی در مورد زیبایی شناسی، شکلها و رنگها دارد ولی وی شناخت فراگیری، نسبت به تفکر عمومی مصرف کننده ندارد. تا زمانی که طراح با اهداف تجاری آشنا نباشد، احتمالاً فقط می‌تواند بسته‌های زیبایی را بیافریند، نه چیز دیگر. در حقیقت، رنگها باید برای اثرشان انتخاب شوند، نه به خاطر اینکه برای تولید کننده و یا طراح جذاب بوده‌اند. اگر سلیقه و خواسته طراح تنها عامل تعیین کننده باشد، امکان شکست بسته‌بندی نیز وجود دارد.

یکبار کسی گفته بود که: «نیازهای بسته‌بندی ربطی به هنر ندارد، بلکه مربوط به ارتباطات است.» مسلماً این گفته صحیح نیست، زیرا امکان تطبیق ارضای هنری با نیازهای تجاری وجود دارد. اگر بسته‌بندی چشم نواز باشد، بهتر به فروش می‌رود، و در صورتی که رنگها درست به کار رفته باشند، با اهداف فروش هماهنگ خواهند بود و خواسته‌های مشتری را برای خرید عملی می‌کنند.

وظیفه طراح این است که بتواند به عوامل مادی که در اختیارش قرار می‌گیرد، نقش بصری

بخشد. حتی در صورت بازبینی مجدد کار طراح، درست نیست که کار وی را بی ارزش شماریم. گفتن اینکه برچسب سیاه باید برای چای نستی به کار رود و یا اینکه بسته‌بندی فلان کاغذ توالی باید بیانی از پاک، نرمی و ممتاز بودن را به دست دهد کافی نیست زیرا در این مرحله هنوز یک بسته‌بندی حقیقی وجود ندارد و نمی‌توان گفت که بهترین چیزی که می‌شود به عموم عرضه کرد چیست؟ نباید فراموش کرد آزمونهایی که محدود به انتخاب بهترین و بدترین طرح هستند هرگز نمی‌توانند جایگزین یک کار واقعی و خلاق باشند.

موفقیت‌های تجاری حقیقی، نتیجه طرز تلقی طراح هستند و همچنین راه ارتباطی و ارزشهای زیبایی شناسانه‌ای که وی با استفاده از تحقیقات تجاری از آنها سود می‌برد. تاسف انگیز است که این گونه تحقیقات و تعیین الگو کردنها نهایتاً به آفرینش بالبداهه هنری لطمه می‌زند و از الهام بخشی اثر می‌کاهد، اما نباید از یاد برد که هدف واقعی، نمایش بسته‌بندی است که در مصرف کننده اثرات مثبتی به وجود آورد.

عموما شیوه کار چنین است که یک طراح بر روی پروژه انفرادی کار می‌کند، ممکن است چندین طراح به طور مستقل طرحهایشان را عرضه کنند. این شیوه رقابتی برای طراحی بسیار بهتر است و نتایج بهتری را به دست می‌دهد، زیرا هر طراح می‌خواهد خود برنده باشد. در نتیجه می‌توان روشها، سلاقی و تمایلات متنوعتری را مشاهده کرد. البته، چنین شیوه‌ای زمان توصیه می‌شود که اطلاعات لازم به همه طراحان داده شود و قبل از شروع طراحی از هدف دقیق آن آگاه باشند.

سؤال دیگر این است که آیا طراحی بسته‌بندی باید خارج از مؤسسه انجام شود و یا در کارگاههای آن؟ فواید انجام آن در کارگاههای هنری داخلی این است که: از مشکلاتی که برای گروه خاصی از محصولات وجود دارد اطلاعات بیشتری به دست می‌آید.

رازداری در مورد پروژه‌های میان مدت و بلند مدت بهتر خواهد بود.

در تنظیم زمان کارهایی که فوری تر هستند، انعطاف پذیری بیشتری وجود خواهد داشت.

معایبی که وجود دارند عبارتند از:

در صورت کار با محصولات یکنواخت با کمبود ایده مواجه خواهند شد.

نظرات طراح کاملاً مورد استفاده قرار نمی‌گیرد.

به نظرات وی کمتر اهمیت داده می‌شود.

(بیم از دست دادن کارمند وجود ندارد)

با این وجود در اختیار داشتن تعدادی طراح در

مؤسسه بسیار مفید است. حتی اگر طرحها به خارج از مؤسسه ارائه شود، انتخاب نهایی بستگی به ویژگیهای مؤسسه دارد. مانند اندازه و تعداد محصولات تولیدی، نوع محصولات و غیره.

۴- چه زمانی و چرا رنگهای یک بسته‌بندی باید مجدداً تعریف شوند؟

ممکن است تصور شود که طراحی مجدد بسته بندی هنگامی ضروری است که تحول خاصی به وجود آمده باشد. این در مورد برخی محصولات خاص و بعضی مقاطع زمانی ویژه صدق می‌کند، اما اکثر تغییرات به دلایل دیگر صورت می‌گیرد.

این دلایل که ضرورت بسته‌بندی جدید را ایجاد می‌کنند، کدامند؟ در اینجا چند مورد ذکر می‌شود که توصیه می‌شود در صورت مشاهده هر یک از آنها، بسته‌بندی کاملاً مورد بررسی مجدد قرار گیرد.

تغییر در طرز تلقی مشتری

گاهی اوقات ممکن است ویژگی دوم یک محصول ناگهان در مرتبه اول قرار گیرد و کیفیات دیگر را تحت الشعاع قرار دهد، کیفیاتی که از اهمیت بیشتری برخوردارند. در این موارد باید سعی شود بر ویژگیهای خاصی تاءکید و بقیه موارد پنهان شوند. به عنوان نمونه عملی آن می‌توان به سوخارد اکسپرس اشاره کرد.

فرمول جدید برای یک محصول

مثال: اضافه کردن ماده سفید کننده به مواد شوینده. در این مورد، وظیفه بسته‌بندی است که این تحول را متذکر شود.

تحول در سلیقه

سلیقه و ذائقه عمومی درباره زیبایی، مدام در حال تغییر است. یک بسته‌بندی موفق باید با این تغییرات همگام بوده و ظاهری معاصر و ممتاز داشته باشد. شکلها و نقشهای که در سالهای پیش به عنوان یک کار نو و تزیین روز استفاده می‌شدند، امروز ممکن است مسخره به نظر آیند.

تغییر شیوه‌های فروش

فروشگاههای بزرگ و فروشگاههای سلف سرویس که در سالهای اخیر بسیار افزایش پیدا کرده‌اند همچنان رو به گسترش‌اند. امروزه با شکل خاصی از عرضه کالا روبرو هستیم؛ بدین نحو که نمونه‌هایی از محصولات گوناگون در قفسه‌ها و ویترینها نمایش داده می‌شوند و مشتری می‌تواند آنها را از روی شماره‌ای که دارند مجزا کند؛ و بعد می‌توان از طریق یک سفارشگر الکترونیکی تمامی محصولات انتخاب شده را بروی نوار نقاله تا صندوق پرداخت صورت حساب، مشاهده کرد. در بعضی از ویترینها، مشتری محصول را با فشار یک دکمه انتخاب

بقیه در صفحه ۲۵

هر کسی که در بازار چاپ روی مواد پلاستیک وارد شده باشد اصطلاحاتی چون جرقه زنی، جرقه گیری، چربی گیری و واژه‌هایی شبیه اینها را شنیده است. اما کمتر کسی را می‌توان یافت که بتواند به درستی بگوید این لغات که بعضی از آنها اشتباه نیز هستند چه معنی و مفهومی دارند. در این مقاله شما بطور اساسی با موضوع آماده‌سازی سطوح چاپی پلاستیکی که گاهی با واژه‌های بالا از آنها نام برده می‌شود، آشنا می‌شوید. بخش نخست این بحث در شماره پیش به چاپ رسید و اینک ادامه آن:

در کار با فیلم‌های پلاستیکی این الکترودها نسبت به الکترودهای فلزی ضعیف‌تر عمل می‌کنند. همچنین هر دو نوع الکترودهای فلزی و سرامیکی دارای محدودیت ظرفیت انتقال جریان با توجه به سطح خود می‌باشند.

● تغییرات ایجاد شده روی فیلم‌ها

در اینجا تغییرات انجام شده بر اثر عملیات کرونا روی فیلم‌ها را به صورت دقیق مطالعه خواهیم کرد. نخستین اثر، اثر مکانیکی بمباران سطح می‌باشد که روی سطح فیلم برجستگی‌های میکروسکوپی تولید می‌کند و باعث افزایش آغشته‌پذیری سطح فیلم می‌گردد. اثر دیگر شیمیایی است و نسبت به اثر مکانیکی کارایی بیشتری در افزایش تنش سطحی دارد. به عنوان مثال مواد پلی‌الفین کاملاً غیر قطبی هستند دلیل این امر نیز توازن بارهای مثبت و منفی در ملکول‌ها می‌باشد که باعث فعلیت بسیار کم سطح می‌گردد و عملیات کرونا با ایجاد گروه‌های قطبی باعث فعال شدن سطح این ماده می‌گردد. این قطبیت باعث افزایش آغشته‌پذیری و نیروهای چسبندگی سطحی ماده می‌گردد. ایجاد قطبیت در سطح به دلیل اکسیدشدن و تشکیل پیوندهای دوگانه روی سطح می‌باشد.

به طور کلی پیوندهای هیدروژنی تعیین‌کننده میزان نیروی چسبندگی سطح فیلم هستند زیرا محل تشکیل پیوند بین گروه کربونیل سطح با گروه‌های فعال مرکب، چسب یا مواد دیگر، پیوند هیدروژنی می‌باشد.

بقیه در صفحه بعد

فرکانس بالا وارد ترانسفورماتور افزایشدهنده می‌شود و ولتاژ آن بالا برده می‌شود. این جریان دارای ولتاژ و فرکانس بالا سپس از طریق الکترودهای فلزی سطح فیلم تخلیه می‌شود و از طریق غلتک که به زمین وصل شده، به زمین منتقل می‌شود.

● الکترودها

به طور کلی دو نوع الکترودها وجود دارد و به کار بردن هر یک به مورد استفاده و جنس ماده مورد عملیات بستگی دارد. برای مواد رسانا مانند کاغذ و یا پلاستیک از الکترودهای فلزی استفاده می‌شود. در این مورد غلتک نیز با ماده‌ای نارسانا مانند سیلیکون یا سرامیک پوشش داده می‌شود. این امر به تخلیه منظم و یکنواخت جریان کمک می‌کند.

نوع دوم الکترودها برای کار روی سطوح رسانا و فلزی استفاده می‌شوند. این الکترودها به صورت استوانه‌ای از سرامیک که با ماده رسانا (آلومینا - تیتانیوم) پر شده ساخته می‌شوند. این الکترودها توانایی انتقال ولتاژهای بالا را دارند. البته در این حالت غلتک پایین روکش عایق نخواهد داشت. برعکس الکترودهای فلزی که تنها برای مواد نارسانا قابل استفاده بودند، الکترودهای نارسانای سرامیکی برای هر دو نوع فیلم رسانا و نارسانا قابل استفاده هستند. البته تعیین میزان جریان مورد استفاده برای سیستم، در کار با این نوع الکترودها و آماده‌سازی فیلم پلاستیکی باید با مطالعه دقیق انجام گیرد. زیرا

همچنین باید در نظر داشت هنگامی که عملیات اصلی مانند چاپ، پوشش‌دهی یا لامینیت کردن پایان یافت، نیروی چسبندگی به وجود آمده توسط کرونا پایدار خواهد ماند. به عبارت دیگر پس از گذشت زمان، مرکب یا سطوح لامینیت شده از سطح اصلی جدا نخواهند شد. در این میان تنها راه‌حل مشکل افزایش سطح عملیات آماده‌سازی اولیه نیست.

اگر مواد دارای افزودنی یا روان‌کننده هستند، بهتر است علاوه بر عملیات آماده‌سازی زمان اکستروژن، عملیات مجدد قبل از کار نهایی انجام شود.

● مشخصات سیستم کرونا:

بخش‌های اصلی سیستم کرونا از یک ژنراتور ولتاژ بالا، الکترودها که معمولاً در فاصله ۱/۵ میلی‌متری غلتک قرار دارند و خود غلتک که به زمین متصل است، تشکیل شده‌اند.

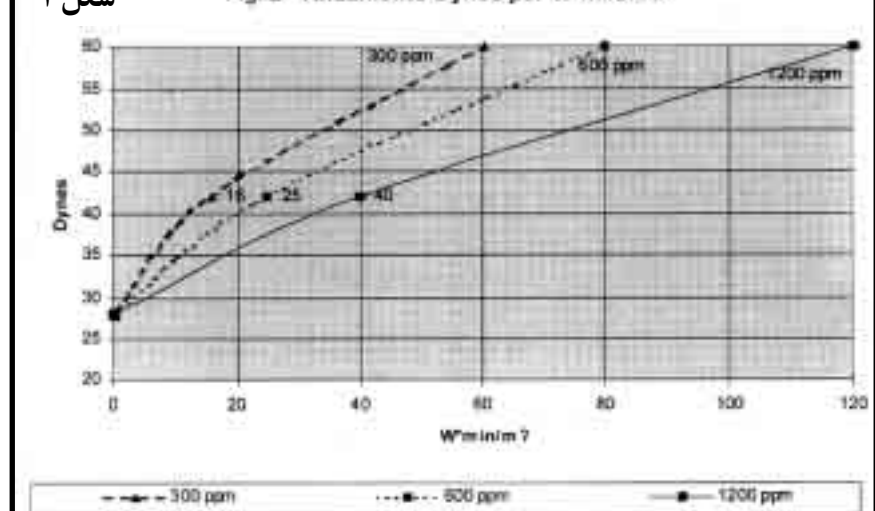
عمل آماده‌سازی به این صورت است که جریان تولید شده توسط ژنراتور از طریق الکترودها روی سطوح فیلم که در حال عبور است تخلیه شده و پس از عبور از فیلم توسط غلتک به زمین انتقال می‌یابد.

● منبع جریان

کلیه سیستم‌های کرونا نیازمند منبع جریان کنترل شده می‌باشند. جریان کم ولتاژ با فرکانس ۶۰ هرتز وارد دستگاه مخصوص می‌شود و فرکانس آن بالا برده می‌شود. سپس جریان با

شکل ۲

Fig. 2 - Andamento Dynes per W*min/m²



البته اگر نیروی پیوستگی بین لایه‌های ملکولی کافی نباشد، نیروی چسبندگی سطح کار آمد نخواهد بود و در نهایت کیفیت نتیجه کار خوبی نخواهد داشت. در این زمینه، عملیات کرونا با تشکیل ملکول‌های بزرگتر و بالابردن نیروی پیوستگی پایداری لایه‌ها را نیز افزایش می‌دهد.

جایگاه حرفه بسته‌بندی (شناخت، ضرورت، خواسته‌ها، توانایی)

تهیه‌کننده: گروه کارشناسی بسته‌بندی معاونت نگهداری - اداره آمار و پشتیبانی ستاد مشترک سپاه

فعالیت‌های تحقیقاتی، پژوهشی و نیز گردآوری اطلاعات به روز آمد، لازم و مورد نیاز در امور محوله و علاوه بر موارد مذکور فعالیت‌های دیگری نیز وجود دارند که انجام تمام و یا حداقل بخشی از آنها هم برای ایجاد و برقراری یک مجموعه سازمانی با ویژگی‌های مطلوب و قابلیت‌های بالا در سطح مدیریت لازم است.

۱ - سازمانی که بخش بسته‌بندی را سرپرستی می‌کند. ■

عملیات کرونا... بقیه از صفحه قبل

البته اگر نیروی پیوستگی بین لایه‌های ملکولی کافی نباشد، نیروی چسبندگی سطح کارآمد نخواهد بود و در نهایت کیفیت نتیجه کار خوبی نخواهد داشت. در این زمینه، عملیات کرونا با تشکیل ملکول‌های بزرگتر و بالابردن نیروی پیوستگی پایداری لایه‌ها را نیز افزایش می‌دهد. در مورد سطح فویل‌های آلومینیوم باید گفت حتی پس از شعله‌دهی کامل، مقداری از مواد آلی روی سطح باقی می‌مانند. دلیل این امر نیز مواد چرب و روان‌کننده‌ای است که در زمان نورد اضافه می‌شوند. میزان آلودگی باقی‌مانده روی سطح ارتباط مستقیم با زبری سطح دارد. در زمان شعله‌دهی، بخش عمده مواد موجود روی سطح اکسید شده یا می‌سوزند و از بین می‌روند ولی مقادیری نیز روی سطح باقی می‌ماند. وجود این‌گونه ناخالصی‌ها روی سطح اثر نامطلوبی بر میزان چسبندگی دارد. با انجام عملیات کرونا روی این‌گونه سطوح، بقایای آلی اکسید می‌شوند و میزان چسبندگی تا حدود زیادی بالا می‌رود. همچنین اگر سطح دارای رنگ، لکه و یا غیر یکنواخت باشد، جرقه کرونا آنرا یکنواخت می‌سازد و ناهمواری‌های ناشی از حرارت غیر یکنواخت را این بین می‌برد. ■



به هنگام تهیه طرح سازمان توسط کارشناس طراح شناسایی و تعیین شده و دقیقاً به کار گرفته شود علاوه بر موارد کلی و اختصاصی قابل طرح، مسئله بعدی به کار بردن ذوق، سلیقه، مهارت و نگرش همه‌جانبه در خصوص تهیه عنوانین وظایف کلی و اختصاصی بخش‌ها و قسمت‌ها است در همین راستا اصول و سیاست‌های کلی بایستی در طراحی مورد ملاحظه و رعایت قرار گیرند عبارتند از: - قابلیت در انجام مأموریت و وظیفه اصلی. - توانایی در واگذاری کارها و نظارت بر اجرای آنها در راستای مأموریت. - توانایی در برقراری ارتباط با عناصر و نیروهای محیط نزدیک. - پست بسته‌بندی در آن مرکز به عنوان عالی‌ترین سمت در تصمیم‌گیری امور بسته‌بندی علاوه بر اصول کلی و عمومی در سازماندهی، خواسته‌ها و الزاماتی که بایستی به طور خاص در سازماندهی مجموعه مدیریتی مربوط به بخش بسته‌بندی مدنظر قرار گیرند نیز مهم هستند. وجود توان مدیریتی در تعریف واگذاری و نظارت بر انجام کار، توجه به محدودیت‌ها و مفاهیم مورد تاءکید سازمان^(۱) مادر، قرار گرفتن در سیر مراحل و جریان امور فعالیت‌ها و مأموریت‌های سازمان مادر تا باعث ایجاد عدم تحمیل و تعریف جدید مأموریت جدید به سازمان مادر نگردد و ... از جمله اصلی‌ترین موارد خواسته‌ها و الزاماتی هستند که بایستی ملاحظه شود. علاوه بر این، خود بخش بسته‌بندی نیز بایستی از نظر ساختاری و ویژگی‌های فعالیت، توان اجرایی لازم برای انجام کارها و فعالیت‌ها را داشته باشد. انجام فعالیت‌هایی در جهت ارائه و پخش وظایف به متصدیان امور اجرایی، برخورداری از توان، اختیار پذیرش مسئولیت قراردادهایی در جهت واگذاری برنامه محوله به اشخاص حقیقی حقوقی به صورت همکاری مشاوره‌ای و نیز توانایی مدیریت و نظارت بر اجرای آنها، توانایی در انجام فعالیت‌های مربوط به پیگیری، اجرا و پیاده‌سازی دستورالعمل‌های تعیین شده، توانایی توجیه دفاع از دستورالعمل‌های ابلاغ شده برای افراد (مراجع) ذیربط، توانایی برقراری ارتباط با صنایع بسته‌بندی و سایر گروه‌ها و مجموعه‌های مرتبط و مؤثر محیطی، امکان پاسخگویی و پوشش‌دهی به دامنه بسیار زیاد فعالیت‌های خواسته شده از سوی سازمان مادر در زمینه تعیین طرح و دستورالعمل بسته‌بندی، توانایی در انجام

اکنون سازمان‌های دولتی - خصوصی که به نحوی با کالا در ارتباط هستند به جهت اهمیت روزافزون فعالیت‌های مربوط به بسته‌بندی اقلام و مسائل و ویژگی‌های مطرح در این خصوص، گروه‌های مجزا، مجهز و مختلفی را تاسیس و ایجاد می‌نمایند. غالباً در راس همه این گروه‌ها، گروهی را قرار می‌دهند که در رابطه با مشخصات و ویژگی‌های بسته‌بندی اقلام مسئولیت دارند و دلایل مختلفی را نیز برای آن ذکر می‌نمایند اما آنچه که بیشتر اهمیت دارد این است که گروه‌های مرتبط با موضوع مشخصات و ویژگی‌های بسته‌بندی، نیازمند تماس با جوانب مختلف صنعت به منظور آگاهی از فن‌آوری نوین و زمینه‌های جدید آموزش و مدیریت و همین‌طور برخوردار شدن افراد آنها از تجربه و تبحر کافی و کسب مهارت‌های لازم در زمینه‌های تخصصی مورد نیازشان می‌باشند. ضرورت و اهمیت ایجاد یک واحد و تعیین ساختار تشکیلات اجرایی برای ایجاد یک واحد تعیین بسته‌بندی اقلام تهیه طرح یکی از گام‌های مهم است و اصولاً در مرحله پیاده نمودن سیستم‌ها نخستین اقدام سازماندهی برای اجرا می‌باشد و لازمه آن نیز وجود طرحی است که در آن سازمان انجام کار مشخص باشد. با این همه برای طراحی ساختار سازمانی ضرورت‌های دیگری نیز مطرح است که موارد زیر از جمله آنها می‌باشد: الف - ساختار سازمانی دربرگیرنده طرح کلی سیستم و بستری برای گردش عملیات و اطلاعات می‌باشد و به وسیله آن همه اجزاء و عناصر سیستم، هماهنگ و یکپارچه می‌شوند. ب - ساختار سازمانی تعیین‌کننده روابط و تعامل‌های بین اجزاء و عناصر سازمان است به طوری که سطوح سلسله مراتب اداری و حیطة کنترل مدیران را مشخص می‌نماید و بر اساس آن می‌توان وظایف، حیطة مسئولیت و حدود اختیارات موردنظر برای هر سطح مدیریتی را تعیین کرد. ج - ساختار سازمانی تعیین‌کننده جایگاه و شغل افرادی است که به صورت فردی و گروهی و در واحدهای مختلف آن بایستی مسئولیت‌هایی را بر عهده گرفته و فعالیت‌هایی را انجام دهند. د - ساختار سازمانی ضمن اینکه به عنوان یک ابزار بسیار مهم جهت تخصیص و واگذاری افعال و اقدامات به افراد واحدها تلقی می‌شود همچنین از انجام فعالیت‌های موازی و تکراری نیز جلوگیری می‌نماید. در طراحی سازمان نکات و ظرافتهایی وجود دارد که بایستی

شرکت صنایع بسته‌بندی شادمهر

SHADMEHR PACKAGING INDUSTRIES CO.

طراح و سازنده ماشین‌آلات بسته‌بندی توزین‌دار تمام اتوماتیک وزنی، حجمی (گرانول) و انواع پودر، نوار نقاله و بالابرهاي مربوطه

عضو اتحادیه جهانی ماشین‌سازان: *United Industrial Research Intercourse*

با موافقت کتبی به شماره عضویت 7/0059476 U.I.R.



SM-907



دستگاه بسته‌بندی توزین‌دار مخصوص چای، حبیب، سبزی خشک و غیره
SM-907

دستگاه بسته‌بندی حیوانات خشکبار، ماکارونی و غیره
SM-903

دستگاه بسته‌بندی انواع پودر، ادویهجات و مواد شیمیایی
SM-904

Based on the Quality control certificate of the Iran Standards Institute and Industrial Activity license obtained from the Ministry of Industries.

SHADMEHR PACKING INDUSTRIES CO. LTD is honoured to be admitted as the First Producer of modern packing machinery with electromechanical operation method (Granule & Powder) in Iran. Having considered all safety principles and regulations corresponding with the most advanced International Standards.

SHADMEHR PACKING INDUSTRIES CO. Has been established and possesses satisfactory efficiency and desirable technical capabilities.

SHADMEHR PACKING INDUSTRIES CO. Renders the following services.

- 1- One year guarantee and Guaranty
- 2- After sale services and supports
- 3- Installing and operating
- 4- Free training
- 5- Services and repair
- 6- Supply and provision of the required spare parts in Iran and the others Countries

SM907

SPECIFICATIONS

PERFORMANCE: Mechanical

Dimensions of Machine:

Length: 200 cm Width: 170 cm Height: 310 cm

Required Power: Single phase or three

phase, 3.5 kw

Weigh: 1500 kg

Tank of Machine: Steel

PACKING SPECIFICATIONS

Packing material: Cellophane, Trestophane,

Nacreous Cellophane, Aluminium Foil

Weight of Packing: 20 to 1000 gr

Number of Packing: 1 to 45 per minute

Height of Packing: 2.5 to 35 cm

Width of Packing: 5 to 25 cm

دفتر مرکزی: تهران، میدان آرژانتین، اول خیابان احمد قصیر (بخارست)، نبش خیابان شانزدهم، ساختمان سهند، پلاک ۶۵، طبقه اول، واحد شماره ۱

کدپستی: ۱۵۱۴۸ | تلفن: ۸۷۳۵۹۲۴ و ۸۷۳۹۰۳۴ | تلفکس: ۸۷۳۳۷۸۷

Head Office: Flat No.1 Sahand Build. No.65 Ahmad Ghasir Ave. Argentina Sq. Tehran 15148 Iran

Tel: +9821 8739034-8735924 Telefax: +9821 8733787 Website: www.shadmehr.com Email: info@shadmehr.com



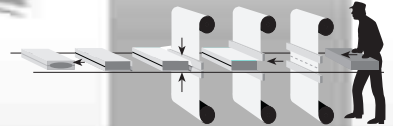
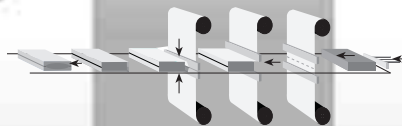
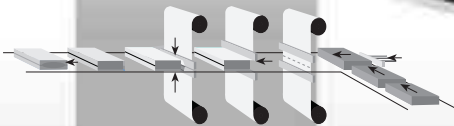
شیرزاد

SHIRZAD

Manufacturer of Shrink machines

شیرزاد

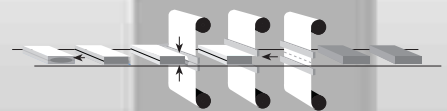
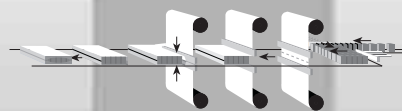
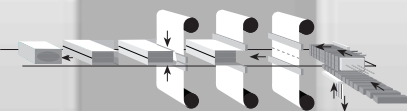
تولید کننده انواع دستگاههای شرینگ پک شرینگ تونلی، محفظه ای، سر برطری و استرج پالت



شرینگ پک تونلی شیرزاد
مدل ۳ (تمام اتوماتیک)

شرینگ پک تونلی شیرزاد
مدل ۲ (نیمه اتوماتیک)

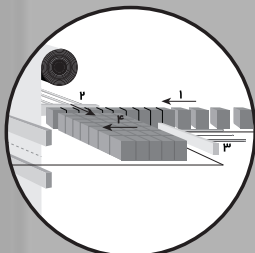
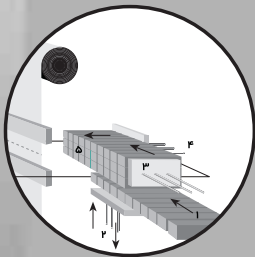
شرینگ پک تونلی شیرزاد
مدل ۱ (دستی)



شرینگ پک تونلی شیرزاد مدل ۶
(تمام اتوماتیک ردیف کننده عمودی)

شرینگ پک تونلی شیرزاد مدل ۵
(تمام اتوماتیک ردیف کننده افقی)

شرینگ پک تونلی شیرزاد مدل ۴
(تمام اتوماتیک در امتداد خط تولید)



انواع دوخته های شرینگ تونلی	
مدل	شماره
دستی	۰۱
نیمه اتوماتیک	۰۲
تمام اتوماتیک	۰۳
تمام اتوماتیک در امتداد خط تولید	۰۴
تمام اتوماتیک ردیف کننده افقی	۰۵
تمام اتوماتیک ردیف کننده عمودی	۰۶
دوخت مخصوص اجسام گرد	۰۷
دوخت مخصوص لنت ترمز کفشکی	۰۸
چهار طرف دوخت دستی	۰۹
چهار طرف دوخت اتوماتیک	۱۰

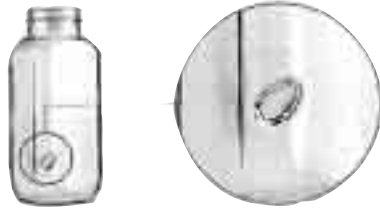
مدلها و ابعاد ورودی کوره های شرینگ تونلی			
شماره	مدل	ابعاد ورودی	
		عرض	ارتفاع
۰۱	۳۰۰۰	۳۵	۳۰
۰۲	۶۰۰۰	۴۵	۳۰
۰۳	۹۰۰۰	۵۵	۳۰-۴۰
۰۴	۱۲۰۰۰	۶۵	۳۰-۴۰
۰۵	۱۵۰۰۰	۷۵	۳۰-۴۰-۵۰
۰۶	۱۸۰۰۰	۸۵	۳۰-۴۰-۵۰
۰۷	۲۱۰۰۰	۹۵	۳۰-۴۰-۵۰-۶۰
۰۸	۲۴۰۰۰	۱۰۵	۳۰-۴۰-۵۰-۶۰
۰۹	۲۷۰۰۰	۱۱۵	۳۰-۴۰-۵۰-۶۰-۷۰
۱۰	۳۰۰۰۰	۱۲۵	۳۰-۴۰-۵۰-۶۰-۷۰

آدرس: کیلومتر ۶ اتوبان تهران - قزوین
 شهر صنعتی هشتگرد، خیابان یکم، شرکت شیرزاد
 تلفن: ۰۲۶۹۷ ۳۷۵۷ - ۰۲۶۹۷ ۳۷۵۷ - ۰۲۶۹۷ ۳۷۵۸ - ۰۲۶۹۷ ۳۷۵۹
 تلفن همراه: ۰۹۱۱۲۲۰۷۹۱۱ - ۰۹۱۱۲۲۰۲۰۳۲۶
 نمابر تهران: ۴۴۱۲۶۲۱ صندوق پستی: تهران ۱۴۵۱۵ - ۴۳۱

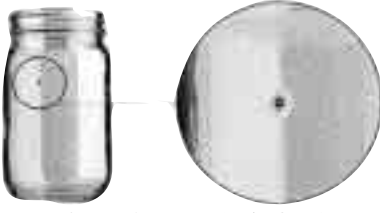
SHIRZAD Co. P.O.Box: 14515 - 431 Tehran - Iran
 Factory: 1st St./ Hashtgerd industrial city/ Km 65 Tehran-Gazvin Highway/ IRAN
 Phone: (+ 98 2697) 3757 - 4757 - 4758 - 4759 Fax: +98 21 4412621
<http://www.iran-central.net/iranpack/shirzad.htm>



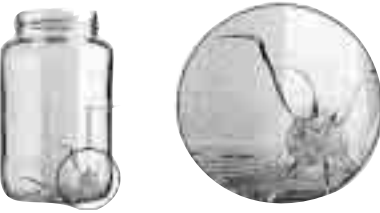
بازیافت شیشه



Bottle formed by hand, containing container



Surface flow due to a tiny "hole" of mouth



The effect of current circulation

عمدتاً به صورت‌های مختلفی در شیشه‌های جمع‌آوری شده برای بازیافت حضور دارند.

- قطعات سرامیکی و سفالی
- خرده‌های ظروف آزمایشگاهی و پیرکس
- تکه‌های آینه
- شیشه اتومبیل و پنجره
- شیشه‌های پخته شده (نشکن)

برخی از آلاینده‌های دیگر نیز وجود دارند که کمتر در میان شیشه‌های بازیافتی دیده می‌شوند و در میان آنها می‌توان از چوب پنبه و درب بطری‌های فلزی و حلقه‌های ویژه پلمپ کردن درب بطری‌ها نام برد. ذرات فلزی باعث ایجاد فرورفتگی در سطح ظروف می‌شود. شکل مقابل این عیب را به وضوح نشان داده است. یکی دیگر از آلاینده‌ها ذرات خارجی است که کلیه موارد بالا (سرامیک، پیرکس و...) را در بر می‌گیرد. هر نوع مواد زایدی که نقطه ذوب متفاوت با شیشه داشته باشد باعث تغییر ساختار بلوری شیشه می‌شوند. در این میان موادی که نقطه ذوب پایین‌تر از شیشه داشته باشند در مذاب تولید گاز می‌کنند که این گاز پس از سرد شدن در ظرف حباب ایجاد می‌کند. دمای ذوب شیشه در حدود ۲۴۰۰ تا ۲۸۰۰ درجه فارنهایت است. اگر نقطه ذوب آلاینده‌ها بالاتر از دمای ذوب شیشه باشد با تشکیل مذاب این مواد کامکان جامد باقی می‌مانند و هنگام سرد شدن و تشکیل ساختمان بلوری شیشه، به شبکه کریستالی تنش وارد می‌کنند که در نهایت باعث ترک‌خوردگی و شکستن همان قسمت خواهند شد.

پس هم اکنون دو عامل مشکل‌ساز در زمینه بازیافت شیشه را مطالعه کردیم. اکنون برخی راهکارهای عملی برای به حداقل رساندن اثر این دو عامل در تولید شیشه را عنوان خواهیم کرد. بیشترین نظارت و کنترل را باید در مراحل جمع‌آوری انجام داد. بهترین و کم‌هزینه‌ترین راه، آموزش همگانی برای جداسازی شیشه‌های بسته‌بندی از دیگر شیشه‌ها و جداسازی مواد آلاینده می‌باشد. پس از این مرحله می‌توان روش‌های جمع‌آوری و حمل و یا نگهداری و انبار را کنترل نمود. بار شیشه بازیافتی باید در کامیون تمیز و شسته شده بارگیری شود. همچنین چادر و روکش کامیون نیز نباید آلوده به گردوغبار باشد. محل نگهداری و انبار شیشه‌های جمع‌آوری شده باید از بتن ساخته شود زیرا آسفالت و یا سطوح خاکی باعث انتقال گرد و غبار به شیشه‌ها خواهند شد. در صورت نیاز به عملیات جداسازی شیشه‌های رنگی، این عملیات باید قبل از

امروزه در بسیاری از جوامع پیشرفته پر کردن سبدهای ویژه بازیافت امری عادی و روزمره می‌باشد. شیشه نیز از این قاعده مستثنی نیست. جمع‌آوری و بازیافت شیشه باعث افزایش بهره‌وری در کل سیستم تولید شیشه بسته‌بندی شده است. استفاده از شیشه کهنه برای ساخت محصولات شیشه‌ای جدید مزایای بسیاری دارد. از جمله می‌توان به مصرف کمتر انرژی اشاره کرد. استفاده از مواد خام برای تولید شیشه نیازمند صرف انرژی زیادی است در حالی که اگر از شیشه خرد شده استفاده شود عملیات در دمای پایین‌تر قابل انجام است. واضح است دمای پایین‌تر استهلاک کوره و قالب‌ها و ابزارهای دیگر را تا حد زیادی کاهش می‌دهد. بنابراین استفاده از شیشه‌های کهنه در صنعت ساخت شیشه‌های بسته‌بندی از دو نظر صرفه اقتصادی در پی دارد. یکی از نظر کاهش مصرف انرژی و دیگر از جهت کاهش استهلاک و هزینه تعمیر قطعات. اما اگر فرآیند بازیافت شیشه را دقیق‌تر بررسی کنیم به نکاتی بر می‌خوریم که انجام بازیافت شیشه را بسیار مشکل و آسیب‌پذیر می‌کنند.

همانطور که اغلب اوقات مشاهده کرده‌ایم شیشه‌های مورد استفاده در بسته‌بندی از نظر رنگ به سه دسته عمده تقسیم می‌شوند. حدود ۵۸ درصد از کل شیشه‌های بسته‌بندی تولیدی به رنگ شفاف یا بی‌رنگ، ۳۵ درصد قهوه‌ای، ۶ درصد سبزرنگ و در حدود یک درصد به رنگ آبی یا رنگ‌های دیگر ساخته می‌شوند. واضح است برای ساخت شیشه شفاف نمی‌توان از شیشه رنگی استفاده کرد. بنابر این یکی از محدودیت‌های بزرگ موجود بر سر راه رشد بازیافت شیشه، لزوم جداسازی مواد جمع‌آوری شده از نظر رنگ می‌باشد. یکی دیگر از این محدودیت‌ها آلودگی شیشه‌های جمع‌آوری شده است. برای ساخت یک نوع شیشه بسته‌بندی تنها از نوع کهنه همان شیشه می‌توان استفاده کرد. علی‌رغم تصور همگان مبنی بر یکی بودن شیشه‌ها، در عمل این امر اتفاق نمی‌افتد. مخلوط شدن شیشه‌های بازیافتی با انواع دیگر شیشه‌ها مانند شیشه پنجره، آینه و غیره باعث عدم یکنواختی مواد ذوب شده و در نهایت معیوب شدن محصول تولیدی می‌شود. برای شناخت بهتر چگونگی جداسازی شیشه‌ها و اینکه چه نوع شیشه‌هایی قابلیت بازیافت دارند دانستن نکات زیر سودمند خواهد بود.

به طور کلی ناخالصی‌ها در مواد خام باعث عیب در ظروف تولیدی می‌شوند. ناخالصی‌ها

آسیب‌کردن مواد جمع‌آوری شده انجام شود. جداسازی ذرات و بقایای فلزات و کاغذهای بر چسب پس از خرد کردن و با استفاده از تجهیزات ویژه انجام می‌شود. برای جداسازی کاغذها نیز معمولاً از عملیات خیساندن در آب و شستشوی متناوب استفاده می‌شود. اطلاع از امکانات موجود برای جداسازی این گونه مواد نیز حائز اهمیت است.

پس از اطلاع از عوامل محدودکننده بازیافت و روش‌های کنترل آنها مختصری نیز از چگونگی ساخت شیشه بازیافتی خواهیم داشت. شیشه خرد شده با مقدار مناسب سود و ماسه و سنگ آهک مخلوط می‌شود و در کوره به صورت مذاب در می‌آید. این مواد مذاب سپس در قالب‌های مخصوص به شکل ظروف مورد نیاز ریخته‌گری می‌شود. بجاست در پایان به عنوان جمع‌بندی، مجدداً لزوم جداسازی مواد بازیافتی حتی از نظر رنگ و تلاش برای کاهش هرچه بیشتر آلودگی آنها را یادآور شویم. همچنین این نکته را نیز نباید فراموش کنیم که هر چه درصد بازیافت مواد بیشتر شود، مصرف مواد خام و انرژی کاهش می‌یابد که با وجود محدود بودن منابع زمین کمک بزرگی به نسل بشر خواهد بود. تک تک افراد جامعه می‌توانند عامل مهمی در ارتقاء بازیافت باشند و آنرا



ترویج دهند. همیشه بیاد داشته باشیم که زمین برای نسل‌های بعدی نیز باید باقی بماند. ■

چاپ مستقیم روی بطری‌های PET

ادامه از صفحه

ایستگاه دوم چاپ چهاررنگ طراحی شده است. و برای چاپ تصویر با کیفیت مشابه عکس روی بطری‌های پلاستیک کاملاً مناسب می‌باشد. این بخش شامل قسمت چاپ و قسمت مرکب‌دهی می‌باشد. با وجود بخش چاپ و بخش مرکب‌دهی در کنار هم امکان تعویض ساده و آسان کلیشه و بخش مرکب‌دهی به صورت همزمان فراهم است.

ایستگاه سوم چاپی وظیفه چاپ علامت مربوط به پرکردن بطری را بر عهده دارد. این خط با فاصله مشخص از بخش فوقانی بطری چاپ می‌شود. بخش‌های دوار دستگاه دارای محورها و بلبرینگ‌هایی با ابعاد کاملاً دقیق است که این دقت ابعاد، انجام عملیات چاپ به صورت کاملاً دقیق را تضمین می‌کند. همچنین به کارگیری پلیت‌های مخصوص در کنار روکش لاستیکی مناسب امکان چاپ چهار رنگ با کیفیت بالا را به سادگی فراهم می‌سازد.

۵) بخش ورنی زنی

پس از چاپ تصویر چهاررنگ لایه ورنی ویژه‌ای برای محافظت تصویر چاپ شده روی موضوعات چاپی زده می‌شود. این لایه علاوه بر نقش محافظتی، باعث درخشش رنگ‌های چاپی نیز می‌شود. بهترین بازده عملیات ورنی زنی تنها در صورت ورنی خوردن محل چاپ شده به دست می‌آید.

۶) خشک کردن با اشعه ماوراءبنفش

پس از هر مرحله از عملیات چاپ مرکب باید خشک شود. خشک کردن مرکب از تداخل مرکب‌ها در حین چاپ جلوگیری می‌کند. به دلیل کیفیت خوب مرکب‌های UV، در این سیستم چاپ نیز از این نوع مرکب‌ها استفاده می‌شود. در این سیستم سه ایستگاه تابش اشعه ماوراءبنفش تعبیه شده است. در این بخش که آخرین مرحله چاپ است. بطری‌ها با حرکت دورانی در معرض اشعه ماوراء بنفش قرار می‌گیرند و به صورت یکنواخت خشک می‌شوند. این‌گونه چاپ روی بطری‌های PET مقاومت بسیار خوبی دارد و علاوه بر زیبایی ظاهری تأثیر بسزایی در کاهش مصرف کاغذ و چسب نیز خواهد داشت. ■



معرفی مراکز اطلاع‌رسانی و خدمات بسته‌بندی

انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای

موسسات بازرگانی و خدماتی. نوع سوم عضویت، موسسات بازرگانی که در زمینه تأمین ماشین‌آلات، لوازم و ضمایم یا مواد اولیه مورد استفاده در ساخت ظروف شیشه‌ای فعالیت دارند را در بر می‌گیرد.

مجمع عمومی مؤسسه در پاییز هر سال با شرکت کلیه اعضای تشکیل می‌شود. جلسه هیئت امضاء نیز در خلال جلسه مجمع عمومی برگزار می‌شود. یکی از خدمات مهمی که توسط انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای انجام می‌شود آرایه مشاوره فنی و تکنیکی به اعضای است که برای این منظور، با توجه به نوع مشاوره کمیته تخصصی تشکیل می‌شود و در مواردی همچون طراحی ظروف، مسایل زیست محیطی، بازاریابی، قوانین، بازیافت و مواد بسته‌بندی اعضا را راهنمایی می‌کند.

بخش مربوط به قوانین انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای وظیفه تعیین سیاست مؤسسه در برابر تصویب قوانین محدودکننده بسته‌بندی در سطح فدرال یا ایالتی را بر عهده دارد و در صورت لزوم راه‌حل‌های تخصصی ارائه می‌دهد. در این راستا فعالیت‌هایی نیز در جهت افزایش میزان بازیافت و ایجاد زمینه در میان مردم انجام می‌شود که به نوبه خود قابل توجه است. همچنین برنامه‌هایی نیز در جهت افزایش اطلاعات عمومی درباره مسایل زیست محیطی در حال اجرا می‌باشد.

همکاری و تلاش انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای این مؤسسه را به یکی از متولیان عمده عملیات بازیافت شیشه در ایالات متحده تبدیل کرده است.

استفاده از شیشه بازیافتی به دلیل عدم نیاز به عملیات آماده‌سازی و مصرف انرژی کمتر بسیار مقرون به صرفه است. برای این منظور برنامه‌های جامعی برای جمع‌آوری و ترغیب مردم برای جداسازی زباله‌های شیشه‌ای در حال اجرا می‌باشد. این برنامه‌ها به گونه‌ای انجام می‌شوند که در پایان شیشه‌ها حتی از نظر رنگ نیز جدا شوند. با جمع‌آوری شیشه‌های بازیافتی، مواد اولیه کافی و بدون آلودگی برای کوره‌های ذوب شیشه شرکت‌های تولیدی فراهم خواهد شد که هم از نظر مادی و هم از نظر کاهش حجم زباله‌های شهری بسیار سودمند خواهد بود. ■

در ابتدا لازم است به ارتباط معرفی این‌گونه مراکز با مسایل موجود در کشور خودمان اشاره کنیم. در حال حاضر در کشور ما مراکز اطلاعاتی خدماتی بسیار ملموس است و شرکت‌های تولیدی جز عضویت در اتحادیه‌ها فعالیت مشترک دیگری ندارند. تشکیل این‌گونه مراکز در ایران برای اتحاد صنایع همگن و اتخاذ تصمیمات هماهنگ، علاوه بر نفع مادی تک تک شرکت‌ها منافع عمومی مانند حفظ منابع و آلودگی کمتر محیط زیست را نیز به دنبال خواهد داشت. امید است این‌گونه الگوها راهگشای ما برای پیشرفت بیشتر و آینده‌ای درخشان‌تر در صنعت باشد.

متن زیر برگرفته از پایگاه انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای در اینترنت و از زبان این انستیتو است.

انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای که به اختصار (Glass Packaging Institute) GPI نامیده می‌شود، به عنوان مرجع کلیه صنایع بسته‌بندی شیشه‌ای ایالات متحده شناخته می‌شود. این مؤسسه از میان صاحبان صنایع بسته‌بندی شیشه‌ای عضو پذیرد و امکانات متعددی در اختیار این اعضا قرار می‌دهد. به عنوان مثال می‌توان از خدمات مشاوره‌ای زیست‌محیطی، راهنمایی‌های قانونی، روابط عمومی و خدمات فنی و تکنیکی نام برد.

شرکت‌های عضو انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای سهم عمده‌ای از کل محصولات عرضه شده در بازار را به خود اختصاص داده‌اند. این شرکت‌ها در زمینه تولید ساخت انواع ظروف شیشه‌ای مورد استفاده در بسته‌بندی مواد غذایی، نوشیدنی‌ها، لوازم آرایشی، عطر و ادکلن، دارو و غیره فعالیت دارند. انستیتو بسته‌بندی شیشه‌ای علاوه بر شرکت‌های آمریکایی چندین شرکت از کشورهای کانادا و مکزیک را نیز به عضویت پذیرفته است.

انجمن بسته‌بندی شیشه‌ای در سال ۱۹۴۵ بنیان‌گذاری شد و از آن زمان تاکنون در خدمت حمایت و توسعه بسته‌بندی شیشه‌ای بوده است. در این انستیتو سه نوع عضویت وجود دارد.

عضویت ویژه سازندگان ظروف شیشه‌ای، سازندگان درب ظروف و سرانجام عضویت ویژه

نان یخی

نظری اجمالی به یکی از روش‌های تولید و توزیع نان ماشینی

این مقاله به روش خاصی از تولید نان می‌پردازد. یکی از نکات مهم در فرآیند تولید این نان تاثیر آن از پیشرفتهای صنعت بسته‌بندی است. به عبارتی این روش خاص تولید نان وابستگی زیادی به پیشرفت و توانایی‌های سیستم بسته‌بندی، حمل و نگهداری کالا دارد.

شرایط مشترک زیادی بین این نوع نان ورقه‌ای و نانهای سنتی ایران وجود دارد که می‌تواند باعث شود این فن آوری در ایران نیز مورد مطالعه قرار گیرد.

نانهای سنتی ایران ضخامت کم آنها است که باعث می‌شود تاثیر عوامل بیرونی منجر به کهنگی (بیات شدن)، خشکیدگی و کپک زدن در این نانها با سرعت بیشتری انجام شود. به همین دلیل عرضه آنها در خارج از نانوائی یعنی مراکز خرید و نگهداری آنها برای روزهای متوالی کاری دشوار است. در میان روشهای نوینی که در صنعت نانوائی ماشینی ابداع شده روش پخت دومرحله‌ای از جمله روشهای کارآمدی است که به ویژه در خصوص نانهای ورقه‌ای به خوبی جوابگو بوده است. آن چه در ادامه می‌آید توضیح مختصری است از سیر عملیات نهایی تهیه و عرضه نانهای ورقه‌ای در یکی از کارخانه‌های نانوائی! در ایالات متحده آمریکا که از روش پخت دو مرحله‌ای و انجام استفاده می‌کند.

سیر عملیات

سیر تولید تا مصرف این نان در یک نگاه کلی عبارت است از: پخت اولیه، خنک کردن، انجماد، عرضه در فروشگاه و پخت ثانویه در فر معمولی، پس از آن که نانها با هر کیفیتی که دارند از تنور مخصوص نانوائی بیرون آمدند به درون یخچال می‌روند. این کارها با دست انجام نمی‌شود بلکه بطور ماشینی و یکنواخت و بصورت پیوسته (Online) انجام می‌شود. مرحله پخت طوری تنظیم شده است که هشتاد درصد عملیات پخت انجام شود که به آن پخت اولیه می‌گوئیم. نانها هنگام خروج از تنور حرارتی معادل سیصد و هفتاد درجه فارنهایت دارند. در این حال نانها وارد یخچال مخصوصی می‌شوند که درجه حرارت آنها را تا چهل و پنج درجه فارنهایت کاهش می‌دهد. نان در یخچال مخصوص بصورت ماریپچ و از پائین به بالا حرکت می‌کند. شکل خاص این یخچال به خاطر

وقتی صحبت از تحول به میان می‌آید هر کس در حوزه فعالیت خود به فکر تحول و نوآوری می‌افتد. صنعت نانوائی نیز از جمله صنایعی از جمله صنایعی است که پیوسته دچار دگرگونی و پیشرفت می‌شود. تعداد نانوائی‌ها هیچ‌گاه متناسب با افزایش جمعیت رشد نکرده است. زیرا مساحت زمین هرگز بیش از این است که هست نمی‌شود اما جمعیت روی زمین هر لحظه بیشتر می‌شود. اولین راه حل برای مشکل نان، بالا بردن قدرت تولید نانوائی‌ها است تا بتوانند در هر نوبت کاری نان بیشتری تولید کنند برای این کار ماشین آلات اتوماتیک نانوائی اختراع و به سرعت به کار افتادند. اما جمعیت همچنان رو به افزایش و زمان برای خریدهای روزمره روبه کاهش می‌رود. یعنی مردم زمان کافی برای این که هر خرید خود را از یک مغازه انجام دهند ندارد. از طرفی مگر یک مغازه جوابگویی چند نفر می‌تواند باشد و از همه اینها مهمتر، اگر تولید یک نانوائی بسیار زیاد بود مازاد تولید خود را چه کند و اگر مشتری‌های عمده در بیرون داشت، نان تولیدی خود را چگونه به این مشتری‌ها برساند که در کیفیت نان خللی وارد نیاید؟ و نکته آخر این که آیا می‌توانیم نانی داشته باشیم که هر زمان که ما بخواهیم تازه و مطبوع باشد؟

صنعت نانوائی گستره وسیعی دارد نانهای باگت و ساندویچ تا نانهای سنتی مانند سنگک و لواش و انواع کیکها و نانهای شیرینی طیف متنوعی از نانها را تشکیل داده‌اند. تولید همه این گونه‌های متنوع نان در ایران دستخوش تغییر و تحول شده است. اما نکته مهم این است که نانهای سنتی ایران به ویژه نان سنگک در تولید ماشینی چندان موفق نبوده‌اند و در بعد وسیع‌تر نانوائی سنتی ایران به جز نان لواش برای عرضه در خارج از نانوائی نه تنها موفق نبوده بلکه تلاش چندان نیز در این رابطه نکرده است. این کمبود در حالی وجود دارد که مردم ایران همچنان به مصرف نانهای سنتی از قبیل سنگک، بربری، تافتون و لواش علاقمند هستند. سنگک در این میان مقام خاصی را دارد. نکته مشترک در

صرفه جویی در فضا است زیرا نانها مدت نیم ساعت باید در آن بمانند. حرارت فضای داخلی یخچال سی و پنج درجه فارنهایت است. پس از مرحله خنک شدن در یخچال نوبت به مرحله انجماد در فریزر می‌رسد. نانها که اینک کاملاً سرد شده‌اند به درون فریزر می‌روند برودت داخل فریزر معادل منهای چهل درجه فارنهایت است. نانها پس از نیم ساعت گردش در حالی که یخ زده‌اند و درجه برودت آنها به منهای بیست درجه فارنهایت می‌رسد از فریزر بیرون آمده و به قسمت بسته‌بندی هدایت می‌شوند. نانها بصورت پانزده یا بیست تایی در داخل کیسه و سپس جعبه مقوایی بسته‌بندی می‌شوند.

عرضه در بازار

این نانهای یخزده با همان بسته‌بندی و بصورت منجمد در فروشگاه‌ها عرضه میشوند. مصرف کننده با مراجعه به سوپر مارکت با خرید نانهای منجمد و انتقال آن به فریزر خانه خود نان مورد نیاز خود را (البته از این نوع خاص) تهیه می‌کند.

مصرف

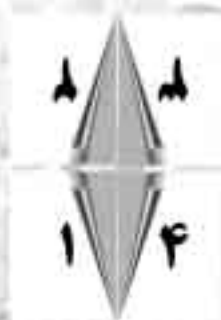
برای مصرف نانهای مورد بحث ابتدا باید آنها را از فریزر خارج کرده و در فر معمولی قرار داد. در این خصوص استفاده از میکروویو منع شده است زیرا موجب خرابی نان می‌شود. در واقع در این مرحله که پخت نهایی باشد باقیمانده عملیات پخت یعنی بیست درصد نهایی انجام می‌شود. پس از این مرحله نان تازه‌ای به دست می‌آید که قابل مصرف است.

نکته

نکته قابل توجه در این رابطه آن است که فن آوری مورد بحث بیشتر درباره تولید نان پیتزا استفاده می‌شود. البته خوانندگان محترم باید توجه داشته باشند که این نان پیتزا یک نان تقریباً پخته شده است. در حالی که نان پیتزایی که در ایران مورد استفاده قرار می‌گیرد همراه با پیتزا پخته می‌شود. نان پیتزای مورد بحث در این مقاله عملکردی شبیه به نانهای سنتی ایران دارد و پخت ثانویه آن به منزله گرم کردن و خروج از انجماد محسوب می‌شود. شرایط مشترک زیادی بین این نوع نان ورقه‌ای و نانهای سنتی ایران وجود دارد که می‌تواند باعث شود این فن آوری در ایران نیز مورد مطالعه قرار گیرد.

دو رکن مهم در این فن آوری وجود دارد. نخست روش خاص پخت و انجماد نان و دوم بسته بندی و نگهداری آن بصورت منجمد. رعایت دقیق جزئیات در خصوص این دو رکن مهم باعث می‌شود که تولید و توزیع نان شکل نوینی پیدا کرده و مانند سایر مواد غذایی قابلیت نگهداری در زمانهای طولانی را داشته باشد.

فرم بندی و مونتاژ فارسی
فرم بندی و مونتاژ فارسی
مجلات و کتب



به کمک نرم افزار فرم بندی

HAMOON
Imposer

بصورت:

۴ تایی، ۸ تایی، ۱۶ تایی

در قابلیت های نرم افزار

PageMaker 6.5

QuarkXpress 4.04

پروین جدید

نگارش ۵/۵+

امکان کشیدگی فارسی
در برنامه های:

Freehand 8.0 & 9.0

PageMaker 6.5

QuarkXpress 4.04

نرم افزاری هامون تنها تولید کننده نرم افزار

پروین

نرم افزاری هامون

تلفن: ۸۸۲۲۸۶۸ - ۸۸۲۰۸۶۷

فاکس: ۸۸۴۵۵۵۶

Email: info@hamoonsoft.com

WWW.hamoonsoft.com

اهمیت فیلمهای تلمیری در صنعت بسته‌بندی امروز

به قلم بهرام غفاری کارشناس چاپ موسسه نوریانی



صنعت مدد می‌جوید. اما این سرمایه‌گذاران که چندین نوع می‌باشند هیچکدام تاکنون نتوانسته‌اند سرمایه‌گذاری بهینه و صحیحی انجام دهند. برخی سرمایه‌گذاران با سرمایه بالا ولی فاقد دانش فنی هستند و برخی دیگر سرمایه‌گذاران با سرمایه کم ولی با دانش فنی لازم. نوع اول سیستمی را وارد کشور می‌کند که امتیاز و نوع‌آوری آن منسوخ شده و انتقال دانش فنی آن رایگان است و نوع دوم سیستم روز جهانی را به علت نداشتن سرمایه بصورت دست دوم، سوم، چهارم و... وارد می‌کند که نوع اول بدون جذابیت و بدون رقابت به تولید خود ادامه می‌دهد و نوع دوم به علت نبود متخصص و تکنیسینهای لازم برای بهره‌برداری بهتر برای تولید با کیفیت برتر در جا می‌زند و یا باز می‌ماند. این نکته ربطی به تقدیر یا قسمت ندارد بلکه رفتار سازمانی خرید و انتقال سیستم، یک رفتار حرفه‌ای نیست و مادامی که به دانش فنی و دستاوردهای تحقیقاتی ارزشی قائل نشویم این نوع تقدیر یا هر عنوان دیگر، سیستمی است که ما را محصور کرده و نداشتن دانشگاه یا مراکز آموزش عالی بسته‌بندی، نبودن سندیکای صنفی بسته‌بندی، نمایشگاههای تخصصی داخلی، سمینارها و میزگردهای علمی و فنی سبب ترویج

برای کشورهای جهان سوم به عنوان بیشترین تولیدکنندگان مواد غذایی و کشاورزی (بصورت فله‌ای) توصیه کرد زیرا این کشورها فاقد سرمایه‌گذاری لازم، امکانات لازم برای کسب دانش فنی و حس رقابت در تولید پاکت‌های بسته‌بندی هستند. از سوی دیگر دیدگاه تهیه بهترین مواد اولیه برای بهترین نوع تولید نیز در این کشورها وجود ندارد و البته ایران به خاطر موقعیت حساس و موثر از ویژگیهای خاصی برخوردار است. اما مطالعات و آمارهای ارائه شده از سوی انجمن‌های بسته‌بندی انعطاف‌پذیر و پلیمری ما را با یک واقعیت مهم روبرو می‌کند و آن انتخاب لایه‌ای است که مواد اولیه آن ارزان به دست می‌آید و پس از تولید نیز با قیمت ارزان در اختیار مصرف کننده قرار گیرد و بعد از آن به راحتی بازیافت شود. به عنوان مثال سیستم FFS در بسته‌بندی پلیمری نمونه بارز در سیستم یکپارچه (Online) می‌باشد.

ایران به عنوان یک کشور جهان سوم که در حال تکاپو و تلاش برای توسعه است از سرمایه‌گذاران دولتی و خصوصی برای بهبود

امروزه در دنیای بسته‌بندی مهمترین بحث در مورد محصور کردن کالای مورد نظر، انتخاب نوع بسته‌بندی (نوع و جنس لایه) است. جایگزینی در نوع لایه‌های بسته‌بندی و استفاده بهینه از دانش و فن‌آوری تحقیقاتی و آزمایشگاهی برای انتخاب لایه ارزان قیمت طبق استانداردهای روز جهانی نیز نکات مهم دیگری است که امروزه در نظر گرفته می‌شود. توسعه تکنولوژیک بسته‌بندی یعنی جایگزینی در سیستم‌های بسته‌بندی و نوع آوری.

روی کار آمدن سیستم‌های یکپارچه (Online) در تولید لایه‌های بسته‌بندی بیشترین سهم را از بخش تحقیقات جهانی بسته‌بندی به خود اختصاص داده‌اند این سیستم در تمامی کشورها و شرکتها بطور یکدست و با یک کیفیت در حال انجام است. یک شرکت در سطح عالی برای تکمیل طرح خطوط یکپارچه خود از بهترین‌ها استفاده می‌کند و این حالت در کشورهای اروپایی از جمله آلمان و ایتالیا بیشتر به چشم می‌خورد. اما دانش فنی این سیستم‌ها آن قدر وسیع و حرفه‌ای است که نمی‌توان آن را



روش فوق شده است. شایان ذکر است تولید و راندمان بالای سیستم‌های بسته‌بندی به ویژه سیستم‌های جدید یکپارچه (Online) روشی است مطابق با معیارهای موجه اقتصادی و فنی که نظر سایر سرمایه‌گذاران را نیز به خود جلب نموده است و این سرآغازی است برای یک مشکل بزرگ دیگر...

امروزه فیلم‌های پلیمری سه‌لایه و پنج لایه و غیره بحث داغ سرمایه‌گذاران شده است و اگر بتوانیم این بحث داغ را تحت سیطره خود درآوریم شاید بتوانیم یک گام اساسی مطابق با استانداردهای روز جهانی برداریم.

فیلم‌های پلیمری و خواص لایه‌ها و ماهیت ترکیب‌بندی لایه‌ها چه نقش بهینه‌ای می‌توانند در سیستم‌های بسته‌بندی امروزی داشته باشند؟ پلیمرها مولکول‌های بسیار بلندی هستند که از تعدادی مولکول‌های کوچک‌تر بنام مونومر تشکیل می‌شوند. از مهمترین خواص آرایش مولکولی پلیمرها، خاصیت جمع‌شوندگی است که حتی پس از تنش‌های حرارتی و مکانیکی و حذف حرارت در همان حالت مکانیکی ظاهر می‌شوند و این عامل یکی از خواص اصلی فیلم‌های پلیمری است.

همچنین آرایش فیلم‌ها در دو محور باعث شفافیت عالی، مقاومت کششی بالاتر، انعطاف‌پذیری بیشتر و نفوذپذیری کمتر است. فیلم‌های پلیمری آن چنان کالای مورد نظر را عایق‌بندی می‌کند که خواص مکانیکی لازم را برای نگهداری کار را داشته باشند.

مهمترین لایه‌های پلیمری LDPE (پلی‌اتیلن سبک) LLDPE (پلی‌اتیلن سبک خطی) HDPE (پلی‌اتیلن سنگین) و PP (پلی‌پروپیلن) هستند. لایه‌های دیگری نیز نقش بسزائی در ترکیب‌بندی لایه‌های پلیمری دارند از جمله EVA (اتیلن‌وینیل استات) که خواص شبیه LDPE دارد، PA (پلی‌آمید) و PT (پلی‌استر) و...

این لایه‌ها وقتی به تنهایی تولید می‌شوند خواص ثابت و یکسان خود را دارند ولی زمانی که ترکیبات چند لایه‌ای بیش از سه لایه بیش می‌آید ماهیت جدید و تازه‌ای به خود می‌گیرند که این نوع ترکیب‌بندی و روی هم قرار گرفتن لایه‌ها بستگی تمام به نوع کالایی دارد که قرار است در محاصره لایه‌نهایی قرار گیرد.

امروزه شرکت‌های معروف سازنده دستگاه‌های تولید فیلم مجهز به آزمایشگاه‌های مجهزی در این رابطه می‌باشند که خریدار دستگاه باید هدف و محصول تولیدی خود را برای کالای مورد نظر مشخص نماید تا پس از مطالعه لازم، دستگاه مد نظر طراحی شود.

در تقسیم‌بندی‌های موجود فیلم‌های B.O.PP و PVC جایگاه خاصی دارند. نقش آنها در بسته‌بندی غیر مواد غذایی و

بسته‌بندی‌های اسپتیک (Aseptic) می‌باشد. آمارهای موجود نیز نشان از کاهش مصرف این نوع فیلم‌ها دارد. B.O.PP پلی‌پروپیلنی است که از دو طرف جهت داده شده و به شکل و خاصیت پویای خود ماندگار شده و یک فیلم آماده برای مصرف می‌باشد و به خاطر نوع مصرف فراگیر و وسعت آن، در جای خود ثابت مانده و OPP یعنی پلی‌پروپیلنی که از یک طرف جهت یافته و در ترکیبات پلیمری می‌تواند مورد استفاده قرار گیرد. PVC که حتی امروزه از آن به عنوان فیلم دو سر پیچ (Twis film) استفاده می‌شود به کلی غیربهداشتی است و عوارض شدیدی به جا می‌گذارد و مهمترین کاربرد آن در صنایع غیر مواد غذایی می‌باشد. مهمترین اصل در صنعت بسته‌بندی مواد غذایی، حذف لایه‌های گران‌قیمت و جایگزینی لایه پلیمری ارزان به جای آنها است. این

انتخاب با مطالعه در خواص مکانیکی و سلیقه‌شناسی مردم صورت می‌گیرد. مطالعاتی که امروزه برای فیلم‌های پلیمری انجام شده مباحث ضریب استحکام و انسجام مولکولی، ایجاد ماهیت و شبیه سازی خواص سایر لایه‌های غیر پلیمری، ایجاد خواص مکانیکی و فیزیکی

لازم و سرانجام تهیه لایه نهائی با ارزاترین پارامترها را در بر می‌گیرد. ارزان بودن آن قدر مشهود است که در اروپا برخی از پاکت‌های پلیمری پنج لایه برای بسته‌بندی مواد چون پنیر و شیر مدت‌دار بدون چاپ و فقط با یک لیبل بسیار ارزان روانه بازار مصرف می‌شوند. با این روش می‌توان برای تمام موادی که قابلیت بسته‌بندی با این فیلم‌ها را داشته باشند فیلم پلیمری حتی ۹ لایه (مانند بسته‌بندی گچ و سیمان) تولید کرد. بدین ترتیب پلیمرها می‌توانند کاغذ، آلومینیوم، مقوا و سایر مواد دیگر را حذف کنند.

روشهای تولید این نوع فیلم‌ها بصورت بالنی (Blown) و کست (Cast) است. دو روش اصولی و متمایز با معیارهای خاص و کاربردهای جداگانه. فیلم‌های تولیدی به روش بالنی، مقاوم با ضریب استحکام بالا، کدر و مات و بصورت تیوب می‌باشد و در روش cast، شفافیت بالا، امکان کشش بالاتر و استقامت کمتر می‌باشد. برای بسته‌بندی تمام مواد غذایی و مواد بهداشتی (پودر شوینده‌ها) و صنایع پتروشیمی و شبیه آن باید از روش بالنی و برای بسته‌بندی لوازم

پزشکی و مواد غذایی پروتئینی و یا موادی چون شیرینی‌جات، سبزیجات و شکلات‌ها و شبیه آنها از روش Cast استفاده شود. شایان ذکر است این نوع تقسیم‌بندی روش صحیحی نیست. مهمترین تفاوت، در نوع روشهای تولید است. به عنوان مثال برای تولید مواد غذایی لبنی چون شیر روزانه و یا هر موادی که تاریخ مصرف کمتری دارند بهتر است از فیلم بالنی سه‌لایه و برای شیر یا پنیر مدت‌دار که باید از نفوذ هوا جلوگیری نمود از فیلم پنج‌لایه بالنی استفاده کرد. انتخاب پنج‌لایه تنها به خاطر تولید لایه پلی‌آمید (PA) و ترکیب آن با سایر لایه‌های دیگر است. پلی‌آمید لایه‌ای است که از نفوذ هوا جلوگیری می‌نماید و باعث مصون ماندن کالا در قبال اکسیژن می‌شود و مهمترین نکته این که پلی‌آمید لایه‌ای است ناسازگار و برای سازش با سایر لایه‌ها باید از رزین‌های خاصی استفاده

کرد و این کار چهار یا پنج اکسترودر لازم دارد. در این ترکیب‌بندی، پلی‌آمید لایه وسط و دو لایه جانبی آن چسب و لایه بیرونی و داخلی لایه‌های دیگر پلیمری خواهند بود. این فرمول برای فیلمی است که امکان دوخت‌پذیری را دارا باشد. اگر نه با سه لایه (سه اکسترودر) نیز می‌توانیم ترکیب



پلی‌آمید تولید کنیم ولی امکان دوخت برای آن نخواهد بود. ترکیب سه لایه مورد بحث به ترتیب از یک لایه اصلی پلیمری مثل پلی‌اتیلن، لایه چسب و یک لایه پلی‌آمید تشکیل شده است. این ترکیب را با روش Cast نیز می‌توان به دست آورد. پلی‌آمید با ارزش‌ترین و گرانترین لایه‌ای است که می‌تواند نقش خاصی در بسته‌بندی اسپتیک ایفا کند. البته لایه‌ای وجود دارد که می‌توانیم در برخی مواقع جایگزین آن کنیم. آن لایه EVOH نام دارد که از جایگاه ویژه‌ای برخوردار می‌باشد. در فیلم‌های سه‌لایه بالنی بیشتر ترکیبات عبارتند از: LDPE، CLDPE، HDPE، PP، EVA. این ترکیبات برای کلیه مواد غذایی، دارویی، بهداشتی و غیره که تحت یک فرایند خاص به وجود می‌آیند و نگهداری آنها در این سه لایه موجب فساد مولکولی آنها نمی‌شود و تاریخ مصرف کوتاهی نیز دارند مناسب است. برای ترکیبات ویژه از جمله PA، EVOH، EVA باید از پنج لایه یعنی پنج اکسترودر استفاده کرد و برای

ترکیبات بالاتر برای استحکام خاص باید از هفت و نه لایه با ترکیبات خاص پلی‌اتیلن و پلی‌پروپیلن استفاده کرد.

تولید فیلم به روش قالب T-die

از جمله فیلم‌های تولیدی در روش Cast و قالب تی (T-die) می‌توان به فیلم‌های C.PP (کست پلی‌پروپیلن)، فیلم دوسر پیچ، پلی‌استر و فیلم استرچ اشاره کرد. در این روش نیز باید از سه اکسترودر استفاده کرد. به ویژه برای فیلم دو سر پیچ که مصرف و نیاز آن در حدی است که تهیه این فیلم یکی از بزرگترین معضلات واحدهای تولیدی به شمار می‌رود. فیلم CPP در صنعت مواد غذایی و پروتئینی و فرآورده‌های دامی، صنایع پزشکی و دارویی نقش بسزایی دارد و فیلم دو سر پیچ برای بسته‌بندی انواع شکلات و فیلم استرچ نیز در بسته‌بندی مواد غذایی چون شیرینیجات، سبزیجات، و سالادها و غیره مصرف عمده دارد. پلی‌استر روش تولید جداگانه‌ای دارد و دستگاه Cast آن نیز متفاوت می‌باشد. پلی‌استر

فیلمی است که فرهنگ استفاده از آن هنوز به درستی در ایران رواج پیدا نکرده است. تنها کافی است توجه داشته باشیم که پلی‌استر جزء اصلی‌ترین فیلم‌های لمینه است.

مهمترین نکاتی که باید برای خرید یک دستگاه فیلم چند لایه در نظر داشته باشیم، تعداد لایه‌ها،

عرض تولید نهایی،

اندازه اکسترودرها،

آرایش اکسترودرها،

ضخامت فیلم و لایه‌ها،

سرعت و مقدار تولید فیلم،

نوع جمع‌کن‌ها

(سیستم بدون توقف NONSTEP)

سیستم‌های کنترل واتوماسیون

و لوازم جانبی اضافی مورد نیاز است.

در دو جدول زیر خلاصه‌ای از ترکیب‌بندی و

ساختار لایه برای مواد کم‌ارزش و مواد لمینی به

چشم می‌خورد. نکته مهم اشاره به ساختار،

خواص و ماهیت لایه‌هاست:

لثاف بسته‌بندی برای مواد کم‌ارزش و قیمت پایین

مواد	ساختار مواد	خواص و ماهیت	کاربردها
PE (Polyethilen)		شفافیت بالا با رنگ‌پذیری خوب، تیرگی و چروک ندارد، بطور سرد و راحت آماده می‌شود.	کیسه‌های گرد برای مواد غذایی چون انواع میوه و سبزیجات، ماهی، مواد پروتئینی، و سایر مواد دیگر
PA/PE (PolyAmid/Polyethilen)		حفظ یکپارچگی، قابلیت کشش عمقی، نفوذ کم هوا با فرآوری سرد	کیسه‌های گرد برای با ته گرد برای سالاد، ماهی، سبزیجات، قهوه و ...
PAX/PE (Poly Amid-PVDC/Polyethilen)		حفظ یکپارچگی، نفوذ کم آب و هوا، ضد بو، ضد نور با شفافیت بالا	کیسه‌های گرد برای سبزی، ماهی، سالاد کم قیمت، قهوه، چای، ادویه و ...
PA/PP (PolyAmid/Polypropilen)		حفظ یکپارچگی، قابلیت کشش عمقی، نفوذ کم آب و هوا، ضد بو و قابلیت بالای نگهداری استریل	کیسه‌های گرد برای سبزی، قارچ و میوه
PP/PE (Polypropilen/Polyethilen)		حفظ یکپارچگی، نفوذ کم آب و شفافیت بالا	کیسه‌های گرد برای کاکائو، قهوه، چای، سبزی، و مواد ارزان قیمت
OPA/PE (Orient. PolyAmid/Polyethilen)		حفظ یکپارچگی، قابلیت بالای باز شدن و خم شدن، ضد بو و حفظ عطر، فرآوری سرد و نفوذ کم آب و هوا	کیسه‌های گرد یا فویل پوششی برای سبزی، ماهی، سالاد، ادویه، قهوه و مواد کم‌ارزش

لثاف بسته‌بندی برای مواد غذایی (مواد لمینی)

مواد	ساختار مواد	خواص و ماهیت	کاربردها
PA/PE (PolyAmid/Polyethilen)		حفظ حالت داده شده، قابلیت کشش عمقی، نرم و قابل ارتجاع بودن، برگشت به حالت اولیه، ضد آب و هوا، حفظ بو و طعم، فرآوری سرد، پاستوریزه	بسته‌بندی انواع پنیر
OPX/PE (Orient. Polyester/Polyethilen)		حفظ حالت داده شده، ضد نور بودن در عین شفافیت، برگشت به حالت اولیه، نرم و قابل ارتجاع بودن، ضد آب و هوا، حفظ بو و طعم، فرآوری سرد، پاستوریزه	بسته‌بندی پنیر و ماست
MPA/PE (Alubed. PolyAmid/Polyethilen)		حفظ حالت داده شده، قابلیت کشش عمقی، نرم و قابل ارتجاع بودن، برگشت به حالت اولیه، ضد آب و هوا، حفظ بو و طعم، ضد نور بودن و تأثیرپذیر از فلزات، فرآوری سرد	بسته‌بندی پنیر، کره، ماست و خامه
MOP/PE (Bioxial Orient Polyester/Polyethilen)		حفظ حالت داده شده، قابلیت کشش عمقی، نرم و قابل ارتجاع بودن، برگشت به حالت اولیه، ضد آب و هوا، حفظ بو و طعم، ضد نور بودن و تأثیرپذیر از فلزات، فرآوری سرد	بسته‌بندی پنیر، کره، ماست و خامه
OPP/ALU/PE (Orient. Polypropilen/Alu/Polyethilen)		ضد نور کامل، حفظ عطر و طعم بالا، ضد آب و هوا، نگهداری استریل بالا	بسته‌بندی پنیر، کره، ماست و خامه

می‌کند و در نتیجه هر محصول به تنهایی خریداری می‌شود.

ما باید منتظر روزی باشیم که یک خانم خانه‌دار بتواند، بدون اینکه از روی میلی که بر آن نشسته، برخیزد، با فشار دادن دکمه تلویزیون شاهد فهرست محصولات در خواستی بر صفحه نمایش باشد و از طریق تلفن آنچه را که می‌خواهد سفارش دهد. بنابراین بسته‌بندی حتما باید با شرایط روز هماهنگ باشد.

نیازهای تبلیغاتی

تغییر دادن بسته‌بندی به منظور تطبیق آن با تبلیغاتی که انجام گرفته است، زیان آور است. اگر رقابت‌های تبلیغاتی توأم با شکست بوده است، حتما این بلا بر سر بسته هم خواهد آمد. در بعضی موارد خاص، موضوع اصلی تبلیغات می‌تواند بروی بسته تکرار شود. به عنوان مثال می‌توان به بسته‌بندی دیکسان اشاره کرد.

مبارزه با رقیب

معمولا عملیات رقابتی در بسته‌بندی به تنهایی نمی‌تواند به عنوان عامل تصمیم‌گیری کمک کند. گاهی اوقات دیده می‌شود که بسته‌بندی آنقدر در مقابل رقیب ضعیف است که طراحی مجدد ضروری می‌نماید.

تغییر در خود بسته‌بندی

تحولات تکنولوژیکی همواره باعث بسته‌بندی ارزانتر، عملی‌تر و اثرگذارتر می‌شود. (به عنوان مثال تغییراتی که از بطری تا اسپری صورت گرفته است) گاهی اوقات نوع جدیدی از

بسته‌بندی نیازمند نوع جدیدی از رنگ نیز هست. این تغییر تکنیکی می‌تواند به عنوان یک مزیت برای انتخاب رنگ بهتر به کار رود. باید از تغییر رنگ بسته، فقط به علت اینکه دارای چیزی نو باشد، پرهیز کرد. تغییر رنگ اگر بر اساس این اهداف صورت گیرد، کاملا بی‌مورد است.

برای اعلام روی کار آمدن مدیریت تجاری و یا مدیریت فروش جدید.

فقط به منظور ارضای حس هنری. به هر صورت، اگر بسته‌بندی کاملا با محصول یکی است، نباید آن را تغییر داد. تصمیم تغییر رنگ باید زمانی عملی شود که اطمینان کامل به هدف و ارزش حاصله به وجود آمده باشد.

شکی نیست که طراحی مجدد بسته‌بندی در میزان تشخیص و شناسایی آن در محل فروش سهم بزرگی دارد. اما تغییر کامل بسته، باعث زاید شدن تصویر ذهنی و شهرت محصول می‌شود. هر بسته‌بندی دارای تصویری است که تدریجا خود را در حافظه مشتری ثبت می‌کند. بنابراین تصور مشتری از بسته‌بندی که طی سالها شکل گرفته، تصویری که شامل: قلم حروف، رنگ بسته‌بندی، نشان تجاری و غیره می‌شود. در صورت تغییر یک مورد شخصیتی بسته‌بندی، از بین رفتن تصویر شهرت تجاری و در نتیجه از دست دادن یک مشتری وفادار دور از انتظار نیست.

یک مثال بسیار خوب در این مورد بسته سیگار کمل است که چند سال پیش تصمیم به تغییر آن گرفته شد، واکنش‌های غیر منتظره و سریعی به وجود آمد که حکایت از تغییر کیفیت این محصول داشت، در صورتی که واقعا چنین نبود. تولیدکننده مجبور به عذر خواهی شد و به

طراحی قدیم پاکت‌ها بازگشت، وی برای به وجود آوردن یک تداعی مناسب و مطلوب میان محصول و بسته‌بندی جدید، نا آگاهانه تصویر محصول را از لحاظ تجاری کاملا دگرگون کرده بود.

بهتر است که تغییرات به مرور و به تدریج انجام گیرد. مثلا می‌توان قلم حروف را در سال اول تغییر داد و رنگ را در سال بعد و شاید بتوان شکلها را نیز همزمان با آن تغییر داد. از سوی دیگر اگر هدف به وجود آوردن شخصیتی کاملا جدید است. معمولا این هدف عمده‌ترین هدف در طراحی مجدد بسته‌بندی است. نباید از یک تغییر جسورانه اجتناب کرد.

مسئله دیگر انتخاب زمان صحیح برای به فروش رساندن یک محصول با طرح بسته‌بندی جدید است. اگر بسته‌بندی زیاد تغییر کند، فقط مصرف‌کننده‌های فوق مدرن را جذب خواهد کرد. ریموندلوی Reymond leoway برای حد قابل قبول مدرنیزه بودن چنین تعریفی ارائه کرده است: «مایا» (Most Advanced Yet Acceptable) Maya

به وجود آوردن یک بسته جدید پایان ماجرا نیست. جیم‌ناش Jim Nash طراح بسته‌بندی معروف بر این عقیده است که همان‌گونه که در کار دفتر داری مرسوم است، بسته‌ها نیز باید هرچند گاه بررسی شوند. آمریکایی‌ها این کار را «بازبینی طراحی» Design Checkup می‌نامند. یک مؤسسه تولیدی باید هر چند یکبار دست به آزمون‌های مربوط به بازاریابی و تحقیقات بزند. شاید بر اثر غفلت از این امر مهم است که هنوز شاهد عرضه بسته‌بندیهای بسیار قدیمی و از مد افتاده هستیم.

! اصفهان! پارازایلین! پی‌ئی‌تی!

بقیه از صفحه ۸

بنا بر این مصرف داخلی پارازایلین تولیدی ما برای تولید الباف پلی‌اکریل و مصرف خارجی آن در تولید پی‌ئی‌تی است. البته باید به این نکته اشاره کرد که مجتمع پتروشیمی بندر امام نیز پارازایلین تولید می‌کند. با توجه به این که بخشی از سهام پتروشیمی اصفهان متعلق به مردم است و در جهت سوددهی بیشتر این مجتمع تصمیمات جدیدی در خصوص سهم فروش داخلی پارازایلین تولیدی گرفته شده است. با موافقت آقای نعمت‌زاده قرار شد بخشی از فروش داخلی پارازایلین مجتمع اصفهان به پتروشیمی بندر امام واگذار شود تا پتروشیمی اصفهان بتواند صادرات بیشتری داشته باشد و در نتیجه سود بیشتری را

عاید سهامداران خود کند.»

مدیرعامل پتروشیمی اصفهان اضافه کرد: « واحد جدیدی به نام واحد بوعلی قرار است در مجتمع پتروشیمی بندر امام راه‌اندازی شود که در این واحد نیز پارازایلین تولید می‌شود. پارازایلین تولیدی این واحد برای تولید پی‌ئی‌تی استفاده خواهد شد.»

پرسشی که ممکن است پس از خواندن این اظهارات مطرح شود این است که پارازایلین صادراتی مجتمع اصفهان که بنا به گفته مدیر عامل آن برای تولید پی‌ئی‌تی استفاده می‌شود اگر در داخل برای این فن‌آوری به کار گرفته شود چه تاثیری در بهای پی‌ئی‌تی مصرفی ایران خواهد داشت؟ شاید برخی مصرف‌کنندگان ایرانی ندانند که هنگام خرید یک بطری نوشابه خانواده بین

سی تا چهل تومان بهای بطری آن را که از جنس پی‌ئی‌تی است می‌پردازند و پس از مصرف نوشابه، بطری آن به زباله تبدیل می‌شود.

سراسر ایران

دیوارنویسی

(شرکت پدیده‌گرافیک)

همراه ۰۹۱۱۲۴۹۹۸۵۸

تلفکس ۰۲۶۱ - ۴۳۲۰۱۸

پاپ مستقیم ورق کارتن

چهل درصد از کل تولید آمریکا را به عهده می‌گیرند.

سرانه تولید ورق کارتن به ازای هر نفر در اروپا سی و هفت کیلوگرم کمتر از آمریکا است. در آمریکا به ازای هر نفر یکصد و سه کیلوگرم کارتن تولید می‌شود. در اروپا تولید مختصر و کم است و به همان نسبت حجم کارخانجات و صنایع و میزان پیچیدگی مسائل مربوط به آنها نیز کمتر است. در بازارهای اروپا پتانسیل بیشتری برای پیشرفت وجود دارد که این موجب بالا رفتن کیفیت می‌شود، تا جایی که محصولات اروپایی نوعی استاندارد ایجاد کرده‌اند.

در آمریکا به دلیل حجم بالای کار، اغلب اوقات چاپ در خارج انجام می‌شود در حالی که در شرکت‌های اروپایی چاپ نیز همگام با تولید داخلی انجام می‌شود که این خود نقش عمده‌ای در افزایش کیفیت نهائی خواهد داشت.

در نهایت باید گفت: در بازار رقابت تنگاتنگ و نزدیک کنونی تولیدکننده‌ای موفق‌تر است که به هر وسیله ممکن بازار فروش محصولات خود را هر چه بیشتر گسترش دهد.

توسعه چشمگیری داشته‌اند. اما فلکسو با پتانسیل بالایی به قوت خود باقی مانده است. حدود چهار سال است که چاپ روی مقوای موجدار (ورق کارتن) با ترکیبی از روشهای چاپ عکس پلیمری انجام می‌شود. در این مدت چهار سال استفاده از سایر روشهای چاپ نود و دو درصد به پنج درصد کاهش یافته است.

قابل توجه است که در حال حاضر موج پیشرفت اقتصادی در صنعت کارتن در آمریکا سپری شده است. اختلاف بازارهای اروپا، به رشد بخشی از سیستمهای پلیمری در آمریکا بستگی دارد. در آمریکا با ادغام کارخانجات و متحد شدن آنها، تعداد کارخانه‌ها کاهش یافته است. اما میزان تولید ورق کارتن توسط ۱۴۵۶ کارخانه هم چنان ثابت مانده است. در عین حال با افزایش خلاقیت و نوآوری، تولید نیز افزایش می‌یابد و قیمت‌ها رقابتی می‌شوند. در اروپا حدود پانصد و نود کارخانه تولید ورق کارتن وجود دارد که نزدیک به

چاپ آفست ورق کارتن فرایندی ظریف و بسیار مهم است. دلیل این امر نیز از دو بعد قابل بررسی است.

یکی جنس ورقه‌ها که به دلیل موجدار بودن لایه میانی تحمل فشار بالای چاپ را ندارند و دیگری عدم کارایی و مقرون به صرفه نبودن روش‌های دیگر مانند چاپ دیجیتال و یا جوهرافشان. البته این کمبود انگیزه خوبی برای بخش فلکسو می‌باشد تا در این زمینه ابتکار عمل را بدست گیرد.

در سال ۱۹۹۷، ظرفیت بازار صنایع بسته‌بندی آمریکا ۸۰/۶ میلیارد دلار بود و پیش‌بینی می‌شود این رقم در سال ۲۰۰۰ به ۸۸/۸ میلیارد دلار برسد. بیشترین رشد در بخش بسته‌بندی انعطاف‌پذیر خواهد بود. اما چاپ ورق کارتن به روش فلکسوگرافی نیز از جایگاه مهمی برخوردار است. چاپ مستقیم با استفاده از عملیات پیش از چاپ و چاپ آفست پیشرفته،

دکلیک

ماشینهای صنعت بسته بندی

مهر چرخان دستی

مدل : ۹۹



- عدم نیاز به استمپ جداگانه .
- قابلیت حرفچینی فارسی و لاتین .
- چاپ روی کارتن ، چوب ومنسوجات .
- بکار گیری آسان و بدون نیاز به تخصص .

تهران - خیابان ستارخان - خیابان هادهمر - شماره ۳۵۱ کد پستی ۱۴۵۴۶۱
تلفاکس : ۹۸۳۱۴۶۱ - ۹۸۳۱۷۷ - E-MAIL : WIDDERCO@APADANA.COM

صنایع بسته‌بندی و کارتن‌سازی علائی‌فر



مشاور و تولیدکننده انواع کارتن‌های سه‌لا، پنج‌لا، ایفلوت و جعبه‌های مقوایی

با چاپ، بدون چاپ، دایکاتی و لامینیت در حد صادرات

فروش چسب سیلکات و دسته پلاستیکی

نشانی: باقرآباد شهرری/پشت بانک صادرات/شهرک صنعتی تجریشی/۱۰ متری بید/پلاک ۲۵

تلفن: ۵۲۰۸۴۴۴ - ۵۲۰۸۴۴۵ - ۵۲۰۲۷۷۰ تلفکس:

تفصی‌ترین مرکز معرفی

ماشین آلات دست دوم

اروپایی

عرضه بیش از صد نوع ماشین چاپ و بسته‌بندی



تلفن: ۸۷۵۶۵۲۲ فکس: ۸۷۲۲۸۲۹

تهران، خ بیهقی، شماره ۶۶

کد پستی ۱۵۱۴۷ صندوق پستی: ۱۵۸۷۵۶۱۷۲

Email: partow@accir.com

صنایع چاپ پارس لورگ

تولید، چاپ و لامینیت
انواع ترسافان، نایلون
سلفون و انواع رول کاغذ

چاپ و لامینیت انواع لفاف، توسط ماشینهای مجهزه سیستم آبلوکس
جهت بسته‌بندی بسکویت، کیک، کلوچه، حلوا، شکلات، نقل، حبوبات
پسته، کشمش، خرما، ادویه جات، سویا، نمک، ماکارونی، چپس، صابون
بودر، دستکش لوازم بهداشتی، صنعتی و شیمیایی

تهران، جاده لیاذین اسلام، مقابل ترانزیت شمال کاشی حریر، خیابان حسن آباد، شماره ۴۶ تلفن: ۲۷۵۱۶۲۴ - ۲۷۵۲۰۵۰ - ۲۷۷۲۰۵۰

مشاور شما

شرکت ارمند تجارت
ماشین آلات چاپ
لمینه، برش،
فیلمهای بسته‌بندی
و مواد اولیه از اروپا

تلفن: ۹۱ - ۸۷۱۴۳۸۹
فکس: ۸۷۱۱۰۴۴
پست الکترونیک:
atc@dpimail.net
سایت اینترنت:
www.atcfarzam.com

دستگاه بسته‌بندی چای

(سیستم توزوی الکترونیکی از ۱۰۰ تا ۵۰۰ گرم)
دستگاه بسته‌بندی حبوبات خشکبار
از ۲۰ تا ۱۰۰۰ گرم
دستگاه بسته‌بندی ساشه
از ۲ الی ۱۰۰ گرم در انواع کاغذهای حرارتی
دستگاه بسته‌بندی شرینگ پک
در سایزهای مختلف
دستگاه بسته‌بندی فلوپک (قطعه‌ای)
دستگاه بسته‌بندی ماکارونی اسپاگتی
در وزنهای ۲۵۰ الی ۹۰۰ گرم
خط کامل خرما
نایل نستوس، سورینگ، پالشی، خشککن و بسته‌بندی

ر س ا

پیشگام در تولید انواع دستگاه‌های بسته‌بندی
۲۵ سال تجربه تولید
آدرس: اصفهان، خیابان امام خمینی
خیابان بسج، بن بست بهنام شماره ۵
تلفکس: ۳۴۲۶۶۶ ۰۳۱۱
<http://www.rasatolid.Bm.com/>

لاستیک سينا

روکش لاستیکی نوردهای چاپ
کش، فلکسو، حلایه، میلیکونی
روکش نوردهای چاپ فلز
روکش نوردهای چاپ کارتن
روکش نوردهای چاپ پلاستیک
نابلون، نایلکس، UV ROLLS

دفتر تهران - نارنگ - گلبرگ فوننی
بعد از کورمان لیش کوچه اسلامی شماره ۵۴
تلفن: ۷۸۲۹۲۳۳ و ۷۸۱۲۵۲۴ و ۷۸۴۱۰۲۰
تلفن کارخانه: ۷۲ و ۳۳۷۱ - ۰۲۹۲۳۳۳
تلفن همراه:
۰۹۱۱۲۱۳۱۲۷۲ و ۰۹۱۱۲۱۱۳۲۹۵

صنایع غذایی و صنایع بسته‌بندی بیشترین اعضای مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران را تشکیل می‌دهند

پراکندگی عضویت در صنایع مختلف
تا تاریخ ۷۹/۴/۳۱

نوع فعالیت	تعداد	درصد
صنایع غذایی	۱۲۴۳	۴۶
صنایع بسته‌بندی و غیره	۴۵۲	۱۶/۷۲
صنایع بهداشتی و شوینده‌ها	۳۵۷	۱۳/۱
صنایع شیمیایی	۱۴۰	۵/۱۸
صنایع برقی و لوازم خانگی	۱۳۷	۵/۰۷
صنایع کاغذ و چاپ	۱۰۲	۳/۷۷
صنایع فولادی/صنعتی	۷۹	۲/۹۲
صنایع دارویی	۶۷	۲/۴۷
صنایع اداری و دفتری	۵۹	۲/۱۸
صنایع ریسندگی	۳۱	۱/۱۴
صنایع سرامیک و شیشه	۱۸	۰/۶۶
صنایع چوب و مبلمان	۹	۰/۳۳

با اعلام بیش از هفتاد هزار قلم کالا از طریق هجده شرکت همکار که اقلام را به صورت رمزبند (بارکد) وارد بازار کرده‌اند، شمار اعضای مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران در پایان تیر ماه سال جاری به ۲۷۰۲ مورد رسید. بر اساس اطلاعات منتشره از سوی مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران، در حال حاضر اعضای این مرکز در ۲۸ استان کشور پراکنده می‌باشند. استان تهران با ۱۵۳۳ عضو، آذربایجان شرقی ۲۴۷ عضو، خراسان با ۱۴۰ عضو و اصفهان با ۱۲۹ عضو بیشترین اعضای مرکز را در خود جای داده‌اند. بر اساس این گزارش، استان گلستان با ۲ عضو، ایلام ۳ عضو و سیستان و بلوچستان، کهگیلویه و بویراحمد با ۵ عضو کمترین شمار اعضای مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران را در خود جای داده‌اند. بررسی آماری نشان می‌دهد که ۴۶/۸۷ درصد مرکز را صنایع غذایی، ۱۶/۷۲ درصد آنها را صنایع بسته‌بندی و غیره، ۱۳/۱ درصد را صنایع بهداشتی و شوینده‌ها تشکیل می‌دهند. به این ترتیب صنایع سبک بیشترین متقاضیان درخواست رمزبند (بارکد) بوده‌اند شمار اعضای مرکز در بخش صنایع غذایی ایران ۱۲۴۳ عضو، در صنایع بسته‌بندی و غیره ۴۵۲ عضو و در صنایع بهداشتی و شوینده‌ها ۳۵۷ عضو می‌باشد که به ترتیب رتبه‌های اول تا سوم را دارند. کمترین اعضای مرکز را در بخش صنایع چوب و مبلمان به میزان ۰/۳۳ درصد با ۹ عضو، صنایع سرامیک و شیشه به میزان ۰/۶۶ درصد اعضا با ۱۸ عضو و صنایع ریسندگی با ۱/۱۴ درصد اعضا با تعداد ۳۱ عضو تشکیل می‌دهد جدول پیوست شمار اعضای مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران در استان کشور و پراکندگی اعضا در صنایع مختلف را نشان می‌دهد.

توسعه صادرات، مرداد ۱۳۷۴.
۵ - موسسه مطالعات و پژوهش‌های بازرگانی، بهبود روش‌های بسته‌بندی کالاهای صادراتی شماره ۸۵۴ تیرماه ۱۳۷۸



شماره ۱۵۲ ماهنامه صنایع پلاستیک
ماهنامه صنایع پلاستیک (شماره ۱۵۲) به دفتر چاپ و بسته‌بندی رسید.
برخی از مطالب چاپ شده در این شماره به قرار زیر است:

- پلی‌پروپیلن تقویت‌شده با الیاف بلند شیشه
- نایلون جدید، انقلابی نو
- بازار بشکه و ظروف واسط صنعتی
- محصولات پلی‌اولفینی، کاملاً تخریب‌پذیر

- ۳ - ایجاد سردخانه‌های بزرگ و پیشرفته با ظرفیت زیاد برای سال‌های که محصول انگور زیاد است.
- ۴ - استفاده از قیچی ضد عفونی شده جهت چیدن انگور از درخت مو
- ۵ - استفاده از بستر آسفالت و دور از محل گردوغبار و آلوده برای خشک کردن کشمش
- ۶ - آموزش و معرفی یک تکنیک نمونه برای تعیین روش بهینه برداشت محصول و آموزش و تعلیم تکنیک‌های خشک کردن در آفتاب، تهیه محلول‌های لازم و نحوه استفاده از این محلول‌ها.
- ۷ - آموزش نحوه صحیح پخش کردن و قرار دادن حبه‌ها در معرض آفتاب
- ۸ - تدوین استانداردهای کیفی و اندازه‌گیری معین کیفیت.
- ۹ - استفاده از ماشین‌آلات مدرن در دم‌گیری، شستشو، خشک‌کن، سورتینگ (طبقه‌بندی) و بسته‌بندی برای کشمش‌های صادراتی
- ۱۰ - استفاده از طراحی مناسب و جذاب برای بسته‌های کشمش صادراتی
- ۱۱ - بالابردن بنیه مالی کارگاه‌های بسته‌بندی کشمش از طریق اعطای تسهیلات اعتباری کم‌بهره.

۱ - Ampelidaceac

۲ - Vitis

۳ - وزارت کشاورزی، خشکبار آمار و مزایا (اداره کل آمار و اطلاعات کشاورزی شماره ۵۸۵/۷۷)

۴ - سمینار تخصصی تولید و صادرات کشمش، مرکز

کشمش... بقیه از صفحه ۵

متأسفانه کمتر کارگاه بسته‌بندی کشمش را می‌توان پیدا کرد که تمام دستگاه‌های مذکور را به کار گرفته باشد و حتی تعدادی پیدا می‌شوند که بسته‌بندی آنها کاملاً سنتی است. میانگین کارکرد دستگاه‌ها ۱۴ سال و از کیفیت پائینی برخوردار می‌باشند و بطور متوسط ۸/۲۸ ساعت در شبانه روز فعال هستند.

مواد اولیه سازنده بسته کشمش اغلب از چوب و کارتن با وزن متوسط ۷۷۷ گرم و قیمت ۱۴۵ تومان می‌باشد. میانگین تعداد زنان کارگر ۱۰ نفر و مردها ۱۵۴ نفر در کارگاه‌ها می‌باشد و حداکثر سن زنان کارگر ۳۶ سال و مردان ۵۵ سال است. اکثر کارگران از نعمت خواندن و نوشتن برخوردارند. ۹۰ درصد سرپرستان کارگاه‌ها مرد و سابقه‌ای میانگین ۱۵ سال تجربه دارند.

متوسط قیمت هر بسته خالی کشمش ۱۴۴/۴ تومان و متوسط قیمت فروش با محتوی کشمش ۲۸۳۲/۵ تومان می‌باشد. استقامت بسته‌ها متوسط، اطلاعات کم و بدون جذابیت و صادرات آنها از طریق شرکت‌های واسطه می‌باشد.

۵. ۲. ۳. طرق بهبود بسته‌بندی کشمش صادراتی:

۱ - ابتدا باید درختان مو را منظم کاشت تا امکان استفاده از ماشین‌آلات کشاورزی وجود داشته باشد.

۲ - سمپاشی دقیق و بموقع درختان مو با استفاده از سم‌های جدید و بدون عوارض بعدی با استفاده از نظرات کارشناسان کشاورزی.

یک خبر خوش:

در هفتمین نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی (امسال) درباره تغییر تاریخ برگزاری نمایشگاه نظر سنجی خواهد شد

گزارشی از چند و چون برگزاری هفتمین نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی

متقاضیان اعلام کردیم. نکته جالب این که برخی از شرکتها در روزهای آخر مراجعه کرده و تنها با استناد به پر کردن فرمهایی که ما در اوایل مهرماه برای ایشان ارسال کرده بودیم ادعای ثبت نام داشته و تقاضای غرفه می‌کردند. ما تنها بر اساس ضوابط عمل می‌کنیم و در این راستا نه مساحت زیاد یک غرفه و نه صاحب نام بودن غرفه‌گذار هیچیک نمی‌تواند باعث برتری و تبعیض در بین غرفه‌گذاران شود. خوب است در اینجا مثالی را عرض کنم.

در نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی سال گذشته یکی از غرفه‌گذاران بر خلاف تعهد کتبی خود عمل کرد. یعنی علی‌رغم تعهد کتبی در خصوص عدم انجام عملیات جوشکاری و بنایی، مبادرت به انجام هر دو این کارها کرد. از قضا این غرفه‌گذار از جمله شرکتهای صاحب نام و متمول بود و یکی از جزیره‌های نمایشگاهی ما را به خود اختصاص داده بود.

از آنجایی که این عملیات در واپسین روزهای پیش از نمایشگاه انجام شد فرصت هرگونه اقدام پیشگیرانه را از ما سلب کرد و برای بسیاری از غرفه‌گذاران که در خصوص عملیات جوشکاری با ممانعت ما روبرو شده بودند این شبهه پیش آمد که ما در میان شرکتهای تبعیض قائل می‌شویم. نام آن شرکت مورد بحث از همان زمان در فهرست سیاه ما قرار گرفت و ما در این نمایشگاه برای ایشان جایی نداریم. امسال هم شما آن شرکت را در نمایشگاه نخواهید دید.

ثبت‌نام قطعی خود را انجام داده‌اند که این رقم نسبت به سال گذشته سی درصد افزایش دارد. بیست و پنج درصد این غرفه‌گذاران برای بار نخست است که در این نمایشگاه شرکت می‌کنند. همچنین بیش از پنجاه غرفه‌گذار خارجی نیز در این نمایشگاه ثبت‌نام قطعی کرده‌اند که این تعداد نیز نسبت به سال گذشته پنجاه درصد رشد داشته است. غرفه‌گذاران خارجی امسال از کشورهای ایتالیا، آلمان، ترکیه، تایوان، هند، سنگاپور، ژاپن، انگلستان، سوییس، کانادا، سوئد، بلژیک، چین، مصر، امارات و آمریکا هستند. بیش از نیمی از این تعداد برای نخستین بار است که در این نمایشگاه شرکت می‌کنند.

این مقام مسئول در شرکت مشاوران نمایشگاه‌های بین‌المللی اضافه کرد: امسال علاقمند بودیم صنف کاغذ را نیز به این نمایشگاه دعوت کنیم ولی به دلیل کمبود فضای نمایشگاهی این کار مقدور نشد.

وی همچنین در خصوص نحوه ثبت‌نام و ضوابط این نمایشگاه گفت: از مهرماه امسال فرمهای ثبت نام را برای شرکتهایی که در دو سال گذشته در این نمایشگاه شرکت کرده بودند ارسال کردیم. بسیاری از ایشان فرمها را پر کرده و ثبت‌نام قطعی خود را انجام دادند بطوری که پانزده روز پیش از پایان مهلت ثبت نام، سالن پر شد. از این پس ما ثبت نام در فهرست انتظار را شروع کردیم. وقتی مترای غرفه‌های ثبت نام شده از هزار و پانصد متر گذشت، یک سالن جدید گرفتیم و به

با تلاش پی‌گیر و مستمر سردبیر ماهنامه چاپ و بسته‌بندی و با مساعدت مسئولان شرکت مشاوران نمایشگاه‌های بین‌المللی ایران (برگزار کننده نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی) قرار شد در نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی امسال پرسشنامه‌هایی در خصوص تغییر تاریخ برگزاری نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی توزیع شود تا در صورت تمایل غرفه‌گذاران (این خواسته بارها از سوی غرفه‌گذاران به ماهنامه چاپ و بسته‌بندی اعلام شده) این مسئله از سوی برگزارکننده پی‌گیری شود. شاید بتوان گفت این امر یکی از بهترین و مفیدترین وقایعی است که در نمایشگاه امسال رخ خواهد داد. شایان ذکر است نظر این ماهنامه که سال گذشته در شکل یک نامه به برخی از غرفه‌گذاران و امسال به مسئولان این نمایشگاه ارسال شده بود، در شماره آینده (شماره ویژه نمایشگاه) منتشر خواهد شد.

هفتمین نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی ۲۴ تا ۲۸ بهمن‌ماه سال جاری در ۹۰۰۰ متر مربع مساحت برگزار خواهد شد. یکی از مسئولان این نمایشگاه با اعلام این مطلب اظهار داشت: امسال نسبت به سال گذشته با پنجاه درصد رشد در مساحت روبرو شدیم. به همین دلیل امسال علاوه بر سالن ۴۴ (مبنا) یک سالن دیگر نیز به این نمایشگاه اضافه کردیم که سالن مجاور یعنی سالن ۴۰ است. نمایشگاه امسال در بسیاری از آمارهای خود با رشد نسبی روبرو بوده است. تا این لحظه (۲۴ دی‌ماه) بیش از یکصد و شصت غرفه‌گذار داخلی

پیام آلومینیوم، شماره ۱۴/ کار اجرایی ساخت یک واحد تولید فویل آلومینیوم با سرمایه‌گذاری حدود شصت و پنج میلیون دلار در کرمان در حال انجام است. محمودی استاندار کرمان در این باره گفت: «فن آوری این صنعت از کشور فرانسه و یا ایتالیا خریداری خواهد شد و همزمان با بهره‌برداری از کارخانه شمش آلومینیوم در سیرجان، کارخانه تولید فویل آلومینیوم نیز در کرمان راه‌اندازی می‌شود.»
وی افزود: «همچنین یک واحد تولید قطعات یدکی خودرو با استفاده از فلز آلومینیوم در شهرستان بم بنا می‌شود که نیازهای اولیه این دو

صادر کنند. به گزارش گمرک آبادان، پیش از این صادرکنندگان پسته‌ها را با قرار دادن در داخل گونی و از طریق لنگه‌ها حمل می‌کردند که این امر ضمن کاهش کیفیت پسته سبب می‌شد که این محصول در بازارهای جهانی با اقبال خوبی مواجه نشود. بر اساس این گزارش، پسته‌ها پس از قرار گرفتن در داخل کانتینر و یا در یک محفظه فلزی مطمئن به وسیله لنگه‌های موتوردار که دارای ظرفیت ۲ الی ۳ هزار تن هستند، حمل می‌شوند.
۶۵ میلیون دلار سرمایه‌گذاری در کرمان راه‌اندازی می‌شود

اخبار

حمل پسته با کانتینر از آبادان مجاز است.

صادرکنندگان پسته مجازند این محصول را پس از قرار دادن در داخل کانتینر از گمرک آبادان

واحد از طریق تولیدات کارخانه شمش آلومینیوم تامین خواهد شد.»

نرخ پیمان سپاری چند محصول

نرخ پایه جهت اخذ تعهد ارزی انواع درب قوطی‌های فلزی از نوع Easy open تولیدی شرکت بهدران برای صنایع غذایی از قرار هر کیلوگرم یک و نیم دلار تعیین شد. در این خصوص سابقه نرخ‌گذاری وجود نداشته است.

همچنین نرخ پایه جهت اخذ تعهد ارزی مقدار چهار تن پلی‌استایرن گرید (HipS) های ایم پکت) محموله شرکت بازرگانی اصغری در جمع به ارزش سه هزار و ششصد دلار تعیین گردید. این نرخ فقط برای یک محموله و یک بار قابل اعمال است.

نرخ پایه کارتن خالی برای اخذ تعهد ارزی محموله شرکت گلستان شرق به صورت ورق بدون برش از قرار هر کیلوگرم ۰/۷۰ دلار تعیین گردید. توضیح اینکه نرخ قبلی نیز همین مبلغ بوده است.

نرخ پایه جهت اخذ تعهد ارزی مقدار ۶ تن مستریج سیاه رنگ (LDPE) محموله شرکت ایران استر از قرار هر تن ۸۵۰ دلار تعیین گردید.

گمرکات خوزستان ۵۲۱ میلیارد ریال محصولات پتروشیمی صادر کردند

گمرکات استان خوزستان طی هشت ماهه

سال جاری یک میلیون و ۸۴۶ هزار تن محصولات پتروشیمی به ارزش ۵۲۱ میلیارد و ۲۰۶ میلیون ریال به خارج از کشور صادر کرده‌اند. به گزارش دفتر آمار و کامپیوتر گمرکات خوزستان، این مقدار محصولات پتروشیمی صادره به کشورهای شرق آسیا از جمله چین، ویتنام، تایلند و کره نسبت به مدت مشابه سال قبل به لحاظ وزن ۱۳ درصد و از حیث ارزش ۷۵ درصد رشد داشته است.

بشار گت وانجام شد

حافظ اسد رهبر فقید سوریه نگهبان آرمانهای سوسیالیستی در کشورش نیز بود. در زمان حیات وی نهادهای اقتصادی سرمایه‌داری هرگز در کشور سوریه متولد نشدند. اما پس از مرگ وی «بشاراسد» وعده داد که اجازه خواهد داد تا اقتصاد سوریه به سمت اقتصاد بازار حرکت کند.

رهبر جوان سوریه به خوبی فهمیده است که نگهبانی از آرمانهای سوسیالیستی تنها می‌تواند پز یک قهرمان را برای او به همراه آورد، اما مردم را نمی‌تواند سیر کند و به همین دلیل اجازه داد که کشورش به سوی اقتصاد سرمایه‌داری گام بردارد. نکته بسیار جذاب در این مسیر، شتاب مناسب بین زمان اعلام تصمیم‌ها و انجام آن تصمیم در سوریه است. بشار اسد کمتر از دو ماه پیش اعلام کرد که بانک‌های غیردولتی خارجی می‌توانند در سوریه فعالیت داشته باشند. کارگزاران سوری نیز با سرعت کافی آیین‌نامه‌های مربوطه را تدوین و در هفته گذشته یک بانک خارجی که سرمایه آن بیشتر به لبنانی‌ها تعلق دارد کار خود را در سوریه آغاز کرد. این اتفاق در حالی در سوریه رخ می‌دهد که به طور مثال در ایران پس از گذشت چندین ماه از اعلام این موضوع هنوز اتفاقی نیفتاده است.

لمینیت نیمه اتوماتیک
چسب زن کارت
پتو
۵۲۴۳۳۲۵

ریسوقراف

- با کارکرد کم
- در حد آکبند
- قیمت مناسب
- با شرایط ویژه
- آماده تحویل

۰۹۱۱۲۰۲۷۶۱۷



نشریه گزارش صنعت چاپ

ارگان اتحادیه چاپخانه‌داران کشور

چندی است که چاپخانه‌های کشور ما به زیور یک نشریه جدید آراسته شده است. گزارش صنعت چاپ نشریه‌ای دیگر در صنف چاپ است که قصد دارد با استقلال بیشتری به طرح عقاید دست‌اندرکاران صنف چاپ بپردازد. دنیای اطلاع‌رسانی بی‌حد و مرز است و کسی نمی‌تواند آن را محدود و انحصاری کند و در این راستا تولد هر کتاب و مجله‌ای می‌تواند بشریت را گامی بیشتر به جلو ببرد. نشریه گزارش صنعت چاپ یک نشریه خودکفا است و شاید بتوان گفت فقط صنف چاپ است که می‌تواند به این آسانی برای خود نشریه‌ای داشته باشد. وجود صدها چاپخانه و لیتوگرافی و صحافی می‌تواند این نشریه را از نظر هزینه عملیات

فنی، امور مشترکین و امور آگهی‌ها بیمه کند. این نشریه درون سازمانی بیشتر به یک میزگرد ماهیانه برای گفتگوی اعضای صنف می‌ماند و این کاربرد برای نشریه‌ای که یک اتحادیه صنفی منتشر کند نه تنها کافی بلکه ایده‌آل است. همین که اعضای یک صنف نشریه‌ای سازمانی برای خود داشته باشند و بتوانند حرفهای صنفی خود را با یکدیگر مطرح کنند نقشی موثر در حل بسیاری از اختلافات صنفی دارد و به اتحاد و اتحادیه معنی واقعی‌تری می‌دهد. ماهنامه چاپ و بسته‌بندی از هر نوآوری که موجب رشد و اعتلای هرچه بیشتر این مرز و بوم شود و رفاه و سلامت و سعادت جامعه را به دنبال داشته‌باشد استقبال کرده و برای متولیان آن آرزوی توفیق دارد.

به نام خدا فرم اشتراک ماهنامه چاپ و بسته‌بندی

نخستین نشریه تخصصی بسته‌بندی در ایران
برای اشتراک ماهنامه چاپ و بسته‌بندی

۱- فرم اشتراک را کامل و خوانا پر کنید.
۲- مبلغ ۶۰۰۰۰ ریال بابت حق اشتراک یکساله به حساب جاری شماره ۱۳۵۸-۵۰۵۴۳ بانک تجارت شعبه اردیبهشت به نام رضا نورائی واریز نمایید.
۳- اصل رسید پرداخت را همراه اصل یا فتوکپی فرم اشتراک به نشانی تهران صندوق پستی ۱۴۸۷ - ۱۳۱۴۵ ماهنامه چاپ و بسته‌بندی 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 پس‌انداز شماره ۳۰۴۳۸۰/۸ بانک ملت شعبه میدان انقلاب به نام رضا نورائی واریز نمایید.

مسئولیت:

صنف:

نام و نام خانوادگی:

نشانی:

کد پستی:

تلفن:


پرداخت شد.

شعبه

بانک

ریال طی فیش یا حواله شماره

مبلغ



تعداد محدودی کتاب صنعت چاپ

اثر استاد مرحوم هوشنگ دانشپور
با قیمتی باور نکردنی
برای فروش موجود است.

کلی و جزئی

علاقمندان برای تهیه این کتاب به دفتر ماهنامه چاپ و بسته‌بندی مراجعه کنند.

In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

IRAN PACK 2001- 2
Iranian packaging Industry
Guide book

In Both English and Persian
With hundreds names and
addresses of Iran

CHAP O BASTEBANDI

(Print & Packaging monthly magazine)

3rd year, No.28, 2000

Editor: Reza Nooraei

P.O.Box: 13145-1487 Tehran,Iran

Tel: +98 21 8951911

Fax: +98 21 8951914

Email: info@iranpack.org

Web: www.iranpack.org



Khoozestan Custom exports a 521 billion rials party of petrochemical products

Khoozestan Custom exports 1846 thousand tons of petrochemical products with the value about 521 billion rials in the first 8 month period of this year.

Due to the reports of the Statics Department of Khoozestan Custom, most of these products were exported to eastern asian countries such as China, Vietnam, Thailand and Korea. The report also says this time the exportation has a 13% growth in weight and 75% in value.

Pistachio can be exported from Abadan Custom only in containers (Dec. 2000)

From now on, Iranian pistachio exporters are allowed to export the product only in containers. Abadan Custom reports that until now, Iranian pistachio were packed in gunny sacks and transported by small wooden ships called "Lendge". This was the main reason of low quality and therefore minimum reception from foreign customers. Due to the report, from now on the pistachio is packed in containers and transported by at least 2-3 thousand tons capacity ships.

An aluminium foil production unit is going to be established in Kerman with about 65 million dollars investment.

Excutive procedure of an aluminium foil production unit in Kerman is now in process. Mahmoodi, the governor general of Kerman province said: "The technology will be imported from France or Italy". He also mentioned: "Kerman aluminium foil production unit and Sirjan aluminium ingot plant will start to work simultaneously".

Iran's 7th Exhibition of Pack & Print

Iran's 7th Exhibition of Pack & Print will be held at 12- 16 Feb. 2001, Tehran, Iran. This exhibition has a 50% growth in space in comparison with the last year. In addition, this time the whole exhibition space is divided into two large halls. The number of Iranian exhibitionists has a 30% growth and number of foreign ones has

a 50% growth in comparison with the last year exhibition. Until now (Jan 21, 2001), 160 Iranian and more than 50 foreign exhibitionists has registered. Among foreign exhibitionists there are companies from Italy, Germany, Turkey, Taiwan, India, Singapore, Japan, England, Switzerland, Canada, Sweden, Belgium, China, Emirates and USA. More than half of these companies have attended the exhibition for the first time. Since most of the last year exhibitionists were not satisfied with the date of the exhibition, this time a form will be distributed and if changing the date is in majority, date of next exhibition will be changed.

- **P**oint: Get a trade Identity for Iranian Packaging industry ▶ 1
- **A** Guide for Iranian raisin expoters ▶ 2
- **R**eport of first Petrochemical center in Iran ▶ 6
- **I**sfahan ! Parazilin ! PET ▶ 8
- **D**irect print on PET bottles ▶ 9
- **R**eport of Navid Abraj Toos corrugated box making company ▶ 10
- **C**olor in packaging (part 10) ▶ 12
- **C**orona treatment (part 3) ▶ 14
- **T**he read place of packaging proffesion ▶ 15
- **G**lass recovery ▶ 18
- **I**ntroducing seinformation and packaging centers (Glass Packaging Institute) ▶ 19
- **I**ce bread ▶ 20
- **T**he role of polymerized films in today`s Packaging industry ▶ 22
- **D**irect print on corrugated boards ▶ 26
- **R**eport of Iranian National article and goods numbering ▶ 28
- **D**omestic & Foreign News ▶ 29

حداد HADDAD

سازنده انواع ماشین آلات بسته بندی از قبیل:

- ماشین بسته بندی اتوماتیک تر مو فور مر،
- برای بسته بندی انواع مواد غذایی و غیر غذایی،
- پزشکی و دارویی همراه با پرکن های مربوطه
- ماشین بسته بندی اتوماتیک در ظروف آماده.
- ماشین پلیستر برای بسته بندی انواع قرص ها و کپسولهای دارویی.
- ماشین اتوماتیک برای بسته های تکنفره مانند مربا، عسل، کره.
- ماشین و کیوم نیمه اتوماتیک مخزن دار و بدون مخزن جهت بسته بندی انواع مواد غذایی.
- ماشین و کیوم فرمینگ و وکیوم اسکین برای بسته بندی انواع محصولات غیر غذایی مانند: لوازم یدکی و غیره.
- ماشین بسته بندی شرینگ پک برای بسته بندی انواع محصولات غذایی و غیر غذایی و غیره.

Haddad Co. The Manufacturer of Packaging machine:

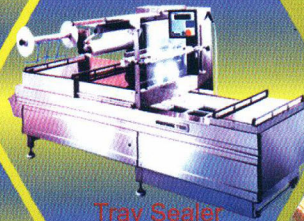
- Full automatic thermoformer for packaging various food, non-food and pharmaceutical with befitting fillers.
- Automatic packaging machines for ready made trays.
- Blister packaging machines for packaging various pharmaceutical capsules and tablets.
- Food automatic packaging machines for individual 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 spar parts.
- Shrink units for packaging different food materials.



Thermoformer M/C High Product



Vacuum Packaging Double Chamber



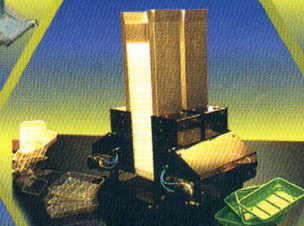
Tray Sealer Machine



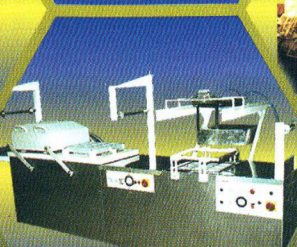
Thermoformer M/C Low Product



Vacuum Packaging Single Chamber



Tray Dinester



Thermoformer M/C Semi Automatic



Mini Pack Machine



Skin & Forming Machine



Blister Packaging Machine

Factory:
No.49 Nilly St. Sazmane Ab St.
Damavand Road, TEHRAN - IRAN
Tel / Fax: 0098 21 7349412
Email: hadad@iran-central.net
<http://www.iran-central.net/iranpack/hadad.htm>

کارخانه: تهران، ابتدای جاده دماوند،
خیابان سازمان آب، ۱۵ متری نیلی، شماره ۴۹
تلفن / دورنگار: ۷۳۴۹۴۱۲
تلفن همراه: ۰۹۱۱۲۰۹۳۸۶۴ - ۰۹۱۱۲۰۱۰۱۷۴