

ناهماهنگ

اشاره

همه می خواهند کاری انجام دهند. بعضی فقط می خواهند و برخی دیگر فقط می توانند. اما کمتر هستند کسانی که هم می خواهند و هم می توانند و البته این عده قلیل ممکن است آن چه را دیگران می خواهند نخواستند.

بنابر این ایشان توانایی خود را در جهت آن چه خود می خواهند به کار می گیرند و خدا کند خواسته آنها صحیح و بجا باشد.

البته همه همین طور هستند. بعضی توانایی شان بیشتر از عظمت و ارزش خواسته هایشان است و برخی ایده ها و خواسته های بزرگی دارند و توانایی کم.

گاهی نفع شخصی یا ضعف اطلاعات حکم یک خواسته کوچک را دارد که ممکن است توانایی بزرگی را به کار گیرد و نتیجه آن هرگز یک کار بزرگ و تاثیرگذار نخواهد شد.

گاهی نیز یک توانایی کوچک بین چند ایده و خواسته بزرگ تقسیم می شود و تعدادی کار ناقص به جای می گذارد.

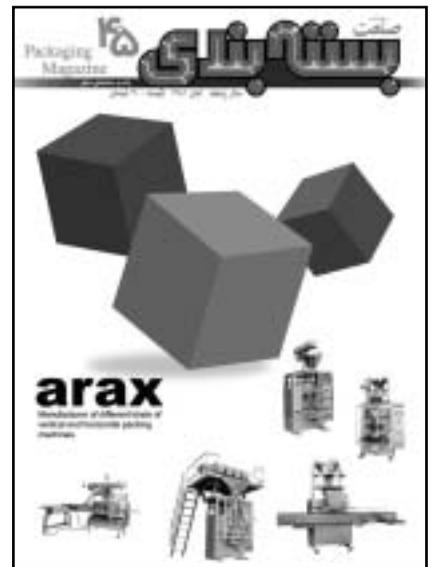
چاپ و بسته بندی مانند بسیاری چیزها در کشور ما در پیچ و تاب روابط نهماهنگ فوق است. بسته بندی یک موضوع نوپا در کشور ما است.

همه می دانند و می گویند که اصل موضوع چیز خوبی است. آنها که تصویری روشن و برنامه ریزی شده برای آن دارند توانایی اجرای آن را ندارند و آنها که توانایی های فراوان دارند تصاویر ضعیف و برنامه های نسنجیده برای آن ارائه می دهند.

کمتر کسی به موضوع بسته بندی از بعد ملی و توسعه پایدار می پردازد و آن اندک نیز که چنین گرایشی دارند از توانایی مادی و ارتباطهای قوی برخوردار نیستند.

نتیجه این که با این وضع همچون گذشته تا مدتها باید شاهد حبابهایی باشیم که هر از چند گاهی بزرگ و درخشان شده و بعد می ترکند.

بدون آن که تاثیری پایدار بر بستر خود گذاشته باشند. *روزبه*



روی جلد: ماشین سازی آراکس

سازنده ماشین آلات بسته بندی عمودی و افقی

کارخانه: تبریز، کیلومتر ۵ جاده تهران، بعد از تقاطع نمایشگاه بین المللی، تلفن: ۶۳۷۳۶۹۸ - ۶۳۷۴۴۵۶ (۰۴۱۱)

فکس: ۶۳۷۳۶۳۵ (۰۴۱۱)

تلفن دفتر تهران: ۸۲۶۲۳۰۵ فکس: ۸۲۶۲۳۰۶

www.araxico.com info@araxico.com

ماهنامه صنعت بسته بندی

(چاپ و بسته بندی سابق)

سال ۱۳۸۱ شماره ۴۵

صاحب امتیاز: مدیرمسئول و سردبیر

رضا نورائی

تهران، خیابان وصال شیرازی، خیابان ایتالیا،

نیش خیابان قدس، شماره ۱۲۸، طبقه دوم

صندوق پستی: ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵

تلفن: ۸۹۵۱۹۱۱ فکس: ۸۹۵۱۹۱۴

www.iranpack.org

info@iranpack.org

روابط عمومی: شروین سلیمی

همکاران این شماره:

عیسی نجفی، مهندس حجت سلمان، مهندس

هاشم حبیبی، سهیل چهرهای، مانلی نورائی، مهندس

ارسطو شهابی، سائنا پورحسینی

توزیع و

امور مشترکین: ۷۵۱۲۶۲۳

نمایندگی اصفهان: تلفکس: ۲۲۵۷۵۱۷-۰۳۱۱

دفتر فروش رشت: تلفکس: ۳۲۳۴۰۰۲-۰۱۳۱

اسکن: ماهنامه چاپ و بسته بندی

فیلم و زینک: چاپ رایان

چاپ و صحافی: نقشینه پیمان

نقل مطالب این ماهنامه با ذکر مأخذ آزاد است.

- اشاره (ناهماهنگ) ۱
- کارکردهای بسته بندی (بخش دوم) ۲
- نخستین نمایشگاه شیرینی و شکلات بیسکویت و صنایع وابسته ۳
- ماشین آلات بسته بندی (بخش دوم) ۴
- کاغذ و مقوا (بخش دوم) ۶
- بسته بندی و توسعه پایدار (بخش دوم) ۸
- دو نمایشگاه در پاریس ۹
- سمینار بسته بندی در اداره آمار و پشتیبانی ستاد مشترک سپاه پاسداران ۱۰
- گفت و گو با صنعتگران (بیمه) ۱۱
- کیسه های Heavy duty و روشهای تولید و مصرف آنها ۱۴
- ضربه گیرها (بالتکهای کاغذی) ۱۷
- جعبه های مقوایی (۱۱) ۱۹
- از چه روشهایی می توان ضخامت لایه مرکب را اندازه گرفت ۲۲
- پتروشیمی از سرمایه گذاران صنعت بازیافت مواد پلاستیک حمایت می کند ۲۲
- درباره ISO ۲۳
- برای طراحی و تولید یک محصول، نیاز به تصویر دقیقی از مصرف کنندگان دارید ۲۴
- بسته بندی مواد غذایی و اطمینان ۲۶
- فرم درج اطلاعات رایگان در سومین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران ۲۸
- وضعیت کارتن پارس در بورس ۳۰
- خبرهایی از پتروشیمی ۳۲
- نقدی بر کتاب "نگرشی بر کلیات صنعت چاپ" ۳۴
- پروژه آستری و بسته بندی قطعات بدنه سایپادک افتتاح شد ۳۴

کارکردهای بسته‌بندی

Functions

بخش دوم

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

آن چه که از نظر ما نوعی ماده خوراکی است از نظر موجودات زنده دیگری نیز ماده خوراکی به حساب می‌آید.

نگهداری خوراکی‌ها

ماهیت خوراکیها

تمام مواد خوراکی دارای منشاء حیوانی یا گیاهی هستند، و از آنجائی که جزء مواد آلی هستند به شکل طبیعی خود ناپایدار می‌باشند. اگر مواد غذایی را به حال خود رها کنیم، به سرعت فاسد می‌شوند، به حدی که حتی گاهی اوقات در عرض چند ساعت دیگر توسط انسان قابل مصرف نیستند. برای افزایش طول عمر طبیعی فروشگاههای مواد غذایی، راههای متعددی ابداع شده است که همگی بستگی ماده خوراکی به محل و محیط را کاهش می‌دهند. برای درک چگونگی افزایش طول عمر طبیعی مواد خوراکی، ضروری است که ابتدا چگونگی استحاله مواد خوراکی را درک کنیم. استحاله مواد خوراکی به سه طریق ممکن است رخ دهد.

۱- استحاله^(۱) درونی ماده خوراکی از نظر بیولوژیکی، که عبارتست از استمرار عملیات بیولوژیکی درونی ماده خوراکی حتی پس از چیده شدن. میوه‌جات پس از چیده شدن نیز به فرآیند "رسیده شدن" ادامه می‌دهند و سبزیجات نیز پس از چیده شدن هنوز حیات دارند. گوشت تازه، بسیاری از فرآیندهای مربوط به بافتهای زنده را از خود نشان می‌دهد. بطور مثال، میوگلوبین، که قرمزی گوشت به دلیل وجود آن است، به واکنش خود با اکسیژن هوا ادامه می‌دهد. در برخی موارد از این عوامل بیولوژیکی درونی به عنوان یک امتیاز بهره‌برداری می‌شود. بطور مثال میوه‌ها را

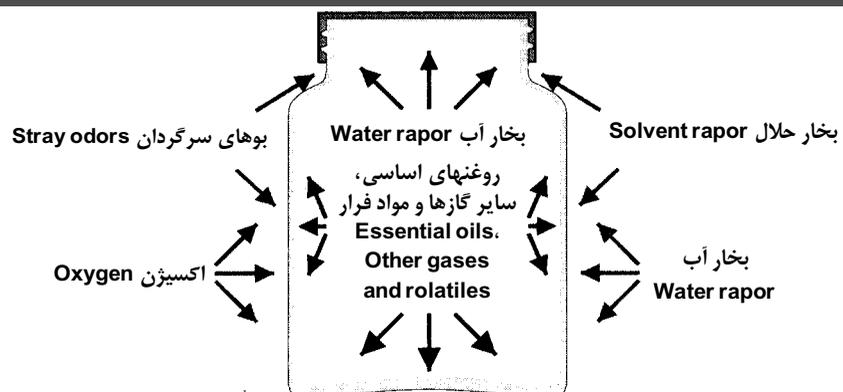
اغلب در حالت نرسیده یا در وضعیتی که هنوز سفت هستند می‌چینند؛ فرآیند رسیدن نهائی میوه، فرآیند کنترل شده‌ای است که در مسیر میوه به بازار انجام می‌شود. با این وجود، فراتر از یک حد مشخص، همه فعالیت‌های بیولوژیکی به فساد یا از بین رفتن محصول منجر می‌شود.

۲- استحاله بیرونی مواد خوراکی از نظر بیولوژیکی، که به میکروارگانیسمها مربوط می‌شود. آن چه که از نظر ما نوعی ماده خوراکی است از نظر موجودات زنده دیگری نیز ماده خوراکی به حساب می‌آید. قارچها، باکتریها و مخمرها در اغلب مواد خوراکی موجود هستند. این موجودات اغلب بی‌ضرر بوده و یا حتی سودمندند، در بعضی موارد نیز ممکن است مرگ‌آور باشند.

۳- استحاله از طرف مواد غیر جاندار، که به تغییراتی اطلاق می‌شود که از نظر ماهیت، شیمیائی یا فیزیکی بوده و به عامل بیولوژیکی مربوط نمی‌شوند. به طور مثال، اکسیژن هوا به طور شیمیائی با خیلی از مواد ترکیب می‌شود (اکسیداسیون). ویتامین C اکسید شده و در نتیجه خاصیت مقوی خود را از دست می‌دهد. روغن‌ها و چربیهای اکسیده شده، مزه بد و متعفن پیدا می‌کنند، که تا حدودی به دلیل وجود اسید بوتریک می‌باشد که خود یکی از محصولات اکسیداسیون است.

درک مزه چاشنیهای غذایی ارتباط تنگاتنگی با حس بویائی دارد. آن چه که به عنوان یک بو یا عطر می‌شناسیم در واقع شناسائی ذرات ریز

شکل ۲-۲ یک ماده بسته‌بندی بازدارنده ماده‌ای است که حرکت مواد گازی خاصی به داخل و یا خارج از بسته‌بندی را کاهش داده و یا متوقف می‌کند.



ترکیبات فرار پیچیده‌ای است که اغلب به آنها روغنهای اساسی یا عوامل فعال حسی می‌گوئیم. از آنجائی که این ذرات فرار هستند، به سادگی از بین می‌روند. باید دقت فراوان کرد که مشخصات روغنهای اساسی یک محصول خوراکی در خلال تبخیر یا اکسیداسیون از بین نرود.

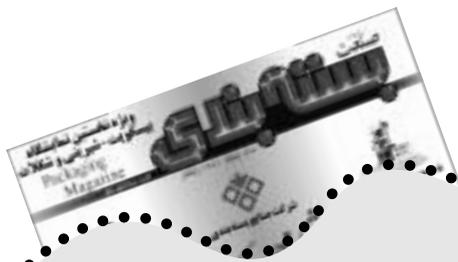
بوهای غیرمطبوع نیز می‌توانند خوراکی را تحت تأثیر قرار دهند. بعضی از محصولات خوراکی آمادگی زیادی در جذب مواد فرار سرگردان در جو دارند. جذب حتی یک ذره در میلیون از مواد فرار سرگردان می‌تواند باعث ایجاد بو و مزه غیرمطبوع در برخی از مواد خوراکی گردد. آلودگی ناشی از مرکبها و چسبهای که به طور غیرصحيح کار شده یا خشک شده‌اند یک مثال رایج از چنین مشکلی است. مواد فرار می‌تواند در مواد بسته‌بندی نفوذ کند که در نتیجه مسئله آلودگی و جداسازی محصول را بسیار مشکل می‌سازد.

بخار مرطوب شباهت بسیاری به یک روغن اساسی دارد بدین معنی که از بسیاری از مواد بسته‌بندی عبور می‌کند. کاهش یا افزایش رطوبت می‌تواند یک عامل استحاله‌کننده باشد که این امر به ماهیت ماده خوراکی بستگی دارد. خوراکیهای snack (مانند پفک) بر اثر جذب رطوبت کیفیت خود را از دست می‌دهند؛ و یک بر اثر کاهش رطوبت کیفیت خود را از دست می‌دهد.

دما نیز می‌تواند تغییرات نامطلوبی در محصولات خوراکی ایجاد کند که از نظر ماهیت منشاء غیر جاندار دارند. متداولترین مثال برای این تغییرات، تغییرات غیرقابل برگشتی است که در میوه‌جات بر اثر انجماد ایجاد می‌شود. دیواره‌های سلولی شکننده میوه‌جات با تشکیل کریستالهای یخ سوراخ می‌شود و در نتیجه میوه خواص مطلوب خود را از دست می‌دهد.

بسته‌بندی بازدارنده

دانستیم که حرکت گازها به داخل بسته‌بندی و یا خارج از بسته‌بندی می‌تواند باعث ایجاد تغییرات نامطلوبی در محصول شود. یک عامل مهم در محافظت از محصولاتی که حاوی اجزای گازی یا فرار هستند و یا محصولاتی که نسبت به



شیشه و فلزات تنها عوامل بازدارنده مطلق در برابر همه گازها و مواد فرار هستند.

نخستین نمایشگاه شیرینی و شکلات، بیسکویت و صنایع وابسته

و موفقیت نخستین ویژه نامه داخلی ماهنامه صنعت بسته بندی

نخستین نمایشگاه بین المللی شیرینی و شکلات، بیسکویت و صنایع وابسته از تاریخ ۱۸ تا ۲۲ شهریور در محل دائمی نمایشگاه های بین المللی تهران با حضور ۱۷۰ غرفه که ۱۵۰ تولیدکننده داخلی و ۲۰ تولیدکننده خارجی از کشورهای آلمان، فرانسه، ایتالیا، مالزی، چین، هند، ژاپن، سوریه، عمان، قرقیزستان، ترکیه، انگلستان، سنگاپور برگزار شد. سه روز اول این نمایشگاه تخصصی و دو روز آخر بازدید برای عموم آزاد بود. این نمایشگاه بطور کلی در دو سالن برگزار شد که در یک سالن فقط محصولات و در سالن دیگر، تولیدکنندگان مواد اولیه و ماشین آلات قرار داشتند. نخستین نمایشگاه شیرینی و شکلات در سه بخش عمده، محصولات، مواد اولیه و ماشین آلات برگزار شد که در بخش محصولات، کارخانجات و تولیدکنندگان داخلی حضور داشتند.

علی موحد مسئول برگزاری این نمایشگاه و دبیر انجمن صنفی شیرینی و شکلات در گفت و گویی با خبرنگار ماهنامه صنعت بسته بندی این نمایشگاه را خوب و مفید ارزیابی کرد. وی اظهار امیدواری کرد که در سالهای آینده این نمایشگاه با کیفیت بسیار بالاتر برگزار گردد.

موحد در خصوص هدف برگزاری این نمایشگاه گفت: "یکی از مهمترین اهداف برگزاری نمایشگاه، فراهم آوردن زمینه صادرات برای تولیدکنندگان است. با توجه به برنامه ریزی ها و تلاشهایی که کردیم فکر می کنم یکی از نمایشگاه های موفق بوده است."

ماهنامه صنعت بسته بندی نیز در این نمایشگاه در سالن ۳۸ A، در غرفه مطبوعات حضور داشت و با ارائه یک ویژه نامه تمام رنگی و رایگان (۲۸ صفحه) نقش فعالی در گرمی بازار نمایشگاه داشت. شایان ذکر است این نخستین بار بود که ماهنامه صنعت بسته بندی برای یک نمایشگاه داخلی ویژه نامه چاپ کرد و از آن جا که ویژه نامه فوق با استقبال زیادی از طرف غرفه داران و بازدیدکنندگان قرار گرفت دفتر این ماهنامه در نظر دارد نسبت به انتشار ویژه نامه نهمین نمایشگاه بین المللی چاپ و بسته بندی تهران (بهمن ۱۳۸۱) اقدام کند. با توجه به نقش انکارناپذیر این نشریه در صنعت بسته بندی کشور پیش بینی می شود ویژه نامه این نمایشگاه بسیار پربارتر و موثرتر باشد که البته شاهد این مدعی پیش خرید تمام صفحات اصلی این ویژه نامه توسط شرکتهای طی یک ماهه گذشته است.

واکنشهای ناشی از چنین اجزائی با خود حساس هستند، این است که بتوانیم جابجائی این گازها و مواد فرار را کنترل کنیم (شکل ۲-۲ را ببینید) به منظور توقف حرکت یک گاز لازم است از بسته بندی بازدارنده استفاده کنیم. این نوع بسته بندی دارای ساختاری است که از خروج گازها و مواد فرار مطلوب درون بسته بندی جلوگیری کرده همچنین از ورود گازها و مواد فرار غیرمطلوب به درون بسته بندی ممانعت به عمل آورد. در بسیاری از موارد، باید هر دو قابلیت به دست آید.

از بین موادی که یک طراح بسته بندی می تواند انتخاب کند، شیشه و فلزات تنها عوامل بازدارنده مطلق در برابر همه گازها و مواد فرار هستند. در عین حالی که شیشه و فلزات از این نظر دارای بیشترین امتیاز هستند، نقائصی نیز دارند، و طراحان بسته بندی اغلب به دنبال جایگزین هایی از بین مواد پلاستیکی برای آنها می باشند. با وجود این، همه پلاستیکها دارای مشخصه نفوذپذیری قابل اندازه گیری هستند. نفوذپذیری واقعی، بسته به نوع پلاستیک انتخاب شده و همچنین خواص گازها یا مواد فرار نفوذکننده در آن، بسیار متغیر است. دانستن خواص مواد نفوذکننده و همچنین پلاستیک انتخاب شده برای یک بسته بندی بسیار مهم است. عبارت پلاستیک "با بازدارندگی بالا" یک عبارت نسبی و غیر مشخص است و نباید آن را به عنوان خاصیت بازدارندگی "مطلق" تعبیر کرد. خواص بازدارندگی پلاستیکهای مشخص در مباحث مربوط به شیمی پلیمرها و پلاستیکها (در شماره های آینده) و همچنین بسته بندیهای انعطاف پذیر (در شماره های آینده) مورد بحث قرار خواهد گرفت.

برخی از محصولات خوراکی اگر در یک بسته بندی بازدارنده قرار گیرند، آسیب می بینند. برای مثال، محصولات خوراکی تازه پس از چیده شدن نیز به تنفس خود ادامه می دهند و در زمان کوتاهی همه اکسیژن محبوس در یک بسته بندی بازدارنده اکسیژن را مصرف می کنند. این امر باعث کاهش طول عمر فروشگاه آنها می گردد. کیسه های پلاستیکی مخصوص این محصولات اغلب دارای سوراخهایی است که عبور آزاد هوا به درون بسته بندی را امکان پذیر سازد.

پا نوشت
۱ - تغییر حالت،

رییس ستاد برگزاری نمایشگاه نخبگان صنایع غذایی:

یک بشکه نفت ۳۰ دلار و یک بشکه رب ۱۸۰ دلار است

ایسنا - سرویس اقتصادی / نمایشگاه بین المللی نخبگان صنایع غذایی روز دوشنبه با حضور وزیر بازرگانی و رییس اتاق بازرگانی و صنایع و معادن ایران افتتاح شد.

دکتر حسینی، رییس ستاد برگزاری نمایشگاه در این مراسم ارتباط نخبگان صنعت و دانشگاه در صنایع غذایی، ارائه آخرین دستاوردهای به این صنعت نخبگان غذایی و دانشمندان و دانشگاهیان و تبادل اطلاعات مدیران و متخصصان صنعت غذا را از جمله اهداف برگزاری این نمایشگاه ذکر کرد و افزود: دولت در تدوین سیاستهای صنایع غذایی نیازمند مشورت و همکاری با صاحبان و نخبگان این صنعت است، چرا که اگر یک بشکه نفت ۳۰ دلار است، یک بشکه رب ۱۸۰ دلار قیمت دارد.

وی گفت: در حالی که کشورهای نظیر ترکیه برای حضور در نمایشگاههای خارجی به شرکتهای خود چهار درصد، آلمان ۵۰ تا ۷۰ درصد و فرانسه ۵۰ درصد یارانه پرداخت می کنند، در ایران هیچ گونه حمایتی از شرکتهای ایرانی برای حضور در نمایشگاههای خارجی صورت نمی گیرد.

حسینی در پایان گفت: نمایشگاه صنایع غذایی سال آینده نیز به صورت بین المللی در نمایشگاه تهران در روزهای ۱۵ تا ۱۸ اکتبر برگزار خواهد شد.

ماشین آلات بسته‌بندی

بخش دوم

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندسی هاشم حبیبی

فقدان واژگان فنی مشخص و هماهنگ اغلب باعث ایجاد سردرگمی در مباحث مربوط به بهره‌وری می‌شود.

سرعت

واژگان فنی

فقدان واژگان فنی مشخص و هماهنگ اغلب باعث ایجاد سردرگمی در مباحث مربوط به بهره‌وری می‌شود. در این بحث، ما از تعاریف زیر استفاده خواهیم کرد (براساس توصیه‌های P.tepf)

خط بسته‌بندی:

گروهی از ماشینهای مرتبط و با هدف خاص که محصول و ورودیهای بسته‌بندی را با هم ترکیب کرده و یک محصول جدید تولید می‌کند. به ماشینهای مجزای این خط که هر یک عملیات خاصی انجام می‌دهد، ایستگاه می‌گوئیم.

ورودی:

اجزا و مواد اولیه یک محصول و بسته‌بندی مشخص که برای ایجاد یک بسته‌بندی موردنیاز است.

سرعت طراحی (سرعت اسمی):

ظرفیت تئوریک تحت شرایط بهره‌برداري کامل. سرعت ماشین در مرحله طراحی یا بهره‌برداري بدون بار، عبارت است از نرخ چرخه طراحی

ظرفیت:

بالاترین حد قابل دستیابی بسته‌بندیهای مورد قبول که از آخرین ایستگاه ماشین (یک نقطه قبل از مرحله انبار کردن) عبور می‌کنند.

سرعت کارکرد:

نرخ لحظه‌ای کارکرد در واحد زمان در یک نقطه

خروجی:

خروجی یک خط بسته‌بندی (که با γ نمایش داده می‌شود) مقدار دقیق محصول مورد قبول در یک مدت زمان معین است که از یک نقطه درست قبل از مرحله انبار کردن و یا انتقال عبور می‌کند.

خروجی یک ماشین یا یک ایستگاه (که با γ_i نمایش داده می‌شود) مقدار دقیق محصول مورد قبول است که در یک مدت زمان معین ماشین را ترک می‌کند.

بازده:

بازده عبارت است از نسبت خروجی به ورودی، ولی در تولید بسته‌بندی این تعریف

گونه‌های ظریف و دقیق بسیاری دارد. در این بحث، بازده را برای توصیف زمان واقعی کارکرد یک ایستگاه یا یک خط بسته‌بندی تقسیم بر زمان در دسترس به کار می‌بریم (برخی مراجع دیگر این تعریف را "قابلیت" می‌نامند).

سلسله مراتب سرعت می‌تواند به ترتیب زیر باشد:

۱. سرعت طراحی

۲. ظرفیت

۳. سرعت کارکرد

۴. نرخ خروجی

خروجی و سرعت طراحی ماشین

اولین گام هنگام بررسی یک خط جدید این است که خروجی مطلوب را دقیقاً تعیین کرده و مقدار آن را مشخص نمائیم. در تعیین مقادیری که برحسب نیازهای روز انتخاب شده‌اند دقیق و واقعگرا باشید و در صورت لزوم، احتمال افزایش فروش در آینده را نیز در نظر بگیرید. به خاطر داشته باشید که یک ماشین که دارای سرعتی دو برابر ماشین دیگری است گاهی بیشتر از دو برابر آن قیمت دارد. سرعت تولید بیش از حد نیاز یک تجمل پرهزینه است. در واژگان فروشندگان ماشین آلات از اصطلاحات سرعت طراحی یا نرخ چرخه کار استفاده می‌شود. یعنی تعداد "ظرف بر دقیقه (CPM)" به صورت تئوریک (اسمی) که با این سرعت ماشین برای کارکرد طراحی شده است. سرعت طراحی ماشین نرخ خروجی آن

نیست، زیرا نرخ خروجی معیاری است از خروجی واقعی محصول مورد قبول در مدت زمان معین. یک ماشین خالی دارای چرخه کارکرد نامعین است؛ در واقع ماده‌ای که از ماشین گذر می‌کند شکل واقعی قضیه را مشخص می‌کند. خطی که ظرفیت آن CPM ۳۰ باشد ممکن است از نظر تئوری در یک شیفت کاری ۸ ساعته ۱۴۴۰۰ بسته‌بندی کامل شده را تحویل دهد. ولی خروجی واقعی احتمالاً ۱۱۰۰۰ واحد است یعنی بازده ۰/۷۶ نسبت به خروجی تئوریک.

یک خط بسته‌بندی کامل اغلب از تعدادی ماشین مجزا تشکیل شده است که چنان به هم متصل شده‌اند که یک خط تولید را به وجود می‌آورد. این ایستگاههای مجزا احتمالاً توسط تولیدکنندگان متفاوتی ساخته شده است و هر یک نیز سرعت طراحی خاص خود را دارند. در عملیات پیشرفته، بحرانی‌ترین ایستگاه به عنوان شاخص در نظر گرفته می‌شود، که معمولاً دستگاه پرکن است، و همه ایستگاههای دیگر باید چنان باشند که سرعت طراحی آنها بالاتر از دستگاه پرکن باشد تا اطمینان حاصل شود که دستگاه پرکن هیچ گاه در انتظار ظرف برای پر کردن نمی‌ماند.

ماشینهای پس از ماشین پرکن نیز اغلب باید در سرعت بالاتری کار کنند تا محصول را به سرعت از دستگاه پرکن دور کرده و از ایجاد تراکم در خروجی آن جلوگیری کنند. سرعت طراحی هر ماشین بعد از دستگاه پرکن با دور شدن از دستگاه پرکن افزایش می‌یابد (جدول ۱۸-۱ را ببیند). این امر باعث ایجاد یک اثر "کششی" بر ماشین پرکن می‌شود. از این نقطه نظر، سرعت کارکرد هر ماشین مجزا چنان تنظیم می‌شود تا در حرکت محصول در کل خط موازنه‌ای ایجاد شود. یک رهیافت جدیدتر، کار با تنظیمات دینامیک سرعت است. هر ماشینی در چنین خطی به صورت لحظه‌ای با توجه به شرایط بالادستی و پائین دستی خود، سرعت خود را تغییر

جدول ۱۸-۱ ماشین پرکن معمولاً بحرانی ترین واحد عملیاتی یک خط تولید است و اغلب به عنوان یک شاخص به کار می‌رود تا سرعت سایر ماشینهای خط تعیین شود.

سرعت (CPM)	واحد
۲۳۰	ایستگاه تغذیه بطری
۲۲۰	ایستگاه تراکم بطری
۲۱۰	ایستگاه روانساز حرکت (Unscrambler)
۲۰۰ (سرعت شاخص)	ایستگاه تمیز کننده / پرکن
۲۰۵	در بندی
۲۱۰	برچسب زنی
۲۱۵	ایستگاه بازرسی / تاریخ زنی - کد زنی
۲۲۰	بسته بندی کننده نیم دو جینی (۶ تایی)
۲۲۵	بسته بندی کننده Caser / درز بندی
۲۳۰	پالت کننده



شکل ۱۸-۲- این خط می تواند سریعتر از ۹۰ cpm کار کند، که حداکثر سرعت بخش پرکن است. خروجی واقعی آن عبارتست از:
 $۰/۹۶ \times ۰/۹۵ \times ۰/۹۸ \times ۰/۹۲ \times ۹۰ \text{ cpm} = ۷۴ \text{ cpm}$

دارد تا بتواند با ظرفیت کامل خود کار کند. هنگامی که آن چه از یک خط جدید انتظار می رود و سطوح مورد نیاز برای خروجی و سرعت طراحی تعیین شدند، می توان یک بلوک دیاگرام (block diagram) از ماشینهای متناظر و فعالیت آنها ترسیم کرد (شکل ۱۸-۲). در روند پیشرفت پروژه، ورودیها (بطریهای خالی، در بندی ها، برچسبها، درامهای چسبدار) و خروجیها (جعبه های خالی، استوانه های خالی) مربوط به هر ایستگاهی را می توان، جهت فراهم آوردن اطلاعات لازم در خصوص فضای مورد نیاز برای پشتیبانی بهینه از خط، وارد کرد. خروجی هر ماشین در یک خط مسئله ای مهم و تاثیرگذار است. زیرا خروجی خط به هیچ وجه نمی تواند بزرگتر از خروجی کندترین ایستگاه باشد. ناکاراییهای خروجی در خطهایی که دارای ماشینهایی هستند که مستقیماً به هم وصل شده اند، به صورت تجمعی بر هم انباشته می شوند، مثل خطی که در شکل ۱۸-۲ نشان داده شده است، زیرا هنگامی که یک ماشین متوقف می شود، کل خط متوقف می شود. ضروری است که توانمندی خروجی هر ایستگاهی مورد بررسی قرار گیرد. ادامه دارد...

می دهد. مسلماً راه اندازی و توقفهای متعدد وجود خواهد داشت. کاهش سرعت کار و یا حتی توقفهایی که منشاء آن سایر ایستگاههای خط هستند و یا از ناهمخوانی در محصول یا بسته بندی ایجاد می شود، به وجود خواهد آمد. این رخدادهای ممکن است سرعت طراحی مورد نیاز را تا حد ۱۵۰ cpm بالا برد. دست آخر این سؤال مطرح است که آیا همه بسته بندیهای تولیدی از کیفیت قابل فروش برخوردار هستند یا خیر؟ و پیش بینی برای افزایش فروش چگونه بوده است؟ نهایتاً ممکن است به این نتیجه برسیم که یک دستگاه پرکن با سرعت ۲۰۰ cpm یا حتی بیشتر بهترین انتخاب می باشد. سرعت طراحی ماشین به تنهایی نباید به عنوان معیاری برای انجام خرید ماشین خاصی در نظر گرفته شود. یک دستگاه پرکن که در ۹۸٪ از زمان کاری خود با سرعت ۵۰ cpm کار می کند، تولید بیشتری نسبت به ماشینی دارد که در ۶۵٪ از زمان کاری خود با سرعت ۷۰ cpm کار می کند. به عنوان یک قاعده کلی، هر چه ماشین سریعتر باشد، نسبت به تغییر در ورودیهای خود قابلیت انعطاف بیشتری دارد؛ یک ماشین سریعتر معمولاً محدوده های مجاز بسته تری از نظر مواد ورودی

می دهد. این خطوط معمولاً از طریق سیستم AC فرکانس متغیر کنترل می شوند. انتخاب سرعت طراحی مورد نیاز برای یک خط جدید با توجه به نیازمندیهای نهایی بازار آغاز می شود. به طور مثال، یک خط پرکن پیشنهادهی مورد نیاز است که ۵۷۰۰۰ ظرف قابل فروش را در یک شیفت ۸ ساعته یا به عبارت دیگر ۱۲۰ ظرف در دقیقه (CPM) تولید کند. با وجود این، زمانی که طی آن خط به طور افقی آماده به کار و در حال تولید می باشد تحت تاثیر عوامل بسیار زیاد دیگری است. در مدت زمانی که پرسنل از ساعت ۹ صبح تا ۵ بعد از ظهر در کارخانه هستند، این خط هر روزه از ساعت ۹ صبح تا ۵ بعد از ظهر به طور پیوسته کار نمی کند. زمانهای وقفه حاصل از سوانح از زمان کاری باید کم شود (شکل ۱۸-۱ را ببینید). مشکلاتی که به تجهیزات مربوط نمی شوند از قبیل کمبود محصول یا ظرفهای فاقد مشخصات مقبول دقیق بیشتری را از مدت زمان کاری ماشین می گیرد. این در حالی است که خود تجهیزات هیچ مشکلی ندارند. دست آخر، به دلیل مشکلات متعددی که مستقیماً به تجهیزات مربوط می شود، زمان بیشتری نیز از کل زمان کاری از دست می رود.

می توان دید که اختصاص یک ماشین پرکن با نرخ چرخه طراحی ۱۲۰ CPM به دلایل زیادی اشتباه خواهد بود، که پیش پافتاده ترین این دلایل می تواند این باشد که ماشین هنگام ورود محصول و بسته بندی آن ممکن است با سرعت ۱۲۰ CPM کار نکند. زمانهای مربوط به راه اندازی و توقف، تغییرات، توقفات، نگهداری و روغنکاری دوره ای، همگی زمان موجود برای تولید را از بین می برد.

به عبارت دیگر، زمان کار واقعی موجود برای یک شیفت ۸ ساعته ممکن است به طور متوسط ۷ ساعت باشد، که در این حالت نرخ چرخه طراحی دستگاه پرساز باید حدود ۱۳۶ CPM انتخاب شود.

سیس باید ببینیم که در مدت زمان ۷ ساعت باقیمانده برای تولید واقعی ماشین چه اتفاقاتی رخ

شکل ۱۸-۱- زمان واقعی تولید عبارت است از زمان کار منهای زمانهای توقفی که به تجهیزات ربطی ندارد. زمانهای توقف غیر مرتبط با تجهیزات و زمان رخدادهای پیش بینی نشده

زمان کاری		زمان مربوط به رخدادهای توقفی، تنظیمات، راه اندازی و آماده سازی شرایط، نگهداری، آماده سازی
(مدت زمانی که به نیروی کار به ازای دوره کاری پیوسته پرداخت انجام می گیرد)		
زمان تولید در دسترس		مرتبط با تجهیزات غیر
(مدت زمانی که خط می تواند تحت شرایط کاری ماکزیمم کار کند)		
زمان کل بهره برداری		مرتبط با تجهیزات غیر
زمان واقعی بهره برداری تولیدی	توقف به دلایل مرتبط به تجهیزات	

کاغذ و مقوا

بخش دوم

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

ماشینهای کاغذسازی نمونه

ماشینهای کاغذسازی انواع بسیار متفاوتی دارند که کاغذ تولید شده توسط هر یک مشخصات خاص خود را داراست. تنها سه نوع از ماشینهای کاغذسازی در این جا مورد بحث قرار می‌گیرد:

فوردریئر (Fourdrinier)

سیلندری

دو سیمه (Twin wire)

ماشینهای فوردریئر

ماشینهای فوردریئر (شکل ۵-۱) فرنیس (furnish) را مستقیماً از یک منبع اصلی (box-

که قبلاً آب‌زدائی شده است. این امر ضخامت کاغذ تولید شده توسط یک ماشین فوردریئر سنتی را محدود می‌کند. مقواهای ضخیمتر از نوع Caliper را می‌توان به این طریق ساخت که لایه‌های خمیر کاغذ خیس تولید شده توسط چند ماشین فوردریئر کاملاً جدا از هم را روی هم گذاشته و قبل از انتقال به دستگاه خشک‌کن آنها را پرس کرد.

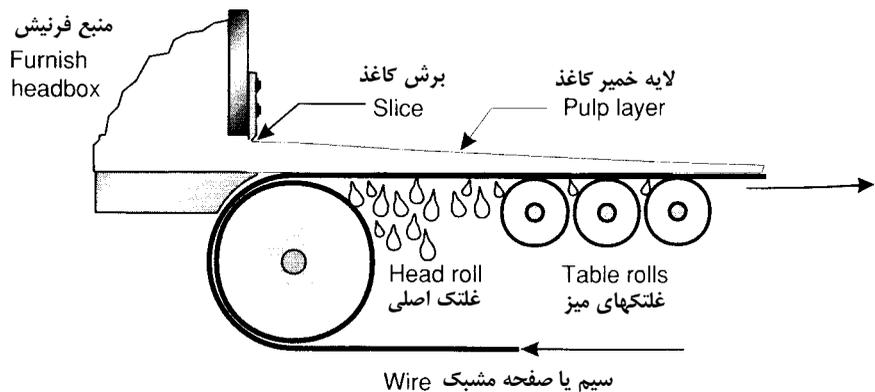
بیشتر آب موجود، در قسمت "Wet end" (بخش مرطوب) یک ماشین کاغذسازی جدا می‌شود. (شکل ۲-۵ را ببینید). در قسمت غلتک انتهائی، کاغذ مرطوب دارای چنان استحکامی است که می‌توان آن را از صفحه مشبک جدا کرده و از پیرامون یک سری غلتک داغ خشک کن عبور داد تا محتوای رطوبت آن به اندازه مشخصات موردنظر برای محصول نهائی کاهش یابد. کاغذ خشک شده در مرحله خشک‌کن فرآیند ساخت کاغذ و قبل از این که کاغذ به شکل پیچه نهائی درآید، تحت عملیات دیگری نیز قرار می‌گیرد.

ماشینهای سیلندری

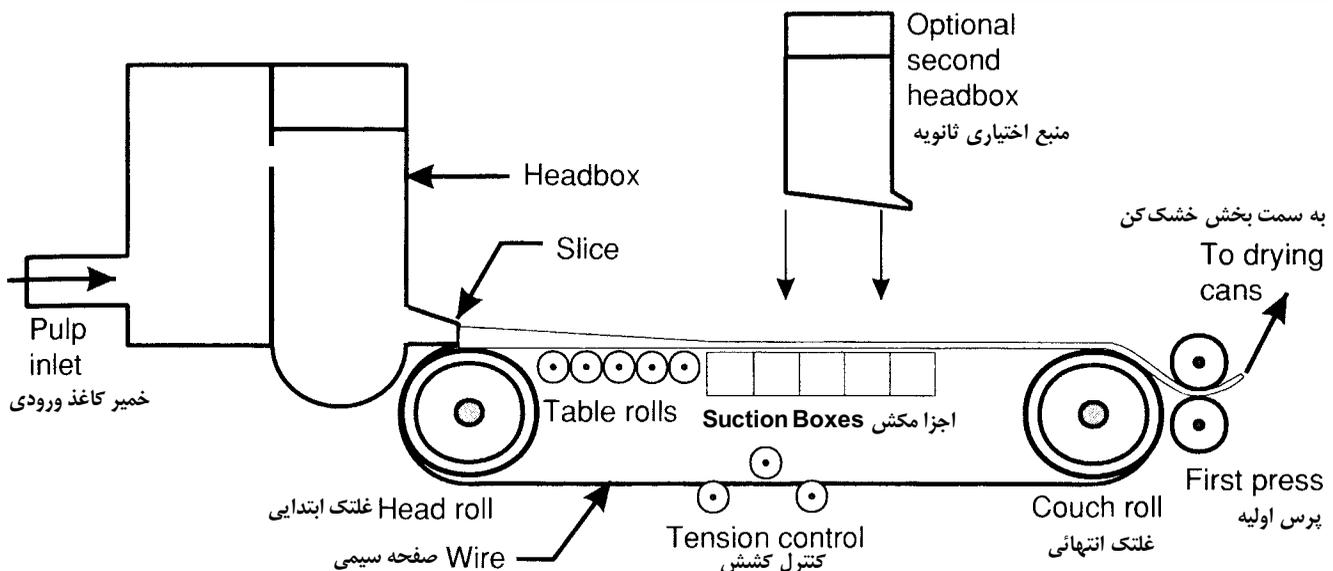
یک ماشین سیلندری (شکل ۳-۵ را ببینید) یک استوانه (drum) مشبک را در یک خمیره فرنیس می‌چرخاند. گاهی اوقات به این نوع کاغذ، کاغذ خمیره‌ای نیز می‌گویند). هنگامی که

(head) به روی یک صفحه مشبک سیمی متحرک پمپ می‌کند که آب آن به طور پیوسته از میان صفحه مشبک به خارج هدایت می‌شود. ماشینهای فوردریئر ممکن است دارای یک منبع ثانویه باشند که پائینتر از منبع اولیه قرار گرفته و مقدار بیشتری فرنیس را به توده فرنیس اولیه که قسمتی از آب آن گرفته شده اضافه می‌کند.

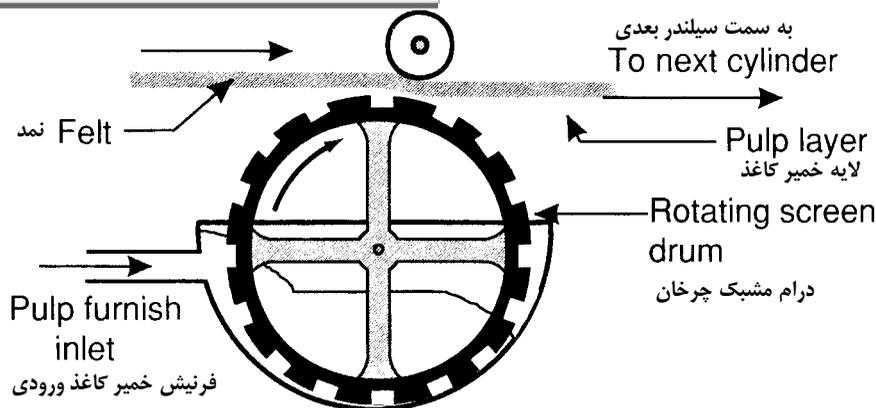
با وجود این، افزودن تعداد منبع بیشتر برای تولید کاغذ مقوایی ضخیم توسط ماشین فوردریئر غیر عملی است، زیرا آب موجود در توده‌های اضافه شده توسط منابع بعدی باید از میان الیاف فرنیس حاصل از منابع قبلی عبور کند



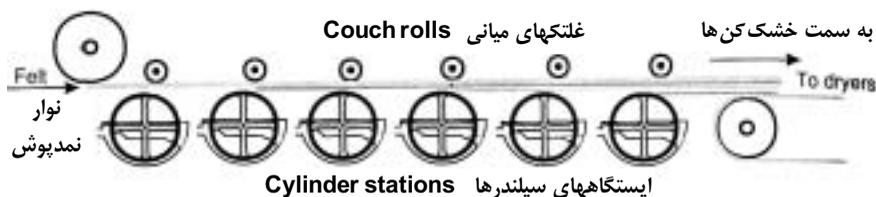
شکل ۵-۱- فرنیس از منبع اصلی ماشین فوردریئر به روی یک سیم یا صفحه مشبک بی‌انتهای (دوار) می‌ریزد. سپس آب اضافی آن گرفته می‌شود و الیاف بروی صفحه مشبک باقی می‌ماند.



شکل ۲-۵- کاغذ در بخش مرطوب، ماشین فوردریئر آب‌زدایی می‌شود.

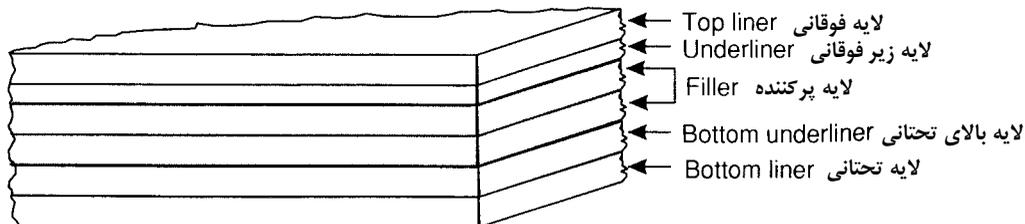


شکل ۵-۳- یک ایستگاه تک سیلندری از یک ماشین کاغذسازی سیلندری

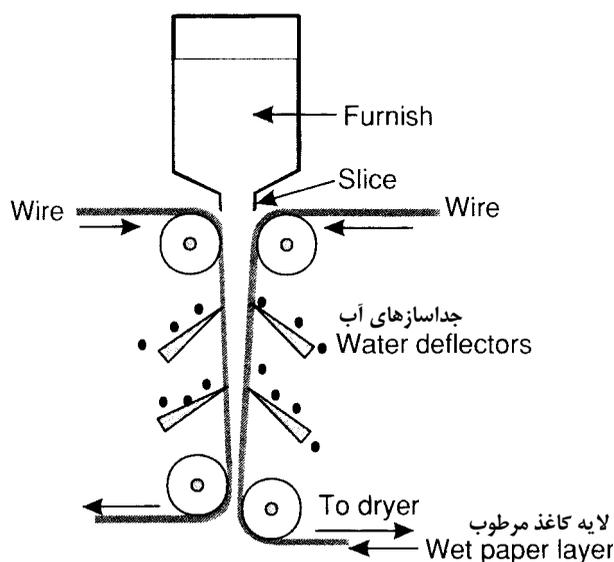


شکل ۵-۴- یک ماشین سیلندری مجهز به شش سیلندر که در نهایت یک لایه کاغذ تولید می‌کند.

صرفه‌ترین خمیر کاغذ بازیافتی ساخته می‌شود. زیرا تاثیر بسیار کمی بر خواص مقوا از جمله سختی آن دارند. لایه تحتانی از کیفیت بهتری برخوردار است تا به سختی مقوا کمک کند. اگر شکل ظاهری محصول چندان مهم نباشد، این آب‌زدایی در هر دو طرف کاغذ انجام شده و در نتیجه سریعتر است. این ماشینها می‌تواند ورقهای یک لایه یا چند لایه با شکل‌دهی یکسان در هر دو سطح ایجاد کند. ادامه دارد...



شکل ۵-۵- مقوای سیلندری، مقوایی چند لایه است. یکی از امتیازات این روش ساخت این است که هر یک از لایه‌ها می‌تواند از جنس متفاوتی انتخاب شود.



شکل ۵-۶- در یک ماشین شکل‌دهی دو سیمه، آب از هر دو سمت کاغذ به طور همزمان خارج می‌شود.

آب از میان استوانه مشبک می‌گذرد، لیاف بر روی بدنه خارجی صفحه مشبک جمع می‌شود. این لایه نازک از لیاف در هم تنیده به روی یک تسمه نمدی متحرک منتقل می‌شود که سپس از روی سیلندرهایی چرخان دیگری عبور می‌کند، که هر یک لایه لیاف دیگری را بر روی آن می‌چسبانند.

ماشینهای سیلندری فرنیس را در یک سیلندر، آب زدائی می‌کنند و لایه نازکی از لیاف را بر روی سطح نم‌پوش می‌چسبانند (شکل ۴.۵).

لیاف مربوط به لایه‌های مختلف در هم تنیده نمی‌شود، بنابر این پیوند بین لایه‌ها ضعیف است. بخش خشک‌کن مشابه با ماشین فوردرینیر می‌باشد.

ماشینهای سیلندری محدودیت‌های ماشینهای فوردرینیر را از نظر تعداد ایستگاهها ندارند، و ماشینهای شش یا هفت ایستگاهی نمونه‌های کاملاً متداولی هستند. مقوای Caliper سنگینتر برای جعبه‌های مقوایی سخت و ایستا معمولاً از نوع مقوای ساخته شده با این ماشین هستند. یکی از امتیازات ماشینهای سیلندری این است که لیاف با کیفیت پائین را می‌توان برای پر کردن لایه‌های میانی مقوا به کار برد، و از لیاف

رنگبری شده (bleach) با کیفیت بالا برای لایه‌های بیرونی استفاده کرد.

مقوای سیلندری لایه‌های مشخص دارد و هر لایه مجزا را می‌توان به راحتی جدا کرد. پیوند بین لایه‌های ضعیف می‌تواند باعث ایجاد مشکلاتی در بسته‌بندی شود که ناشی از جدا شدن لایه‌ها از یکدیگر

است. بطور معمول کاغذ را با ماشین فوردرینیر یا ماشینهای دو سیمه می‌سازند، در حالی که محصولات مقوایی سنگینتر را با ماشینهای سیلندری می‌سازند. مقوای خیلی سنگین را با لایه‌بندی ورقه‌های نازکتر می‌سازند.

ساختمان یک مقوای سیلندری قابل چاپ (مانند مقوای پشت‌طوسی) ممکن است شامل یک لایه فوقانی باشد که از خمیر کاغذ بلیچ شده (رنگبری شده) اعلا با لیاف کوتاه ساخته شده و احتمالاً برش خورده و پوشش گل مخصوص به آن اعمال شده تا سطح چاپی هموار و جالب توجهی را ایجاد کند (شکل ۵.۵). لایه زیر فوقانی نیز ممکن است از خمیر اعلائی ساخته شده باشد که احتمالاً بلیچ شده است تا یک پایه هموار و مات برای لایه فوقانی ایجاد کند.

لایه‌های پرکننده میانی اغلب از مقرون به

لایه می‌تواند از خمیر کاغذ بازیافتی با کیفیت خوب ساخته شده باشد. اگر شکل ظاهری فاکتور مهمی باشد و یا بر هر دو طرف مقوا چاپ انجام شود، لایه تحتانی نیز از نوع بلیچ شده انتخاب می‌شود.

ماشینهای دو سیمه

در ماشینهای عمودی (Rerti former) و ماشینهای دو سیمه (شکل ۵.۶)، فرنیس بین دو صفحه مشبک سیمی متحرک تزریق می‌شود. امتیاز کار در این است که

بسته‌بندی و توسعه پایدار

ارسطو شهبایی

بعد فراموش شده‌ای که در این میان باعث می‌شود در محاسبه هزینه تمام شده فرآیندهای بازیافت دچار اشتباه و سوء تفاهم شویم، خلوص ماده بازیافتی است و ارزش خلوص هم به مکان جغرافیایی، فرهنگ مردم و عوامل محیطی وابسته است.

دستور کار قرار داده است (خوانندگان محترم می‌توانند برای مطالعه بیشتر به منابع (۱) و (۲) مراجعه فرمایند)

هر چند تحلیل چرخه حیات، مفهوم نسبتاً جدیدی است، بازیافت پلاستیکها سالهاست که ذهن کارشناسان را به خود مشغول کرده است. از زمان بحران نفتی سالهای ۱۹۷۰ (۱۳۵۱، ۱۳۵۳) روشهای جدید افزایش ارزش زباله ابداع شد و مطالعاتی بر روی ترکیب پلیمرها و درجه آلودگی آنها در چرخه بازیافت صورت پذیرفت. اگر چه چنین تحقیقاتی، همان طور که قابل پیش‌بینی شده بود، برای بخش صنعت بسیار گران تمام شد. مخصوصاً برای شاخه بسته‌بندی که مصرف پلاستیکها سهم بیشتری از بازار مصرف را در اختیار دارد.

بعد فراموش شده‌ای که در این میان باعث می‌شود در محاسبه هزینه تمام شده فرآیندهای بازیافت دچار اشتباه و سوء تفاهم شویم، خلوص ماده بازیافتی است و ارزش خلوص هم به مکان جغرافیایی، فرهنگ مردم و عوامل محیطی وابسته است. اگر کیفیت بالایی از چرخه طراحی

تولید یک محصول و بازرسی گام به گام بسته‌بندی و مصرف است. یکی از دلایل فراگیر نشدن LCA مفهومی است که در بطن این عبارت نهفته است و در مواردی به عنوان سدی برای سودآوری و کاهش سرعت تولید مطرح می‌شود. دلیل دوم این است که سالها وقت و هزینه‌ای که برای تبیین معانی واضحی از انرژی، مصرف انرژی و مواد خام صرف شده با پیدایش LCA تا حدودی از بین می‌رود. زیرا این مبانی فکری می‌بایست دقیقاً در مرحله حساسی که از صنعت به جامعه شهری منتقل می‌شوند دچار تغییر و ویرایش شوند. نتیجه این آشفتگی، شکاف عمیقی در زمینه فرهنگ استفاده و صرفه‌جویی در انرژی در این برهه انتقالی است. مشکلاتی از این دست باعث شده است که اطلاع‌رسانی در این زمینه، همیشه به جای پاسخگویی به سؤالات، ابهامات بیشتری بر جای بگذارد.

در این فرصت، هدف طرح جزئیات LCA نیست. در مقالات بعدی ابتدا مبحث بازیافت پلاستیکها (با تکیه بر PET) و سپس LCA به عنوان ابزار تفسیر بازیافت به طور عمیق‌تر بررسی خواهند شد.

از بین پلاستیکها، PET انتخاب شده است؛ زیرا هم آلودگی محیطی بطریهای PET برای کشور ما ایران به یک معضل تبدیل شده است و هم اتحادیه تولیدکنندگان اروپا (APME) که به حق متولی LCA نامیده می‌شود، به عنوان برنامه اصلی خود، چرخه حیات بطریهای PET را در

پلاستیکها به عنوان بهترین انتخاب بسته‌بندی، برتریهای غیرقابل انکاری نسبت به مواد دیگر داشته که از مهم‌ترین آنها می‌توان به وزن کمتر و انعطاف‌پذیری در طراحی اشاره کرد. (مجله بسته‌بندی، شماره ۴۲)

پیشرفت‌های علمی در هر دو زمینه پلیمرهای مهندسی (همچون پلی‌کربناتها) و غیر مهندسی (مانند پلی‌اتیلن) باعث کاهش چشمگیری در وزن بسته‌بندی شده است (جدول ۱). هر چند به موازات این رقابت برای ساخت مواد جدید، فرآیند بازیافت، پیچیده‌تر می‌شود، زیرا

اولاً با وجود این که رشد چندلایه‌ها و ساختارهای چندپلیمری باعث محصولی سبک‌تر و کاراتر می‌شود، ولی جداسازی و بازیافت چنین چندسازه‌ای دشوار است.

ثانیاً وزن کل جریان زباله کاهش می‌یابد و برای خطوط بازیافت بزرگ که طراحی آنها بر اساس دانسیته‌های بالاست، مشکل به وجود می‌آید. (این مورد دوم کمتر مورد توجه است) با این وجود پیش‌بینی می‌شود که در سالهای آتی، متخصصان پلیمر در این شاخه جوان از شیمی، به پیشرفتهای دست یابند.

تحلیل چرخه حیات

توجه فرزاننده به ابعاد توسعه پایدار و اهمیت بازدهی منابع اولیه مختلف به تعریف مفهوم جدیدی در عرصه بسته‌بندی تحت عنوان "تحلیل چرخه حیات" (LCA) منجر شده است. LCA ابزاری مفید برای کنترل مراحل مختلف عملیات

جدول ۱

نوع بسته‌بندی	کاهش در وزن (%) در سه دهه گذشته
بطری نوشابه گازدار	۳۳
کیسه‌های پلاستیکی	۵۰

منبع: IN CPEN

CFS
Convenience Food Systems

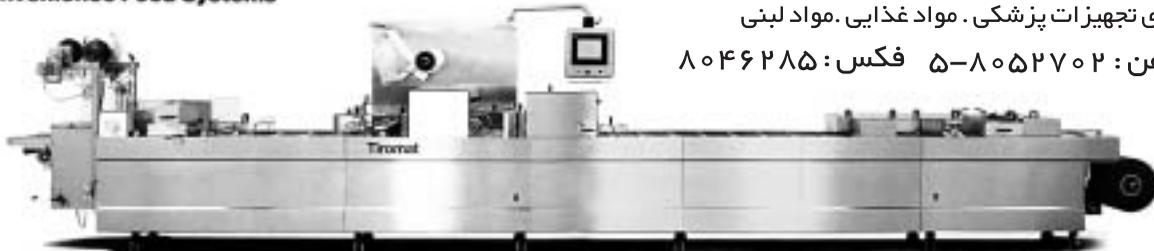
پیشگام در صنعت بسته‌بندی در دنیا
شرکت پیشرام

تیرومات
دیکسی یونیون

دستگاههای تمام اتوماتیک خطوط بسته‌بندی ترموفرمنینگ

برای تجهیزات پزشکی. مواد غذایی. مواد لبنی

تلفن: ۰۲۰۵۲۷۰۸-۵ فکس: ۰۲۰۴۶۲۸۵

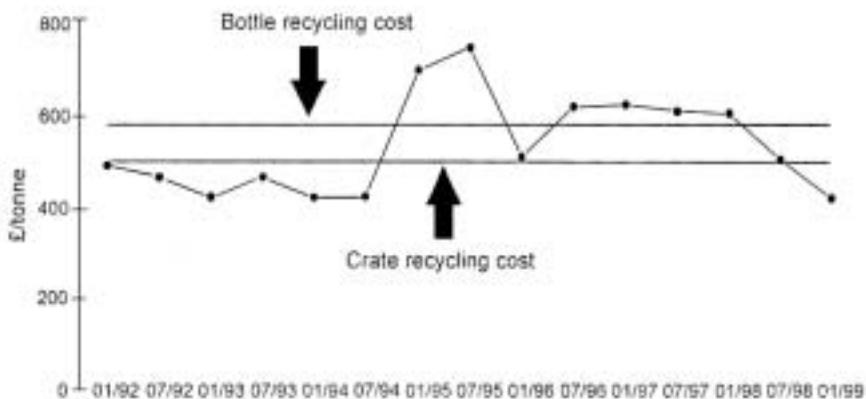


برای رهایی از زباله‌های پلاستیکی به ذهن اروپاییان رسیده اشاره کنیم:

صادرات!

صادرات این زباله‌های ناخواسته به کشورهای همسایه و حتی خاور دور. در این میان آلمان و اندونزی بیشتری میزان صادرات و واردات زباله را داشته‌اند. در شرایطی که تا یک دهه پیش، اتحادیه اروپا قانون اجباری بازیافت حداقل ۱۵٪ ضایعات تولیدی را صادر کرده بود، خیلی بیش از این مقدار به خارج از اروپا صادر می‌شد و رقابت جدید برای کشف زمینه‌های جدیدتر و نزدیک‌تر برای دفن زباله‌ها از سرگرفته شد. در کنار این رقابت، دولت‌ها به یافتن راه‌حل‌های کارآمدتر برای بلندمدت مجبور شدند. در شماره آینده به سیاست‌های اتخاذ شده در ژاپن و آمریکا خواهیم پرداخت. ادامه دارد...

- 1- Fussler, C. and James, P. (1996) Driving Eco-Innovation; A Break through Discipline for Innovation and Sustainability, Pitman Publishing hn Carnoules Declaration, Wuppertal Institute, Germany.
- 2- Sustainability with Dow Europe (1995) Wuppertal Institute, Germany.



تجهیزات از پلاستیکی‌های غیرمهندسی برای ساخت قطعات مهندسی استفاده می‌شود. به عنوان نتیجه‌گیری از آن چه مطرح شد، نموداری که توسط Linpac منتشر شده را بررسی می‌نماییم. نکته جالب این نمودار، هزینه بالاتر بازیافت بطری‌های HDPE در مقایسه با هزینه بازیافت جعبه‌های ساخته شده از همین پلیمر است. در چنین شرایطی، کمی غیر منطقی به نظر می‌رسد که جعبه‌های چیده در فروشگاه‌ها را رها کرده و به دنبال جمع‌آوری بطری‌های پراکنده در سطح شهر باشیم (شکل ۱). در مجموع نیز در پروژه‌های بازیافت، سهم عمده‌ای از هزینه‌ها صرف جمع‌آوری زباله از سطح شهر می‌شود. بجاست در این جا به راه حل ساده‌ای که بعضاً

شده انتظار داشته باشیم، طبیعی است که برای کاهش فاصله خواص ماده بازیافتی و خام اولیه باید هزینه بیشتری تقبل کرده و احتمالاً در مواردی بازیافت مقرون به صرفه نباشد. با اشاره به سه عامل دیگر، علاوه بر آن چه اشاره شد، می‌توان حداقل بر روی کاغذ به این نتیجه رسید که هزینه بازیافت در کشورهای در حال توسعه باید کمتر از کشورهای توسعه یافته باشد. این سه عامل عبارتند از: الف) مشتری انتظار خلوص بالا ندارد، و عموماً فرهنگ حاکم بر جامعه، رقابت‌پذیر و سختگیر نیست. ب) هزینه کارگر در این کشورها پایین است. ج) عموماً به علت مسائل مالی، فنی و

PROMOSALONS IRAN (IPA ۲۰۰۲)

نمایشگاه بین‌المللی روشها و تجهیزات صنعت غذایی

بدین وسیله به اطلاع می‌رساند نمایشگاه بین‌المللی روشها و تجهیزات صنعت غذایی "ایپا" از تاریخ ۱۸ تا ۲۲ نوامبر ۲۰۰۲ برابر با ۲۷ آبان تا ۱ آذر ۱۳۸۱ در پاریس "Paris" فرانسه برگزار می‌گردد. نمایشگاه ایپا ۲۰۰۲، که در پارک نمایشگاهی "ویلپنت" Villepinte پاریس انجام می‌گیرد، یک نمایش کامل ملی و بین‌المللی ارائه‌دهنده روشها و تجهیزات مربوط به مواد غذایی می‌باشد. در صورت تمایل دستیابی به سایر اطلاعات درباره این نمایشگاه به سایت: www.ipa-web.com می‌توان رجوع نمود.

EMBALLAGE ۲۰۰۲

نمایشگاه بین‌المللی بسته‌بندی

بدین وسیله به اطلاع می‌رساند نمایشگاه بین‌المللی بسته‌بندی "آمبالاژ" در پاریس "Paris" فرانسه از تاریخ ۱۸ تا ۲۲ نوامبر ۲۰۰۲ برابر با ۲۷ آبان الی ۱ آذر ۱۳۸۱ برگزار می‌گردد. نمایشگاه بسته‌بندی EMBALLAGE ۲۰۰۲، که در پارک نمایشگاهی "ویلپنت" Villepinte پاریس انجام می‌گیرد، محل تمرکز صنعت بسته‌بندی خواهد بود. شرکت کنندگان این نمایشگاه از بخشهای مختلف بسته‌بندی می‌باشد که بر حسب تخصص گروه‌بندی شده‌اند لذا به آسانی میتوانید برنامه بازدید خود را طرح نمائید. در صورت تمایل دستیابی به سایر اطلاعات درباره این نمایشگاه به سایت: www.emballage2002.com می‌توان رجوع نمود. برای دریافت اطلاعات بیشتر در اسرع وقت با این دفتر بوسیله: تلفن: ۰۸۷۱۰۰۵۷-۰۸۷۱۲۴۹۰، تلفکس: ۰۸۵۵۲۶۷۲ پست الکترونیکی: promosalonsiran@kanoon.net تماس حاصل فرمائید.

سمینار بسته‌بندی در اداره آماد و پشتیبانی ستاد مشترک سپاه پاسداران



صبح چهارشنبه سوم مهرماه، سمیناری با عنوان بسته‌بندی در محل معاونت نگهداری اداره آماد و پشتیبانی ستاد مشترک برگزار شد. در این سمینار که بیش از شصت نفر نماینده از بخشهای مختلف اعم از مهمات‌سازی، جنگ‌افزارسازی، هوا و فضا، صنایع غذایی مائده، نیروی دریایی و ... شرکت داشتند، رضانورائی مدیر مسئول ماهنامه صنعت بسته‌بندی، به عنوان سخنران مدعو به تشریح برخی اصول مهم در بسته‌بندی پرداخت.

مسئول گروه بسته‌بندی این اداره در رابطه با این سمینار گفت: (وظیفه گروه بسته‌بندی اداره آماد و پشتیبانی، توسعه همه جانبه مفاهیم و راه‌کارهای مفید بسته‌بندی در سپاه است که با هدف بالا بردن کیفیت و بسته‌بندی محصولات درخواستی و نگهداری آنها در آماد و پشتیبانی انجام می‌شود. در این راستا تا کنون برخی برنامه‌های آموزشی برگزار شده است، که سمینار فوق از نظر استقبال، از جمله موفقترین آنها بود. نورائی سخنران این سمینار، در خصوص موضوعات ذیل مطالبی را ارائه داشت:

موضوعات مورد بحث در سمینار فوق شامل عناوین زیر بود:
بسته‌بندی یک مفهوم نسبی است/



سازمانهای خاص نظیر (نیروهای مسلح جمهوری اسلامی ایران) تاکید کرده و حاضران را در خصوص توجه به این امر ترغیب و توصیه کرد. در این راستا مدیر بخش استاندارد و کنترل کیفیت نگهداری اقلام این اداره گفت: (استانداردهای ویژه‌ای در خصوص بسته‌بندی در این اداره تدوین شده و این کار همچنان ادامه دارد و به مرور این استانداردها چه در تامین و سفارش و چه در خریدها به کار گرفته خواهد شد.)

همچنین نورائی در خصوص سطح کیفی سمینار گفت: «اغلب حاضران در خصوص بسته‌بندی در حوزه‌های کاری خود مسائل و بحث‌هایی داشتند. اما به دلیل کمبود وقت برنامه، پرسش و پاسخ میسر نشد. یکی از دلایل آن مدت زمان کم سمینار (یک نیمروز) بود و دلیل دیگر سطح مطالب سمینار بود که به صورت کلی و عمومی تهیه شده بود. زیرا حاضران از بخشهای بسیار متنوعی به این سمینار آمده بودند.»

نورائی ادامه داد: «در واقع یکی از مشکلات ما در این گونه سمینارها اطلاع نداشتن از سطح تخصص و تجربیات مخاطبان و جنبه‌های علاقمندی ایشان است.»

سمینار فوق با برنامه ناهار به پایان رسید. طبق نظر سنجیهای انجام شده در پایان سمینار، بیشتر حاضران از سمینار راضی بوده و علاقمند به ارائه بحثها در سطوح بالاتر و تخصصیتر نیز بودند. همچنین برخی به زمان کوتاه سمینار (یک روزه) اشاره کرده و خواستار برنامه‌های جامع‌تر و دوره‌های طولانیتر بودند.

بسته‌بندی در فرهنگ ایران/ حوزه‌های بسته‌بندی/ کارکردهای عمومی بسته‌بندی/ مدیریت بسته‌بندی/ برای بهبود بسته‌بندی خود چه کار کنیم؟/ جایگاه بسته‌بندی در تشکیلات دولتی ایران/ رابطه مهم بسته‌بندی با لجستیک و نقش تاریخی و تعیین کننده بسته‌بندی در لجستیک/ لیبلینگ/ سفارش بسته‌بندی/ مدیریت ضایعات و زباله‌های بسته‌بندی/ مسیر حرکت حرفه‌ای در آینده. سخنران این سمینار ضمن تشریح برخی از اصول و پایه‌های بسته‌بندی بر لزوم تدوین استانداردهای ویژه



گفت و گو با صنعتگران

محمد سعید کر بلائی
صنایع بسته بندی شفاف

یک کار آفرین: یکی از کارگران مادر کارخانه آسیب دید وقتی او را به بیمارستان شماره ۲ انتقال دادیم پزشکان معتقد بودند که دست وی باید از آرنج قطع شود. اما با مراجعه به یک بیمارستان خصوصی و با هزینه کردن ۳ میلیون تومان دست کارگر نه تنها قطع نشد بلکه در مدت کوتاهی نیز بهبود یافت....

یک کار آفرین

هزینه بیمه کارگران بسیار بالا است در حالی که حقوق یک کارگر ۷۰ هزار تومان می باشد هزینه بیمه همین کارگر بالغ بر ۲۲ هزار تومان در ماه می باشد. آن هم در شرایطی که خدمات مناسبی در مقابل دریافت حق بیمه ارائه نمی کنند. بطور مثال اگر برای کارگری در کارخانه ای حادثه ای رخ دهد و خدای ناکرده آن کارگر قطع عضو شود بیمه هزینه ای پرداخت نمی کند بیمه آن وقت مدعی است که تنها هزینه درمان را تقبل می کند البته آن هم با کیفیت نامطلوبی که ابتدای سخنانم به آن اشاره کردم. ولی از آنجا که مجبور هستیم با تامین اجتماعی قرارداد ببندیم واجب است که قوانین تحمیلی آن را نیز بپذیریم. قوانین خشک و بی روح بیمه موجب شده تا کارفرمایان در استخدام نیروی کار انگیزه لازم را نداشته باشند و فعالیت خود را با همان تعداد اندک و محدود ادامه دهند. اگر قوانین بیمه و حق بیمه های دریافتی مناسب و منصفانه باشد. بسیاری از شرکتها نیروهای جدیدی استخدام می کنند که این امر تا حدی موجب حل مساله اشتغال و رونق اقتصادی خواهد شد. صنعت بیمه در کشورمان بسیار ضعیف می باشد. تنها چند بیمه مانند بیمه ایران خدمات مناسبی ارائه می کنند. البته با توجه به این که هزینه های آنها به مراتب گرانتر از بیمه تامین اجتماعی می باشد.

حسین سبزی

شرکت تبریز کار

ما با اصل پرداخت حق بیمه مشکلی نداریم بلکه تنها خواستار پرداخت منصفانه حق بیمه و ارائه خدمات مناسب آن هستیم ما می خواهیم حق بیمه مانند کشورهای دیگر بر اساس درآمدها و وضعیت شغلی دریافت شود و در مقابل آن خدمات مناسب ارائه شود.

مهمترین انتقاداتی که به سازمان تامین اجتماعی به عنوان متولی بیمه می توان وارد ساخت عبارت است از:

- عدم آشنایی برخی از کارکنان این سازمان با

کارگر با توجه به پایه حقوق فعلی و وضعیت نامناسب کار، غیر منصفانه می باشد. قوانین سخت و طاقت فرسای بیمه باعث شده نه تنها صنعت بیمه در کشور توسعه پیدا نکند. بلکه در جهت عکس اشتغال زایی حرکت کند. برای هر کارگر در سال ۲۶۰ هزار تومان حق بیمه درمان و بازنشستگی پرداخت می شود. اما خدمات ارائه شده در مقابل این حق بیمه بسیار ضعیف و ناچیز می باشد. به هر بیمارستان مراجعه می کنی یا آن بیمارستان یا پزشکان آن بیمارستان با بیمه قرارداد ندارند و یا در نهایت امکانات درمان را ندارند. به هر حال جواب قانع کننده ای نمی توانی بگیری.

از طرفی دیگر بیمه خود را مقابل کارفرما می داند نه همراه، زیرا وقتی کارگری اخراج می شود و به بیمه مراجعه می کند و هر چه درباره سنوات خودش می گوید بیمه بدون تأیید کارفرما آن را می پذیرد و دست آخر کارفرما را ملزم به پرداخت مبالغ سنگین می کند.

البته با گفتن این سخنها قصد ندارم حق به حق دار نرسد. اگر واقعا از کارگری حق ضایع می شود بایستی حق او ستانده شود، و حق او پایمال نشود. اما این جا جای این سوال باقی است که چقدر عدالت رعایت می شود؟ و حق به حق دار می رسد؟

من معتقدم بایستی قوانین بیمه تسهیل شود. و دریافت حق بیمه ها منصفانه شود تا کارخانه ها در جذب کارگر از خود رغبت نشان دهند.

بایستی نظام بروکراسی سازمان تامین اجتماعی از بین برود. در حال حاضر یک کارفرما برای حل کوچکترین مشکل باید تا ظهر در اداره بیمه معطل شود و نه تنها وقت تلف می شود بلکه یک مشغله ذهنی برای تمام طول هفته ایجاد می شود. باید بیمه ارزان و همگانی شود.

سازمان تامین اجتماعی با توجه به هزینه و درصدی که دریافت می کند. سرویس مناسب ارائه نمی دهد. در بحث درمان، برخی بیمارستانها طرف قرارداد بیمه نیستند و یا پزشکان آنها، بیمارستانهایی که قرارداد سازمان تامین اجتماعی هستند از تخصص خوبی برخوردار نیستند. برای مثال یکی از کارگران ما در کارخانه آسیب دید وقتی او را به بیمارستان شماره ۲ انتقال دادیم پزشکان معتقد بودند که دست وی باید از آرنج قطع شود. اما با مراجعه به یک بیمارستان خصوصی و با هزینه کردن ۳ میلیون تومان دست کارگر نه تنها قطع نشد بلکه در مدت کوتاهی نیز بهبود یافت و سازمان تامین اجتماعی تنها ۵۰۰ هزار تومان از هزینه را پرداخت کرد. به عبارتی نه امکان درمان مناسب در اختیار دارد و نه هزینه درمان مناسب را پرداخت می کند.

اما بازرس همین بیمه وقتی وارد دفتر شرکت می شود، همه کسانی که در دفتر حضور دارند اعم از ارباب رجوع و میهمانان را در لیست بیمه می نویسد و توجهی نمی کند به معرفی اعضا از سوی ما، تنها کار خودش را انجام می دهد و پس از یکسال یک صورتحساب به عنوان بدهی شرکت ارسال می کند و بایستی برای توجیه آقایان رهسپار اداره بیمه شوی و چقدر وقت و هزینه صرف رفت و آمد کنی تا شاید آقایان را توجیه کنی. اداره بیمه در فرستادن صورتحساب مالی بسیار دقیق، اما در ارائه خدمات بسیار ضعیف است. ما در شرایط فعلی مجبور هستیم با سازمان تامین اجتماعی جهت بیمه کارکنان قرارداد ببندیم.

محمد نقوی

صنایع بسته بندی نقوی

بروکراسی اداری و زاید سازمان تامین اجتماعی و عدم ارائه خدمات مناسب، این سازمان را دچار مشکلات کرده و موجب شده تا باب نقد بر این سازمان بیش از گذشته گشوده شود و با این روند در آینده با مشکلات بیشماری روبرو خواهد بود.

پرداخت حق بیمه ۲۲ هزار تومانی برای هر

یک کار آفرین: از آن جا که مجبور هستیم با تامین اجتماعی قرارداد ببندیم واجب است که قوانین تحمیلی آن را نیز بپذیریم. قوانین خشک و بی روح بیمه موجب شده تا کارفرمایان در استخدام نیروی کار انگیزه لازم را نداشته باشند....

قوانین،

- بروکراسی عریض و طویل،
- نظام مدیریتی سنتی،

- برخورد نامناسب با مراجعه‌کنندگان
بخصوص کارفرمایان،

- دریافت حق بیمه غیرمنصفانه و خدمات نامناسب و ضعیف

اگر این سازمان بخواهد به رشد و شکوفایی خود و به آینده بیمه‌شدگان توجه کند باید تغییرات ساختاری جدی و مهمی انجام دهد. با بروکراسی، کاغذبازی و معطل کردن ارباب رجوع مشکلی از مشکلات این سازمان حل نخواهد شد. بلکه بایستی توجه اساسی به ضعف ساختار، مدیریت و قوانین خود کند و در اصلاح آنها برآید.

اگر نگاهی به درآمدهای هنگفت بیمه بیاندازیم و آنها را با خدمات ارائه شده مقایسه کنیم متوجه می‌شویم که چرا هم کارفرما و هم کارگر از عملکرد سازمان تامین اجتماعی ناراضی هستند.

برای این که وضعیت بهتر روشن شود سری به بیمارستانها بزنید ببینید ارائه خدمات درمانی که از وظایف اصلی و اولیه این سازمان است به چه صورتی می‌باشد.

از مدیران بیمه می‌پرسیم اگر مشکلی، حادثه‌ای برای کارگری اتفاق افتاد کدام بیمارستان رسیدگی می‌کند. البته منظور از رسیدگی یعنی از ابتدا تا انتهای درمان است.

اگر کارگری در حین انجام کار آسیب ببیند باید حتما همراهی را با او به بیمارستان اعزام کنی و آنها باید چقدر معطل شوند تا بیمارستان به وضعیت آنها رسیدگی کند. البته این همراه تا پایان کار برای انجام درمان باید در کنار بیمار باشد. در حالی که باید تمام مراحل کار درمان را بیمارستان و پرسنل محترمش تقبل کنند. البته این تازه ابتدای راه پرییج و خم است. آیا بیمارستان بیمه باشد یا خیر؟ و... که برای پاسخ این پرسشها باید چقدر هزینه مالی و زمانی صرف کنی تا به پاسخ آنها برسی.

در حالی که این همه سوال بی‌پاسخ در مورد

یک کار آفرین: سازمان تامین اجتماعی تخصصی اداره شرکتها و خرید و فروش آنها نیست اگر مطالباتی هم دارد بایستی با توجه به توان و ظرفیتهای خودش اقدام کند.

معاینه بماند. تا دو ماه دیگر چه مشکلاتی که برای بیمار پیش نخواهد آمد. در مواردی نیز برخی از موارد درمان جزء تعرفه بیمه نمی‌باشد. مثلا کارگری جهت آنژیوگرافی به بیمارستان مراجعه کرده و با قیمت ۲۸۰ هزار تومانی روبرو شده در حالی که بیمه تنها ۱۴۰ هزار تومان آن را تقبل می‌کند. مابقی آن را کارگر با توجه به سطح درآمد و تورم موجود چگونه باید تامین کند؟ کسی پاسخگو نیست. در حالی که سرمایه‌های بیمه از بیمه‌شدگان تامین می‌شود و این سرمایه‌ها باید در جهت رفاه و خدمات به بیمه‌گذاران صرف شود. اما

حیف که تامین اجتماعی در توجه به این امور سهل‌انگاری می‌کند. اما به محض این که کارخانه‌ای در پرداخت حق بیمه تعلل کند و به بیمه بدهکار شود سریعاً کارخانه از طرف بیمه تصرف می‌شود ابتدا از قطع تلفن و ضبط خودرو و... شروع می‌شود و در نهایت با تصرف کامل کارخانه سر و ته قضیه جمع می‌شود.

بیمه برای وصول مطالبات خود کارخانه را یا می‌فروشد و یا بخشهایی از آن را تعدیل می‌کند و در این موارد بسیاری از کارگران اخراج شده و از این قضیه متضرر می‌شوند در حالی که تامین اجتماعی باید متولی رفاه آسایش و امنیت شغلی کارگران باشد.

اما با توجه به سوابق و عملکرد سازمان تامین اجتماعی مشخص شده که کارگران، آسیب‌پذیرترین قشر جامعه هستند.

یک کار آفرین

پرداخت حق بیمه ۳۰ درصدی واقعا با توجه به وضعیت کار و بازار و با توجه به خدمات ارائه شده بسیار غیر منصفانه می‌باشد. البته مجبور هستیم این قانون را بپذیریم چون ابزارها و اهرمهای قانونی از دست ما خارج هستند و ما تنها می‌توانیم

اولین مسئولیت وظیفه سازمان تامین اجتماعی وجود دارد. این سازمان مشغول اداره شرکت و خرید و اداره هتلها و... می‌باشد و از ارائه وظیفه اصلی که همانا ارائه درمان مناسب و تضمین آینده بیمه‌گذاران به عنوان پشتوانه غافل می‌باشد.

سازمان تامین اجتماعی تخصصش اداره شرکتها و خرید و فروش آنها نیست اگر مطالباتی هم دارد بایستی با توجه به توان و ظرفیتهای خودش اقدام کند.

امیدوارم که مدیران این سازمان به انتقادات توجه کنند و واقعا پاسخهای قانع‌کننده ارائه دهند.

مدیر امور مالی یک شرکت بزرگ بسته بندی

صاحبان صنایع با تامین اجتماعی مشکلات زیادی دارند از همه مهمتر عدم خدمات مناسب با توجه به حقوق بیمه‌ای است که دریافت می‌کنند. اولاً بیمارستانهایی که تحت پوشش تامین اجتماعی می‌باشند بسیار کم است. ثانياً خدمات آنها از کیفیت مطلوبی برخوردار نیست.

بروکراسی پر پیچ و خم سازمان تامین اجتماعی بیش از همه چیز زجرآور است. شما برای یک کار کوچک مانند تعویض دفترچه باید حداقل یک هفته معطل شوی. البته مسایل دیگری اعم از مشکلاتی که با بیمه یا کارگر پیدا می‌کنی که برای حل و فصل آن باید به بیمه مراجعه کنی در جای خود باقی است.

کارفرما طی هر ماه ۲۳ درصد بیمه پرداخت می‌کند و با حق بیمه‌ای ۷ درصدی که کارگر پرداخت می‌کند در مجموع ۳۰ درصد حقوق کارگر به عنوان حق بیمه پرداخت می‌شود. اما واقعا چه خدماتی ارائه می‌شود؟ تنها خدا می‌داند.

وقتی بیماری به بیمارستانی مراجعه می‌کند، گاهی اوقات به او ۲ ماه وقت می‌دهند تا منتظر

صنایع ماشین سازی حرفه وفن

نخستین سازنده ماشین های کات فکی در سایزهای مختلف و جلد کن شومیز در ایران

تلفن دفتر: ۳۹۲۲۲۶۱ تلفاکس: ۳۹۲۲۲۶۰
کارخانه: ۰۲۹۲۳۳۲۳۶۵



شما به این کتاب
نیاز دارید

فقط

۲۵۰۰ تومان!

با دفتر مجله

تماس بگیرید

تجربه کافی ندارند می‌توانند به تجربه کشورهای دیگر مراجعه کنند و با مطالعات دقیق و اثربخش در صنعت بیمه آنها به راحتی از تجربه آنها استفاده کنند و به دنبال یک برنامه مدون در صنعت بیمه کشور همراه با آینده درخشان آن باشند و در جهت رفاه عمومی و سامان دادن به وضعیت فعلی تلاش کنند.

سازمان اجتماعی باید به رکود بازار توجه داشته باشد و وضعیت شرکتها را درک کند. نه این که در شرایط بحرانی ما را تحت فشار قرار دهد. در حال حاضر وضعیت بازار کارتن‌سازها بسیار بحرانی می‌باشد و این صنعت قریب به بیش از یکسال است که با این شرایط سخت و ملال‌آور دست و پنجه نرم می‌کند. اما بیمه هیچ توجهی به وضعیت ما نمی‌کند تنها به دنبال مطالبات خودش است.

در حالی که وضعیت خود بیمه از لحاظ ارائه خدمات نیاز به یک سامان‌دهی جدی دارد. زیرا با توجه به پرداخت هزینه‌های "حق بیمه" هم کارفرما و هم کارگر از عملکرد این سازمان دل خوشی ندارند.

بیمه باید در ساختارهای خود و عملکردش تجدید نظر اساسی کند و به صحبت‌های کارفرمایان و کارگران که مهمترین مشتریان خود می‌باشد توجه اساسی کند.

انتقاد کنیم. بیمه شدن از طریق سازمان تامین اجتماعی مقرون به صرفه نیست. اگر ما حق بیمه بیشتری هم به بیمه‌های دیگری از جمله ایران ... و پرداخت کنیم حداقل از مزایا و امکانات خوبی بهره‌مند می‌شویم.

می‌خواهم بدانم چرا ارائه خدمات و مزایا برای بیمه‌های دیگر مقرون به صرفه است اما برای سازمان تامین اجتماعی مقرون به صرفه نیست. چرا بایستی حتما بیمه کارگران بایستی از طریق سازمان تامین اجتماعی باشد. واقعا سازمان تامین اجتماعی برای شفافیت امور و بهینه‌سازی خدمات خود چاره‌ای بیاندیشد.

سید محمد سید موسوی کارتن‌سازی موسوی

از پرداخت بیمه به صورت عادلانه و همراه با ارائه خدمات مناسب استقبال می‌کنیم. زیرا ما نیز بیمه را مانند شعار تامین اجتماعی، نیاز امروز، پشتوانه فردا می‌دانیم.

اما به شرط آن که در عمل نیز به این شعار معتقد باشند و در حالی که در شرایط فعلی پرداخت بیمه با هزینه‌های سرسام‌آور، وضعیت فعلی کار و ارائه خدمات نامناسب را تنها تحمیل هزینه‌ای گزاف به شرکتها می‌دانیم. اگر واقعا نسبت به مسایل بیمه اطلاعات و



ماشینهای صنعت بسته بندی

چاپگر فلزات



مدل ۵۱۰



مدل ۵۰۵

● مارک زنی الکتریکی بر روی سطوح فلزی . ● کنترلر الکترونیکی پیشرفته و قوی .

توران - خیابان ستارخان - خیابان شادمهر - شماره ۳۵۱ کد پستی ۱۴۵۶۹۰
تلفاکس: ۴۵۱۳۱۶۶ - ۴۵۱۳۱۷۷ - E-MAIL: WIDDERCO@APADANA.COM

صنعت تولید کیسه‌های Heavy duty در چند سال اخیر تغییرات قابل ملاحظه‌ای برحسب قیمت مواد اولیه و روش تولید داشته است که این دو مورد از موارد تعیین کننده در تولید این کیسه‌ها می‌باشد.

این کیسه با ضخامت ۳/۶ تا ۸ میل (۹۱/۴ تا ۲۰۳ میکرون) برای حمل و نقل فله‌ای مواد با وزن بالاتر از ۲۰ پوند استفاده می‌شود و تنها در سال ۲۰۰۱ میزان پلی‌اتیلن مصرف شده در این زمینه بالغ بر ۶۷۰ میلیون پوند (۳۳۵۰۰۰ تن) بوده است که این میزان در سال ۱۹۹۸، ۵۲۴/۸ میلیون پوند (۲۶۲۴۰۰ تن) بوده، که رشد سالانه ۸/۴ درصدی نشان می‌دهد. از مسائل بسیار مؤثر در بازار این محصولات، تغییر قیمت رزین‌ها و معرفی تکنولوژی‌های جدید می‌باشد، که این پیشرفت‌ها و نوسانات قیمت باعث شده است به جای استفاده از کیسه‌های مقوایی چندلایه استفاده شود.

همان طور که قبلاً اشاره شد بیشتر موادی که در این کیسه‌ها بسته‌بندی می‌شوند فله‌ای و سنگین می‌باشند که از مهمترین این مواد، مواد اولیه از قبیل رزین‌های پلاستیک در پالت یا گرانول‌های PE (پلی‌اتیلن)، PP (پلی‌پروپیلن)، PS (پلی‌استایرن) و محصولات شیمیایی مثل گوگرد، کاپرولاکتام‌ها و انیدریدفتالیک را می‌توان نام برد. علاوه بر اینها در بسته‌بندی برخی مواد غذایی مثل نمک و شکر یا غذای حیوانات، شن، نمک ضدیخ، فیلترکننده‌ها نیز از این کیسه‌ها استفاده می‌شود. این مواد معمولاً در کیسه‌های ۲۵ کیلویی بسته‌بندی می‌شود.

تعیین مشخصات:

مشخصات محصول براساس خواص مکانیکی فیلم‌ها، رفتاری که از کیسه پس از یک بار انبار کردن انتظار می‌رود و ابعاد مورد نیاز تعیین می‌شود.

خواص کششی فیلم باید به حدی باشد که در مقابل نیروهای وارده به کیسه در عملیات پرکردن (Filling)، جابجا کردن و انبار کردن مقاومت داشته باشد. موارد زیر باید در طراحی کیسه‌ها مدنظر قرارگیرد تا خواص مورد لزوم بدست آید:

- وزن محصول و دمای آن در زمان پرکردن (Filling)
- نوع سیستم پرکن
- شرایط جابجایی و انبار کردن
- نوع سیل (Seal) سر و ته کیسه

وزن محصول بسته‌بندی شده از عوامل بسیار مهم در طراحی می‌باشد. ضخامت نرمال برای اوزان در حدود ۲۰ تا ۳۰ پوند (۱۰ تا ۱۵ کیلوگرم) در حدود ۳/۸ تا ۴ میل (۹۶/۵ تا ۱۰۰ میکرون) می‌باشد اگر وزن محصول در حدود ۵۰ پوند (۲۵ کیلوگرم باشد) این ضخامت باید در حدود ۵/۵ تا ۷ میل (۱۴۰ تا ۱۸۰ میکرون) باشد. مواد جدید به کمک تکنولوژی‌های پیشرفته این امکان را به وجود آورده است که ضخامت مذکور به ۴ میل تقلیل یابد.

از دیگر مسایل قابل توجه مقاومت کیسه در مقابل بار اعمال شده در انبار می‌باشد. بر حسب روش انبار کردن و پالت گذاشتن کیسه‌ها، باید در مقابل نیرویی ۱۰ تا ۲۰ برابر وزن خود مقاوم باشند.

در نتیجه باید گفت کیسه‌ها باید آن قدر استحکام داشته باشند تا در اثر اعمال نیروهای وارده در جهت عرض تغییر شکل ندهند که این شکل در مواردی که دمای انبار از ۳۰ درجه سانتی‌گراد بالاتر باشد جدی‌تر می‌شود لذا در انتخاب ماده مورد استفاده برای ساخت کیسه‌ها به این مسئله باید توجه شود.

اگر کیسه‌ها با ماشین‌های پرکن اتوماتیک پر شود این مسئله باید حتماً مورد توجه قرار گیرد که ضمن پر شدن هوای حبس شده در کیسه منجر به باد شدن کیسه می‌شود که در اثر آن نیروی زیادی به کیسه وارد می‌شود و در نتیجه کیسه باید در برابر این نیرو مقاوم باشد تا تغییر شکل و ضخامت دهد البته تعبیه کردن سوراخهای مخصوصی در کیسه به منظور خروج هوا می‌تواند تا حد زیادی این مشکل را برطرف کند.

کیسه‌های Heavy duty

روشهای تولید و مصارف آنها



مقاومت دمایی کیسه‌ها می‌باشد که امکان پرکردن کیسه‌ها با مواد گرم‌تر مثل بسته‌بندی سیمان را ایجاد می‌کند. (نمودار ۱)

فرآیند موفق

اکسترون فیلم به صورت دمشی (Blown film extrusion) بهترین روش برای تولید کیسه‌های Heavy duty می‌باشد. مقاومت پارگی و ضربه این فیلم‌ها به مراتب از فیلم‌هایی که با روش Cast تولید شده‌اند بالاتر است. از نظر تجاری حدود ۵۵٪ فیلم‌های تولید شده به روش Blown-film تک‌لایه و ۴۵٪ بقیه چندلایه می‌باشد که البته فیلم‌های چندلایه خواص بهتری دارند. تیوب مسطح بدون تکه اضافی (Non-gusseted) معمولترین شکل فیلم‌های مورد استفاده می‌باشند که عملیات چاپ، سیل ته کیسه، جمع‌آوری و اضافه کردن تکه یا اضافه کردن آن (Gusseted or non-gusseted) همه در خط تولید فیلم دمشی ممکن می‌باشد.

ورق‌های یک لایه (Single-wound) نیز مخصوصاً جهت کاربرد در ماشین‌های فرم، سیل یا کیسه‌هایی با قابلیت سیل از داخل تولید می‌شوند.

مصرف این نوع فیلم در کشورهای اروپایی بسیار معمول می‌باشد زیرا در این کشورها تمایل به سمت استفاده از ماشین‌های پرکن اتوماتیک با سرعت‌های حدود ۱۵۰۰ کیسه در ساعت می‌باشد (۲۵ کیسه در دقیقه)

در پاره‌ای موارد به منظور تولید کیسه‌های پر شده با شکل هندسی بهتر از یک تکه اضافی (Gusset) استفاده می‌شود و با اصلاحاتی که در غلتک‌های نهایی ایجاد می‌شود مشکل فشار اضافی در لبه‌های Gusset برطرف می‌شود.

نسبت‌های دمش (up ratios) Blow که معمولاً استفاده می‌شود در حدود ۲ تا ۲/۶ می‌باشد. زیرا این محدوده بهترین خواص مکانیکی را فراهم می‌سازد.

ضخامت‌های کاربردی معمول در حدود ۳/۶ تا ۸ میل (۹۱/۴ تا ۲۰۳ میکرون) می‌باشد که ضخامت ۴ تا ۶ میل (۱۰۰ تا ۱۵۰ میکرون) معمولترین ضخامت‌های مورد استفاده می‌باشند.

عرض فیلم به نوع محصول و

عنوان ماده اصلی در ساخت کیسه‌ها به کار رود. از آنجا که شاخص مذاب (Meltindex)، LDPE در حدود ۰/۸ تا ۰/۲۵ گرم در هر ده دقیقه و LLDPE، ۱/۵ تا ۰/۸ گرم در ده دقیقه می‌باشد، لذا مقاومت ضربه و پایداری حباب (bubble stability) و مقاومت مذاب فیلم LDPE بالاتر است.

اخیراً، PP به عنوان یکی دیگر از مواد قابل توجه برای تولید کیسه‌های Heavy duty شناخته شده است. برخی از تولیدکنندگان این پلیمر مانند Dow، Propilci، Baeil، Borealis و گونه‌هایی (grades) از PP تولید کرده‌اند که برای تولید کیسه‌های Heavy duty به صورت کواکستروژن و یا حتی به صورت تک لایه قابل استفاده می‌باشند.

PP (پلی پروپیلن)، خواص کششی و سختی کیسه‌ها را بالا می‌برد و مقاومت خزش (Creep) را هم افزایش می‌دهد به طوری که در برخی موارد امکان کاهش ضخامت را فراهم می‌کند. یکی از بزرگترین مزایای استفاده از PP بالا بردن

مقاومت پارگی (Tear resistance) فیلم نیز اهمیت بسیار زیادی دارد و هر چه مقاومت پارگی فیلم بیشتر باشد حمل و نقل‌ها و انبار کردن آن آسانتر و مطمئن‌تر خواهد بود و سالم ماندن کیسه‌ها را می‌توان ضمانت کرد.

خواص لغزشی (Slipping) فیلم، در کاربرد آن در کیسه‌های با استحکام اهمیت زیادی دارد. سطح خارجی این کیسه‌ها باید ضریب اصطکاک بالایی داشته باشند تا وقتی پالت بندی می‌شوند روی یکدیگر نلغزند. ضریب اصطکاک فیلم را به روش‌هایی مثل زبر کردن یا استفاده از افزودنی‌ها می‌توان بالا برد.

از دیگر خواص لازم چاپ‌پذیری سطح فیلم برای چاپ مشخصات محصول و سازنده آن، می‌باشد لذا کیسه‌ها معمولاً نیاز به عملیات آماده‌سازی سطح برای چاپ (treatment Surface) دارند مرکب مورد استفاده نیز باید مقاومت سایشی بالایی داشته باشد.

ابعاد لازم و مناسب نیز باید با دقت مورد توجه قرار گیرد که این ابعاد بر اساس نوع حمل و نقل، ابعاد معمول پالت‌ها، تعداد کیسه‌ها در هر پالت که می‌توانند پایداری خوبی داشته باشند و خطر لغزش آنها به حداقل برسد تعیین می‌شود.

موادی که معمولاً در ساخت این کیسه‌ها به کار می‌روند عبارت از پلی‌اتیلن PE (اعم از LDPE، ultra-LDPE، LLDPE و HDPE) و گاهی اوقات اتیلن وینیل استات می‌باشند. براساس کاربرد نهایی و خواص مکانیکی مورد نیاز ممکن است LDPE استفاده شود و یا با سایر پلیمرها آلیاژ شود. آلیاژ بوتن LLDPE و در میان انواع مختلف LLDPE موجود، استفاده بیشتری دارد زیرا هم از لحاظ قیمت مقرون به صرفه است و هم خواص آن مناسب است.

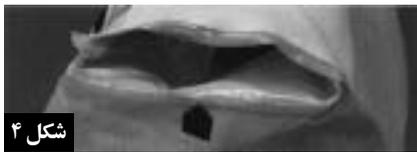
LLDPE مقاومت پارگی، سیل‌پذیری و مقاومت ترکیبگی بسیار خوبی دارد و زمانی که با LDPE آلیاژ می‌شود بهتر است درصد LLDPE بین ۶۰ تا ۷۵ درصد و میزان LDPE، ۲۵ تا ۴۰ درصد باشد. انتخاب گونه (Grade)، LLDPE مناسب نیز بسیار مهم می‌باشد زیرا انعطاف‌پذیری بالا، ثبات ابعادی کیسه تحت فشار و دما را کاهش می‌دهد.

متقابلاً LDPE نیز می‌تواند به

نمودار ۱- مقایسه کیسه‌های Hot-Foil با ترکیبات مختلف

Hot-Fill Heavy Duty Bags-2 BIG Differences					
2 potential solutions for hot-fill heavy duty bags					
Std Coex	Hot-Fill Coex	Hot-Fill Blend			
20% Blend of Terpolymers	10% Copolymer PP	20% Copolymer PP			
60% LLDPE	80% LLDPE	20% LLDPE			
20% Blend of Terpolymers	10% Copolymer PP	60% Impact Copolymer PP			
کواکستروژن استاندارد	کواکستروژن Hot-Foil	آلیاژ Hot-Foil			
۴/۲	۴/۲	۴/۰	ضخامت (میل)		
۶۵۶	۵۹۰	۵۹۰	سختی (g)		
۱۶۰۰	۱۲۸۰	۱۷۰	MD	مقاومت پارگی (g)	
۱۵۲۰	۱۲۸۰	۳۳۰	TD		
۱۸۷۶	۲۰۲۵	۳۲۵۰	MD	تنش تسلیم (psi)	
۱۹۱۱	۲۰۰۰	۲۹۰۰	TD		
۶۲۵۳	۵۰۱۵	۶۷۵۰	MD	استحکام شکست (psi)	
۵۷۶۴	۴۸۰۰	۶۱۰۰	TD		
۳۵	۴۶/۵	۸۶/۵	MD	٪ تغییر طول (kpsi)	
۳۶	۴۶/۲۵	۸۱/۵	TD		
۲۴۰	۳۱۰	۳۰۰	مقاومت حرارتی (فارنهایت)		

MD = جهت ماشین (طول) | TD = جهت عرضی | منبع: Basell Polyolefins



شکل ۴



شکل ۵

کیسه های ته مسطح دریچه دار Value sack with flat bottom

این کیسه ها از ته به صورت چهارگوش سیل شده و در سر آنها یک دریچه مخصوص تعبیه شده است که مشتری بدون نیاز به سیل اولیه می تواند کیسه ها را پر کند و از هدر رفتن مواد هم تا حدی جلوگیری می شود.

کیسه های دریچه دار با سیل آسان ته آنها Value sack with simple seal at bottom

این کیسه ها شامل یک دریچه در سر می باشند که عملیات پر کردن را تسهیل می بخشد و مشتری بدون نیاز به سیل اولیه می تواند کیسه را پر کند (شکل ۴)

سایر فرآیندهایی که روی فیلم انجام می شود چاپ فلکسوگرافی، برجسته کاری (Embossing) و سیل دستی می باشند.

برجسته کاری (Embossing) یک فرآیند ثانویه است که برای اصلاح سطح کیسه و کنترل ضریب اصطکاک آن انجام می شود. این فرآیند معمولاً از سطح داخلی کیسه انجام می گیرد و همان طوری که در شکل ۵ نشان داده شده است سطح برجسته ای تولید می شود که ضریب اصطکاک کیسه را تا حد زیادی بالا می برد.

دنیای کیسه های Heavy duty پیچیده و روز به روز در حال پیشرفت است و با گذشت زمان و معرفی تکنولوژی های جدید و عوامل اقتصادی پیچیده تر نیز خواهد شد.



شکل ۳

کیسه های مسطح سر باز Open-mouth layflat sack

در این روش تیوب از یک انتها سیل می شود و سپس برش داده می شود و مشتری باید پس از پر کردن از سر دیگر آن را سیل کند که شکل و حالت دو سر و کناره ها انبار کردن این کیسه را مشکل می کند.

کیسه های دو طرف چهار گوش سر باز Open mouth side gusseted sack

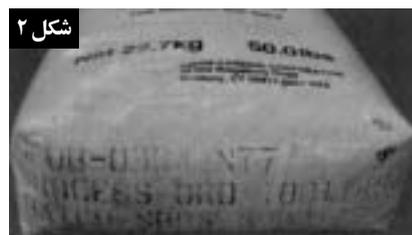
در این روش تیوبها ضمن عملیات اکستروژن یا پس از آن در مرحله سیل شدن در کارخانه، Gasseted می شود. و سپس این تیوبها از یک سر سیل و برش داده می شوند و مشتری باید پس از پر کردن، سر دیگر را سیل کند که شکل نهایی کیسه به صورت دو طرف چهارگوش خواهد بود (شکل ۱)

کیسه های سر باز ته چهار گوش Squared - bottom open mouth

ته این کیسه به شکل چهارگوش می باشد و مثل دو مورد بالا مشتری پس از پر کردن باید سر آن را سیل کند (شکل ۲)



شکل ۱



شکل ۲

استفاده نهایی کیسه بستگی دارد به عنوان نمونه کیسه های گرانول های پلیمری عرض ۴۰ تا ۵۵ سانتیمتر دارند.

عملیات تکمیلی:

پس از این که تیوب یا فیلم تک لایه تولید شد مرحله بعد تبدیل آن به کیسه نهایی است. یکی از معایب استفاده از ورق های تک لایه، گوشه های تند در سر و ته کیسه ها می باشد که عملیات پالت گذاری را دشوار می کند. از طرف دیگر نیاز به ضریب اصطکاک نسبتاً پایین برای ماشین کاری می باشد که در حمل و نقل و انبار کردن کیسه منجر به لغزیدن کیسه ها می شود. در صورت استفاده از تیوب روش مختلفی برای شکل دادن و پر کردن وجود دارد که در زیر به چند روش اصلی اشاره می کنیم

همایش "طراحی صنعتی، گرافیک و صنایع دستی" با گرایش بسته بندی برگزار خواهد شد

طراحی صنعتی و گرافیک در آثار هنرهای دستی تاریخی / چگونگی تاثیر گرافیک و طراحی صنعتی در تبدیل فرمها و نقشهای سنتی به عناصر معاصر در صنایع دستی / بررسی راه کارهای استفاده از تجارب دیگر کشورها در امر بسته بندی صنایع دستی / ارتباط اقتصادی صنایع دستی با بسته بندی / راه های رسیدن به بسته بندی مناسب با ویژگی های استاندارد / نقش مدرنیته در ایجاد نسبت میان طراحی صنعتی، بسته بندی و صنایع دستی / تاثیر تبلیغات و محتوای آن بر رشد صنایع دستی معاصر. شایان ذکر است آثار ارسالی توسط یک هیئت بازبینی برای شرکت در همایش گزینش خواهند شد.

همایش "طراحی صنعتی، گرافیک و صنایع دستی" با گرایش بسته بندی برگزار خواهد شد. کانون مرکزی صنایع دستی سازمان فرهنگی هنری شهرداری تهران طی اطلاعیه ای اعلام کرد همایشی تحت عنوان "طراحی صنعتی، گرافیک و صنایع دستی" را در آذرماه سال جاری در فرهنگسرای هنر برگزار خواهد کرد. در این اطلاعیه از پژوهشگران، هنرمندان و علاقمندان دعوت شده آثار هنری یا مقالات خود را در محورهای همایش ارسال کنند. این محورها عبارتند از: نقش طراحی صنعتی و گرافیک در خلق آثار صنایع دستی معاصر / اهمیت بسته بندی در صنایع دستی معاصر / بررسی و ویژگیهای



آموزش آشنایی با روشهای مفید بسته‌بندی در جهان امروز (۱۵) **ضربه گیرها (بالشتکهای کاغذی)**

ترجمه سهیل چهره‌ای

درون جعبه در مقابل ضربات محافظت می‌کند.
 - مهار کردن و بادبندی (BLOCKING BRACING)
 بالشتک کاغذی از جابجایی و حرکت اجسام درون جعبه جلوگیری می‌کند.
 - روکشی و پوششی (WRAPPING)
 بالشتک کاغذی از آسیب زدن اجسام به یکدیگر جلوگیری می‌کند.

مزیت بزرگ بالشتکهای کاغذی این است که مواد اولیه بسته‌بندی فقط هنگامی که مورد نیاز باشد ساخته می‌شود. رول‌های کاغذ در مقایسه با دیگر بسته‌بندی‌ها فضای بسیار کمتری را اشغال می‌کند.
 این ضربه‌گیرها بسیار قابل انعطاف بوده و استفاده از آنها نیز برای بسته‌بندی ساده است.

دستگاه تبدیل‌کننده (Converter) نوع بزرگ به خوبی برای کارهای پر حجم و سنگین تجهیز شده است. به تنهایی و به صورت خوداتاکا (stand) alone قابل تهیه است. می‌تواند به صورت ترکیبی با میز بسته‌بندی یا به عنوان بخشی از خط تولید به کار برده شود. به هر صورت این Converter چند کاره کاربرد جهانی دارد.
 دستگاه تبدیل‌کننده نوع کوچک یک ماشین کوچک و فشرده است که جهت استفاده مراکز کوچک بسته‌بندی ساخته شده است. به خصوص



بسته‌بندهای حرفه‌ای سالهاست به این نکته واقفند که وقتی بحث بر سر بسته‌بندی آسان پیش می‌آید ضربه‌گیرهای کاغذی ساده‌ترین آنهاست. با وجود ضربه‌گیرهای کاغذی جعبه هر لحظه آماده حمل و نقل می‌باشد. محتویات ممکن است به هر صورتی باشد: بزرگ یا کوچک، شکستی یا سنگین ... تقریباً تمام چیزهایی که درون جعبه جا می‌شود کاملاً توسط این نوع بسته‌بندی برجسته و منحصر به فرد محافظت می‌شوند.

ساده ولی مبتکرانه

هرکسی که از این روش اقتصادی و حافظ محیط‌زیست استفاده کرده باشد به سرعت در خواهد یافت که چرا این سیستم تا این حد موفق بوده است. انعطاف‌پذیری این روش کم‌نظیر است.
 ساختن ضربه‌گیر (بالشتک) کاغذی از کاغذهای در دسترس توسط یک دستگاه تبدیل‌کننده (Converter) ساده انجام می‌شود. بالشتکها از جنس کاغذ کرافت (Kraft paper) و به صورت دو دور پیچ و سه دور پیچ هستند که به چهار نوع مختلف قابل استفاده هستند.

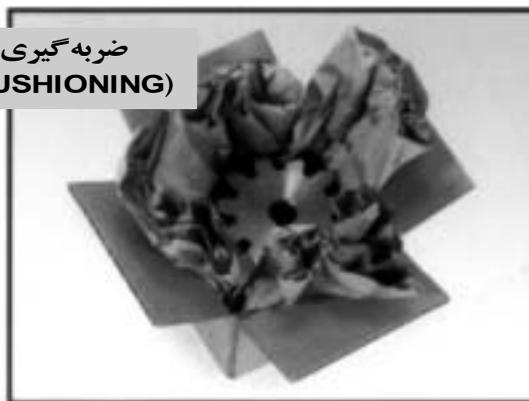
- پر کردن فضاهای خالی (VOLD FILLING)
 بالشتک کاغذی فضای خالی مانده جعبه را در کمترین زمان ممکن و به بهترین شکل پوشش می‌دهد.
 - ضربه‌گیری (CUSHIONING)
 بالشتک کاغذی به بهترین صورت از اشیاء

**پر کردن فضاهای خالی
(VOID FILLING)**



بالشتک کاغذی فضای خالی مانده جعبه را در کمترین زمان ممکن و به بهترین شکل پوشش می‌دهد.

**ضربه‌گیری
(CUSHIONING)**



بالشتک کاغذی به بهترین صورت از اشیاء درون جعبه در مقابل ضربات محافظت می‌کند.

**مهارد کردن و بادبندی
(BLOCKING BRACING)**



بالشتک کاغذی از جابجایی و حرکت اجسام درون جعبه جلوگیری می‌کند.

**روکشی و پوششی
(WRAPPING)**



بالشتک کاغذی از آسیب زدن اجسام به یکدیگر جلوگیری می‌کند.

کاربردهای تکمیلی

دستگاه‌های تبدیل‌کننده این روش بسته‌بندی می‌توانند با کمترین تغییرات در فرآیند تولید بسیاری از تولیدات صنعتی ترکیب و به کار گرفته شوند.

ازدهی مسلم و بی چون و چرا

سیستم بسته‌بندی بالشتک‌های کاغذی حاصل سالها تحقیق و آزمایشات بسیار مفصلی بوده است. تجربیات به دست آمده از بالشتک‌های کاغذی در طول پژوهش این نکته را ثابت کرده است که این نوع بسته‌بندی در سخت‌ترین شرایط هم توانسته اثرگذاری و کاربری خود را حفظ کند.

و می‌تواند به تجهیزات اضافی تجهیز شود. همه چیز را می‌پوشاند

- قابل استفاده برای هر نوع بسته‌بندی
- پرکردن فضاهای خالی و جلوگیری از حرکت و جابجایی اجسام در هر نوع جعبه‌ای
- محافظت از اشیاء در طول حمل و نقل

مزایا

- هزینه پایین
- پوشش دادن تمامی فضا توسط رول‌های کاغذ
- جلوگیری از هدر رفتن مواد
- کاربری بالا

سازگاری

- استفاده آسان برای تولیدکننده و مصرف‌کننده
- مناسب بودن کاغذ از نظر زیست‌محیطی
- بسته‌بندی ماهرانه با حداکثر بازدهی

در جاهایی که انعطاف‌پذیری ضروری است این دستگاه بالشتک‌ساز متحرک می‌تواند کاربردهای بسیاری داشته باشد.

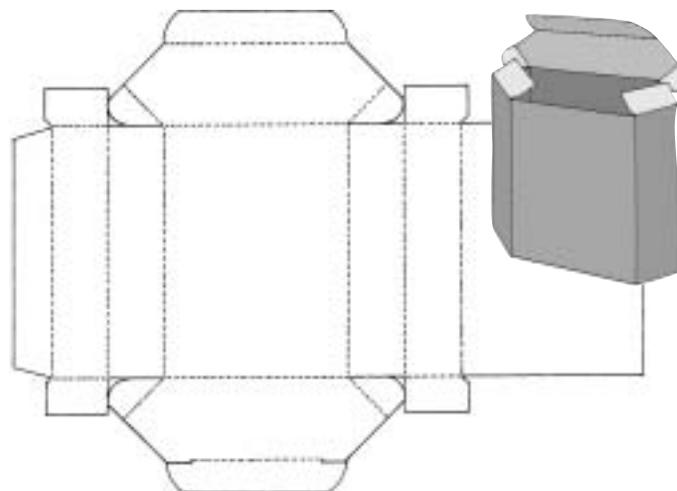
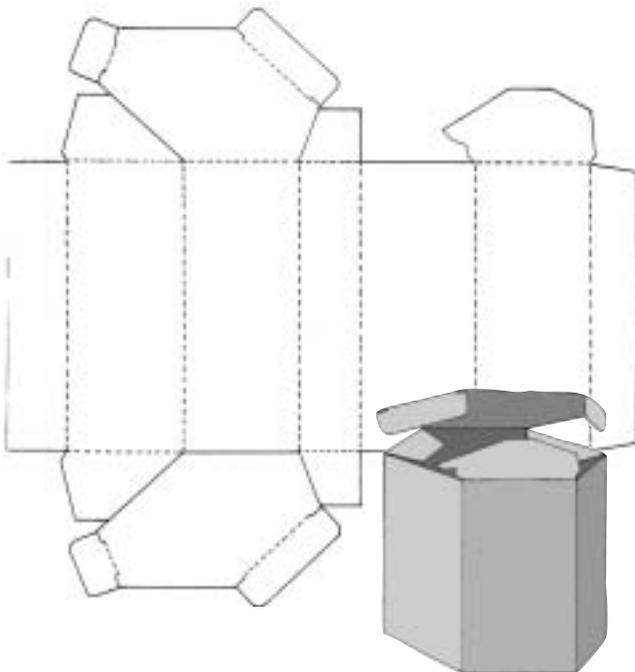
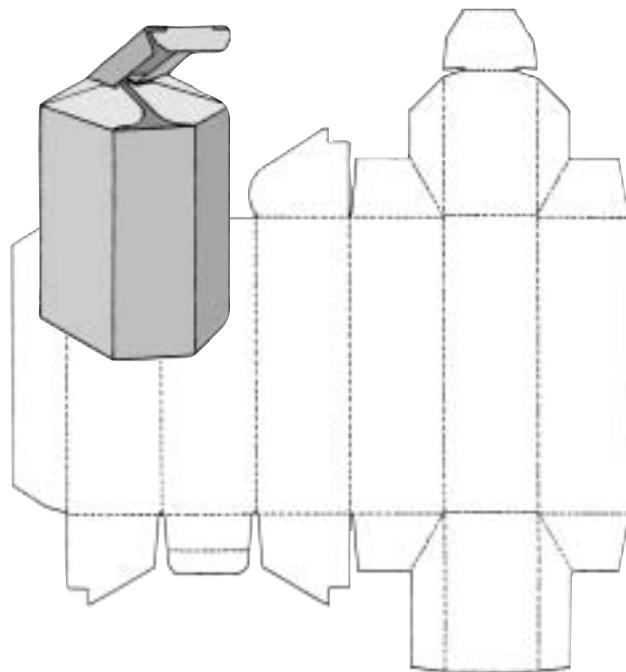
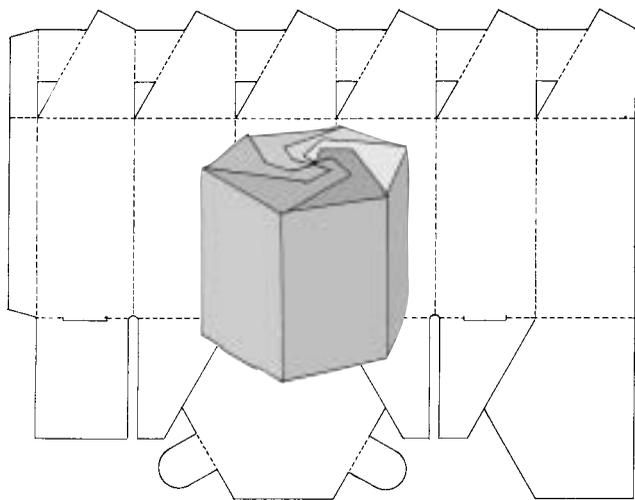
میز بسته‌بندی همراه با یک Conveter بزرگ ترکیب شده و به بازار عرضه می‌شود. این ترکیب باعث صرفه‌جویی در فضا خواهد شد. میز بالایی آن در اندازه‌های مختلف قابل تهیه است



آموزش (۱۱)

جعبه های افواپی

لازم است در کپی برداری از نقشه های زیر، خطوط برش و تا مورد محاسبه مجدد قرار گیرند

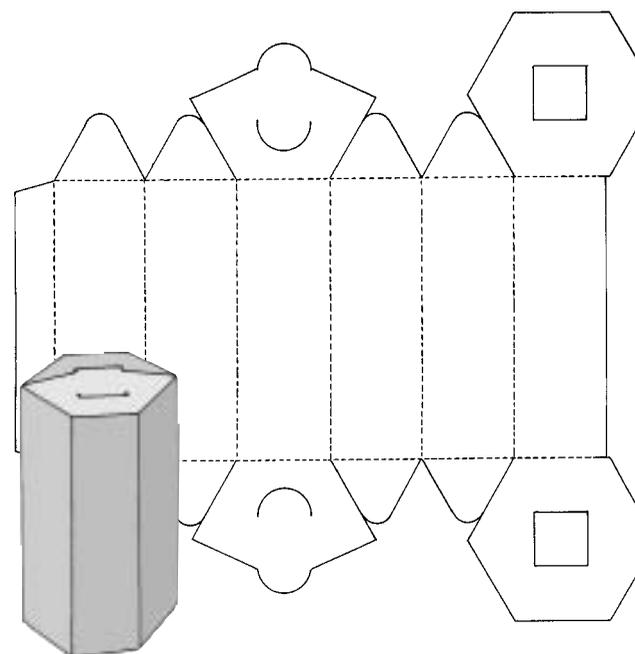
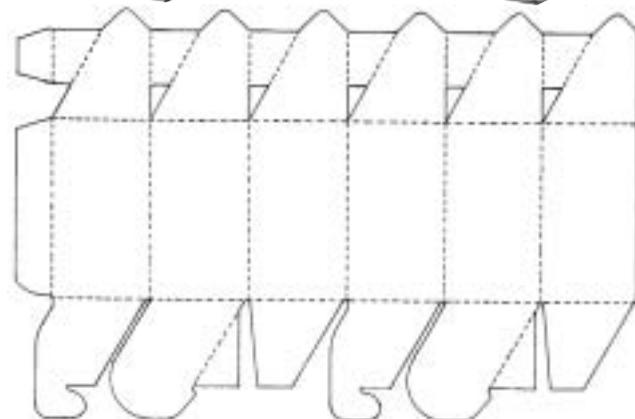
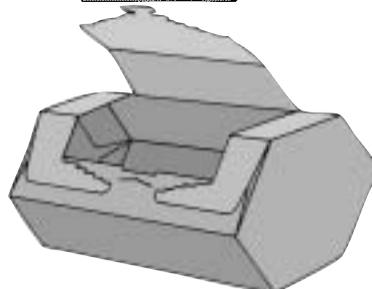
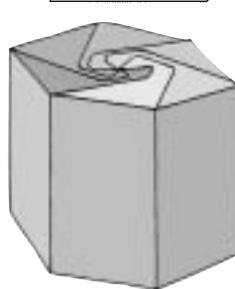
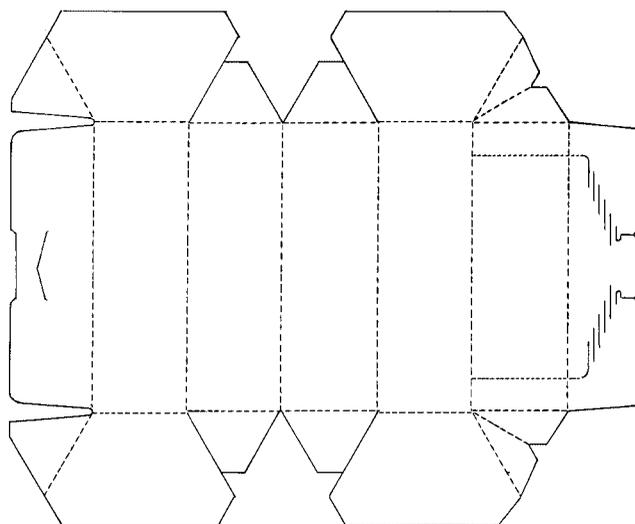
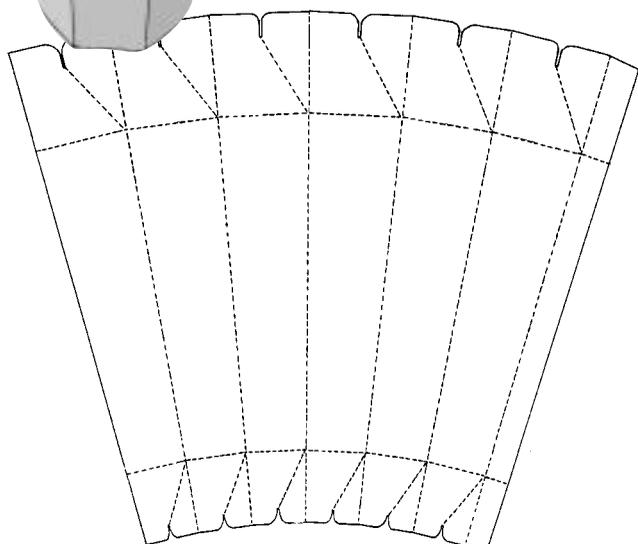
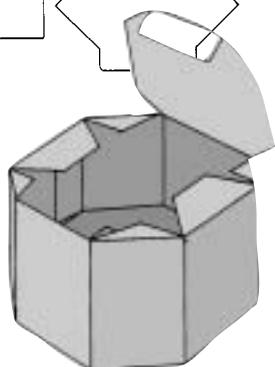
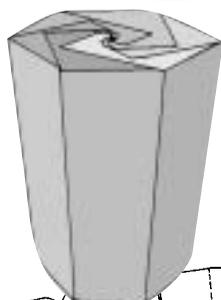
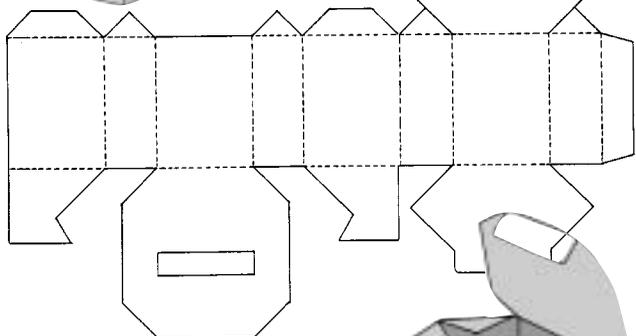
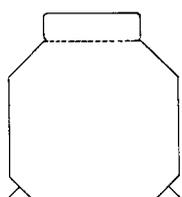
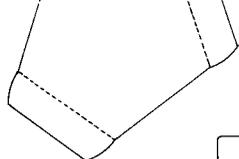
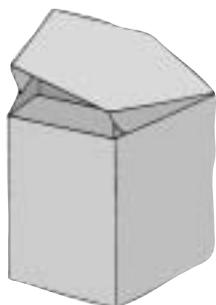
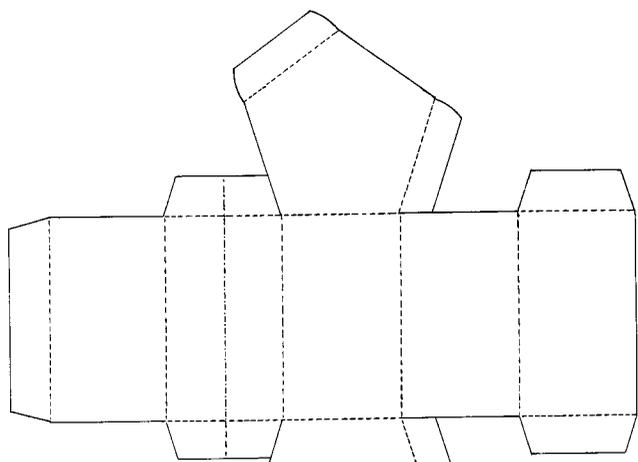


صنایع بسته بندی و کارتن سازی علائی فر



مشاور و تولیدکننده انواع کارتن های سه لا، پنچ لا، ایفلوت و جعبه های مقوایی
با چاپ، بدون چاپ، دایکاتی و لامینیت در حد صادرات
فروش چسب سیلکات و دسته پلاستیکی

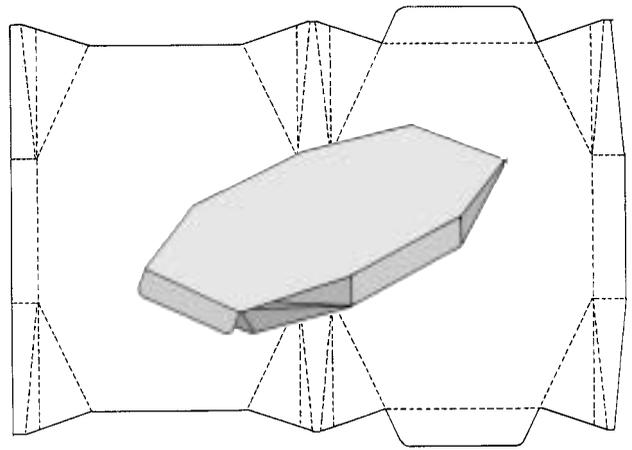
نشانی: باقرآباد شهرری/ پشت بانک صادرات/ شهرک صنعتی تجریشی/ ۱۰ متری بید/ پلاک ۲۵
تلفن: ۵۲۰۸۴۴۴ - ۵۲۰۸۴۴۵ تلفکس: ۵۲۰۲۷۷۰



این طرح‌ها را در این کتاب بیابید

مرکز فروش: دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی

دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی
تعداد: ۳۵۰۰ تومان



قالب‌سازی سپهر



سازنده قالب تیغ برش
برای جعبه، اتیکت و کارتن

خیابان لاله‌زارنو، چهارراه کنت، ساختمان
درفشان، همکف حیاط، پلاک ۱۶
تلفن: ۳۹۱۳۴۷۱ درویش

قالب‌سازی افتخاری

سازنده قالب‌های جعبه،
کارتن و برچسب

قالب‌های دوار (روتاتیو - دایکات)

خیابان چهارباغ پایین اول کوچه
کنسولگری ساختمان شکری
تلفکس: ۲۲۰۲۱۴۴ ۳۱۱

قالب‌سازی اطلس ATLAS

مجهز به سیستم کامپیوتر و پلاتر
سازنده انواع قالب‌های برش جعبه
و کارتن - اتیکت - واشر - شبرنگ
کارهای سراجی و غیره

نشانی: خیابان ۱۵ خرداد غربی، جنب پمپ
بنزین، پاساژ فخریه، طبقه دوم، پلاک ۲/۶
تلفن: ۵۶۱۶۷۳۷ - قدری



صنایع بسته‌بندی عمرانی

تولیدکننده انواع کارتن سه ل، پنج ل، E فлот
با چاپ یک رنگ تا چهار رنگ مرکب

انواع کارتن های لمینت و دایکات

جاده قدیم کرج - اول شادآباد، انتهای خیابان شهید عزیزی (کارتن‌سازی)

مجتمع صنعتی وحدت، پلاک ۲۵ تلفن: ۶۶۹۰۹۸۸ - ۶۶۹۷۵۵۰ فاکس: ۶۶۱۰۹۸۲
http: WWW.OMRANIPACKAGE.COM Email: info@omranipackage.com

پیشرفته‌ترین ماشین‌آلات

وکیوم فورمینگ، وکیوم
ترموپک و اسکین‌پک

مدرن‌ترین ماشین‌آلات

شرینک‌پک تونلی، محفظه‌ای،
شرینک پالت، استرچ پالت

و ماشین‌آلات مدرن بسته‌بندی

شرکت صنعت گزین ۵۲۵۳۱۹۹-۵۲۵۶۴۴۶



ماشین‌سازی اندیشه قوی‌ترین سازنده ماشین‌آلات تبدیل کارتن

اصفهان، خیابان امام خمینی،
ایستگاه فتوت،
ماشین‌سازی اندیشه، راستی
تلفن: ۳۸۶۷۸۴-۳۱۱
همراه: ۰۹۱۱۳۱۳۵۶۷
فکس: ۳۸۶۷۹۶۳-۳۱۱
info@andisheh-machinery.com
www.andisheh-machinery.com

و به زودی نسل جدید ماشین‌های چاپ
اتوماتیک مجهز به پنجه ورق‌گیر و
نوردهای سرامیکی و دایکات تخت
اتوماتیک با سرعت ۳۰۰۰ عدد در ساعت
(طرح BOBST)

- ◆ دایکات پینگ‌پنگی و روتاری
- ◆ خطکش و برش
- ◆ چاپگر فلکسو
- ◆ مشاوره، آموزش و نصب
- ◆ چاپگر با کاربر زنجیری
- ◆ خطوط تبدیل کارتن
- ◆ لامینیت



با راهکارهای ممکن می‌شود

پتروشیمی از سرمایه گذاران صنعت بازیافت مواد پلاستیکی حمایت می کند

شرکت ملی صنایع پتروشیمی ایران با هدف حمایت از گسترش فرهنگ بازیافت ضایعات پلیمری و حفظ محیط زیست از متقاضیان بخش خصوصی فعال در زمینه جمع آوری و بازیافت ضایعات پلیمری در کشور حمایت می کند.

مهندس محمدرضا نعمت زاده معاون وزیر نفت در امور پتروشیمی در آیین گشایش همایش ضایعات پلاستیک و بازیافت با اعلام این مطلب، افزود: حمایت های شرکت ملی صنایع پتروشیمی در این راستا شامل امور فنی اطلاع رسانی، آموزش و فرهنگ سازی و مالی از سرمایه گذاران می شود.

به گفته وی، ارائه تسهیلات برای خرید ماشین آلات و دانش فنی حداکثر تا سقف ۵۰ درصد ارزش ماشین آلات، انجام همکاری های لازم برای بازاریابی و فروش داخلی و خارجی محصولات این صنایع از سوی شرکت بازرگانی پتروشیمی، تامین ۳۰ درصد از هزینه های شرکت کنندگان صنایع بازیافت مواد پلیمری در نمایشگاه ها و حمایت مالی از طرح های پژوهشی بازیافت ضایعات پلیمری بنا به مورد از جمله این حمایت هاست.

وی تصریح کرد: به دلیل نبود استاندارد و ضوابط مشخص و جامع در زمینه جمع آوری و بازیافت پلاستیک ها، این مهم به صورت غیراصولی در کارگاه های غیر مجاز انجام می شود و مواد بازیافت شده به دلیل دارا بودن کیفیت نامطلوب حداکثر یک یا دوبار قابل استفاده است و سپس باید به عنوان ضایعات دفن گردد.

به گفته معاون وزیر نفت، تولید پلیمرها در ایران با بهره برداری از پتروشیمی آبادان در سال ۴۸ با ظرفیت سالانه ۲۰ هزار تن پی وی سی شروع شد و در سال ۸۰ به تولید ۸۰۰ هزار تن در سال رسید.

به گفته وی، ۸۳ درصد تولید پلاستیک ها در سال ۸۰ که حدود ۵۹۰ هزار تن بود به بازار داخلی عرضه شد و پیش بینی می شود این رقم تا پایان برنامه سوم دست کم به ۸۸۰ هزار تن افزایش یابد.

از چه روشهایی می توان ضخامت لایه جوهر را اندازه گرفت

نوشته Dr. Richard M. Podhajny, Ph.D بر گرفته از مجله PFFC ترجمه سهیل چهره ای

۳ میکرون و در چاپ روتوگراور به بیشترین حد ممکن یعنی ۱ تا ۲۰ میکرون بالغ می شود که البته به میزان حکاکی سیلندر چاپ نیز بستگی دارد.

برآورد دقیق ضخامت جوهر به جنس لایه زیرین آن نیز وابسته است. به عنوان مثال چاپ بر روی کاغذ مشکلات ویژه ای را در پی خواهد داشت. جنس سطوح کاغذی بسیار متفاوت است و بسته به این موضوع گاهی برای داشتن چاپ های یکسان و کیفیتی همگون مقادیر متفاوتی جوهر مورد نیاز خواهد بود. شایان ذکر است که نفوذ جوهر در کاغذ، اندازه گیری ضخامت آن را با مشکل مواجه خواهد ساخت.

بررسی شدت انعکاس نور یکی از مهمترین روش ها برای اندازه گیری قطر جوهر بر روی یک سطح می باشد. ولی این روش در مواقعی که ضخامت یا غلظت جوهر زیاد باشد فاقد دقت بالا است.

نسبت وزن به مساحت weight/area در مواقعی که غلظت و درصد رنگدانه موجود در آن کاملاً مشخص باشد قابلیت اندازه گیری دقیقی را داراست. برای روکش دهی و جوهر اندود کردن با شفافیت بالا، روش های optical می تواند مثر ثمر باشد. مقایسه میزان انعکاس نور از سطح جوهر با مقدار انعکاس از سطحی که جوهر بر روی آن ریخته شده است از خصوصیات این نوع اندازه گیری می باشد.

از دیگر روشهای مهم اندازه گیری، بزرگ نمایی سطح و دیدن آن از یک سطح مقطع طولی یا عرضی است. نحوه این تکنیک به این صورت است که ابتدا چاپی آزمایشی گرفته می شود، سپس آن را با درجه حرارت بسیار پایین (نیتروژن مایع) حرارت می دهند تا حدی که آن سطح مقطع قابل دیدن باشد.

علاوه بر این روش های اثبات شده دیگری نیز وجود دارد که بر اساس میزان جذب جوهر در مساحت مشخص از سطح زیر چاپ و سپس استفاده از روش های تحلیلی مثل پرتونوگرافی برای تخمین ضخامت جوهر محاسبه می شود.

اجرای این روش منوط به دانستن نوع یون های فلزی درون جوهر و میزان غلظت آنها می باشد.

همه روزه نامه هایی در ارتباط با اندازه گیری ضخامت لایه های جوهر دریافت می کنیم. شاید موضوع ساده به نظر رسد ولی در عمل این طور نیست.

ضخامت جوهر با معیارهای مختلفی از جمله densities reflective optical (شدت نور بازتابیده شده)، grams/m, mills, microns, lb/ream... اندازه گیری می شود که می تواند تا حدودی گمراه کننده باشد. مانند کسانی که به چندین زبان مختلف درباره یک موضوع مشترک صحبت می کنند.

میزان نشست جوهر بر روی یک لایه بستگی به ترکیب ساخت جوهر، مراحل چاپ و خصوصیات لایه زیرین آن دارد. به طور مثال شما مجبور هستید که برای کار بر روی لایه های متخلخل جوهر بیشتری نسبت به لایه های غیرمتخلخل استفاده کنید تا غلظت رنگ یکسانی به دست آید. اندازه گیری ضخامت واقعی جوهر کار سختی است. اندازه گیری شدت نور بازتابیده شده از سطح چاپی کمک می کند تا میزان کنترل شده ای از جوهر برای چاپ استفاده شود. از آن جایی که میزان رنگ دانه ها در جوهرهای مختلف بین ۱۰ تا ۵۰ درصد متغیر است، ضخامت حقیقی هر یک از لایه های جوهر به کار گرفته شده نیز متغیر خواهد بود.

معیار رایج اندازه گیری ضخامت جوهر میکرون (micron) می باشد. یک میکرون معادل یک میلیونیم متر است. اما در عمل اندازه گیری ضخامت لایه جوهر بر حسب میکرون کار بسیار سختی است.

میزان جوهر روی یک سطح اغلب بر اساس میزان نفوذ یا وزن جوهر در فضای مشخصی از سطح چاپ می باشد. البته متداول است که این میزان بر حسب ink/ream اندازه گیری شود. ream به هر اندازه ای می تواند باشد ولی اغلب در بسته بندی های انعطاف پذیر معمولاً از لایه هایی به عرض ۳ فوت و طول ۱۰۰۰ یا ۳۰۰۰ فوت مربع استفاده میشود.

ضخامت جوهر بر روی لایه بستگی به روش های مختلف چاپ دارد. در چاپ لیتوگرافی (آفست) این میزان ۱ تا ۲ میکرون تخمین زده می شود در حالی که در فلکسوگرافی به مقدار ۲ تا

برای بالا بردن کیفیت محصولات، رقابت بازار و قابلیت صادرات بسیار لازم است.

صنعت گسترده استاندارد، وضعیتی است که در یک بخش مشخص از صنعت وقتی که تعداد زیادی از تولیدات یا خدمات با یک استاندارد مطابقت دارند، وجود دارد. این نتیجه توافقی حاصله بین دست‌اندرکاران اقتصادی در زمینه صنعت می‌باشد. هدف، تسهیل تجارت، مبادلات و انتقال تکنولوژی است که به وسیله عوامل زیر به دست می‌آید:

الف) بالا بردن کیفیت و اعتبار محصول با قیمتی منطقی

ب) افزایش سلامت و امنیت و حفاظت محیطی و کاهش ضایعات

پ) رقابت بیشتر بین کالاها و خدمات

ت) ساده کردن جهت استفاده بیشتر

ث) کاهش تعداد مدل‌ها و در نتیجه کاهش قیمت‌ها

ج) نگهداری و پخش سریع

مجموعه مسئول رسیدگی به صنعت چاپ در سازمان ISO «کمیته فنی ۱۳۰ تکنولوژی گرافیک» است و محل دبیرخانه در DIN (مؤسسه استاندارد آلمان) در برلین می‌باشد. در شماره‌های بعد اطلاعات بیشتری درباره استانداردهای صنعت چاپ ارائه خواهیم کرد.

سازمان ISO در کجاست؟

دبیرخانه مرکزی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO) در کشور سوئیس قرار دارد و مشخصات آن به شرح زیر است:

1, rue de Varembe,
Case postale 56,
CH-1211 Geneva 20
Switzerland
Tel: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 733 34 30
central@iso.org
www.iso.org

اطلاعاتی درباره تشکیلات ISO

اعضاء: ۱۴۳ عضو ملی، شامل: ۹۳ bodies /Member ۳۶ /Correspondent members ۱۴ Subscriber members
ادامه در صفحه ۳۴

استراتژی‌های ISO

استانداردهای (معیارگیری) بین‌المللی برای تکنولوژی‌هایی در شاخه‌های مختلفی از جمله: جمع‌آوری اطلاعات، ارتباطات، بسته‌بندی، توزیع کالاها، تولید انرژی و مصرف آن، سرمایه‌گذاری و خدمات مالی بنا نهاده شده‌اند.

توسعه جهانی تجارت آزاد:

در بخش فنی، رقابت سالم باید بر اساس مرجع واضح و قابل شناختی باشد که همه کشورها به خوبی قادر به درک آن باشند. یک استاندارد گسترده صنعتی مانند یک زبان تجاری واحد است که در سراسر دنیا به راحتی قابل درک است.

امروزه در دنیا هیچ صنعتی نمی‌تواند ادعا کند که کاملاً مستقل از اجزاء، تولیدات و قوانین کاربردی که در بخش‌های دیگر وجود دارد فعالیت می‌کند. محصولات دوستدار محیط زیست و بسته‌بندی قابل بازیافت از اهم این موضوعات هستند.



سیستم‌های ارتباطات جهانی:

صنعت کامپیوتر، نمونه خوبی از تکنولوژی است که به سرعت نیاز به رسیدن به سطح استاندارد جهانی دارد. سازگاری کامل میان سیستم‌های باز موجب ایجاد رقابتی سالم بین تولیدکنندگان می‌شود.

استانداردهای جهانی برای نمایان شدن تکنولوژی‌ها:

امروزه برنامه‌های استاندارد در شاخه‌های کاملاً جدید نیز کاملاً رشد کرده‌اند. در این بخش نیاز به استاندارد برای تعریف اصطلاحات فنی و جمع‌آوری اطلاعات می‌باشد.

کشورهای توسعه یافته:

بخش‌های توسعه یافته امروزه دریافته‌اند که استاندارد زیربنایی شرط اول برای موفقیت در سیاست‌های اقتصادی است که هدفشان به دست آوردن توسعه پایدار است. ایجاد چنین زیربنایی

درباره ISO

وجود استانداردهای نامناسب برای تکنولوژی‌های مشابه در کشورهای مختلف در اصطلاح «موانع تکنیکی تجارت» نامیده می‌شود. صنایعی که در فکر صدور محصولات خود هستند مدت‌ها است به این نتیجه رسیده‌اند که برای رسیدن به استانداردهای جهانی و ایجاد موازنه‌ای در تجارت بین‌الملل باید با یکدیگر به توافق برسند. این مسئله پایه تشکیل ISO بود. سازمان جهانی استاندارد (ISO) که در سال ۱۹۷۴ تأسیس شد، سازمان جهانی استانداردهای ملی است که بیش از ۱۴۰ کشور که هر کدام دارای یک نماینده می‌باشند در آن عضو هستند. هدف ISO بهبود طبقه‌بندی و توسعه فعالیت‌های مربوط به استانداردها در دنیا و تسهیل مبادلات بین‌المللی کالا و خدمات در قلمرو علوم و فنون و اقتصاد می‌باشد. این کار در سایه توافقات جهانی در مورد استانداردها به نتیجه خواهد رسید.

اعضای ISO

اعضای ISO شامل ۳ گروه زیر می‌باشند:
Member bodies

یک عضو Member body عضوی است که بیشترین استانداردها را در کشورش ارائه می‌کند. فقط چنین عضوی برای هر کشور برای عضویت در ISO قابل پذیرش خواهد بود. عضوهای Member body حق رأی کامل در هر کمیته فنی و سیاست‌های کمیته ISO دارند.

Correspondent members

چنین عضوی معمولاً سازمانی است که در کشورش فعالیت‌های گسترده‌ای در زمینه استاندارد ندارد. این گونه اعضا مشارکت فعالی در زمینه سیاست‌ها و تکنولوژی‌ها ندارند اما این حق را دارند که به طور کامل در جریان آخرین اخبار مربوطه قرار بگیرند.

Subscriber members

این نوع عضویت برای کشورهایی تأسیس شده که دارای اقتصاد کوچکی می‌باشند. این اعضا حق عضویت اندکی می‌پردازند تا همواره با استانداردهای جهانی در ارتباط باشند.

برای طراحی و تولید یک محصول، نیاز به تصویر دقیقی از کسانی که آن را مصرف می کنند دارید

تهیه و ترجمه: سهیل چهره‌ای

از آنجایی که بسیاری از تولیدات بسیار به هم شبیه هستند، بسته‌بندی نقش بسیار حیاتی در تمیز شکل و نمای آنها دارد. این کار احتیاج به نمایش و عرضه علامت، بالا بردن میزان شهرت و به رسمیت شناختن آن توسط مشتریان و دادن هویت و نشان به محصولاتی که چندان قابل تشخیص و تمیز از تولیدات دیگر نیستند، دارد. بهترین راه برای موفقیت تضمین این نکته است که بخش‌های ارتباطات و روابط عمومی، بازاریابی، فروش و طراحی از آغاز با یکدیگر همراه بوده و همفکری تنگاتنگی داشته باشند. این کار اجازه می‌دهد که همزمان با بخش تولید، قسمت بازاریابی نیز توسعه و بهبود یابد.

Becker می‌گوید: "ما یافته‌های تحقیقاتی خود را با مهارت تولیدکنندگان در هم می‌آمیزیم و اغلب به سرعت به نتایج خوب و کاربردی می‌رسیم."

اجرای یک پروسه و مرحله کاری مستلزم گردآوری دانش متخصصین از قسمت‌های مختلف یک کارخانه می‌باشد. کارکردن با تجربیات و تخصص گروه هدف باعث می‌شود که فعالان حاضر در مؤسسه تشویق و ترغیب شوند که مکان‌های دورتر از افق‌های دید خود را نیز بنگرند. آنها با انجام این کار به نتایج شگفت‌انگیزی نیز می‌رسند.

است. Becker نظرات و عقاید خود را به طور خلاصه و روشن در این جمله بیان می‌کند: "برای طراحی و تولید یک محصول، احتیاج به تصویر دقیقی از کسانی که آن را استفاده می‌کنند دارید."

در بسیاری از داد و ستدها، اهداف و تمایلات نکات مختلفی را در بر می‌گیرد، ابتدا محصولات جدید تولید می‌شوند، سپس به این نکته توجه می‌شود که چه گروهی از مردم چه نوعی از اجناس را احتیاج دارند.

اغلب، در معاملات توجهی به درخواست‌های مشتریان به عنوان عنصری تأثیرگذار و مهم نمی‌شود و در نهایت این نتایج حاصل می‌شود که یا معامله سر نمی‌گیرد یا سود چندان در بر نخواهد داشت.

Beker می‌گوید: "تولیدکنندگانی که در صدد طراحی و تهیه محصول جدیدی هستند باید به این نکته توجه کنند که اگر برداشت دقیقی از گروه هدف (مشتری) در ذهن داشته باشند مطمئناً شاهد رشد تولید و سود ناشی از آن خواهند بود."

او می‌افزاید: "آنها از قبل نیاز به ایده‌های روشنی دارند که مشخص شود محصولشان را چه کسی می‌خرد و چه استفاده‌ای از آن می‌شود." تولیدکنندگان بین‌المللی بزرگ با مشکلات اضافی دیگری نیز دست به گریبان هستند، آنها باید نیازهای مشتریانی را که از فرهنگ‌های گوناگون هستند را برآورده سازند.

Becker می‌گوید: "ایتالیایی‌ها و هلندی‌ها نظرات کاملاً متفاوتی نسبت به یک غذای خوب دارند. از یک دیدگاه با این که ما علامت‌ها و موسسات و بازارهای جهانی داریم اما در قسمت فروش باید به فرهنگ‌ها و سنت‌های مشتریان به طور کاملاً مجزا و تفکیک شده وابسته باشیم. ما کماکان باید بر پایه روش‌ها و سنت‌های آنان گام برداریم."

برای طراحی و تولید یک محصول، نیاز به تصویر دقیقی از کسانی که آن را مصرف می‌کنند دارید. ترجمه: سهیل چهره‌ای

ماه‌ها و ماه‌ها دنبال‌کنندگان مد، آخرین یافته‌های خود را در خصوص این که چه چیزی بازار را تکان می‌دهد و چه چیزی نمی‌دهد بیان می‌کنند. محققین و مطلعین بازار با جدیت در پی ترسیم نمایی روشن‌تر از گروه‌های مجزایی از مصرف‌کنندگان می‌باشند. با استفاده از راه‌کارهای مؤثر و گرایز حساس، گروه‌های بازاریابی و طراحی سعی در شناسایی و توسعه کالاهایی دارند که نیازهای واقعی بازار هستند.

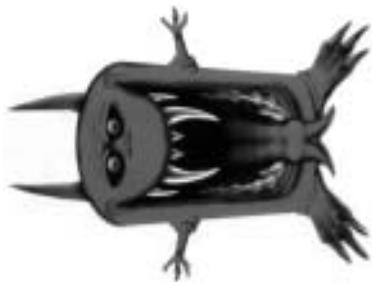
برخلاف تلاش‌های بسیار آنها، بسیاری از کالاهای جدید محبوبیت و فروش پیش‌بینی شده را به دست نیاموردند. واقعاً چه رازی برای مقبول و مناسب بودن کالا در نزد مشتریان وجود دارد؟ و بازاریابی و بسته‌بندی چه نقشی را در این روند بازی می‌کنند؟

برای پی بردن بیشتر به این مسئله گروه خبری Heidelberg گفتگویی را با Becker Ulrich از متخصصین در زمینه ارتباطات و شناسایی گروه‌های هدف (مشترکان) ترتیب داده

از دروسهای بسته‌بندی

بسته‌بندی

صدها روش برای بسته‌بندی یک کالا وجود دارد
تنها باید کار را به دست کاردان سپرد
ما با یک مدیریت مناسب، شما را یاری می‌کنیم
۸۹۵۱۹۱۱



شرکت تکنو صنایع عرضه کننده

انواع مقوای کره‌ای از ۲۳۰ تا ۴۰۰ گرم

تلفن: ۶۶۳۵۵۳۷ - ۶۶۹۴۷۹۵ فاکس: ۶۶۹۵۷۳۲
همراه: ۰۹۱۳ - ۲۲۶۴۲۵۸

قابل توجه کارخانجات کارتن سازی، چاپ و بسته‌بندی

شرکت بازرگانی سان کالر اولین و تنها
عرضه‌کننده مرکب فلکسو اروپایی در ایران
با قیمت‌های کاملا رقابتی



SUN COLOUR

تلفن: ۲۲۵۰۲۱۱ - ۲۲۵۸۸۸۶ - ۲۲۵۸۸۸۷
موبایل: ۰۹۱۱۲۲۰۰۱۴۱ فکس: ۲۲۵۷۳۷۱

www.suncolour2000.com

suncolour2000@yahoo.com

صنایع تولیدی مقدم (واحد شبنم)

۱ - چاپ بر روی انواع فیلم‌هایی پلیمری با دستگاه‌های پیشرفته خارجی

۲ - کتینگ و لمینیت انواع پلیمرها، کاغذ، آلومینیوم، پارچه، PET، PVC، OPP، باروش اکستروژن و چسبی (تر و خشک)
مورد مصرف در بسته‌بندی مواد غذایی (لبنیات، آبمیوه، شیرینی‌جات، چای)، دارویی، محصولات پودری و کاور رول‌های فلزی

۳ - فیلم‌های چندلایه پلیمری (پلی‌آمید، پلی‌پروپیلن، پلی‌اتیلن)

مورد مصرف در بسته‌بندی مواد بهداشتی، شیمیایی، دارویی و غذایی (شیر، کالباس، آب معدنی، پودر، گرانول و پوشک)

همراه: ۰۹۱۱۳۱۸۳۳۳۰ - ۳۲

دفتر تهران: ۰۲۱) ۸۷۵۳۱۰۵

تلفن کارخانه: ۵۳۷۳۲۹۵ (۰۳۳۵)

پست الکترونیکی: moghadamco@gpmail.com



تولیدکننده انواع تسمه‌های تخت مغز نایلونی

(با لایه پلی‌آمید)

از چرم و مصنوعات چرمی و کائوچو جهت انتقال نیرو قابل مصرف در صنایع نساجی
بسته‌بندی، چاپ، کارتن‌سازی، کاغذ و چوب، آرد و سایر صنایع مشابه

دفتر مرکزی: تهران، بلوار کشاورز، خیابان شهید نادری، پلاک ۵۳، طبقه چهارم تلفن: ۸۹۶۵۶۵۴ - ۸۹۶۰۴۱۹ فاکس: ۸۹۶۲۶۷۷

بسته بندی مواد غذایی و اطمینان

یازدهم سپتامبر و نکاتی برای هشدار

برگرفته از مجله PFFC نوشته Dr. Richard M. Podhajny ph.o ترجمه سهیل چهره‌ای

در جهان کنونی این یک خواسته کاملاً روشن و به جا است که خواستار نقش بیشتر و موثرتری از بسته بندی در حفاظت از مواد غذایی باشیم.

هاگ را دارای این قابلیت می‌کند که در برابر فشارها و عوامل محیطی همچون گرما، عوامل شیمیایی و از دست دادن آب مقاومت کند. ترکیب هاگ سطح ضد آبی را تولید می‌کند که در مقابل نفوذ عوامل شیمیایی از خود مقاومت نشان دهد.

در گذشته دفعات اندکی بوده است که تأثیرات بزرگی بر نحوه نگرش ما در بسته بندی گذاشته است حداقل در میزان آن. نگرانی از بابت سلامت و ایمنی موضوع تازه‌ای نیست. اما این موضوع اخیراً اهمیت بیشتری پیدا کرده است.

طراحان در صنعت بسته بندی بیشتر و بیشتر در این موضوع فعالیت می‌کنند که با استفاده از علوم جدید بتوان با تغییراتی ضریب اطمینان و آستانه ایمنی لفاف‌ها را بالا ببرند تا در مقابل عوامل غیرقابل پیش‌بینی محیطی مقاوم‌تر باشند.

رویدادهای اخیر که بر زندگی ما تأثیر گذاشته است باعث ایجاد یک جهش مثبت برای توسعه و بهبود در بسته بندی شده است.

شاید راه‌کار جامع و کاملی برای حفاظت از تمامی محصولات در قفسه‌ها وجود نداشته باشد. ولی این اتفاق نظر و دید مثبت نسبت به سودمند بودن فن آوری‌های نوین می‌تواند درهای جدیدی را در تولید بسته بندی ایمن‌تر و سالم‌تر بگشاید.

نگرانی از بابت سلامت و ایمنی موضوع تازه‌ای نیست. اما این موضوع اخیراً اهمیت بیشتری پیدا کرده است.

همه جا به چشم می‌خورند میکروب‌ها باعث متعفن و بدبو شدن، تغییر رنگ دادن و تغییر ساختار لجن و گل و لای می‌شوند. حفاظت در مقابل میکروب‌ها با بهداشت و نظافت کافی و مناسب آغاز می‌شود. این بهداشت شامل سطوح زیرین، جوهرها، روکش‌ها، چسب‌ها، مراحل تجهیز و روند بسته بندی می‌شود.

اغلب بسته بندی‌ها در معرض میکروب‌هایی چون *E. coli*, *Salmonella*, *fungus* یا *mold* هستند. وابسته آنها می‌توانند شامل *yeast*, *staphylococcus*, *pseudomonas* و *lysteria* نیز باشند. این میکروب‌ها که نگرانی همه روزه صنعت غذایی هستند بدون هاگ می‌باشند و از نظر ساختاری در ردیف باکتری‌های گیاهی قرار می‌گیرند. می‌توان آنها را با استفاده از گرما، پرتوافشانی و به وسیله مواد ضد میکروبی از بین برد.

تعداد کمی از میکروب‌ها قابلیت تولید هاگ‌های باکتریایی را دارند. *Anthrax* (*Bacillus anthracis*) یا سیاه‌زخم یکی از شناخته شده‌ترین میکروب‌های هاگ‌ساز می‌باشد. این میکروب در مجاورت اکسیژن هاگ‌هایی میله‌ای شکل تولید می‌کند. هاگ‌ها حاوی DNA و سیستم آنزیمی‌ای هستند که برای ازدیاد و تولید دوباره آن ضروری است. همچنین

بدون شک بعد از وقایع ۱۱ سپتامبر نگرش و نحوه تجارت ما تغییر یافته است. انهدام برج‌های دوقلو و وقایع تروریستی که در آن از سیاه‌زخم استفاده شده و از طریق سیستم پستی انجام شده بود، نگرش ما را نسبت به امنیت تغییر داده است. امروزه بسته بندی مواد غذایی، تولیدات را از رطوبت و اکسیژن به همان خوبی ضربات فیزیکی محافظت می‌کنند. انتظار ما از یک ماده غذایی خوب تازه و بدون آلودگی بودن آن است. تا امروز سعی مهندسی بسته بندی دائماً بر طراحی بسته بندی‌هایی بوده است که مواد غذایی را تا بالاترین حد ممکن ایمن کنند و آنها را در مقابل هرگونه آلودگی مقاوم سازند.

به هر حال نقش بسته بندی محافظت از محصول بوده است نه تلفیق با آن. این بدان معنی است که بسته بندی‌های سنتی نقش منفعل و غیرفعال در حفاظت مواد غذایی داشته‌اند. اما در جهان کنونی این یک خواسته کاملاً روشن و به جا است که خواستار نقش بیشتر و موثرتری از بسته بندی در حفاظت از مواد غذایی باشیم.

پیشرفت‌های تکنولوژیکی امروزی فرصت‌های جدیدی را برای ارتقاء روش‌های حفاظت از مواد غذایی پیش روی ما قرار داده است. از جمله این فن‌آوری‌ها می‌توان اکسیژن زدایی و استفاده از مواد ضد میکروبی را نام برد، بخشی که من در طول سالیان متمادی زحمات بسیاری برای تولید و ارتقاء محصولات جدید متحمل شدم.

در تمامی دوران مدرسه، کالج و دانشگاه رشته انتخابی من به طور خودکار مرا در مسیر علوم طبیعی و مادی قرار می‌داد. ریاضیات، فیزیکی و شیمی بیشتر توجه مرا به خود جلب می‌کردند. در عین حال از زیست‌شناسی به خاطر پیچیدگی‌های آن در مقایسه با علوم فیزیکی دوری می‌کردم.

شاید کمی خنده‌دار به نظر آید که امروز من با حضور در دوره‌های فشرده زیست‌شناسی و باکتری‌شناسی در پی دانستن این موضوع هستم که چگونه می‌توان بسته بندی‌های ضد میکروبی ساخت.

میکروارگانیزم‌ها که به صورت سلول‌های بسیار کوچک زندگی می‌کنند اغلب فقط توسط میکروسکپ قابل رویت هستند. میکروب‌ها که شامل باکتری، جلبک و قارچ‌ها نیز می‌شوند در



باجوز رسمی از گمرک ایران

ترخیص کالا از کلیه گمرکات کشور در کوتاهترین زمان و با کمترین هزینه

با کادری ورزیده و مجرب و دارای نمایندگی‌های معتبر در کلیه گمرکات کشور با مجوز رسمی از گمرک ایران

دفتر مرکزی: تهران: انتهای خیابان استاد مطهری - خیابان ترکمنستان - خیابان نارنج

ساختمان شماره ۴/۲ - تلفن: ۵-۸۷۰۳۸۵۴ - فاکس: ۸۷۰۳۸۵۴

بندر عباس: فلکه شاه حسینی - کوچه مژده ۳ - پلاک ۶ - تلفن: ۰۷۶۱-۲۵۱۰۲

مستربچ مشکی
P.B.SERIES
 پوشش دهی مناسب
 ثبات و پایداری رنگ با درصد های مختلف دوده
 جهت مصارف صنایع بسته بندی
 پویا پلیمر تهران
 تلفن: ۷-۸۷۸۶۱۹۵

افزایش بهره وری
CALSIN SERIES
 انواع مستربچ خواص دهنده قابل مصرف در صنایع تولید:
 ✓ فیلم های P.E (نایلون و نایلکس و غیره)
 ✓ الیاف P.P
 ✓ تسمه های پلاستیکی
 دارای خصوصیات افزایش قابلیت چاپ، پایداری ابعادی
 پویا پلیمر تهران
 تلفن: ۷-۸۷۸۶۱۹۵

رسا ماشین پیشگام در تولید انواع دستگاه های بسته بندی

دستگاه بسته بندی چای با سیستم توزین الکترونیکی - دستگاه بسته بندی شرینگ پک در مدل های مختلف دستگاه بسته بندی کچاپ - دستگاه بسته بندی ساشه چهار طرف دوخت - دستگاه بسته بندی پودر و ادویه - دستگاه بسته بندی گرانول (پیمان ای) - دستگاه بسته بندی بیلو پک - دستگاه بسته بندی توزین و پرکن جعبه و قوطی - دستگاه بسته بندی چای تی بگ

آدرس: اصفهان خیابان امام خمینی . خیابان بسیج . بن بست بهنام . شماره ۵ . تلفن ۳۲۴۲۶۶۶-۳۲۴۴۶۶۶-۳۲۴۴۸۸۸ (۰۲۱۱) فاکس: ۳۲۴۴۹۹۹
 همراه: ۰۹۱۱۹ ۳۱۱ ۹۱۱۹
<http://www.rasa.tolid.8m.com>
info@rasa.tolid.8m.com

موسسه سلفون کشی روشک

تولید ساک های تبلیغاتی در اندازه های مختلف

با نازل ترین قیمت، لاهینیت سلفون بر روی انواع کاغذ و مقوا گلاسه و مقوا فرنگی پذیرفته می شود

تلفن: ۰۹۱۳۲۲۰۲۸۲۶-۳۶۹۹۳۱-۳۵۲۸۰۲

خدمات کامل در چاپ کامپو

تولید انواع اتیکتهای پشت چسب دار و ساده - بروشور کاتالوگ - جهت کارخانجات دارویی، آرایشی بهداشتی، غذایی، صنعتی و صنایع پلاستیک و ...

طراحی - لیتوگرافی - چاپ افست و مسطح
 بر روی انواع کاغذ و مقوا به همراه امکانات U.V و طلا کوب
 تهران - کیلومتر اول جاده مخصوص کرج - خیابان بیمه ۴ (تورج فلسفی) - کوچه نهم شرقی - پلاک ۱۲۹

تلفن: ۴۶۶۴۱۷۸-۴۶۵۵۳۴۹-۴۶۵۶۱۹۷-۴۶۵۶۱۹۳
 نمابر: ۴۶۶۹۹۴۱

قبول سفارش خدمات روکش پلی اتیلن (بدون چسب) بر روی انواع کاغذ و مقوا بصورت رول تا عرض ۱۲۰ سانتیمتر

شرکت ابداع گران پدیده

تهران - خیابان شریعتی - خیابان ملک - نبش خیابان ترکمنستان - پلاک ۲
 طبقه چهارم - واحد ۴۰۲ - تلفن: ۸۴۰۶۰۹۹ - فاکس: ۸۴۲۲۵۶۴

BASTA POOSH
 بستا پوش
 اولین و بزرگترین تولید کننده
فیلم شرینگ PVC
 در ایران
 ضخامت: ۱۹ تا ۵۰ میکرون
 شفافیت: فوق العاده
 جمع شونده: تا ۲۰٪

تلفن: ۰۲۱-۲۲۱۷۷۲۲-۲۲۲۲۲۲۲۲
 E-mail: bastapoosh@systemgroup.net

سومین کتاب صنعت و خدمات

بسته بندی ایران ۸۳-۱۳۸۲

سری کتابهای صنعت و خدمات بسته بندی ایران واقعی ترین، اصلی ترین و بهترین کتاب صنعت بسته بندی ایران هستند که تاکنون منتشر شده زیرا مجله صنعت بسته بندی آن را تهیه می کند. مجله ای که تمام سرمایه و تلاش خود را وقف صنایع چاپ و بسته بندی کرده است

این کتاب تنها مرجع اطلاعاتی بسته بندی است که در سفارتخانه های ایران در خارج از کشور مورد استفاده قرار گرفته است. این کتاب تنها مرجع اطلاعاتی شناخته شده برای بسته بندی است که در وزارت صنایع مورد بهره برداری قرار گرفته و نیز توسط آن به فروش می رسد.

درج مشخصات زیر رایگان است!

پنجاه الکترونیک (اطلاعات فارسی و انگلیسی لازم برای درج در سومین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران:

نام:

منظور از «نام»، عنوان شناخته شده شرکت، موسسه و... است و در صورتی که نام شناخته شده بانام کامل ثبتی تفاوت دارد، نام ثبتی پس از نام مصطلح در پرائنتر قید شود. مانند: دیدگستر (شرکت خدمات بازرگانی دیدگستر باختر) خواهشمند است نامی که در پرائنتر می آید بی کم و کاست، همان نام ثبت شده در اوراق ثبتی شرکت باشد.

نوع:
منظور از «نوع»، وضعیت شرکت از لحاظ ثبتی است. یعنی «سهامی خاص»، «سهامی عام»، «بامسئولیت محدود»، «تضامنی» و... خواهشمند است شرکت های «سهامی خاص» تحت پوشش یا وابسته و شرکت های «سهامی عام»، سه سهام دار اول خود را از نظر میزان سهم با قید نام و درصد سهم معرفی نمایند.

تاریخ تاسیس:

وابسته به:

زمینه فعالیت:

مدیر عامل:

تماس با:

Field:

Contact to:

Address:

دفتر مرکزی + (ساعات کار):

سایر دفاتر + (ساعات کار):

کارخانه + (ساعات کار):

امکانات:

«امکانات» در مورد موسسات و شرکتهای خدماتی، معرف ماشین آلات یا ابزاری است که خدمات سازمان مذکور را تعیین می کنند.

«امکانات» در مورد شرکتهای تولیدی، معرف تولیدات است.

عضو اتحادیه:

منظور از «عضو اتحادیه» نام اتحادیه ها، سندیکاها و تعاونی هایی است که واحد مذکور در آن عضویت دارد. در صورت عضویت در مراکز فوق، این قسمت حتما پر شود.

Email:

نشانی اینترنت:

لطفا پست الکترونیک و نشانی اینترنت خود را (در صورت داشتن) بسیار واضح، درشت و خوانا بنویسید.

توجه:

درج نوع نمایندگی اعم از «نماینده فروش»، «دفتر فروش»، «نماینده انحصاری» و... با ذکر نام شرکت اصلی در مورد واحدهای بازرگانی به درک صحیح مخاطب و جلوگیری از اتلاف وقت در تماسها کمک شایانی می کند.

نکات بسیار مهم:

- درج مشخصات فوق رایگان است.

- کتاب صنعت و خدمات بسته بندی بر اساس تخصصها و صنوف طبقه بندی شده است. هر شخص حقیقی یا حقوقی می تواند حداکثر از دو بخش برای معرفی خود استفاده کند. برای معرفی در بخشهای دیگر به ازای هر بخش مبلغ ده هزار تومان دریافت خواهد شد. اشخاص حقیقی یا حقوقی که به تشخیص ناشر تنها به یک بخش مربوط باشند فقط در یک بخش معرفی خواهند شد.

طبقه بندی فوق عبارت است از: ماشین سازی / تعمیرات و قطعات / قالب سازی / دایکات / قالب سازی صنعتی / فیلمهای پلاستیک / کاغذ و مقوا / چسب / رنگ و رزین (مرکب) / مواد شیمیایی جانبی / کارتن / پلکت / کیسه و ساک / بسته بندی پلاستیکی / بسته بندی فلزی / بسته بندی شیشه ای / بسته بندی کاغذی و مقوایی / بسته بندی چوبی / سایر لوازم بسته بندی / خدمات چاپ (فلکسو و گراور) / خدمات چاپ (آفست لیتوگرافی) / خدمات چاپهای ویژه (تامپو اسکرین، هلوگرافی، آفست خشک) / چاپ لیل / سایر خدمات چاپ / لمینیت / برش رول / رول بازکنی / خدمات بسته بندی / مشاوره و بازرگانی مواد و ماشین آلات / مراکز تحقیقاتی / رسانه ها / تشکلهای (اتحادیه ها، تعاونی ها، انجمنها) /

- به دلیل طبقه بندی اطلاعات و صفحه بندی بر پایه حروف الفبا علی رغم میل باطنی از پذیرش اطلاعاتی که دیر به دفتر مجله برسد معذوریم.

- راهنمای صنعت و خدمات بسته بندی یک کتاب دوساله است لذا خواهشمندیم اطلاعات ارسالی با توجه به این مدت زمان تنظیم شود.

- فضای رایگان برای درج اطلاعات شرکتها محدود است، لذا خواهشمند است اطلاعات خود را کامل، کوتاه و مفید ارسال فرمایند.

کسانی که اطلاعات درج شده از آنها در کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ۸۱-۸۰ تغییر کرده برای جلوگیری از هرگونه اشتباهی با دفتر ماهنامه صنعت بسته بندی تماس حاصل کنند.

علاقتمندان به درج اطلاعات در سومین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران به صورت تلفنی یا به وسیله فکس نیز می توانند اطلاعات خود را طبق طبقه بندی درج شده در بالا اعلام کنند.

درج آگهی

در سومین راهنمای صنعت و خدمات بسته بندی امکاناتی نیز برای درج آگهی های رنگی و سیاه سفید شما تدارک دیده شده که در ادامه آمده است.

شرایط درج آگهی

تعرفه این کتاب همان تعرفه کتاب قبل (کتاب دو سال پیش) است! ماهنامه صنعت بسته بندی:

مکاتبات: تهران / صندوق پستی ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵ /

تلفن: ۸۹۵۱۹۱۱ / فکس: ۸۹۵۱۹۱۴

ارتباط حضوری: تهران / خیابان وصال شیرازی / خیابان ایتالیا / نبش

خیابان قدس / شماره ۱۲۸ / واحد ۴

چرا "کارتن پارس" سود خود را کم کرده است؟

به نقل از روزنامه آسیا (صدای سهامدار)

مجمع سالانه شرکت کارتن پارس در حالی برگزار شد که قیمت هر سهم شرکت ۱۴۰۰ تومان و هر سهم آن ۴۶۰ تومان سود داشت. شرکت در این میان از محل اندوخته‌ها ۵۰ درصد افزایش سرمایه داد. ولی سود ۴۶۰ تومانی به ۴۹

تومان برای سال جاری تقلیل یافته که این مساله ضعف مدیریت را نشان می‌دهد. به نظر می‌رسد سهامداران اصلی این شرکت که دو شرکت دولتی هستند، اکثریت سهام خود در چنین شرکتی را صرفاً جهت دریافت پاداش سالانه حفظ کرده‌اند اگر نه چه لزومی دارد که مدیریت ضعیف خود را بر این شرکت تحمیل کنند و موجب زیان هزاران سهامدار شوند؟

به این مدیران پیشنهاد می‌کنم که سهام خود را به بخش خصوصی بفروشید و سهامداران جزء را بیش از این متضرر نسازید. سرویس بورس روزنامه آسیا: شرکت کارتن پارس روز ۸۱/۵/۲۷ پیش‌بینی درآمد هر سهم برای سال مالی منتهی به ۸۱/۹/۳۰ را با ۴/۵ میلیارد ریال سرمایه مبلغ ۴۹۵ ریال اعلام کرده است.

پیش‌بینی درآمد سهام "کارتن پارس" با سرمایه جدید اعلام شد

شرکت کارتن پارس ۵۰ درصد افزایش سرمایه داد و ۳۶۲۴ ریال از درآمد سهامش کم کرد. خبرنگار بورس روزنامه آسیا گزارش داد: شرکت کارتن پارس روز ۸۱/۷/۲۱ پیش‌بینی درآمد سهام خود را با ۴/۵ میلیارد ریال سرمایه در سال مالی منتهی به روز ۸۱/۹/۳۰ مبلغ ۴۹۵ ریال اعلام کرد.

این شرکت پیش‌بینی درآمد هر سهم سال مالی منتهی به ۸۰/۹/۳۰ را در تاریخ‌های ۷۹/۱۱/۱۰، ۸۰/۲/۱۰، ۸۰/۴/۲۱ و ۸۰/۵/۹ مبلغ ۳۹۵۳ ریال اعلام کرده بود که ۴۵۲۹ ریال تحقق یافت.

پیش‌بینی عملکرد سال مالی منتهی به ۸۱/۹/۳۰ کارتن پارس نسبت به عملکرد واقعی سال مالی قبل به ترتیب فروش ۱۰ درصد کاهش، بهای تمام شده کالای فروش رفته ۱۰ درصد افزایش و سود قبل از کسر مالیات ۸۴ درصد کاهش نشان می‌دهد.

همچنین به استناد مصوبه مجمع عمومی فوق‌العاده مورخ ۸۱/۲/۲۵ سرمایه شرکت از مبلغ ۳۰۰۰ میلیون ریال به مبلغ ۴۵۰۰ میلیون ریال (معادل ۵۰ درصد) از محل اندوخته طرح توسعه افزایش یافته که افزایش سرمایه مذکور در تاریخ ۸۱/۵/۱ به ثبت رسیده است.

این شرکت پیش‌بینی درآمد هر سهم سال مالی منتهی به ۸۱/۹/۳۰ را با سرمایه ۳۰۰۰ میلیون ریال در تاریخ‌های ۸۰/۱۰/۲ و ۸۰/۱۱/۲۹ ریال در تاریخ ۸۱/۵/۲۷ مبلغ ۴۹۵ ریال اعلام کرده است. اطلاعات مقایسه‌ای از پیش‌بینی عملکرد ۸۱ و عملکرد واقعی ۹ ماهه سال جاری شرکت کارتن پارس (به میلیون ریال) و درصد پوشش بودجه آن به شرح جدول است:

کارتن پارس	پیش‌بینی سال ۸۱	واقعی ۹ ماهه سال ۸۱	درصد پوشش از کل سال
درآمد حاصل از فروش	۶۶۷۳۷	۴۱۸۳۳	۶۳
بهای تمام شده کالای فروش رفته	(۵۹۷۵۳)	(۳۸۱۳۵)	۶۴
سود (زیان) ناخالص	۶۹۸۴	۳۶۹۸	۵۳
خالص درآمدها (هزینه‌های عملیاتی)	(۲۴۵۴)	(۱۷۶۷)	۷۲
سود (زیان) عملیاتی	۴۵۳۰	۱۹۳۱	۴۳
هزینه‌های مالی	(۲۴۱۵)	(۱۶۰۰)	۶۶
درآمد حاصل از سرمایه‌گذاری	۰	۰	-
خالص درآمدها (هزینه‌های متفرقه)	۱۱۳	۴۶۶	۴۱۲
سود (زیان) قبل از کسر مالیات	۲۲۲۸	۷۹۷	۳۶
درآمد هر سهم - ریال	۴۹۵	۱۷۷	۳۶

ماشین آلات دست دوم

Used Machinery

-  خطوط تولید ورق
-  خطوط لوله و پروفیل
-  خطوط آمیزه کاری
-  خطوط شکل دهی
-  انواع اکسترودر
-  خطوط تولید فیلم (تخت)
-  آسیاب
-  خطوط تولید فیلم (ایستاده)
-  مخلوط کن (میکسر)
-  دستگاه تزریقی
-  دستگاه پلری ساز
-  ماشین آلات چاپ

Partow Samin Engineering Co

تخصصی ترین مرکز مشاوره در انتقال تکنولوژی و تهیه ماشین آلات و خطوط تولید دست دوم از اروپا و آمریکا



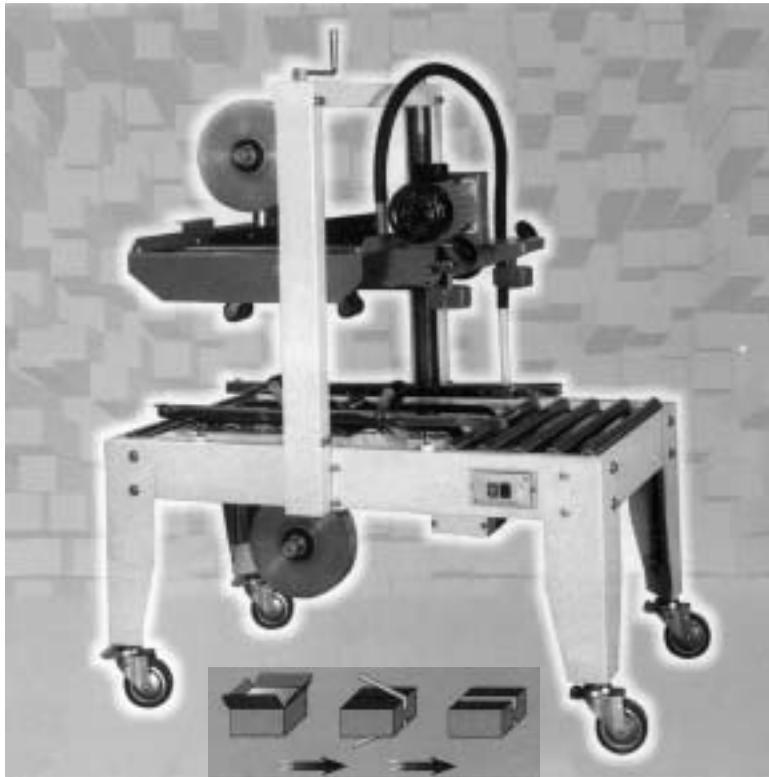
شرکت مهندسی پرتو سمن

تهران، خ ولیعصر، جنب صداقت، برج ملت طبقه ۱۰، واحد ۲
کدپستی ۱۹۶۷۷

تلفن: ۲۰۱۶۷۳۱ فاکس: ۲۰۲۲۵۹۲

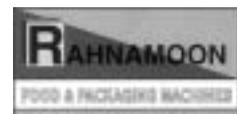
sales@partowsamin.com

www.partowsamin.com



ماشین اتوماتیک چسبزن زیر و روی کارتن

- ◎ با قابلیت چسب زنی همزمان زیر و روی کارتن
- ◎ بسته بندی سریع، دقیق و یکنواخت انواع کارتن
- ◎ تغییر اندازه کارتن در کمتر از یک دقیقه
- ◎ با ظرفیت یک هزار کارتن در ساعت



شرکت مهندسی رهنمون صنعت

تهران، خیابان فاطمی، روبروی سازمان آب
شماره ۱۸۳ طبقه هفتم، کد پستی ۱۴۱۴۶
تلفن: ۰۹-۸۹۵۰۵۳۸ و ۰۸۹۵۳۴۶۳ فکس: ۰۸۹۶۲۴۸۹
Email: rahnamoon@rahnamoon.com

شرکت صنایع قطعات لاستیک گستر سامه

دارنده گواهینامه ایزو ۹۰۰۱ از شرکت Moody انگلستان

روکش لاستیکی نورد های چاپ و بسته بندی:
آب الکل، اب و مرکب چاپ افست (رول و ورق)، ملایه،
چاپ فلکسو، هلیوگراور، لمینیت و نورد های
سیلیکونی (حرارتی)، کرنا، کشنده تولید
نایلون، سلفون، کاغذ، کارتن، فلز و غیره.
تولیدکننده فرآورده های لاستیکی
مقاوم در مقابل روغن، حرارت،
گازها، حلال های شیمیایی، و
قطعات تقویت شده با
فلز و منجید



Lastic Gostar Sameh

آدرس: تهران - کیلومتر ۴ جاده قدیم کرج - بخش فتح ۰۲۳ - شماره ۵۳۷۰
تلفن: ۰۹۸۰۹۸۰۹۸ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱
فکس: ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱ - ۰۲۱
e-mail: info@lasticgostar.com
www.lasticgostar.com

میزان تولیدات پلیمری پتروشیمی به ۵ میلیون تن در سال می‌رسد

میزان تولیدات پلیمری پتروشیمی کشور که در حال حاضر ۸۰۰ هزار تن در سال است، تا ۵ سال آینده به ۵ میلیون تن در سال افزایش خواهد یافت.

به گزارش روابط عمومی وزارت نفت عباس طائب، رئیس کل امور تحقیق و توسعه شرکت ملی صنایع پتروشیمی ایران گفت: در حال حاضر اغلب تولیدات پلیمری در کشور به فروش می‌رسد. اما با افزایش ظرفیت واحدهای تولیدی باید به دنبال یافتن بازارهای مناسب فروش در خارج افزایش مشتریان داخلی بود.

وی افزود: امور تحقیق و توسعه این شرکت، طرحی را با عنوان مشتری محوری محصولات پتروشیمی آغاز کرده است که در آن از یک طرف طرف مشکلات علمی مصرف‌کنندگان فرآورده‌های پلیمری بررسی و از طرف دیگر کاربردهای جدیدی برای محصولات پلیمری شناسایی و معرفی می‌شوند. وی طرح‌های عمده توسعه پتروشیمی را احداث واحدهای جدید تولید پلیمرهای مهندسی، پلی‌اتیلن، ترفتالات، اسید اسیطیک و آروماتیک‌ها به متانول (با بالاترین ظرفیت جهانی) عنوان کرد. وی گفت: در حال حاضر دو واحد تولید متانول در مجتمع‌های کشور فعالیت می‌کنند که تا سال آینده طرح متانول سوم در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی و تا سال ۱۳۸۳ طرح متانول چهارم با ظرفیت یک میلیون و ۶۰۰ هزار تن در سال در منطقه ویژه اقتصادی - انرژی پارس به بهره‌برداری خواهد رسید.

طائب افزود: تا پایان سال گذشته بالغ بر ۳۵۰ پروژه تحقیقاتی با مشارکت ۲۰ دانشگاه و ۲۱ مرکز پژوهشی اجرا شده‌اند. طائب تولید کاتالیست‌های متعدد فرایند پلیمریزاسیون از جمله کاتالیست قابل استفاده در پلیمریزاسیون پلی‌اتیلن (از نوع قابل استفاده در لوله‌ها) که در مجتمع پتروشیمی اراک به بهره‌برداری رسیده و اجرای پروژه‌های متعدد بازیابی آب مصرفی و کاهش و تبدیل ضایعات ایجاد شده به مواد قابل استفاده را از جمله فعالیت‌های پژوهشی شرکت صنایع پتروشیمی عنوان کرد که تحت نظارت و هماهنگی امور تحقیق و توسعه انجام شده‌اند.

صادرات محصولات پتروشیمی به ۳/۷ میلیارد دلار می‌رسد

میزان صادرات پتروشیمی تا ۳ سال دیگر به ۳ میلیارد و ۷۲۰ میلیون دلار می‌رسد. به گزارش روابط عمومی وزارت نفت مهندس محمدرضا نعمت‌زاده مدیر عامل شرکت ملی صنایع پتروشیمی با بیان این مطلب افزود: میزان کل فروش محصولات پتروشیمی کشور که در سال ۷۹ یک میلیارد و ۸۴۰ میلیون دلار بود در سال ۸۴ به ۵ میلیارد و ۸۰۰ میلیون دلار خواهد رسید و فروش داخلی این محصولات که در سال یاد شده بالغ بر یک میلیارد و ۱۰ میلیون دلار بود در سال ۸۴ به ۲ میلیارد و ۸۰ میلیون دلار می‌رسد.

معاون وزیر نفت همچنین با بیان تاریخچه‌ای از شکل‌گیری منطقه اقتصادی بندر امام و چگونگی فعالیت‌های آن گفت: حدود ۱۲ طرح پتروشیمی در این منطقه در دست اجرا است و تا کنون طرح‌های تولید پارازیلین و MTBE راه‌اندازی شده و واحد تولید پلی‌اتیلن نیز به زودی راه‌اندازی می‌شود که امیدواریم همه طرح‌های در دست اجرای این منطقه در سال ۱۳۸۳ به بهره‌برداری برسد.

وی با اعلام این که برای طرح‌های پتروشیمی این منطقه در مجموع ۴ میلیارد دلار و ۱۵ هزار میلیارد ریال سرمایه‌گذاری انجام شده تصریح کرد: هیچ اعتبار ارزی و ریالی از دولت نگرفته و بر اساس عملکرد خود بازپرداخت تعهدات را انجام می‌دهیم.

وی اظهار داشت: در منطقه عسلویه نیز هم اکنون فاز ۳ پتروشیمی شامل ۶ طرح که عبارتند از الفین نهم و دهم، آروماتیک چهارم، متانول چهارم، اوره و آمونیاک عسلویه، سرویس‌های جانبی در حال اجرا است.

مدیر عامل شرکت ملی صنایع پتروشیمی با اعلام این که محصول نهایی پتروشیمی در کشور حدود ۹ میلیون تن است ابراز امیدواری کرد که با تکمیل و راه‌اندازی طرح‌های در دست اجرا به ۳ برابر بالغ شود.

وی اظهار امیدواری کرد: میزان تولید در منطقه ویژه و عسلویه به ۴ تا ۴/۵ میلیون تن برسد که این جهش در ۳ سال آینده تحقق می‌یابد.

پتروشیمی بندر امام ۲۴۰ میلیون دلار محصول صادر کرد

میزان فروش مجتمع پتروشیمی بندر امام تا پایان شهریور ماه سال جاری به یک میلیون و ۳۴۰ هزار تن رسید.

به گزارش روابط عمومی وزارت نفت ارزش فروش این محصولات بالغ بر ۲ هزار و ۹۵۰ میلیارد ریال است که از این میزان ۴۴۵ تن به ارزش یک هزار و ۳۰۰ میلیارد ریال فروش داخل بوده است. میزان صادرات محصولات پتروشیمی بندر امام نیز در ۶ ماه اول سال ۸۱ به ۸۹۶ هزار تن به ارزش ۲۴۰ میلیون دلار رسید.

میزان تولید این مجتمع که با سرمایه صددرصد ایرانی فعالیت دارد و بیش از ۳۰ نوع فرآورده پتروشیمی تولید می‌کند بیش از ۷ میلیون تن است که در حال حاضر ۵۲ درصد از محصولات پتروشیمی در مجتمع بندر امام تولید و ۶۷ درصد این محصولات صادر می‌شود.

براساس این گزارش آخرین واحد این مجتمع واحد آروماتیک با ظرفیت یک میلیون تن در سال است که منحصراً توسط کارشناسان و پیمانکاران ایرانی بازسازی و راه‌اندازی شده است.

مجتمع پتروشیمی بندر امام سالانه ۳ میلیون و ۲۰۰ هزار تن مایعات گازی و روزانه ۱۲۰ میلیون فوت مکعب گاز برای سوخت، یکصد هزار متر مکعب آب شیرین و یک میلیون متر مکعب آب دریا به عنوان خوراک مصرف می‌کند.

تولید برچسب‌های هشداردهنده فساد مواد غذایی منجمد در آمریکا

دانشمندان آمریکایی برچسب‌های تهیه کرده‌اند که فاسد بودن غذاهای یخ‌زده و منجمد را اعلام می‌کند.

به گزارش ایرنا و به نقل از سایت اینترنتی آنانوا، این تحقیق توسط گروهی از محققان مرکز "تحقیقات سم‌شناسی" در آرکانزاس صورت گرفته است.

پژوهشگران این مرکز موفق شدند دیسک‌های پلاستیکی حاوی رنگ‌های آلی و طبیعی بسازند. این رنگ‌ها هنگام قرار گرفتن در معرض بخارات ناشی از انواع مختلف غذاهای فاسد، تغییر رنگ می‌دهند.

بنابراین گزارش "دیوت میلر" یکی از محققان این طرح در نشریه "نیوساینسیست" اعلام کرد این نخستین برچسبی است که برای غذاهای دریایی منجمد و یخ‌زده کارایی دارد.

محققان امیدوارند که تا دو سال آینده استفاده تجاری از این برچسب‌ها آغاز شود.

پنساره
PENSAREH



مجموعه ای کامل از ماشین آلات
تولید و تبدیل کلاتن
برای پاسخ به تقاضای شما

فلکسو
دایکات
لمینت
برش چسب
لب چسب
خط تولید ورق
و ...

سر مایه ای برای آینده و منبع درآمد برای حال

دقت: تلفن ۸۷۳۹۷۵۸
تلفن: ۸۷۳۹۲۵۲ ص. پ ۳۱۲-۳۱۷۴۶
کارخانه: تلفن ۴-۰۲۴۲۱۳۳۲۳۷۷۲
فکس ۰۲۴۲۱۳۳۲۴۲۰۰
۹۱۱۲۷۸۹۵۲۵ - ۹۱۱۲۶۶۵۷۲۵ - ۹۱۱۲۲۵۱۳۷۷

صنایع بسته بندی سیما



فقط مقوای سفارشی خود را استفاده کنید

تولید کننده انواع مقوای دوبلکس (روکشی)

در ابعاد تولیدی استاندارد در عرضهای ۸۰ - ۹۰ و ۱۰۰ سانتی متر
در طول ۲۴ تا ۲۰۰ سانتی متر و در وزنهای ۲۵۰ تا ۹۰۰ گرم

تولید کننده انواع کارتن های ۳ لایه و ۵ لایه
تولید کننده انواع جعبه های مقوایی

صنایع بسته بندی سیما - تلفن دفتر: ۸۶۹۳۲۰ - ۸۶۱۵۰۲

پروژه آستری و بسته‌بندی قطعات بدنه شرکت سایپا یک افتتاح شد

پروژه آستری و بسته‌بندی قطعات بدنه شرکت سایپا یک با ظرفیت روزانه ۵۰۰ قطعه با حضور مهندس قلعه‌بانی مدیر عامل گروه خودروسازی سایپا به بهره‌برداری رسید.

به گزارش روابط عمومی سایپا یک مهندس احمد قلعه‌بانی مدیر عامل گروه خودروسازی سایپا در این مراسم که مهندس شریعتی قائم مقام و مهندس گرمچی عضو هیات مدیره سایپا حضور داشتند گفت: گروه خودروسازی سایپا با تولید ۵۰۰ هزار دستگاه خودرو در سال ۸۳، ۵۰ درصد سهم بازار خودرو کشور را تصاحب خواهد کرد.

وی افزود: بر اساس مطالعات صورت گرفته در سال ۸۳ کشور به یک میلیون دستگاه انواع خودرو سواری تولید و به بازار عرضه خواهد کرد.

وی گفت: در بازار رقابتی آینده خودرو کشور، تولیدکنندگانی سهم بیشتری از بازار را به دست خواهند آورد که بتوانند شیوه‌های جدید بازاریابی و خدمات پس از فروش مطلوب‌تر ارائه دهند. مدیر عامل گروه خودروسازی سایپا توسعه فرهنگ مشتری‌مداری را کلید طلایی خدمات پس از فروش خواند و یادآور شد: برای مجموعه گروه سایپا ضروری است که با ارتقاء کیفیت تولیدات و خدمات پس از فروش مطلوب‌تر مشتریان جدید برای تولید سایپا جذب کنند.

مهندس قلعه‌بانی با بیان این نکته که گروه سایپا سال آینده ۲۴۰ هزار دستگاه خودرو تولید خواهد کرد گفت: شرکت‌های سازگستر، مگاموتور و سایپا یک با تدوین برای تامین قطعات بخش تولید و قطعات یدکی خدمات پس از فروش باید تلاش مضاعف کنند.

وی با مثبت خواندن عرضه قطعات یدکی با برند سایپا گفت: عرضه قطعات استاندارد با بسته‌بندی مناسب و برند مشخص سبب اعتماد و اطمینان مشتری خواهد شد و شرکت سایپا یک در بسته‌بندی قطعات بدنه و یدکی بسیار موفق عمل کرده است.

وی در پایان بر توسعه شبکه نمایندگی‌ها، به کارگیری فناوری‌های جدید خدمات پس از فروش، کاهش قیمت تمام شده قطعات، آموزش نیروی انسانی و رضایتمندی مشتری در سایپا یک تاکید کرد.

پیش از سخنان مدیر عامل گروه سایپا مهندس مجید مشهدی مدیر عامل شرکت سایپا یک گفت: پروژه آستری و بسته‌بندی قطعات بدنه شرکت سایپا یک روزانه ۳۰۰ تا ۵۰۰ قطعه بدنه خودروهای پراید و نیسان را برای عرضه در نمایندگی‌های مجاز تحت پوشش صافکاری آستری کاری، رنگ‌آمیزی و بسته‌بندی می‌کند و ظرفیت افزایش روزانه ۱۰۰۰ قطعه بدنه را دارد. وی گفت: برنامه اصلی شرکت سایپا یک ارائه خدمات پس از فروش به محصولات سایپاست تا در بازار رقابتی آینده جایگاه اصلی خود را پیدا کند.

مهندس مشهدی آموزشی مدیریتی مدیران نمایندگی‌های مجاز، عرضه قطعات یدکی با برند سایپا راه‌اندازی شبکه اینترنت نمایندگی‌های مجاز، تهیه مستندات و مدارک فنی و راه‌اندازی سیستم صدای مشتریان را از طرح‌های مهم شرکت سایپا یک برشمرد که در مراحل نهایی اجرایی است.

این مراسم با افتتاح و بازدید از خط رنگ و بسته‌بندی قطعات بدنه شرکت سایپا یک پایان یافت.



در باب یک کتاب: نگرشی بر کلیات صنعت چاپ

ترجمه و تالیف: محسن مشهوری
۳۳۵ صفحه
ناشر: پیکان
بها: ۲۹۰۰ تومان



از محاسن منحصر به فرد این کتاب زبان انگلیسی حاکم بر آن است که باعث شده معادل انگلیسی بسیاری از واژه‌های روسی و آلمانی رایج در ایران نیز معرفی شده و خواننده با آنها آشنا شود. این نکته از آن جا حسن است و منحصر به فرد که اغلب پیش کسوتان و اساتید چاپ ایران چه در تدریس و چه در آثار مکتوب خود از لغات روسی و آلمانی و گاه فرانسوی استفاده می‌کنند. نسل جدید که زبان انگلیسی را به عنوان زبان استاندارد آموزشی خود می‌آموزد نمی‌تواند با واژه‌های روسی و آلمانی که اساتید در کلام خود استفاده می‌کنند ارتباط لازم را برقرار کند مگر به صورت حفظ کردن لغات. اهمیت این موضوع زمانی روشنتر می‌شود که بدانیم درس زبان تخصصی رشته چاپ در دانشگاه‌های ایران انگلیسی است و حداقل در دوره‌های دانشگاهی که توسط وزارت آموزش و پرورش برای رشته چاپ برگزار می‌شود اساتید موظف هستند لغات فنی را به زبان انگلیسی بیاموزند.

در کنار این حسن بزرگ و محاسن دیگر کتاب، نثر آن از نظر فنی نسبت به محتوی ضعیف است. به عبارتی خواننده دست‌اندرکار چاپ با خواندن تنها یک صفحه از کتاب نسبت به تسلط و تجربه مولف در امور چاپ مشکوک شده و با خواندن صفحه‌ای دیگر مطمئن می‌شود که مولف تسلط کافی بر جریان فنی کار ندارد. این موضوع از به کارگیری واژه‌های غریب و ناجور و یا غیر مصطلح مشخص می‌شود.

با این حال این کتاب را می‌توان از نظر محتوی یکی از کتابهای سالم و کم‌اشتباه که در زمینه چاپ منتشر شده برشمرد. سایه‌ای از اهتمام و دلسوزی کتاب حاضر حس می‌شود که امید می‌دهد مولف در کتابهای بعدی خود تالیف و نثر بسیار کارآمدتری را ارائه خواهد داد.

ساختار کمیته فنی: ISO ادامه از صفحه ۲۳

۲۸۸۵ عضو در بخش فنی شامل:
۱۸۶ عضو در کمیته فنی / ۵۵۲ عضو در کمیته فرعی / ۲۱۲۴ عضو در گروه‌های کاری / ۲۳ عضو در گروه‌های متخصص

پرستل دبیرخانه‌های فنی:
۳۶ عضو اصلی، برای دبیرخانه کمیته‌های فنی (IC) و فرعی (SC) خدمات فنی و اداری را فراهم می‌کنند، این سرویس‌ها شامل پرسنل تمام‌وقتی است که به شرح زیر تامین شده است:

۵۰۰ نفر در دبیرخانه مرکزی جنوا
۱۶۵ نفر تمام‌وقت از ۱۹ کشور که در زمینه فعالیت‌های جهانی ISO همکاری دارند.

سرمایه: هزینه‌ای معادل ۱۵۰ میلیون فرانک سوئیس در هر سال برای این سازمان برآورد شده که هشتاد درصد آن بطور مستقیم توسط ۳۶ عضو اصلی تامین می‌شود. بیست درصد باقیمانده نیز از محل درآمدهای حاصل از خدمات و انتشارات سازمان توسط دبیرخانه آن تامین می‌شود.

سفر هیئت نمایندگی سازمان همکاری های اقتصادی ایالت بادن وورتمبرگ آلمان

یک هیئت اقتصادی به نمایندگی از سازمان همکاری های اقتصادی ایالت بادن وورتمبرگ آلمان طی روزهای ۱۹ تا ۲۶ مهرماه سال جاری با هدف گسترش مناسبات اقتصادی به شهرهای تهران، مشهد و تبریز سفر کرد. از جمله نمایندگان حاضر در این هیئت، شرکت Hans wolf بود که در زمینه ساخت انواع دستگاه های بسته بندی پزشکی و بیمارستانی، مواد غذایی و خودرو فعالیت می کند.

«هو» مدیرعامل این شرکت طی گفت و گویی با خبرنگار ماهنامه صنعت بسته بندی ضمن معرفی سابقه بیست و هشت ساله شرکت خود از حضور خود در ایران ابراز خشنودی کرد. وی انگیزه مسافرت خود را گسترش همکاری های اقتصادی با شرکتهای ایرانی و بازاریابی و اعطای نمایندگی به شرکتهای ایرانی عنوان کرد. «هو» در ارزیابی چهار سفر خود به ایران، بازار ایران را بسیار خوب توصیف کرد و با اشاره به آینده بازار ایران گفت: «ایران به خاطر ثبات اقتصادی و اجتماعی و موقعیت ممتاز در منطقه می تواند در رونق و گسترش مناسبات اهمیت بسزایی داشته باشد.

مدیرعامل شرکت Hans wolf عمده تولیدات این شرکت را ساخت دستگاه های بسته بندی در زمینه محصولات بیمارستانی و تولید دستگاه های کوچک و نیمه اتوماتیک عنوان کرد. یادآور می شود ایالت بادن وورتمبرگ از بهترین ایالات صنعتی و صادراتی آلمان می باشد.



گرافیک طلاها

- طراح و سازنده ماشین آلات مهر سازی، کلیشه سازی و لیتوگرافی
- طراحی و ساخت انواع کلیشه های لاستیکی، ژلاتینی و نایلون پیرینت (تا ابعاد ۷۶ × ۱۰۲) جهت چاپ کارتن
- چاپ فلکسو و ظروف پیکبار مصرف (مجهز به Post Exposure)

افتخار ما، خدمت بیش از یک دهه در صنعت مهر و کلیشه سازی

دفتر مرکزی: خیابان انقلاب، مقابل خیابان خارک، شماره ۸۴۹، طبقه دوم، شماره ۴ تلفن: ۶۴۶۵۴۱۵-۶۴۹۹۰۵۶-۶۴۶۵۴۱۵
کارگاه: تهران، خیابان شهید نامجو (گرگان)، مقابل کوچه زیبا، شماره ۱۰۵ تلفن: ۷۵۲۹۷۳۸ فاکس: ۶۴۶۵۴۱۵



استرچ فیلم - فویل آلومینیوم

واردات و فروش انواع استرچ فیلم مخصوص بسته بندی پالت و مواد غذایی
فروش انواع فویل آلومینیوم از ۱۲ میکرون تا ۱۰۰ میکرون

مخصوص مصارف خانگی و صنعتی

تلفن: ۰۹۱۱۲۱۹۵۲۳۴-۸۳۱۴۱۲۹-۸۳۱۲۷۲۹

نام و نشانی و شرح فعالیت ۲۵۰۰ واحد از فعالترین شرکتهای بسته بندی در جهان



اطلاعات کامل شرکت ها و سازمانها

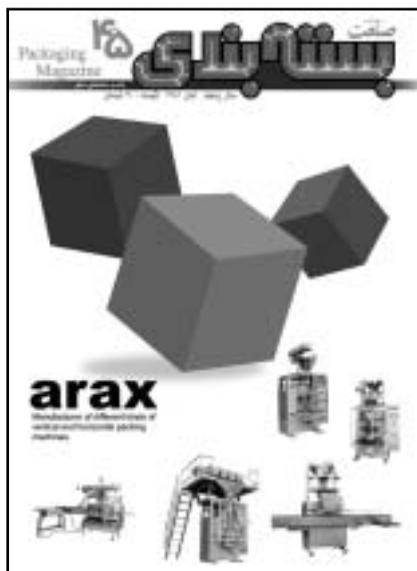
تلفن: ۸۹۷۵۸۲۸

اطلاعات ارزان و اوریژینال (۵۰۰۰ تومان)



طبقه بندی بر اساس نوع فعالیت
فهرستهای الفبایی
انگلیسی و آلمانی

In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover: **ARAX**
Manufacturer of different kinds of vertical and horizontal packing machines.
Tel: (+98411) 6373698 - 6374456
(+9821) 8262305
Fax: (+98411)6373635 (+9821)8262306
info@araxico.com
www.araxico.com



**IRAN PACK
2001-2**

**Iranian packaging
Industry Guide book**
In Both

English and Persian
With hundreds names
and addresses of Iran

>>> 4.99 USD <<<<

SANAT BASTEBANDI (Packaging monthly magazine)

5th year, No.45, 2002

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

Public relations: **Shervin Salimi**

Writers: **Hojjat Salmani - Maneli**

Nooraei - Hashem habibi - Soheil

Chehrehei - Arastoo Shahabi

Isa Najafi - Reza Nooraei

SANAT BASTEBANDI

Packaging in Iran

SANAT BASTEBANDI
Special issue in
Packaging in Iran
English

www.shadmehr.com

SHADMehr.com

کرباسیان، معاون وزیر اقتصاد: مواد غذایی را مثل ۳۰ سال پیش بسته بندی می کنیم

با وجود دستیابی بسیاری از کشورها به دست آوردهایی در تأمین غذا مشکل تغذیه جمعیت در حال رشد جهان همچنان باقی است.

به گزارش ایرنا مهدی کرباسیان معاون وزیر اقتصاد و امور دارایی در آیین گشایش سیزدهمین کنگره ملی صنایع غذایی با اعلام این مطلب، افزود: با وجود کاهش رشد نسبی جمعیت، تعداد افراد نیازمند به غذا در حال افزایش است.

وی خاطر نشان کرد: بر اساس برآورد سازمان ملل میزان تولید غذا تا ۳۰ سال آینده باید ۷۵ درصد افزایش یابد که با وجود کاهش سالانه وسعت اراضی کشاورزی به دلیل رشد جمعیت، آلودگی، فرسایش و خاک زدایی شاخص تولید سرانه مواد غذایی در بسیاری از نقاط جهان بهبود یافته است. وی علت این امر را نوآوری در تولید مواد غذایی در ابعاد کشاورزی و صنعتی، بسط و توسعه صنایع غذایی و تبدیلی، تحقیقات در زمینه پیدایش محصولات مقاوم جدید دانست.

کرباسیان با اشاره به میزان بالای ضایعات غذایی در کشور گفت: به علت نبودن هماهنگی میان صنایع تبدیلی موجود با میزان تولید محصولات زراعی، باغی و دامی و نقل و نگهداری حدود ۳۰ درصد از تولیدات کشاورزی نابود می شود.

وی افزود: هزینه ارزی این میزان ضایعات سه میلیارد و ۶۰۰ میلیون دلار محاسبه شده است و اگر به این رقم ضایعات پیش از برداشت هم اضافه شود، به ۵ میلیارد دلار می رسد.

این مقدار ضایعات غذایی می تواند نیازهای تغذیه ای ۱۵ تا ۲۰ میلیون نفر از جمعیت کشور را تأمین کند. وی تأکید کرد: یکی از راه حل های اصلی برای کاهش ضایعات، ایجاد هماهنگی میان صنایع تبدیلی تکمیلی و میزان مواد اولیه است.

وی در پایان تأکید کرد: بسته بندی مواد غذایی باید مطابق با سلیقه مصرف کننده و روزآمد باشد، در حالی که در کشور ما روش های بسته بندی مواد غذایی ۳۰ سال است که تغییری نکرده است.

صنایع بسته بندی والا

ماشین تسمه کشی برادر فروش انواع تسه کشین تسه کشی (با چاپ و بدون چاپ)
ماشین برش مارک برجسته
ماشین تیغ زنی (دایکات) ساخت چین

تلفن: ۵۸۰۶۹۲۱ - ۵۶۲۸۵۳۰