



آن چه برترین ها دارند امروز در دست شماست
به صفحه ۳۲ نگاه کنید

ماهنامه صنعت بسته بندی

(چاپ و بسته بندی سابق)
سال ۱۳۸۳ شماره ۶۲
صاحب امتیاز، مدیرمسئول و سردبیر
رضا نورائی

تهران، صندوق پستی: ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵
تلفن: ۷۶۰۷۹۶۳ - ۷۵۱۳۳۴۱
فکس: ۷۵۱۲۸۹۹
www.iranpack.org
info@iranpack.org

روابط عمومی:

شروین سلیمی ۶۴ ۶۲ ۳۷۱ ۰۹۱۲

==== امور مشترکین: =====

سپیده هژبری

مترجم مطالب انگلیسی:

سهیل چهره‌ای ۱۷ ۳۴ ۲۰۵ ۰۹۱۲

اسکن و صفحه آرایی: زینب صادقی

همکاران این شماره:

مهندس حجت سلمانی، سوسن خاکبیز، س.م.ا.
مهندس مصطفی امام‌پور، مهندس ارسطو شهابی،
مهندس هاشم حبیبی، مهندس سیدمصطفی ایران‌منش

نمایندگی اصفهان: تلفکس: ۰۳۱۱-۲۲۵۷۵۱۷

دفتر فروش رشت: تلفکس: ۰۱۳۱-۳۲۳۴۰۰۲

اسکن: ماهنامه صنعت بسته بندی

فیلم و زینک: رایان پارس ۰۷۳-۸۷۴۰۰۷۳

چاپ: نقشینه پیمان ۸۸۲۲۶۶۲

صحافی: نصر ۳۰۰۹۶۹۵

نقل مطالب این ماهنامه با ذکر ماخذ آزاد است.

- این قسمت را بخوانید ◀ ۲
- تغییرات جدید در ماهنامه صنعت بسته بندی ◀ ۴
- چاپ شاخص پیشرفت و توسعه است (احمد مسجدجامعی) ◀ ۵
- سمینار فرصت‌های سرمایه گذاری در صنعت چاپ ایران ◀ ۵
- پنجمین جشنواره صنعت چاپ کشور ◀ ۶
- گفت و گو با سیدامیر کریمانی، مدیرکل چاپ و نشر وزارت ارشاد ◀ ۸
- فرصت‌ها و ضرورت‌های توسعه چاپ بسته بندی و چاپ صنعتی کشور ◀ ۱۰
- اطلاعیه شماره ۳ چهارمین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران ◀ ۱۳
- سومین نمایشگاه نان و شیرینی و شکلات ◀ ۱۴
- سومین نمایشگاه نان و شیرینی و شکلات از نگاه آمار ◀ ۱۵
- تجهیزات حرفه‌ای فویل کوبی (تقنوسهای صنعت چاپ) ◀ ۱۶
- طراحی گرافیک بسته بندی (بخش دوم - محیط خرده‌فروشی) ◀ ۲۲
- وجدان خود را تکان دهید (درباره مکه کولا) ◀ ۲۴
- برندگان منتخب ProCarton در سال ۲۰۰۳ ◀ ۲۶
- طراحی بسته بندی (آرایشی و زیبایی) ◀ ۳۰
- آن چه برترینها دارند امروز در دست شماست (درباره نرم افزارهای مهندسی جعبه) ◀ ۳۲
- جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی به کارتن ایران رسید ◀ ۳۴
- ضربه، لرزش، فشردگی (بخش چهارم) ◀ ۳۶
- معرفی قوانین بسته‌های چوبی ◀ ۳۸
- معرفی استانداردهای بسته بندی از موسسات معتبر استانداردنویسی جهان ◀ ۴۱
- فیلمهای خوراکی حاصل از نشاسته ◀ ۴۲
- لفاف پیچی با روشهای ساده ◀ ۴۴
- ۲۰٪ به نفع راحتی ◀ ۴۵
- کاربرد پلاستیک‌های بسته بندی (بخش سوم) ◀ ۴۶
- بسته بندی لوازم منزل ◀ ۴۸
- ساختار و سیستم روز خطی، روشهای چاپ و اسکنرها (بخش اول) ◀ ۵۰
- این یا این؟ چه قدر به محیط زیست اهمیت می دهید؟ ◀ ۵۲
- روشهای آزمون انواع بسته بندیها ◀ ۵۴
- واژه‌شناسی بسته بندی ◀ ۵۶
- استانداردهای بسته بندی ایران (جعبه‌های چوبی میوه) ◀ ۶۰
- نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی ◀ ۶۴
- اجازه واردات مواد پتروشیمی داده نمی شود ◀ ۶۶
- تازه‌های کتاب بسته بندی ◀ ۶۷
- اخبار بسته بندی ◀ ۶۸
- تکلیف تعرفه واردات فیلم BOPP پنجم مهر مشخص می شود ◀ ۷۱
- نظارت بر عرضه فیلم پلاستیکی تک لایه متالایز ◀ ۷۱
- معرفی سایتهای بسته بندی (www.pac.com) ◀ ۷۲
- بسته بندی در بورس تهران ◀ ۷۲
- عرضه مواد غذایی در کیسه‌های پلاستیکی بازیافتی ◀ ۷۳
- خبرهایی از بازار نوشیدنی‌ها ◀ ۷۴
- زباله و راه‌های بازیافت آن ◀ ۷۵
- راهنمای بسته بندی از این شماره منتشر می شود ◀ ۷۵
- راهنمای بسته بندی ◀ ۷۸

این قسمت را همه بخوانند

چرا رایگان؟

نزدیک به ۳۵۰ شکل صنفی و صنعتی اعم از انجمنها، تعاونی‌ها، اتحادیه‌ها و سندیکاها ماهنامه صنعت بسته‌بندی را به رایگان دریافت می‌کنند. بسته‌بندی موضوع مهمی است که در توفیق تولیدکنندگان و تجار و سلامتی مصرف‌کنندگان تأثیر مستقیم دارد. ماهنامه صنعت بسته‌بندی به عنوان تنها مرکزی که مسئولیت توسعه بسته‌بندی را خود بر عهده گرفته است نمی‌تواند منتظر بنشیند تا صنایع کشور به هر دلیلی از چرخه دریافت اطلاعات بسته‌بندی عقب افتاده و شتاب رشد صنعت بسته‌بندی در کشور کند شود. از این رو این ماهنامه با تقبل هزینه‌های این حرکت رسانه‌ای بزرگ تمامی تشکلهای ذی‌ربط کشور اعم از ملی یا استانی را به طور رایگان زیر پوشش توزیع ماهنامه صنعت بسته‌بندی برده است.

در کنار این حرکت با توجه به عدم تحرک کافی از سوی دولت برای دسترسی به اطلاعات روز بسته‌بندی و ترویج آن در بین بخشهای تولیدی و خدماتی مربوطه، ماهنامه صنعت بسته‌بندی همچنین ناچار از آن شده است که به طور یک طرفه و با تقبل هزینه‌های مربوطه، این مرجع اطلاع‌رسانی را به طور رایگان به بیش از ۲۰۰ اداره و سازمان دولتی که نام آنها در شماره بعد خواهد آمد ارسال کند.

قابل توجه تشکلهای و ادارات دولتی

انتظار این ماهنامه از دریافت‌کنندگان رایگان مجله این است که با این امکانات فراهم شده در خصوص اطلاع‌رسانی به واحدهای زیر مجموعه خود در بخشهای تولیدی یا خدماتی و یا ارجاع ایشان به دفتر ماهنامه، در مسیر توسعه فرهنگ و صنعت بسته‌بندی در کشور ما یاری دهند. در غیر این صورت این طرح ملی آن طور که باید به ثمر نخواهد نشست.

اگر نمی‌دانید بدانید

فهرست زیر ماهنامه صنعت بسته‌بندی را دریافت می‌کنند.

بنویسید تا دیگران باخبر شوند

بسیاری از واحدهای تولیدی یا خدماتی در مواجهه با بسته‌بندی مشکلاتی دارند. همچنین است گله‌هایی که دست‌اندرکاران بسته‌بندی از واحدهای تولیدی و خدماتی دارند.

ماهنامه صنعت بسته‌بندی از طریق تشکلهای صنفی و صنعتی و ادارات تخصصی دولت با صدها هزار دست‌اندرکار بخشهای تولید و خدمات کشور ارتباط دارد.

از طریق این رسانه با دیگران صحبت کنید. مشکلات خود در زمینه بسته‌بندی را مطرح کنید تا طرف مقابل شما که حتماً مجله را دریافت می‌کند آن را بخواند. شاید از این راه بتوانیم مشکلات موجود بسته‌بندی در کشور را با سرعت بیشتر حل کنیم.

۳۵۰ اتحادیه، انجمن، تعاونی و سندیکا در سطح کشور ماهنامه صنعت بسته‌بندی را دریافت می‌کنند.

تشکلهای صنفی و صنعتی و ادارات دولتی با در اختیار قرار دادن ماهنامه صنعت بسته‌بندی برای اعضای خود می‌توانند این شبکه ارتباطی را وسیعتر کنند تا همه سخن یکدیگر را بشنوند. حرفها باید گفته شده و مسائل باید مطرح شوند تا کسی یا کسانی به دنبال حل آنها بروند.

صنوف و صنایع مسائل خود در خصوص بسته‌بندی را مطرح کنند. هرچه در این صحنه مطرح شود تمام طرفهای ذی‌ربط و ذی‌نفع یا مسئول از آن مطلع خواهند شد.

انتشار این فهرست بدین جهت است که تمام صنوف و صنعتگران بدانند از طریق این مجله می‌توانند مسائل مربوط به بسته‌بندی کالای خود را به گوش دیگران برسانند.

اتحادیه‌ها

اتحادیه شرکت‌های کشاورزی استان زنجان
اتحادیه باغداران استان آذربایجان شرقی
اتحادیه باغداران استان چهارمحال و بختیاری
اتحادیه تعاونی‌های کشاورزی استان اصفهان
اتحادیه تعاونی‌های کشاورزی استان مرکزی
اتحادیه تعاونی‌های کشاورزی شستر
اتحادیه تعاونی‌های گلخانه‌ای استان کرمانشاه
اتحادیه شرکت‌های تعاونی تولیدی کشاورزی دامپوری کرج
اتحادیه شرکت‌های تعاونی چیکاران کشور
اتحادیه شرکت‌های تعاونی صنایع بسته‌بندی و فرآوری خرماي دشتستان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی کشاورزی خوزستان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی تولیدی کشاورزی استان همدان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی باغداران مراغه و حومه
اتحادیه شرکت تعاونی آبریان خوزستان
اتحادیه صادرکنندگان آبریان ایران
اتحادیه تعاونی‌های تولیدی پوشاک بانوان کوثر یزد
اتحادیه سراسری تکثیر و پرورش میگو ماهی و سایر آبریان ایران
اتحادیه شرکت تعاونی پوشاک استان اصفهان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی پوشاک استان خوزستان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی پوشاک استان کرمانشاه
اتحادیه شرکت‌های تعاونی پوشاک استان گیلان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی تولید پوشاک فارس
اتحادیه صادرکنندگان فرآورده‌های نفتی
اتحادیه تعاونی‌های سراسری تاکسیرانی و تاکسی‌پار کشور
اتحادیه آبنبات فروشان
اتحادیه آرایشگران زنانه
اتحادیه آرایشگران مردانه
اتحادیه آهن آلات
اتحادیه ابزارفروشان
اتحادیه اشیاء قدیمی و صنایع دستی
اتحادیه اغذیه‌فروشان و موادغذایی
اتحادیه بازرگانان و توزیع‌کنندگان چای کشور
اتحادیه بازرگانی تعاونی صاحبان حرف تولیدی کتشف و جوراب
اتحادیه بستنی، آبمیوه و فالوده‌فروشی
اتحادیه بنکداران چای تهران
اتحادیه بنکداران مواد غذایی
اتحادیه بوفه‌داران سینما و مجامع عمومی
اتحادیه پرورش میگو سیستان و بلوچستان
اتحادیه پلاستیک و نایلون
اتحادیه پیراهن‌دوزان و پیراهن‌فروشان
اتحادیه تعاونی سازندگان کلیشه، لیثوگراف، مهر و پلاک و چاپ اسکرین
اتحادیه تعاونی‌های تولیدی صنعتی استان آذربایجان شرقی
اتحادیه تعاونی‌های تولیدی صنعتی استان کرمانشاه
اتحادیه تعاونی‌های چند منظوره رفسنجان
اتحادیه تعاونی‌های زینورداری استان چهارمحال و بختیاری
اتحادیه تعاونی‌های صنعتی استان ایلام
اتحادیه تعاونی‌های صنعتی استان تهران

اتحادیه تعاونی‌های نانویان استان اردبیل
اتحادیه تعاونیهای تولیدی سنگ نمک، نمک، یدار خراسان کد ۱۰۰۱۹
اتحادیه تعاونیهای تولیدی صنعتی و معدنی قزوین
اتحادیه تهیه‌کنندگان و فروشندگان کالای کتشف
اتحادیه تهیه‌کنندگان و فروشندگان کلاه و لوازم ایمنی
اتحادیه توزیع‌کنندگان ظروف نفلون
اتحادیه تولیدکنندگان و فروشندگان کالای کتشف
اتحادیه تولیدکنندگان فرآورده‌های لبنی پاستوریزه (تهران)
اتحادیه تولیدکنندگان و تعمیرکاران لوازم الکترونیک و الکتروتکنیک
اتحادیه تولیدکنندگان و تعمیرکاران یخچال، کولر گازی، تهویه مطبوع، لباسشویی
اتحادیه تولیدکنندگان و فروشندگان مصنوعات سیمانی و لوازم فلزی ساختمان
اتحادیه تولیدکنندگان و صادرکنندگان محصولات معدنی ایران
اتحادیه چاپخانه‌داران
اتحادیه چوب و تخته و فیبر
اتحادیه حق‌العمل کاران گمرکی ایران
اتحادیه حلواسازان و عصاران
اتحادیه حمل و نقل بار کشور
اتحادیه خرازی و وابسته
اتحادیه خشکبار و آجیل فروش
اتحادیه خواربارفروشان
اتحادیه درودگران و مبلسازان
اتحادیه درودگران و مبلسازان ایران
اتحادیه دفتر خدمات مسافرتی هوایی
اتحادیه سازندگان و فروشندگان طلا، جواهر و نقره
اتحادیه سازندگان و فروشندگان ظروف آلومینیوم
اتحادیه سازندگان و فروشندگان لوازم الکتریکی و سیم کشی
اتحادیه سازندگان و فروشندگان مصنوعات فلزی استان سراجان
اتحادیه سراسری تعاونی‌های تاکسی‌بار کشور
اتحادیه سراسری شرکت تولیدکنندگان بسته ایران
اتحادیه مسابرسازان و چراغسازان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی حصاربانان استان گیلان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی خیزان استان گلستان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی دامداری کشاورزی استان سمنان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی روستایی استان خوزستان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی صنعتی استان همدان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی کارخانجات چاپسازی گیلان
اتحادیه شرکت‌های روستایی شادگان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی بهداشتی و درمانی استان خراسان ۱۰۰۲۶
اتحادیه شرکت‌های تعاونی پرورش دهندگان ماهی استان چهارمحال و بختیاری
اتحادیه شرکت‌های تعاونی آبی‌پروران خرمشهر
اتحادیه شرکت‌های تعاونی پرورش ماهی اهواز
اتحادیه شرکت‌های تعاونی پرورش میگو شهرستان گناوه
اتحادیه شرکت‌های تعاونی تولیدکنندگان پودر ماهی استان مازندران
اتحادیه شرکت‌های تعاونی تولیدی تکثیر و پرورش میگو استان بوشهر
اتحادیه شرکت‌های تعاونی خدماتی کارآفرینان راد
اتحادیه شرکت‌های تعاونی گز و شیرینی‌ساز استان اصفهان
اتحادیه شرکت‌های تعاونی لوازم یدکی و مواد مصرفی وسایل نقلیه
اتحادیه شیشه و آئینه
اتحادیه صادرکنندگان پوست و سلامبور و چرم ایران
اتحادیه صادرکنندگان خشکبار ایران

این قسمت را همه بخوانند

اتحادیه صادرکنندگان روده ایران
اتحادیه صادرکنندگان صنایع دستی ایران
اتحادیه صادرکنندگان صنایع نساجی و پوشاک (تهران)
اتحادیه صادرکنندگان فرش ایران
اتحادیه صادرکنندگان کتیرا، صمغ های نباتی، ریشه های گیاهی و دانه های کشاورزی ایران
اتحادیه صادرکنندگان مبلمان منزل و اداری
اتحادیه صادرکنندگان میوه و تره بار، گل و گیاه و نهال ایران

اتحادیه صادرکنندگان نرم افزار ایران
اتحادیه صباغان و گلزن (تهران)
اتحادیه صحافان
اتحادیه صنف تهیه کنندگان و فروشنده مواد شیمیایی تهران
اتحادیه صنف فروشنده گیاه میوه و سبزی تهران
اتحادیه صنف موسسات و شرکتهای حمل و نقل کالای برون شهری استان تهران
اتحادیه صنف میخ، قفل و لولا (فروشندهگان)
اتحادیه ظروف بلور، چینی و لومستر
اتحادیه عطاران و سفطفروشان
اتحادیه غلات و حبوبات
اتحادیه فتوکپی و اوزالید
اتحادیه فرآورده های لبنی پاستوریزه گستر خاور
اتحادیه فرش ماشینی و موکت
اتحادیه فروش و تعمیر ماشینهای اداری
اتحادیه قفل و کلید
اتحادیه قنادان و شیرینی فروشان
اتحادیه قندریزان
اتحادیه کاشی سازان و کاشی فروشان
اتحادیه کاغذ و مقوا
اتحادیه کبابی و حلیم پز و آشپز
اتحادیه کچ و آهک و مصالح ساختمانی
اتحادیه گل تهران

اتحادیه لباس و پوشاک دوخته (فروشندهگان)
اتحادیه لوازم بهداشتی و ساختمانی (فروشندهگان)
اتحادیه لوازم پزشکی و طبی (فروشندهگان)
اتحادیه لوازم خانگی فلزی آشپزخانه
اتحادیه لوازم دندانپزشکی (فروشندهگان)
اتحادیه لوازم ورزشی (فروشندهگان)
اتحادیه لوازم یدکی اتموبیل و ماشین آلات
اتحادیه ماشین آلات کشاورزی (فروشندهگان)
اتحادیه ماشین سازان و فلز تراشان
اتحادیه محصولات گلخانه ای استان ایلام
اتحادیه محصولات گوشتی (فروشندهگان)
اتحادیه مسافربری

اتحادیه مصنوعات نفت، گاز و الکتریک (فروشندهگان)
اتحادیه مواد اولیه کشاورزی و لوازم باغبانی (فروشندهگان)
اتحادیه ناشران و کتابفروشان
اتحادیه نانویان
اتحادیه نانویان استان گیلان
اتحادیه نبات و آب نبات ریزان
اتحادیه نوشت افزار و لوازم مهندسی تهران (فروشندهگان)
اتحادیه های تعاونی هنرهای دستی اصفهان
اتحادیه هتلها و هتل آپارتمانهای تهران

سندیکاه

سندیکای تولیدکنندگان اطلاعات
سندیکای تولیدکنندگان خمیرمایه ایران
سندیکای تولیدکنندگان داروهای دامپزشکی
سندیکای تولیدکنندگان رایانه ایران
سندیکای تولیدکنندگان رنگ و رزین
سندیکای تولیدکنندگان سرنگ و سر سوزن ایران
سندیکای تولیدکنندگان ظروف فلون
سندیکای تولیدکنندگان فن آوری
سندیکای تولیدکنندگان لوله و پروفیل فولادی
سندیکای تولیدکنندگان مواد اولیه شیمیایی دارویی

سندیکای تولیدکنندگان موتور سیکلت ایران
سندیکای سازندگان تجهیزات برقی صنعتی و انواع پمپ های فوق توزیع و انتقال فشار قوی
سندیکای صنایع آسانسور و پله برقی ایران و خدمات وابسته

سندیکای صنایع آلومینیوم ایران
سندیکای صنعت مخابرات ایران

تعاونی ها

تعاونی تولیدکنندگان پنیر آذربایجان شرقی
تعاونی تولیدکنندگان پنیر اصفهان
تعاونی تولیدکنندگان پنیر خراسان
تعاونی تولیدکنندگان پنیر فارس
تعاونی تولیدکنندگان پنیر کردستان
تعاونی تولیدکنندگان پنیر گلستان
تعاونی تولیدکنندگان پنیر مازندران
تعاونی تولیدکنندگان پنیر مرکزی
تعاونی تولیدکنندگان پنیر همدان
تعاونی تولیدکنندگان پنیر یزد
تعاونی تولیدکنندگان فرآورده های لبنی پاستوریزه آذربایجان غربی
تعاونی تولیدکنندگان فرآورده های لبنی پاستوریزه سبز دشت نهاوند
تعاونی الیاف گستر غرب
تعاونی اسلامی مجتمع صنعتی رفسنجان
تعاونی تولیدی چاپ و نشر شاد رنگ
تعاونی چاپ سپهر نقش
تعاونی فرآورده های لبنی پاستوریزه خراسان
تعاونی کشاورزی باغداران ارومیه
تعاونی متخصصین کشاورزی استان آذربایجان شرقی
تعاونی مسافربری کشور
تعاونی باغداران زرینه شاهین دژ

انجمن ها

انجمن آبمیوه و کنسارته
انجمن تخصصی صنایع همگن بافندگان کتن و راشل تهران و حومه
انجمن تخصصی صنایع همگن شیشه و بلور استان تهران
انجمن تولیدکنندگان تجهیزات پزشکی، دندانپزشک و آزمایشگاهی
انجمن تولیدکنندگان کیسه و چتایی و پلی پروپیلن
انجمن تولیدکنندگان تابلوهای برق
انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران (ستصا)
انجمن سازندگان قطعات و مجموعه های خودرو
انجمن سرمایه گذاری های مشترک ایرانی و خارجی
انجمن سنگ ایران
انجمن شرکتهای پخش سراسری ایران
انجمن شرکتهای حمل و نقل بین المللی
انجمن شرکتهای ساختمانی
انجمن شرکتهای لیونینگ ایران
انجمن صنایع سرب و روی ایران
انجمن صنایع سلولزی بهداشتی ایران
انجمن صنایع شونده بهداشتی و آرایشی ایران
انجمن صنایع نساجی ایران
انجمن صنایع همگن برق و الکترونیک استان تهران
انجمن صنایع همگن برق و الکترونیک استان آذربایجان شرقی
انجمن صنایع همگن پلاستیک
انجمن صنایع همگن تولیدکنندگان فرآورده های گوشتی
انجمن صنایع همگن رنگ و رزین
انجمن صنایع همگن سازندگان وسایل گازسوز
انجمن آذربایجان شرقی
انجمن صنایع همگن شیمیایی لاستیک و پلاستیک استان سمنان
انجمن صنایع همگن شیمیایی و سلولزی استان

سیستان و بلوچستان
انجمن صنایع همگن شیمیایی و سلولزی استان آذربایجان شرقی
انجمن صنایع همگن شیمیایی و سلولزی استان زنجان
انجمن صنایع همگن طراحی و مهندسی استان آذربایجان غربی
انجمن صنایع همگن غذایی استان آذربایجان غربی
انجمن صنایع همگن غذایی و دارویی استان سیستان و بلوچستان
انجمن صنایع همگن غذایی، دارویی و بهداشتی استان آذربایجان شرقی
انجمن صنایع همگن غذایی، دارویی و بهداشتی استان سمنان
انجمن صنایع همگن غذایی، دارویی و بهداشتی استان زنجان
انجمن صنایع همگن فلزی استان آذربایجان شرقی
انجمن صنایع همگن فلزی برق و الکترونیک استان سمنان
انجمن صنایع همگن فیلترسازان استان تهران
انجمن صنایع همگن قندسازان استان آذربایجان شرقی
انجمن صنایع همگن کشفاب تخت
انجمن صنایع همگن ماشین سازی و نیروی متحرکه استان زنجان
انجمن صنایع همگن مخترعین و مبتکرین استان آذربایجان غربی
انجمن صنایع همگن ملامین و صنایع وابسته
انجمن صنایع همگن نساجی و پوشاک استان سمنان
انجمن صنایع همگن وسایل گازسوز استان تهران
انجمن صنایع و معادن گچ کشور
انجمن صنعت ریخته گری
انجمن صنعت کفش

انجمن صنایع تولیدکنندگان کیسه چتایی و پلی پروپیلن
انجمن صنایع شرکتهای اتوماسیون صنعتی
انجمن صنایع شرکتهای تاسیساتی و تجهیزاتی
انجمن صنایع صنایع بیسکویت، شیرینی و شکلات
انجمن صنایع طراحان گرافیک ایران
انجمن صنایع کارفرمایی سازندگان قطعات و مجموعه های خودرو سمنان
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع فلزی و ریخته گری استان قم
انجمن صنایع کارفرمایی کارخانجات آرد فارس
انجمن صنایع کارفرمایی کارخانجات آرد اصفهان
انجمن صنایع کارفرمایان صنایع چینی ایران
انجمن صنایع کارفرمایی آرد سیستان و بلوچستان
انجمن صنایع کارفرمایی آردسازان ایران
انجمن صنایع کارفرمایی آموزشگاههای آزاد صنایع دستی همدان
انجمن صنایع کارفرمایی پرورش دهندگان قارچ خوراکی استان تهران
انجمن صنایع کارفرمایی تبلیغات آذربایجان شرقی
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان سیم و کابل ایران
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان صنایع کفشهای ماشینی استان قم
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان صنعتی گوشت قرمز ایران
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان گازهای طبی و صنعتی
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان محصولات پزشکی آزمایشگاهی استان سمنان
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان رنگ و رزین ایران
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان لامپ
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان و

صادرکنندگان کشمش ملایر
انجمن صنایع کارفرمایی تولیدکنندگان و فروشندهگان کاشی هفت رنگ استان فارس
انجمن صنایع کارفرمایی حق العمل کاران گمرک بندرعباس
انجمن صنایع کارفرمایی داروخانه داران دامپزشکی مازندران
انجمن صنایع کارفرمایی سازندگان U.P.S ایران
انجمن صنایع کارفرمایی شرکتهای، موسسات و کانونهای تبلیغات خراسان
انجمن صنایع کارفرمایی شرکتهای تبلیغاتی ایران
انجمن صنایع کارفرمایی شرکتهای صیادی کیکلای گیلان
انجمن صنایع کارفرمایی شرکتهای مهندسی کشاورزی آذربایجان شرقی
انجمن صنایع کارفرمایی شرکتهای هواپیمایی
انجمن صنایع کارفرمایی صاحبان صنایع کنسرو ایران
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع آرد استانهای گیلان و زنجان
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع پلاستیک قم
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع تولیدی غذایی گیلان
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع سلولزی بهداشتی ایران
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع شیمیایی گیلان
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع نساجی و سلولزی استان فارس
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع غذایی فارس
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع فلزی گیلان
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع لبنی ایران
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع نساجی ایران
انجمن صنایع کارفرمایی صنایع نساجی گیلان
انجمن صنایع کارفرمایی صنعت تایر
انجمن صنایع کارفرمایی فرآورده های گوشتی ایران (سوسیس و کالباس)
انجمن صنایع کارفرمایی کارخانجات آرد مازنداران
انجمن صنایع کارفرمایی کارخانجات تولید دارو، لوازم طبی و بهداشتی استان گیلان
انجمن صنایع کارفرمایی کارخانه های مطروف سازی روغن موتور و روان سازی
انجمن صنایع کارفرمایی کالپراسیون و اندازه شناسی
انجمن صنایع کارفرمایی کانون تبلیغات فارس
انجمن صنایع کارفرمایی کشتارگاه های صنعتی طیور شرق کشور
انجمن صنایع کارفرمایی ماشین سازان و قطعات خودرو آذربایجان شرقی
انجمن صنایع کارفرمایی نانهای فانتزی
انجمن صنایع کشتارگاه صنعتی طیور
انجمن کارفرمایی خدمات مهندسی صنعتی آذربایجان شرقی
انجمن کارفرمایی شرکت صنایع فلزی مرکزی
انجمن کارگزاران رسمی بیمه
انجمن کشتیرانی و خدمات وابسته
انجمن مدیران صنایع
انجمن مدیران فنی و اجرایی
انجمن مدیریت کیفیت ایران
انجمن مراکز تحقیق و توسعه

منتظر بقیه این فهرست باشید....

بیش از ۶۰ اداره و سازمان تابعه

وزارت کشاورزی

بیش از ۱۰۰ اداره و سازمان تابعه

وزارت صنایع

بیش از ۵۰ اداره و سازمان تابعه

وزارت بازرگانی

تغییرات جدید در ماهنامه صنعت بسته بندی

طی دو ماه اخیر تغییرات کوچکی در بعضی بخشهای ماهنامه صنعت بسته بندی انجام شده است که در ذیل به اطلاع خوانندگان محترم می رسد.

فرم جدید

فرم اشتراک ماهنامه صنعت بسته بندی

اگر ذیل به اشتراک ماهنامه صنعت بسته بندی هستید:

- فرم اشتراک را تکمیل و عودت دهید.
- پس از انتخاب نوع اشتراک خود نظر فرمایید این فرم منع آن را به حساب جاری شماره 50522 - 50522 بانک تجارت، شعبه ارزبند، به نام زرما ایران، آدرس فرماید.
- مبلغ اشتراک و وجه نقد فوری فرماید.
- اصل رسید پرداخت را همراه اصل یا کپی اصل فرم اشتراک به نشانی تهران - صندوق پستی 1734 - 1734 به نام ماهنامه صنعت بسته بندی بفرستید.

مبلغ اشتراک: 1734 - 1734

نوع اشتراک	مبلغ
سه ماهه	50000
شش ماهه	100000
سالانه	200000

فرم قرارداد آگهی و رسید دریافت

به اطلاع آگهی دهندگان معظم این ماهنامه می رساند فرم های قرارداد آگهی و رسید دریافت نیز تغییر یافته است. فرم های قرارداد آگهی و رسیدهای دریافت وجه که تا پیش از این توسط این ماهنامه استفاده می شد متعلق به سری قبل و با لوگوی ماهنامه «چاپ و بسته بندی» بود. از این پس تمامی فرمهایی که عنوان «چاپ و بسته بندی» داشته باشند از درجه اعتبار ساقط بوده و فقط فرمهای منتشره با لوگوی ماهنامه «صنعت بسته بندی» قابل استفاده و معتبر هستند. تمامی فرمهای مورد استفاده این ماهنامه توضیحاتی راجع به ماهنامه صنعت بسته بندی را در پشت خود دارند.

امور مشترکین

پس از نزدیک به چهار سال که امور مشترکین ماهنامه صنعت بسته بندی در قرارداد یک شرکت خدمات پستی قرار داشت مجدداً در دفتر مجله مستقر شد. این کار با هدف پاسخگویی بهتر به مشترکان محترم این ماهنامه و صرفه جویی در زمان صورت گرفته است. در این راستا برای ارتقاء سطح کیفی امور مشترکین مبلغ ده میلیون ریال هزینه صرف تهیه نرم افزار و سخت افزار لازم و آموزش های مربوطه شد. همچنین خانم سپیده هژبری به عنوان شخص مسئول و پاسخگو در این رابطه معرفی می شود.

تذکر مهم: ماهنامه صنعت بسته بندی تنها در برابر اشتراکهایی که از طریق دفتر مرکزی ماهنامه یا نمایندگان معرفی شده آن برقرار شده باشد پاسخگو است. در این راستا تصویر فرم اشتراک جدید این ماهنامه به نظر خوانندگان محترم می رسد. تمامی فرمهای اشتراک ماهنامه صنعت بسته بندی به جز این فرم از درجه اعتبار ساقط هستند.

فرم جدید

ماهنامه صنعت بسته بندی
قرارداد درج آگهی

نام و نام خانوادگی: _____
 آدرس: _____
 شماره تماس: _____
 نام مسئول: _____
 نام شرکت: _____
 آدرس شرکت: _____
 شماره تلفن شرکت: _____

فرم جدید

ماهنامه صنعت بسته بندی

نام و نام خانوادگی: _____
 آدرس: _____
 شماره تماس: _____
 نام مسئول: _____
 نام شرکت: _____
 آدرس شرکت: _____
 شماره تلفن شرکت: _____

چاپ شاخص پیشرفت و توسعه است.

که نوع نگاه خود را به این صنعت تغییر دهیم و اگر از این زاویه به این صنعت نگاه کردیم، حتماً تشکیل یک وزارتخانه برای این صنعت نیز چیز بعیدی نیست. این افق باید ترسیم شود. گرچه همه ما مشکلات را می‌دانیم اما نگاه دست‌اندرکاران صنعت چاپ ما باید نسبت به تاثیر چاپ در روند توسعه، فناوری، اشتغالزایی و... باید تغییر کند من روی همین تغییر «نگاه» تاکید می‌کنم.

بررسی کنید، می‌بینید که صنعت چاپ از پیشرفت بسیار چشمگیری در این کشورها برخوردار است، چرا؟ چون چاپ نماد توسعه فرهنگی است، نماد کتابخوانی است، نماد استفاده از محصولات فرهنگی است و در نهایت نماد «دموکراسی» است. وی همچنین تاکید کرد: تاکنون مسائل چاپ «کوچک» مطرح شده، وقتی من می‌گویم، صنعت چاپ، چهارمین صنعت کانادا و صنعت ژاپن است، به این دلیل است

وزیر فرهنگ و ارشاد اسلامی در مصاحبه‌ای به مناسبت روز ملی چاپ گفت: چاپ شاخص پیشرفت و توسعه است. بنابر آمارهای سال ۲۰۰۲ در کانادا، ۷۵ میلیارد دلار ارزش محصولات بسته‌بندی بوده است. صنعت بسته‌بندی و چاپ این کشور در طبقه‌بندی کلان، چهارمین صنعت این کشور است، یا صنعت چاپ ژاپن هفتمین رتبه را در صنایع این کشور قرار دارد. اگر صنایع کشورهای توسعه یافته و پیشرفته را

سمینار فرصتهای سرمایه‌گذاری در صنعت چاپ ایران برگزار شد

الزاماً به معنای جایگزینی ماشین آلات نو نیست بلکه مستلزم استفاده بهینه از ابزارها و ظرفیت‌های موجود و نیز توجه ویژه به نیروی انسانی خلاق در این زمینه است. برای به روز شدن، مهارت لازم است و برای ایجاد مهارت، نیروی انسانی قوی و کارآمد باید وجود داشته باشد که در غیر این صورت پیشرفته‌ترین دستگاه‌ها هم نمی‌تواند کارایی لازم را داشته باشد. وی در ادامه به ریسک سرمایه‌گذاری در صنعت چاپ اشاره کرد و افزود: ما نمی‌توانیم اجازه دهیم که سرمایه‌گذار دچار ریسک ناشناخته شود، به این معنا که اگر ذائقه مصرف‌کننده ما از طریق رسانه‌ها و تبلیغات تربیت نشود تمام تلاش‌های ما بی‌فایده خواهد بود. وی تصریح کرد: ارتباط با رسانه‌ها و وسایل ارتباط جمعی بسیار ضروری است و رسانه‌ها نیز باید در توسعه این صنعت شریک باشند و بین دولت، صاحبان صنایع و رسانه‌ها در این زمینه تعاملی همه‌جانبه وجود داشته باشد.

پس از آن حسین ابویی مهریزی مدیرکل دفتر صنایع غیرفلزی وزارت صنایع نیز برنامه‌ها و موضوعات مورد بحث صنعت چاپ در وزارت صنایع را تشریح کرد. سخنران بعد رضا نورائی مدیر مسئول ماهنامه صنعت بسته‌بندی بود که در خصوص فرصتهای سرمایه‌گذاری در چاپ بسته‌بندی و چاپ صنعتی مطالبی را عنوان کرد. مشروح این سخنرانی در همین شماره آمده است.

سخنران آخر سیدامیر کریمانی مدیرکل چاپ و نشر وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی بود که برنامه‌ها و سیاستهای جدید این اداره را که اخذ اعتبارات ارزی، کسب معافیتهای مالیاتی و رویکرد جدی به چاپ بسته‌بندی بود معرفی کرد. نقطه نظرات مدیرکل چاپ و نشر در همین شماره آمده است. شایان ذکر است در طول سمینار سوالات حاضران نیز طرح و توسط سخنرانان به آنها پاسخ داده می‌شد.



نخستین سمینار فرصتهای سرمایه‌گذاری در صنعت چاپ ایران روز چهارشنبه یازده شهریور مصادف با روز ملی صنعت چاپ برگزار شد. در این مراسم که جمعی از مسئولان و دست‌اندرکاران صنعت چاپ کشور در آن حضور داشتند ابتدا محمدعلی شجاعی معاون فرهنگی وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی به ایراد سخن پرداخت. وی با تشریح سیاست‌ها و برنامه‌های این وزارتخانه در زمینه‌های سرمایه‌گذاری در صنعت چاپ گفت: وقتی بحث از سرمایه‌گذاری در یک صنعت می‌شود باید تصویر روشنی از آن ترسیم شود. محمدعلی شجاعی، روز ملی صنعت چاپ را فرصت مناسبی برای بررسی زمینه‌های توسعه صنعت چاپ دانست و افزود: وزارت ارشاد تنها متولی امر چاپ نیست و همه در این امر مهم، سهم هستند و در واقع پیشنهاد اصلی این صنعت، صاحبان صنایع هستند. معاون فرهنگی وزارت ارشاد افزود: موفقیت در توسعه صنعت چاپ وقتی حاصل می‌شود که اصحاب این صنعت نیاز واقعی خود را درک کرده باشند. شجاعی افزود: نوسازی



پنجمین جشنواره صنعت چاپ کشور



تعارف را باید کنار گذاشت. جایزه گرفتن از دست مقامات دولتی و حکومتی و کسب رتبه و مقام روی لوح کاغذی گرهی از شخص برگزیده نمی‌گشاید. بخصوص اگر داوری نیز چندان وجه‌ای نداشته باشد که اگر چنین باشد گره‌های زیادی نیز در کار می‌افتد. اگر بخواهیم خستگی را از تن کسی که بهتر از دیگران کار کرده به در کنیم باید کاری کنیم که واقعا خستگی در کن باشد. و جاهت و صحت داوری از یک سو و جوایز کارگشا که هوشمندانه تدارک دیده شده‌اند از سوی دیگر برگزیده شدن در یک جشنواره را به موضوعی خوشایند تبدیل می‌کند.

اتفاق ناخوشایند

جشنواره چاپ امسال هیچ اثری را در بخش بسته‌بندی لایق برگزیده شدن نداشت. متأسفانه تمام جوانب این موضوع برای همه بخصوص برگزارکنندگان جشنواره و راهبران صنعت چاپ کشور اسفبار و موجب شرمندگی است. مگر می‌شود بخش چاپ بسته‌بندی که ضریب رشد کیفی و کمی آن در چند سال اخیر بسیار بالا بوده است اثری در خور نداشته باشد. طرح چنین ادعا و قضاوتی تنها به ضرر برگزارکنندگان جشنواره است. اگر آثار مناسبی به دفتر جشنواره نرسیده باشد باز هم نشان از ضعف جشنواره است. اما برآستی چه طور ممکن است در سایر بخشها آثار شایسته‌ای به دبیرخانه جشنواره ارسال شود ولی در بخش بسته‌بندی چیزی برای طرح کردن وجود نداشته باشد. این موضوع آن قدر غریب و مشکوک است که نقد آن ممکن است موجب ناراحتی بسیاری شود.

علی‌رغم سیاستهایی که در روز قبل از جشنواره اعلام شد در روز جشنواره علاوه بر اعلام فقدان اثر با کیفیت در بخش چاپ بسته‌بندی حتی در بخش مدیریت پروژه نیز تنها مدیریت پروژه چاپ مورد بررسی قرار گرفته بود و مدیریت پروژه چاپ

شناخته شدن. جشنواره‌ها مانند آزمایشگاه استاندارد هستند که هر کس از آن امتیازی بگیرد جامعه مرتبط با آن به این شخص صاحب امتیاز هجوم آورده و با استناد به رای معتبر جشنواره منافع سفارشات پروژه‌های مهم خود را به او می‌سپارند. حال پس از برگزاری پنج جشنواره ملی چاپ باید دید آیا چنین جایگاهی برای برگزیدگان این جشنواره وجود دارد یا به آن رسیده‌اند.

بسیاری از دست‌اندرکاران چاپ بارها این سوال را با خود و دیگران طرح کرده‌اند که وجود تندیس جشنواره چاپ در یک چاپخانه چه قدر می‌تواند در آسان کردن مشکلات آن چاپخانه تاثیر داشته باشد. آیا مشتری که وارد یک چاپخانه می‌شود با دیدن تندیس جشنواره در دفتر چاپخانه از چانه زدن صرف نظر می‌کند. احترام، شان و شخصیت و قیمت عرضه کالا و خدمات در بازار موضوعاتی جدا از هم هستند. برگزیده شدن در جشنواره غیر از به ارمغان آوردن سابقه درخشان مزایای قابل لمس و قابل شمارشی نیز باید داشته باشد.

پنجمین جشنواره صنعت چاپ کشور بدون تعیین برنده در بخش چاپهای بسته‌بندی به کار خود پایان داد.

جشنواره‌های صنعت چاپ در ایران از ابتدا تا کنون آن قدر گفتنی دارد که نویسنده نمی‌داند از کجا شروع کند. برگزاری جشنواره صنعت چاپ در کشور اتفاقی مبارک است. همیشه باید بر آنان که برای نخستین بار این کار را از حرف به عمل رساندند درود فرستاد. همچنین بر آنان که قصد احیای دوباره آن را دارند.

برگزاری مسابقه و تشویق عالیترین و صحیح‌ترین روش مدیریت جوامع است. شور و نشاط و انگیزه رشد ایجاد می‌کند. جشنواره‌های صنعت چاپ در ایران نتوانسته چندان در این مورد موفق باشد. از بیرون که به این جشنواره نگاه می‌کنی می‌بینی برندگان این جشنواره به واسطه گرفتن رتبه در جشنواره از هیچ موقعیت ممتازی در بازار برخوردار نیستند. حتی جایگاه و شان خاصی نیز در دید دیگران پیدا نمی‌کنند. هر که هر چه هست همان طور می‌ماند. جشنواره‌های موفق سکوی جهش هستند. بخصوص برای



حبيب الله خادم هاشمی نسب از تبریز
 رضا شیشه چیان از زنجان
 حاج عباس مشیری از سمنان
 جعفر مصطفوی از شیراز
 علی اصغر شرافت وزیری از کرمانشاه
 سیدعلی معزالدين از یزد
 غلامعلی صفایی از تهران
 محمد گازی از تهران
 محمد بلالی از تهران



پیشکسوتان صنعت لیتوگرافی

هادی احمدی
 محمود شیخیان
 فریدون اهرپور فیض نیا

مدیران کارآمد و صنعتگران هنرمند
 معرفی شده از سوی شورای سیاستگذاری
 حوزه چاپ و نشر:

غلامعلی توتونچیان
 رمضان فرعی علمداری
 سیداحمد حسینی
 حسینعلی متین رضا
 کیومرث جوهری مجد

چاپ رایان پارس

بخش صحافی تک جلدسازی

فقط رتبه دوم: ایران مهر

بخش صحافی سری سازی

فقط رتبه سوم: صحافی سیدین

همچنین جشنواره پنجم به برگزیدگان

زیر نیز جوایزی اهدا کرد:

پیشکسوتان معرفی شده از سوی اتحادیه
 چاپخانه داران:

بسته بندی اصلا دیده نشده بود. وقتی ساختارها همواره به یک رشته خاص از چاپ سوق داشته باشد مدیران حتی از به بازی گرفتن کارشناسان خارج از این دایره پرهیز می کنند. زیرا ممکن است به خاطر انتخاب افراد به ظاهر جدید و ناشناخته که از نظر بعضی بیرون گود هستند، مورد سرزنش و نقد مدیریت قرار گیرند.

جشنواره چاپ مانند بسیاری از برنامه های منسوب به چاپ نیاز به بازنگری اساسی دارد تا از ابتدا تا انتهای آن به صورتی باشد که تاثیر واقعی و قابل محاسبه در صنعت چاپ کشور داشته باشد.

برگزیدگان بخش مسابقه پنجمین جشنواره صنعت چاپ کشور:

بخش چاپ افست

رتبه نخست: چاپخانه ستاره سبز
 رتبه دوم: چاپخانه گوتنبرگ مشهد
 رتبه سوم: چاپخانه شادیران

بخش چاپ فلکسو و گراور

پرنیان چاپ و نقشینه چاپ تبریز شایسته تقدیر شناخته شدند.

بخش چاپ اسکرین

هیئت داوران هیچ اثری را در خور رتبه نخست و دوم نشناختند
 رتبه سوم: حسین پیریانی

بخش لیتوگرافی

رتبه نخست: فرایند گویا
 رتبه دوم: لیتوگرافی کحالی
 رتبه سوم: امین گرافیک

بخش مدیریت تولید کتاب

رتبه نخست: خانه فرهنگ و هنر گویا
 رتبه دوم: انتشارات زرین و سیمین
 رتبه سوم: مشترک بین سازمان آگهی پویانما و



مهدی رضایی مدیر انتشارات پویانما ناشر کتابهای ساختار بسته بندی، طیف، آنچه طراحان گرافیک می دانند و بسته بندی در مراکز فروش





حذف عوارض گمرکی، استفاده از معافیت مالیاتی و ارائه تسهیلات در گشایش اعتبارات اسنادی، سرمایه گذاری در بخش صنعت چاپ را افزایش خواهد داد

- آغاز کلام

ابتدا وظیفه خود می دانم از حمایت ها و پشتیبانی های وزیر محترم فرهنگ و ارشاد اسلامی از صنعت چاپ و کوششهای ایشان در به ثبت رساندن روز ملی صنعت چاپ در تقویم کشور تشکر و سپاسگزاری کنم.

- ارزیابی از وضعیت فعلی صنعت چاپ کشور پس از این که سالها رشد صنعت چاپ در کشور متوقف بود در دهه هفتاد با تدوین سیاستهای جدید مقدمات رشد این صنعت فراهم شد، به گونه ای که در حال حاضر از نظر کمی تعداد واحدهای صنعتی به حدی رسیده که ناچار به دگرذیسی می باشد و به واقع ضرورت تبدیل شدن به صنعت به شدت در حال رخ نمایی است، به همین دلیل مشکلات عدیده یکی پس از دیگری خود را در مقابل صاحبان این صنعت به نمایش گذاشته و تأثیرات دردناکی را به واحدهای کوچک در جذب بازارهای ضروری، رقابت های بسیار مخرب واحدها با یکدیگر، عدم توانایی در جذب بازارهای خارجی را می توان نام برد متولی این صنعت که وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی می باشد نیز در شرایطی قرار گرفته که اگر موقعیت را متناسب با این تغییر ماهیت فراهم نکند فشارهای ناشی از شرایط می تواند به بحران تبدیل شده و صدمات غیر قابل جبرانی را بر این صنعت وارد کند و بالعکس، انجام اقدامات مناسب و کمکی به این مجموعه می تواند تغییر ماهیت این مجموعه را راحت و سرعت تغییر را افزایش و زمان دستیابی به تحول کیفی را کاهش دهد بویژه این که در حال حاضر با چالش جهانی شدن

نیز دست به گریبان هستیم اما وجود نیروی انسانی کارآمدی که در این صنعت می باشد و تجربه بیش از یکصد سال استفاده از چاپخانه های ماشینی امتیازاتی است که در این حوزه از آن برخورداریم بدین معنی که پتانسیل رشد در این صنعت جمع شده و نگرش مدیریتی جدیدی نیاز است که به کالبد این صنعت دمیده شود و با هماهنگ شدن نگرش روز با نرم افزارهای موجود در کشور شرایط قرار گرفتن در مسیر تحول فراهم گردد.

- تعریف استراتژی در صنعت چاپ کشور
آمارهای موجود نشان می دهد که رشد کمی قابل توجهی در این صنعت بوجود آمده که ظرفیت بالای صنعت چاپ (بویژه در بخش آفست) در برابر بازارهای داخلی مشکل کمبود تقاضا و رقابت منفی مخرب توام با کاهش شدید نرخ های اجرت کار را پدید آورده است. اما به طور کلی باید بگویم که با توجه به شرایطی که با آن روبرو هستیم و رشد این صنعت که فاقد استراتژی تعریف شده و حتی ارتباط مشخصی با سایر بخشهای صنعت کشور بوده در این شرایط امکان تشخیص مزیتی قابل توجه برای تعریف استراتژی قابل اتکاء که در ارتباط با سایر بخشهای صنعت کشور باشد وجود ندارد.

البته اگر هم استراتژی تعریف شود چندان قابل اتکا و کارآمد نخواهد بود بنابراین با تعریف فضای جدید فعالیت در این صنعت و تسهیل شرایط سرمایه گذاری مزیت ها می تواند به مرور خود را به نمایش بگذارد که این امر در جای خود مسیر مناسب رشد را به ما نشان خواهد داد به عبارتی باید گفت این

صنعت در حال انتقال از مرحله صنعتی به معنی تولید ناکارآمد و غیر انبوه، به تولید انبوه و صنعتی می باشد و استخراج مزیتی که بر اساس آن بتوان استراتژی این صنعت را معلوم کرد در نقطه آغاز قرار دارد.

- تدبیر کنونی

با توجه به شکل واحدهای موجود که در حدود ۸۰٪ کارگاههای چاپ، کارگاههایی هستند که دارای متراژ کمتر از ۱۵۰ مترمربع می باشند و سرمایه گذاری کوچک و غیر صنعتی، تولیدات در حد بسیار کوچک و غیر صنعتی برای صنعتی شدن باید حداقل هایی را برای تاءسیس واحدهای جدید در نظر گرفت. اعمال این روش قطعاً حجم سرمایه گذاری را افزایش داده و طبیعتاً تعداد سرمایه گذاران را کاهش می دهد. همچنین روش جاری سیستم بانکی که اعتبارات را به سختی در اختیار سرمایه گذاران قرار داده و سود تسهیلات بسیار سنگینی را به متقاضیان تحمیل می کند، ضمن کاهش انگیزه سرمایه گذاری در سرمایه گذاران، اقتصادی بودن سرمایه گذاری را می تواند از بین ببرد.

اینجاست که ضرورت تسهیل در شرایط سرمایه گذاری، کاهش نیاز به اعتبارات و استفاده از تسهیلات قانونی احساس می شود و نقش دولت در آسان شدن شرایط تحول مفهوم خود را پیدا می کند و مؤثر واقع می شود در اینجا پاسخ به سوالات ذیل می تواند تبیین کننده نقش دولت در این دگرگونی باشد.

- ۱- تسهیل شرایط سرمایه گذاری
- ۲- کاهش نیاز به اعتبارات بانکی
- ۳- استفاده از تسهیلات قانونی

اما در توضیح موضوعاتی که در ابتدا مطرح شد باید گفت:

یکی از عوامل، تامین ابزار کار است. سیستم جدیدی که طراحی کرده‌ایم در مورد شیوه سرمایه‌گذاری است. وقتی امکان پرداخت سرمایه‌گذار ضعیف باشد سرمایه‌گذاری برای او منطقی و به صرفه نباشد. طبیعتاً به سمت تکنولوژی جدید نمی‌رود. بنابر این باید اول این بستر آماده شود. یعنی یک شرکت بین‌المللی حجم انبوه کالا را به جایی که یک ماشین کوچک دارد سفارش نمی‌دهد. این‌ها چند نیاز دارند: اگر کسی با مثلاً ۲۰۰ میلیون تومان سرمایه قرار باشد ۶ ماه دنبال وام بانکی بدود و بعد بابت وثیقه‌ها دنبال ملک و غیره بگردد حداقل هزینه ۲۰ درصدی برای وام باید پردازد و زمان زیادی نیز از دست می‌رود.

این شرایط سرمایه‌گذار ما را وارد می‌کند به سمت ماشینی دست دوم برود. می‌گوید که من ۲۰۰ میلیون تومان دارم و نمی‌خواهم از این دردها داشته باشم و صد تومان هم جور می‌کنم و ماشین چهاررنگ دست دوم می‌گیرم. این وضعیت باید عوض شود.

آیا می‌شود قیمت ماشین نو با تکنولوژی جدید را آنقدر پایین بیاوریم که بتواند با ماشین دست دوم مقایسه شود؟ طبیعتاً نمی‌شود. اما یک جایی می‌توانیم مؤثر باشیم و آن این است که شیوه معامله و پرداخت را به گونه‌ای تنظیم کنیم که سرمایه‌گذار قانع بشود اگر ماشین نو را با شرایطی که حالا طراحی کرده‌ایم بخرد به صرفه خواهد بود. یعنی با همان ۲۰۰ میلیون تومان بتواند ماشین را بیاورد و با همان بتواند کار کند و از محل درآمد آن اقساط ماشین را بپردازد. یعنی خرید اقساطی ماشین آلات جدید که به این ترتیب نیاز به اخذ وام گران قیمت از بانکهای داخلی نخواهیم داشت. طبیعی است اگر این اتفاق بیفتد تعداد خریدارانی که می‌خواهند به سمت تکنولوژی جدید بروند، بیشتر خواهد شد. تعداد مشتری بیشتر برای فروشنده به معنی کاهش قیمت کالا است. این چارچوب اکنون در حال تنظیم نهایی است و حالا هر روز نمایندگی‌ها تماس می‌گیرند و نتیجه را جویا می‌شوند. الان بانک حاضر شده است با شرط بازپرداخت طولانی مدت مثلاً ۴ ساله گشایش اعتبار کند. اگر کسی به صورت فردی اقدام کند بانک قبول نمی‌کند چون دستورالعمل بانک مرکزی، بازپرداخت وام ظرف یک سال را تعیین کرده است. زیرا این‌ها تعهد کشور است و میزان تعهدات از یک حدی نباید بالاتر برود. اما

خوشبختانه بانک رفاه این را پذیرفته و تایید خود را اعلام کرده است.

مهم این است که بستر لازم مهیا شده و مانع داخلی در حال برطرف شدن است. در ضمن توافق ما با بانک برای ماشین آلات نو است. در این نو بودن مفهوم تکنولوژی جدید مستتر است. یعنی بانک حاضر نمی‌شود برای ماشین دست دوم به این شکل گشایش اعتبار کند. ما می‌گوییم که این مکانیزم تشویقی است.

ما مانع ورود ماشین دست دوم نمی‌شویم و آن سر جایش هست. اما امتیازی به وجود آورده‌ایم که سرمایه‌گذار راه دیگری پیش رو داشته باشد. ولی انتخاب با خود اوست. مرحله بعدی کار ما که احتمالاً تا یکی دو ماه دیگر به نتیجه خواهد رسید، معافیت ماشین آلات جدید از پرداخت حقوق و عوارض گمرکی است. قانون آن وجود دارد، منتها الان در اختیار وزارت صنایع است. وزارت صنایع به دلیلی که چندان معقول به نظر نمی‌رسد اعلام می‌کند به کسانی که از ما پروانه بهره‌برداری دارند اجازه می‌دهیم از این قانون استفاده کنند.

البته وزارت صنایع پذیرفته که ماشین آلات چاپ شامل این قانون می‌شود ولی شمول آن را منوط به اخذ پروانه بهره‌برداری کرده‌اند. ما برای این نیز راه حلی یافته‌ایم. به این ترتیب که توافق نامه‌ای بین وزارت صنایع و وزارت ارشاد تنظیم شود تا براساس این توافق نامه از این قانون و معافیت بهره‌مند شویم.

در حال حاضر سود و عوارض گمرکی ماشین آلات چاپ تا ۳۰ درصد است. اگر بتوانیم این هزینه‌ها را از مسیر سرمایه‌گذار کنار بزنیم سرمایه‌گذاری برای ورود تکنولوژی نو تشویق می‌شود.

البته باید اضافه کنیم در سال ۱۳۵۹ شورای انقلاب ماده واحده‌ای تنظیم کرد که براساس آن به وزارت صنایع و معادن اجازه داد کلیه ماشین‌آلاتی که برای نوسازی صنعت وارد می‌شود از پرداخت حقوق گمرکی و سود بازرگانی معاف شود.

در سال ۸۲ آیین‌نامه جدیدی برای اجرای این قانون تنظیم شد. در این آیین‌نامه ماشین‌آلات چاپ هم ذکر شده است. اجرای این امر موکول به یک توافق است تا وزیر صنایع این اختیار را به وزارت ارشاد بدهد که موارد معرفی شده شامل این قانون بشوند. مورد بعدی که پیگیری و دنبال کرده‌ایم مربوط به بند لام (ل) ماده ۱۳۹ قانون

مالیات‌های مستقیم است. در اجرای این قانون، معافیت مالیاتی چاپخانه‌ها و لیتوگرافی‌ها از قلم افتاده است. براساس این بند کلیه فعالیت‌های فرهنگی، هنری و مطبوعاتی که از وزارت ارشاد اسلامی مجوز فعالیت دارند از پرداخت مالیات معافند.

مکاتباتی شده که این نیز حل شود در واقع اقدامات اولیه انجام شده و با معاون و مشاورین سازمان‌های امور مالیاتی صحبت‌هایی شده در صحبت‌های شفاهی پذیرفته‌اند ولی اجرایی کردن مقداری زمان می‌برد.

اما اصل موضوع آن است که به کاهش هزینه‌های واحدها کمک می‌شود. این حمایت‌ها یعنی شیوه جدید خرید، معافیت گمرکی و معافیت مالیاتی در کنار هم می‌توانند در نوسازی صنعت چاپ اثرگذار باشند و تحول محسوسی ایجاد کنند. لازم می‌داند به نکته دیگری درباره سازمان تامین اجتماعی اشاره کنم:

در قانون نظام صنفی جدید آمده و می‌تواند برای اقتصادی شدن سرمایه‌گذاری کمک کند.



ماده ۹۲ اشاره می‌کند سازمان تامین اجتماعی فقط در صورت شکایت هر یک از کارکنان واحدهای صنفی مبنی بر عدم پرداخت حق بیمه در مدت همکاری توسط افراد صنفی می‌تواند به نظر بازرس یا مندرجات دفاتر قانون فرد صنفی استناد و حق بیمه را دریافت کند.

تمام این موارد امنیت و قابلیت سرمایه‌گذاری را بسیار افزایش داده و می‌تواند مقدمه سرمایه‌گذاری سودمندی را فراهم کند.



فرصتها و ضرورت‌های توسعه چاپ بسته‌بندی و چاپ صنعتی کشور

متن سخنرانی رضا نورانی، دبیر سمینار فرصتهای سرمایه‌گذاری در صنعت چاپ ایران

را برآورده کنیم. با توجه به نسبت معمول واحدهای تولیدی و صنعتی به واحدهای فرهنگی قاعدتاً باید سفارشات بسته‌بندی زیادتر باشد. صنعت چاپ کشور آن طور که باید برای پاسخگویی به نیازهای بازار بسته‌بندی مجهز نیست. صنعت چاپ باید از همه نظر خودش را برای پاسخگویی به نیازهای بسته‌بندی تجهیز کند. چه تجهیزات، چه مواد و چه ترفندها، راهکارها و استانداردها که بخشی به وسیله تجربه تامین می‌شود و قسمتی دیگر به وسیله انتقال تجربه یعنی آموزش.

این بخش آخر به تدریج سهم بیشتری را به خود اختصاص می‌دهد. به این شکل که تجهیزات جدید طوری ساخته می‌شوند که آسانتر و سریعتر شما را به تولید استاندارد می‌رسانند. همچنین روشها و منابع آموزشی نیز چنین هستند. باید کمی واقع بین باشیم. تجربه قابل احترام است اما ساختار را نباید تنها بر اساس تجربه کردن و پیشکسوت شدن بنا کرد. زیرا نرخ رشد ما را پائین می‌آورد. شتاب پیشرفت را کند می‌کند. تولیدات جدید دنیا نیز در همین راستا هستند. یعنی چیزی به بازار می‌دهند که تا حدی نیاز به تجربه را رفع کند این کار را به این شکل انجام می‌دهند که ابزار و امکاناتی می‌سازند که نتیجه کار را عینی تر نشان داده و از حدس زدن جلوگیری کند. مانند انواع میزهای کنترل. البته چیزی به نام شناخت وجود دارد که با تجربه کمی فرق دارد. شناخت باید باشد و با آموزش صحیح و زیاد دیدن قابل تحصیل است. باید امکاناتی فراهم بیاید که بیشتر ببینند.

ما یعنی همه بشریت مدام با یک خطری روبرو هستیم که به ورطه‌ای بیفتیم که هرچه را نمی‌بینیم نیست بدانیم. بگوئیم نیست

روزها گرفتن کار یک نشریه برای یک چاپخانه یک موفقیت است. چاپخانه‌دار می‌گوید این خود یک کار دائم است و چرخ ماشین ما می‌چرخد. مگر ما چند تا نشریه در ایران داریم و مگر تیراژ همه اینها چه قدر است تیراژ کل نشریات کشور با یک نوبت چاپ یک محصول مصرفی مانند پودر رختشویی برابری نمی‌کند.

در یک روز میلیونها جعبه پودر رختشویی در این کشور مصرف می‌شود. در سال گذشته هشتصد میلیون قوطی پودر رختشویی مصرف شده است! روزانه میلیونها بسته پفک و بیسکویت و ظروف مواد لبنی از چرخه بازار خارج می‌شود و از آن طرف فردای همان روز همین مقدار وارد بازار می‌شود. کارت‌ها، بروشورهای دستور مصرف، اطلاعیه‌ها، جوایز، کارتهای ضمانت و... اینها به دنبال بسته‌بندی می‌آیند. در حالی که ما مشاهده می‌کنیم بیشتر چاپخانه‌ها ساختار خود را بر اساس چاپ کتاب و نشریه و کارهای غیر صنعتی بنا می‌کنند. چرا؟ زیرا این اقلیت کارهای غیر صنعتی توسط خود متولی چاپ یعنی وزارت ارشاد پشتیبانی و اصلاً نهادینه شده است.

اگر ایران برای ترانزیت کالا مزیت نسبی دارد و می‌تواند موفق باشد. پس یقین داشته باشید می‌تواند بازاری نیز به عنوان بسته‌بندی کالاهای ترانزیت ایجاد کند. اگر ایران تا چند سال دیگر یکی از غولهای تولید مواد پلیمری دنیا خواهد شد. پس یقین داشته باشید می‌تواند سهمی در گرفتن سفارشات چاپ بسته‌بندی روی مواد پلاستیکی از کشورهای منطقه و یا حتی دورتر داشته باشد.

ما باید بتوانیم نیاز بخش تولید و صنعت

در این جا نمی‌خواهیم راجع به نقش صنعت چاپ در فرهنگ صحبت کنیم. در سالهای گذشته به قدر کافی در این باره صحبت شده است. نتیجه آن هم عدم تعادل فعلی در تقسیم امکانات و دانش فنی چاپ است. روش راهبری صنعت چاپ توسط وزارت ارشاد به تبع ساختار فرهنگی آن به سمت فرهنگ سوق داشته و اولویت با تولیدات فرهنگی بوده است. در واقع هم نمی‌توان از ساختاری که براساس فرهنگ نباشد، انتظار محاسبات اقتصادی و یا حتی درک این محاسبات را داشت، از این رو است که عمده‌ترین فعالیتهای متولی چاپ کشور عمدتاً به چاپ آفست لیتوگرافی و جوانب آن محدود شده است. اتحادیه چاپخانه‌داران نیز در این امر نقش زیادی داشته است یا حداقل این طور به نظر می‌آید و ما در این برداشت بی‌تقصیر هستیم.

امروز مسئله این است که نیاز صنعت باید تامین شود. بیش از دویست هزار مجوز تولید محصول به صورت صنعتی در این کشور صادر شده است و این جدا از واحدهای صنعتی بدون مجوز مثل تولیدی‌های پوشاک و امثال آن و یا تولیدات فرآوری نشده نظیر عرضه مستقیم محصولات کشاورزی است.

اگر به همان دویست هزار مجوز تولید بازگردیم می‌بینیم که با دویست هزار قلم کالا مواجه هستیم که اگر از نظر نوع مشابه هم باشند از نظر تولیدکننده متفاوت بوده و بسته‌بندی مشابهی ندارند. از طرفی ما هفتاد میلیون نفر جمعیت داریم که مصرف‌کننده این دویست هزار قلم کالا هستند. همچنین سیصد و شصت و پنج روز در سال داریم که باعث تکرار مصرف بسیاری از کالاهاست. به صنعت چاپ برگردیم. یک مثال؛ این

چون نمی‌شناسم نمی‌بینم، نشنیده‌ام، ندیده‌ام، پس نیست. سالهاست که غیر از چند نوع ماشین چاپ چیز دیگری به بازار ایران عرضه نشده است. این بخشی از مشکل است که به درون چاپخانه و داخل صنف مربوط است. بخش دیگر مسئله نیز در جاهای دیگر باید حل شود.

به عنوان طراح دوره‌های نظارت چاپ در ایران و عضو کمیسیونها و هسته‌های آموزشی مربوط به صنایع چاپ و بسته‌بندی در ایران مطالعات زیادی در این باره داشته‌ام. از این رو تاکید می‌کنم بهره‌وری مناسب در صنعت چاپ به طراحان و ناظران پروژه‌های چاپی ارتباط زیادی دارد.

ما در تفسیر هر پروژه چاپی آن را به هرمی تشبیه می‌کنیم که راس آن طراحی وجود دارد و کف آن مرحله پس از چاپ. طراح چه خودش بخواند و چه نخواهد. چه بفهمد و چه نفهمد برنامه‌ریز پروژه چاپ است. دیگران همه در پی آن هستند که چیزی را که طراح خواسته اجرا کنند. بدون آن که اجازه هیچ دخل و تصرفی را داشته باشند. اگر طراح کار را خوب نداند حاصل آن می‌شود که از بهترین ماشین آلات آثار زشت و غلط بیرون می‌آید.

پس یکی از بسترسازی‌ها که اتفاقاً کم‌هزینه‌تر است آموزش طراحان و کانونهای تبلیغاتی است. حتی برای آنان که امروز خیال می‌کنند ناظر چاپ ماهری هستند. ابزار لازم نیز باید فراهم شود. یا دولت و یا بخش خصوصی متخصص با پشتیبانی دولت. ما به ندرت به نرم‌افزار طراحی جعبه در ایران برخورد می‌کنیم. ما به ندرت به مانیتورهای حرفه‌ای کالیبره شده که رنگها را به دقت نمایش دهند برخورد می‌کنیم. در این قسمت نیاز به الزامهایی نیز داریم. امکاناتی را دولت فراهم کند. نظیر نرم‌افزارهای تخصصی رنگ و بسته‌بندی با قیمت یارانه‌ای، دوره‌های آموزشی پیشرفته

تعداد شرکت کنندگان در بخش آفت ورقی ۵۶ واحد بوده است. در مقابل این ۵۶ واحد، ما عدد ۵۷ واحد در بخش لیبل پرنترها، ۶۶ واحد در بخش چاپ فلکسو و ۴۱ واحد در بخش چاپ فلکسو توام با بسته‌بندی را داریم.

تعداد شرکت کنندگان در بخش آفت ورقی ۵۶ واحد بوده است. در مقابل این ۵۶ واحد، ما عدد ۵۷ واحد در بخش لیبل پرنترها، ۶۶ واحد در بخش چاپ فلکسو و ۴۱ واحد در بخش چاپ فلکسو همراه با بسته‌بندی را داریم.

در آمار دیگر جمع شرکت کنندگان در بخش آفت ورقی و رول و لتریپرس مسطح و ملخی ۱۱۴ واحد است که در برابر شرکت کنندگان دیگری که چاپ را به گونه دیگری معنی کرده‌اند سهمی کمتر از یک سوم دارد. یعنی در مقابل ۱۱۴ شرکت کننده بخش آفت و لتریپرس ۴۱۵ شرکت کننده در سایر موضوعات چاپ داشته‌ایم که مهمترین آنها عبارتند از:

- فلکسو: ۶۶ واحد
- لیبل پرنتر: ۵۷ واحد
- فلکسو با بسته‌بندی: ۴۱ واحد
- فویل کوبی: ۳۴ واحد
- چاپ فویل: ۲۹ واحد
- روتوگراور: ۲۹ واحد
- برجسته کاری: ۲۲ واحد
- هلوگرافی: ۲۳ واحد
- اسکرین شیت و رول: ۲۲ واحد
- پاکت: ۱۳ واحد
- بلیط: ۱۱ واحد
- نمونه گیر فلکسو: ۱۰ واحد
- نمونه گیر گراور: ۱۲ واحد

همان طور که می‌بینید چاپ در رشته‌های دیگری هم وجود دارد. به دوستانم در دولت و اتحادیه‌ها یادآوری می‌کنم آن کشوری که صنعت چاپ یکی از پنج صنعت اول آن است همه این ۵۸۸ شغل یا موضوع فعالیت را می‌شناسد. کشوری مانند ایران که انواع محصولات در آن تولید می‌شود با این جمعیت ۷۰ میلیونی باید از انواع روشها و تجهیزات چاپ موجود در جهان استفاده کند. نه آن که با چند نوع معدود از دستگاه‌های چاپ که عمدتاً به آفت و فلکسو ختم می‌شود بخواهیم همه نیازهای صنعت و فرهنگ را جوابگو باشیم و همه توانایی‌های صنعت چاپ را نشان دهیم.

الان در دنیا ماشینهای ملخی و مسطح را می‌گیرند و با کمی تغییرات به تجهیزات پیشرفته فویل کوبی تبدیل می‌کنند. یعنی ماشین‌هایی که در چاپ با مرکب عقب‌مانده‌ترین ماشین چاپخانه به حساب می‌آید تبدیل می‌شود به پیشرفته‌ترین، سریع‌ترین، دقیقترین و تواناترین وسیله در رشته دیگری از صنعت چاپ که داشتن آن



به صورت یارانه‌ای، الزاماتی را هم تعیین کند. اگر قرار است با حذف مالیات یا پرداخت یارانه صنعت چاپ کشور اداره شود پس هر کاری هم از درون ماشین نباید بیرون آید.

روی صحبت من انجمن طراحان گرافیک و انجمن شرکتهای تبلیغاتی است. اگر شما متولی این صنوف هستید تعهد دارید که کیفیت تولید این صنوف را هم بالا ببرید. اگر نه مملکت چه نفعی از این اتحاد می‌برد. سال دیگر آمار بدهید که طی سال گذشته تعداد آثار چاپی مرغوب که از اعضای انجمن ما در آمده این قدر رشد داشته است. اصلاً یک نظام اطلاعاتی برای تجزیه و تحلیل کیفی خود ایجاد کنید. مادر مقام مجله هم که کار می‌کنیم به واقع معضلاتی با بعضی شرکتهای تبلیغاتی یا طراحان داریم. ادعای فراوان، دفتر و دستک و ژستهای آن چنانی، اما فرق فایل PSD و EPS را نمی‌دانند. فرق «وکتور» و «رستر» را نمی‌دانند. فرق فشرده‌سازی JPG و LZW را نمی‌دانند، بعد می‌بینی کار به دلت نمی‌نشیند. خستگی به تن ماشین چی چاپ هم می‌ماند. شرکتهای تبلیغاتی بسیار معروفی را می‌شناسم که کارهای بسته‌بندی آنها در مرحله پیش از چاپ با صرف ساعتها وقت دوباره اصلاح می‌شود. این بخش از کار نیاز به ترمیم دارد.

چاپخانه‌دار عزیز، بازرگان عزیز چاپ فقط آفت نیست. چاپ بسته‌بندی فقط چاپ مقوا نیست. توجه شما را به آمارهای زیر جلب می‌کنم توقع بر این است که برداشت شایسته‌ای از این آمارها بشود. توجه داشته باشید که نمایشگاه اروپا آئینه بازار چاپ دنیا و تا حد قابل توجهی معرف تقسیم کار چاپ در دنیا است.

به چاپخانه دار لذتی وافر می بخشد. ما اسم اینها را گذاشته ایم ققنوسهای صنعت چاپ. ماشین ملخی که کنترل پنل الکترونیکی دارد و انواع داغی را با دقت بسیار بالا می زند. چیزی که نه ماشین آن و نه کار آن راهنوز در ایران ندیده ایم. قیمتی هم ندارد. یک لترپرس بازسازی شده که قسمت‌های پیچیده آن هم برداشته شده است. اما در یک ضرب می تواند چند کلیشه را با چند فویل مختلف بزند. یا چاپ اسکرین رول مخصوص لیبل. متاسفانه ما اصلاً چیزی جز افست نمی بینیم وقتی هم که آن را می خریم دنبال آن هستیم که چاپ چندنشریه و کتاب را بگیریم. خیلی هم که صنعتی بشویم با آن ماشین جعبه چاپ می کنیم و این می شود همه چاپ بسته بندی ما. روی کلام من با متولیان کل صنعت چاپ کشور است. این همه ماشین فلکسو می خریم، می سازیم، رقابت می کنیم ولی حاضر نیستیم یک نمونه گیر فلکسو بخریم تا این هزاران تن فیلم پلاستیک را با خیال راحت چاپ کنیم. از طرفی می گوئیم مشکل ما سخت افزار نیست. از طرف دیگر وقتی صحبت نمونه گیری می شود می گوئیم این تجهیزات به درد ایران نمی خورد.

چاپ استاندارد، فرصتهای مناسب و ظرفیتهای خالی

یقیناً اگر برای کار خاصی ماشین خاصی ساخته می شود آن کار در آن ماشین خاص به صرفه تر تولید می شود. وقتی ما بلیط را در ماشینهای مخصوص چاپ بلیط که تمام ملاحظات مربوطه در آن در نظر گرفته شده چاپ کنیم. بلیط تولید شده با کیفیت استاندارد و در نهایت به صرفه تر از آن خواهد بود که از ماشین آلات غیر حرفه ای آن استفاده شود. گاهی تنها با استفاده از ماشین مخصوص می توان به تولید استاندارد دست پیدا کرد. نمونه آن لیبل است. تنها ماشین آلات مخصوص چاپ لیبل هستند که می توانند محصولی تولید کنند که در صنعت مورد مصرف قرار گیرد. به عبارتی شاخه ای از دستگاه های لیبل چسبان فقط لیبل رول دایکات شده پوشال برداری شده را می توانند به ظروف بچسبانند.

ما چه می خواهیم؟

ایران مانند هر کشور در حال توسعه در بسیاری از رشته ها مشغول فعالیت است. می توان بلیط را با ماشین افست رول چاپ کرد اما قاعدتاً برای تامین انواع بلیطهای مورد

مصرف در ایران بزرگ ما، ماشین چاپ بلیط کارتر و به صرفه تر خواهد بود. می توان پاکت را با ماشین افست چاپ کرد و بعد به دست پاکت ساز سپرد اما ماشین پاکت ساز حتماً هزاران تا میلیونها پاکت را می تواند با کیفیتی یکسان و دقت و سرعت بالا و به صرفه تر از نظر زمانی و البته در صورت لزوم بسیار بهداشتی تر تولید کند.

می توان چاپ برجسته را با ماشین ملخی یا لترپرس مسطح انجام داد. اما مطمئن باشید جعبه ای که برجسته کاری آن با ماشین آلات و قالبهای مخصوص برجسته زنی انجام شده باشد به راحتی قابل جعل نیست. ضمن آن که بسیار زیباتر است.

همه ما قبول داریم که امروزه مشتری ایرانی حق انتخاب بیشتری پیدا کرده و رقابت در تولیدات داخلی بالا گرفته است. در چنین شرایطی هیچ تکنیک جدید چاپی بی مشتری نمی ماند. توصیه من این است که دست از انجام همه کارهای چاپ با دو یا چند نوع ماشین خاص برداریم و تخصصی تر به سفارشات چاپی نگاه کنیم. سرمایه گذاری های چند منظوره ره آورد افرادی است که یا محافظه کار هستند و یا بسیار منفعت طلب و سودجو. در حالی که عنصر «ثبات» تنها در اتخاذ یک رویه مشخص است.

آنها که در رشته های مشخصی از چاپ مانند چاپ ظروف پلاستیک یا فلز و یا پاکت سازی و چاپ لیبل حرفه ای دارای ماشین آلات تخصصی آن هستند عموماً سرشان به کار خودشان گرم است و حتی چندان با تشکلهای چاپی نیز رفت و آمدی ندارند. البته این قسمت را تأیید نمی کنم اما متوقف شدن اتحادیه در چند رشته چاپی مشخص نه تنها باعث غفلت خانواده چاپ از سایر روشهای سودآور چاپ شده بلکه موجب تمرکز بیشتر سرمایه ها در محدوده ای شده که امروز به نظر بعضی آقایان دیگر برای ورود دیگران تنگ است. بیش از دویست هزار قلم کالا در حال تولید در ایران هستند که بسته بندی لازم دارند. بیش از بیست هزار

=====

بیش از دویست هزار قلم کالا در حال تولید در ایران هستند که بسته بندی لازم دارند. بیش از بیست هزار قلم آنها اصلاً خود بسته بندی هستند.

قلم آنها اصلاً خود بسته بندی هستند. یعنی یا فیلم و کاغذ و کارت و ظرف بسته بندی هستند و یا واحدهای بسته بندی کننده هستند. هر چه جمعیت بیشتر شود. هر چه برنامه های توسعه جلوتر روند تعداد این واحدها بیشتر می شود. شما چاپخانه دار عزیز سهمتان از این بازار بزرگ چه قدر است؟ شما بازرگان عزیز سهمتان از تامین نیازهای این بازار چه قدر است؟

صنعت بسته بندی در ایران به شدت در حال رشد است. همه باید کمک کنند که چاپ نیز با شتاب رشد بخشهای دیگر بسته بندی هماهنگ شود. برخی محصولات صادراتی ایران هنوز چاپ بسته بندی خود را به خارج از کشور می سپارند. متاسفانه سطح شناخت و تنوع روشهای چاپی در ایران هنوز آن قدر پائین است که هر کار چاپی خارجی بخصوص در حوزه بسته بندی در محدوده چاپ افست آنالیز و تقلید می شود. این در حالی است که بسیاری از اقلام چاپی بسته بندی توسط تجهیزات خاص خود تولید و چاپ می شوند نظیر پاکتهای ماشینی.

ویژگی های چاپ بسته بندی

چاپ بسته بندی، پرتیراژ و شبیه تولیدات صنعتی است. طراحان آن تخصصی تر عمل می کنند و اساساً تخصص بالاتری می طلبد. حساستر است و بخشی از معادلات بازار به آن وابسته اند. چاپ بسته بندی با واقعیتها سروکار دارد. بارها و بارها به پوسترها یا بروشورهای زشت و محصول تفکرات سلیقه ای برخورد می کنیم که بد و خوب آن نیز چندان تأثیری در جامعه ندارد. اما چاپ بسته بندی بد می تواند تولیدکننده ای را ورشکست کند. از طرفی به دلیل همین حساسیتها اگر چاپخانه ای به خوبی از پس سفارشات خود برآید به آسانی و با ورود هر رقیبی مشتریان خود را از دست نخواهد داد. زیرا بازار به تغییرات کیفی در بسته بندی بسیار سریع واکنش نشان می دهد و تولیدکنندگان در این موارد ریسک نمی کنند. بعضی رشته های چاپ بسته بندی مانند چاپ ظروف نسبت به افست لیتوگرافی، ماشین آلات ارزانتری دارند به همین دلیل سرمایه گذاری در این بخش آسانتر به نظر می رسد.

در این راستا بازرگانان صنایع چاپ و بسته بندی نقش بسیار مهمی در شناساندن سایر تکنیکها و ماشین آلات چاپ و ایجاد حرفه های جدید در این صنعت دارند.

توجه اطلاعیه شماره ۳ توجه

چهارمین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران

مکاتبات ماهنامه صنعت بسته بندی با آن دسته از عزیزان که نام و مشخصات آنها در سومین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران وجود داشته از طریق پست آغاز شده است.

در این راستا توجه این عزیزان را به نکات زیر جلب می کنیم:

- ۱- نمونه اطلاعات شما در کتاب سوم به پیوست فرم اطلاعات ارسال شده است.
- ۲- در صورت تمایل به تغییر اطلاعات در کتاب چهارم باید فرم را مانند بار اول از ابتدا و کامل پر کنید. در صورتی که فقط موارد تغییر یافته در فرم نوشته شود اطلاعات جدید جایگزین اطلاعات قبلی شده و اطلاعات قبلی حذف می شوند.
- ۳- ممکن است نمونه ارسالی از سوابق شما در کتاب سوم تنها مربوط به یکی از فعالیتهای شما باشد. در صورت وجود فعالیتهای دیگر در زمینه چاپ و بسته بندی با توجه به طبقه بندی مشاغل که در همین اطلاعیه آمده اطلاعات خود را اعلام نمایید.

عزیزانی که مطمئن هستند نام و مشخصات آنها در سومین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران وجود نداشته است برای دریافت فرم درج اطلاعات در چهارمین کتاب با دفتر ماهنامه صنعت بسته بندی تماس بگیرند

چاپ اطلاعات واحدها در این کتاب مانند گذشته رایگان است.

فهرست کلی طبقه بندی مشاغل موجود در کتاب چهارم بسته بندی ایران:

ساخت ماشین آلات مربوطه در داخل کشور/ تعمیرات و قطعات تجهیزات صنعتی/ ساخت قالب دایکات/ ساخت قالبهای بادی، تزریق و.../ تولید و تبدیل لافهای بسته بندی/ تولید ظروف پلاستیکی/ تولید فوم و ضربه گیر (مواد مختلف)/ سایر پلاستیکیهای بسته بندی/ لوازم تسمه کشی و نخ و طناب/ تولید کاغذ و مقوا/ کارتن سازی/ بسته بندی کاغذی و مقوایی (غیر کارتن)/ ساخت انواع پاکت، کیسه و ساک/ بسته بندی فلزی/ بسته بندی شیشه ای/ بسته بندی چوبی/ انواع چسب/ انواع رزین، مرکب، ورنی (مربوط به چاپ یا بسته بندی)/ انواع مواد شیمیایی جانبی/ خدمات چاپ فلکسو و گراور/ خدمات چاپ آفست و لترپرس/ خدمات چاپهای ویژه (نامپو، اسکرین، آفست خشک، هلوگرافی، ورنی، طلا کوب و...)/ خدمات چاپ برجسب (حرفه ای)/ خدمات بسته بندی کالاها/ خدمات طراحی صنعتی و گرافیک/ مشاوره و بازرگانی مواد و ماشین آلات/ تشکلهای/ رسانه ها و مراکز تحقیقاتی



کتاب اول



کتاب دوم



کتاب سوم



سومین نمایشگاه بین المللی نان و شیرینی و شکلات

سهیل چه‌روی

به مطبوعات نیز در این بین (احتمالاً از سر ناچاری) چندمتری فضا اختصاص داده شده بود. در حالی که در نمایشگاه‌های خارجی از مطبوعات به طور جداگانه برای شرکت در نمایشگاه دعوت به عمل می‌آید (در برخی مواقع حتی ۲ یا ۳ روز زودتر از شروع آن) در ایران این قشر باید به روش کنسروی در کنار یکدیگر به عرضه محصولات خود بپردازند. هنوز برای مسئولان نقش و اهمیت این بخش به خوبی روشن نشده است. در حالی که به جرات می‌توان گفت مراجعه به یک نشریه در یک نمایشگاه تخصصی حداقل ۵ برابر میزان مراجعات به غرفه‌های تجاری است و در حقیقت این مطبوعات به خصوص مطبوعات تخصصی هستند که شناسه، معرفی‌کننده و بسط دهنده صنایع به علاقمندان می‌باشند اما کماکان به عنوان آخرین عضو از صنعت شناخته می‌شوند. حتی در طول مدت برگزاری نمایشگاه نظافت چیان مربوطه سری به غرفه مطبوعات نزدند تا نسبت به پاکیزگی آن اقدام کنند اما در روز پایانی طلب انعام می‌کردند!

در مجموع شرکت‌ها در حد بضاعت و سبیلقه‌شان برای غرفه‌آرایی بهتر اقدام کرده بودند که با توجه به نوع نمایشگاه چیزی غیر از این هم انتظار نمی‌رفت. اما برخی از غرفه‌داران گویی تحمل برپایی نمایشگاه بیش از دو روز را نداشتند. به هر حال این از خصوصیات نمایشگاه‌هایی چون اتومبیل، شیرینی و شکلات، کامپیوتر و کتاب است که علاقمندان زیادی داشته باشد و این یعنی مراجعات بیشتر و نیاز به انرژی بیشتر برای پاسخگویی به آنان. نکته مهم دیگر این است که در طی برگزاری سه دوره از این نمایشگاه هنوز مشخص نشده است که بالاخره فروش محصولات آزاد است یا ممنوع. می‌توان تولیدکنندگانی را دید که به طور مخفیانه محصولات خود را به فروش می‌رسانند. سال گذشته خودم به طور پنهانی یک قوطی سوهان از یکی از آنها خریداری کردم! در حالی که بلندگوی سالن به طور مرتب اعلام می‌کرد که فروش محصولات ممنوع است.

اما در حاشیه برگزاری نمایشگاه شیرینی و شکلات امسال فروش بلیط حکایتی دیگر دارد. در حالی که به گفته موحد قرار بود سه روز اول فقط برای بازدید متخصصین و تجار دارای دعوت‌نامه باشد و دو روز بعد برای بازدید عموم

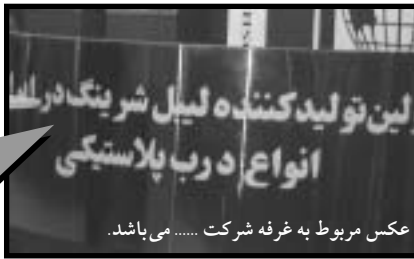
سالن‌های ۴۴ (مینا)، ۴۰ و ۴۱ برگزار شد. سالن مینا کاملاً به تولیدکنندگان مواد اولیه و محصولات خوراکی اختصاص داشت. در سالن ۴۰ می‌شد شرکت‌های بسته‌بندی کننده را هم در کنار آنان دید اما سالن ۴۱ کاملاً در اختیار ماشین‌سازان مواد غذایی و بسته‌بندی و چاپ بود. کسانی که به تمامی نمایشگاه‌های غذایی و بسته‌بندی سر می‌زدند در این سالن تعداد زیادی از شرکت‌های آشنا را مجدداً به چشم دیدند. صنعتگرانی که در هر جا که کوچکترین ارتباطی با بسته‌بندی داشته باشد حضور دارند.

جای خوشحالی است که صنعت بسته‌بندی هر سال بیش از گذشته اهمیت خود را نزد تولیدکنندگان مواد غذایی می‌یابد. علی‌رغم صنایعی که هنوز هم می‌توان آنها را در بسته‌بندی محصولات غذایی نهایی تولید شده (در این نمایشگاه شیرینی و شکلات) دید اما بی‌شک تلاش اغلب تولیدکنندگان برای بسته‌بندی در نگهداری و فروش بیشتر کالا غیر قابل انکار است. گروهی که مشخصاً بسته‌بندی را به عنوان عضو مزاحم کالا و تولید پنداشته بودند اما رقابت فشرده در بازار آنان را مجبور به تن دادن به این موضوع کرده بود حتی در ظاهر. نباید تمامی ضعف‌های احتمالی بسته‌بندی‌های نهایی را تنها بر گردن تولیدکنندگان آن گذارد. طراحان گرافیک نیز نقش بسیار زیادی در جذب مخاطبان دارند به خصوص در بخش مواد غذایی و به ویژه در شیرینی و شکلات.

سومین نمایشگاه بین‌المللی نان شیرینی و شکلات در تاریخ ۱۶ تا ۲۰ شهریور در محل دائمی نمایشگاه‌های بین‌المللی تهران برگزار شد. به گفته مهندس علی موحد دبیر انجمن شیرینی و شکلات ایران امسال مجموعاً ۲۲۰ شرکت در نمایشگاه حضور داشتند که از این تعداد ۳۰ عدد شرکت‌های خارجی بودند. قرار بر این بود که سه روز اول نمایشگاه فقط برای متخصصین و تجار و دست‌اندرکارانی که دارای کارت دعوت بودند در نظر گرفته شود و روزهای چهارم و پنجم برای عموم مردم. به گفته مسئولان این کار برای جلوگیری از ازدحام بیش از حد و در نتیجه آسایش و تمرکز بیشتر غرفه‌داران و بازدیدکنندگان بر روی کارهای تجاریشان باشد. در همین راستا امسال بر خلاف سال‌های گذشته شاهد فروش بلیط برای ورود به نمایشگاه بودیم. تا آن جایی که من شاهد بودم تعداد غرفه‌ها نسبت به سال گذشته کمتر بود. اغلب غرفه‌ها وسیع بودند اما تعداد آنها کمتر بود. به وجود آمدن حاشیه‌هایی پیرامون برگزاری یا عدم برگزاری نمایشگاه‌ها در مکان فعلی نمایشگاه‌های بین‌المللی تهران که همگی از آن اطلاع داریم باعث بر هم خوردن برنامه‌های برخی از شرکت‌های معتبر به خصوص نمایندگی‌های شرکت‌های خارجی و عدم حضور آنان در نمایشگاه شد.

نمایشگاه امسال که علاوه بر شیرینی و شکلات، صنعت نان هم به آن اضافه شده بود در





باز هم شرینگ!

**بابا به خدا این شرینگ
است نه شرینگ.
با شما هستیم که اولین
تولید کننده... هستید.
Shrink درست است.
برای یک بار هم که شده
سری به دیکشنری بزنید**

همان راهی که آمده بودند برمی گشتند اما اگر فروش بلیط برای جلوگیری از ازدحام و به قول بعضی ها کاهش ترافیک است، همین که این عده خود را به درب اصلی نمایشگاه برسانند خود تولید ترافیک کرده اند (البته اگر این فرض درست باشد) و ورود آنها به نمایشگاه دیگر اهمیت چندانی ندارد. آیا نباید با تبلیغات بیشتر مردم را از این موضوع مطلع می کردند تا اگر تمایلی به خرید بلیط نداشتند اصلاً به نمایشگاه نمی آمدند و مسئولان به خواسته خود یعنی عدم ازدحام و ایجاد ترافیک می رسیدند؟ باور کنید دیدن کسی که با ۱۰ عضو از خانواده به خیال خود برای بازدید از نمایشگاه آمده بود اما با دیدن بلیط های هزارتومانی نه راه پس داشت و نه راه پیش و مجبور به پرداخت ۱۰ هزار تومان بدون پیش بینی قبلی می شد اصلاً صحنه جالبی نبود. همین طور دیدن کسانی که (البته تعدادشان کم هم نبود) بدون توجه به تذکرات مسئولان درب ورودی بدون خرید بلیط وارد نمایشگاه می شدند. رندانی که با ورود خود تمامی اهداف فروش بلیط را با شکست مواجه می کردند! پس نتیجه گیری اخلاقی فروش بلیط این که: زنده باد اسکانس سبز هزار تومانی!



بدون نیاز به تهیه بلیط، اما در عمل دیده شد که هم در سه روز اول با تهیه بلیط عده ای کارشناس و غیر کارشناس وارد نمایشگاه شدند و هم عامه مردم در روزهای پنجشنبه و جمعه مجبور به خرید بلیط بودند. اگر بلیطفروشی برای جلوگیری از ورود افراد غیر مرتبط و اشانتیون بگيرهای حرفه ای است، عملاً این چنین نشد، پیرزن هایی را دیدیم که دو کیسه پراز وسایل مختلف در زیر چادر داشتند و نوه هایشان درخواست اشانتیون از ما (مجله بسته بندی!) می کردند. روش فروش بلیط گاهی هم جواب می داد. من مدت ربع ساعتی را در جلوی درب اصلی نمایشگاه منتظر یکی از دوستانم بودم. کسانی را می دیدم که با دیدن بلیط هزار تومانی از

سومین نمایشگاه بین المللی نان، شیرینی و شکلات ایران از نگاه آمار

۶/۳۳ ۲۵/۳۲ ۵۳/۱۶ ۱۵/۱۹
۹- میزان روشنایی سالن ها کافی بود؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۹/۵۵ ۲۲/۹۳ ۵۷/۹۶ ۹/۵۵
۱۰- در مجموع عملکرد سومین برگزارکننده را چگونه دیدید؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۴/۳۵ ۱۵/۵۳ ۴۸/۴۵ ۳۷/۶۸
۱۱- نظر شما درباره مکان برگزاری نمایشگاه چیست؟
تهران به صورت گردشی در تمام ایران
۵۷/۴۴ ۲۷/۲۷
۱۲- به نظر شما این نمایشگاه به عنوان یک نمایشگاه تخصصی بین المللی در چه سطحی بوده است؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۹/۵۰ ۲۷/۹۳ ۵۰/۲۸ ۱۲/۲۹
۱۳- آیا در نمایشگاه سال آتی شرکت خواهید کرد؟
بلی خیر مشخص نیست
۱۵/۹۵ ۵۷/۴۴ ۲۷/۲۷
آمار کلی نمایشگاه
اما به صورت تلفیقی و با توجه به کلیه موارد
%۱۷/۵۶ از غرفه داران آن را عالی، %۴۶/۶۱ خوب،
%۲۳/۴۰ متوسط و %۱۲/۴۳ ارزیابی کردند.

۲- چگونه از زمان و شرایط مشارکت در این نمایشگاه مطلع شدید؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۲۶/۲۳ ۵/۴۶ ۳/۸۳ ۶۴/۴۹
۳- نقشه ها و طراحی عمومی سالن ها را چگونه ارزیابی می کنید؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۴/۳۸ ۲۴/۳۸ ۶۷/۸۸ ۹/۳۸
۴- دکوراسیون عمومی غرفه ها به چه صورت بود؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۳/۹ ۱۷/۲۸ ۶۷/۲۸ ۱۲/۳۵
۵- دستیابی شما به ارتباط تلفنی و فکس تا چه اندازه ای بود؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۲/۸۱۰ ۲۵/۶۲ ۳۹/۶۷ ۶/۶۱
۶- خدمات کامپیوتری و اینترنت در چه حدی بود؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۱۳/۳۹ ۲۴/۴۱ ۵۵/۱۲ ۷/۰۹
۷- هوای سالن و تهویه
عالی خوب متوسط ضعیف
۸/۳۳ ۲۷/۷۹ ۵۰/۶۴ ۱۹/۲۳
۸- نظافت سالن ها و غرفه ها را چگونه دیدید؟
عالی خوب متوسط ضعیف

سومین نمایشگاه بین المللی نان، شیرینی و شکلات ایران در تاریخ ۱۶ تا ۲۰ شهریور امسال در محل دائمی نمایشگاه های بین المللی تهران برگزار شد. در کنار برگزاری این نمایشگاه اطلاع از نظرات غرفه داران در این خصوص حایز اهمیت است، چرا که بسیاری از آنان از صاحبان این صنعت هستند و نحوه برگزاری و مضرات و فواید احتمالی آن می تواند هم برای مسئولان جهت ارزیابی عملکردشان در این دوره و هم خود غرفه داران برای تصمیم گیری در مورد شرکت یا عدم شرکت در نمایشگاه دوره بعد مفید باشد.
این آمار بنا بر اطلاعات دریافتی از مسئولان برگزاری نمایشگاه تنظیم شده است. در صورت دستیابی به نقطه نظرات بازدیدکنندگان نمایشگاه، آنها را در شماره بعد مجله به چاپ خواهیم رساند. لازم به ذکر است که اشخاص پاسخگو سوال ها را در چهار قالب عادی، خوب، متوسط و ضعیف یا بلی و خیر پاسخ داده اند.
۱- وضعیت تبلیغات در خصوص برپایی این نمایشگاه را چگونه ارزیابی می نمایید؟
عالی خوب متوسط ضعیف
۲۶/۴۴ ۳۲/۱۸ ۳۷/۳۶ ۴/۰۲

تجهیزات حرفه‌ای فویل کوبی

بخش اول

قنوسهای صنعت چاپ

تالیف و تدوین: رضانورائی



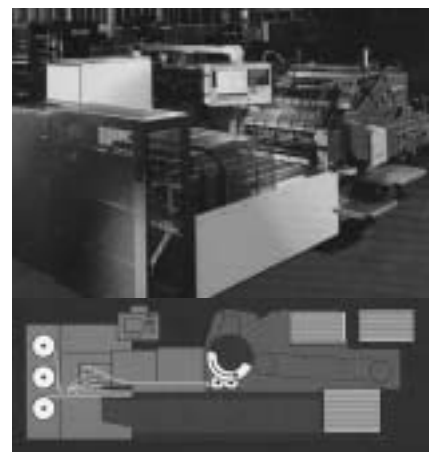
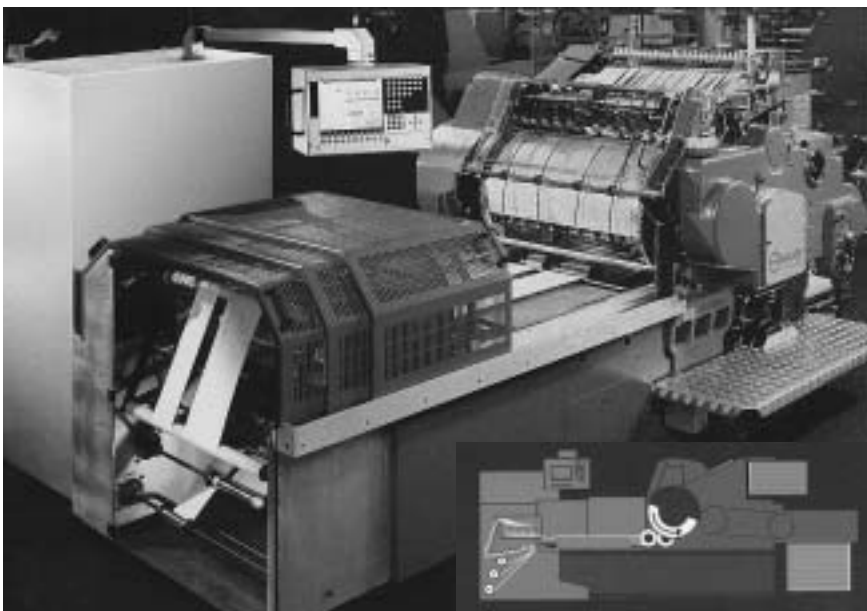
دنیا عقب نمانند. از این جا به بعد است که شتاب توسعه کند می‌شود. این جا است که وقتی پروژه‌هایمان به آخر می‌رسد می‌بینیم که بعضی جاها کم داریم. براستی در حال حاضر در ایران برای بعضی پروژه‌های چاپی امکانات کافی وجود ندارد. این مشکل در آثار چاپی بسته بندی و چاپهای امنیتی و شبه امنیتی (نظیر انواع بلیطها) نمود بیشتری دارد. درست است که ماشین آلات چاپ نقش محوری در پروژه‌های چاپی دارند. اما این کارهای تکمیلی هستند که به اثر چاپی شخصیت و اعتبار لازم را می‌دهند. طراحان و صاحبان فن آوری چاپ در جهان هرگز ارزش عملیات پایانی و تکمیلی را نادیده نگرفته‌اند. سالها است که در ایران شناخت از عملیات فویل کوبی تنها به

برجسته فلزی یا سیلیکونی و با سرعتی لاک پشتی پروژه را متوقف کند. همه چیزمان باید به همه چیزمان بیاید. بارها، بارها و بارها به شکلهای گوناگون با این حقیقت تلخ روبرو شده‌ایم که در این کشور پر استعداد و پر انرژی همه تنها به فکر شروع کار هستند. شتاب توسعه در بخشهای آغازین پروژه‌ها که چاپ هم جزء آن است بسیار بیشتر از شتاب رشد در میانه و انتهای کار است. به روشنی می‌توان دید که ایران در فن آوری پیش از چاپ چه از نظر نرم افزاری و چه سخت افزاری تقریباً با صنعت روز دنیا حرکت می‌کند.

در بخش چاپ که به عنوان واحد تولید نقش اصلی را در سیر کار ایفا می‌کند حداقل سعی می‌شود که در حد امکان از صنعت روز

از قدیم گفته‌اند کار را که کرد؟ آن که تمام کرد. در صنعت چاپ نیز کارهایی وجود دارد که جزء کارهای پایانی (Finishing) به شمار می‌آیند. از جمله آنها زدن انواع داغی بر روی سطوح چاپی و یا برجسته کردن آنها است. بسیار ساده‌انگارانه است اگر خیال کنیم چیزی از فرایندهای صنعتی قدیم در زمانه امروز کاربرد داشته باشد اما نسبت به گذشته خود پیشرفت نکرده باشد.

همه می‌دانیم که در یک فرایند صنعتی همه چیز باید به همه چیز بیاید. نمی‌توان ماشین چاپ چهاررنگ با برج ورنی با دقت بالا و سرعت نزدیک به پانزده هزار برگ در ساعت داشت، آثار چاپی آن را در یک دایکات پیشرفته با قالب کامپیوتری برش داد و آن را به انواع جعبه چسبانهای سریع و چندکاره سپرد اما در میانه کار برای زدن یک تکه کوچک فویل طلائی، نقره‌ای و یا هر رنگ دیگر صبر کرد تا یک دستگاه نیمه اتوماتیک کوچک در یک کارگاه کوچک با کمک یک کلیشه



مرحله اول برنامه بازسازی سیلندر

ماشین به سه بخش عمده تقسیم شده و سیلندر برداشته می شود. چرخ دنده تاجی نیز برداشته شده و تمامی یاتاقان های موجود بررسی و در صورت نیاز جایگزین می شوند. گیره ضامن دار و ستون حامل سیلندر برداشته می شود و شیارها برای هماهنگی با مواد اولیه تنظیم می شوند.



در هنگام جایگزینی سیلندر، تمامی یاتاقان ها بررسی می شوند، پیچ های اصلی معاینه شده و در صورت نیاز تعویض خواهند شد.

بخش تحویل

تمامی بادامک های زنجیر بررسی و در صورت نیاز تعویض می شوند. همه زنجیرها مورد معاینه قرار می گیرند و گیره کاغذگیر در بخش تحویل نیز بعد از بررسی و در صورت لزوم جایگزین می شوند.



بخش تغذیه

بخش های فرسوده بازرسی می شوند، به خصوص میزهای بالابر و گیره های کشنده کاغذ. تمامی بخش های فرسوده یا آسیب دیده تعویض می شوند.



پمپ های سیستم هوادهی باز شده و تعمیر می شوند تمامی لوله ها نیز جایگزین می شوند.

پس از این مراحل ماشین مجدداً توسط مهندسين متخصص سرهم می شود و هر بخش از بازسازی دوباره بررسی و در

قنوسهای صنعت چاپ

حتما داستان قنوس را می دانید. پرنده ای که سوخت تا از خاکستر خود دوباره برخیزد اما با ظاهری جدید و توانایی هایی بیشتر. قنوسهای صنعت چاپ ماشینهای لترپرس ملخی و مسطحی هستند که از چاپ با مرکب بازنشسته شده اند و امروز به کاری وزین مشغول هستند. صنعت چاپ دنیا و البته ایران پیش از این با نوع دیگری از تغییر کاربری ماشین آلات لترپرس آشنا بوده و هستند. بسیاری از لترپرسهای مسطح اکنون مشغول عملیات دایکات هستند. تبدیل لترپرس از چاپ به دایکات معمولاً شامل هزینه اضافی نخواهد شد. زیرا چیزی به ماشین اضافه نمی شود. اما برای تغییر کاربری به فویل کوبی بخصوص امروزه باید هزینه هایی پرداخت.

حذف نورد های مرکب که در هر دو نوع کاربری امری بدیهی است و هزینه کارگاهی خود را دارد. هزینه جدید مربوط به تجهیزاتی است که روی ماشین نصب می شود و ماشین را به یک فویل کوب اتوماتیک تبدیل می کند. معمولاً آن چه که از کارگاه های تبدیل و بازسازی بیرون می آید دست کمی از یک ماشین نو ندارد. زیرا در کنار تغییر کاربری، سایر قطعات ماشین نیز بازمینی، تعمیر و حتی تعویض می شود. گاهی به واسطه تغییر کاربری ماشین بعضی از قطعات آن باید با قطعاتی متفاوت جایگزین شوند.

در ادامه به سیر عملیات بازسازی ماشین آلات چاپ لترپرس در اروپا می پردازیم. آن چه در ادامه می آید خلاصه ای از مراحل عملیاتی است که در شرکتهای معتبر بازسازی ماشین آلات چاپ در اروپا انجام می شود. معمولاً ماشین آلاتی که از این خط بازسازی بیرون می آیند دیگر برای چاپ با مرکب به کار گرفته نمی شوند زیرا تغییراتی که روی آنها انجام می شود این ماشین آلات را به تجهیزات ویژه و حرفه ای برای عملیات فویل کوبی و یا دایکات تبدیل می کند.

اغلب ماشین هایی که شرکتهای معتبر بازسازی برای بازسازی و تغییر در نظر می گیرند همگی در زمره بهترین و ماندگارترین ماشین های موجود در بازار هستند و برای تبدیل به ماشین های hot foil بسیار مناسبند. امکانات مهندسی این شرکتهای این اجازه را به آنها می دهد که بخش ها و تجهیزات مربوط به خود را خودشان بسازند، قطعاتی که با خصوصیات قطعه اصلی ساخت کارخانه مادر کاملاً هماهنگی دارد.

ماشین آلات پنوماتیک کوچکی محدود می شود که در بیشتر مواقع تغذیه آنها به صورت دستی انجام می شود. جمع بندی امکانات موجود فویل کوبی (طلا کوبی) در ایران نشان از عقب ماندگی بسیار زیادی دارد. سالهای زیادی است که تجهیزات مخصوص عملیات داغی (فویل کوبی) البته از نوع تمام اتوماتیک و دقیق به صنعت چاپ جهان عرضه می شود. تجهیزات مورد بحث با یک مرز کاملاً مشخص به دو دسته تقسیم می شوند.

دسته اول ماشین آلاتی هستند که در گذشته برای چاپ لترپرس استفاده می شدند و اکنون تغییر کاربری داده شده اند. دسته دوم ماشین آلاتی هستند که از ابتدا برای عملیات فویل کوبی ساخته شده اند. این دسته از ماشین آلات بسیار حرفه ای هستند و تمام ملاحظات لازم برای عملیات فویل کوبی در آنها لحاظ شده است.

سازندگان هر دو دسته نسبت به سازندگان سایر تجهیزات چاپ در اقلیت بوده و در واقع می توان گفت بازار این تجهیزات البته از نوع حرفه ای آن در دست چند شرکت معدود است.

لترپرسهای تغییر یافته

فن آوری ماشین آلات چاپ آن قدر کاربردی و پرفایده است که به سختی می توان آنها را از چرخه صنعت خارج کرد. آنها که با دیدن ماشین چاپ ملخی یا مسطح ابرو در هم می کشند در واقع چیزی از چاپ نمی دانند. در حالی که مرگ هر ماشین چاپ لترپرس آغاز زندگی جدید آن در بازار تجهیزات فویل کوبی، برجسته زنی و یا دایکات است. چیزی که برای آنها که اهل این بخش از صنعت چاپ هستند بسیار هوس انگیز و هیجان آور است.



فلزی (metal spray) بر روی آن انجام می شود سپس مجدداً ساینده و پرداخت (re-ground) شده تا به اندازه استاندارد برسد.



۴- بد (سینی چاپ):

رف و پایه های زیرین و کناری همچنین تمام نگهدارنده های فرم چاپ برداشته می شوند و بنا به نیاز سیستم جایگزین می شوند. نصب سیستم جدید لانه زنبوری: از بد های (سینی) موجود به عنوان الگو استفاده می شود، سپس طراحی های تکنیکی برای سینی انجام می شود بعد سینی های قدیمی انبار شده یا دور ریخته می شوند.

سیستم درزگیری یا پرکردن شکاف (Infill System): ساینده می شود تا به قطر ۹۰ میلی متر فویل برسد.



۵- جعبه دنده:

تمامی چرخ دنده های ثابت و متحرک برداشته شده، روغن قدیمی خالی شده و دور ریخته می شود.



۶- پایه:

پایه های اتصال برداشته می شوند، یاتاقان های دیواره بازرسی می شوند. چنان چه پوشیدگی دیده شود به بخش بهسازی و آبکاری فرستاده می شوند و پس از آن نیز مجدداً طی عملیاتی به اندازه اصلی خود بازگردانده می شوند. میل لنگ نیز برداشته می شود و یاتاقان های آن مانند بالا مورد بازرسی قرار می گیرند.

پانل کنترل اصلی ماشین

در اینجا دو بخش وجود دارد:

۱- Inverter drive



۱- بخش تغذیه:

کاملاً به بخش های جداگانه تقسیم شده و پیاده می شود. سپس برای هر گونه شکستگی یا پوشیدگی احتمالی مورد بازرسی قرار می گیرد و در طی چرخه بازسازی این قطعات تعویض می شوند.



۲- بخش تحویل:

کاملاً به بخش های جداگانه تقسیم شده و پیاده می شود. سپس برای هر گونه شکستگی یا پوشیدگی احتمالی مورد بازرسی قرار می گیرد و در طی چرخه بازسازی این قطعات تعویض می شوند.



۳- سیلندر:

بخش گیره ها و ضامن ها و ستون های حامل برای کشش بهتر بازرسی می شوند. خود سیلندر نیز برای اطمینان از عدم پوشیدگی یا آسیب دیدگی معاینه می شود. چنان چه آسیب دیده باشد به شرکت تعمیرات برای بازسازی و عملیات مکانیکی ارسال می شود. در آن جا ابتدا ساینده شده (ground) سپس عملیات متالورژی و آبدهی



صورت نیاز روغن کاری می شود تا تضمین شود مصرف کننده ماشینی خواهد داشت که به نرمی کار خواهد کرد.

مرحله دوم

پروانه بازسازی برای "ماشین سیلندری."

شرکت به وسیله افراد شایسته تمامی ماشین ها را پیش از خرید بررسی می کند. آنهایی که از خارج کشور آورده می شوند نیز تحت چنین بازرسی هایی قرار می گیرند و آنهایی که صدمات گسترده ای دیده باشند برگردانده شده یا خریداری نمی شوند.

پس از انتخاب ماشین دست دوم، اتصال برق آن برقرار می شود و به عنوان آزمایش مدتی کار می کند و ایرادات دیده شده در حین کار لیست برداری می شود، صدا های غیرعادی به معنای یاتاقان های فرسوده، دنده های ضرب دیده درون جعبه دنده نیز مورد بازرسی قرار می گیرد.

تمامی روکش های کروم و بخش های آندکاری (آبکاری آند) شده برداشته می شوند و قطعات به شرکت آبکاری فرستاده می شود تا مجدداً با نیکل آبکاری شوند.

تمامی سیم کشی ها جدا شده و دور ریخته می شوند.

در هنگام باز کردن و لخت کردن دستگاه تمامی بخش ها برای کنترل پوشیدگی یا شکستگی بازرسی می شوند.

اتصالات باز، مجدداً عایق کاری می شوند.



پیاده کردن ماشین به شش بخش اصلی:

۱- بخش تغذیه

۲- بخش تحویل

۳- سیلندر

۴- بد (منطقه رانگا یا سینی چاپ)

۵- جعبه دنده

۶- بدنه (پایه)



نیازهای مشتری آماده شده است. اگر بخش فویل زنی مورد نیاز باشد بر روی دستگاه نصب می شود در غیر این صورت ماشین برای عملیات برش و تازنی (دایکات) مورد استفاده قرار می گیرد.

قطعات تعویضی

بخش هایی که مطابق استاندارد تعویض می شوند:

۱۰۰ درصد یاتاقان ها به طور کامل بازسازی می شوند. گیره های سیلندر، زنجیره های تحویل، گیره های حامل، گیره های تغذیه کننده، کابل های برق برای میز تحویل، همگی در صورتی که پوسیده یا آسیب دیده باشند تعویض می شوند همچنین تمامی لوله های هوا. این ماموریت یک شرکت بازسازی ماشین آلات چاپ است.

پلیت حرارتی

پلیت حرارتی مهمترین قسمت اضافه شده به دستگاه است. پلیت حرارتی از آلومینیوم ساخته شده و سوراخهای ۶ میلی متری بر روی آن ایجاد شده است که برای نصب قالب (کلیشه) به کار می روند. پلیت دارای صفحه ای مناسب و کاملاً مسطح است که یکدستی آن باعث دقت و وضوح بالا خواهد بود. پلیت حرارتی با ۴ یا ۶



نترپرس سیلندری (مسطح) هایدلبرگ پس از بازسازی و تبدیل به ماشین فویل زن

بازسازی

اکنون تمامی بخش ها بازسازی شده و بسیاری از آنها گریس کاری شده اند. به شفت ها، بوش ها، اجزاء متحرک و تیغه ها، دنده ها و اجزاء قالب گیری شده نیز توجه ویژه ای شده است. تمامی بخش هایی که پیشتر باید پیاده سازی می شدند تعویض یا تعمیر می شوند.



نصب نخستین قطعه

موتور و صفحه کنترل اولین بخش هایی هستند که به پایه نصب می شوند. این کار باعث خواهد شد که ماشین در طول فرآیند بازسازی قابل روشن شدن و فعالیت باشد و تضمین خواهد کرد که تمامی بخش های بعدی در حال نصب با اطمینان کامل از صحت بخش قبلی بر روی آن نصب شوند. هنگامی که تمامی بخش ها در جای خود نصب شدند، ماشین به طور گسترده ای با کاغذ/مقوا، حداقل و حداکثر گیره، حداقل و حداکثر اندازه کاغذ آزمایش می شود تا تضمین شود زمان بندی ها به درستی صورت گرفته است و کاغذ/مقوا آسیبی ندیده است. یاتاقان های روی بد با روغن آزمایش می شود تا فشار دو طرف مشخص شود، سپس ماشین برای مدت یک روز به طور مداوم کار می کند و مجدداً بررسی می شود. این مراحل ادامه داده خواهد شد تا هنگامی که مشخص شود ماشین مطابق با خواست و

تمامی دنده های کنترل در پانل کنترل تبدیل یا انتقال قرار دارند. تمامی این بخش برداشته می شود.

۲- پانل کنترل اصلی:

پانل کنترل دنده از درون جعبه ضمیمه برداشته می شود. جعبه بررسی شده و به بخش رنگری فرستاده می شود. تمام مقاومت ها بررسی و البته در صورت نیاز تعویض می شوند. تمامی دنده های کنترل برداشته و برای برآورده شدن نیازهای جدید، بازسازی می شوند.



موتور اصلی

کاملاً باز شده و تمیز می شود، یاتاقان ها تعویض شده و مقاومت های سیم پیچی بازرسی می شوند. وضعیت حلقه های اصطکاک در صورت نیاز بررسی و بوش ها تعویض یا رنگ آمیزی و بازسازی می شوند.



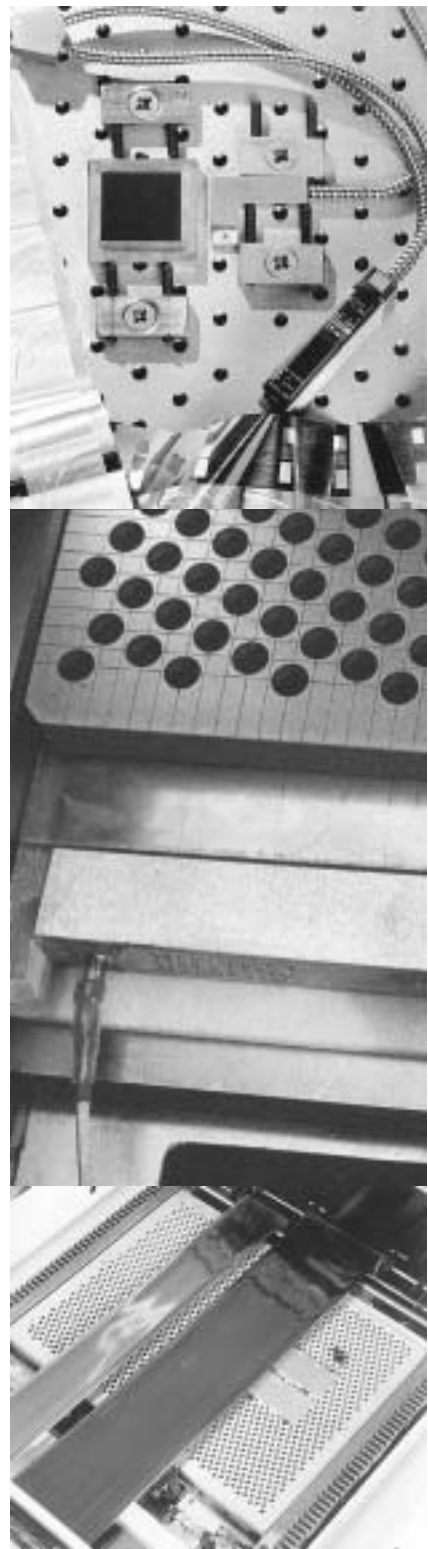
تمیز کاری

بخش های بزرگتر بخارشویی می شوند، تمامی بخش های فلزی بدون حفاظ توسط روغن آغشته می شوند تا از خش افتادن و زنگ زدگی آنها جلوگیری شود. بخش های کوچکتر شامل پیچ و مهره و فنرها نیز شسته و تمیز می شوند.

بخش ها و قطعات جدا می شوند تا آبکاری و رنگ آمیزی شوند.

پوشش دهی: بخش ها و قطعات مختلف که پوشش های فلزی گرفته اند مجدداً رنگ نمی شوند. قطعات بزرگتر با استفاده از drying two-pack air و کوچکتر با روکش دهی پودری و سپس حرارت در کوره روکش دهی می شوند.





کنترل کننده جداگانه از صفر تا ۳۰۰ درجه سانتی گراد این امکان را ایجاد می کند که بخشهای مختلف پلیت با درجه حرارت های مختلف کار کنند.

پیاده سازی کامل دستگاه

در واقع به سرتاسر عملیات، پیاده سازی می گویند. در عرف این صنعت مشتریان در صورت نیاز می توانند کلیه تجهیزات و مراحل تولید را از نزدیک ببینند. واقعیت این است که در شرکت های مهندسی چاپ، جایگزینی ماشین ها از فویل زنی داغ به برش و یا برجسته زنی در کمتر از چند دقیقه امکان پذیر می شود. سیستم پایه و اصلی با یک غلتک منفرد که به موتوری متصل است باعث نهایت وضوح در نمونه گیری می شود. آن چه پس از عملیات پیاده سازی به دست می آید دستگاهی است با توانایی هایی که در بتواند در صنعت چاپ امروز دنیا حرفی برای گفتن داشته باشد. به ویژگی های زیر دقت کنید:

ضرب تکراری (Step and Repeat)

شمارشگر تعداد چاپ
اندازه گیری میزان فویل مصرفی
سیستم ورودی شامل یک غلتک که توسط یک موتور با حداکثر دقت در میزان کشش فویل هدایت می شود

لترپرس های رایج برای بازسازی

در ادامه چند نوع ماشین لترپرس رایج برای بازسازی و تبدیل به فویل زن یا دایکات به عنوان نمونه معرفی شده اند.

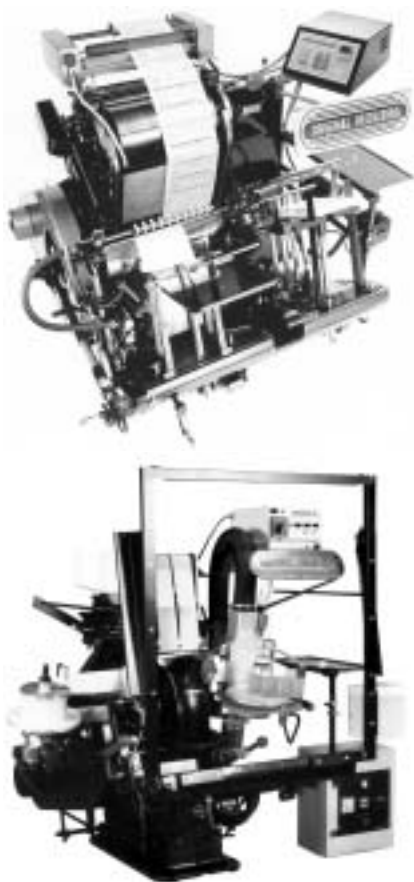
لترپرس سیلندری (مسطح) هایدلبرگ

لترپرس سیلندری هایدلبرگ یکی از خوشنام ترین و خوش ساخت ترین ماشین ها در سرتاسر دنیا است. لترپرس سیلندری هایدلبرگ ماشینی چند منظوره است و می تواند کارهای متفاوتی در بخش داغی و فویل زنی انجام دهد. همچنین سازگاری و کارکرد آن بسیار خوب است.

لترپرس سیلندری Miller Johannisberg

فرمت B1- اندازه کاغذ ۷۳۰×۱۰۴۰mm

این ماشین از قدیم بسیار قوی و بادوام است. به طور طبیعی خود را با ماشین های فویل زنی چاپ عریض هماهنگ می کند. همچنین دارای بخش تغذیه روان و تحویل پالت است. سیستم ایمنی از آخرین



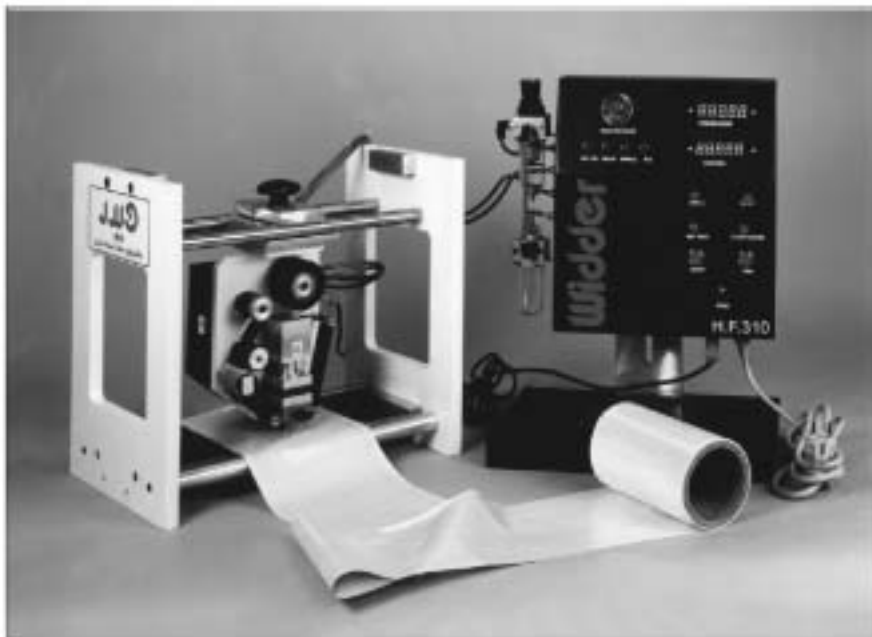
سوچ های قفل داخلی برای جلوگیری از باز شدن تصادفی بهره می برد. برای ایمنی و راحتی بهتر دور تا دور آن دارای شش در است. هیچ امکانی برای جلوگیری و اختلال در کار دستگاه وجود ندارد. آماده سازی به خاطر سیستم تغذیه خاص این ماشین که دسترسی به سیلندر را نیز آسانتر کرده است، راحت تر است. دو سیستم کنترل الکترونیکی تعبیه شده در این ماشین از نقش زدن تصادفی بر روی فویل جلوگیری می کند.

PLATEN (۳۴×۴۶cm) (ملخی)

برای نمونه مشخصات فنی یک ماشین چاپ ملخی تبدیل شده در ادامه آمده است:
بزرگترین اندازه کاغذ: ۳۴×۴۶ سانتی متر
کوچک ترین اندازه کاغذ: ۸/۵×۱۰/۲ سانتی متر
اندازه صفحه گرمایی: ۴۵×۳۰ سانتی متر
حداکثر سرعت کار: ۴۰۰۰ ضربه در ساعت
طول فویل مصرفی از بالا به پایین: ۱۲۲ متر
طول فویل مصرفی از پهلو به پهلو: ۳۰۵ متر
برق مصرفی: ۳ فاز ۱۶ آمپر

پانوش

۱- ققنوس پرنده ای جادویی است که پیش از پایان عمرش خود را می سوزاند و از خاکستر خود دوباره اما جوانتر و قویتر برمی خیزد. (مرجع: آکسفورد)



دستگاه چاپگر حرارتی

مدل: ۳۱۰

- چاپ کدهای متغیر و بارکد.
- قابلیت حر و فچینی.
- کاهش هزینه‌های کد زنی.
- کاربرد ساده و قیمت ارزان.

تهران - خیابان ستارخان - خیابان شادمهر - شماره ۳۵۱ کد پستی ۱۴۵۶۹۱
 تلفاکس: ۶۵۱۳۱۶۶ - ۶۵۱۳۱۷۷ - E-MAIL : WIDDERCO@APADANA.COM



تولیدی ترمو صنعت

طراح و سازنده انواع هیترهای ماشین آلات صنعتی
 صنایع بسته بندی، غذایی، دارویی، پلاستیک و لوازم خانگی

- المنتهای حرارتی فشنکی یا قلمی
- المنتهای حرارتی تسمه‌ای
- المنتهای حرارتی میله‌ای
- المنتهای حرارتی فاص
- ترموکوپل

► برنده جایزه بین‌المللی عرب تروفی اسپانیا
 از سوئیس سال ۱۹۸۷



طراحی گرافیک بسته بندی

محیط خرده فروشی

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

بخش دوم

قدرت فراوانی به خرده فروشان داده است و بدین طریق آنها، به جای این که هر چه از طرف تولیدکنندگان عرضه می شود را بپذیرند، می توانند به تولیدکنندگان بگویند که چه چیزی مورد نیاز مصرف کننده است.

پیامهای بنیادی

چه چیزی در یک مشتری انگیزه انجام یک خرید را ایجاد می کند؟ یک مشتری هنگام مواجهه با قفسه مربوط به کالایی در یک فروشگاه چه می بیند و احساس او چیست؟ سه پیام بنیادی طراحی که یک بازاریاب با آن سر و کار دارد عبارتند از:

- این چیست؟ (حوزه آشنائی)

- این کالا قرار است چه کاری برای من انجام دهد؟ (وجه تمایز)

و گاهی نیز

- چه کسی آن را تضمین می کند؟

طراحان، بسته به ماهیت محصول، این پیامها را به نسبتهای متفاوتی مورد استفاده قرار می دهند. اولین پیام، این چیست؟ (حوزه آشنائی)، به تنهایی مهمترین عنصر است. مشتری باید بتواند فوراً تشخیص دهد که به چه نگاه می کند. اسامی مستقیم و متداول آشناترین روش انجام این کار هستند. مثلاً:

باتریهای آلکالاین

برنج

گیره کاغذ

حباب روشنائی

حوزه آشنائی متناسب بویژه برای محصولات جدید بسیار مهم است. این امر به مشتری یک نقطه مرجع ارائه می دهد که بر اساس آن می تواند درکی از محصول در ذهن خود ایجاد کند. به طور مثال:

تیوب چسب (غیر مناسب برای استفاده دفتری، کارکرد جادویی و غیره)

رنگ ماندگار (به سادگی پاک نمی شود، پوشش دهی خوب)

بعضی از کالاها دارای نامی هستند که به تدریج با نام خود کالا مترادف شده اند. به طور مثال واژه تایید (محصول شرکت پراکترو گمبل) به سادگی هم معنی است با پودر

به عمل آمده نشان می دهد هر محصولی برای مدت حدود ۷ ثانیه توجه مشتری را به خود جلب می کند. در این زمان، محصول باید پیامی را به ذهن مصرف کننده القاء کند که انگیزه تصمیم گیری برای خرید شود.

یک طراحی گرافیکی در هم ریخته و پیامهای متناقض مسلماً نمی تواند ظرف این ۷ ثانیه حیاتی، پیام لازم برای انگیزش خرید را به مشتری ارائه دهند. چنین محصولاتی به راحتی از منظر دید یک خریدار بالقوه خارج می شوند و دیده نشدن یعنی به فروش نرفتن. روشهای بازاریابی بسیاری وجود دارد و روش یا روشهای خاصی که از طریق آن محصولی به مصرف کننده عرضه می شود، بر طراحی نهائی محصول تکیه دارد. تعدادی از این روشهای عرضه عبارتند از:

سلف سرویس

از طریق کارمندان فروش

عرضه کالا به صورت آویخته

فروش به صورت قفسه ای

از طریق سفارش پستی

از طریق ماشین فروش

فروش به صورت در به در

عرضه در فروشگاههای بزرگ

عرضه در فروشگاههای بخش بندی شده

عرضه در فروشگاههای خاص

از طریق بازدید قبل از خرید

روشهای عرضه محصول و راهنمایی که از طریق آنها مشتریان با محصولات ارتباط می یابند به سرعت در حال تغییر است. میزان وفاداری مصرف کنندگان به کالاهای وطنی نیز بسرعت در حال کاهش است. تصویر بسیاری از کالاهای فروشگاههای از گزینه اقتصادی انتخاب درجه دو به گزینه انتخاب کالای بهینه و حتی بهتر از کالای وطنی با قیمتی مناسبتر در حال تغییر است.

کدهای UPC و کامپیوترها قدرت فراوانی را در اختیار بازاریابان هوشمند قرار داده اند. بدین طریق آنها به طور لحظه ای به فهرستی از آن چه فروش رفته و آن چه فروش نرفته دسترسی می یابند. این گنجینه آئی اطلاعات از عادات و گرایشات خرید مصرف کنندگان،

امروزه دریائی از انتخاب پیش روی مشتری است. یک فروشگاه مواد غذایی ممکن است تا ۱۶۰۰۰ نوع کالای متفاوت عرضه کند که هر یک درصدد جلب نظر مشتری هستند. یک فروشگاه بزرگ ممکن است ۳۰۰۰۰ تا ۴۰۰۰۰ قلم کالا داشته باشد. گفته می شود که یک مصرف کننده عادی کمتر از ۱۰۰ قلم از این کالاها را می بیند و فروشگاه را با خرید حدود ۱۴ قلم کالا ترک می کند.

برای هر کالای خاصی ممکن است تعداد حیرت آوری انتخاب خرید وجود داشته باشد. یک فروشگاه عادی ممکن است تا ۱۰۰ نوع مختلف محصولات حفاظت کننده مو و حدود ۵۰ نوع مختلف چپیس سیب زمینی داشته باشد. چالش پیش روی طراحی بسته بندی این است که، تحت این شرایط، چگونه باید بسته چپیس سیب زمینی را ساخت که به عنوان پنجاه و یکمین نوع چپیس در محل مربوطه در فروشگاه دیده شود؟ در صورتی که توفیق دیده شدن این بسته به دست آید، چگونه می توان بیننده را متقاعد کرد که با وجود ۵۰ نوع انتخاب دیگر، این نوع چپیس را خریداری کند؟

تنها بستر ارتباطی باقیمانده جهت تاثیرگذاری بر انتخاب خرید مشتری، خود بسته بندی است. صرف نظر از تبلیغاتی که خارج از فروشگاه به نفع کالای خاصی انجام شده است، مواجهه نهائی بین مصرف کننده و بسته بندی رخ می دهد. بسته به منبع اطلاعاتی و ماهیت محصول، بین ۶۸ تا ۸۰ درصد تصمیم گیری خرید در فروشگاه و هنگام برخورد مصرف کننده با خود محصول اتخاذ می شود.

علاوه بر این، یک مصرف کننده نوعی به ندرت دارای لیست خرید خاصی است. خریدار قفسه های فروشگاه را برای دسته بندیهای عمومی محصولات مختصراً می بیند و یا این که به سادگی بین قفسه ها می گردد تا این که با دیدن محصولی ایده خرید در ذهنش جرقه زند. اندزه گیری های



سستشویی که الزامات قانونی و کیفی لازم را داراست. نام تجاری کالا به تنهایی توصیف کننده آن است.

پیام دوم این است، این کالا قرار است چه کاری برای من انجام دهد؟ (وجه تمایز). مشتری باید امتیازات و مزایایی را تشخیص دهد که در صورت خرید کالا از آنها بهره مند خواهد شد. هنگام انتخاب از بین ۱۲ نوع برنج متفاوت، حوزه آشنائی مشترک برنج است. وجوه تمایزی که می تواند هر یک را به طور جداگانه مشخص سازد ممکن است موارد زیر باشد:

برنج زود پخت
برنج دانه درشت

برنج وحشی
برنج کاجون

برنج و سیب زمینی
برنج با کتابچه راهنمای مجانی
برنج با جایزه سفر به فلوریدا
برنج مخصوص اشخاص مشهور

بدون یک وجه تمایز، محصول شما صرفاً بسته بندی دیگری است در کنار سایر محصولات در قفسه فروش.

قوانین سختگیرانه ای در مورد صفاتی که می توان آنها را همراه با اسامی عام به کار برد اعمال می شود تا بدین ترتیب مصرف کننده گمراه نشود. به طور مثال، عبارات زیر تفاوت های مشخصی را اعلام می کنند:

مربای توت فرنگی آلی
مربای توت فرنگی کاملاً طبیعی
مربای توت فرنگی خالص
آب پرتقال تازه
نوشیدنی پرتقالی با آب پرتقال داخلی
نوشیدنی پرتقال
نان رژیمی
بدون قند
سبک
شیر شکلاتی
نوشیدنی شکلاتی
سوپ مرغ

تفاوت تلویحی بیان شده در وجوه تمایز کالا ممکن است واقعی باشد:
آب سیب زمینی غنی از ویتامین

شیوه زندگی خاصی خواهد یافت. برخی از تصاویر از حس ناامنی انسان یا تمایل او به قرارگرفتن در یک گروه بهره می برند. به همین دلیل محصولاتی را می بینیم که در تبلیغ آنها از ستارگان موسیقی راک، قهرمانان ورزشی، شخصیتها یا نشانهای سلطنتی و به طور خلاصه هر آن چه به شهرت مربوط است استفاده می شود.

عبارات "کاملاً جدید" و "سستی" عبارات متداولی هستند که برای فروش محصول به کار می روند، هر دو این عبارات کیفیتهای غیر مشخصی را بیان می کنند. هر محصولی ممکن است با یکی از این عبارات قابل توصیف باشد؛ برای تعیین این که کدامیک از

حباب روشنائی با عمر درازمدت
کیسه زباله قابل جذب در طبیعت
مخلوط سوپ فوری

تفاوت عنوان شده می تواند کاملاً خیالی نیز باشد. عطریات و مواد آرایشی بر اساس دریافتهای حسی فروخته می شوند. یک خوشبوکننده دهان این حس را به مصرف کننده می دهد که بوسیده خواهد شد. جدول (۱) فهرستی از وجوه تمایزی که در حال حاضر برای انواع شامپو عنوان می شود را نشان می دهد. تبلیغات مربوط به بعضی از نوشابه ها این حس را به مصرف کننده القا می کنند که در صورت مصرف آن محصول خاص، مصرف کننده

جدول ۱: مثالهایی از وجوه تمایز متداول در شامپوهای سستشوی مو

تفاوت اعلام شده	مصرف کننده بالقوه
فرمول برای موهای خشک	کسانی که فکر می کنند مویشان خشک است
افزاینده حجم مو	کسانی که فکر می کنند مویشان تنک است
مخصوص موهای تنش دار	کسانی که فکر می کنند مویشان تنش دار است
مخصوص موهای نازک	کسانی که فکر می کنند مویشان نازک است
با فرمول بندی پزشکی	کسانی که فکر می کنند مشکلات مویی دارند.
مخصوص مداوای پوست سر	کسانی که فکر می کند پوست سرشان مشکل دارد
با فرمول بندی اروپایی	کسانی که فکر می کنند اروپائیان خبره تر هستند
مخصوص مصرف روزانه	کسانی که هر روز موی خود را می شویند
شامپوی گیاهی	کسانی که به قدرت گیاهان اعتقاد دارند
شامپوی شفاف	کسانی که خواهان یک شامپوی دوستدار محیط زیست و بدون افزودنی رنگی هستند
با قدرت تمیزکنندگی بالا	کسانی که فکر می کنند موهایشان زیادی کثیف می شود
مخصوص موهای چرب	کسانی که فکر می کنند موهایشان چرب است
با فرمول بندی استرالیایی	کسانی که فکر می کنند استرالیایی ها چیزی را می دانند که ما نمی دانیم
با فرمول بندی سوئیسی	به همین ترتیب، شاید سوئیسیها اسراری را در اختیار دارند
شامپوی پاپایا	کسانی که فکر می کنند مردم مناطق حاره اسرار شامپو را می دانند
۲ شامپو در ۱ شامپو	برای افراد پر مشغله

این دو عبارت شخصیت کالا را آن چنان که مصرف‌کننده آن را در می‌یابد، توصیف می‌کند. ممکن است مطالعه بازار ضروری باشد. به طور مثال اعلام این که یک سرکه کاملاً جدید و با فرمول‌بندی اصلاح شده عرضه می‌شود به نظر نمی‌رسد بتواند انگیزه‌ای در یک خریدار با سابقه سرکه ایجاد کند. لازم نیست که پیامهای "کاملاً جدید" و "سنتی" حتماً در قالب عبارات بیان شوند. پرچسب سرکه‌های با کیفیت نمونه‌ای از جلوه‌های بصری است که سنت و ارزشهای سنتی را به ذهن القا می‌کند. بسیاری از کالاهای فاخر را با استفاده از مواد و اشکال قدیمی‌تر و یا حتی از نظر فنی مهجور، بسته‌بندی می‌کنند تا شخصیت سنتی را بدین طریق ایجاد نمایند. جعبه‌های چوبی، جعبه‌های فلزی بیسکویت، بطری‌های دارای دربندی از نوع lightning و سبدهای بافته شده از یالیف گیاهان نمونه‌هایی از این نوع بسته‌بندیهاست که تقریباً در همه فروشگاهها بویژه فروشگاه‌های کالاهای کادوئی یافت می‌شود.

پیام آخر: "چه کسی آن را تضمین می‌کند؟"
 را می‌توان به طور موفقیت‌آمیزی با استفاده از نام یا شهرت سازنده ایجاد کرد:
کورن فلکس ساخت Kellogg
تنقلات Quaker Harvest
فیلم اکتاکرم ۲۰۰ کداک
کوکوآ ساخت نستله (Nestle)
سوپ Campbell
کامپیوتر IBM
(خوانندگان مثالهای آشناتری از این نوع نامها می‌شناسند که در جامعه ایران معروفترند- مترجم)
 یک عکاس حرفه‌ای بسیار راغب‌تر است که یک فیلم جدید ساخت شرکت کداک را امتحان کند تا فیلمی که به عنوان "فیلم عکاسی کاملاً جدید دکتر پلام" معرفی شده است. به طور مشابه، یک مصرف‌کننده رغبت بیشتری دارد که یک خوراکی جدید عرضه شده توسط یک شرکت معروف ملی (داخلی) را امتحان کند.
 البته همواره این طور نیست که شرکتها از نام خود به عنوان ابزاری برای فروش کالا استفاده کنند. (به عنوان مثال چه کسی

می‌داند مواد شیمیایی Tylenol Alka seltser را چه کسی می‌سازد؟) در برخی موارد نیز نام تولیدکننده خود عامل خرید است. به طور مثال موفقیت شرکتیهای از قبیل Givenchy Pierre Cardin و سایر طراحان را در نظر آورید. شرکتیهای بی‌تجربه اغلب به بیراهه می‌روند و تاکید زیادی بر نام شرکت یا نامهای شخصی بر روی بسته‌بندی کالاهای خود می‌کنند. در حالی که، این نامها در واقع برای خریدار هیچ معنایی ندارند و از اهمیتی برخوردار نیستند. سه پیام اساسی که در این جا تشریح شد، به نسبتیهای متفاوتی مورد استفاده قرار می‌گیرند و ممکن است به صورت نوشته، گرافیک، شکل یا رنگ ارائه شوند. وزنی که به هر یک از این پیامها داده می‌شود و روشی که برای عرضه آن به کار گرفته می‌شود با یک تحقیق دقیق و فراگیر از بازار انتخاب می‌شود.
 باید توجه خاصی شود که این پیامها با ساختار بسته‌بندی، نوع گرافیک مورد استفاده و پیامهای تبلیغاتی در هماهنگی کامل باشند.

وجدان خود را تکان دهید Shake your conscience



به وجدان خود تکانی بدهید. این ترجمه جمله‌ای است که بر روی نوشابه‌های مکه کولا نوشته است.
 راجع به کارکردهای اطلاع‌رسانی بسته‌بندی تاکنون مطالب بسیاری گفته‌ایم. گفته‌ایم که بسته‌بندی علاوه بر زیبایی و جذابیت نه تنها می‌تواند اطلاعات مفیدی از محصول درون خود ارائه دهد بلکه می‌تواند حاوی نکات آموزشی نیز باشد که به صورت غیر مستقیم فرهنگ مصرف را دستخوش تغییر کند.
 مکه کولا از جمله کالاهای نادر در دنیای بسته‌بندی است که پیامهای اخلاقی و انسانی را ضمیمه اطلاعات روی بسته کرده است. آن هم پیامهایی

که در دنیای امروز تا حد زیادی سیاسی تعریف می‌شوند. البته این که تولیدکننده فرانسوی واقعا تا چه حد بر سر پیمان خود با کودکان فلسطینی باقی خواهد ماند نیاز به زمان دارد. امروزه متأسفانه مسائل انسانی، سیاسی و دینی دست‌آویز بسیاری شده است که امیدواریم مکه کولا جزء آنها نباشد. هرچند که انتخاب نام یک شهر مقدس برای یک کالای نشاط‌آور که ممکن است در موقعیتهای غیراخلاقی نیز مصرف شود (خصوصاً اگر طعم آن مورد پسند بازار قرار گیرد) کاری بسیار ناپسند و حرمت‌شکن است. چنان که مردم دنیا هیچ‌گاه شاهد نوشابه‌هایی چون واتیکان کولا یا ChurchCola (کلیساکولا) نبوده و نخواهد بود. جالب آن است که مسلمانان بیشتر از پیروان سایر مذاهب خود را پایبند حرمت نشان می‌دهند با این حال دنیا شاهد ورود نامهایی مانند مکه کولا و قبله کولا به بازار است. در این میان نامهای دیگری از جمله زمزم نیز وجود دارند که نه تنها از نظر تقدس مشکلی با یک کالای تجاری ندارند بلکه با خود کالا نیز از نظر موضوعی مناسبت دارند و این در مقبولیت آنها در بازار تاثیر مضاعف می‌گذارد.

حرکتیهای نظیر پر کردن نوشابه‌های بی‌نام و نشان در قوطی‌هایی با نامهای مکه کولا یا قبله کولا در نهایت بیش از آن که حافظ منافع مسلمانان باشد پرکننده جیب افراد سودجو همچنین موجب تمسخر مسلمانان خواهد بود. جالب آن است که چند کشور مسلمان مانند ایران و سوریه در بخش تولید نوشابه صاحب توفیقاتی هستند اما نوشابه مدافع حقوق فلسطینیان از فرانسه سر در می‌آورد. این یعنی موج سواری.
 اصولاً راه معمول جلب حمایت یا مبارزه و امثال آن بدین شکل نیست چنان که ایران یا سوریه یا هر کشور دیگری نیز به ندرت دست به چنین حرکتی می‌زنند و این حرکات تند از کشوری چون فرانسه ظهور می‌کند که دولت آن تنها به مبارزه با آمریکا فکر می‌کند و دلش برای اسلام و مسلمانان نمی‌تپد. چنان که در عملکرد دولت آن پیداست.

اصولاً چنین کالاهایی می‌تواند به سیستمهای اطلاعاتی و امنیتی برای شناسایی منابع و شبکه‌های مالی مخالفان غرب و بویژه اسرائیلیان کمک

پنساره



شرکت صنعتی و بازرگانی

ماشین آلات، محصولات و خدمات:

اینجا ... نابرده رنج گنجه میسر می شود

- فط تولید کاغذ و مقوا
- فط تولید کارتن (ورق)
- ماشین آلات تبدیل کارتن (تولید مبعبه)

- فط و برش
- دایکات رولر پرس
- دایکات فکی
- دایکات فلت
- دایکات روتاری
- چاپ فلکسو
- چاپ و فط
- لب چسب و تاکن و جمع کننده
- لمینت شیت و فلویت
- چسب زن
- کورتینگ و آغشته سازی

- نوار چسب
- لمینت رول
- برش رول به رول و رول به شیت
- ماشینهای دوفت (منگنه) دستی و اتوماتیک
- تسمه کش (بسته بند)

- سیستم ها و تجهیزات انتقال داخلی
- اجرای پروژه های همگن به صورت کلید در دست
- ماشین آلات و فطوطا تولید نو و دست دوم فارمی

با ضمانت معتبر و خدمات پس از فروش
مجموعه ای کامل از نیازمندیهای شما

تلفن: ۸۷۳۹۷۵۸ و ۰۲۶۲ ۴۳۳۷۷۳-۴ و تلفکس: ۸۷۳۹۲۵۳ و ۰۲۶۲ ۴۳۳۴۲۰۰

همراه: ۰۹۱۲ ۱۴۵۱۳۷۷ و ۰۹۱۲ ۱۶۶۵۷۳۵ (ص.ب ۳۱۴-۳۱۷۴۶)

www.pensareh.com info@pensareh.com



شایانی کند. نمودار حجم و گستردگی توزیع چنین کالاهایی که با شعارهای تند به اعلام نظرات خود می پردازند اطلاعات جالب و قابل توجه اما نسبی را راجع به موضوع فلسطین در اختیار افراد علاقمند! قرار خواهد داد. صراحت شعارهای مطرح شده بر روی بسته بندی خود می تواند باعث نخریدن این کالا توسط افرادی شود که علاقه ای به موضوع فلسطین ندارند و یا نمی خواهند در آن کمکی کنند و این نیز از نظر آماری حایز ارزشهایی است.

به هر حال باید دید هر یک میلیون دلار احتمالی که در ازای فروش یکصد میلیون قوطی نوشابه ممکن است به کودکان فلسطینی برسد در پی خود چه هزینه های دیگری را بر طرفهای اصلی ذی ربط اضافه و یا کم می کند.

آخرین خبر: مکه کولا وارد بازار ایران شد

آن طور که پیش از این در خبرها آمده بود مبارزه با مظاهر آمریکا در جهان که از جمله آنها نوشابه های معروف کوکاکولا و پیسی کولا هستند باعث شده بعضی دست به حرکت هایی بزنند. مکه کولا از جمله این حرکتها که سر و صدای زیادی هم کرد ورود نوشابه ای با نام مکه کولا به بازار بود. قرار بود با تولید چنین نوشابه ای بازار کوکا، پیسی، فانتا و امثال آنها در کشورهای مسلمان نشین و یا مصرف کنندگان مسلمان در هر جای دنیا تحت تاثیر قرار گیرد و این در واقع یک تهاجم تجاری به منافع آمریکا عنوان شد. البته نقش نوشابه وطنی "زمزم" نیز شبیه همین است اما با هیاهوی کمتر. اما به نظر می رسد مکه کولا درست شبیه القاعده هر جا را که اثری از آثار نوشابه های آمریکایی وجود داشته باشد از حمله خود بی نصیب نخواهد گذاشت حتی اگر آن کشور خود را در خط مقدم مبارزه با آمریکا بداند.

مکه کولا وارد بازار ایران شده و در قفسه فروشگاه های زنجیره ای شهروند جا خوش کرده است. هر چند این نوشابه حداقل از نظر ظاهر هرگز نمی تواند با نوشابه های آمریکایی و ایرانی رقابت کند اما واردکنندگان آن می توانند دلخوش باشند که مصرف کنندگان ایرانی از سر کنجکاوی هم که شده حداقل یک بار آن را مصرف کنند. از جمله نکات جالب این نوشابه واژه "کولا" (اسانس مخصوص نوشابه های سیاه رنگ) است که روی نوشابه لیمویی این محصول هم آمده است. "مکه کولا" با طعم لیمو!





برندگان منتخب Pro Carton در سال ۲۰۰۳

منبع: Pro Carton

Michael Peters به مدت ۸ سال مشغول به کار بوده است.



Pascal Van Beek

کارپرداز در زمینه بسته‌بندی. شاغل کارخانه مواد غذایی Masterfoods در سال ۱۹۹۹ به انجمن بستنی و غذاهای منجمد اروپا (ICFE) پیوست.



Fiona Warn

طراح در شرکت Sieber انگلستان به مدت ۸ سال. متخصص در طراحی بسته‌بندی برای مشتریان مختلف در سرتاسر جهان. پیش از این نیز وی به عنوان طراح اصلی برای شرکت Group

تحصیلاتش را در طراحی صنعتی و بازاریابی به پایان برده است.



Katrin Werth

مدیر تولید BALEA. فارغ‌التحصیل در رشته اقتصاد بازار. مدیر تولید یک شرکت تولید چسب. عضو بسیاری از پروژه‌های



هیات داوران

Allan Boyle

۳۵ سال سابقه کار در بسته‌بندی. از سال ۱۹۸۳ به بعد پست‌های مختلفی را در بخش بازاریابی شرکت Nestle در دفتر مرکزی این شرکت واقع در Vevey در سوئیس بر عهده داشته است و ۲ سال در کنار این عنوان به مدیریت بخش طراحی خدمت کرده است. او

خلاصه‌هایی از ویژگی‌های کالا

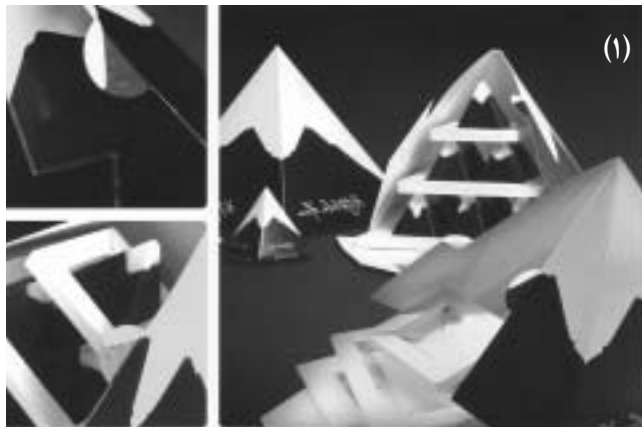
چاپ بسته توسط دستگاه چاپ افست و در یک رنگ انجام شده است. ورنی مات به همراه برجسته‌کاری نیز از دیگر خصوصیات قابل بحث در آن است. باز کردن و بستن آن بسیار ساده است. شیرینی درون آن توسط سه سینی و در سه لایه محافظت و نگهداری می‌شود. بسته به صورت صاف و گسترده به مصرف‌کننده نهایی تحویل سپس به صورت دستی پر می‌شود. مقوای استفاده شده در این جعبه، Invercote است.

۲- برنده خلاقانه‌ترین طراحی یا استفاده جدید از مقوا

Papillon Crisp

نظر هیات داوران

هیات داوران به این شرکت‌کننده به خاطر جذاب‌ترین برش،



اسم رسمی شرکت‌کننده	سازنده جعبه
Papillon Crisp	Model PrimaPac AG (CH)
مصرف‌کننده نهایی	تولیدکننده مقوا
Kraft Foods Schweiz AG	Iggesund Paperboard Europe
طراح بسته‌بندی	
Kraft Foods Schweiz AG	

اسم رسمی شرکت‌کننده	سازنده جعبه
Kitzbühler Horn	Mayr-Meinhof Packaging Austria GmbH
مصرف‌کننده نهایی	تولیدکننده مقوا
Confiserie Manfred Wiegand	Iggesund Paperboard Europe
طراح بسته‌بندی	
Mayr-Meinhof Packaging Austria GmbH	



همگی از نکات مثبت ارزیابی شده توسط این هیات است. این جدار بیرونی همچنین باعث محافظت شیشه‌ها از شکستن در اثر برخورد به یکدیگر در طول حمل و نقل می‌شود. دستگیره متصل نیز موجب آسانی و ایمنی حمل آن می‌شود.

خلاصه‌هایی از ویژگی‌های کالا

ماده اولیه بسته از جنس مقوای لمینیت و e-flute است. بخش بیرونی با دو رنگ چاپ افست و برجسته‌کاری به رنگ طلایی مات و براق منقوش شده است.

کارکرد آن و بهترین نحوه نمایش برند تجاری جایزه اهدا کرد. برش پیچیده شده به شکل پروانه این بسته همانند شکلات‌های درون آن به گونه بسیار مطلوبی نام Papillon (پروانه) را نمایش می‌دهد. بسته می‌تواند به سادگی توسط نوارهای دندان‌دار باز شود. سپس کل جعبه از طرفی که شیرینی درون آن قابل دسترسی باشد گشوده می‌شود. نمای رنگی و استفاده از بدنه طلایی رنگ چهره بسیار زیبایی را به این کالای فصلی خانوادگی داده است.

خلاصه‌هایی از ویژگی‌های کالا

کالا توسط ماشین چاپ پنج رنگ افست و همراه با افزودن روغن جلا و فویل طلایی رنگ بر روی بدنه نمای بسیار خاصی دارد. جعبه و سینی جعبه به صورت صاف (گسترده) تحویل مشتری و بعد از آن سر هم می‌شوند. جعبه به سادگی قابل چیدن در قفسه است و جنس مقوای به کار رفته در آن Invercote G ۳۳۰g است.

۳- جایزه ویژه هیات داوران Moselland Display Packaging

نظر هیات داوران

بعد از بررسی‌های طولانی هیات داوران به این نتیجه رسید که این بسته‌بندی شایسته دریافت جایزه است. شکل ظاهر این بسته بسیار برجسته است که البته به خاطر طراحی مدرن می‌باشد. شکل ساختمانی آن با تمامی شیشه‌های شراب ساخت این کارخانه قابلیت انطباق دارد. طراحی بسته به رنگ آبی تیره، همراه برجسته‌کاری هماهنگ به رنگ طلایی به علاوه بطری شیشه‌ای با رنگ مات که باعث بیشتر به چشم آمدن برند شرکت شده است.



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Moselland Display Packaging	J. Langenbach AG (CH)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Moselland WinzerGenossenschaft e.g.	Mayr-Meinhof Karton Deisswil AG - Roman Bauernfeind Papierfabrik AG
طراح بسته بندی	
Moselland WinzerGenossenschaft e.g.	



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Faltschachtel für Granulat in Beutel	Carl Edelmann GmbH & Co. KG (D)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Bayer AG, Consumer Care	Stora Enso Deutschland
طراح بسته بندی	
Carl Edelmann GmbH & Co. KG	



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Nestlé After Eight Concertina Pack	Field Packaging Bradford (UK)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Nestlé UK Ltd.	M-real
طراح بسته بندی	
Future Brand Designs	



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Promo Novadiol Nut	M-Real Meulemans (B)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Cosmétique Active Int.	M-Real Alliance
طراح بسته بندی	
M-Real Meulemans	



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Russian Roulette Box	Acket Drukkerij - Kartonnage BV (NL)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Russian Roulette BV	Europa Carton AG
طراح بسته بندی	
Acket Drukkerij - Kartonnage BV	

باعث بازشناسی آسان آنان بر روی قفسه فروشگاه‌ها می‌شود، برش و شکل ظاهری چشم‌نواز است که با کمک آن تاثیر برند و رنگ‌های آشنای بکار رفته در آن برای جلب نظر خریداران دوجندان می‌شود. در حالی که بسته بیرونی عملاً کارکرد نمایشی دارد و نشان‌دهنده کالا در بخش فروش است، پاکت‌های کوچک برای راحتی حمل و استفاده آسان مصرف کننده طراحی شده است.

درون جعبه به وسیله ماشینی فلکسو و در یک رنگ چاپ خورده است. جعبه به صورت دستی و توسط بسته‌بند-پرکن سر هم می‌شود و توسط گیره به e-flute متصل می‌شود.

۴- بخش شیرینی جات Nestle After Eight Concertina Pack

خلاصه‌هایی از ویژگی‌های کالا

بسته نمایشی با چاپ چهار رنگ افست که پس از آن جلادهی انجام شده. تولید شده است. در سایر بسته‌های درونی از چاپ افست سه رنگ برای بیرون و یک رنگ برای درون و درج نحوه استفاده دارو توسط مصرف کننده استفاده شده است. بسته‌های درونی از قبیل چسب زده شده‌اند و سپس به طرز خودکار پر می‌شوند. پس از باز شدن، درب نمایشگر می‌تواند تا شده و جمع شود و به عنوان صفحه نمایشگر در معرض دید خریدار قرار گیرد و به فروش کالا کمک کند. بسته‌های جداگانه، راحتی و دوباره بسته شدن راحت را برای مشتریان به ارمغان آورده‌اند.

نظر هیات داوران

داوران این شرکت کننده را به خاطر راحتی و سادگی آشکار طراحی آن لایق دریافت جایزه دانستند. شکل پایه آن که به صورت کانسرینا (نوعی ساز شبیه آکاردئون) است در هنگام برداشتن درب قابل باز و بسته شدن (پهن و جمع شدن) است. که از این طریق مصرف کننده را قادر می‌سازد، به راحتی به تک تک شکلات‌های نعنایی دسترسی داشته باشد. رنگ‌های به کار رفته در جهت بازشناسی یا شناسایی فوری برند انتخاب شده‌اند.

۶- بخش نوشیدنی‌ها Russian Roulette Box

نظر هیات داوران

این کالا به خاطر نقش بسته‌بندی و صفحه نمایشگر گرد آن واجد شرایط برای بردن جایزه شناخته شد. طراحی گرافیکی هر کدام از بسته‌های جداگانه به کشور مبداء آن بر می‌گردد؛ رنگ‌های انتخاب شده هیجان و ترس از خطر را می‌رسانند. شکل هشت ضلعی بسیار شبیه به سیلندر اسلحه رولور است که فشنگی در یکی از خانه‌های آن قرار دارد.

بر پایه نظریات هیات داوران، به طور قابل ملاحظه‌ای بر روی ویژگی "سرگرمی" تاکید شده است. هر سیلندر حاوی چهار بطری کوچک و دکا است. یکی از آنها به وسیله تصویرزبانی که کمرنگ‌تر می‌باشد مشخص است. قربانی باید جریمه‌ای را که در پایین جعبه نوشته شده است بپذیرد.



خلاصه‌هایی از ویژگی‌های کالا

جعبه با دستگاه افست شش رنگ و استفاده از ورنی یووی براق بر روی مقوای Micron ۲۸۰gm Sim White ساخته شده و توجه خاصی به نظم و ترتیب پیلای‌های جعبه شده است. قسمت پایه پیش ساخته جعبه به گونه‌ای طراحی شده که به سادگی توسط دست یا حتی ماشین‌های نیمه اتوماتیک پر و بسته‌بندی شود. برای تولید، ابزار خاصی طراحی شد که پیلای‌ها را در مدت زمان مشخص شکل دهد و از انگشتان جداگانه‌ای به عنوان ابزار برای شکل دهی پایین و کناره‌های پیلای‌ها استفاده شد. کمتر از ۵ ماه طول کشید تا این پروژه از یک فکر ابتدایی تبدیل به کالایی تجاری شود.

۵- بخش محصولات دارویی Faltschachtel fur Granulat in Beutel

نظر هیات داوران

هیات داوران جایزه را به خاطر انجام و پیوند بین چندین گونه بسته‌بندی به این شرکت کننده داد. در بازار رو به رشد امروز برای محصولات پزشکی که بدون نسخه فروخته می‌شوند، چیزی که



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Monodose (1kg Sel Régénérant)	Van Genechten Packaging (B/F)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Carrefour France	AssiDomän Cartonboard AB
طراح بسته بندی	
Van Genechten Packaging (B/F) Esso France	



اسم رسمی شرکت کننده	سازنده جعبه
Reypenaer Cheese Tray	Acket Drukkerij - Kartonage BV (NL)
مصرف کننده نهایی	تولید کننده مقوا
Wijgaard Kaas	AssiDomän Cartonboard AB
طراح بسته بندی	
Acket Drukkerij - Kartonage BV	

سنتی پنیر، آن را به یک محصول عالی تبدیل کرده است. چاپ طلائی روی جعبه از بهترین کیفیت است و در مقابل آبی زمینه بسیار شاخص و برجسته است.

خلاصه هایی از ویژگی های کالا

این پنیر توسط دست تهیه می شود و بنابر این می تواند از لحاظ ابعاد متفاوت باشد. ساختار مخصوص جعبه به گونه ای است که با اندازه های مختلف محصول قابل تطابق است. بسته برای پر کردن خودکار آماده شده است. جعبه از مقوای SUS تهیه شده که با چاپ یک رنگ افست و افزودن فویل طلائی با آن و لاک براق کننده تکمیل یافته است. پنیر توسط یک لیبل که به صورت نواری می باشد درون بسته نگهداری می شود.

۹- بخش غیر غذایی Monodose (1Kg Sel Regenerant)

نظر هیات داوران

در پیش چشمان آنان، کارکردی بودن و راحتی از بارزترین خصوصیات کیفی این جعبه بودند. طراحی ساختاری بسته میزان مشخصی از کالا (پودر) را در اختیار مصرف کننده قرار می دهد. جایگیری و جهت علائم و اشکال همانند برش قیف مانند آن، به وضوح برای مصرف کننده مشخص می کند که چگونه محصول را حمل و استفاده کند.

خلاصه هایی از ویژگی های کالا

بسته به گونه ای طراحی شده است که پودر می تواند بدون کوچکترین تماسی با دست، از مخزن به بیرون هدایت شود. بسته بندی می تواند برای همه نوع پودر ظرفشویی مورد استفاده قرار بگیرد و دارای دو ویژگی است. جعبه و قیف داخلی آنها خم شده و چسب کاری شده اند البته سفتی آنها به گونه ای است که آن را مناسب این کار و باز و بسته کردن های متوالی کرده است. بسته از مقوای ۳۷۰gm Frovi Light Kraft ساخته شده که بر روی آن با ماشین افست چهار رنگ، چاپ شده است.

خلاصه هایی از ویژگی های کالا

چاپ بسته توسط چاپ افست پنج رنگ انجام شده و پس از آن پوشش جلا بر روی مقوایی که ساخت Europa Carton AG است انجام پذیرفته است.

۷- بخش محصولات زیبایی و آرایشی Promo Novadiol Nuit

نظر هیات داوران

هیات داوران از نوع نگرش و اهداف این بسته بندی بسیار خوشنود شد: "چیزی که می بینید را در اختیار دارید." از آن جایی که به طور سنتی، کالاهای اضافی و جانبی معمولاً به محصول اصلی وصل شده اند یا به صورت جداگانه تولید می شدند، این بسته دوقلو از یک تکه مقوا درست شده است که البته دو محصول جداگانه را در خود حمل می کند. طراحی بسته محصول اصلی و هدیه جانبی آن را کاملاً در معرض دید قرار می دهد. هیات از این که هیچ کوتاهی در قبال کیفیت کل بسته بندی رخ نداده و از طرفی ظاهر شکیل آن نیز حفظ شده است بسیار تحت تاثیر قرار گرفتند.

خلاصه هایی از ویژگی های کالا

برای تولید این جعبه، از چاپ شش رنگ افست به همراه ورنی یووی بر روی مقوای ۳۱۵ gm Avanta Ultra استفاده شده است. بسته توسط ماشین ساخته و با دست پر می شود. این طراحی می تواند برای ترکیب سایر محصولات در این رده مورد استفاده قرار گیرد. بر روی قفسه ها بسیار ایستا و پایدار است و به راحتی می توان آنها را روی یکدیگر قرار داد.

۸- بخش سایر موارد (غذایی) Reypenaer Cheese Tray

نظر هیات داوران

هیات داوران در این نقطه نظر توافق داشتند که این بسته بندی مکمل بسیار خوبی برای پنیر با کیفیت آن است. این بسته بندی غیر

طراحی بسته بندی (۰) آرایشی و زیبایی

PACKAGING DESIGN



مواد اولیه

در بازار محصولات زیبایی و عطریات که نام‌های بین‌المللی و بزرگ بر آن تسلط کامل دارند، یک عطر جدید باید به سختی بجنگد. جنگی که با هزینه زیاد برای به دست آوردن جایی در قفسه مغازه‌ها و دید مشتریان انجام خواهد پذیرفت. همچنین استقلال ظاهری نیز نیاز دارد. عطر جدیدی که ظاهری شبیه به عطرها معروف و شناخته شده داشته باشد، در کوتاه زمانی به عنوان کالای بدلی از بازار طرد خواهد شد. از آن جایی که Next کاتالوگ و فروشگاه‌های مخصوص خود را داشت، رقابت برای کسب جایگاهی از فروش مشکل نبود. اما خریداران آنها به ظاهر خیلی تحصیل کرده بودند و به خوبی قدرت تشخیص و انتخاب بین انواع نشانهای تجاری معروف را داشتند. اولین عطر آنها دارای ظاهری معمولی و عادی بود: Lewis Moberly با خود اندیشید که باید طراحی وی جایگاهی قوی تر و مجزاتر داشته باشد، حتی برای کسانی که سلیقه سخت‌پسندی دارند. از آن جایی که مهلت زمانی بسیار اندک بود، آنها همین نمونه بطری موجود را وارد بازار کردند. بسته‌بندی بیرونی شامل جعبه مقوایی سفید بی‌نقص با گوشه‌های گرد بود و به پایین شکافی که

مختصری از طراحی

شرکت انگلیسی زنجیره‌ای Next که دهه ۸۰ توسط George Davies تاسیس شده بود، بلافاصله برای زنان شاغل ۲۴ تا ۳۰ ساله، عطر یاد شده را تولید کرد که بعدها نمونه مردانه آن نیز به بازار آمد. شرکت ابتدا با سفارشات پستی، فروش را آغاز کرد. کاتالوگ Next به تنهایی، به سرعت خود را به عنوان یک خلاقیت در مد مطرح کرد! Next همچنین تعدادی فروشگاه را برای فروش البسه و سایر ملزومات افتتاح کرد. هنگامی که آنان تصمیم گرفتند که به مشتریانشان یک بسته کامل را پیشنهاد کنند، به این نتیجه رسیدند که بهترین حالت اضافه کردن یک عطر به مجموعه Next است.

George Davies موسس شرکت می‌گوید: "مصرف‌کننده جدید تیزبین تر است و با دیدن تصویر مرعوب نمی‌شود. من به این نکته رسیدم که جزییات، بخشی از تجارت و ارتباطات است."



گونه: طیف جدید از محصول

محصول: عطر

مواد اولیه: مقوای چاپ شده و روبان کاغذی

اندازه: بطری ۵۰ میلی لیتری

زمان: ۷ هفته

ویژگی‌ها: لوگوی شرکت (پایین بسته)

بازار: زنان بین ۲۴ تا ۳۰ سال

پشتیبانی: تبلیغات داخل مغازه‌ها و کاتالوگ

لغات کلیدی: اصلی - ملایم - باوقار

طراح: Lewis Moberly, UK

سفارش دهنده: Next, London, UK

عوامل کلیدی

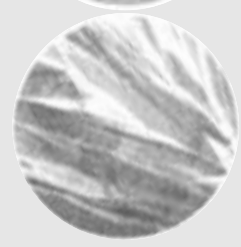
مواد اولیه

استفاده از ویژگی‌های استاندارد مانند بطری‌ها و جعبه‌ها اغلب ضروری است به خصوص هنگامی که زمان برای طراحی کوتاه باشد.



بازار

یک محصول در بازار رقابتی اغلب تنها به وسیله صداقت، سادگی و وضوح است که پیروز میدان می‌شود.



قابل توجه مدیران محترم صنایع - مدیران فنی



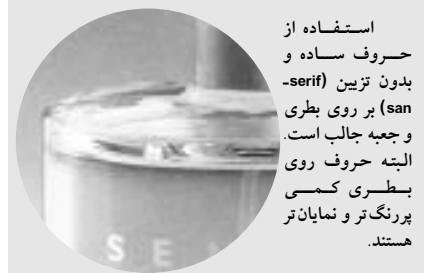
PLC

۱- فروش و خدمات پس از فروش محصولات:
 PLC های ژاپنی Koyo (Automation Direct)
 HMI تایوانی Easy View
 Power Supply های تایوانی Mean well

۲- آموزش سیستمهای فوق و ارائه برنامه های متعدد کاربردی برای:
 دستگاه تزریق پلاستیک / بادی / اکسترودر / دایکاست / برش و نورد ورق آهن / توری بافی / کنترل دو محور همزمان / Position Control / پرکن مواد / کوره های القایی و بسیاری از کاربردهای دیگر

۳- طراحی و اجرای پروژه های کنترلی

دفتر مرکزی: تهران - خیابان طالقانی - خیابان ملک الشعراء بهار - ساختمان ایران یک - طبقه چهارم - واحد ۹
 تلفن: ۸۸۱۲۵۳۳ همراه: ۰۹۱۲ - ۱۰۹۱۰۸۷ (نقیسی) فکس: ۸۸۱۲۵۳۳ صندوق پستی: ۵۸۹۵ - ۱۵۸۷۵



استفاده از حروف ساده و بدون تزئین (serif-san) بر روی بطری و جعبه جالب است. البته حروف روی بطری کمی پررنگ تر و نمایان تر هستند.



این بطری یک کالای استاندارد است که به خاطر محدودیت زمانی مورد استفاده قرار گرفت اما بکارگیری مناسب فن چاپ در تعیین میزان فاصله حروف چاپ شده، آن را زیبایی خاصی بخشیده است.



روبان قوسی شکل از جنس کاغذ چینی است که برخی از مواقع می توانید آن را به عنوان دستگیره در کیف های کاغذی ببینید.

بطری را نگه می داشت و وصل می شد. اسم که توسط Lewis Moberly انتخاب شده بود، به طور عمودی و به صورت blind stamping (برجسته کاری) در پهلوی جعبه حک شد (Sempre در زبان ایتالیایی به معنای "همیشه" است). اسم و بسته بندی هر دو پتانسیل لازم و حساب شده ای برای ورود سریع به بازار را داشتند. برای ظاهر آن به طور مجزا، کاغذ سفیدی به شکل قوسی به دو جعبه پیچیده شده و جلال باشکوهی به آن داده است. کاغذ از جنس کاغذ چینی است: نور را جذب می کند. برخلاف کاغذهای روغنی که آن را منعکس می کنند. مثل روبان هایی که به دسته گل یا جعبه های شکلات می پیچند. اما در این جا هم توجه به ظاهر و زرق و برق آن حساب شده است.

بازار

ترکیب همگی این عوامل درج نام با حروف ساده اما جعبه ای که با دقت روی آن کار شده است و تاجی پر طمطراق از روبان که از مواد اولیه کاملاً ساده ای درست شده است چیزهایی هستند که طراحی Sempre را بسیار موفقیت آمیز کرده اند. این قضاوت هنگامی ارزش بیشتری می یابد که به میزان فروش کالا از زمان عرضه در بازار تا به حال توجه بیشتری کنیم.

Fietschle Thomas

شرکت پیشرو صنعت فرآیند

شعبه رسمی و تخصصی ایران

تولید کننده انواع پمپ های وکیوم و بلورهای هوا با مکانیزم دورانی رینگ مایع (Rotary Liquid Ring)

تامین انواع پمپ های وکیوم و کمپرسورهای هوای نوع روغنی و خشک با مکانیزم های تیغه ای (Rotary Vane) پرمای (Side Channel)، رادیال (Radial)، دورانی غلطکی (Rotary Lobe) یا تکنولوژی برتر آلمان و اسپانیا

برخی از کاربردهای پمپ های وکیوم در صنایع بسته بندی:

- بسته بندی تحت خلأ (Vacuum Packaging) وکیوم فرمیگ
- ایجاد خلأ در دستگاه های پرکن قوطی ها و بطری ها، ایجاد خلأ در دستگاه های پرکن (Filler) سوسیس و کالباس، ایجاد خلأ در دستگاه های تکسوکرافتی و کارتن سازی، آبیگری و خشک کردن خمیر کاغذ

www.pishrofarayand.com

تلفن: ۰۲۶۶۰۱۰۷ - ۰۲۶۶۳۰۰۱
 فکس: ۰۲۶۶۳۰۰۱
 ایمیل: info@pishrofarayand.com

آن چه برترینها دارند امروز در دست شماست

کانادا Package Designer

کانادا Synergy

انگلستان KASE MAKE

جعبه های به دست آمده از این نرم افزار کاملا استاندارد بوده و هیچ گونه نقص و خطایی نخواهند داشت. همچنین طراحی اسندهای نمایش یا عرضه کالا که یکی از سخت ترین سازه های عرضه کالا بوده و نیاز به دانش معماری و طراحی صنعتی دارد با این نرم افزار بسادگی انجام پذیر است.

ریسک نکنید

یکی از مزایای بزرگ این نرم افزار قابلیت نمایش 3D (سه بعدی) جعبه با گرافیک کامل می باشد. این کار نرخ ریسک طراحی بسته را کاهش می دهد. شما می توانید با کمک این ابزار، بسته بندی نهایی را به دقت کنترل کرده و اشکالات گرافیکی آن را به راحتی بررسی کنید. شما حتی می توانید چند مدل طراحی شده را در کنار هم مقایسه و طرحی را که جلوه گرافیکی بهتری دارد تشخیص داده و انتخاب کنید.

ضایعات خود را پایین بیاورید

همچنین این نرم افزار مونتاژ جعبه ها در

استفاده از قابلیت های گوناگون این نرم افزارها سبب بهبود کیفیت بسته بندی خواهد شد. این نرم افزارها Package Designer، Synergy و KaseMake می باشند که هر سه عملکرد مشابهی را داشته و در بعضی موارد تفاوت هایی نیز با هم دارند.

جایزه رتبه اول تکنولوژی اروپا

نرم افزار Packaging Design به عنوان بهترین نرم افزار بسته بندی جایزه نخست تکنولوژی اروپا را به خود اختصاص داده است.

یک دستیار متخصص و حرفه ای

این نرم افزار شامل بانک اطلاعاتی بیش از ۴۰۰ مدل جعبه است که همه در استاندارد جهانی قرار دارند. با انتخاب هر مدل از این جعبه ها، نرم افزار طول و عرض و ارتفاع و ضخامت نوع ورق را تعیین می کند و طرح مطابق با خواسته شما تغییر می یابد. پس از آن هر نوع طرح تیغ جعبه در کمتر از چند ثانیه به دست می آید.

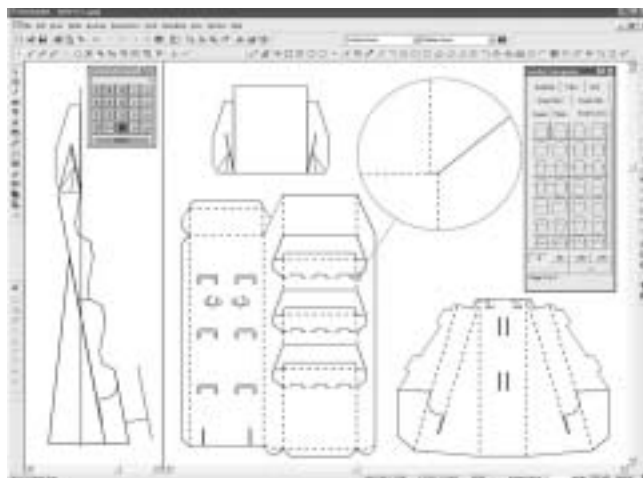
کلیدی ترین بخش

در یک پروژه بسته بندی از نوع جعبه یکی از مهمترین بخشها تهیه طرح تیغ بسته است. این نخستین قدم و مهمترین کار می باشد. هر گونه اشکال و نقصی که در فرم جعبه تولید شده مشاهده شود تنها به این مرحله بازمی گردد.

قطعا جعبه ها و بسته بندی های زیادی را دیده اید که دچار تورم در سطح درب ها یا تابیدگی بدنه، قفل نامناسب و غیره بوده اند. این قسمتی از اشکالاتی است که به علت عدم رعایت نکات فنی و مهندسی در زسامی طرح تیغ به کار لطمه وارد می کند.

برای ترسیم طرح تیغ مناسب و بدون اشکال نکات زیادی باید رعایت شوند. از جمله ضخامت ورق یا مقوا، راه و بیراه، زاویه ها، خم درپها، اندازه مناسب قفل و ...

ما نرم افزاری را معرفی می کنیم که تمامی نکات بالا را به صورت اتوماتیک در طراحی تیغ بسته بندی لحاظ کرده و جعبه ای ایده آل و مناسب و بدون اشکالات فنی را پدید می آورد.



پشتیبانی

پشتیبانی این نرم افزار بسیار خوب و مناسب می باشد. آموزش آن به صورت رایگان و طی ۴ تا ۵ جلسه دو ساعته برگزار می شود.



سازگار بوده و قالب های گوناگون گرافیک مانند EPS، DWG، AI، PICT، JPG، TIF و ... را پشتیبانی می کند.

در ایران

اکنون این نرم افزار با اخذ نمایندگی انحصاری آن در ایران موجود و در دسترس است. وقت آن رسیده با مزیت های رقابتی که این نرم افزار برای هر واحد طراحی یا شرکت بسته بندی ایجاد می کند سطح کیفی جعبه های ایرانی را به استانداردهای جهانی رسانده و بسته بندی ایران را در ایران و خارج از آن چند گام پیشتر ببریم. نمایندگی انحصاری در ایران: تهران، خیابان ولی عصر، پایتیر از پارک ساعی، برج شهاب، طبقه ۱۰، واحد ۱۰۰۶ تلفن: ۸۷۲۱۱۵۶ - ۸۷۲۱۱۹۲ فکس: ۸۷۲۱۲۳۰

منتخب هایدلبرگ

این نرم افزار، نرم افزار منتخب شرکت هایدلبرگ بوده و این شرکت بزرگ سازنده تجهیزات چاپ این نرم افزار را همراه تجهیزات خود ارائه می کند.



کنار هم را به صورت اتوماتیک و به بهترین شکل ممکن انجام می دهد و با توجه به تیراژ چاپ و سایر مواردی که شما در نظر دارید بهترین مونتاژ را با تعیین میزان ضایعات ورق و کمترین دورریز مقوا انجام می دهد. ما بسته های زیادی را به این روش آزمایش کرده ایم و رقمی بین ۳ تا ۱۷ درصد صرفه جویی در موارد مختلف حاصل شده است. این رقم با تیراژ بالا مانند جعبه دارو یا مواد غذایی و بهداشتی رقمی بسیار قابل توجه خواهد بود.

بر آورد تمام هزینه های یک جعبه

این نرم افزار مترادف دقیق تیغ، خط تا و پرفراژ به کار رفته در ساخت قالب را تعیین می کند. همچنین در بخش محاسبه هزینه ها، تمام هزینه های تولید یک جعبه را می توان محاسبه کرد.

جعبه های جدید

چنان چه طرح جعبه خاصی که مورد نیاز است در بانک اطلاعاتی موجود نباشد، نرم افزار دارای بانک اطلاعاتی دیگری است که شامل صدها مدل بدنه، درب، قفل، لب چسب و غیره می باشد. با به هم چسباندن سریع این قطعات توسط نرم افزار طی چند ثانیه جعبه جدیدی خلق خواهد شد.

زیره دایکات

همچنین این نرم افزار طرح زیره دایکات را نیز بلافاصله آماده می کند. همان طور که می دانید زیره دایکات نقش بسیار مهمی در کیفیت عملیات دایکات دارد.

نمونه بگیرد

نرم افزار قادر به راه اندازی و کنترل انواع پلاترها، نمونه سازها و دستگاه های برش لیزری است. همچنین با تمامی برنامه های گرافیکی اعم از برنامه های تحت PC یا Mac

چاپ افست دوورقی دورنگ هایدلبرگ لترپرس دوورقی هایدلبرگ (تیغ زنی) دستگاه جعبه چسبانی اتوماتیک (چهارتا)

زرنگار تلفن ۶۸۳۱۸۹۲

شما به این کتابها نیاز دارید

- سومین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران (نام و نشانی شرکتها) ۳۵۰۰ تومان
- CD صنعت و خدمات بسته بندی (نام و نشانی شرکتها) ۳۵۰۰ تومان
- ساختار بسته بندی (طرح گسترده جعبه های مقوایی) ۶۰۰۰ تومان
- بسته بندی و تبلیغات در مراکز فروش ۱۸۰۰ تومان
- آن چه طراحان گرافیک و ناظران چاپ می دانند ۱۵۰۰ تومان
- علم بسته بندی فلزی ۱۳۰۰ تومان
- علم بسته بندی چوبی ۲۹۰۰ تومان
- علم بسته بندی کاغذی و مقوایی ۱۲۰۰ تومان
- راهنمای تسمه کشی ۱۲۰۰ تومان
- ساختار فیلمهای انعطاف پذیر بسته بندی ۱۰۰۰ تومان
- طیف (راهنمای رنگ چاپ افست) ۵۰۰۰ تومان
- با دفتر ماهنامه صنعت بسته بندی تماس بگیرد



جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی به کارتن ایران رسید

فواید جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی

سازمانها با استفاده از این ابزار به ارزیابی خود در خصوص نقاط قوت و ضعف خود می‌پردازند. با اجرای طرح جایزه در سطح فراگیر امکان مقایسه میان سازمانها و بنگاههای مشابه و هم‌تراز فراهم می‌شود. این جایزه می‌تواند ایجاد انگیزه برای استفاده از تجارب موفق سازمانها و آگلو قرار گرفتن از آنها باشد طراحی مدل جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی از کلیه مدل‌های تعالی سازمانها در کشورهای مختلف بویژه مدل بنیاد مدیریت کیفیت در اروپا بهره گرفته است.

لازمه موفقیت و ایجاد بهبود مستمر سازمانها

- نتیجه‌گیری: تعالی، دستیابی به نتایجی است که رضایت کلیه طرفهای ذی‌نفع سازمان را در برداشته باشد.
- مشتری‌مداری: تعالی، خلق ارزشهای مطلوب مشتری است.
- رهبری و ثبات در مقاصد: تعالی، رهبری دوراندیش و الهام‌بخش همراه با ثبات در مقاصد است.
- مدیریت مبتنی بر فرآیند و واقعیتها: تعالی، مدیریت سازمان از طریق مجموعه‌ای از سیستم‌ها، فرآیندها و واقعیتهای مرتبط و به هم پیوسته است.
- توسعه و مشارکت کارکنان: تعالی، حداکثر نمودن مشارکت کارکنان از طریق توسعه و دخالت دادن آنها در امور است.
- یادگیری، نوآوری و بهبود مستمر: تعالی، به چالش در آوردن وضع موجود و ایجاد تغییر به منظور نوآوری و خلق فرصتهای بهبود با استفاده از یادگیری است.
- توسعه همکاری‌های تجاری: تعالی، توسعه و حفظ همکاری‌های است که برای سازمان ارزشی افزوده ایجاد می‌کند.
- مسئولیت اجتماعی سازمان: تعالی، فراتر رفتن از چارچوب الزامات قانونی و تلاشی برای درک و پاسخگویی به انتظارات اشخاص ذی‌نفع سازمان در جامعه است.
- همان‌طور که در شماره ۶۱ مجله وعده داده بودیم، مشروح گزارش اهدای جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی (EFQM) را به همراه خلاصه‌ای از فعالیت‌های انجام شده در شرکت کارتن ایران که موجب توسعه و پیشرفت این شرکت شده و امروز به عنوان یکی از واحدهای برتر صنعتی کشور معرفی شده را به خوانندگان عزیز تقدیم می‌داریم.

کیفیت نقطه شروع مسیر تعالی سازمانی

بهروز خالقی ریس هیئت مدیره شرکت کارتن ایران که در افتتاحیه همایش اهدای گواهینامه ملی بهره‌وری به کارتن ایران سخنرانی می‌کرد. بحث کیفیت را فراگیرترین عنصر سازمانی در کنار تولید، فروش و خدمات عنوان کرد. و تاکید کرد کیفیت نقطه شروعی برای طی نمودن مسیر تعالی سازمانی است و در ادامه افزود: اکنون مدل‌های مختلفی در ارتباط با بررسی جایگاه سازمانها به لحاظ وضعیت و سرآمدی مطرح است و همه این مدل‌ها به عنوان مدل‌های کلاسیک و علمی قلمداد می‌شوند. ریس هیئت مدیره کارتن ایران گفت: مهمترین ارزشها و مفاهیم بنیادین بهره‌وری و تعالی سازمانها عبارتند از: مشتری‌مداری، رهبری الهام‌بخش، نتیجه‌گرا، مدیریت مبتنی بر فرآیندها و سازمانها،

شرکت کارتن ایران با سابقه قریب به پنجاه سال و با ظرفیت تولید سالیانه ۶۴ هزار تن انواع کارتن و ورق همواره از بزرگترین تولیدکنندگان این نوع محصولات بوده است. این شرکت در سالهای اخیر به همت مدیران و دیگر کارکنان کوشای خود گامهای موثری در جهت توسعه شرکت برداشته و توانسته با بکارگیری جدیدترین فن‌آوری چاپ، تحولی چشمگیر در عرصه صنعت بسته‌بندی کشور ایجاد نماید. تلاش مداوم مدیران و کارکنان کارتن ایران در جهت بهره‌وری و تعالی سازمانی طی دو سال اخیر سبب شد تا موسسه مطالعات بهره‌وری و منابع انسانی وزارت صنایع این شرکت را در ردیف شرکتهای برتر و واجد شرایط برای دریافت گواهینامه جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی قرار دهد و در نهایت در یازدهم مرداد سال جاری طی همایشی با حضور قائم مقام معاونت برنامه‌ریزی، توسعه و فن‌آوری وزارت صنایع و معادن، رئیس موسسه مطالعات و بهره‌وری و منابع انسانی وزارت صنایع و همچنین مدیران ارشد شرکت‌های بزرگ صنعتی و سهامداران عمده شرکت گواهینامه جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی به این شرکت اهدا شد. (خبر مربوطه در شماره ۶۱ به چاپ رسید) تلاش خستگی‌ناپذیر کارکنان و درایت مدیران این شرکت در جهت حفظ منافع کلیه طرفهای ذی‌نفع بوده و دریافت گواهینامه جایزه بهره‌وری و قرار گرفتن در ردیف شرکتهای برتر موجب تضمین منافع اشخاص ذی‌نفع بوده است. کارتن ایران با کوشش در جهت استقرار سیستم‌های ارزیابی و سنجش میزان رضایت مشتریان و کارکنان، اندازه‌گیری نتایج برنامه‌های بهبود به مقایسه مستمر این نتایج با برترین‌ها اقدام نموده و با اصلاح روشها و نگرش ویژه به تعالی سازمان توانسته در جهت نیل به برتری پایدار اقدامات مؤثر را با نگاهی عالمانه پیگیری نماید. بکارگیری مدل EFQM نه تنها امکان ارتباط میان بازار، بنگاه و تغییرات محیط کسب و کار را فراهم آورده که موجب تعهد و انعطاف‌پذیری و چرخش‌های استراتژیک این شرکت نیز شده است.

ضرورت تعالی سازمانها

امروزه بنگاههای اقتصادی کشور در فرآیند جهانی شدن با چالشهای بی‌شماری مواجه هستند و برای حضور در بازارهای جهانی و باقی ماندن در بازارهای داخلی مستلزم رقابت با رقبای بزرگی هستند و برای این منظور نیازمند برنامه‌ریزی صحیح و همه‌جانبه برای استقرار سیستم‌های مدیریتی به منظور ارتقاء بهره‌وری و کیفیت محصولات خود می‌باشند که با تلاش مدیران و کارکنان بنگاهها قابل استقرار هستند.

جایزه ملی بهره‌وری ابزاری مؤثر جهت رشد و تعالی سازمانها

جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی به عنوان یک ابزار مؤثر جهت رشد و تعامل سازمانها می‌باشد که با ابتکار وزارت صنایع و معادن همه ساله به اجرا درمی‌آید. شایان ذکر است که این جایزه امروزه در بیش از هفتاد کشور جهان اعم از صنعتی پیشرفته و یا در حال رشد به عنوان جوایز ملی بهره‌وری و یا کیفیت و... به واحدهای برتر اعطا می‌شود. جایزه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی به منظور ارتقاء سطح مدیریت سازمانها، استقرار سیستمهای مدیریت کیفیت، افزایش بهره‌وری و گسترش مفاهیم تعالی سازمانی در بخش صنعت و معدن به واحدهای برتر تعلق می‌گیرد. این جایزه توسط ریاست محترم جمهوری اسلامی ایران به برترین سازمانهای ایرانی حائز شرایط در بخش صنعت و معدن اعطا می‌شود.

مدیریت مبتنی بر مشارکت کارکنان، یادگیری و توسعه شرکت. وی معتقد است، مهمترین مسئله نتایج حاصل از بکارگیری انجام روشها و ارزشها می باشد که شرکتها همواره باید مدنظر داشته باشند.

خالق تصریح کرد: به طور مثال اگر شرکتی مدعی شد که در مسیر تعالی مشتری مداری هستیم یا نتیجه گرا باید در سرانجام کار مشتری را حفظ کند و اعتماد او را جلب نماید. اگر نتیجه گرا است باید به ارزش افزوده فکر کند و به نتیجه برسد.

او یادآور شد که ما در ابتدای راه هستیم اما امیدواریم با بهبود عملکرد خود بتوانیم شرایط مطلوب تری به دست آوریم.

تلاش در مسیر تعالی، مطرح شدن در سطح جهانی

مهمترین مساله در شرایط کنونی حرکت در مسیر تعالی و رشد و ترقی می باشد. مهندس سیدمسعود همایونفر ریس موسسه مطالعات و بهره‌وری منابع انسانی با بیان مطلب فوق گفت: ما باید با تلاش در مسیر تعالی، خویش در سطح جهانی مطرح کنیم. وی تصریح نمود که تحولاتی در سطح جهانی رخ داده که ما نمی توانیم از تاثیرات آنها در امان باشیم و از کنار آنها بی تفاوت بگذریم. به طوری که هم اکنون بسیاری از سازمانهای ایرانی این تحولات را احساس می کنند.

همایونفر مهمترین چالش را در کشور ما رقابت پذیری دانست و گفت: ما باید بتوانیم در بازارهای جهانی حضور داشته باشیم و محصولات تولید شده را به فروش برسانیم و مشتریان خود را در سطح جهانی حفظ کنیم. وی یادآور شد لازمه چنین هدفی نوآوری، خلاقیت، و ارائه محصولات جدید، باکیفیت و قیمت مناسب می باشد. وی در ادامه تاکید کرد برای فراهم نمودن این شرایط باید به محیط بنگاهها و سازمانها توجه ویژه ای شود. وی تصریح نمود با روشهای سنتی و مدیریتی قدیمی نمی توان سازمانهای امروزی را اداره و با بازارهای آن را حفظ نمود.

رییس موسسه مطالعات و بهره‌وری منابع انسانی یادآور شد: باید در سطح ملی به یک تحول دست پیدا کنیم. زیرا کشورها به جز بنگاههای اقتصادی و سازمانها خود نمی توانند رشد کنند. و به نظر می رسد با سازمانهای رشد یافته قطعا یک ساختار صنعتی رشد یافته هم در کشور داشته باشیم. همایونفر معتقد است تحولاتی نو در استقرار سیستم نوین مدیریتی طی دهه های اخیر انجام پذیرفته و خاطر نشان ساخت مدیریت کیفیت جامع آخرین بحث در این زمینه می باشد. که مهمترین ویژگی این نوع مدیریت توجه به تمامی ابعاد سازمان می باشد. نباید منافع مشتری را به کارکنان و کارکنان را به سهامداران و یا بالعکس ترجیح دهیم بلکه در یک سازمان تعالی کلیه گروهها به صورت متعادل و متوازن به منافع خود دست پیدا می کنند و هیچ کس برای سود بیشتر به حقوق دیگران تجاوز نمی کند.

کارتن ایران فرایند صنعتی شدن را خوب طی کرده است

مهندس رضاشرف سمنانی قائم مقام برنامه ریزی و توسعه فن آوری وزارت صنایع یکی از سخنرانان این همایش به تداوم فرایندهای توسعه و پیشرفت اشاره کرد و گفت: کارتن ایران فرایند صنعتی شدن را خوب طی کرده و تاکید نمود که در طی نمودن فرایندهای جدید باید به پویایی و مداوم بودن آنها توجه کافی داشت. وی معتقد است توسعه کشور مدیون صنعت می باشد و در ادامه اظهار می دارد: چون کشورها از طریق صنعت توسعه می یابند از این رو نباید صناعی را که زمان حیات آنها به اتمام رسیده و بار مالی دارند نگهداری کنیم. رضا اشرف سمنانی تصریح کرد در برنامه چهارم توسعه کلیه دیدگاههای مربوط به استراتژی توسعه صنعتی پذیرفته شده و چشم انداز توسعه نیز در آن تأیید شده است و به همین منظور برای اولین بار جایزه ملی در بخش صنعت و معدن مطرح شد. قائم مقام معاونت و برنامه ریزی تعالی و چالش طلبیدن وضع موجود و تغییر در

جهت نوآوری و خلق فرصتهای بهبود را از طریق یادگیری میسر دانست و به مشارکت حداکثر کارکنان کارتن ایران از طریق توسعه آنها اشاره کرد و تصریح نمود: به همین منظور از همان ابتدا بنا را بر این قرار دادیم هرچه بیشتر مدل‌های تعالی را در درون سازمان مستقر کنیم تا از این طریق علاوه بر ایجاد پایه های قوی و زمینه های رشد بعدی را نیز فراهم آوریم و به آن سرعت ببخشیم.

قائم مقام معاونت برنامه ریزی در پایان سخنان خود اظهار امیدواری نمود که شرکت کارتن ایران کلیه مراحل نوآوری را سرلوحه کارهای خود قرار دهد و با استفاده از فناوری روز موفقیت‌های بسزایی کسب کند و خود را در سطح بازارهای جهانی مطرح کند و سهمی از بازارهای جهانی داشته باشد.

تعالی سازمان مستلزم مدیریت توانمند و کارآمد است

مهندس علی بهشتیان مدیرعامل شرکت صنایع شیمیایی سلولزی تامین در همایش اهداء گواهینامه ملی بهره‌وری و تعالی سازمانی به شرکت کارتن ایران به مرتفع شدن چالشهای فراوان این شرکت توسط مدیریت قوی آن اشاره کرد و گفت: پویایی شرکت کارتن ایران مدیون تلاش مدیریت آن می باشد. وی در ادامه افزود: این شرکت از جمله شرکتهای قدیمی می باشد که همواره با مشکل فن آوری فرسوده قدیمی و مستهلک مواجه بوده است. اما اکنون توانسته به دو چالش عمده از جمله تولید انبوه و عدم انعطاف پذیری غلبه کند و کارتن ایران را از سازمان سخت افزار محور و کند به سازمانی نرم افزارگرا و چالاک سوق دهد.

وی نتیجه این تحولات را تامین نیازهای کیفی مشتریان این شرکت دانست و یادآور شد: برای تعالی سازمان بایستی در تمامی ابعاد تحول ایجاد شود. وی این امر را مستلزم مدیریت توانمند و کارآمد دانست. مدیرعامل شرکت صنایع شیمیایی سلولزی تامین در پایان سخنانش اعطای جوایز و گواهینامه تشویقی برای مدیریت کارتن ایران را امتیازی ویژه جهت ایجاد انگیزه بیشتر برای ادامه فعالیت عنوان کرد.

مهمترین ویژگی سازمان، مهندسی مجدد کسب و کار است

مدیرعامل کارتن ایران مهندس همایون فریور نگاه تجزیه و تحلیلی نسبت به صنعت، گفتن استراتژیک، آمادگی برای مهندسی مجدد کسب و کار، بهبود ساختار را از موارد رشددهنده کارتن ایران دانست و در ادامه افزود اگر چنین کاری صورت نمی گرفت در این صنعت قربانی می شدیم. وی تاکید کرد: در حال حاضر بدون افزایش سرمایه علاوه بر این که توانستیم پروژه های بیشتری را نسبت به گذشته به اجرا در آوریم بلکه رضایت مشتری و منابع انسانی را نیز جلب کرده ایم. فریور خاطر نشان ساخت مهندسی مجدد کسب و کار از مهمترین ویژگی های یک سازمان متعالی می باشد و اگر سازمانها و سهامداران از مهندسی مجدد کسب و کار غفلت کنند با مشکلات اساسی در حین انجام کار مواجه خواهند شد.

مدیرعامل کارتن ایران در ادامه یادآور شد: با تلاش در جهت استقرار سیستم های ارزیابی و اصلاح روشها در آینده به تعالی سازمانی و بهبود مستمر می اندیشد. وی به استفاده از مدل تعالی سازمانی (EFQM) اشاره کرد و گفت: این مدل به عنوان یک ابزار اجرایی علاوه بر تامین انتظارات مشتریان، کارکنان و سایر ذی نفعان، به ما امکان می دهد که همواره برای اطمینان از تحقق این موضوع از طریق سنجش میزان رضایت مشتریان و کارکنان، اندازه گیری نتایج برنامه های اصلاحی و مقایسه مستمر این نتایج با برترینها اقدام کرده و در جهت نیل به برتری پایدار اقدامات اصلاحی را با نگاه عالمانه ای پیگیری نماییم. وی در پایان سخنانش گفت: مدل تعالی سازمانی امکان ارتباط و بررسی نهادینه میان بازار، بنگاه و تغییرات محیط کسب و کار را ناگزیر می گرداند و همین امر کارتن ایران را نسبت به انعطاف پذیری و چرخش استراتژیک متعهد نگه می دارد.



ضربه، لرزش و فشردگی

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

بخش چهارم

فشردگی استاتیکی و دینامیکی (ایستا و پویا)

بیشتر کالاها در خلال انبارداری و حمل و نقل بر روی هم چیده می‌شوند. این نکته مهم است که ظرف حاوی محصول بتواند بارهای استاتیکی فشردگی (ناشی از وزن مترجم) را بدون وارد آمدن آسیب به محصول و خود ظرف تحمل کند. قابلیت فشردگی استاتیکی با اعمال مکانیکی یک بار که بتدریج افزایش می‌یابد و یا با انجام آزمایشات پشته‌سازی بار مرده (dead-load stacking) تعیین می‌گردد. فشردگی دینامیکی در شرایطی رخ می‌دهد که بار فشرده‌کننده با نرخ سریعی اعمال شود. فشردگی دینامیکی در حین عملیات جابجائی قسمت بار کامیون، اتصال واگنهای قطار و تشدید پشته و همچنین در شرایط عادی حمل و نقل رخ می‌دهد. بر اساس تحقیقات به عمل آمده توسط راه آهن مرکزی نیویورک، نیروهای دینامیکی فشردگی در راستای طولی در یک واگن بار استاندارد در حین اتصال واگنها می‌تواند از ۱۴۰۰ پوند بر فوت مربع نیز فراتر رود.

بیشتر آزمایشات استاندارد فشردگی که در آزمایشگاه انجام می‌شود از نظر ماهیت نسبتاً دینامیکی هستند. ظرفهای ساخته شده از ورقه‌های الیافدار (فیبری) می‌توانند بارهای دینامیکی را تقریباً تا حد استحکام فشردگی

تعیین شده برای آنها تحمل کنند ولی تنها برای یک بازه زمانی بسیار کوتاه.

استحکام فشردگی ظاهری به نرخ اعمال بار (نیرو) بستگی دارد. اعمال سریع بار به یک ماده ویسکوالاستیک استحکام ظاهری بالاتری را نشان می‌دهد و این متضاد وضعیتی است که این ماده به آهستگی تحت اعمال بار قرار گیرد. برای حصول اطمینان از این که داده‌های به دست آمده از آزمایشگاههای مختلف با هم قابل مقایسه هستند، نرخ بارگذاری در حد استاندارد ۱۲۷ میلی‌متر بر دقیقه با خطای مجاز بیشتر یا کمتر از ۲/۵ میلی‌متر بر دقیقه تعیین شده است.

استحکام در برابر فشردگی و دوره انبارش کالا

شرایط انبارش کالا نوعی بارگذاری استاتیک در طول زمان است. با وجود این، معمولاً برای پیش‌بینی دوره مجاز انبارش کالا یا برای ارزیابی یک طراحی ظرف جدید پاسخهای سریعی مورد نیاز هستند. تست آزمایشگاهی فشردگی در عرض چند دقیقه انجام می‌شود؛ زیرا یک تست دینامیک است. چیزی که باقی می‌ماند شناخت وابستگی متقابل بین عملکرد احتمالی انبارش درازمدت کالا و آزمون دینامیکی است. این وابستگی برای مقوای موجدار در شکل ۱۷-۱۰ نشان داده شده است.

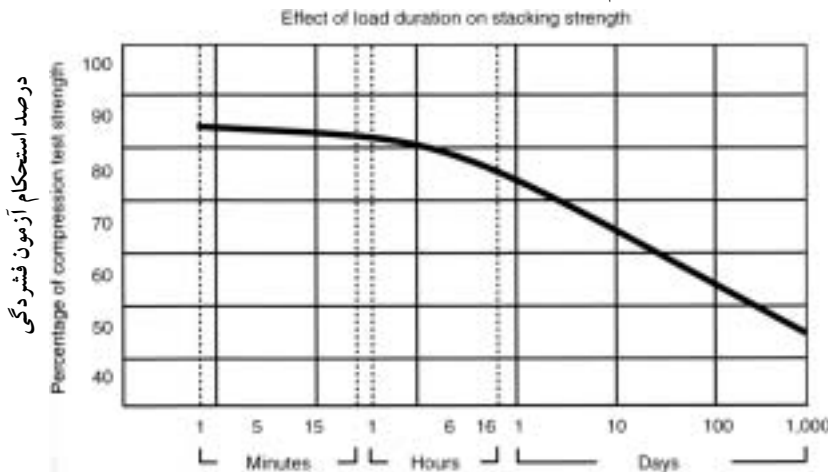
منظور از استحکام در برابر فشردگی (که

یک کمیت دینامیکی است) باری که بدون آسیب‌رسی به محصول در انبار به آن اعمال می‌شود نیست. استحکام در شرایط انبارش (که یک کمیت استاتیکی است) برای یک وضعیت معلوم را می‌توان از شکل ۱۷-۱۰ به دست آورد، در این شکل شرایط بارگذاری دینامیکی و استاتیکی به هم مربوط شده‌اند. بخش اول منحنی این شکل، نشان می‌دهد که ظرف (حاوی محصول مترجم) تحت اعمال بار دینامیکی در یک بازه زمانی کوتاه، تا چه نیرویی را می‌تواند تحمل کند. اگر مقدار ۸۵ کیلوگرم از محصول در جعبه‌ای با استحکام در برابر فشردگی ۱۰۰ کیلوگرم بار، انبارش شود، جعبه پس از گذشت حدود ۱۰ دقیقه از تحمل بار فرو می‌ماند. اگر قرار است جعبه‌ای ۱۰۰ روز مستحکم باقی بماند، بارگذاری استاتیکی نباید از ۵۵٪ مقدار فشردگی دینامیکی تجاوز نماید.

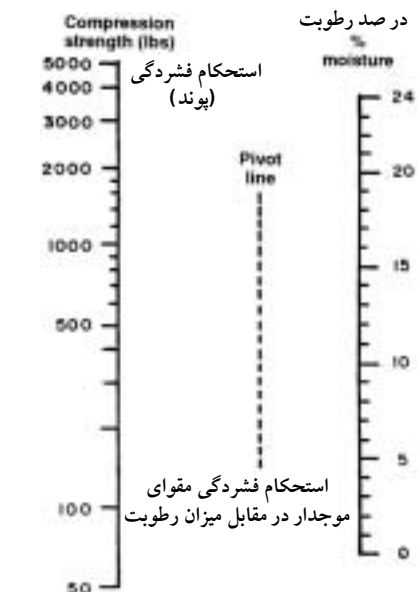
استحکام در برابر فشردگی و رطوبت هوا

کاغذ ماده‌ای جاذب رطوبت است، محتوای رطوبتی آن می‌تواند از بسته به رطوبت هوای اطراف آن، از ۳ تا بیش از ۲۰ درصد تغییر کند. تغییری در رطوبت نسبی هوا از ۴۰ به ۹۰ درصد می‌تواند افتی معادل حدوداً ۵۰٪ در استحکام انبارش یک ظرف ساخته شده از مقوای موجدار (کارتن- مترجم) ایجاد کند.

اثر دوره بارگذاری بر استحکام در شرایط انبارش



شکل ۱۰-۱۷: استحکام در برابر فشردگی در مقوای موجدار با گذشت زمان افت می‌کند. این نمودار فشردگی دینامیکی (آزمایشگاهی) را به فشردگی استاتیکی (انبار) مربوط می‌سازد.

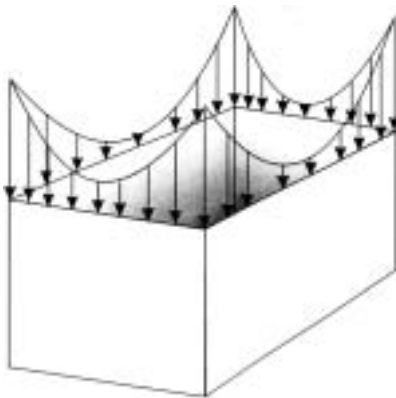


شکل ۱۱-۱۷: نمودار برآورد استحکام فشردگی در مقادیر مختلف رطوبت مقوا

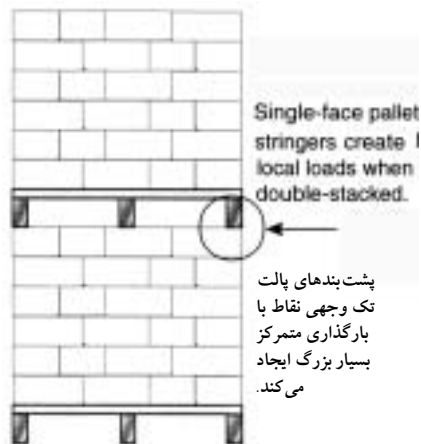
زیرا این شرایط در محیط انبارش محصول بسیار متداول است. فشردگی دینامیکی ناشی از ضربات حرکات کامیونها یا اتصال واگنهای قطار بهم در جهت طولی رخ می‌دهد، که معمولاً محور ضعیفتر جعبه نیز می‌باشد.

بهترین استفاده ممکن از قابلیت تحمل بار جعبه هنگامی تحقق می‌یابد که جعبه‌ها را مستقیماً در یک ستون عمودی بر روی یکدیگر بچینیم. متأسفانه، روش چیدن عمودی جعبه‌ها بر روی یکدیگر کمترین پایداری را دارد و به همین سبب از الگوهای چینش دیگری استفاده می‌شود تا پایداری بار بهتری به دست آید. هر روش چینش، استحکام انبارش خاص خود را دارد.

اگر جعبه‌ها طوری روی هم چیده شوند که جعبه بالائی از لبه جعبه پائینی بیرون زدگی داشته باشد، آن گاه دیواره‌های حامل بار جعبه در هوا معلق می‌ماند. بیرون زدگی پالت یک موضوع معمول و عمومی است ولی به ندرت یک روش خوب تلقی می‌شود. بیرون زدگی غیر عمدی ممکن است به صورت داخلی و به دلیل تفاوت‌های ابعادی صفحه پالت نسبت به اندازه جعبه رخ دهد. کاهش استحکام فشردگی به دلیل پدیده بیرون زدگی در شکل ۱۷-۱۴ نشان داده شده است.



شکل ۱۲-۱۷: توزیع قابلیت تحمل بار بیرون محیط یک جعبه طول پیکانها متناسب با استحکام تحمل بار در نقطه مورد نظر می‌باشد.



پشت بندهای پالت تک وجهی نقاط بارگذاری متمرکز بسیار بزرگ ایجاد می‌کند.

شکل ۱۳-۱۷: توزیع بار مناسب در یک پالت تک وجهی

جعبه‌های نو و آسیب نخورده انجام می‌شود. با وجود این، تاثیر جابجائی جعبه با وسایل مکانیکی که ممکن است باعث ایجاد چین و تاخوردگی در صفحات جانبی جعبه می‌شوند و یا تاثیر طناب یا وسایل مشابهی که برای بهم بستن یا محافظت از پشته جعبه‌ها استفاده می‌شود که ممکن است باعث بریدن لبه‌های همه گوشه‌های جعبه می‌شود را نیز باید در نظر گرفت. چنین آسیب‌هایی که دقیقاً بر مهمترین نقاط جعبه وارد می‌آید، به طور قابل ملاحظه‌ای از قابلیت تحمل بار جعبه می‌کاهد.

در مواردی که پس از انبارش کالا یک سفر طولانی یا جابجائیهای شدید در انتظار جعبه است باید استحکام فشردگی اولیه را بزرگتر در نظر گرفت، زیرا جعبه‌ها در معرض عوامل ناشی از مالش قرار می‌گیرند که تاثیر تجمعی مخربی بر قابلیت تحمل بار جعبه می‌گذارد. تنها در مواردی می‌توان از استحکام فشردگی اولیه کوچکتری استفاده کرد که محصول چرخه توزیع کوتاهی داشته باشد.

استحکام فشردگی معمولاً بر حسب سطح کل حامل در دو وجه بالائی و پائینی جعبه اندازه گیری می‌شود. با وجود این، بیشتر پالتهای دارای شکلی هستند که سطح تحتانی جعبه زیری به طول کامل با سطح پالت در تماس نیست، در این حالت بخشی از استحکام انبارشی جعبه از دست می‌رود. پشت بندهای تک وجهی پالت (شکل ۱۷-۱۳) بارگذاری به واحد سطح بسیار بزرگتری را بر روی جعبه بالائی پالت پائینی وارد می‌کنند. چنین بارهایی می‌تواند ۳ تا ۴ بار بزرگتر از میزانی باشد که برای جعبه پائینی پالت در نظر گرفته شده است، که نتیجه آن وارد آمدن یک آسیب پیش بینی نشده بر جعبه است.

اغلب جعبه‌های حمل و نقل چنان طراحی می‌شوند که بیشترین استحکام انبارشی در جهت عمودی را فراهم آورند،

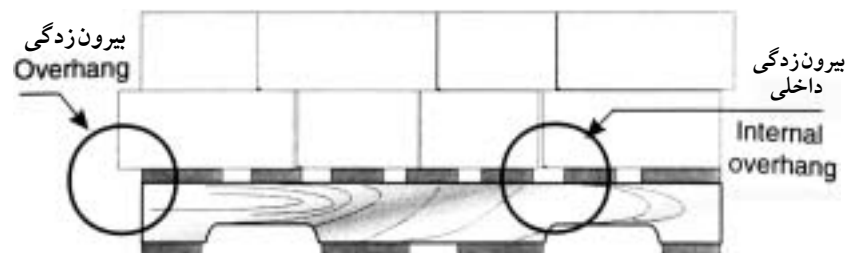
برای جبران چنین افتی، ظرفیاتی که برای استفاده در شرایط آب و هوایی بسیار مرطوب طراحی می‌شوند، باید استحکام انبارش بیشتری داشته باشند. از آن جایی که خواص فیزیکی کاغذ متناسب با میزان رطوبت آن شدیداً تغییر می‌کند، کلیه تستهای کاغذ در شرایط دمائی و رطوبتی استاندارد انجام می‌شود. استحکام فشردگی ظرف معمولاً بر حسب بار به شکست کاغذ در دمای ۲۳ درجه سانتی گراد و رطوبت نسبی ۵۰٪ داده می‌شود.

شکل ۱۷-۱۱ نموداری را برای برآورد کردن استحکام فشردگی مقوای موجودار با محتواهای مختلف رطوبتی ارائه می‌دهد. برای استفاده از این نمودار، از نقطه استحکام فشردگی تا مقدار رطوبت مقوای یک خط رسم کنید. نقطه‌ای را که در آن، این خط، خط pivot را قطع می‌کند علامت بزنید. اکنون از نقطه جدید رطوبت مقوا و نقطه علامت خورده بر خط pivot، خطی رسم کنید و استحکام فشردگی جدید (در نقطه برخورد این خط با محور استحکام فشردگی مترجم) را بخوانید.

سایر عوامل موثر بر استحکام انبارش جعبه

در مواردی که محتویات جعبه تاثیری بر استحکام فشردگی آن ندارد، استحکام فشردگی عمدتاً تابعی از ضخامت دیواره جعبه بوده و بیشترین تاثیر را نیز چهار گوشه جعبه دارند. (شکل ۱۷-۱۲). یک جعبه در بارهای بمراتب پائینتر از استحکام فشردگی اندازه گیری شده آن ممکن است دچار مشکل شود، و این در حالتی است که بار به صورت غیر یکنواخت در نقاط دور از گوشه‌های آن یا به صورت متمرکز اعمال شود. از این رو، علاوه بر بار فشردگی کل، باید بارگذاری بر واحد طول محیط جعبه و همچنین توزیع بار نیز در نظر گرفته شود.

تستهای آزمایشگاهی فشردگی بر روی



میزان بیرون زدگی	Degree of Overhang	% Loss	درصد افت استحکام
۱ اینچ در یک وجه جانبی	1 inch one side	14-34	
۲ اینچ در یک وجه جانبی	2 inches one side	22-43	
۱ اینچ در یک وجه انتهائی	1 inch one end	4-28	
۲ اینچ در یک وجه انتهائی	2 inches one end	9-46	
۱ اینچ در یک وجه جانبی و انتهائی	1 inch side and end	27-43	
۲ اینچ در یک وجه جانبی و انتهائی	2 inches side and end	34-46	

شکل ۱۴-۱۷: تاثیر بیرون زدگی بر استحکام فشردگی

معرفی قوانین بسته بندی های چوبی

تهیه کننده: مصطفی امام پور

چوب دارای تنوع وسیعی از نظر بافت، رنگ و جگالی می باشد. ابزار و ماشین آلات صنعتی به سادگی بر روی آن کار می کنند. چوب در مقایسه با فولاد هم وزنش مقدار بار بیشتری را تحمل می کند. برخلاف بسیاری مواد دیگر، چوب در برابر مواد شیمیایی ضعیف (رقیق) مقاوم است و عایق الکتریسته و گرما می باشد. در واقع هوایی که در بین بافت سلولی (حجره ای) حبس شده، چوب را بهترین عایق حرارتی معرفی کرده است.



بسته چوبی

ظرفی است که در آن صفحات کف، بدنه، و درپوش به دوکلیگی آن به وسیله میخ و اتصالات متداول در چوب متصل می شوند.

تعریف چوب

چوب عبارتست از ماده جامد متخلخل فیبری شکل که دارای ساختمان یاخته ای سازمان یافته و از هر سو ناپکسان و ناهمگن می باشد. این ماده حاصل زندگی درخت بوده و دائماً دستخوش تغییرات محیطی است.

ویژگیهای چوب خوب:

- نور سالم و تمیز

- رنگ آن طبیعی

- فاقد هر گونه بوی نامطبوع

- از نظر خاصیت اره کشی نرم و آسان

- رطوبت آن از ۱۵ درصد تجاوز نمی کند.

معرفی قوانین

۱- جنس چوب

چوب باید از درجه یک و یا دو باشد.

خصوصیات چوب درجه یک :

الف- چوب تا ۳ متر بدون گره زنده است و به ازاء هر متر اضافی یک گره زنده به قطر ۴×۶ سانت دارند (در سوزنی برگان ۲ سانت و برای پهن برگان ۳ سانت). و فاقد هر گونه گره مرده باید باشد.

ب- فاقد هر گونه پوسیدگی باید باشد.

- در لبه تخته ها ترک خوردگی نباید مشاهده شود و یا طول آن بیشتر از ۴ سانتیمتر نباشد.
- جنس جعبه باید به گونه ای باشد که هنگام تغییر دمای محیط از ۷۷/۱۰c (۱۶۰F) تا ۵۳/۸۹c (۹۵F) هیچگونه آسیبی به کالای داخل جعبه نرسد.

۴- نبشی فلزی

اغلب از آهن و آلایزهای آن تهیه می شوند و در محکم کردن دو قسمت از بدنه بسته یا دو سطح عمود بر هم به کار می روند. (قبل از به کار بردن این نبشی ها باید محل سوراخ بر روی قطعه فلزی تعبیه شده باشند). ضخامت نبشی ها متغییر بوده و اغلب یک تا دو میلیمتر باید باشند.

۵- چسبها

رنگ چسب، سفید بوده و غلظت آن نیز باید بالا باشد. برای استعمال آن بر روی قطعه چوبی می توان از قلم و کاردک استفاده کرد. برای جلوگیری از لخته شدن، یک قطعه چوب را می توان از چسب آغشته کرد و سپس قطعه اتصال دیگر را بر روی آن استقرار داد. بعد از عمل اتصال دو قطعه چوبی باید اثرات هیچگونه لخته شدن چسب چوب بر روی قطعه دیده نشود. و در صورت مشاهده باید با پارچه مرطوب آن را پاک کرد. در هنگام استفاده از چسبها باید به نکات زیر توجه گردد:

- مقدار چسب

- میزان غلظت

- عوامل محیطی

- زمان خشک شدن

- میزان فشار

- حرارت لازم جهت پلیمریزاسیون با خشک شدن آن

ویژگی چسبها:

- مقاومت به پوسته شدن

- مقاومت برش تحت بار فشاری

- مقاومت لغزندگی لایه ای تحت بار ثابت

حدود عملکرد چسب :

- حداقل و حداکثر زمان چسباندن با مشخص کردن درجه حرارت

- حداقل وسعت گسترش چسب روی چوب

در شرایط کاربرد

- حداقل زمان پختن چسب و درجه حرارت

پخت کامل

- حداقل فشار لازم

- حداقل و حداکثر رطوبت مجاز موجود در

چوب

پ- تا ۳ متر بدون خمیدگی از ۳ متر به بالا خمیدگی یک طرفه تا ۲ سانت در هر متر طول که در کل از ۱۰ سانت نباید تجاوز بکند.

ج- فاقد سوراخ و حشرات باشد.

د- راست تار و پر چوب باشد.

خصوصیات چوب درجه دو :

الف- چوب به ازاء هر متر یک گره زنده به قطر تا ۸ سانت یا چند گره زنده که مجموع قطر آنها در هر متر نباید بیشتر از ۸ سانت باشد و دارای گره مرده با خصوصیات: دارای گره پوسیده تا قطر ۴×۶ سانت مشروط به آنکه تعداد آنها متجاوز از نصف متر از روند شده باشد.

ب- از نظر پوسیدگی دارای تغییر رنگ کم (نقاط پوسیده کوچک).

پ- از نظر خمیدگی نیز تا ۳ سانت در هر متر طول ولی در کل از ۱۵ سانت تجاوز نکند.

ج- در هر متر ۵ سوراخ در ناحیه داخلی چوب تا قطر ۱ سانت.

د- مختصری انحراف از پر چوبی

ل- خمیدگی و ماریج

م- نامنظمی سطح مقطع و برون مرکزی مختصر

۲- اتصالات

- بسته بندی کلیه مراحل و قطعات باید به نحوی باشد که از ورود رطوبت و گرد و خاک جلوگیری شود.

- تغییر در عرض تخته ها یا الوارها نباید بیشتر از ۱۰ درصد عرض تخته یا الوار باشد.

- علامت یا مارک تجارتي سازنده باید بر روی سطح بیرونی درپوش استوانه پلاستیکی چاپ شود.

۳- بدنه

- میزان تاب برداشتی تخته ها نباید بیشتر از ۶ میلیمتر باشد.

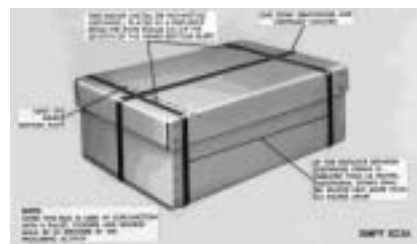
- در صورت وجود هر گونه رگه یا ریش (ترک) در انتهای تخته های جعبه چوبی یک ضعف محسوب شده و امتیاز منفی تعلق می گیرد.

۶- وزن

وزن جعبه حاوی کالا با توجه به میزان کالا داخل آن باید به گونه‌ای باشد که قابل حمل توسط یک انسان باشد. در صورتی که وزن آن بیش از ۳۴/۰۵۰ کیلوگرم (۷۵ پوند) و کمتر از ۶/۸۱۰ کیلوگرم (۱۵۰ پوند) باشد باید دارای وسایل بلند کردن همانند دستگیره یا طناب باشد تا بتوان آن را توسط دو نفر جابجا نمود. اگر وزن جعبه بیش از ۶۹/۱۰ کیلوگرم (۱۵۰ پوند) باشد قابل حمل و نقل توسط انسان نیست و باید از تجهیزات جابجایی استفاده نمود.

۷- رطوبت

- مقدار رطوبت تخته قبل از ارسال جهت افزودن مواد نگهدارنده نباید بیشتر از ۱۸٪ و کمتر از ۱۲٪ باشد.
- مقدار رطوبت داخل جعبه باید کنترل شود. برای این منظور فشار داخلی باید در محدوده ۳۵٪ + ۲۱٪ اتمسفر حفظ شود. همچنین مقدار رطوبت داخل جعبه باید حداکثر ۴۰٪ باشد.
- مقدار مواد رطوبت گیره باید مطابق استاندارد MILP116 تعیین شود و به گونه‌ای باشد که رطوبت داخل جعبه ۴۰٪ یا کمتر باشد.



۸- مواد محافظ

- در بسته بندی باید از مواد محافظ در مقابل ضربه و سقوط نیز استفاده شود تا در جابجایی و حرکت صدمات نقل و انتقال وارد نشود.
- قسمت بیرونی تخته‌ها باید دارای پوشش حفاظتی در برابر شرایط محیطی باشد. در صورت عدم وجود پوشش حفاظتی یا از بین رفتن آن یک ضعف محسوب شده و امتیاز منفی تعلق می‌گیرد.

۹- دستگیره

- دستگیره طنابی باید از جنس PP, PE یا جوت (jute) بوده و دارای مشخصات زیر باشد:
دسته طناب از جنس معین شده باید در دو طرف جعبه قرار گیرد تا حمل و نقل آن به راحتی انجام شود.

جدول مشخصات		
مشخصات	PE	PP
اندازه طناب	۱/۴cm	۱/۴cm
رنگ	مشکی	مشکی
اندازه فیلامنت	۶۰۰Denier	-
لایه	سه لایه	یک لایه
وزن طناب (گرم در متر)	۴۵	۵۷
محل قرار گرفتن طناب	۳/۳ + ۵٪ سانتیمتر	۳/۳ + ۵٪ سانتیمتر
مقاومت در برابر پارگی	حداقل ۱۳۶۴ کیلوگرم	متوسط ۱۰۰۰ کیلوگرم

۱۰- مقاومت

- جعبه باید به گونه‌ای باشد که اگر هنگام بارگیری در کشتی از ارتفاع ۱۲/۱۹ متری به زمین افتاد، هیچگونه صدمه‌ای به جعبه و محتویات آن وارد نگردد.
- جعبه باید به گونه‌ای باشد که هنگام چیدن جعبه‌های دیگر بر روی آن تا ارتفاع ۵/۳ متری (۱۶ فوت) از استحکام کافی برخوردار باشد.

۱۱- آبیندی

انواع ویژگیهای آبیندی:
- با مقاومت جذب در برابر انواع روغن و بنزین‌ها
- مقاومت عالی در برابر انواع روغن‌ها و انواع بنزین‌ها
- واشر (Gasket) آبیندی جعبه باید انعطاف پذیر باشد و در دمای ۵۳/۸۹oc (۶۵of) تا ۷۷/۱oc (۶۰of) دارای عملکرد مناسب جهت آبیندی باشد.
- جعبه آبیندی شده باید به گونه‌ای باشد که هنگام ارتعاش ناشی از حمل و نقل و جابجایی معمولی، قادر به تحمل فشار داخل ۳PSI بدون نشستی ظاهری باشد.

- جعبه باید پس از باز شدن، دارای قابلیت آبیندی مجدد و تحمل اختلاف فشار ۳PSI+ را داشته باشد.

۱۲- گره‌ها

- در سطح تخته‌ها گره سفت با قطر بیشتر از ۱/۳ عرض الوار یا ۱۰ سانتیمتر نباید وجود داشته باشد.

- در صورت نزدیک شدن زیاد گره چوب به قسمت انتهایی تخته یک ضعف محسوب شده و امتیاز منفی تعلق می‌گیرد.
- فاصله گره‌ها



در روی جعبه نباید کمتر از ۳۰cm باشد در غیر این صورت یک ضعف محسوب می‌شود.

- در سطح تخته‌ها و در محل گره‌های مثل اتصالات کنگره دار به تعداد کافی و به اندازه مناسب باید استفاده شود.

۱۳- علامتگذاری

- علامتگذاری شامل اطلاعات معین شده در استاندارد باید در سطح بیرونی جعبه قرار گیرد.

- در قسمت انتهایی تخته‌ها هیچگونه ترکهای بزرگ و کوچک نباید وجود داشته باشد. در صورت وجود هر گونه ترک در قسمت انتهایی تخته یک ضعف محسوب شده و امتیاز منفی تعلق می‌گیرد.

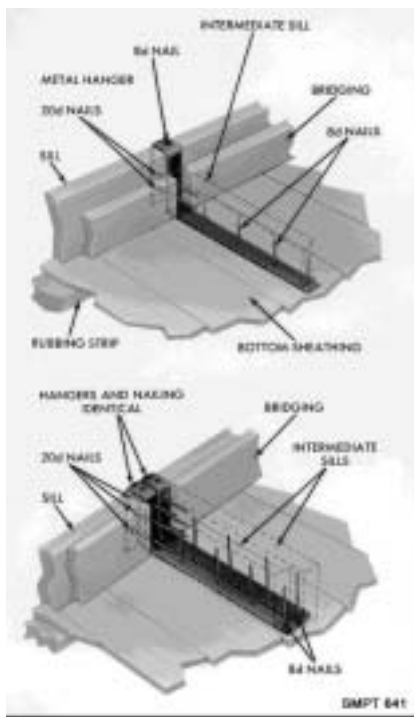


۱۴- اشباع

- روشهایی برای غلبه بر خصوصیات نامطلوب چوب وجود دارد. می‌توان با اشباع چوب به وسیله مواد حفاظتی آن را بر ضد حملات بیولوژیک مقاوم کرد. مواد کندسوز کننده (ضد احتراق) می‌توانند آن را در برابر سوختن محافظت نمایند. مواد شیمیایی نیز برای کاهش هم کشیدگی و واکشیدگی به کار می‌روند. همچنین تبدیل چوب به الیاف و اجزاء ریزتر و سپس باز ترکیبی این اجزاء به انواع فرآورده‌های ترکیبی باعث می‌شود جعبه‌های ساخته شده مقاومت بیشتری در جهت‌های مختلف داشته باشند.

۱۵- مواد حفاظتی چوب

فراتر از هر عاملی، مواد حفاظتی چوب باید از حمله عوامل مخرب جلوگیری کند. برای اینکه مواد حفاظتی از حیث فرمول بندی و در نتیجه نفوذ به چوب کارآمد و مؤثر باشند، لازم است کنترل کیفی دقیقی بر روی مواد حفاظتی و چوب تیمار شده انجام گیرد. پایداری مواد حفاظتی در چوب به عوامل متعددی بستگی دارد ولی از این میان دو عامل مهمتر بوده و عبارتند از: خواص فیزیکی و شیمیایی مواد حفاظتی و شیوه‌ای که در چوب تثبیت می‌شوند. اگر ماده حفاظتی تجزیه شود و یا با درجه حرارت محیط بخار شود، عمل حفاظت برای مدت طولانی ادامه نمی‌یابد. بعلاوه اگر چوب آلات تیمار شده قرار است در مکانهای



آنها چیده شده باشد یک ضعف محسوب شده و امتیاز منفی تعلق می گیرد.

انواع متنوع و رایجی که در ساخت جعبه های چوبی استفاده می شوند به ترتیب عبارتند از:

- میخ های مدور مفتولی
- میخ های بیضی شکل
- میخ های مخفی
- میخ های حلقه ای
- میخ های پیچی شکل با سر گالوانیزه الزامات میخها

الف - قطر میخها باید حداقل ۲ میلیمتر باشد.
 ب طول میخها باید حداقل ۲۸ میلیمتر باشد.
 واز دیگر موارد مهمی که باید در تهیه بسته های چوبی مورد توجه قرار گیرند عبارتند از:

- صداگیر
- بدنه ضد آب
- تسمه چوبی
- پوشش داخلی جعبه
- پوشش خارجی جعبه
- ضخامت کف
- قطعات کف
- منطه اتصال برای حمل
- پشت بند (افقی)
- سایز
- دربندی

منبع

WWW.Pack Web.Wpafb.af.mil/Specs/Specsindex.htm
 WWW.adtdl.army.mil/cgi-bin/atdi.d/lfm/۳۸۷۰۷toc.htm
 WWW.WpaCpc.Org
 WWW.USda.gov

آید و چون هدف از ساخت این جعبه ها غیر تزئینی می باشد بنابراین باید از روش رنگ آمیزی پوششی استفاده کرد.

مراحل رنگ کاری جعبه باید به ترتیب از فرآیند زیر برخوردار باشد:

- الف- سنباده و لیسه کاری روی جعبه
- ب- بتونه کاری روی جعبه
- پ- آستری (لیسه) زدن روی جعبه
- ج- رنگ پاشی به وسیله رنگهای روغنی
- د- کلیه میخها و پیچ های سطح کار باید به اندازه ۲ میلی متر در چوب فرو برد تا عمل بتونه کردن بصورت مناسب انجام گردد.
- ل- سر خزینه پیچ ها، میخ ها، شکستگی های کوچک و ترک های عمقی باید با بتونه سریشمی پر شده باشد.

۱۷- الزامات میخ پرچهای کور

میخ پرچهای کور باید از جنس آهن ضد گالوانیزه (ضد رطوبت) باشند (و به ندرت از آلومینیوم هم استفاده می شوند). پس از سوراخ کردن قطعه چوب پیچ های کور مورد استفاده قرار می گیرند.

پرچها باید به صورت زوجی در محل اتصال دو قطعه استفاده شود تا امکان چرخش وجود داشته باشد. میخ پرچ به وسیله دستگاه پرچ که ممکن است دستی و اتوماتیک باشد، زده می شود. میخ پرچهای کور با درجات اتصال مختلف از بدنه ای توخالی تشکیل شده اند. انواع میخ پرچهای با بدنه شیاردار نیز برای کارهای چوبی به صورت استاندارد شده در دسترس می باشد که می توان به موارد زیر رجوع کرد و استفاده نمود:

- الف - سر تخت: آلومینیوم / فولاد / ضد رنگ / مس و نیکل و مس
- ب - سر خزینه: آلومینیوم / فولاد / مس و نیکل و مس
- ج - آب بندی شده: آلومینیوم / مس و نیکل / مس

۱۸- میخها

میخ ها نیز یکی از رایج ترین اتصالهای فلزی هستند که اغلب از جنس آهن و یا آلیاژهای آن ساخته می شوند و ممکن است توسط پوششهایی به منظور مقاومت بیشتر در برابر رطوبت پوشانده شوند.
 - میخها و یا محللهای سوراخکاری برای قرار گرفتن میخ و پیچ نباید در محل گره های چوب قرار گیرند.

- نوک کلیه میخهایی که از سطح چوب بیرون می زنند باید توسط شیء سخت پیچ شود. در صورتی که نوک میخها و یا بخشی از

مرطوب استفاده شود. مواد حفاظتی نباید شسته و از چوب خارج شوند.

برای جلوگیری از فرآیند شسته شدن ماده حفاظتی باید به صورت طبیعی نامحلول در آب باشد مانند کرئوزوت و یا از نظر شیمیایی در چوب تغییر یافته و نامحلول و یا به قولی تثبیت شود همچنانکه مس / کروم / آرسنات این گونه عمل می کنند.

انواع عمده مواد حفاظتی موجود عبارتند از:

- الف- مواد حفاظتی مشتق از قطران
- ب- مواد حفاظتی محلول در مواد ارگانیک (آلی)

ج- مواد حفاظتی محلول در آب

استانداردهای تعیین شده برای حفاظت چوب در انگلستان، مؤسسه بریتانیایی با علامت اختصاری BNPA که یک ارگان ملی مستقل است، بیشترین تعداد استانداردها را تولید می کند ولی برخی نیز توسط دیپارتمانهای دولتی، مؤسسات بازرگانی (همچمن مؤسسه بریتانیایی حفاظت چوب، BS) و شرکتهای خصوصی منتشر می شوند. در نقطه مقابل در ایالات متحده بزرگترین مرجع انجمن آمریکایی آزمون و مواد با علامت اختصاری (AWPA) می باشد و نه ارگان های ملی مؤسسه استانداردهای ملی آمریکا، بعلاوه استانداردهای مؤسسه بازرگانی (از قبیل مؤسسه حفاظتگران چوب امریکایی، AWPA) و شرکتهای بیشتر و با اهمیت تر از انگلستان می باشند.

۱۶- رنگ روی جعبه

رنگ آمیزی روی جعبه ها به دلایل زیر باید انجام شود:

- الف مقاومت جعبه ساخته شده در برابر رطوبت و تغییرات دما
- ب مقاومت جعبه ساخته شده در برابر نفوذ حشرات موذی

ج زیبایی جعبه ساخته شده
 د بهداشت و تمیزی جعبه های ساخته شده

بافت چوب تعیین کننده تعداد دفعات استفاده از بتونه و مواد رنگی می باشد. بافت چوب هر قدر متراکم تر و همگن باشد دارای حفره های ریزتری می باشد. پس بنابراین نیاز کمتری به مواد رنگی داشته و هر قدر بافت چوب غیر متراکم و ناهمگن و باز باشد نیاز بیشتری به مواد رنگی دارد و چون در چوب روسی (اشاره شده) که دارای بافت غیر متراکم می باشد، برای اشباع شدن منافذ بافت چندین بار باید به آن سیلر زده شود تا در رنگ آمیزی نهایی، سطحی صاف به وجود



معرفی استانداردهای بسته بندی از مؤسسات معتبر استاندارد نویسی جهان

تهیه کننده: سوسن خاکبیز

استاندارد یک مبحث از قبل مشخص شده‌ای است که حاوی قوانین و شرایط‌های (نیازمندیهای) مربوط به تعریف اصطلاحات، طبقه بندی اجزاء، مشخصات ابعادی یا مواد، عملکرد، اندازه کیفی و کمی مواد و محصولات و سیستمها است.

استاندارد ویژگیهای فنی یا معیارهایی است که مورد نظر عموم بوده و با همکاری و توافق تمام ذینفع‌ها و ذیربط‌ها تنظیم می‌شود و نظمی است مبتنی بر نتایج استوار علوم و فنون و تجارب بشری در کلیه علوم و فعالیتهای جاری عموم مردم که به صورت قواعد و قوانین بوده و برای فراهم کردن وحدت، توسعه، تفاهم، راحتی ارتباطات، صرفه جویی در هزینه‌های مختلف، ایمنی عمومی و گسترش مبادلات بازرگانی داخلی و خارجی به کار می‌رود.

از این شماره قصد داریم که شماره‌های مهم استانداردهای بسته‌بندی را که در خصوص اقلام مختلف از قبیل مواد غذایی، پوشاک، قطعات و لوازم خودرویی، پزشکی و سایر اقلام راکه دارای اطلاعات کاربردی هستند از طریق مؤسسات معتبر جهانی که در رابطه با استاندارد نویسی فعالیت چشم‌گیری دارند برای علاقمندان به صنعت بسته‌بندی معرفی نماییم.

عنوان

Box, Ammunition Packing : Wood, Nalled
FSC:8140 Ammunition and Naclrar or dnence boxes Packages
and Special Containers
10 Jun 1993
DOD Department of Defense

شرح چکیده

برای ایجاد مقاومت چوب در ساخت جعبه در برابر رطوبت آب و دیگر عوامل شیمیایی باید یک پوشش سلولزی از طریق غوطه ور کردن جعبه در مواد سلولزی بر روی سطح جعبه چوبی ایجاد کرد. در صورت استفاده از روش پاشیدن، بهتر است مواد به قسمت خارجی و داخل جعبه به صورت یکنواخت پاشیده شود. جعبه یا قطعات چوبی مورد استفاده برای عملیات حفاظتی باید به طور کامل در محلول حفاظت چوبی که غلظت آن توسط آب به میزان ۳٪ پایین آورده شده است، قرار گیرند.

لازم است در مورد پوشاننده شدن تمامی جعبه‌ها، دقت کافی به عمل آید.

بعد از عملیات مغرق کردن قطعات چوبی، جعبه‌ها باید در هوای معمولی در مدت لازم در کوره هوای گرم و به مدت زمان حداقل ۲۴ ساعت در محیط دارای تهویه قرار گرفته و خشک شوند. برای محافظت جعبه در برابر عوامل محیطی سخت و نیز جهت استتار سطح روشن چوب در مناطق عملیاتی، باید رنگ مناسبی بر سطح جعبه چوبی پاشیده شود، به نحوی که در شرایط مختلف محیطی از نظر استتار قابلیت لازم را داشته باشد.

لازم است تمام مشخصات اطلاع رسانی بر روی جعبه چوبی در

دو سمت جعبه با رنگ مناسب نسبت به رنگ جعبه، چاپ شود تا افراد از محتویات جعبه در هنگام چیدمان کاملاً آگاه شوند. در ضمن ضروری است که شرایط نگهداری محتویات جعبه نیز بر روی آن قید شود.

شرح مهمترین الزامات

- رطوبت چوب‌های مورد استفاده در ساخت جعبه چوبی بعد از خشک شدن و قبل از عملیات حفاظتی نباید بیشتر از ۱۹ درصد و کمتر از ۱۲ درصد باشد.

- ترک‌های ایجاد شده در روی تخته جعبه چوبی در طی خشک شدن چوب در قسمت‌های مرکزی تخته مجاز است اما این ترک‌ها نباید تا انتهای تخته ادامه یابد. در صورت ادامه به شرط امکان تعمیر توسط اتصالات کنگره دار قابل قبول است.

- ترک‌های ایجاد شده در روی تخته‌ها در قسمت‌های جانبی، بالا و پایین که با فاصله ۴ سانتیمتر از دو طرف به صورت سراسری هستند. در صورتی که ترک‌ها با اتصالات کنگره دار تعمیر شود، قابل قبول است.

- در صورتی که عرض ترک‌های موجود در روی تخته‌ها حداقل ۶/۵ سانتیمتر باشد و توسط میخ کوبی قابل استفاده باشد، قابل قبول است.

- در صورتی که برای تعمیر ترک تخته‌ها از اتصالات کنگره دار استفاده شود، باید دارای عرض ۲/۵ سانتیمتر و نفوذ ۳ میلیمتری بوده و مرکز آن با مرکز ترک، یکسان باشد.

- گره‌های سوراخ دار، گره‌های شل شده یا سوراخ‌های ماریچی بزرگتر از ۲ سانتیمتر در بزرگترین بعد تخته جعبه چوبی در صورتی مورد قبول است که توسط روشهای مورد قبول تعمیر گردند.

- در تخته‌های چوبی گره‌های سوراخ دار شل شده یا ماریچ به اندازه ۷/۵ تا ۲ میلیمتر در بعد بزرگتر در صورتی قابل قبول است که فاصله آنها کمتر از ۸ سانتیمتر باشد.

- در عرض‌ترین قسمت الوار جعبه چوبی، گره با فرو رفتگی بیشتر از ۶ میلیمتر مجاز نیست.

- در جعبه چوبی گوشه‌های الوارها در انتهای پایینی و عمودی باید به اندازه ۶ میلیمتر و با زاویه ۴۵ درجه پخ داده شوند.

- در صورتی که برای جعبه چوبی از دستگیره طنابی با جنس پلی اتیلن استفاده شده باشد این طناب باید دارای قطر ۷/۱ سانتیمتر، رنگ مشکی، تارهای سه لایه با اندازه الیاف ۶۰۰ و وزن ۵۷ گرم در هر متر بوده و محل قرارگیری آن $۷/۵ + ۳/۳$ سانتیمتر بوده و از استحکام شکست حداقل ۱۳۶۴ کیلوگرم برخوردار باشد.

- در صورتی که برای جعبه چوبی از دستگیره طنابی از جنس پلی اورتان استفاده شده باشد این طناب باید دارای قطر ۷/۱ سانتیمتر، رنگ مشکی، قطرهای یک لایه سه رشته‌ای، وزن ۴۵ گرم در هر متر بوده و محل قرارگیری آن ۴/۵ سانتیمتر و از استحکام کششی شکست ۱۰۰۰ کیلوگرم برخوردار باشد.

فیلم‌های خوراکی حاصل از نشاسته

مهندس سیدامیرحسین گلی، دانشجوی دوره دکتری دانشگاه صنعتی اصفهان
دکتر مهدی کدیور، استادیار گروه علوم و صنایع غذایی دانشگاه صنعتی اصفهان

بسته‌بندی غذا یکی از موارد مهم در زمینه تکنولوژی مواد غذایی می‌باشد، پلاستیک‌هایی با منشا نفتی مانند پلی‌اولفین‌ها، پلی‌استرها، پلی‌آمیدها به طور گسترده‌ای در بسته‌بندی مواد استفاده می‌شوند، مصرف زیاد این ترکیبات، دسترسی آسان در مقادیر زیاد، هزینه کم و خواص عملکردی مطلوب آنها همچون قدرت کشش و ممانعت خوب در برابر اکسیژن و ترکیبات معطر می‌باشد. اما در نقطه مقابل، این ترکیبات نفوذپذیری بسیار کمی به بخار آب داشته و بنابر این غیر قابل تجزیه بوده و در نهایت منجر به آلودگی زیست‌محیطی می‌گردند، به همین منظور استفاده از این ترکیبات تا حدودی ممنوع گشته است. اخیراً، علاقه شدیدی در استفاده از ترکیبات تجزیه‌پذیر و سازگار با محیط به وجود آمده است که می‌توان از مزایای این ترکیبات به سازگاری بیشتر با مواد غذایی و کمک به حاصلخیزی خاک پس از تجزیه اشاره نمود.

نشاسته یک منبع کشاورزی ارزان بوده که به طور صنعتی با حجمی تقریباً برابر با ۷ میلیون تن در سال در اروپا تولید می‌شود که حدود ۵۰٪ از آن برای مصارف غیر غذایی و ۳۰٪ در تهیه فیلم مصرف می‌گردد. نشاسته یک پلیمر طبیعی بوده که شامل واحدهای a-D-گلوکو پیرانوزیل با پیوند (۱،۴) می‌باشد. دو نوع زنجیره در نشاسته طبیعی یافت می‌گردد: آمیلوپکتین و آمیلوز. آمیلوپکتین قسمت زنجیره دار و شاخه‌داری است که وزن مولکولی آن 50000 kg/mol تا 300000 kg/mol است، اما آمیلوز قسمت خطی نشاسته بوده و دارای وزن مولکولی 20 kg/mol تا 800 kg/mol می‌باشد. آمیلوز حدوداً ۲۰ تا ۲۵٪ نشاسته را تشکیل می‌دهد.

معایب و مزایای نشاسته

مزایای نشاسته و فیلم‌های نشاسته عبارتند از:

- ۱- ارزان، فراوان و قابل استفاده مجدد
 - ۲- دارای خواص متفاوت با در نظر گرفتن اندازه گرانول‌ها و نسبت بین آمیلوز و آمیلوپکتین
 - ۳- دارای خواص مکانیکی خوب و مقاومت به اکسیژن در مناطق خشک
 - ۴- دارای تبلوری کمتر از سلولز بوده و بنابر این پراحتی قابل فرایند می‌باشد.
- معایب آن عبارتند از:
- ۱- مقاومت پایین به آب
 - ۲- نفوذپذیری بالا به بخار آب
 - ۳- از بین رفتن خواص مکانیکی در شرایط مرطوب
 - ۴- هزینه بالا در اصلاح شیمیایی نشاسته

تعدیل (اصلاح) نشاسته

همان طور که گفته شد به علت وجود گروه‌های هیدروکسیل متعدد در نشاسته، این پلیمر بسیار به آب حساس بوده و بنابر این

تهیه فیلم

دو مکانیزم کلی برای تهیه پلیمرهای طبیعی وجود دارد:

۱- فرایند خشک: که بر اساس خواص ترموپلاستیک پلیمرها در حرارتی بالاتر از درجه حرارت نرم‌شدگی (Glass Transition) و در حضور میزان کمی از آب می‌باشد، نشاسته حاصل از این فرایند را نشاسته ترموپلاستیک (Thermoplastic Starch, TPS) گویند.

۲- فرایند مرطوب: که بر اساس حل شدن پلیمر در فاز مایع و یا پراکنده شدن آن در مایع و سپس خشک کردن فاز مایع می‌باشد.

برای طراحی عملیات فرایند نیاز به دانستن خصوصیات رئولوژیکی محلول‌های پلیمری می‌باشد، محلول نشاسته ژلاتینه شده یک سیال غیر نیوتنی است که دارای yield stress بوده و رفتار thinning Shear از خود نشان می‌دهد. در فرایند خشک، استفاده از اکسترودرهای ماریچ دو قلو رایج است و بدین وسیله فیلم نشاسته می‌تواند با پلیمرهای نرم‌کننده مانند پلی‌وینیل الکل و یا پلی‌کاپرولاکتون تهیه شود.

در طی اکستروژن نشاسته ترکیب نیروی مکانیکی، دما و اثر نرم‌کنندگی باعث تولید یک ماده ترموپلاستیک از طریق تخریب ساختار گرانولی نشاسته می‌شود که این ماده برای قالب‌گیری تزریقی و شکل‌گیری حرارتی مناسب است. دما در اکسترودر حدود ۱۲۰ تا ۲۲۰ درجه سانتی‌گراد است و نشاسته حاصل دارای جزء کریستالی نبوده و دیگر کریستاله نمی‌شود و دمای شکنندگی آن ۴۰- درجه سانتی‌گراد است. بنابر این در انبارداری شکنندگی کمتری از خود نشان می‌دهد.

روش دوم بر حالت اول ارجحیت داشته و در ضمن می‌توان در حالی که به صورت مایع است آن را بر روی محصولات مختلف اسپری نمود و یا محصول را در آن غوطه‌ور کرد.

در آزمایشگاه نیز از روش دوم استفاده شد که به همین منظور ۵ گرم نشاسته همراه با ۲/۵ گرم گلیسرول در ۱۰۰ میلی‌لیتر آب حل کرده و سپس تا ۹۰ درجه سانتی‌گراد به آرامی حرارت داده شد تا در نهایت محلول شفاف به دست آید، پس از آن محلول را به صورت لایه‌ای نازک بر روی صفحه شیشه‌ای پوشیده با تفلون (۳۰×۳۰cm) پخش کرده و در آن تحت خلا در دمای ۶۰ درجه سانتی‌گراد خشک گردید.

ورقه حاصل جهت انجام آزمایش‌های بعدی شامل بررسی خصوصیات مکانیکی و

سعی بر این است تا با اصلاح نشاسته این خصوصیت بهبود یابد.

استریفیکاسیون نشاسته با انیدریدهای پروپیونیک و یا استیک یکی از روش‌هاست، استیلاسیون نشاسته نیز هم‌اکنون در صنعت اعمال می‌شود که خواص تری‌استات نشاسته بسیار به استات سلولز شبیه است. روش دیگر استفاده از نشاسته تخریب شده در مخلوط با ترکیبات طبیعی هیدروفوب بوده، برای مثال، بسیاری از پروتئین‌ها بیشتر از نشاسته هیدروفوب بوده و می‌توان از آنها استفاده کرد. نشاسته‌های هیدروکسی پروپیل برای محافظت از آب نبات، مغزهای خوراکی، خرما و کشمش از فساد اکسیداتیوی استفاده شده‌اند. پلیمریزاسیون هم‌زمان مونومرهای سنتتیک مانند اکریلونیتریل (AN) بر روی نشاسته یک روش عالی برای تهیه نشاسته‌پلیمر که قابل تجزیه است می‌باشد. به هر حال مشکلات عمده‌ای در ارتباط با ناسازگاری شیمیایی نشاسته با پلیمرهای سنتزی وجود دارد، اخیراً، بسیاری از گزارشات در ارتباط با افزودن نرم‌کننده‌هایی به نشاسته خالص به منظور کاهش شکنندگی فیلم (به علت نیروی زیاد بین مولکولی) می‌باشد، رایج‌ترین نرم‌کننده‌ها، پلی‌پول‌ها مانند سوربیتول و گلیسرول می‌باشند که این مواد از شکنندگی فیلم طی حمل و نقل و انبارداری جلوگیری کرده و بر نفوذپذیری به گاز، آب و مواد محلول اثر می‌گذارند.

خواص ممانعتی نشاسته در مقابل اکسیژن بسیار خوب بوده که این به علت فشردگی نشاسته و ساختار شبکه‌ای پیوندهای هیدروژنی است. به منظور افزایش سازگاری نشاسته هیدروفیلک با پلاستیک هیدروفوب، گرانول‌های نشاسته را به طور سطحی با موادی مانند سیلان‌ها (Silans) تیمار می‌کنند.

درصد رطوبت نسبی و میزان کریستاله بودن (تبلور) نشاسته نیز بر روی نفوذ دی استیل و کاربون موثر است. این امر را می توان در شکل های ۵ و ۶ مشاهده کرد.

میان نشاسته و گلیسرول و ضخامت فیلم در نفوذپذیری به بخار آب نیز تاثیر می گذارند (شکل ۲)

در کنار آن کدورت فیلم تحت تاثیر ضخامت و غلظت نشاسته قرار می گیرد که در غلظت های پایین نشاسته اثر ضخامت چندانی محسوس نمی باشد اما با افزایش مقدار نشاسته کدورت نیز بیشتر می شود. در حداکثر غلظت نشاسته ضخامت نیز اثر مشخص و موثر خود را بر کدورت ظاهر می نماید (شکل ۳)

Yilmaz و همکاران (۲۰۰۴)، میزان نفوذ ترکیبات معطر (دی استیل و کاربون Carvone) را از طریق فیلم های نشاسته بررسی کردند. در شکل ۴، اثر میزان گلیسرول بر روی نفوذپذیری فیلم نشاسته به ترکیبات معطر مشخص شده است (A: کاربون و B: دی استیل)

ممانعتی مورد استفاده قرار گرفت که نتایج به زودی اعلام خواهد شد.

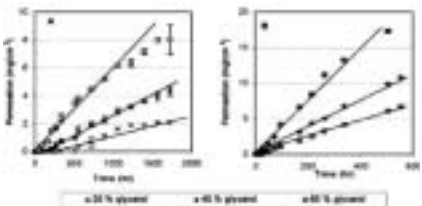
هم اکنون تقریباً حدود ۲۵۰۰۰ تن بیوپلاستیک با منشا نشاسته در سال تولید می شود که این رقم ۷۵ تا ۸۰٪ کل بازار جهانی بیوپلاستیک ها است، قیمت هر کیلوگرم بیوپلاستیک با منشا نشاسته حدود ۱۷۲۵ تا ۴ یورو (واحد پول اروپا) تخمین زده شده است.

مطالعات انجام شده

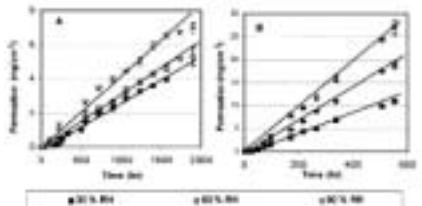
Mali و همکاران (۲۰۰۴) اثر ضخامت نشاسته، گلیسرول (به عنوان نرم کننده) و میزان نشاسته را در خواص ممانعتی، نوری و مکانیکی فیلم حاصل از نشاسته سیب زمینی هندی بررسی کردند و نشان دادند که نفوذپذیری فیلم به گاز میزان گلیسرول و ضخامت نشاسته، قرار می گیرد (شکل ۱). افزایش مقدار گلیسرول هر چند باعث بهبود خواص مکانیکی خواهد شد، اما نفوذپذیری فیلم به گاز را بیشتر خواهد کرد.

منابع

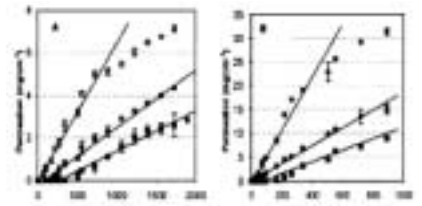
- 1- Mali, S. Grossmann, M.V.E., Garcia, M.A., Martino, M.N. and Zaritzky, N.E. (2004). Barrier, mechanical and optical properties of plasticized yam starch films. Carbohydrate Polymers, Available online at WWW.scienceirect.com
- 2- peressini, D., Bravin, B., Lapasin, R., Rizzotti, C. and Sensidone, A. (2003). Starch-methylcellulose based edible films: rheological properties of film-forming dispersions. Journal of Food Engineering, 59: 25-32.
- 3- Poutanen, K. and Forsell, P. (1996). Modification of starch properties with plasticizers. Trip, 4(4): 127-130.
- 4- Tharanathan, R.N. (2003). Biodegradable films and composite coatings past, present and future. Trends in Food Science and Technology, 14: 71-78.
- 5- Yilmaz, G., Jongboom, R.O.J., Fail, H., Vandijk, C. and Hennik, W. (2004). Permeation of volatile compounds through starch films. Biomacromolecules, 5(2): 650-656.



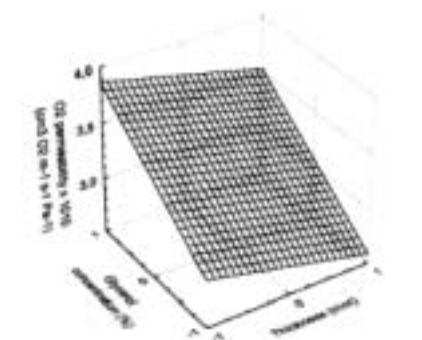
۲- اثر غلظت گلیسرول در نفوذپذیری فیلم به ترکیبات معطر



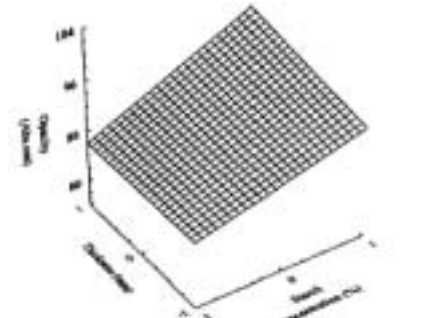
۵- اثر درصد رطوبت نسبی در نفوذپذیری فیلم به ترکیبات معطر



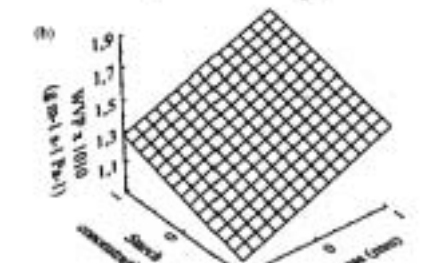
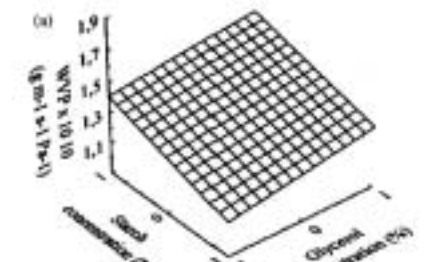
۶- اثر میزان تبلور نشاسته در نفوذپذیری فیلم به ترکیبات معطر



۱- اثر ضخامت فیلم و غلظت گلیسرول در نفوذپذیری فیلم به گاز



۳- اثر ضخامت فیلم و غلظت نشاسته در کدورت فیلم



۲- اثر ضخامت فیلم و غلظت نشاسته و گلیسرول در نفوذپذیری فیلم به بخار آب

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

گرافیک طاهها

طراح و سازنده ماشین آلات مهر سازی ، کلیشه سازی و لیتوگرافی
طراحی و ساخت انواع کلیشه های لاستیکی ، ژلاتینی
و تایلون پرینت (ابعاد ۸۰ x ۱۱۰) جهت چاپ کارتن
چاپ فلکسو و خثروف یکبار مصرف (مجهز به Post Exposure)

دفتر مرکزی : خیابان انقلاب ، مقابل خیابان خاواک ، شماره ۸۲۹ ، طبقه دوم ، شماره ۴ تلفن : ۲۲۴۹۰۵۶ - ۲۲۴۹۰۱۵
کارگاه : تهران - خیابان شهید نجیب (کرگان) ، مقابل کوچه زینا ، شماره ۱۰۵ ، تلفن : ۷۵۲۹۷۳۸ - ۲۲۴۹۰۱۵

لفاف پیچی باروشهای ساده

تهیه کننده: مصطفی امامپور



شکل (۳) وسیله پیچش فیلم استرچ به دور کالا به صورت دستی

انجام دهد. قابل ذکر است که در هر مرحله از چرخش فیلم به دور مرحله قبل باید ۴۱ (یک چهارم) از فیلم جدید به دور مرحله قبل پوشش داده شود.

امادر نوع لفاف پیچی به وسیله دستگاههای نیمه اتوماتیک می توان از نوع بسته بندی قطعه ای نام برد. از این دستگاه برای پوشش دادن قطعات سخت ابزاری (وسایل آزمایشگاهی، وسایل یدکی، وسایل پزشکی و...) استفاده می کنند. مواد اولیه مختلف به صورت رول در مخزن ورودی روی دستگاه نصب می شود و با توجه به ابعاد قطعه، آن را پوشش می دهد. سپس به وسیله قسمت سیلر دستگاه می توان در بندی و ته بندی پوشش را انجام داد.

از نوع متداول دیگر دستگاههای لفاف پیچ می توان به دستگاههای ال سیلر^(۳) اشاره کرد. بعد از این که کالا در داخل لفاف قرار گرفت، قابلیت آن را دارد که طرف باز لفاف را با قسمت سیم حرارت دهی، سیل نماید. حتی اگر لفاف از ۳ طرف باز باشد، عمل سیل کردن^(۴) را برای طرفین باز مجدداً تکرار نماید تا کاملاً درزهای لفاف دوخت گردند.

پانوشت.....

1- Poly Propylene

2- Polyvinylidene Chloride

۳ - L Sealer (دستگاهی است که دوخت پلاستیک

را از یک عرض و یک طول هم زمان انجام می دهد.)

۴ - در بندی با حرارت



شکل (۴) دستگاه لفاف پیچ ایستاده ثابت

به وضعیت فنی کالا، مدت نگهداری، محل نگهداری، نوع حمل و نقل و جابجایی و پاره ای اطلاعات مشابه جهت سالم نگهداشتن کالا توجه داشت و سپس نوع لفاف را انتخاب کرد. در زیر به انواع لفاف ها اشاره شده است:

الف انواع لفاف های کاغذی و آغشته شده

ب انواع فویل ها از جنس فلز

ج انواع لفاف های پلاستیکی (پلی پروپیلن^(۱)،

پی.وی.سی^(۲)، استرچ و...)

د انواع ورقهای چند لایه به صورت شیت یا

رول

ذ روغن های محافظ، رنگها، گریس و...

ر اتیکت و پلاک های شناسایی

ز کلیشه های تعریف شده

ل نخ و طناب های مختلف

م انواع منگنه

ن انواع چسب های مایع و نواری

و استامپ و جوهر

ی مفتول و میله



شکل (۱) فرآیند فعالیت های اجرایی لفاف پیچی

(با دور کشیدن لفاف روی هم از پایین یا بالای جعبه، فیلم استرچ را روی کالا هم پوشانی می کنند).

در نوع لفاف پیچی دستی، فیلم استرچ در قسمت بالای استوانه تعبیه شده (به مثابه گوشت کوب) قرار می گیرد. به وسیله دست می توان قسمت باریکتر را محکم به دور کالا یا جعبه مد نظر پیچاند تا با هر بار گردش فیلم استرچ، عمل پوشش را بر روی کالا یا بسته



شکل (۲) نحوه لفاف پیچی به وسیله نوع استرچ و پیچ دستی

عملیات پوشش دادن کالا یا بسته با استفاده از فیلم صورت می گیرد. بعضی از این دستگاهها بسیار ساده و به صورت سنتی عمل می کنند و برخی دیگر به طور اتوماتیک کلیه عملیات لفاف پیچی و پوششی را تحت شرایط خلاء و با استفاده از تجهیزات مدرن انجام می دهند. به طور کلی، ماشین آلات لفاف پیچ و پوشش دهنده پلاستیکی را می توان به شرح زیر طبقه بندی کرد:

الف ماشین آلای که با استفاده از کشش فیلم عمل لفاف پیچی را انجام می دهند.

نحوه کار در این ماشینها به نحوی است که فیلم پلاستیکی به دور بار یا محموله که اغلب روی پالت قرار دارد، کشیده می شود. این ماشین آلات بیشتر در بسته های تکمیلی و حمل و نقل استفاده می شوند. از این ماشین آلات در لفاف پیچی بسته های کوچک، نمی توان بهره برد. وسایل و ماشین آلاتی که با استفاده از کشش فیلم عمل لفاف پیچی را انجام می دهند به دو نوع دستی و ماشینی تقسیم می شوند.

ب ماشین آلای که از فیلم پلاستیکی و حرارت برای پوشش کالا و بسته استفاده می کنند.

در این ماشینها ابتدا کالا یا بسته به وسیله فیلم و توسط دست یا خود ماشین، پیچیده و پوشش می شود و در صورت نیاز در چند وجه یا تمام وجه بسته می شود. سپس در صورت نیاز در اثر حرارت، فیلم جمع شده و بسته یا کالا را محکم در برمی گیرد. با کمک این ماشین آلات و وسایل می توان بسته های کوچک تا بزرگ را بسته بندی و لفاف پیچی کرد. ماشین آلات این گروه به دو نوع دستی و ماشینی تقسیم می شوند.

ج ماشین آلات متفرقه

این ماشین آلات عملیات بستن، سیل، واکيوم و... را به صورت مدرن یا ساده انجام می دهند.

نحوه عملیات اجرایی

کالا به تناسب ویژگی ها و خصوصیاتش، ممکن است قبل از عملیات لفاف پیچی به وسیله مواد پوشش دهنده احتیاج به چاپ، برچسب زنی، روغنکاری و... داشته باشد که باید به این نکته توجه داشت و سپس آن را لفاف پیچی کرد. در انتخاب نوع لفاف، باید

۲۰٪ به نفع راحتی

ترجمه و تنظیم: ارسطو شهابی

دو روش تعریف شده در پر کردن نوشیدنیها در بطریهای PET وجود دارد. روش داغ و روش سرد بهداشتی (cold-aseptic) که از این پس آن را به نام روش سرد می‌نامیم. هر دو روش مزایا و نقاط ضعف خود را دارند. ولی فرای ملاحظات مهندسی، بحث هزینه تمام شده در تصمیم‌گیریهای سرمایه‌گذاری اثرگذار است.

در روش سرد، ظرف، مظروف و درب جداگانه استریل‌زده شده و در شرایطی کاملاً بهداشتی تکمیل بسته‌بندی انجام می‌شود. در این روش از بازدارنده‌های شیمیایی و نیز اصلاحات حرارتی در طول پر شدن بطریها استفاده نمی‌شود. در روش داغ برعکس حالت قبلی، هر سه عضو دخیل در بسته‌بندی در طول فرایندها با اعمال حرارت ضدعفونی می‌شوند. طبیعی است که در روش سرد با تعدد ماشین‌آلات و افزایش نسبی هزینه‌ها مواجه شویم ولی این به معنی ارزان بودن روش گرم نیست. چرا که نوع مواد اولیه سازگار با شرایط داغ اختلاف قیمت‌ها را جبران می‌کنند.

عوامل هزینه‌زا

از بین عوامل مختلفی که بر قیمت تمام شده اثرگذار هستند، متأسفانه بسیاری از آنها

هنوز در ایران بررسی نشده‌اند و استفاده از آمار خارج از کشور نیز معیار دقیقی به دست نخواهد داد.

در مجموع برای هر دو سیستم یک دوره زمانی ۶ ساله با نرخ سود سالیانه ۶٪ جهت نوشیدنی‌های بدون گاز (همچون آب میوه با PH در حدود ۴ و ۵ و با ظرفیت تولید ۴۰۰۰۰ بطری نیم تا یک لیتری در ساعت فرض شده‌اند. مواردی همچون حقوق کارگر، هزینه برق، سوخت و حمل و نقل با توجه به بومی بودن و فقدان یک فرمول مشخص در محاسبات وارد نشده‌اند.

تحلیل

همواره تلاش طراحان برای کاهش زمانهای هدر رفته غیر تولیدی بوده است. غلبه بر چنین مشکلی از چند جنبه حائز اهمیت است که یکی از آنها بررسی عوامل اثرگذار بر کاهش تولید (مثل زمان شستشو) می‌باشد. زمان شستشو شامل نظافت خط تولید در بین دو محصول متفاوت و همچنین شستشوی مرسوم در خطوط تولید است که در هر واحد تعاریف خود را دارد. با در نظر گرفتن هزینه برق، انرژی گرمایی، تعمیر و نگهداری و نیروی انسانی می‌توانیم نتیجه بگیریم که هزینه‌های سرمایه‌ای در حدود ۱۳٪ کل هزینه‌های لازم در روش سرد و در حد ۹۴٪ کل هزینه در روش گرم است. اما این پایان کار نیست.

آخرین موهیکان

عامل بسیار تعیین‌کننده‌ای که در تحلیل فوق به آن پرداخته نشد، مواد اولیه یا همان پلی‌اتیلن ترفتالات هستند. گرانولهای مورد استفاده در روش گرم از نظر ساختار شیمیایی و روش تهیه و قیمت در سطح بالاتری از گرانولهای معمولی PET هستند.

سیستمهای داغ در ایران کاربرد زیادی ندارند ولی از آن جاکه برای بحث حاضر، به آماری هر چند مختصر و مقدماتی نیاز است از مدل‌های اروپایی کمک می‌گیریم. برای مطالعه قیمت بطریهای ساخته شده و بررسی آماری آنها، شاخص کلی تعریف می‌شود که مستقل از ابعاد و وزن آنهاست و در عین حال در بردارنده خصوصیات همه پرفرم‌هاست. این شاخص میانگین کلیه نمونه‌های بازار می‌باشد. با این تعریف، قیمت هر ۱۰۰۰ پرفرم که در روش سرد استفاده می‌شود ۴۰ یورو (معادل ۴۱۸۸۰ تومان) محاسبه می‌شود و همین عدد برای روش گرم معادل ۶۷۰۰۰ تومان، می‌باشد. با محاسبه قیمت درب و برچسب قیمت تمام شده هر بطری به ترتیب برای سرد و گرم ۰/۵۸ و ۰/۸۲ یورو (۶۰ و ۸۵ تومان) پیشنهاد می‌شود. با وجود کاستیهای این مدل، تفاوت قیمت‌های بازار ایران و اروپا قابل مقایسه است)

همان طور که عنوان شد؛ مواردی هست که فقط روش گرم کاربرد دارد به طوری که مایعات جدید با ذائقه‌های نو، گهگاه تولیدکننده‌ها را به استفاده اجباری از یک روش مجبور می‌کنند ولی با جمع‌بندی نهایی عوامل موثر که در جدول ذیل آورده شده است، ملاحظه می‌شود که روش سرد تا ۲۰٪ ارزانتر از روش گرم است.

نسبت هزینه‌ها در تولید یک بطری که به صورت درصد محاسبه شده‌اند.

Hotfilling	cold aseptic
روش گرم	روش سرد
۱۱/۷۸٪	۲۰/۴۵٪
برق	۲/۷۳٪
سوخت	۰/۷۵٪
نیروی انسانی	۲/۰۳٪
هزینه‌های جاری	۶۶/۵۶٪
هزینه نگهداری	۲/۴۷٪
مجموع	۱۰۰٪
هزینه نهایی تولید (هر بطری به یورو)	۰/۸۷۱
	۰/۱۰۴

استرچ فیلم - فویل آلومینیوم

واردات و فروش انواع استرچ فیلم مخصوص بسته‌بندی پالت و مواد غذایی

فروش انواع فویل آلومینیوم از ۱۲ میکرون تا ۱۰۰ میکرون

مخصوص مصارف خانگی و صنعتی

تلفن: ۰۹۱۱۲۱۹۵۲۳۴ - ۸۳۱۴۱۲۹ - ۸۳۱۲۷۲۹

کاربرد پلاستیک‌های بسته‌بندی

Plastic Application

نوشته‌والتر سورکا ترجمه مهندس حجت سلمانی

بخش سوم

می‌سوزند. PVC و سایر پلیمرهای هالوژنه (کلریم، فلئورین و بورومین) پلاستیک‌هایی هستند که خاصیت خودخاموشی داشته و به سختی می‌سوزند.

ورق‌های PVC از جمله مواد مناسب برای تولید محفظه‌های بسته‌بندی پلیستر ترموform شده می‌باشند.

حدود ۱۵۰ میلیون پوند PVC در سال ۱۹۹۷ برای تولید بطری‌های قالب‌گیری شده دمشی استفاده شد. شفافیت خوب PVC، سختی عالی و مقاومت آن در برابر روغن‌ها و الکل‌ها آن را به صورت ماده‌ای مناسب برای تولید بطری‌های قالب‌گیری شده دمشی تبدیل کرده است که یک یا چند مورد از این خواص اهمیت داشته باشد بیشتر روکش‌ها، حسب‌ها و مواد سیل درها بر پایه پلیمرهای PVC می‌باشند.

پلی‌وینیلیدین کلراید (PVDC)

پلی‌وینیلیدین کلراید یک منومر وینیلی است که یک گروه کلرین بیشتر از منومر وینیل کلراید دارد. این منومر با خودش یا با سایر منومرها مانند وینیل کلراید یا اکریلات‌ها پلیمریزه می‌شود و تعدادی از رزین‌های تجاری مفید را تولید می‌کند. انواع مختلف PVDC را که می‌توان تولید کرد به نسبت منومرهای یکسان به وینیلیدین کلراید در کوپلیمر بستگی دارند. فیلم‌های PVDC به روش‌های کست اکستروژن یا دمشی تولید می‌شوند. دمای فرایند باید زیر ۲۰۵ درجه سانتی‌گراد باشد تا از تبخیر مواد جلوگیری شود. قیمت نسبتاً بالای PVDC کاربرد آن را به صورت فیلم و روکش محدود کرده است و در ساخت قطعات بزرگ استفاده نمی‌شود. PVDC اغلب با نام "ساران" شناخته می‌شود که یک نام تجاری است.

مهم‌ترین خواص جالب توجه PVDC و کوپلیمرهای آن نفوذپذیری بسیار کم در برابر بخار آب و گازها به صورت خالص

می‌شوند و سایر مواد مانند چسب‌ها را نیز نرم می‌کند.

خواص و کاربردها:

در سال ۱۹۹۷، ۲۷۵ میلیون پوند فیلم PVC تولید شد که بیشتر آن به روش اکستروژن دمشی تولید شد. گرچه پایدارکننده‌های حرارتی به dryblend افزوده می‌شود اما باز هم PVC حساس به حرارت می‌باشد و لذا تولید فیلم‌های PVC، ذاتاً، سخت‌تر از تولید فیلم‌های PE، PP می‌باشد. بیشتر فیلم‌های PVC، استحکام ضربه بالا، مقاومت خراش خوب، پایداری ابعادی مطلوب، خواص نوری مناسب و نفوذناپذیری بالا در برابر روغن‌ها دارند. بالاترین دمای کاربرد PVC تا ۹۳ درجه سانتی‌گراد می‌باشد و نفوذناپذیری آن در برابر رطوبت در محدوده ضعیف تا نسبتاً خوب می‌باشد.

با تغییر فرمولاسیون PVC امکان تولید فیلم‌هایی با استحکام کششی از کم تا متوسط تغییر طول elongation از متوسط تا بالا، نفوذناپذیری در برابر گاز از ضعیف تا متوسط و مقاومت پارگی از متوسط تا خوب می‌باشد. این محدوده جالب توجه خواص بشدت تحت تاثیر نوع و میزان نرم‌کننده قرار دارد. به عنوان مثال فیلم‌هایی که نرم‌کننده کمتر دارند، سخت‌تر می‌باشند و نفوذناپذیری آن بهتر می‌باشد.

فیلم‌های PVC که درصد نرم‌کننده بالاتری دارند، خواص کششی عالی دارند، چنگ زدن Cling منحصر به فرد، این فیلم آن را به ماده‌ای مناسب برای لفاف پیچی دستی گوشت‌ها و محصولات تازه، تبدیل کرده است. فیلم‌های PVC که نرم‌کننده کمتری دارند برای لفاف پیچی محصولات مختلفی مانند نوارهای کاست و اسباب‌بازی‌ها به کار می‌روند. فیلم PVC برای بسته‌بندی محصولات پزشکی استفاده گسترده‌ای دارد و به روش پرتوافکنی اشعه گاما، استریلیزه می‌شود. برخی از پلاستیک‌ها به آسانی می‌سوزند اما برخی دیگر به سختی

پلی‌وینیل کلراید Poly Vinyl Chloride (PVC)

تولید و فرآیند:

PVC به روش پلیمریزاسیون سوسپانسیونی یا امولسیونی وینیل کلراید تولید می‌شود که وینیل کلراید گاز مشتق شده از یک باز ایتیلنی می‌باشد. تفاوت PVC با پلی‌اتیلن در یک اتم کلر است که جانشین یک اتم هیدروژن شده است. PVC به تنهایی یک ماده شکننده و سخت است که پایداری حرارتی پایینی دارد (تجزیه حرارتی در دمای ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد شروع می‌شود). به همین علت استفاده از PVC بدون افزودن مواد افزودنی ممکن نمی‌باشد. PVC، پایداری فرآیند حرارتی پایینی دارد و تمایل آن به تجزیه فرآیند و بازیافت آن را با مشکلاتی مواجه می‌کند. تجزیه حرارتی به کمک عوامل پایدارکننده حرارتی به تاخیر می‌افتد. قابلیت PVC در آمیزش افزودنی‌های مختلف آن را به ماده‌ای با خواص گسترده اعم از ماده‌ای سخت و سفت تا ماده‌ای نرم چون فیلم‌های PVC تبدیل کرده است. رزین‌های PVC به صورت خشک با اجزای زیادی مخلوط می‌شوند که هر جزء تغییر خاصی در خواص آن ایجاد می‌کند. این افزودنی‌ها نقش‌های مختلفی دارند که عبارتند از، عامل لغزش Slip agent، نرم‌کننده Plasticizer، رنگدانه‌ها، واکس‌ها، پرکننده‌ها، کمک فرآیندها، اصلاح‌کننده‌های ضربه‌پذیری، پایدارکننده‌های اپوکسی مایع و... مهم‌ترین این افزودنی‌ها، انواع نرم‌کننده‌های مختلف می‌باشد که البته تمام آنها برای بسته‌بندی مواد غذایی مناسب نمی‌باشند. نرم‌کننده‌ها، PVC را نرم می‌کنند و هر چه میزان نرم‌کننده‌ها بیشتر باشد ماده نرم‌تری حاصل خواهد شد. برخی از نرم‌کننده‌ها مهاجرت می‌کنند و یا جذب

می‌باشد. رزین‌های PVDC در بسته‌بندی مواد دارویی و غذایی جهت محافظت از آنها در برابر گازها رطوبت و بوها استفاده می‌شود. PVDC مقاومت شیمیایی و مقاومت مناسبی در برابر روغن‌ها دارد.

PVDC برای تولید فیلم‌های تک‌لایه و چندلایه یا به عنوان روکش به شکل محلولی و لاتکس استفاده می‌شود. این فیلم‌ها را می‌توان کواکستروود کرد و فرایندهای مختلفی برای ترکیب PVDC با سایر پلیمرها مانند PA, PET, PP و سایر ساختارهای چندلایه انجام می‌گیرد و با این کار از نفوذناپذیری خوب PVDC و سایر مزایای آن مانند استحکام و سختی بالا استفاده شود. PVDC به عنوان لایه نفوذناپذیر و روکش سیل‌پذیر حرارتی به کار می‌رود.

فیلم تک‌لایه به عنوان لفاف محصولاتی که در خانه نگهداری می‌شوند استفاده گسترده‌ای دارد. فیلم‌های تک‌لایه صنعتی در لمینیت کردن، بسته‌بندی تک‌دانه دارویی و به عنوان لایه نفوذناپذیر در برابر گاز و رطوبت یا محافظت از مواد حساس در برابر حلال‌ها استفاده می‌شود.

پلی‌وینیل استات و اتیلن وینیل استات (EVA, PVAC) خواص و کاربردها:

PVAC یک ترموپلاستیک بسیار قطبی و جهنده Resilient می‌باشد که به آسانی در آب پراکنده می‌شود و یک امولسیون تشکیل می‌دهد. PVAC و کوپلیمرهای آن از مهمترین رزین‌های کاربردی برای تولید چسب‌های امولسیونی می‌باشند. چسب‌های سفید پرمصرف که هم در مصارف خانگی و هم در صنعت استفاده می‌شوند اغلب PVAC در ترکیب خود دارند. اتیلن وینیل استات (EVA)، کوپلیمر، پلی‌وینیل استات و پلی‌اتیلن می‌باشد. درصد وینیل استات از ۱٪ تا ۵۰٪ متغیر می‌باشد که به نوع خواص مدنظر بستگی دارد. در فیلم‌های بسته‌بندی معمولاً از درصد کمتری وینیل استات استفاده می‌شود. سالانه حدود ۷۲۵ میلیون پوند فیلم EVA تولید می‌شود و ۸۵ میلیون پوند نیز مستقیماً در تولید روکش به کار می‌رود.

بیشتر کاربردهای فیلم‌های EVA مشابه فیلم‌های خانواده LDPE می‌باشد. فیلم‌های EVA شفافیت بالایی داشته و به ویژه مقاومت ترک خوردگی Resistance Crack خوبی دارند. کارایی آن در دمای پایین مقاومت

ترکیب آن نیز مناسب می‌باشد. فیلم لفاف پیچی کششی، کیسه‌هایی یخ، ظروف "کیسه در جعبه" و فیلم‌های سیل‌پذیر حرارتی یا روکش‌ها مهمترین کاربردهای فیلم‌های EVA می‌باشند. در بعضی موارد، EVA با پلی‌اتیلن آلیاژ می‌شود تا چغرمگی، سیل حرارتی و یا خواص چنگ‌زنی Cling آن را بهبود بخشد.

حدود ۱۳۰ میلیون پوند EVA با درصد وینیل استات بالاتر برای تولید چسب به کار می‌رود. بالاترین درصد وینیل استات در فرمولاسیون چسب‌های hot-melt، به کار می‌رود.

پلی آمیدها Poly Amides (PA or Nylon)

پلی آمیدها یا نایلون‌ها (نام تجاری محصول شرکت دوپونت)، به روش پلیمریزاسیون تراکمی یک دی‌آمین و یک اسید دو عاملی و یا پلیمریزاسیون آمینواسیدها تولید می‌شوند. پلی آمیدها با یک عدد شناخته می‌شوند که نشان‌دهنده تعداد اتم‌های کربن در آمینواسید اولیه (مانند نایلون ۶) و یا تعداد اتم‌های کربن در آمینواسید و عاملی اولیه (مانند نایلون ۶/۶) می‌باشد.

از بین پلی آمیدهای موجود، فقط نایلون ۶ و ۶/۶ در بسته‌بندی کاربرد دارد. در سال ۱۹۹۷ حدود ۱۲۷ میلیون تن، فیلم نایلون تولید شد که البته این رقم شامل فیلم‌های غیر بسته‌بندی هم می‌شود. پلی آمیدهای ۶ و ۶/۶ خواص فیزیکی و شیمیایی مشابه دارند. مهمترین تفاوت قابل ملاحظه این دو، تفاوت در حداکثر دمای قابل استفاده می‌باشد. به طوری که نایلون ۶ تا ۲۱۹ درجه سانتی‌گراد و نایلون ۶/۶ تا ۲۶۶ درجه سانتی‌گراد مناسب می‌باشد. هر دو این نایلون‌ها خواص نوری و مقاومت شیمیایی عالی دارند. نایلون‌ها موادی چغرمه، با مقاومت سایشی بالا، ضربه‌پذیر و مقاومت ترکیب‌دگی و ترک خوردگی بالا در خم شدن‌های متوالی دارند. پلی آمیدها در برابر اسیدهای غیر آلی قوی مقاوم نبوده و با وسایل معمول سیل‌پذیر حرارتی نمی‌باشند. خواص لغزشی slip آنها نیز ضعیف می‌باشد. امروزه پلی آمید از جمله فیلم‌های گران بسته‌بندی به حساب می‌آیند.

نفوذناپذیری پلی آمیدها در برابر بوها،

اکسیژن، نیتروژن و دی‌اکسید کربن بالا می‌باشد اما در مقابل بخار آب نفوذناپذیری پایینی دارد. که این ضعف اغلب به کمک یک روکش PVDC بهبود می‌یابد.

کاربردها:

اغلب پلی آمیدهایی که در بسته‌بندی کاربرد دارند به صورت فیلم می‌باشند که با روش کست اکستروژن تولید می‌شوند. نایلون رامی‌توان در یک محور یا در دو محور جهت‌یافته کرد تا استحکام و نفوذناپذیری آن بهبود یابد. همچنین قالبگیری دمشی و تزریقی PA نیز انجام می‌شود که از این روش‌ها جهت مصارف بسته‌بندی کمتر استفاده می‌شود.

فیلم نایلون ۶ جهت‌یافته نشده در بسته‌بندی وکیوم پنیر و گوشت، به علت نفوذناپذیری خوب آن در برابر اکسیژن و مقاومت در برابر روغن‌ها، و کشیده شدن آسان بر روی ظروف ترموform شده، استفاده گسترده‌ای دارند. (نه نایلون جهت‌یافته و نه OPP رانمی‌توان ترموform کرد).

نایلون‌های جهت‌یافته، معمولاً به صورت یکی از لایه‌های ساختارهای چندلایه مورد مصرف در بسته‌بندی (معمولاً با PE) به کار می‌روند. نایلون در ساختار چندلایه مورد مصرف در بسته‌بندی مواد غذایی پخته شده و به عنوان عامل مقاوم در برابر سایش در بسته‌بندی وکیوم قهوه به کار می‌رود. مصارف دیگر شامل بسته‌بندی تجهیزات می‌باشد. مقاومت سایش استثنایی و چغرمگی آن، آن را به عنوان ماده مناسب بسته‌بندی گوشت و سایر کاربردهایی که به مقاومت سایش و برش لازم باشد تبدیل کرده است.

پلی وینیل الکل (PVAL) و اتیلن وینیل الکل (EVAL)

خواص و کاربردها:

پلی وینیل الکل (PVAL)، حل‌پذیر در آب می‌باشد. فیلم‌های حلال در آب در بسته‌بندی محصولات از قبیل اندازه‌گیری شده که هم بسته و هم محتویات آن داخل تانک‌های اختلاط انداخته می‌شود کاربرد دارد. بعضی از مواد شیمیایی کشاورزی امروزه در بسته‌های داخلی EVAL عرضه می‌شوند. این بسته‌ها مشکل آلودگی محیط زیست را برطرف می‌کنند زیرا که بسته‌های PVAL آلوده شده با اجزاء و ترکیبات موجود

بسته بندی لوازم منزل

قابل توجه شرکتهای حمل اسباب و اثاثیه منازل

تهیه کننده: سوسن خاکبیز

رسیدن ماههای آخر فصل تابستان و جابجایی صاحبان منازل استیجاری هر ساله این موقع سبب کثرت حمل و نقل لوازم منزل این گونه واحدها می باشد. لذا جهت انجام هر چه راحت تر، اصولی تر، کیفیت انتقال بهتر، سریع تر و بدون خسارت وارده به لوازم و اثاثیه منازل و همچنین رفاه بیشتر برای مجریان و صاحبان وسایل توجه شما را به نکاتی جهت رسیدن به موارد ذکر گردیده در این مقاله جلب می کنیم.

بسته بندی لوازم شکستنی

این وسایل منزل عبارتند از: لیوان، ظروف پذیرایی و غذاخوری، قاب های شیشه ای، وسایل روشنایی و آینه کریستال می باشند که هر کدام را ابتدا می توان با انجام عملیات لفاف پیچی به دور کاغذهای باطله در داخل کارتن های از پیش تعریف شده جای داد. البته به یک نکته مهم نیز بایستی توجه کرد که سایز جعبه با تعداد در داخل آن یک هماهنگی داشته باشد که منجر به لغزش و تکان خوردن کالا در داخل جعبه نشود. لذا در صورت مشاهده چنین مشکلی می توان از فوم های فله در داخل جعبه ریخت تا مانع تکان خوردن اشیاء و وسایل شکستنی گردد. (پیش از قرار دادن وسایل در جعبه های مقوایی از محکم بودن اتصالات اطمینان حاصل کنید). سپس جهت اطمینان در حین حمل و نقل درب جعبه را با نوار چسب های کارتنی محکم کنید و یا با الصاق برچسب های هشدار دهنده و با نوشتن مطالب قابل توجه به کارگر حمل توصیه کنید که نسبت به حمل و جابجایی این گونه جعبه ها دقت لازم را داشته باشد.

بسته بندی اشیاء بزرگ و سنگین

این گونه وسایل و اثاثیه در منازل بیشتر شامل میز، صندلی، قفسه کتابخانه، کمد جا لباسی و تخت خواب می باشند که جهت ممانعت از برخورد گوشه ها و جناحین این گونه اسباب و اثاثیه پیشنهاد می شود که نقاط حساس و برخورد آنها را با لفاف های پلاستیکی حباب دار (که نقش ضربه گیر را دارند) پوشانند و با نوار چسب های پهن محکم به دور کالا اتصال داد. برای ممانعت از برخورد ضربه به جاهای حساس نظیر دستگیره صندلی و نقاط مشابه می توان آنها را با کاغذهای باطله از قبل پوشانند. اگر مبلمان منزل دارای روکش های پارچه ای

در ابتدا مجریان این شرکتها بایستی دارای یک برنامه ریزی کاری روی کاغذ با حفظ ترتیب و نحوه ارایه فعالیت های لازمه باشند. بدین منظور این شرکتها از قبل با توجه به انبوه و تنوع اقلام مورد جابجایی بایستی نسبت به دو سری از امکانات سرمایه ای و مصرفی برنامه ریزی داشته باشند.

الف - وسایل سرمایه ای

این امکانات ارزان قیمت و سهل الاختیار به ترتیب به شرح ذیل می باشند:

- دستگاه پانچ (الصاق برچسب کاغذی فلزی)
- دستگاه توزیع برچسب و نوار چسب
- دستگاه برش فوم
- هاپرهای تزریقی فوم
- کاردک
- دستگاه دریل و اره برقی (برای موارد خاص)
- پیچ گوشتی، چکش و میخ کش
- اره آهن بر و چوب بر (برای موارد خاص)
- دستگاه منگنه زن
- ب موارد مصرفی:
- موارد مصرفی به ترتیب عبارتند از:
- کارتن در سایزهای مختلف
- پاکت کاغذی

پاکت پلاستیکی

کیسه پلاستیکی

لفافهای کاغذی و روزنامه باطله

لفافهای پلاستیکی ساده و حباب دار

نوار چسب با عرض باریک و پهن

برچسبهای اطلاع رسانی کاغذی و فلزی

فوم در اقسام مختلف پهن و فله

طناب

ماژیک

چسب مایع

سبد پلاستیکی

پارچه

منگنه

میخ و پیچ

هستند به هنگام اسباب کشی آن نقاط را می توان با پارچه های مخصوص پوشش داد و سپس حمل کرد. داخل هر یک از کشورهای میز، پاتختی و میز آرایش را تمیز کرده و لوازم داخل آن را به طور مرتب بچینید. سپس کشوی حاوی وسایل را در داخل کیسه زباله بزرگ و ضخیم قرار دهید. به منظور جلوگیری از ریختن لوازم به بیرون در پلاستیک را با چسب محکم کنید.

وسایل چوبی که دارای گوشه های زاویه دار مانند میزها، بیشتر در معرض صدمه قرار می گیرند لذا برای مراقبت و نگهداری از این قبیل لوازم چوبی، ابتدا روی زوایا را با پلاستیک حباب دار پوشانده سپس لایه ای دیگر از مقوای ضخیم بر روی پوشش قبلی قرار دهید. برای این منظور از چسب های محکم نواری استفاده کنید. توجه: هنگامی که برای محکم کردن پوشش های حفاظتی برای لوازم، چسب های نواری به کار می برید، مراقب باشید که چسب به طور مستقیم با سطح لوازم چوبی تماس پیدا نکند.

بسته بندی پوشاک و منسوجات

لباس های اویز را با همان چوب لباسی به صورت مجموعه ای در یک کیسه پلاستیکی قرار داده و روی آن با ماژیک اسم کالا یاد داشت شود. و به منظور جلوگیری از کثیف شدن فرش به خصوص رشته های آن به هنگام جابجایی، ابتدا پارچه ای را در قسمت ریشه ها به صورت دو لایه به گونه ای قرار دهید که رشته در بین دو لایه پارچه واقع شود و سپس فرش را با پارچه لوله کنید. در انتها اگر پارچه بزرگ دیگری به دور فرش لوله شده بپیچید.



لوازم صوتی و تصویری

این گونه اشیاء و لوازم حساس و گران قیمت نظیر تلویزیون، مونیتر رایانه و لوازم الکترونیکی دیگر را بایستی حتماً در داخل جعبه های کارتنی قرار داد و برای ممانعت از حرکت و تکان های شدید در اطراف آن را با فوم های ضربه گیر تخت و فله ای مهار کرد. درب آنها را نیز می توان با دستگاه منگنه دوخت و جهت اطمینان خاطر بیشتر نیز با نوار چسب مخصوص کارتن دربندی کرد. و پشت و روی سقف کارتن با نوشتن و کشیدن فلش نحوه استقرار کارتن در خودرو، اطلاعات لازم و کافی را به کارگر

در آنها حل می‌شوند. گرچه نفوذناپذیری PVAL در برابر اکسیژن بالا می‌باشد اما حلالیت آن در آب و سختی فرآیند آن، کاربرد آن را محدود کرده است.

اتیلن وینیل الکل (EVAL) با هیدرولیز کوپلیمر اتیلن و وینیل استات تولید می‌شود. در بین پلیمرهای بسته‌بندی EVAL بالاترین نفوذناپذیری موثر را در برابر اکسیژن دارد. گرچه EVAL یا PVAL به طور کامل در آب حل نمی‌شود اما به شدت تحت تاثیر آب قرار می‌گیرد. لذا در کاربردهای بسته‌بندی به منظور محافظت از فیلم دیگر کمک گرفته می‌شود. این عمل به کواکستروند کردن ساختارهای پنج و شش لایه منجر می‌شود که لایه‌های بیرونی را PP یا PE و لایه میانی را EVAL و چسب مناسب تشکیل می‌دهد.

کوپلیمرهای اسید اتیلن و یونومرها Ethylene Acid And Ionomers Copolymers

انواع و کاربردها:

کوپلیمرهای اسید اتیلن و کوپلیمرهای اتیلن اتیل کریلات را می‌توان به عنوان کوپلیمرهای پلی اتیلن بر شمرده. اتیلن با مقادیر متنوع اسید اکریلیک، اسید متاکریلیک یا اتیل اکریلات، کوپلیمر می‌شود. گروه‌های پیوند خورده در کوپلیمر، بلورینگی را کاهش داده، دمای سیل حرارتی را پایین آورده و عاملیت Functionlety را افزایش می‌دهد که در نتیجه آن به مواد قطبی بهتر خواهد چسبید. با تغییر نسبت مونومرهای یکسان و تنظیم وزن‌های ملکولی، گستره‌ای از مواد تولید می‌شوند که برای تولید فیلم‌های مخصوص، روکش‌ها و مواد پایه چسب مناسب می‌باشند.

یونومرها (معمولاً با نام تجاری شرکت دوپونت یعنی "سورلین" شناخته می‌شوند) کوپلیمرهایی از اتیلن و اسید متاکریلات می‌باشند که خواص آنها با یونهای روی یا سدیم اصلاح شده است. با استفاده از یونومرها فیلم‌های چغرمه و شفاف تولید می‌شود که به ویژه برای مصارف بسته‌بندی پیوسته Skin-packaging مناسب می‌باشند. سیل حرارتی یونومرها بسیار عالی بوده و آلودگی‌های چربی هم نمی‌توانند از سیل آنها نفوذ کنند. چسبندگی آنها به فویل آلومینیم بسیار عالی بوده و لذا در لمینیت‌هایی که پیوند قوی با فویل آلومینیم لازم باشد کاربرد دارند.

به صورت مساوی در داخل صندوق تقسیم شود. همچنین اگر اندازه کتابها با توجه به ابعاد صندوق، دارای گستردگی بالایی باشد باید از قسمت کف بر روی صندوق حمل خوابانده شود. برای مواقعی که تعداد کتابها کم است می‌توان از صندوق‌های کوچک استفاده کرد. در این صورت قسمت عطف کتابها در کف صندوق و طول کتاب باید در راستای طولی صندوق قرار گیرد. برای اطمینان از دربندی صندوق، می‌توان با بست‌های پلاستیکی در آن را پلمپ کرد و صندوق را جهت ارسال به کار گرفت.

بسته‌بندی گل و گیاه

برای حمل گیاهان به خصوص گلدان‌های بزرگ و سنگین چاره‌ای به جزء جابجایی به همان صورت موجود نیست ولی در مورد گلدان‌های کوچک می‌توانید مجموعه‌ای از آنها را در یک سبد پلاستیکی یا چوبی قرار داده و در داخل هر یک از گلدان‌ها یک قطعه گرد چوبی بلند قرار داد تا پس از اینکه کیسه زیباله‌ای بزرگ روی آنها قرار می‌دهید باعث خم و شکسته شدن نهال‌ها نشود (منافذی را برای تنفس گیاه باقی بگذارید).

توصیه‌ها:

تا حد امکان هیچ وسیله‌ای را اعم از بزرگ یا کوچک بدون کارتن و یا لاقط بسته‌بندی ایجاد پوشش با مقوا و یا هر چیز دیگری مانند آن جابجا نکنید. زیرا قرار گرفتن آنها به خصوص لوازم بزرگ در کنار هم در وسیله نقلیه مخصوص اسباب کشی بدون هرگونه پوشش احتمال آسیب رسیدن به ظاهر وسایل را افزایش می‌دهد. کلیه اسباب و اثاثیه خانه، حتی لوازمی که در محل قبلی همواره در کارتن‌های مخصوص بسته‌بندی بوده‌اند را باز کرده و پس از تمیز کردن و زدودن خاک و غبار و بازدید آنها به لحاظ وجود حشرات مانند سوسک و غیره به طور مجدد بسته‌بندی کرده و به محل جدید حمل کنید. زیرا ممکن است در غیر این صورت با همه تسهیلاتی که برای مبارزه حشرات در خانه جدید اندیشیده‌اید، حشرات یا تخم آنها از طریق حمل این گونه جعبه‌ها به مکان جدید انتقال پیدا کند.

منابع

- صنعت بسته‌بندی، شماره ۵۱، راهنمای بسته‌بندی کتاب در حمل و نقل، سوسن خاکبیز، صفحه ۳۸.
- روزنامه همشهری



حمل کننده
رساند.

نکته: به هنگام چیدن لوازم درون هر نوع جعبه‌ای به خصوص مقوایی، میزان تحمل وزن لوازم توسط جعبه و اتصالات آن را در نظر بگیرید تا در حین حمل مشکلی پدید نیاید. (به منظور محکم‌تر کردن اتصالات جعبه مقوایی به غیر از چسب‌های نواری پهن می‌توانید از طناب‌های ضخیم نیز استفاده کنید).

بسته‌بندی کتاب و مجلات

برای حمل راحت و منظم کتابها باید از جعبه‌های کارتنی مطابق با ابعاد، وزن و تعداد کتابها استفاده کرد. برای جلوگیری از تکانهای شدید در داخل صندوق‌های حمل کتابها از فوم‌هایی به صورت ورق در اندازه‌های مختلف به عنوان لایه گذاری می‌توان استفاده کرد. کتابها از قسمت عطف



بر روی کف (قسمت پهنای صندوق) قرار می‌گیرند. وزن آنها نیز باید همواره در داخل صندوق به صورت مساوی تقسیم شود.

در مواقعی که تعداد کتابها با توجه به سایز صندوق حمل از حجم کمتری برخوردار است از فوم‌های رولی جهت تقسیم وزن کتابها در داخل صندوق استفاده می‌شود تا ضمن این عمل بتوان از ضربات ناگهانی و جابجایی که در حین حمل و نقل به کتابها وارد می‌شود، جلوگیری کرد. همچنین در شرایطی که حجم کتابها از اندازه صندوق کمتر باشد می‌توان از فوم‌های ضربه‌گیر به صورت رول به تعداد ۲ عدد در گوشه‌های صندوق استفاده کرد تا وزن کتابها



ساختار و سیستم رمز خطی، روشهای چاپ و اسکنرها

تهیه کننده: س.م.الف - بخش نخست

کدبار^(۱)

کد میله‌ای که حدود ۲۵ سال پیش معرفی شد، از سوپرمارکت‌ها تا فروشگاههای زنجیره‌ای، کارخانه‌ها، ارتش، صنعت بیمه و... گسترده شده است. صنعت کد میله‌ای نمادشناسی^(۲) برای نامیدن هر طرح به خصوص، کد میله‌ای استفاده می‌کند در حالی که نماد به خود برجسب کد میله‌ای اشاره دارد.

تعریف و مزایا

رمز خطی به چند خط سفید و سیاه و فواصل میان آنها گفته می‌شود که نشان دهنده چند مشخصه یا نماد هستند. هدف استفاده از این رمز سهولت در خواندن اطلاعات رمزی توسط دستگاه است. رمز خطی با گذاردن نقطه کوچک نوری از روی نماد چاپ شده رمز خطی، خوانده می‌شود. از آنجا که کد دستگاه را بیرون از محوطه نماد عبور دهیم، رمز خوانده نمی‌شود، ارتفاع خطوط به گونه‌ای انتخاب می‌شود که گذاردن دستگاه از محوطه رمز خطی آسان باشد. سه مزیت رمز خطی در جمع آوری دستی داده‌ها عبارتند از:

- ۱- سرعت: داده‌ها با سرعت بیشتری به کامپیوتر وارد می‌شوند.
 - ۲- دقت: نظام رمز خطی اغلب بدون خطاست. چون با دست تایپ نمی‌شود.
 - ۳- اطمینان: طرحهای رمز خطی به طرق مختلفی طرح ریزی شده‌اند. به گونه‌ای که خطای آنها نیز بررسی نمی‌شود.
- در جمع آوری دستی داده‌ها، وقتی اطلاعات نوشته و یا داده‌ها وارد می‌شوند ممکن است خطا رخ دهد. افرادی که با زدن کلید، داده‌ها را وارد کامپیوتر می‌کنند اغلب در هر ۳۰۰ حرف تایپ شده، یک خطا دارند. اطلاعات رمز خطی با خوانده شدن داده‌ها مستقیماً وارد کامپیوتر می‌شود. از آنجا که داده‌ها سریعاً خوانده می‌شوند، افراد کمتری برای جمع آوری آنها مورد نیاز است و سر وقت بودن آنها نیز این فرصت را در اختیار مدیران قرار می‌دهد تا تصمیماتی در مورد کاهش هزینه بگیرند. سرمایه‌گذاری در سیستم رمز خطی اغلب در کمتر از یکسال جبران می‌شود.

کد میله‌ای چیست؟

کد میله‌ای مجموعه‌ای از اطلاعات حرفی یا عددی است که نمایشی به صورت میله‌های روشن و تاریک دارد. میله‌های روشن و تاریک توسط یک جستجوگر نوری که نام عمومی کد میله‌ای خوان به آن اطلاق می‌شود، رمزگشایی شده و به اعداد و حروفی که معرف آن هستند، تبدیل می‌گردند. عمل رمزگشایی این میله‌ها بسیار ساده است و بستگی مستقیم به الگوهایی که تحت آن الگوها، کد میله‌ای ساخته می‌شود، دارد. در این الگوها به میله‌های تاریک و روشن و یا ضخامت میله‌ها، مقادیر عددی نسبت داده و سپس اعداد حاصل را به کدهای واقعی تبدیل می‌نمایند.

از آن جا که استفاده از کد میله‌ای بسیار معمول است و یکی از بهترین روشهای انتقال اطلاعات به رایانه به شمار می‌رود، استانداردهای مختلفی برای تهیه این الگوها و در نهایت تهیه کد میله‌ای به وجود آمده است که هم اکنون در سراسر جهان مورد

استفاده قرار می‌گیرند. کدهای میله‌ای دارای انواع و اقسام زیادی است که هر یک نوع خاصی از اطلاعات را نمایش می‌دهند و نیز الگوهای خاصی را برای نمایش این اطلاعات مورد استفاده قرار می‌دهند. با توجه به تنوع کدهای میله‌ای که هم اکنون به بیش از دهها نوع بالغ می‌شود، دستگاههای مخصوصی جهت چاپ کدهای میله‌ای بر روی کاغذ یا برجسب ساخته شده که در چاپگرهای مخصوص، تمام الگوهای مورد نیاز کدهای میله‌ای وجود دارد و فقط کافی است کد یا اطلاعات مورد نیاز را به آن داده تا نمایش کد میله‌ای آن توسط چاپگر، چاپ شود. طرحهای بسیار مختلفی از رمز خطی تا به حال درست شده، که هر یک برای کاری خاص طراحی شده‌اند. طرحهای رمز خطی می‌توانند پیوسته^(۳) یا ناپیوسته^(۴) باشند.

طرحهای رمز خطی ناپیوسته داده‌هایی را به عنوان مجموعه‌ای منفرد از خط‌ها و فاصله‌ها در بر دارد که با مشخصه‌هایی منفرد انطباق دارند. رمزهای پیوسته داده‌ها را به عنوان مجموعه‌ای از خط‌ها در بردارند. در ذیل برخی از معمول‌ترین طرحها را شرح می‌دهیم.

رمز ۳۹ - رمز ۳۹ که به سال ۱۹۷۵ توسط دیوید الیس و ری استیونس^(۵) در اینترفنس مکانیزم^(۶) (که امروزه اینترمک^(۷) نامیده می‌شود) پرونده شده رمز می‌باشد که اغلب برای کاربردهای صنعتی استفاده می‌شود. این رمز به عنوان طرح رمز خطی رسمی وزارت دفاع آمریکا انتخاب شد و امروزه طرح استاندارد دولت ایالات متحده نیز محسوب می‌شود. وزارت دفاع آمریکا هم اکنون تمامی پیمانکاران خود را ملزم می‌داند که تمامی اقلام را با رمز خطی «رمز ۳۹» نشان کنند، بدین ترتیب محصول توسط شماره استاندارد ملی^(۸) و شماره قرارداد دولتی^(۹) شناخته می‌شود. رمز ۳۹ در صنایع دستگاههای خودکار و صنایع بهداشتی آمریکا نیز بکار می‌رود. اسم «رمز ۳۹» با این امر در ارتباط است که از نه خط، سه خط همیشه عریض هستند. مجموعه کامل مشخصه‌ها شامل ۴۳ داده است. ۱۰ رقم^(۱۰)، ۲۶ حرف، فاصله و ۶ نماد^(۱۱)، S، +، و، رمز ۳۹ رمزی است ناپیوسته و از هر دو طرف خوانده می‌شود.

رمز جهانی تولید (UPC)^(۱۲)

در سال ۱۹۷۰ کمیته ADHOC که مربوط به خواربار بود، تشکیل شد تا برای شناسایی محصول رمزی استاندارد انتخاب کند. در سوم آوریل ۱۹۷۳ نماد UPC انتخاب شد. به این طرح چند افزوده و ضمیمه نیز اضافه شدند. در سال ۱۹۷۶ طرح رمز (European Articlens Umbering) EAN که مشابه UPC بود، پرونده شد.

نمادهای UPC ۱۲ مشخصه دارند و نمادهای EAN ۱۳ مشخصه دارد. مشخصه نخست نماد UPC شماره‌ای است که با نوع محصول ارتباط دارد (صفر برای خواربار، ۳ برای دارو و غیره) یا در نماد EAN دو مشخصه اول، کشور مبدا محصول را نشان می‌دهند. UPC زیر مجموعه‌ای است از رمز عمومی تر EAN. اسکنرهایی که برای خواندن نمادهای EAN به کار می‌روند قادر به خواندن نمادهای UPC نیز هستند، اما اسکنرهای UPC نمی‌توانند همیشه نمادهای EAN را بخوانند.

طرح UPC برای شناسایی خودکار (مکانیزه) محصولات خواربار



شکل کد میله سیستم upca

۴ این کد یک کالای غیر غذایی را مشخص می نماید و بدون هیچ گونه تطبیقی می تواند برای کد گذاری های مختلف مورد استفاده قرار گیرد. ۵ کد متعلق به کوپن است.

کدهای ۱، ۶، ۷، ۸، ۹ رزرو هستند و هیچ معنای مخصوصی ندارند. همان طور که در شکل قبل

مشاهده می نمایید، جمعاً یازده رقم اعداد صفر تا ۹ در این کد می تواند وجود داشته باشد که به دلیل ثابت بودن فرمت کد تعداد ارقام را نمی توان به صورت دلخواه تغییر داد.

سیستم upcE

این سیستم مانند upca است و فرم فشرده تر شده آن است. کد میله ای که تحت این سیستم تولید می شود برای بسته های کوچک کالا مناسب است.

کدهای مورد قبول این سیستم از شرایط کدهای upca تبعیت می کند و دارای یک کد سیستم و ده رقم اعداد مربوط به شماره سازنده کالا و شماره محصول هستند. روش تولید این نوع کد چنین است که ابتدا ارقام موجود در کد را به همراه رقم Check Sum در شش کاراکتر فشرده کرده و سپس این شش کاراکتر را به الگوهای کد میله ای تبدیل می کنیم. برای فشرده شدن ارقام، لازم است که حتماً چهار رقم صفر در کد موجود باشد و این امر از محدودیت های سیستم فوق است. با توجه به محل قرارگیری این صفرها در کد، شرایط مختلفی وجود خواهد داشت که عبارتند از:

- چنانچه شماره تولید کننده با اعداد ۰۰۰ یا ۱۰۰ یا ۲۰۰ ختم شود، حداکثر هزار شماره برای کد محصول می تواند وجود داشته باشد که در نتیجه، فرم فشرده شده کد چنین خواهد بود:

« در رقم سوم شماره تولید کننده » + « سه رقم آخر شماره محصول » + « دو رقم اول شماره تولید کننده »

- چنانچه شماره تولید کننده به اعداد ۳۰۰، ۴۰۰، ۵۰۰، ۶۰۰، ۷۰۰، ۸۰۰ و ۹۰۰ ختم شود، حداکثر ۱۰۰ شماره محصول می تواند، موجود باشد. اعداد صفر تا ۹۹ فرم فشرده این کد به شکل معرفی شده پایین خواهد بود:

« ۳ » + « دو شماره آخر کد محصول » + « سه رقم اول شماره تولید کننده »

- در صورتی که شماره تولید کننده با اعداد ۱۰ تا ۹۰ ختم شود، حداکثر ۱۰ کد کالا در اختیار خواهیم داشت که از صفر تا ۹ خواهد بود. فرم فشرده این کد نیز به صورت زیر است:

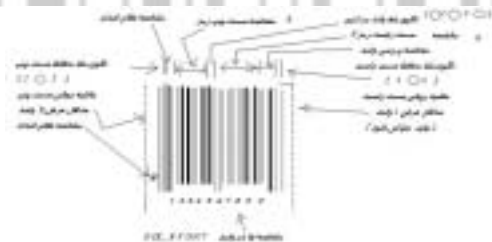
« ۴ » + « یک رقم آخر شماره محصول » + « چهار رقم اول شماره تولید کننده »

- در حالتی که شماره تولید کننده به هیچ صفری ختم نشود، آن گاه فقط پنج کد کالا می توان در نظر گرفت که این کدها عبارتند از: ۵ تا ۹ و فرم فشرده کد چنین خواهد بود:

« یکی از ارقام ۵ تا ۹ برای شماره محصول » + « پنج رقم اول شماره تولید کننده ».

ادامه دارد...

- پانوشته**
- 1- bar code
 - 2- Symbology
 - 3- Continuous
 - 4- Discrete
 - 5- David Allais And Ray Stevens
 - 6- Interface Mechanisms
 - 8- National Stock Number
 - 9- Government Contact Number
 - 10- Digit
 - 11- Symbol
 - 12- Univesal Product Code



تشریح وضعیت ساختار رمز خطی یک شرکت آمریکایی (North American Technology, INC)

پرورده شد، اما رمزهای خطی طرح ریزی شده با UPC برای پوشش صفحه گرامافون، بطریهای سیکور و بسیاری دیگر از اقلام غیر غذایی نیز استفاده می شوند. UPC را می توان با استفاده از روندهای چاپی تجاری مختلف بر روی بسته ها چاپ کرد. طرح این رمز به گونه ای است که در هر طرف بسته که باشد، اسکن می شود. اگر اندازه استاندارد نماد UPC برای محصول



نمونه از UPC کوتاه شده نماد (۲) شرکت آمریکایی INC

بزرگ باشد، می توان ارتفاع نماد را کوتاه کرد، اما در این صورت اسکن کردن نماد از هر جهت کمی مشکل می شود.

استانداردهای کد میله ای

در حال حاضر سیستم های مختلفی برای کدهای میله ای موجود است که به طور کلی از سه استاندارد پیروی می کنند. این استانداردها ملیت های مختلفی دارند و عبارتند از:

- Upc: Universal Product Code
- NRMA: National Retail Merchants Association
- EAN/JAN: Europadn Article Number

دو استاندارد اول آمریکایی و استاندارد سوم، اروپایی است. بر اساس این استانداردها سیستم های تولید کد میله ای زیادی وجود دارند که هر یک الگوهای خاص خود را داشته و روش رمزنگاری و نیز نوع کد آنها با هم اختلاف دارد. گاهی این سیستم ها خود گسترش یافته یا نوع پیشرفته تر سیستم دیگری هستند ولی به طور کلی، ساختار فیزیکی آنها با هم اختلاف دارد. در حال حاضر، سیستم های کد میله ای که در اغلب کشورها مورد استفاده قرار گرفته اند و دارای کاربرد و کارایی مناسبی نیز هستند، محدود هستند. این سیستم ها عبارتند از:

- O UpcA
- O UpcE
- O EAN/JAN13

سیستم upca

این سیستم برای تولید کدهای عددی به کار می رود. در آمریکا و دیگر نقاط جهان، تمام کالاهایی را که دارای شماره ثبت جهانی یا محلی هستند با این کد میله ای مشخص می کنند و در حقیقت مورد استفاده اصلی این سیستم نیز است. به طور کلی کدهایی که در سیستم upca به کد میله ای تبدیل شده اند، فرم خاصی دارند که در شکل بالا مشخص شده است:

کد سیستم مشخص کننده نوع کد است و انواع آن عبارتند از: ۱ کد upc با قاعده است.

۲ کالاهایی که دارای وزن های مختلفی هستند و در خود فروشگاه کد گذاری می شوند.

۳ کد متعلق به اداره بهداشت و درمان است (کالاهای دارویی).



این؟ یا این؟



چقدر به محیط زیست اهمیت می دهید؟

دستگاه های فشرده سازی زباله

کاهش حجم تا ۷۵٪، استفاده بهینه از ظروف (زباله)، کاهش فضای اشغال شده، پاکیزه و

اساس کار ماشین آلات فشرده سازی یکسان است. این ماشین آلات بر اساس فشار سنگینی که وارد می کنند قادر هستند مواد گوناگونی از جمله مقوا، فلز و پلاستیک راله کرده و بیرون دهند. تنوع در حجم و میزان فشار دستگاه باعث شده گونه های متنوعی از این نوع ماشین آلات به بازار ارائه شوند.

ایران ۱۰ درصد کشورهای توسعه یافته زباله بازیافت می کند. "در کشورهای توسعه یافته ۸۰ درصد زباله بازیافت و بقیه به صورت بهداشتی دفع یا سوزانده می شود."

"مسمومیت آب های زیرزمینی و از بین رفتن حاصلخیزی زمین های کشاورزی از جمله پی آمدهای دفع زباله هاست." "جداسازی زباله ها در مبدا، راهکار مبارزه با اثرات منفی زباله های خطرناک است. جداسازی زباله ها و دفع آنها می تواند به طور واضح از مشکلات پیش آمده جلوگیری کند."

به عقیده من می توان هم به محیط زیست علاقمند بود و هم هزینه های جانبی محافظت از آن را مدت زمانی مستهلک کرد.

آیا تا به حال به هزینه انبارداری و حمل و نقل ضایعات بسته بندی های مصرفی خود فکر کرده اید؟

یا این که این ضایعات چه فضایی را اشغال می کنند؟ اندیشیده اید که چه میزان از کارتن های دور ریخته شده مجدداً به

چرخه تولید و مصرف باز می گردند؟

آیا تا به حال به بطری های نوشیدنی خالی شناور بر روی آب جوی های شهرتان توجه کرده اید؟ به هیچ وجه منظره جالبی نیست.

در این مقاله سعی شده است تعدادی از دستگاه هایی که می توانند در این زمینه مفید باشند را با ذکر مشخصات کلی معرفی کنیم. البته به علت تعداد زیاد آنها، دستگاه های با حداقل و حداکثر کار کرد در هر بخش معرفی می شوند. لازم به گفتن است معرفی این دستگاه ها که از یک شرکت خاص است ایداً جنبه تبلیغ و یا توصیه ندارند.

بعید نیست بتوانید ماشین آلات بهتر و ارزان تر یا با کارکرد بیشتر را با کمی تلاش بیابید.



تصویر ۳



تصویر ۱



تصویر ۴



تصویر ۲



فشرده سازی ظروف پلاستیکی:

از بطری‌هایی که حاوی مایعاتی هستند تا آنهایی که دارای درب هستند را می‌توان به صورت یکجا به درون دستگاه انداخت. احتیاج به دور ریختن بطری‌ها نیست، بعد از پرک شدن می‌توان آنها را مجدداً استفاده کرد. بدین ترتیب در هزینه حمل و نقل صرفه جویی می‌کنید، چرا که حجم آنها تا ۹۰٪ کاهش می‌یابد (تصویر ۹). این تجهیزات می‌توانند همراه ماشین آلات تولید موجود در کارخانه مورد استفاده قرار گیرند و بخشی از فرآیند تولید باشند. زیرا به سادگی بر روی سایت مورد نظر در کارخانه نصب می‌شوند.

مزایا:
دستگاه‌های تبدیل بطری به پرک می‌توانند به صورت داخلی و بیرونی درون خط نصب شوند. بدین ترتیب نیازی به حمل و نقل ضایعات از درون کارخانه نخواهد بود. علاوه بر این تراکم پرک‌ها می‌تواند مطابق نظر مشتری تنظیم شود. سرعت این دستگاه بسته به نیاز بین ۵۰۰ تا ۴۰۰۰۰ بطری در ساعت متغیر است.



تصویر ۹



دیگ ماشین‌های لباسشویی، بدنه ماشین‌های لباسشویی و غیره می‌باشد. در این نوع از دستگاه میزان فشار وارده ۲۵ تن می‌باشد.

نوع کوچک این فشرده‌ساز (تصویر ۸) با قابلیت کاهش حجم زباله تا ۹۵٪، فشرده‌سازی انواع قوطی‌های فلزی را انجام می‌دهد. میزان فشار وارده در این دستگاه ۳ تن است و جای بسیار کمی را اشغال می‌کند.



تصویر ۷



تصویر ۸

پلاستیک، قوطی و فلزات و غیره. نوع کوچک این ماشین (تصویر ۳) تا شش تن فشار وارد کرده و بسته‌های فشرده ۳۰ تا ۶۰ کیلویی (تصویر ۴) البته به صورت تسمه کشی شده تحویل می‌دهد. انواع بزرگ این دستگاه (تصویر ۵) با کنترلرهای میکروپروسسوری توان ارائه بسته‌های تا پانصد کیلوگرم را دارند (تصویر ۶). بار وارده بر جعبه‌ها در این نوع دستگاه تا پنجاه و هشت تن! قابل افزایش است.

دستگاههای فشرده‌ساز مناسب بشکه‌ها و قوطی‌های فلزی:

کاهش حجم زباله تا ۹۵٪، کاهش هزینه‌های انبارداری و حمل و نقل، نیاز به فضای بسیار کم، پاکیزه و منظم ماندن محیط، حمل و نقل آسان، نوع بزرگ آن (تصویر ۷) مناسب فشرده‌سازی انواع بشکه‌های فلزی سبک، بشکه‌های فولادی تسمه‌ای،



مرتب ماندن محیط، حمل و نقل آسان، حداقل فضای مورد نیاز برای دستگاه، میزان فشار وارده در نوع متوسط (تصویر ۱) ۱۰۰ کیلوگرم قابل تنظیم تا ۵۰۰ کیلوگرم و در نوع بزرگ (تصویر ۲) تا چهار تن می‌باشد.

دستگاه‌های پرس مناسب برای جعبه‌های کارتن و مقوا:

کاهش حجم زباله تا ۹۰٪، کاهش هزینه انبارداری و حمل و نقل، کارکرد آسان، فشرده‌سازی انواع مقوا، کاغذ،



تصویر ۶

روشهای آزمون انواع بسته بندیها

مهندس مصطفی امام پور

شامل ابعاد، ضخامت و... می شود و خصوصیات شیمیایی به خصوصیات مواد اولیه، مواد مصرفی و تأثیر آنها روی کالا محدود می گردد. آزمایش های کنترل کیفیت بسته های چوبی بعضاً بر روی مواد اولیه یعنی خود چوب و محصولات جنبی آن و گاهی بر روی بسته های پر یا خالی صورت می گیرد. آزمایش های مهمی که بر روی بسته های پر انجام می دهند، عبارتند از:

ضربه افقی، عمودی و ضربه توسط بسته دیگر؛ لرزش؛

مقاومت به فشار؛

تغییر شکل؛

آزمایشات آب و هوایی (نور، غبار آب، آب مایع و...)

آزمایش های مهم پالت: ظرفیت بار استاتیک، ظرفیت شوک بار، لرزش و تساوی دو قطر.

آزمایش های مهم بر روی مواد اولیه بسته که شامل آزمایش های امجام گرفته بر روی چوب و محصولات جنبی آن است عبارتند از:

مقاومت به فساد پذیری؛

مقاومت میخ، پیچ و لوازم مصرفی در برابر نیروهای جانبی، عمودی و...؛

مقاومت خموشی (ناگهانی، تدریجی، دینامیک، استاتیک و...) در جهات مختلف؛

قابلیت جذب آب؛

مقاومت فشاری (در جهات مختلف)؛

مقاومت در برابر آتش و سایر عوامل؛

مقاومت به کشش (در جهات مختلف)؛

میزان آماس (در جهات مختلف)؛

ضربه (در جهات مختلف)؛

سختی (در جهات مختلف)؛

تحمل به شکاف خوردن (در جهات مختلف)؛

تحمل به قیچی شدن (در جهات مختلف)؛

برش (در جهات م مناطق مختلف).

آزمون های کنترل کیفیت و روش های آزمون بسته بندیهای شیشه ای

از جمله آزمون هایی که بر روی بسته های شیشه ای انجام می شود، عبارتند از:

شوک حرارتی؛

مقاومت در برابر اسید و باز؛

استحکام خمشی؛

اندازه گیری وزن مخصوص؛

تمیز حرارتی؛

انبساط حرارتی؛

آزمون ضربه شکست.

گیرد. لذا باید تمام اطلاعات را در این خصوص جمع آوری کرد و سپس وسایل مورد نیاز برای انجام آزمایش را مهیا ساخت. شرایط کاری و شیوه آزمایش باید تا حد ممکن بیشترین نزدیکی را به شرایط واقعی کاری جسم داشته باشد تا آزمون در کمترین زمان، پاسخ لازم را بدهد. در انجام آزمایشها نیز باید نهایت دقت را بعمل آورد.

انتخاب نمونه گیری

با توجه به نوع آزمایش، نوع و تعداد نمونه نیز انتخاب می شود؛ مثلاً امکان دارد نمونه ها به طور اتفاقی از کل خط تولید جدا شود و به صورت راندم اطلاعات در کل خط تعمیم داده شود. همچنین امکان دارد که آزمایش ها به طور کامل و جامع روی تمام بسته ها انجام شود و این حالت بیشتر جنبه کنترل کیفی دارد.

عوامل مهم در طراحی آزمون

برای این که آزمون ها به طور کامل خواص جسم ما را بیان کنند باید به چند نکته توجه کامل مبذول داشت:

الف ابتدا باید مشکل به خوبی شناخته شود تا بر اساس آن آزمون ها مطرح شود؛

ب روش انجام آزمون باید کاملاً تعریف شده باشد؛

ج تعداد آزمایش های انجام شده باید کاملاً مشخص و معلوم باشد؛

د باید استانداردی برای مقایسه نتایج با آن تعریف شود.

بسته های چوبی با توجه به نوع کالایی که درون آنها قرار می گیرد، دارای خصوصیات ویژه ای هستند و آزمون های کنترل کیفیت خاصی با توجه به هدف، بر روی آنها اعمال می شود.

برای مثال: انتظاراتی که از بسته های ماشین آلات سنگین در مقایسه با بسته های میوه و جواهرات می رود، بسیار متفاوت است. خصوصیات مورد انتظار و معیار کیفیت با توجه به کالا، عوامل محیطی، حمل و نقل، قوانین انبار و عوامل بی شمار دیگری تعیین می گردند. ویژگی ها و معیارهای کنترل کیفیت بسته های چوبی، شامل خصوصیات مکانیکی و شیمیایی می شود. از خصوصیات مکانیکی می توان به کلیه مقاومت های مواد اولیه و بسته اشاره کرد. خصوصیات فیزیکی

در بررسی و تعیین دریافت پاسخ به منظور انتظارات خواسته شده از بسته، از حیث ویژگی ها و خصوصیات تعریف شده، می توان آزمون ها را به دو بخش تقسیم کرد: الف آزمون هایی که بر روی خواص و ویژگی های مواد اولیه ای که برای شکل دهی بسته به کار رفته اند.

ب - آزمون هایی که بر روی ساختار و شکل بسته نهایی برای تست و کنترل از نوع شکل به وجود آمده باید مورد بحث و بررسی قرار گیرند.

اینک به تشریح هر یک از این دو بند می پردازیم:

الف مواد اولیه ظروف بسته بندی اعم از کاغذ، مقوا، پلاستیک، فویل آلومینیوم، فلزات و چوب باید دارای خواصی باشند که پاسخگوی شرایط مختلف بسته بندی باشند. میزان برخورداری این مواد از این خواص برای مقاصد مختلف به طرق گوناگون سنجیده، محاسبه و بازرسی می گردد.

برای بازرسی مواد بسته بندی در حال تولید، روش عمده ای وجود دارد. حد بازرسی در سیاست عمومی به کنترل کیفیت بستگی دارد. برای سفارش اولیه، تمام آزمون های تعیین شده باید انجام شوند. بدین طریق که پیش از تحویل اصلی، نمونه های آزمونی که به طور اتفاقی انتخاب شده اند به تأمین کننده فرستاده می شوند. نمونه های قبل از تحویل از نظر مشخصات به دقت توسط گروه بسته بندی و کنترل کیفیت بررسی می گردند.

ب یکی از مراحل بسیار مهم در فرآیند بسته بندی، آزمایش کردن و بررسی خواص بسته نهایی است. این آزمایش ها تا حد امکان شبیه شرایطی است که نهایتاً بسته باید تحت آن شرایط مورد استفاده قرار گیرد.

آزمایشات روی بسته بندی به دو گروه تقسیم می شوند: آزمایشات روی بسته های مصرفی و آزمایشات روی بسته بندی حمل و نقلی؛ که هر دو، طیف بسیار گسترده ای دارند.

طراحی آزمایش

اولین و مهمترین قدم در طرح و برنامه ریزی برای انجام آزمایشهای کنترل کیفی، دانستن شناخت کافی درباره مشکل یا مورد خاص است که باید در آن آزمون صورت

روشهای آزمون کنترل کیفیت بسته‌های کاغذی و مقوایی

بسته‌های کاغذی یا مقوایی با توجه به این که به چه مصرفی می‌رسند و برای چه محصولی در نظر گرفته می‌شوند، باید دارای خصوصیات ویژه‌ای باشند؛ لذا علاوه بر بازدید ظاهری، آزمایش‌های مختلفی روی آنها صورت می‌گیرد.

آزمایش‌های کنترل کیفیت روی مواد اولیه یعنی خود مقوا یا کاغذ و گاهی روی بسته مقوایی و کاغذی خالی یا پر صورت می‌گیرند. در زیر به چند نمونه از مهمترین آزمون‌های کنترل کیفیت اشاره می‌کنیم:

○ آزمایش‌های متداول و مختص بسته‌ها

- فشار عمودی
- غلتاندن
- فشار جانبی (افقی)
- مقاومت به ترکیدن
- ضربه عمودی
- سقوط آزاد
- ضربه افقی
- لرزش
- پاشیدن آب
- آزمایش‌های متداول مواد اولیه
- لهدگی در مقوای فشنگی (فلوت دار)
- مقاومت به لایه لایه شدن مقواد در جهت عمود بر سطح ورقه
- نفوذ پذیری به هوا
- فشردگی مقوای فلوت دار نسبت به فشار عمود بر موازات فلوت
- مقاومت به سایش
- خواص ضد قارچی
- مقاومت سطحی
- رطوبت
- ضخامت
- مقاومت به پاره شدن و...

آزمون‌های کنترل کیفیت بر روی

بسته‌های فلزی

برای اطمینان از کیفیت محصولات بسته‌بندی شده، آزمایشات زیادی بر روی آنها انجام می‌شود.

به دلیل گستردگی این آزمایش‌ها که بر اساس نوع محصول، شرایط حمل و نقل، نیازهای ویژه، درجه حرارت، رطوبت و فاکتورهای بی‌شمار دیگر صورت می‌گیرد، در این جا فقط به ذکر آزمایشات متداول بر روی ظروف و بسته‌های حمل و نقلی، اشاره می‌شود.

آزمایشات کلی و متداول بسته‌های حمل و نقلی

الف- آزمایشات مکانیکی شامل ضربه، لرزش، فشار، تغییر شکل، سوراخ شدن و پاره شدن هستند

ب - آزمایشات عوامل آب و هوایی شامل دمای بالا و پایین، فشار پایین هوا، غبار، بخار آب و آب مایع هستند

ج - آزمایشات مربوط به عوامل بیولوژیکی و الودگی شامل حشرات، کرم‌ها، جوندگان، اثر میکروارگانیسم‌ها و آلودگی با عواملی نظیر بسته‌های مجاور رادیواکتیو... هستند.

آزمون‌های کنترل کیفیت

بسته‌بندیهای منسوج

معمولاً کنف استفاده زیادی در تهیه کیسه دارد. کیسه باید از یک تکه پارچه گونی با بافت ساده تهیه شود. پارچه کنفی که در تهیه کیسه به کار می‌رود باید دارای بافت یکنواخت باشد. کیسه گونی باید با توافق خریدار و فروشنده دوخته شود و عمل دوختن در لایه دو پارچه صورت گیرد. در حالی که لبه پارچه قبلاً بریده شده باشد (لبه خام) باید حداقل ۳/۸ سانتی متر به طور مطمئن محکم شود. تعداد بخیه‌ها در یک سانتی متر باید بین ۹ تا ۱۱ عدد باشد. آزمون‌های کنترل کیفیت کالاهایی که با کیسه پوشش یافته‌اند، عبارتند از:

الف - آزمون وزن تسمه قلاب و سایر وسایل بسته‌بندی

ب - تعداد کل کیسه‌ها در هر عدل

ج - تعداد کیسه‌های تهیه شده از تکه گونی در هر عدل

د - درصد رطوبت بازیافتی

ر- طول و عرض

ز - تعداد تاروپود

س- وزن هر کیسه

ش- مقاومت به گسیختگی پارچه بخیه

ی - درصد روغن محتوی

آزمایش‌ها عموماً بر روی بسته‌هایی که به عنوان نمونه انتخاب می‌شوند، انجام می‌گیرد. در نمونه برداری باید به صورت اتفاقی، تعداد معینی از عدل‌ها انتخاب شوند و آزمایش درست مطابق آن نمونه‌ها انجام شود.

آزمون‌های کنترل کیفیت بر روی

بسته‌بندیهای پلاستیکی

حتی با تجربه فراوان شناسایی بیشتر پلاستیک‌ها از طریق بازرسی چشمی یا

آزمایشی مکانیکی و ساده بسیار مشکل است. شاید تنها روش درست شناسایی آنالیز شیمیایی سیستماتیک از مواد پلاستیکی باشد. بهترین راه آزمایش، اسپکتروفتومتری مادون قرمز است. اما در بعضی از آزمایش‌های ساده جهت شناسایی پلاستیک، بهترین نتایج از شناسایی وقتی به دست می‌آید که پلاستیک ناشناخته نوعی پلاستیک ساده باشد؛ اگر ناشناخته مورد نظر کوپلیمر یا مخلوطی از پلیمرهای متعدد باشد، احتمال دارد که نتایج دوگانه گردد. فیلر، پلاستیسایزر و سایر مواد افزودنی بر روی نتایج آزمایش اثراتی مهم می‌گذارند. اولین گام در شناسایی این است که تعیین شود ماده، ترموست یا ترموپلاست است. روش تشخیص، حرارت دادن یک قطعه کوچک پلاستیک بر روی یک ورق داغ یا یک تیوپ آزمایش است. اگر نمونه، سیاه و تجزیه شود (بی آن که نرم شود) ماده ترموست و اگر ذوب شود، احتمالاً ترموپلاست خواهد بود. آزمون‌های کنترل کیفیت بر روی بسته‌بندیهای پلاستیکی به قرار زیر می‌باشد:

۱- آزمون مواد پلاستیک اندازه‌گیری جذب آب

۲- آزمون مواد پلاستیک اندازه‌گیری نشت مواد رنگی

۳- آزمون ظروف پلاستیکی نگهدارنده مایعات

۴ - آزمون ویژگی‌های ترکیبات پلی وینیل کلراید نرم

۵ - آزمون ویژگی‌های ورقه پلی اتیلن با وزن مخصوص زیاد برای مصارف عمومی

۶- آزمون ویژگی‌های کیسه‌های پلی اتیلن

۷- آزمون روش تعیین مقاومت دوخت کیسه‌های پلاستیکی

۸ - روش آزمون پایداری ابعاد اسفنج‌های پلاستیکی سخت

۹ - آزمون ویژگی‌های کیسه پلاستیکی مخصوص نگهداری مواد غذایی در فریزر

۱۰- آزمون کاغذهای پوشیده شده از پلی اتیلن

۱۱- آزمون ویژگی‌های برچسب‌های پلاستیکی خودچسب برای مصارف عمومی

۱۲ - ویژگی‌ها و روشهای آزمون ظروف پلاستیکی برای قرص‌ها و پمادها

۱۳- روش آزمون مقدار قلع در ظرف پلاستیکی مورد مصرف پزشکی و تعیین حد مجاز آن

۱۴ - آزمون روش تعیین سرعت عبور بخار آب از انواع سلوفان

۱۵ - آزمون ویژگی‌های انواع بسته‌بندیهای استریپ بلیستر (ساشه) جهت اشکال گوناگون دارو

۱۶ - ویژگی‌های انواع بسته‌بندیهای دارویی (استریپ، بلیستر، پاکت یا ساشه) غیر قابل باز شدن به وسیله کودکان

بسته‌بندی فلزی

قوطی‌های آسان بازشو (Easy Open)

به قوطی‌هایی گفته می‌شود که درب آنها به راحتی باز می‌شوند.



عملیات سرد (Cold Working)

سبب افزایش مقاومت و سختی آلیاژ آلومینیوم می‌شود.

آنیل کردن فلز (Annealing)

یعنی حرارت دادن و سرد کردن آهسته آن طی زمان از قبل تعیین شده، سبب می‌گردد که فویل نرم‌تر شده و شکنندگی آن کاهش یابد. سختی و استحکام کلیه آلیاژها زمانی که به صورت سرد روی آنها کار شود، افزایش پیدا می‌کند.

ورق فولاد MR

این نوع ورق بیشترین مصرف را در تولید ظروف فولادی دارد. عناصر باقیمانده در این نوع فولاد محدود نمی‌باشند به جز فسفر که در سطح پایینی نگه داشته می‌شود.



ورق فولاد LT و L

این نوع برای بسته‌بندی محصولات غذایی خورنده به کار می‌روند. سایر عناصر نظیر: فسفر، سیلیکون، نیکل، کرم، مولیبدن و مس به حداقل مقدار، محدود می‌باشند. نوع LT هم نظیر نوع L می‌باشد با این تفاوت که مقاومت به خوردندگی آن آزمایش شده است.

ورق فولاد MC

این نوع فولاد به منظور سختی بیشتر دوباره فسفریزه (Rephosphorized) شده است. این ورقه در ته قوطی‌های حاوی مواد خورنده نظیر ماء‌الشعیر استفاده می‌شود.

فولاد نوع ۲CR به میزان زیادی جایگزین نوع MC گردیده است.

ورق فولاد ۲CR

از جمله مواد دیگر نوعی فولاد به نام ۲CR یا دوباره سرد شده (Cold Rduced Double) می‌باشد. این نوع ورق سبب می‌گردد تا بتوان از ورق سبکتری برای تهیه قوطی‌های ماء‌الشعیر، روغن موتور، آب میوه و... استفاده کرد. ورق ۲CR به منظور افزایش سختی و استحکام در سه حالت ۸ CR، ۹ DR و ۱۰ DR تهیه می‌شود. پوششهای قلعی متنوعی در نوع ۲CR قابل دسترسی می‌باشند که آنها را می‌توان به صورت مات و یا اطلسی (Satin) تهیه کرد.

ورق سیاه (Black Plate)

به ورق‌هایی اطلاق می‌شود که معمولاً با اکسید آهن سیاه پوشش شده‌اند. این ورق‌ها برای بسته‌بندی پودرها، روغن‌ها، گریسها و محصولات غیر خورنده به کار می‌روند. بعضی اوقات عملیات شیمیایی یا لعابهایی روی آنها داده می‌شود، اما معمولاً به دلیل افزایش هزینه عملی روی آنها صورت نمی‌گیرد.

ورق فولاد بدون قلع (TFS)

در ورق فولاد بدون قلع (TFS) سه نوع فولاد بدون قلع مورد استفاده قرار می‌گیرند: ۱ فولاد روئین شده به صورت شیمیایی (Steel Chemically Passivated) که روی سطح خود یک لایه فسفات کرومات دارد. ۲ فولاد پوشش شده با کروم یا یک لایه اکسید کروم.

۳ فولاد پوشش شده با آلومینیوم که دارای بعضی مشکلات در کشش، جوشکاری و اتصالات می‌باشد.

لاکهای نیترو سلولز

نیترات سلولز که از قدیمیترین مشتقات سلولز می‌باشد به نام نیترو سلولز مشهور است که اولین بار توسط آلمانی‌ها در اوایل قرن هیجدهم ساخته شد و از آن پس در فرمولهای مختلف در صنایع نظامی و بسته‌بندی (به ویژه پوششهای محافظتی) به کار رفت. مصرف لاکهای نیترو سلولز در صنایع پوششی تا قبل از جنگ جهانی اول به

علت وزن مولکولی زیاد، گرانی قیمت و همچنین محدود بودن مقدار حلال آن، کم بود تا اینکه برای انحلال آن از حلالهای دیگری به ویژه استن، الکل بوتیلیک و استات بوتیل استفاده شد.

همچنین دانشمندان شرکت دوپونت (Dupont) موفق شدند که به کمک استات سدیم، نیترو سلولز را دی پلیمریزه نموده و در نتیجه از آن ماکرو مولکولهایی با وزن مولکولی کمتر بسازند. دو پدیده فوق سبب افزایش مصرف نیترو سلولز به ویژه در صنایع بسته‌بندی به عنوان پوشش بسته‌های فلزی گردید.

لاکهای آکرلیک

در سال ۱۹۱۰ دانشمند آلمانی به نام اتو رهم (Otto Rohm) لاکهای آکرلیک را از پلیمریزاسیون مونومر استرهای آکرلیک به دست آورد. در سال ۱۹۳۶ از لاکهای آکرلیک و فناکرلیک جهت تهیه فرآورده‌های پوششی استفاده شد. در همین سال بود که فیلمهای پلی متیل متاکریلیت نیز به بازار عرضه شد و به میزان زیادی در صنایع بسته‌بندی در اوایل جنگ جهانی اول به کار رفت.

در سال ۱۹۴۱ شرکت آی سی آی (ICI) و شرکت دوپنت موفق شدند که لاک آکرلیک با وزن مولکولی کم تهیه نمایند به طوری که بتوان آن را با روش اسپری به کار برد. در حال حاضر لاکهای آکرلیک به صورت محلول یا معلق در آب و در حلال‌های آلی و همچنین به شکل خالص تهیه و به بازار عرضه می‌شوند.

لاکهای آکرلیک در برابر هوا و رطوبت فوق‌العاده مقاوم و با دوام می‌باشند. قابلیت رنگ پذیری آنها عالی بوده و از براقی و شفافیت خوبی برخوردارند به گونه‌ای که رنگهای ساخته شده از آنها احتیاج چندانی به پولیش ندارند.

لاکهای پلی اتیلن و پلی پروپیلن

لاکهای پلی اتیلن و پلی پروپیلن که به ترتیب از پلیمریزاسیون اتیلن و پروپیلن به دست می‌آیند از خانواده ترموپلاستها بوده و به صورت ورقه‌های نازک، محکم، شفاف، انعطاف پذیر و مقاوم در برابر مواد شیمیایی و به طور چسبنده به ورق‌های نازک آلومینیوم

در صنایع بسته بندی کاربرد فوق العاده دارند.

از این نوع لاکها به صورت پودر و با استفاده از تکنولوژی پیشرفته ای مانند بسته های متحرک (Fluidized Bed) و یا اسپری های الکترواستاتیک (Electrostatic Spray) جهت پوشش مخازن، لوله ها و سایر وسایل صنایع غذایی و شیمیایی استفاده می شود.

لاکهای پلی وینیل کلراید

لاکهای پلی وینیل کلراید از خانواده ترموپلاستها و کولیمیرهای آن و سایر وینیل ها مانند وینیل استات و وینیلیدن کلراید از اهمیت خاصی در صنایع پوششی برخوردارند.

این لاکها در برابر اسیدها، قلیایی ها، حلالهای نفتی و آبهای شور مقاوم بوده و از آنها می توان به صورت محلول و با پودر استفاده نمود. ضخامت پوششهای پلی وینیل کلراید گاهی تا ۳۵ میلیمتر امکان پذیر است.

لاکهای آلکاید

لاکهای نیترو سلولز و فنلی هر کدام دارای خواصی هستند که برای کاربردهای مشخصی قابل استفاده می باشند. به همین دلیل است که محققان در دهه ۱۹۱۱ فعالیت زیادی در جهت کشف لاکهای که بتوان از آن برای کاربردهای پوششی در بسته بندی استفاده نمود، کردند.

لاکهای پلی فنیلن سولفید

لاک پلی فنیلن سولفید از خانواده ترموپلاستها بوده و از خصوصیات مهم آن عدم آتشگیری است (حرارت هائی تا حدود ۳۱۰ درجه سانتیگراد را تحمل می کند) این لاکها با وجود این که در ساختار آنها اتم گوگرد به کار رفته، سمی نمی باشند و می توان در پوشش بسته های مواد غذایی از آنها استفاده نمود.

لاکهای پلی آمید

لاکهای پلی آمید از ترکیب اسیدهای دو عاملی (دی بازیک) پلی آمید و یا از پلیمریزاسیون لاکتام و یا اسیدهای آمینه به دست می آیند.

لاکهای پلی آمید انواع مختلفی دارند. در صنایع پوششی با پوشش دادن قطعات فلزی به وسیله این لاکها می توان قطعاتی مستحکم و مقاوم در برابر آب و هوا و با ضریب اصطکاک کم تولید نمود.

لاکهای اپوکسی

قبل از جنگ جهانی دوم آلمانی ها توانستند از ترکیب پلی هیدریک فنل و اپی هالوهیدرین، رزینهای اپوکسی را تهیه نمایند. از ترکیب استری این لاکها با اسیدهای چرب و با سایر لاکها مانند: پلی آمیدها، پلی آمین ها، اوره فرم آلدئید و فنل فرمالدئید محصولات به دست می آیند که از آنها در صنایع پوششی استفاده می شود.

این ترکیبات علاوه بر استحکام و دوام زیاد از انعطاف پذیری زیادی برخوردار هستند. این فرآورده ها برخلاف فرآورده های مشابه از چسبندگی بسیار زیادی به ویژه بر سطح فلزات برخوردار می باشند. در سال ۱۹۴۱ در اروپا و ۱۹۴۸ در آمریکا، لاکهای اپوکسی به میزان تجارتي تهیه و به بازار عرضه شدند و امروزه در اغلب صنایع مانند صنایع اتومبیل، صنایع چوب، تولید لوازم منزل، صنایع بسته بندی و قوطی سازی، پزشکی و... مصرف می شوند. لاکهای اپوکسی مقاومت خوبی به قلیایی ها دارند و در برابر اسیدها نیز نسبتاً مقاومند.

لاکهای اوره و ملامین

اوره توسط یک دانشمند آلمانی به نام فریدریش وهرل (Friedrich Wohler) در سال ۱۸۲۸ و ملامین در سال ۱۸۳۴ توسط پوستوس فون لیبیگ فرمالدئید انجام گرفت. اهمیت اوره در تهیه لاکهای آمینه و در جهت ساخت فرآورده های پوششی روز افزون شد و در دهه ۱۹۲۱



تکنولوژی استفاده از لاکهای یاد شده در صنایع پوششی به حد کمال خود رسید.

قوطی ها

قوطی ها ظروفی هستند که عموماً دارای ظرفیت کمتر از ۱۰ گالن می باشند. منظور از واژه قوطی ظرفی می باشد که در سایز مناسب برای مصرف کننده یا سایزهای متداول عرضه می گردد. قوطی های فلزی دارای انواع بسیار متنوعی از نظر جنس، شکل، ابعاد و... می باشند.

انواع متداول این قوطی ها از نظر جنس به سه نوع فولادی، آلومینیومی و حلبی تقسیم می شود. از نظر قطعات تشکیل دهنده

به طور کلی می توان آنها را به چهار قسمت یک تکه، دو تکه، سه تکه و بیش از سه تکه تقسیم نمود. با توجه به نحوه ساخت نیز می توان تقسیم بندی های زیادی را بر شمرد (نظیر قوطی های کششی، دوبار کششی، فرم دار، بدون درز و...).

سطح های فلزی

سطح های فلزی

ظروفی هستند که برای حمل و نقل از آنها استفاده می شود. درب آنها یا به طور کامل برداشته می شود و یا معمولاً به صورت دوپل است. سطح های فلزی معمولاً دارای دسته یا دستگیره نیز بوده و ظرفیت آنها حداکثر تا ۱۲ گالن می باشد. علاوه بر این تعریف^(۱) واژه نامه بسته بندی، سطح های فولادی حمل و نقل را به این شرح تعریف نموده است:

ظروفی استوانه ای از ورق فولاد به ضخامت ۲۹ gauge یا سنگین تر با ظرفیت ۱ تا ۱۲ گالن.

بشکه فلزی

بشکه فلزی در فرهنگ لغت بسته بندی به ظرفی گفته می شود که استوانه ای شکل بوده و برای حمل و نقل از آن استفاده شود. دیواره بشکه یک لایه می باشد. بشکه دارای ۲ سر می باشد (سروته بشکه). درب آن می تواند به طور کامل باز شود و یا فقط قسمتی از آن باز گردد.

ظرفیت بشکه فلزی بین ۱۲ تا ۱۱۰ گالن بوده و سر آن به صورت مسطح یا محدب تهیه می گردد با وجود این همه اختراع در قرن اخیر برای تولید ظروف با ظرفیت متوسط برای حمل و ذخیره سازی مایعات و مواد نیمه مایع هنوز هیچ ظرفی به اندازه ظروف استوانه ای مناسب نمی باشد.

شکل این ظروف که بر پایه دایره طراحی می گردد. ماکزیمم استحکام را مهیا می نماید. بشکه ها را وقتی که کاملاً پر باشند می توان غلتاند.

تیوپ ها

تیوپ های فلزی ظروف استوانه ای شکلی هستند که دارای

دیواره نازک از جنس قلع، آلیاژ قلع و سرب، سرب و یا آلومینیوم



هستند با شانه (Shoulder) کامل، گردن (Neck) و دهانه مناسب و درب. درب تیوپها معمولاً از جنس پلاستیک می باشد. آنها ممکن است دارای آستر لاک، رزینی و یا واکسی باشند.

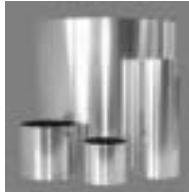
سینی ها

معمولاً به ظروفی گفته می شود که دارای عمق کم و دهانه (سر) باز باشند. سینی های فلزی از جنس فویل آلومینیوم می باشند. سینی ها اغلب با یک روکش یا لفاف پوشیده می شوند و برای بسته بندی مواد غذایی پخته شده و یخ زده، کالاهای نمایشی، گوشت و غیره استفاده می شوند. دیواره سینی ها (بدنه) می تواند چین دار یا صاف باشد.

سینی ها بر حسب شکل به انواع مستطیل، گرد، مربع و... تقسیم می شوند. آنها را بر حسب نوع فلنج دهانه نیز می توان تقسیم نمود. نوع فلنج مشخص کننده روش دربندی خواهد بود. سینی ها بر حسب نوع فلنج به سه نوع کلی تقسیم می شوند:
۱ سینی های با فلنج عمودی که پس از قرار گرفتن درب لبه های ظرف روی درب افقی تا می شوند.



۲ سینی با فلنج افقی که درب یا پوشش ظرف روی لبه ها سیل می شود.
۳ سینی با فلنج افقی با یک پوشش هود (Hood) که زیر فلنج چین می خورد.
فویل (لفاف ها)



به طور کلی فویل به ورقه نازکی از فلز با ضخامت کمتر از ۰.۰۶٪ گفته می شود که تضمین شده نباشد (Unsupport). فویل آلومینیوم به عنوان لفاف به شکلهای متعددی تبدیل می گردد.

جوشکاری مقاوم (Resistance Welded Lap)

نوعی جوشکاری که در آن گرمای لازم جهت ذوب توسط مقاومت ایجاد شده و تحت فشار انجام می گیرد.

دربهای پیچی

دربهای پیچی از اهمیت بسیار زیادی برخوردارند. دربهای پیچی بدون رزوه (شماره) یا Roll On در سال ۱۹۲۴ ابداع گردیدند و جنس آنها معمولاً از آلومینیوم می باشد. این دربها که بیشتر برای بطریهای شیشه ای با سر یا دهانه رزوه دار استفاده می شوند، ظرف مدت کوتاهی توسعه قابل ملاحظه ای یافتند. درب روی سر ظروف قرار گرفته و یک دستگاه آن را به روی رزوه ها و شیارهای دهانه ظرف پرس می کند تا شکل رزوه ها و شیارهای سر ظرف را به خود بگیرد.

دربهای مقاوم در برابر کودک (Child Resistant)

در پاره ای از مواقع برای جلوگیری از باز کردن درب بسته توسط کودکان (برای محصولات خاص نظیر دارو) از دربهای مقاوم در برابر کودک استفاده می کنند. در

حدود هشتاد درصد از بچه های بین سنین ۳/۵ تا ۴ سال قادر به باز کردن این دربها نیستند، این در حالی است که نود درصد از بزرگان به راحتی می توانند از محتویات بسته استفاده نمایند.

خوردگی

خوردگی مهمترین مشکلی می باشد که ظروف و بسته های فلزی با آن مواجه می باشند. سایر عوامل نظیر نور خورشید، حرارت، قارچها و... از همین طریق به بسته های فلزی آسیب می رسانند.

تعریف خوردگی

از بین رفتن یا پوسیدن یک ماده در اثر واکنش با محیط را خوردگی گویند. به طور کلی دو نوع خوردگی داریم:

- ۱ خوردگی خشک: این نوع خوردگی در درجه حرارتهای بالا که فاز مایع وجود ندارد، به وجود می آید.
- ۲ خوردگی تر: خوردگی تر در حضور یک مایع انجام می شود.

خوردگی یکنواخت یا سراسری (Uniform Attack)

معمول ترین خوردگی که به وسیله یک واکنش شیمیایی به طور یکنواخت در سرتاسر سطحی که در تماس با محلول خورنده قرار دارد، اتفاق می افتد که فلز نازک و نازکتر شده و نهایتاً از بین می رود. برای جلوگیری از این خوردگی از مواد پوششی استفاده می نمایند و یا به وسیله ممانعت کننده ها یا حفاظت کاتدی فلز را محافظت می نمایند.

پانوشت.....

1- Glossary of Packaging Terms

سپاهان
کارتن

مرکز توزیع:

- ◀ انواع ورقهای سه لایه و پنج لایه در عرضهای ۱۰۰ الی ۲۲۰
- ◀ انواع کاغذ در گراماژ ۱۱۲۷ الی ۲۰۰ گرم و در عرضهای ۱۰۰ الی ۲۰۰
- ◀ تسمه و ماشین آلات تسمه کشی و ماشین آلات و کارتن سازی
- ◀ خدمات مشاوره ای در امور بسته بندی و کارتن سازی

آدرس: اصفهان - چهار باغ عباسی - ساختمان افتخار - طبقه ۴ - واحد ۵۱۵ تلفن و فاکس: ۲۲۱۷۹۶۲ - ۲۲۱۴۱۲۵ (۰۳۱۱)
همراه: ۰۹۱۳۱۱۵۹۳۲ - ۰۹۱۳۱۱۵۵۴



شرکت صنایع قطعات

سامه

لاستیک گستر

LASTIC GOSTAR
SAMEH INDUSTRIAL PARTS Co.



روکش لاستیکی نوردهای چاپ و بسته‌بندی:

آب الكل، آب و مرکب چاپ افست (رول، ورق)، صلايه، چاپ
فلکسو، هلیوگراور، لمینیت و نوردهای سیلیکونی (حرارتی)،
کرنا، کشنده تولید نایلون، سلفون، کاغذ، کارتن، فلز و غیره.
تولیدکننده فرآورده‌های لاستیکی مقاوم در مقابل روغن،
حرارت، گازها، حلالهای شیمیایی و قطعات تقویت شده با
فلز و منجید. تولیدکننده قطعات پلی‌یورتان

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000



www.lasticgostar.com

بسته‌بندی جعبه‌های چوبی مخصوص بسته‌بندی میوه و سبزیجات تازه

۱- هدف

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ویژگیهای جعبه‌های چوبی مخصوص بسته‌بندی میوه و سبزیجات تازه و نشانه گذاری آن است.

۲- دامنه کاربرد

این استاندارد شامل انواع جعبه‌های چوبی برای بسته‌بندی میوه‌ها و سبزیجات تازه در ایران می‌باشد.

۳- تعریف

جعبه، ظرف یا وسیله‌ای است جهت نگهداری و حمل و نقل محصول در شرایط سالم تا رسیدن به دست مصرف کننده یا خریدار.

۴- ویژگیها

۱-۴- ویژگیهای کلی

۱-۴-۱- جعبه‌ها باید از مصالحی ساخته شوند که دارای مقاومت کافی در حمل و نقل بوده و از خسارت وارده به میزان قابل ملاحظه‌ای جلوگیری نماید.

۱-۴-۲- جعبه‌ها باید قابلیت حمل و نقل داشته و حمل و نقل آنها آسان باشد.

۱-۴-۳- جعبه‌ها باید دارای تهویه مناسب باشند.

۱-۴-۴- جعبه‌ها و مصالح آنها باید سالم - پاکیزه - بهداشتی - عاری از هرگونه آفت زدگی و بوی نامطبوع باشند.

۱-۴-۵- جعبه‌های هر محموله باید به یک اندازه و هم شکل باشند.

یادآوری: در صورتی می‌توان مجدداً از جعبه‌های چوبی استفاده نمود که مشخصات کلی آن تغییر نکرده باشد.

۲-۴- ویژگیهای مصالح جعبه‌های چوبی

۱-۲-۴-۱- ویژگیهای چوب

۱-۲-۴-۱-۱- چوب مورد استفاده برای ساخت جعبه باید از یک نوع باشد.

۱-۲-۴-۲- باید قابلیت نگهداری میخ را بخوبی داشته باشد.

۱-۲-۴-۳- کاربرد آن آسان و حتی المقدور سبک وزن باشد.

۱-۲-۴-۴- چوب مورد استفاده باید صاف و بدو پرز باشد.

۱-۲-۴-۵- رطوبت آن باید ۱۵ تا ۲۵٪ باشد.

۱-۲-۴-۶- انواع چوب‌هایی که برای ساخت بکار

می‌رود عبارتند از: تبریزی، کبود، سپیدار، توسکا، بید، چناره و غیره
۱-۲-۴-۷- تخته‌ها بصورت قطعات مستطیل تهیه شده که با تعدادی از آنها یک جعبه ساخته می‌شود.

۱-۲-۴-۲- مشخصات میخ

۱-۲-۴-۱- باید نو و عاری از زنگ زدگی باشد.

۱-۲-۴-۲- طول میخ بکار رفته باید ۳۰-۴۰ میلیمتر باشد.

۱-۲-۴-۳- قطر میخها بستگی به قطر تخته بکار رفته ۱/۶-۲ میلیمتر باشد.

۱-۲-۴-۴- میخها باید تعداد کافی و در فواصل و وضع مناسب بکار برده شود تا فشارهای وارده از داخل و خارج باعث از جاکندن تخته‌ها نشود.

۱-۲-۴-۳- انواع میخهای مورد استفاده

۱-۲-۴-۱- میخ با پوشش سیمانی که مدت ۲۴ ساعت در محلول نفتیت مس قرار گیرد.

۱-۲-۴-۲- میخ ساده معمولی

۱-۲-۴-۳- میخ دنداندار

یادآوری ۲: در قسمت درب فقط از میخهای ساده استفاده می‌شود.

۵- ساختمان جعبه

هر جعبه از قسمتهای زیر تشکیل شده است:

۱-۵- دیواره عرضی (کلگی) سطوحی است که قسمتهای عرضی جعبه را تشکیل می‌دهد.

۲-۵- دیواره طولی سطوحی است که قسمتهای طولی (جانبی) جعبه را تشکیل می‌دهد.

۳-۵- کف: سطحی است که محتوی روی آن قرار می‌گیرد.

۴-۵- درب: سطح مقابل کف می‌باشد.

۵-۵- پایه کلگی: ستونهایی مثلث القاعده است که دیواره‌های عرضی و طولی بر روی آنها کوبیده می‌شود و طول آن برابر ارتفاع جعبه است.

۶-۵- پشت بند: تخته‌های مستطیل شکلی که برای افزایش مقاومت بکار می‌رود.

۶- قطر تخته‌های بکار رفته در

ساختمان جعبه‌ها

۱-۶- قطر تخته‌های بکار رفته در دیواره‌های عرضی و طولی و کف و درب ۱۰-۱۲ میلیمتر

۲-۶- قطر پشت بندها ۱۰ میلیمتر

۷- جعبه‌های چوبی مخصوص بسته‌بندی

میوه‌های تازه

۱-۷- جعبه‌های مخصوص بسته‌بندی انگور - زردآلو - شلیل - شفتالو - گوجه.

۱-۱-۷- ابعاد بر حسب سانتیمتر
۲-۱-۷- ساختمان جعبه‌های مخصوص بسته‌بندی این گروه

۱-۲-۱-۷- دیواره طولی: از یک تخته به عرض ۱۴-۱۰

۲-۲-۱-۷- دیواره عرضی: از یک تخته به عرض ۱۴-۱۰

۳-۲-۱-۷- کف: از پنج تخته یا چهار شکاف ۵/۰ سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

یادآوری ۳: از عرض جعبه ۴۲ باشد عرض هر تخته ۸ سانتیمتر و طول برابر طول جعبه ۳۲ باشد عرض هر تخته ۶ سانتیمتر و طول برابر طول جعبه

۴-۲-۱-۷- درب از پنج تخته یا چهار شکاف ۵/۰ سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

یادآوری ۴: اگر عرض جعبه ۴۲ باشد عرض هر تخته ۸ سانتیمتر و طول برابر طول جعبه ۳۲ باشد عرض هر تخته ۶ سانتیمتر و طول برابر طول جعبه

۵-۲-۱-۷- پشت بند: از دو تخته، طول هر تخته برابر عرض جعبه و عرض هر تخته برابر ۲ سانتیمتر.

۶-۲-۱-۷- پایه کلگی: از چهار ستون با سطح قاعده مثلث طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه و اضلاع قاعده ۲ سانتیمتر.

۷-۲-۱-۷- حداقل تعداد میخها: در قسمت دیواره طولی (جانبی) ۸ عدد مجموعاً ۱۶ عدد.

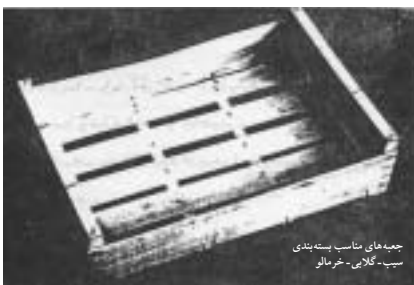
۸-۲-۱-۷- حداقل تعداد میخها: در قسمت دیواره عرضی (کلگی) ۸ عدد مجموعاً ۱۶ عدد.

۹-۲-۱-۷- حداقل تعداد میخها: در قسمت کف در عرض ۴۰ (۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد) در عرض ۳۰ (۱۰ عدد مجموعاً ۲۰ عدد).

۱۰-۲-۱-۷- حداقل تعداد میخها: در قسمت درب توضیح اینکه میخهای درب بر روی پشت بندها کوبیده می‌شود اگر طول پشت بند ۴۲ باشد (۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد).

اگر طول پشت بند ۳۲ باشد (۱۰ عدد مجموعاً ۲۰ عدد).

مجموع حداقل میخ برای جعبه‌های کوچک و



جعبه‌های مناسب بسته‌بندی سیب - گلابی - خرمالو

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۵	۳۵	۲۳
متوسط	۵۰	۳۵	۲۳
کوچک	۴۵	۳۵	۲۳

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۰	۴۲	۱۴
متوسط	۵۰	۳۲	۱۴
کوچک	۴۰	۳۲	۱۰

ISIRI STANDARD

۱-۲-۴-۷- دیواره طولی از یک تخته بعرض ۱۰ سانتیمتر

۲-۲-۴-۷- دیواره عرضی از یک تخته بعرض ۱۰ سانتیمتر

۳-۲-۴-۷- کف از پنج تخته طول هر تخته برابر طول جعبه.

یادآوری ۵: اگر عرض ۳۷ باشد عرض هر تخته ۷ یا چهار شکاف ۵/۵ سانتیمتری

۴-۲-۴-۷- درب: از پنج تخته طول هر تخته برابر طول جعبه.

توضیح: اگر عرض ۳۷ باشد عرض هر تخته ۷ یا چهار شکاف ۵/۵ سانتیمتری

۵-۲-۴-۷- پشت بند: از دو تخته، طول هر کدام برابر عرض جعبه و عرض هر تخته برابر ۲ سانتیمتر.

۶-۲-۴-۷- پایه کلگی: از چهار ستون به قاعده مثلث طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه اضلاع قاعده ۲ سانتیمتر.

۷-۲-۴-۷- حداقل تعداد میخها در قسمت دیواره طولی جعبه (جانبی) ۸ عدد مجموعاً ۱۶ عدد.

۸-۲-۴-۷- حداقل تعداد میخها در قسمت دیواره عرضی جعبه (جانبی) ۸ عدد مجموعاً ۱۶ عدد.

۹-۲-۴-۷- حداقل تعداد میخها در کف ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

۱۰-۲-۴-۷- حداقل تعداد میخها در قسمت درب ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

حداقل مجموع میخها در این نمونه جعبه ها ۹۲ عدد

۵-۷- جعبه های مخصوص بسته بندی به و انار

۱-۴-۷- ابعاد برحسب سانتیمتر

۲-۵-۷- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۱-۲-۵-۷- دیواره طولی از سه تخته بعرض ۹ سانتیمتر با دو فاصله یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۲-۲-۵-۷- دیواره طول از سه تخته بعرض ۹ سانتیمتر با دو فاصله یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۱-۳-۷- ابعاد برحسب سانتیمتر

۲-۳-۷- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۱-۲-۳-۷- دیواره طولی: از سه تخته، عرض هر تخته ۸ سانتیمتر با دو فاصله یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۲-۲-۳-۷- دیواره عرضی: از سه تخته، عرض هر تخته ۸ سانتیمتر با دو فاصله یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۳-۲-۳-۷- کف: از چهار تخته، عرض هر تخته ۸ سانتیمتر با سه فاصله یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۴-۲-۳-۷- درب: از چهار تخته، عرض هر تخته ۸ سانتیمتر با سه فاصله یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۵-۲-۳-۷- پشت بند درب: از دو تخته، طول هر تخته برابر عرض جعبه و عرض هر تخته ۲ سانتیمتر.

۶-۲-۳-۷- پایه کلگی: از چهار ستون با سطح قاعده مثلث طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه و اضلاع قاعده ۲ سانتیمتر.

۷-۲-۳-۷- حداقل میخها: در قسمت دیواره طولی (جانبی) ۹ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۸-۲-۳-۷- حداقل میخها در قسمت دیواره عرضی (کلگی) ۹ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۹-۲-۳-۷- حداقل میخها در قسمت کف ۱۲ عدد مجموعاً ۲۴ عدد.

۱۰-۲-۳-۷- حداقل تعداد میخهای درب: توضیح اینکه میخهای درب و روی پشت بندها کوبیده می شود ۱۲ عدد مجموعاً ۲۴ عدد.

مجموع حداقل میخ برای جعبه های کوچک- متوسط- بزرگ ۱۲۰ عدد.

۴-۷- جعبه های مخصوص بسته بندی گیلان- آلبالو- انجیر- آلو- آلوزرد

۱-۴-۷- ابعاد برحسب سانتیمتر

۲-۴-۷- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

متوسط ۷۲ عدد و مجموع حداقل میخ برای جعبه های بزرگ ۹۲ عدد می باشد.

۲-۷- جعبه های مخصوص بسته بندی سیب- گلابی- خرمالو

۱-۲-۷- ابعاد برحسب سانتیمتر

۲-۲-۷- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۱-۲-۲-۷- دیواره طولی: از سه تخته، عرض هر تخته ۷ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۲-۲-۲-۷- دیواره عرضی: از سه تخته، عرض هر تخته ۷ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۳-۲-۲-۷- کف: از چهار تخته، عرض هر تخته ۸ سانتیمتر با سه شکاف یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۴-۲-۲-۷- درب: از چهار تخته، عرض هر تخته ۸ سانتیمتر با سه شکاف یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی.

۵-۲-۲-۷- پشت بند درب: از دو تخته، طول هر تخته برابر عرض جعبه و عرض هر تخته برابر ۲ سانتیمتر.

۶-۲-۲-۷- پایه کلگی: از چهار ستون با سطح قاعده مثلث طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه و اضلاع قاعده ۲ سانتیمتر.

۷-۲-۲-۷- حداقل تعداد میخها: در قسمت دیواره طولی (جانبی) ۹ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

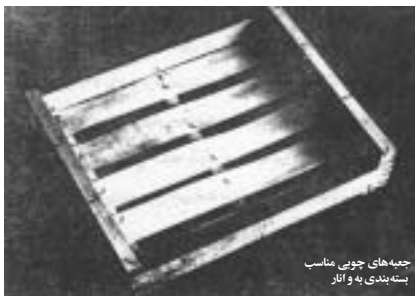
۸-۲-۲-۷- حداقل تعداد میخها در قسمت دیواره عرضی (کلگی) ۹ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۹-۲-۲-۷- حداقل تعداد میخها در قسمت کف ۱۲ عدد مجموعاً ۲۴ عدد.

۱۰-۲-۲-۷- حداقل تعداد میخهای درب: توضیح اینکه میخهای درب بر روی پشت بندها کوبیده می شود ۱۲ عدد مجموعاً ۲۴ عدد.

مجموع میخ برای جعبه های کوچک و متوسط- بزرگ ۱۲۰ عدد

۳-۷- جعبه های مخصوص بسته بندی مرکبات



جعبه های چوبی مناسب بسته بندی به و انار

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۵	۴۴	۲۹
متوسط	۵۰	۳۸	۲۹
کوچک	۴۵	۳۸	۲۹



جعبه های مناسب بسته بندی گیلان- آلبالو- انجیر- آلو- آلوزرد

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۰	۳۷	۱۰
متوسط	۵۰	۳۲	۱۰
کوچک	۴۰	۳۲	۱۰



جعبه های مناسب بسته بندی مرکبات

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۵	۳۵	۲۶
متوسط	۵۰	۳۵	۲۶
کوچک	۴۵	۳۵	۲۶

و اگر عرض جعبه ۳۴ باشد عرض هر تخته ۱۰ سانتیمتر

۷-۷-۲-۴- در: از سه تخته، توضیح اینکه اگر عرض جعبه ۴۰ باشد عرض هر تخته ۱۲ سانتیمتر و اگر عرض جعبه ۳۴ باشد عرض هر تخته ۱۰ سانتیمتر.

۷-۷-۲-۵- پشت بند: از دو تخته، طول هر کدام برابر عرض جعبه و عرض هر کدام ۲ سانتیمتر.

۷-۷-۲-۶- پایه کلگی: از چهار ستون به سطح قاعده مثلث طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه و اضلاع قاعده ۲ سانتیمتر.

۷-۷-۲-۷- حداقل تعداد میخها: در قسمت طولی ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد.

۷-۷-۲-۸- حداقل تعداد میخها: در قسمت عرضی ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد.

۷-۷-۲-۹- حداقل تعداد میخها: در قسمت کف ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

۷-۷-۲-۱۰- حداقل تعداد میخ: در قسمت درب توضیح اینکه میخها بر روی پشت بندها کوبیده می شود ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

مجموع حداقل تعداد میخ در این جعبه ها ۱۴۰ عدد.

۸-۷- جعبه های مخصوص سبب زمینی و گوجه فرنگی (قبل از رسیدگی کامل گوجه فرنگی.)

۷-۸-۱- ابعاد بر حسب سانتیمتر

۷-۸-۲- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۷-۸-۲-۱- دیواره طولی: از سه تخته عرض هر تخته ۸ سانتیمتر طول برابر طول جعبه.

۷-۸-۲-۲- دیواره عرضی کلگی: از سه تخته عرض هر تخته ۸ سانتیمتر طول آن برابر عرض جعبه.

۷-۸-۲-۳- کف: از چهار تخته اگر عرض جعبه ۴۲ باشد عرض هر تخته ۹ سانتیمتر و طول برابر طول جعبه و اگر عرض جعبه ۳۸ باشد عرض هر تخته ۸ سانتیمتر و طول آن برابر طول جعبه.

۷-۸-۲-۴- در: از چهار تخته اگر عرض جعبه ۴۲ باشد عرض هر تخته ۹ سانتیمتر و طول هر تخته برابر طول جعبه و اگر عرض جعبه ۳۸ باشد عرض هر تخته برابر طول جعبه می باشد.

۷-۸-۲-۵- پشت بند: از دو تخته، به عرض ۲ سانتیمتر و طول هر کدام برابر عرض جعبه

۷-۸-۲-۶- پایه کلگی: از چهار ستون طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه و با قاعده مربع به اضلاع ۲×۲



جعبه های مناسب بسته بندی سبب زمینی و گوجه فرنگی (قبل از رسیدگی کامل گوجه فرنگی)

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۶۰	۴۲	۲۸
متوسط	۵۵	۳۸	۲۸
کوچک	۵۰	۳۸	۲۸

۷-۶-۲-۱- دیواره طولی از سه تخته، عرض هر کدام ۵ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری.

۷-۶-۲-۲- دیواره عرضی از سه تخته، عرض هر کدام ۵ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری.

۷-۶-۲-۳- کف: از سه تخته توضیح اینکه در صورتیکه عرض جعبه ۴۱ باشد عرض هر تخته ۱۳ با دو شکاف یک سانتیمتری اگر عرض جعبه ۳۵ باشد عرض هر تخته ۱۱ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری.

۷-۶-۲-۴- در: از سه تخته توضیح اینکه اگر عرض جعبه ۴۱ باشد عرض هر تخته ۱۳ با دو شکاف یک سانتیمتری اگر عرض جعبه ۳۵ باشد عرض هر تخته ۱۱ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری

۷-۶-۲-۵- پشت بند: از دو تخته، طول هر کدام برابر عرض جعبه و عرض هر کدام ۲ سانتیمتر.

۷-۶-۲-۶- پایه کلگی: از چهار ستون طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه قاعده مثلث باضلاع ۲ سانتیمتر.

۷-۶-۲-۷- حداقل تعداد میخها در قسمت طولی ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۷-۶-۲-۸- حداقل تعداد میخها در قسمت عرضی ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۷-۶-۲-۹- حداقل تعداد میخها در قسمت کف توضیح اینکه اگر عرض جعبه ۴۱ باشد ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد و اگر عرض جعبه ۳۵ عدد باشد ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

۷-۶-۲-۱۰- حداقل تعداد میخها در قسمت درب توضیح اینکه اگر عرض جعبه ۴۱ باشد ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد و اگر عرض جعبه ۳۵ باشد ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

جعبه های مخصوص سبزی جات تازه

۷-۷- جعبه های مخصوص بسته بندی فلفل و بادمجان دلمه ای

۷-۷-۱- ابعاد بر حسب سانتیمتر

۷-۷-۲- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۷-۷-۲-۱- دیواره طولی: از دو تخته، عرض هر کدام ۱۲ سانتیمتر با یک شکاف ۲ سانتیمتری.

۷-۷-۲-۲- دیواره عرضی: از دو تخته، عرض هر کدام ۱۲ سانتیمتر با یک شکاف ۲ سانتیمتری.

۷-۷-۲-۳- کف: از سه تخته توضیح اینکه اگر عرض جعبه ۴۰ باشد عرض هر تخته ۱۲ سانتیمتر



جعبه های مناسب بسته بندی فلفل و بادمجان دلمه ای

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۰	۴۰	۲۶
متوسط	۵۰	۳۴	۲۶
کوچک	۴۰	۳۴	۲۶

۷-۵-۲-۳- کف: از سه تخته توضیح اینکه در صورتیکه عرض جعبه ۴۴ باشد عرض هر تخته ۱۴ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی اگر ۳۸ باشد عرض هر تخته ۱۲ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری بین دو تخته متوالی

۷-۵-۲-۴- در: از سه تخته توضیح اینکه اگر عرض جعبه ۴۴ باشد عرض هر تخته ۱۴ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری و اگر عرض جعبه ۳۸ باشد عرض هر تخته ۱۲ سانتیمتر با دو شکاف یک سانتیمتری

۷-۵-۲-۵- پشت بند در: از دو تخته، طول هر کدام مطابق عرض جعبه عرض هر کدام ۲ سانتیمتر.

۷-۵-۲-۶- پشت بند بدنه، از سه تخته طول دو تا آن برابر ارتفاع جعبه و طول سومی برابر عرض جعبه و عرض هر سه ۲ سانتیمتر که در وسط بدنه و کف کوبیده می شود برای مقاومت بیشتر جعبه.

۷-۵-۲-۷- پایه کلگی: از چهار ستون با قاعده مستطیل به طول عرض ۳×۲ سانتیمتر.

۷-۵-۲-۸- حداقل میخها در قسمت طولی ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۷-۵-۲-۹- حداقل میخها در قسمت عرضی ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد.

۷-۵-۲-۱۰- حداقل تعداد میخها در قسمت کف توضیح اینکه در صورتیکه عرض جعبه ۴۴ باشد ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد و اگر عرض جعبه ۳۸ باشد ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

۷-۵-۲-۱۱- حداقل تعداد میخها در قسمت درب، توضیح اینکه میخهای درب بر روی پشت بندها کوبیده می شود اگر عرض جعبه ۴۴ باشد ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد و اگر ۳۸ باشد ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

۷-۵-۲-۱۲- حداقل تعداد میخها در قسمت پشت بند بدنه: در دو قسمت بدنه ۱۸ عدد مجموعاً ۳۶ عدد و در قسمت کف اگر عرض جعبه ۴۴ باشد ۱۸ متوسط ۱۸۳ عدد و در جعبه های بزرگ ۱۹۸ عدد.

۷-۶- جعبه های مخصوص بسته بندی هلو

۷-۶-۱- ابعاد بر حسب سانتیمتر

۷-۶-۲- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه



جعبه های مناسب بسته بندی هلو

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۵۰	۴۱	۱۷
متوسط	۴۵	۳۵	۱۷
کوچک	۴۰	۳۵	۱۷

۱- در جعبه های چوبی مخصوص بسته بندی انگور- گیلان- آلبالو زردآلو شلیل شفتالو هلو انجیر آلو بهتر است قبل از قرار دادن میوه در داخل جعبه پوششی از کاغذ سلولز استات قرار داده شود.

۲- در جعبه های چوبی مخصوص بسته بندی (مرکبات) بهتر است قبل از قرار دادن میوه در داخل جعبه آن را داخل کاغذ سلوفاتی مومی یا پلی اتیلن پیچیده شود.

۳- در جعبه های چوبی مخصوص بسته بندی (به) بهتر است قبل از قرار دادن میوه در داخل جعبه آن را در پوششی نازک از پنبه پیچیده گردد.

۴- چوبهای کاربردی در جعبه های چوبی بهتر است قبل از ساخت به محلولهای زیر آغشته گردد.

الف: کرومیت کاپریک اسید

ب: ارسنیک کاپریک

پ: پیتاکلروفلن

ت: کلروفلن روی

این محلولها افزایش دهنده طول عمر برای نگهداری بهتر میوه جات هستند.

۸- نشانه گذاری

شناسائی های زیر باید در روی جعبه یا بر روی برجسب که روی آن بطور محکم نصب گردیده است با نوشته ثابت و خوانا به فارسی و در صورت صادراتی بودن به زبان انگلیسی یا زبان کشور مقصد نوشته شود.

۱- نام و نوع کالا

۲- وزن با ظرف برجسب کیلوگرم

۳- نام و نشان فروشنده و یا صادر کننده

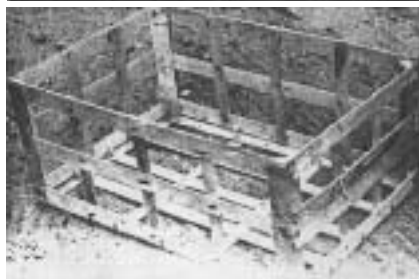
۴- علامت تجاری

۵- محصول ایران

۶- مقصد

یادآوری:

در صورتیکه از برجسب استفاده شود حداقل سطح برجسب باید ۱/۸ مساحت دیواره طولی باشد.



۴۶ باشد ۲۰ نعد مجموعاً ۱۰۰ عدد و اگر عرض ۴۱ باشد ۱۵ عدد مجموعاً ۷۵ عدد.

۷-۹-۲-۱۰- حد اقل تعداد میخها در درب اگر عرض ۴۶ باشد ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد.

اگر عرض ۴۱ باشد ۱۵ عدد مجموعاً ۳۰ عدد.

مجموع حد اقل میخ در جعبه های کوچک و متوسط ۲۰۱ عدد و در جعبه های بزرگ ۲۲۶ عدد می باشد.

۷-۱۰- جعبه های مخصوص بسته بندی گل کلم

۷-۱۰-۱- ابعاد برحسب سانتیمتر

۷-۱۰-۲- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۷-۱۰-۲-۱- دیواره طولی: از سه تخته، عرض هر کدام ۸ سانتیمتر با دو شکاف ۲ سانتیمتری طول هر تخته برابر طول جعبه.

۷-۱۰-۲-۲- دیواره عرضی (کلگی): از سه تخته، عرض هر کدام ۸ با دو شکاف ۲ سانتیمتری و طول هر تخته برابر عرض جعبه.

۷-۱۰-۲-۳- کف: از چهار تخته عرض هر کدام ۹ با سه شکاف ۲ سانتیمتری و طول هر تخته برابر طول جعبه.

۷-۱۰-۲-۴- درب: از چهار تخته عرض هر کدام ۹ با سه شکاف ۲ سانتیمتری و طول هر تخته برابر طول جعبه.

۷-۱۰-۲-۵- پشت بند: از دو تخته عرض هر کدام برابر ۲ سانتیمتر و طول هر تخته برابر عرض جعبه.

۷-۱۰-۲-۶- پایه کلگی: از چهار ستون طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه با سطح قاعده مربع باضلاع ۲×۲ سانتیمتر.

۷-۱۰-۲-۷- حد اقل تعداد میخها در دیواره طولی: ۳۰ عدد مجموعاً ۶۰ عدد.

۷-۱۰-۲-۸- حد اقل تعداد میخها در دیواره عرضی کلگی ۳۰ عدد مجموعاً ۶۰ عدد.

۷-۱۰-۲-۹- حد اقل تعداد میخها در کف ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد.

۷-۱۰-۲-۱۰- حد اقل تعداد میخها در قسمت درب: توضیح اینکه میخهای درب بر روی پشت بندها کوبیده می شود ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد حد اقل مجموع میخ در جعبه های کوچک و متوسط و بزرگ این گروه ۲۰۰ عدد می باشد.

۷-۲-۸-۷- حد اقل تعداد میخها در دیواره طولی ۲۴ عدد مجموعاً ۴۸ عدد

۷-۲-۸-۸- حد اقل تعداد میخها در دیواره عرضی ۲۴ عدد مجموعاً ۴۸ عدد.

۷-۲-۸-۹- حد اقل تعداد میخها در کف ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد

۷-۲-۸-۱۰- حد اقل تعداد میخها در درب توضیح اینکه میخهای درب بر روی پشت بندها کوبیده می شود ۲۰ عدد مجموعاً ۴۰ عدد.

مجموع حد اقل میخ در این نمونه جعبه ها ۱۷۶ عدد می باشد.

۷-۹- جعبه های مخصوص بسته بندی گل کلم

۷-۹-۱- ابعاد برحسب سانتیمتر

۷-۹-۲- ساختمان جعبه های مخصوص بسته بندی این گروه

۷-۹-۲-۱- دیواره طولی: از چهار تخته، عرض هر تخته ۴ سانتیمتر با سه شکاف ۴ سانتیمتری و طول برابر طول جعبه.

۷-۹-۲-۲- دیواره عرضی (کلگی): از چهار تخته، عرض هر تخته ۴ سانتیمتر با سه شکاف ۴ سانتیمتری و طول برابر عرض جعبه.

۷-۹-۲-۳- کف: از پنج تخته اگر عرض جعبه ۴۶ باشد عرض هر تخته ۶ سانتیمتر با چهار شکاف ۴ سانتیمتری و طول هر تخته برابر طول جعبه.

اگر عرض جعبه ۴۱ باشد عرض هر تخته ۵ سانتیمتر با چهار شکاف ۴ سانتیمتری.

۷-۹-۲-۵- پشت بند: در این نمونه از جعبه ها دو نوع پشت بند تعبیه می شود.

الف پشت بند درب: از دو تخته طول آن برابر عرض جعبه و عرض آن برابر ۳ سانتیمتر.

ب پشت بند کف: از سه تخته طول آن برابر عرض جعبه و عرض آن برابر ۳ سانتیمتر است.

۷-۹-۲-۶- پایه کلگی: از چهار ستون طول هر کدام برابر ارتفاع جعبه با سطح قاعده مستطیل به اضلاع ۳×۲ سانتیمتر.

۷-۹-۲-۷- حد اقل تعداد میخها در دیواره طولی ۲۴ عدد مجموعاً ۴۸ عدد.

۷-۹-۲-۸- حد اقل تعداد میخها در دیواره عرضی ۲۴ عدد مجموعاً ۴۸ عدد.

۷-۹-۲-۹- حد اقل تعداد میخها در کف اگر عرض



جعبه های مناسب بسته بندی گل کلم و کاهو

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۶۰	۴۶	۲۸
متوسط	۵۵	۴۱	۲۸
کوچک	۵۵	۴۱	۲۸



جعبه های مناسب بسته بندی گل کلم

اندازه	طول	عرض	ارتفاع
بزرگ	۶۰	۴۲	۲۸
متوسط	۵۵	۴۲	۲۸
کوچک	۵۰	۴۲	۲۸

نمایه

نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی

طی فعالیت چند سال گذشته، ماهنامه صنعت بسته بندی در جهت ایجاد بانک های اطلاعاتی بسته بندی اقدام به جمع آوری مقالات از جوانب موضوعات مختلف بسته بندی کرده است. در راستای ادامه انجام وظایف اطلاع رسانی، این ماهنامه تصمیم گرفته است که مقالات مندرج در کلیه جراید علمی و اطلاع رسانی را که طی دوازده سال اخیر چاپ شده است به علاقمندان معرفی نموده تا در تحقیقات و توسعه صنعت بسته بندی گامی مفید تر بر داشته باشد.

در ادامه اعلام می شود این ماهنامه در صدد است در صورت فراهم آمدن برخی امکانات، نسخه جامع و کامل این نمایه را در یازدهمین نمایشگاه بین المللی ماشین آلات چاپ و بسته بندی بر روی CD ارایه کند.

ترتیب ارائه اطلاعات:

ردیف / عنوان / مترجم / نویسنده / نام مجله / شماره مجله / سال نشر / چکیده

۶۵ / حرکت لفاف و هفت خوان ماشین چاپ فلکسو / غفاری، علی / preprint Webide / Training / ۴ / ۷۱ / دیماه / ۷۶ / صنعت چاپ / چاپ فلکسو خواه با نوار و آنیلوکس یا غیر آن از طریق مرکب بر روی کلیشه و سپس بر روی سطح چاپی یا لفاف انجام می شود. در ادامه نیز: خشک کن هوایی چشم کنترل کننده حرکت رول باز شده واحدهای گردگیری لفاف قیمت برش غلتک قوس رول جمع کن خنثی کننده الکتریسیته ساکن و...

۶۶ / بسته بندی روغن خوراکی / فصلنامه لجستیک / ۵۲ / ۴۸ / شهریور / ۱۳۸۰ / بسته بندی آخرین مرحله از فرایند تولید روغن های خوراکی است. روغن ها = چربیها از محصولاتی هستند که به بسته بندیهایی با خاصیت محافظتی و... این ناتوانی و ضعف در پلی پرواتیلن با حضور روان کننده ها

(روغن ها و چربیها) و مواد نرم کننده سرعت و شتاب می گیرد که جهت جلوگیری از این امر باید از پلی اتیلنی استفاده شود که مقاومت بالایی در برابر ترک و درز در اثر تنش و...

۶۷ / بسته بندی چند لایه ها ۲۰ پرس کلیدی / صنعت چاپ / ۴ / بهمن / ۷۶ / لمینت در ارتباط با چاپ، شرایط نگهداری و حمل و نقل و موادی که در لفافها لمینه بسته بندی خواهد شد و دستگاه بسته بندی دارای شرایط و ویژگیهایی است که تنها در تجربه نزدیک و ملموس قابل تشخیص است. انتخاب مواد مناسب، چگونگی عملیات لمینت و عیب یابی رفع مشکلات و کنترل کیفیت چند لایه سازی، دارای ایترا کاربرها و نکات دقیقی است که دانستن آنها به انجام درست کار کمک می کند و از ضرر و زیان جلوگیری می کند.

۶۸ / برچسب مواد غذایی ابزار نوین آموزش تغذیه / اردستان، فاطمه / اردستان، فاطمه / استاندارد / ۱۲ / ۱۱ / شهریور / ۸۰ / در این مقاله به اهمیت برچسب زنی بر روی بسته های مواد غذایی، خصوصیات مواد غذایی و انواع رایج آن مطالبی آورده شده است.

۶۹ / تکنولوژی لمینت بدون حلال و روش ریختگی / گودرزی، مسعود / صنعت چاپ / ۱ / ۱۳ - بهمن / ۷۹ / لمینت یا چند لایه سازی برای لفافهای بسته بندی، روشهای متنوع اند. در همه روشهای لمینت، چسب مصرفی از اهمیت زیادی برخوردار است و باید متناسب با خواص در فیلم یا در سطحی باشد که به یکدیگر بچسبد و یک لفاف چند لایه را می سازد. استفاده از حلال ها همیشه یکی از لایه مشکلات چسبهای لمینت بوده است. به ویژه در مورد مواد غذایی محدودیتهایی در این زمینه وجود دارد. یکی از تازه ترین روشهای لمینت، راه حلی است که در آن نیازی به حلال نیست و از نوعی چسب گرما نرم استفاده می کنند.

۷۰ / چاپ ایران زمین خانواده ای عجیب شده با فلکسو و هلیوگراور / صنعت چاپ / ۲ / ۹۴ / بهمن / ۷۶ / در این مقاله به تشریح فعالیت شرکت ایران زمین و نوع تولیداتی که این شرکت در تولید فیلمهای انعطاف پذیر بسته بندی دارد، پرداخته شده است.

۷۱ / متالایز و کاربردهای آن در بسته بندی / کحال زاده، داوید / صنعت چاپ / ۶ / ۸۳ / بهمن / ۷۶ / شامل آخرین پیشرفتهای در تولید فیلمهای متالایز شامل تولید فیلمهای متالایز راه راه و فرآیند درون بعضی قسمتها (متن و تصویر) است. ضخامت رسوب فلز روی لایه با درجه حرارت آلومینیوم، سرعت عبور مواد و تعداد نازلها کنترل می شود. در حال حاضر

مواد متالایز شده به عنوان یکی از مهمترین مواد اولیه بسته بندی در جهان مطرح می باشند.

۷۲ / صنعت چسب / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۲ / شهریور / ۸۰ / نکات مهمی در مورد چسباندن کاغذ حائز اهمیت است. به هنگام چسب زنی باید دقت داشته باشیم که کاغذ چین خورده و موج دار نباشد. پس خیلی سریع لبه های چسب زده را تحت فشار قرار داده تا چسب مقاوم و سخت شود... تاکنون مشاهده شده است که خریدار بدون توجه به برچسب موجود بر روی مواد و وسایل مصرفی کننده ارایه دهد. و... از این رو همزمان با افزایش کیفیتها و اطمینان از چگونگی محصول نیز افزایش تقاضای بازار داروها و لوازم آرایشی افزایش کیفیتها و اطمینان و...

۷۳ / انواع رزینها در مرکب فلکسو / صنعت چاپ / ۲ / ۳۵ / بهمن / ۷۶ / مرکب چاپ فلکسو نیز مانند سایر انواع مرکب چاپ و از چهار قسمت رنگدانه، رزین یا صمغ، حلال و مواد افزودنی تشکیل می شود. در ادامه به: ۱ / مقایسه مرکبهای پایه آب و بدون آب ۲ / انتخاب امولسیونهای آکریلیک.

۷۴ / اولین نرم افزار ویژه بسته بندی در ایران / گروه بسته بندی مع نگهداری اداره لچ / صنعت چاپ / ۰ / ۱۵ / بهمن / ۷۶ / ضمن معرفی فعالیت گروه کارشناسی بسته بندی اداره لجستیک ستاد مشترک سپاه به معرفی نرم افزار بسته بندی و کارایی هایی که دارد، پرداخته شده است.

۷۵ / صنعت نوپای بسته بندی را حمایت کنید / در این میز گرد آقایان چاوشی، توفیقی، سبزی، شیرزاد، حجت الله کرمی به بحث و گفتگو و خصوص مشکلات صنعت جدید بسته بندی در کشور پرداختند و هر کدام از آقایان به پاره ای از مشکلاتی که در امر ارتقاء و رشد صنایع بسته بندی اهمیت دارد بیاناتی را مبدول داشتند.

۷۶ / نگاهی به روشهای بسته بندی میوه ها و سبزیهای تازه و کاربرد آنها / سلمانی، حجت / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۰ / ۱۸ / ۱۹ / آبان / ۱۳۸۰ / بسته بندی از جمله مسایل مهم در حمل و نقل و نگهداری میوه ها و سبزیجات تازه می باشد. کیسه ها و سبدها و صندوق ها و کارتن ها و... از وسایل معمول در حمل و نقل و فروش این مواد هستند. با تولید مواد جدید و طرح های نو شمار وسایل مورد استفاده و اندازه های آنها رو به افزایش است.

۷۷ / انتخاب بسته بندی با حل معادله چند مجهولی / شکر خواه، یونس / صنعت چاپ / ۱ / بهمن / ۷۶ / در این مقاله به تعریف بسته بندی و کاربردهایی که در امر کارکردها، حفاظت

کالا، ارتباطات، برنامه ریزی تولید، عوامل مؤثر در انتخاب، خصوصیات کاربرد بسته‌بندی در محیط زیست، بارکد و... پرداخته شده است.

۷۸ / بعد سوم بسته‌بندی جای اول در فروشگاه / اصغر خانی، شهرزاد / صنعت چاپ ۳۱-۰۱ / بهمن ۷۶ در این مقاله به ذکر اهمیت ابعاد هندسی بسته‌ها، کاربرد حجم در جلب مشتری و نگهداری و حمل و نقل صحیح کالا، برقراری ارزش کالا با بسته مورد انتخاب، تاریخچه شرکت تتراپک، موفقیت بسته خوب برای تولید کننده محصول ۷ کارکردهای اصلی هندسه بسته‌بندی و حجم بسته، محافظت کالا، سهولت مصرف، زیبایی تاریخچه ساخت جعبه مقوایی و... پرداخته شده است.

۷۹ / بسته‌بندی و چاپ / اوجی، ثاری، اوصیا / صنعت چاپ / بهمن ۷۶ در این مقاله ضمن اهمیت بسته‌بندی در صادرات کالاهای ایرانی و جلوگیری از ضایعات محصولات غذایی به روشهایی که می‌تواند شمر ثمر در ارائه توانمندی صنایع بسته‌بندی کشور گردد، بحث به میان آمده است.

۸۰ / خواص چند لایه‌ها، چه موادی برای چه کاری / گروه بسته‌بندی مع نگهداری اداره لچ / صنعت چاپ ۲۸ ۶ / بهمن ۷۶ در این مقاله به اهمیت و کاربرد مواد قابل انعطاف در بسته‌بندی فیلم‌های بسته‌بندی کاغذهای ترکیب یافته لامینه کردن و کاربردهایی که انواع مواد اولیه قابل انعطاف دارند، پرداخته است. در بیان این مطالب از جداول کاربرد نیز جهت درک بهتر استفاده شده است همچنین در ابتدا به ذکر معرفی خصوصیات و ویژگیهای فیلم‌های انعطاف پذیر پرداخته شده است و نیز روش تولید چند لایه، ساختار مواد اولیه، لامینه کردن با چسب، اکستروژن روکش کردن و...

۸۱ / برچسب زنی همزمان با ساخت ظرفهای پلاستیکی / مهندس اوصیا، لاله / صنعت چاپ ۴۲ ۲ / بهمن ۷۶ در این مقاله برچسب زنی روی ظرفهای پلاستیکی یکی از مسایل جدی برای تولید کنندگان محصولات بوده است. زیرا چسبیدن لیبل روی ظرفهای ساخته شده به نحوی که تا رسیدن به دست مصرف کننده نهایی و حتی در زمان نگهداری آن و مصرف محصول به صورت مطلوب روی ظرف باقی بماند، نقش مؤثری در عرضه محصول آنها در بازار دارد و در ادامه به: عملیات همزمان، بخشهای بازار، شرایط استفاده از MI1، ترموفرمینگ، روش MI1 با استفاده از P، مواد مصنوعی و...

۸۲ / به سوی سال ۲۰۰۰ / مهندس فاضلی، فواد / صنایع پلاستیک / ۵۳ ۴ / بهمن ۷۶ مقاله‌ای که در پی می‌آید، تولید و مصرف

مواد پلاستیکی دارای مصرف عام نظیر پی. وی. سی، پلی پروپیلن گرمانرم، پلی اتیلن و امثال آن را در سالهای ۱۹۹۶ و ۲۰۰۰ بررسی می‌کند.

۸۳ / جدیدترین روشها ماشین آلات و مواد بسته‌بندی / / صنعت چاپ / ۱۲ ۰ / بهمن ۷۶ در این مقاله جدیدترین خبرهای رایج در صنایع بسته‌بندی جهان می‌توانیم دست یابیم نظیر: دو کاربرد تازه برای ظرفهای PET پرکردن محصولات گرم در بطریهای PET، پلی اتیلن ترفتالات، پر کردن اسپتیک محصولات به صورت سرد در بطریهای PET، بسته‌بندی نوشابه‌های گازدار در ظرفهای مقوایی، تهیه ظرفهای PP با شفافیت PET، کاغذ با پوشش لاک و متالایز برای بسته‌بندی شکلات، دستگاه جدید ترموفرم با ظرفیت بالا، اسکانه بارکد برای شناسایی غذاهای آلرژیک، پوشش روی و...

۸۴ / صنعت نوپای بسته‌بندی را حمایت کنید / / صنعت چاپ / ۶۱ ۴ / بهمن ۷۶ در این میزگرد آقایان چاوشی، توفیقی، سبزی، شیرزاد، گرمی، حجت‌الله، به بحث و گفتگو در خصوص مشکلات صنعت جدید بسته‌بندی کشور پرداختند و هر کدام از آقایان به پاره‌ای از مشکلاتی که در امر ارتقاء رشد صنایع بسته‌بندی اهمیت دارد، بیاناتی مبدول داشتند.

۸۵ / صنعت بسته‌بندی، پای لنگ صادرات / پنهانی، داوود / روزنامه ایران / فروردین ۷۷ / به تشریح وضعیت صنعت بسته‌بندی کشور از دیدگاه چند نظر و صنعتگر ایران پرداخته و مقایسه‌ای می‌کند. صاحبان محصولات و فرآورده‌های ایرانی و فروش و تغییرات بسته‌بندی آن در کشورهای اروپایی و توسعه یافته که به صورت ایده‌آل جزء صادرات آن کشورها محسوب می‌شود و در انتها به ذکر چند پیشنهاد در جهت تحول صنعت بسته‌بندی کشور پرداخته شده است.

۸۶ / سیستم انبار کردن کانتینر به شکل بسیار انبوه / / بندر و دریا / ۹۷ ۶ / بهمن ۷۶ در این مقاله به طریقه مختلف جابجایی و چیدمان کانتینرهای فلزی / چوبی با استفاده از سیستم‌های مختلف به بحث و گفتگو پرداخته شده است.

۸۷ / چاپ و بسته‌بندی، نمایشگاهی زودرس و بازدیدکنندگانی متخصص / / صنعت چاپ / ۵۲ / اسفند ۷۶ در این مقاله به معرفی نمایشگاه بسته‌بندی و فعالیتهای مختلفی که در موضوعات متنوع انواع بسته‌بندی منسوج باشد از دید شرکت کنندگان و مراکز صنعتی بسته‌بندی پرداخته شده است. نیز مباحث مربوط به بیوگرافی فعالیت شرکتهای مختلف نیز وجود دارد.

۸۸ / بسته‌بندی چیست؟ / / کحال زاده،

داوید / استاندارد / ۹۳ ۶ / فروردین ۷۷ در این مجموعه به بسته‌بندی به عنوان محافظ، نگهداری کننده، بسته‌بندی قسمت را کاهش می‌دهد، نقش اطلاع رسانی بسته‌بندی، تسهیلاتی که توسط بسته‌بندی ایجاد می‌شود، نقش مصرف کنندگان (مردم) و غیره... پرداخته شده است.

۸۹ / اسفنجهای پلی یورتان سخت / مهندس خاکپور، مازیاد / صنایع پلاستیک / ۲۵ ۸ / اسفند ۷۶ از میان گستره وسیع مواد پلی یورتان، اسفنجهای سخت از نظر مقدار تولید، پس از اسفنج نرم، مقام دوم را در اختیار دارند. اسفنجهای پلی یورتان سخت، عایق گرمایی بسیار خوبی هستند و بیشتر به عنوان عایق در ساختمان سرد سازی و حمل و نقل استفاده می‌شوند. با توجه به افزایش قیمت اثر مصرف این مواد به سرعت در حال افزایش است. در سالهای اخیر، تولید اسفنجهای پلی یورتان سخت، رشد سالانه‌ای در حدود ۱۰ درصد رشد تولید اسفنجهای نرم داشته است. با تغییر فرمول بندی می‌توان اسفنجهایی...

۹۰ / لزوم نگرش سیستماتیک به صنعت نوین بسته‌بندی / / معجبی، حمید رضا / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۵ ۰ / خرداد ۷۷

۹۱ / آشنایی با بسته‌بندیهای پلاستیکی / / شاهنگیان، محمد رضا / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۲ ۰ / اردیبهشت ۷۷ / در این مقاله به اهمیت کاربرد بسته‌های پلاستیکی و خصوصیات مثبت آن اشاره می‌کند و محاسن بسته‌بندی، تکنولوژی شریک را معرفی و خصوصیات مواد اولیه آن را به همراه کاربردهای آن به صورت جدول ذکر کرده است.

۹۲ / نقش بسته‌بندی در فرآورده‌های مختلف مواد غذایی، گوشت قرمز / / احمدی، تقی / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۹۱ ۶ / فروردین ۷۷ در این مقاله ضمن اهمیت بسته‌بندی در کالاهای غذایی و صادرات یک کشور به عوامل مخربی که منجر به تخریب و کاهش طول عمر نگهداری مواد غذایی می‌شود، پرداخته شده است. و در ادامه به معرفی یک بسته‌بندی موفق و بسته موفق و بسته بندی ایده آل برای صنایع غذایی، تعریف و وظایف بسته‌بندی ایده آل و جاذبه‌هایی که بسته بایستی داشته باشد و به عنوان نمونه یک بسته‌بندی گوشت قرمز به صورت تخصصی از نحوه رایج بسته‌بندی آن اشاره شده است.

۹۳ / پسته / / طائی، علی اصغر / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۵۱ / اردیبهشت ۷۷ در این مقاله به تاریخچه پسته در ایران و وضعیت تجاری این محصول گرانبهاء در جهان پرداخته شده است. و به

وسيله آمارهای شاخص تولید پسته نسبت به ارزیابی این محصول در کشورهای عمده مهم پرداخته شده است. در ضمن کشورهای که این محصول را پرورش و صادر می کنند را معرفی و مشکلات فعلی ایران را که در عدم فروش پسته بیان می کند. در ادامه همچنین به بسته بندی پسته، نحوه آماده سازی پسته قبل از بسته بندی، عوامل مخرب و آلوده کننده پسته، نحوه چیدمان پسته و...

۹۴ / لزوم نگرش سیستماتیک به صنعت نوین بسته بندی / / محبی، حمید رضا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۵ / اردیبهشت ۷۷ / ضمن معرفی و نقش بسته بندی در جوامع صنعتی امروز جهان به صنعت بسته بندی از دیدگاه یک مدیریت سیستمی پرداخته شده است و نکاتی که در یک کارخانه یا مرکز بسته بندی کننده جهت افزایش بالا بردن توان کیفی دارد، پرداخته شده است.

۹۵ / بسته بندی پلی ارتباطی میان تولید کننده و مصرف کننده است / / فلاح، اصغر / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۷ / اردیبهشت ۷۷ / در این مقاله به اهمیت و ضرورت صنعت بسته بندی در اقتصاد یک

کشور و به خصوص در ایران پرداخته شده است و در ادامه به تعریف بسته بندی، فواید بسته بندی، نقش بسته بندی، تاریخچه بسته بندی فلزی در دنیا و ایران و اشکال فنی در تکنولوژی تولید قوطی فلزی در ایران اشاره شده است.

۹۶ / زعفران / / طائی، علی اصغر / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲ / ۶۲ / اسفند ۷۶ و ۷۷ / بسته بندی کالاهای غیر نفتی از اهمیت زیادی برخوردار است. به همین جهت در هر شماره نشریه... بهره گیری شده است. در این مقاله به معرفی زعفران و حجم تولید و اهمیت آن در کشور جمهوری اسلامی ایران پرداخته شده که با آوردن آمار و ارقام اقدام گردیده و اهمیت بسته بندی و وضع بسته بندی در ایران از نظر انتخاب بسته های رایج و کارگاههای فعلی که مشغول هستند، توضیحات تخصصی با ارایه ارقام و اعداد صورت پذیرفته است.

۹۷ / چاپ اسکرین و انواع آن / / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴ / ۶۳ / اسفند ۷۶ و ۷۷ / چاپ اسکرین از لحاظ خلوص، کیفیت و دوام رنگ مورد استفاده جزء بهترین انواع چاپ است. گذشته از این به قابلیت متحرک شابلن، چاپ اسکرین را

روی اجناس و مواد مختلفی و... در ادامه به شابلن تحت لولابی، شابلن با سیلندر فشار، ماشین چاپ ظرف، چاپ اسکریندوار و...

۹۸ / صنعت و ماشین آلات کارتن سازی در جهت حفاظت محیط سبز / / Bhurjee / Suin Dersingh / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۳ / ۲۸ / شهریور ۸۰ / کارتن سازی در هند ۵۰ سال پیش پایه گذاری شده است.

واضح است واردات محصولات گوناگون از کشورهای خارجی همچون زلاندنو، روسیه، سنگاپور، امارات و سری لانکا تنها و تنها با استفاده از مزایای بسته بندی مقوایی و به ویژه...

۹۹ / دیدگاههای یک وارد کننده ماشین آلات بسته بندی / / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴ / ۶۴ / اسفند ۷۶ و ۷۷ / در این مقاله به گفتگو با یکی از صاحب نظران صنایع بسته بندی سالیانی است که در خصوص واردات ماشین آلات بسته بندی و مواد اولیه بسته بندی چند لایه فعالیت می کند، پرداخته شده است. ایشان به تشریح وضع صنایع بسته بندی از نقطه نظرات مختلف اشاراتی نموده است.

به دلیل به خطر افتادن انحصارات دولتی،

اجازه واردات مواد پتروشیمی داده نمی شود

در بازارهای چین نقش بازرگان محصولات چینی را یافته به گونه ای که کالاهای چینی را از این کشور به کشورهای جهان و بخصوص کشورهای اروپایی صادر می کنند.

او با انتقاد از سیستمی که موجب سوء استفاده از اطمینان مشتری می شود، گفت: «نگرش و عملکرد کشورهای صنعتی و نیمه پیشرفته کالا و خدمات می شود ولی در ایران فروشنده و تولیدکننده بعد از جلب نظر و اعتماد مشتری شروع به تقلب و قالب کردن کالای قاچاقی به جای کالای اصلی به مشتری می کنند و این واقعیتی غیر کتمان و روبه گسترش است.»

رییس اتحادیه پلاستیک، نایلون و ملامین تهران، تاکید کرد: «نشر و گسترش نگرش بازرگانی و دلالی در ایران موجب شده است که به هنگام معرفی کالا، کالای اصلی و مرغوب در معرض دید مشتریان گذاشته شود ولی بعد از جلب اعتماد مردم و به هنگام تحویل کالا، کالای نامرغوب، مسعمل و از رده خارج آن هم به قیمت کالای اصلی فروخته شود.»

هیچ عنوان جوابگوی هزینه های تولید نیست.» نورمehانی تهیه ۷۰ درصدی کسری مواد پتروشیمی را از دلالات مواد پتروشیمی آن هم با قیمت های بازار سیاه دانست و ابراز تاسف کرد: «دسته ای از تولیدکنندگان برای بقاء مجبور به خرید این مواد از بازار سیاه هستند و دسته دیگر که توان مالی چندانی ندارند به همان ۳۰ درصد اکتفا کرده و در مقابل اقدام به اخراج کارگران خود می کند به همین دلیل اشتغالزایی در سال های اخیر رشد منفی شدیدی پیدا کرده است.»

نورمehانی بر صادرات گسترده در گذشته به اکثر کشورهای اروپایی، بلوک شرق، تازه استقلال یافته و آفریقایی تاکید کرد و گفت: «وضعیت اقتصادی کشور به گونه ای است که کسبه ایرانی برای خلاصی از این سیستم ناکارآمد و دست و پاگیر آرام آرام با حضور

در ابتدای انقلاب که مواد پتروشیمی، وارد می شد، دعا می کردیم خودمان به خودکفایی برسیم ولی الان به مرحله ای رسیده ایم که دعا می کنیم ای کاش خودکفای نمی شدیم!

«از یک سو به دلیل به خطر افتادن انحصارات دولتی اجازه واردات مواد پتروشیمی داده نمی شود و از سوی دیگر شرکت های پتروشیمی مواد اولیه را به هر میزان و قیمتی که بخواهند، واگذار می کنند.» حسین نورمehانی رییس اتحادیه پلاستیک، نایلون و ملامین تهران گفت: «تنها به دلیل نبود مواد اولیه آن هم به علت واگذار نشدن این مواد از سوی شرکت پتروشیمی، تولید نسبت به سال گذشته ۶۵ درصد افت داشته است.»

او با ابراز نارضایتی از روند انحصارگرانه شرکت پتروشیمی تصریح کرد: «در ابتدای انقلاب که مواد پتروشیمی، وارد می شد، دعا می کردیم خودمان به خودکفایی برسیم ولی الان به مرحله ای رسیده ایم که دعا می کنیم ای کاش خودکفای نمی شدیم!» رییس اتحادیه پلاستیک، نایلون و ملامین تهران میزان تولید در سال های گذشته را بسیار بالا ارزیابی کرد و افزود: «چند سالی است که پتروشیمی تنها به واگذار کردن سهمیه دو ساعت و نیمی در روز اقدام می کند که این میزان، تنها ۳۰ درصد مواد مورد نیاز تولید را شامل می شود و به



روشهایی در بکارگیری بسته‌بندیهای استفاده شده

نویسنده: Marian Radetzki

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی

تعداد صفحه: ۵۸ صفحه

قیمت: ۱۸ دلار



این کتاب در رابطه با بکارگیری مواد اولیه بسته‌بندی است که در کشور سوئد استفاده

می‌شود و می‌توان آنها را مجدداً مورد بهره برداری صحیح و اصولی قرار داد. البته با این تضمین قانونی که هیچگونه اثرات سوء بر محیط پیرامون وارد نمی‌کند و به راحتی از مواد اولیه‌ای نظیر روزنامه‌ها، مجلات، بسته‌های مقوایی، کاغذی و هر چه که از جنس سلولز (کاغذی) در حال دور انداختن می‌باشند، با روشهای مناسب می‌توان به چرخه صنعت برگردان. بزرگترین دستاورد این روشها توجه به وضع قانون محیط زیست و زیست محیطی می‌باشد که این روشها ضمن رعایت قوانین زیست محیطی به انجمن محیط زیست نیز کمک فراوان می‌کند. در این کتاب تلاش شده است که از خراب کردن و نابود کردن مواد بسته‌بندی یک تصویری خیالی و غیر ممکن بسازد و بکارگیری دوباره مواد اولیه را یک شیوه خوب و کمک به انجمن محیط زیست بداند.

پرتوافکنی و بسته‌بندی مواد غذایی

نویسنده: Morehouse

Kim Matthew

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی

تعداد صفحه: ۳۶۸ صفحه

قیمت: ۱۴۵ دلار



در این کتاب به روشهای پرتوافکنی مواد غذایی پرداخته شده است. و گستره پهناوری از روشهایی که می‌توان به وسیله پرتوافکنی، مواد غذایی را از آلودگی و سرایت بیماریهای خاص به انسانها جلوگیری کرد، اشاره شده است.

همچنین در این کتاب گفته شده که چگونه از تشعشع یون تابش زامی توان برای ضدعفونی کردن میوه‌ها و سبزیجات تازه استفاده کرد.

تکنولوژی بسته‌بندی پلاستیک برای بازار مصرف کنندگان

نویسنده:

Geoff A. Giles and David Bain, eds.

سال انتشار: ۲۰۰۱ میلادی

تعداد صفحه: ۲۷۴ صفحه

قیمت: ۱۴۳ دلار



این مجموعه در مورد

بسته‌بندی پلاستیکی برای

خوانندگانی که در بازار پر رقابت و تجارت جهانی نقش دارند، آشنایی مفیدی در خصوص تکنولوژی‌های مختلف بسته‌های پلاستیکی می‌دهد و آگاه می‌کند که از هزاران پلیمر موجود در عرصه پلاستیکها کدامیک از آنها برای بسته‌بندی مواد غذایی تجاری، آشامیدنیها و مواد غذایی مورد مصرف خانوار کاربرد دارند. در این کتاب به مباحث زیر اشاره شده است:

۱ معرفی مواد اولیه و آیت‌های آنها

۲ فرآیند تهیه بسته‌های پلاستیکی

۳ آشنایی با ماشین آلات تزریقی و ترموفرمینگ

۴ تولید بسته‌های انعطاف پذیر پلاستیکی

۵ تولید بسته‌های سخت پلاستیکی

۶ دمیدن فیلم‌های پلاستیکی

۷ پر کردن و دربندی

۸ برچسب زنی

۹ نحوه حمل و نقل

۱۰ نقش بسته‌های پلاستیکی در تجارت و

بازرگانی

در مقدمه این کتاب همچنین مقایسه‌ای بین بسته‌بندیهای مختلف کاغذی، چوبی، فلزی و شیشه‌ای با بسته‌های پلاستیکی شده است. و در آن به حسن و فراوانی بسته‌های پلاستیکی توجه شده است. اما مهمترین مشکل آن راعایت قوانین زیست محیطی دانسته است و آن را در جهان پهناور و توسعه روزافزون یک حق مسلم دانسته که بایستی همه به تکنولوژی‌های مناسب تولید بسته‌های پلاستیکی انعطاف پذیر و سخت آگاه باشند.

غذای من

نویسنده: Ben Havgreaves

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی

تعداد صفحه: ۱۶۰ صفحه

قیمت: ۴۰ دلار



در این کتاب بر

ضرورت توجه به داشتن

غذای سالم و بسته‌بندی شده مطالبی آورده شده است. همچنین نمایشی از تصاویر بهترین بسته‌بندیهای مواد غذایی جهانی با طراحی گرافیکی مناسب که به عنوان یک مشخصه بی نظیر در طراحی بسته‌بندی مواد غذایی است نیز به کار گرفته شده است. همچنین آورده شده است که توسعه فعال با پشتوانه تجربه، کشف مناسبی شمرده شده است تا به یک جریان تکنولوژی برای رسیدن به داشتن مواد غذایی طبیعی دست یافت.

ماشین سازی اندیشه

قویترین تولیدکننده ماشین آلات کارتن سازی

- اولین سازنده چاپ فول اتوماتیک چهار رنگ تمامه ترکیبی
- چاپ و چاک چهاررنگ فلکسو و دایکات روتاری در ایران
- اولین سازنده دایکات روتاری
- دایکات تفت اتوماتیک طرح (BOBST) در ایران
- چاپ دو رنگ فلکسو و روتاری به ابعاد ۳۷۰×۳۷۰
- انواع دایکات پینگ پلگی
- فکا کش و برش سوپر سنگین جدید ۴ و ۶ مموره با امکانات ویژه
- چاپ با کاربرد نقاله ای (زنجیری) ■ لامینت (وسب زن و پرس غلطکی ۱۴۰۰)

خدمات پس از فروش
۱۸ ماه کارتنی

تهران: ستارخان/تهران ویا/کوه شهید دهقان پلاک ۴ واحد ۲ تلفن: ۰۲۱-۴۵۲۳۰۰۴

تهران: امامن/قزلبان امام خمینی/ایستگاه قوت تلفن: ۰۲۱-۳۸۶۷۸۸۴

تهران: مهران/مهران/مهران تلفن: ۰۲۱-۳۵۶۷

web: <http://andisheh-machinery.com>
E-mail: andishehmachinery@yahoo.com

نخستین کنفرانس ملی لجستیک و زنجیره تامین برگزار خواهد شد

نخستین کنفرانس ملی لجستیک و زنجیره تامین با هدف گسترش و تعمیق تحقیقات و مطالعات صورت گرفته در علم لجستیک و نیز ترویج نتایج تحقیقات سودمند در این زمینه در روزهای ۲۶ و ۲۷ بهمن سال جاری برگزار خواهد شد.

مدیریت خدمات به مشتری، پیش بینی و برآورد، مدیریت موجودی، تهیه و تامین مواد، مدیریت سفارشات، جابجایی مواد و تجهیزات، بسته بندی، توزیع و حمل و نقل، نگهداری و انبارداری، لجستیک معکوس، مکان یابی تسهیلات، برون سپاری و شراکت، لجستیک حوادث غیر مترقبه، مدیریت لجستیک جامع، لجستیک ناب و لجستیک چابک، هماهنگی و یکپارچگی در زنجیره تامین، اندازه گیری عملکرد در زنجیره تامین، فن آوری اطلاعات و ارتباطات در مدیریت زنجیره تامین، تعامل لجستیک و سایر فعالیتهای زنجیره تامین و سایر موضوعات مرتبط، محورهای تخصصی این کنفرانس هستند.

مهلت ارسال مقالات تا پانزدهم آبان سال جاری و اعلام پذیرش اصل مقالات در سی آذر خواهد بود. دبیرخانه کنفرانس: ۸۰۹۰۰۸۷

راه اندازی بورس پلاستیک لندن

مهر: بورس فلزات لندن (LME) هفته گذشته تاریخ شروع برنامه های پلاستیک خود را اعلام کرد. بر اساس اعلام LME در مرحله نخست فقط دو نوع پلاستیک پلی پروپیلن و پلی اتیلن کم تراکم خطی یا LLDPE مورد معامله قرار می گیرند. قراردادهای مربوط به این دو ماده طبق برنامه ریزی های انجام شده قرار است در تاریخ ۲۷ مه سال آینده (۲۰۰۵) یا ششم خرداد ۸۴ در محل بورس فلزات لندن آغاز شود. این تاریخ با توجه به برنامه ریزی وسیعی صورت گرفته است که بر اساس آن همه طرف های مربوطه و واسطه ها و خریداران که حضورشان برای چنین کاری حیاتی است، امکان شرکت داشته باشند.

فیلم نایلون برای بسته بندی بهداشتی

ماهنامه بسپار/ شرکت Amcor Flexibles Healthcare یک نوع فیلم چندلایه نایلونی با شفافیت زیاد برای بسته بندی های بهداشتی به بازار عرضه کرده است. فیلم NXC قابلیت شکل دهی بر روی انواع ماشین آلات متداول و فرآیندپذیری خوبی دارد. استحکام ضربه ای و مقاومت سایشی این فیلم عالی است. به گفته مسئولان شرکت هیچ کدام از فیلم های نایلونی موجود در بازار شفافیت NXC را ندارند. همچنین می توان بدون نگرانی، از فیلم NXC با ضخامت کمتر استفاده کرد.

پلی پروپیلن دوسو جهت یافته برای تولید بطری

ماهنامه بسپار/ شرکت Borealis یک گونه جدید پلی پروپیلن را برای استفاده در فرآیند قالب گیری دمشی تزریقی معرفی کرده است. با استفاده از گونه RF۹۲۶MO می توان وزن بطری های پلی اتیلن پرچگال (HDPE) تولید شده با فرآیند قالب گیری دمشی اکستروژنی را تا ۳۰ درصد کاهش داد. این گونه پلی پروپیلن شفافیت بسیار خوبی داشته و استفاده از آن سبب ۳۰ تا ۵۰ درصد صرفه جویی در هزینه

انرژی (هنگام تولید) می شود.

این ماده با همکاری شرکت های ایتالیایی GSG (تولیدکننده بطری) و Smiform (تولیدکننده ماشین آلات) و شرکت سویسی Hofstetter (طراح پری فرم بطری) برای تولید بطری به کار گرفته شده است.

فن آوری نوین برای خرد کردن بطری های PET

ماهنامه بسپار/ شرکت سویسی NUGA AG سری جدید از خردکن های ویژه بطری های پلی اتیلن ترفتالات با نام Centricut را در سالن ۹، غرفه B۶۶ نمایشگاه K دوسلدورف به نمایش خواهد گذاشت. در این فرایند، بطری ها به وسیله یک تسمه نقاله وارد خردکن می شود. در داخل خردکن، بطری ها به کمک یک ماریچ افقی از درون با فشار به طرف روتور رانده می شوند. روتور دارای سه یا پنج ردیف تیغه است. نیروی گریز از مرکز ناشی از چرخش روتور مواد را به درون روتور کشیده و سپس به سمت دیواره خردکن که خود از یک توری و تیغه های ثابت تشکیل شده می راند. بنابر این امکان لغزش بطری بر روی روتور وجود نداشته و محصولی بدون گرد و غبار به دست می آید. تیغه های ثابت و تیغه های روتور به راحتی قابل تعویض هستند. این دستگاه مجهز به یک سیستم کنترل الکترونیکی دقیق و یک خط خلاء یکپارچه بوده و به راحتی تمیز می شود. بدنه دستگاه کاملاً یکپارچه و ایمن بوده و در مقابل صدا عایق بندی شده است.

ظرفیت خردکن بسته به شرایط بطری های ورودی، اندازه روتور و توری ها متفاوت است. به عنوان مثال ظرفیت CentriCut۴۴ بین ۲۰۰۰-۱۰۰۰۰ کیلوگرم در ساعت متغیر است. توان موتور دستگاه ۳۰ تا ۵۵ کیلووات است. وزن آن ۲/۵ تن بوده و با وجود پایه های چرخ دار، به راحتی قابل انتقال است.

چربی های ترانس بر روی لیبل ها پدیدار خواهند شد

موسسه غذا و داروی امریکا به زودی تولیدکنندگان محصولات غذایی را ملزم خواهد کرد که اطلاعات دیگری مربوط به ارزش غذایی محصول را بر روی لیبل های آنها درج کنند. از ابتدای سال ۲۰۰۶، باید اطلاعات میزان چربی های ترانس را به اطلاعات قبلی اضافه کنند. چربی های ترانس برای قلب مضر هستند و دولتمردان می گویند این تغییر در لیبل ها، جان هزاران نفر در سال را نجات خواهد داد.

مدیر مالی پاکستان:

تحول مثبتی در بخش بسته بندی صابون و پودر به وجود آمده است.

مدیر مالی شرکت پاکستان ضمن این سخنان درباره رشد اخیر در قیمت سهام شرکت های تولیدکننده مواد شوینده گفت: تاکنون کامل شدن فضای رقابتی و حضور سرمایه گذاران خارجی در بازار داخلی و همچنین واردات گسترده مواد شوینده برای سرمایه گذاری در صنعت تولیدی مواد شوینده به عنوان فاکتورهای خطر (ریسک) ارزیابی می شد.

وی تاکید کرد: در حال حاضر اتفاق خاصی در صنعت تولید مواد شوینده رخ نداده، غیر از این که انجمن صنفی فعالان این صنعت در ماههای اخیر با توجه به رشد سریع مواد بسته بندی با برگزاری

برچسب ساخت اروپا بر روی کالاهای اروپایی الزامی نیست

کمیسیون اروپایی با کنار گذاشتن طرحهای قبلی ارایه شده که به موجب آن برچسب ساخت کشورهای عضو EU را الزامی نموده بود، تصمیم گرفت که از این پس، این اقدام صرفاً به صورت داوطلبانه صورت گیرد.

ایتالیا با انگیزه شناساندن کالاهای اروپایی و جلوگیری از جعل مارکهای تجاری به شدت مایل به نصب برچسب «ساخت اروپا» بر روی تمامی کالاهای کشورهای EU است، اما بریتانیا، آلمان و هلند به دلیل هزینه های بالای اجرای این طرح با آن مخالف هستند.

بنا به تصمیم جدید کمیسیون اروپایی، استفاده از برچسب «ساخت اروپا» تنها در شرایطی که به لحاظ تجاری به نفع تولیدکنندگان کالاهای اروپایی باشد، قابل استفاده خواهد بود.

سومین نمایشگاه نان و ماشین آلات نان - تهران

سومین نمایشگاه نان و ماشین آلات نان از ۹ تا ۱۳ آذرماه سال جاری در محل دائمی نمایشگاه های بین المللی تهران سالن شماره ۳۵ برگزار خواهد شد. بنا بر اعلام ستاد اجرایی این نمایشگاه حداکثر مهلت ثبت نام برای غرفه تا پنجم مهرماه می باشد. تلفن تماس: ۸۹۷۰۰۸۹

تولید پلی پروپیلن شفاف در پتروشیمی اراک

ایران/ محصول صنعتی پلی پروپیلن شفاف برای اولین بار در کشور در مجتمع پتروشیمی اراک به تولید انبوه رسید. با تولید این محصول نیاز کشور از این محصول که سالانه ۸ هزار تن است تامین و از خروج سالانه ۱۰ میلیون دلار ارز جلوگیری می شود. مجتمع پتروشیمی اراک در حال حاضر ظرفیت تولید ۵۰ هزارتن پلی پروپیلن و در مجموع حدود ۲۰۰ هزارتن انواع محصولات پلیمری را داراست. این محصول به دو صورت تزریقی در لایه های فیلم کاربرد دارد و شفافیت و انعطاف پذیری از خصوصیات آن است. پلی پروپیلن شفاف در تولید محصولات پلاستیکی مانند ظروف نگهداری مواد غذایی، فریزر، مایکروفرها و ظروف شفاف و بطری نوشابه کاربرد دارد.

FRUIT LOGISTICA ۲۰۰۵

مرکز نمایشگاهی برلین همانند گذشته نمایشگاه بین المللی میوه و سبزیجات FRUIT LOGISTICA ۲۰۰۵ در تاریخ ۱۰-۱۲ فوریه ۲۰۰۵ (۲۲-۲۴ بهمن ۱۳۸۳) برگزار خواهد کرد.

این نمایشگاه تخصصی همه ساله با موضوعاتی از قبیل میوه های تازه، سبزیجات و قارچ، سیب زمینی، خشکبار، غذاهای اصلی، انواع گیاهان و ادویه، میوه های منجمد، گل و گیاه خانگی، بذر و درختان گلخانه ای، سایر مواد غذایی، تجهیزات و سیستم کشت و زرع و تجهیزات سردخانه ای، ماشین آلات و تجهیزات بسته بندی مربوطه، دستگاه های اتیکت زنی، مواد لازم برای بسته بندی، سیستم انبارداری و ظروف مخصوص حمل و نقل، شرکت های حمل و نقل، خدمات حمل و نقل هوایی، زمینی و دریایی برگزار می شود. همچنین مرکز این نمایشگاه در نظر دارد غرفه مطبوعات بین المللی را به نشریات مرتبط با موضوع از سراسر دنیا اختصاص دهد.

نشست های مشترک تمایل و توجه اعضا را به مدرن سازی دستگاهها و سخت افزارهای تولید و بسته بندی جلب کرده است.

اسماعیلی گفت: بر این اساس تحول مثبتی در بخش بسته بندی صابون و پودر به وجود آمده، شرکت های تولیدکننده از جمله پاکسان با این اقدامات توانسته اند هزینه های بسته بندی، بالاسری و نیروی انسانی را کاهش دهند.

وی با اشاره به این که ۵۸ درصد هزینه تولید مواد شوینده را مواد اولیه و بسته بندی تشکیل می دهد افزود: شرکت های تولیدکننده برای کاهش قیمت تمام شده ترجیح دادند از اهرم کاهش هزینه ها استفاده کنند. مدیر مالی پاکسان گفت: قیمت مواد بسته بندی در بهار امسال حدود ۲۰ درصد افزایش یافته و این موضوع شرکت های تولیدکننده مواد شوینده را بیش از پیش برای اجرای طرح اولیه کاهش قیمت تمام شده ترغیب کرد.

مرغ کشتار روز تهران بسته بندی می شود

طرح بسته بندی مرغ کشتار روز در استان تهران آذرماه جاری اجرایی شود.

به گزارش خبرگزاری موج، مفاد این طرح هفته آینده توسط کمیته تخصصی طیور متشکل از نمایندگان امور دام وزارت جهاد کشاورزی و اداره دامپزشکی کل استان تهران، نمایندگان انجمن کشتارگاه های صنعتی طیور تهران و بخش توزیع دوباره مورد بررسی قرار می گیرد که در صورت کسب توافق نهایی و تصویب آن، ظرف دو ماه آینده در استان تهران به اجرا در می آید.

بر اساس این گزارش اجرای طرح مزبور با دو سال تاخیر قرار بود از ماه آتی آغاز شود که نرسیدن به توافق اساسی از سوی معاونت امور دام، سازمان دامپزشکی و عوامل توزیع، این بار هم به نتیجه نرسید.

گفتنی است، این طرح علی رغم آن که طی دو سال گذشته در ۱۲ استان کشور با موفقیت به اجرا گذاشته شد در استان تهران به دلیل گستردگی آن، فقدان هماهنگی دستگاهها و تشکیلات بزرگ متولی و متصدی، عدم تجهیز مغازه ها و مراکز خرده فروشی مرغ به یخچال های مناسب با درجه بندی مخصوص، ضعف فرهنگ سازی و آموزش به دلیل نبود نظارت و کنترل دقیق و برخورد جدی با متخلفان به اجرا در نیامد و در عمل این با شکست روبرو شد.

گفتنی است؛ این طرح به علت اهمیت رعایت مسایل بهداشتی و شناسنامه دار شدن گوشت مرغ عرضه نشده علاوه بر حفظ حقوق مصرف کنندگان و تولیدکنندگان و همچنین افزایش رقابت بین کشتارگاهها در بالا بردن عملکرد کیفی آنها نیز تاثیرگذار است و هم اکنون بیش از ۷۰ درصد واحدهای کشتارگاهی استان تهران برای عرضه مرغ به صورت بسته بندی آمادگی دارند.

گوشت در بسته بندی ۱۰۰ گرمی به بازار خواهد آمد

مدیر عامل شرکت کشت و صنعت امیدان پارس در جریان افتتاح مرکز عرضه مستقیم دام خورین از عرضه گوشت در بسته بندی های ۱۰۰، ۲۰۰ و ۵۰۰ گرمی در این مرکز خبر داد و گفت: این اقدام موجب می شود مصرف کنندگان در انتخاب میزان خرید گوشت آزاد باشند. وی افزود: در این مرکز روزانه هجده تا بیست تن گوشت قرمز بسته بندی شده به بازار مصرف عرضه می شود.

۳۵ هزار تن کاغذ بزودی وارد کشور می شود

ایران/مدیر کل تامین و توزیع کالای وزارت بازرگانی گفت: ۳۵ هزار تن کاغذ تا مهرماه وارد کشور می شود.

«حسین مدرس خیابانی» افزود: این میزان کاغذ در قالب دو محموله ۲۰ هزار تنی و ۱۵ هزار تنی وارد کشور خواهد شد که محموله دوم جزو واردات مصوب سال گذشته است که به امسال موکول شد. وی با اشاره به این که محموله ۱۶ هزار تنی کاغذ وزارت ارشاد نیز در حال وارد شدن است، ابراز امیدواری کرد مجموع این واردات بتواند تا حدودی التهاب بازار کاغذ را کاهش دهد. مدرس خیابانی در مورد علت افزایش بی رویه قیمت کاغذ در بازار داخل کشور اظهار داشت: سال گذشته می بایست یکصد هزار تن کاغذ چاپ و ۵۰ هزار تن کاغذ روزنامه برای تامین نیاز کشور وارد می شد که متأسفانه این واردات به طور کامل انجام نشد.

وی با اشاره به این که بخشی از نیاز کشور از محل تولید کارخانجات داخلی تامین می شود، گفت: سال گذشته حدود ۳۵ هزار تن کاغذ چاپ و حدود ۵۵ هزار تن کاغذ روزنامه در کشور تولید شد. مدرس خیابانی افزایش ارزشی نهاده های تولید کاغذ را از دیگر عوامل افزایش قیمت کاغذ عنوان کرد و افزود: به دلیل افزایش ارزشی نهاده های تولید کاغذ و کمبود یارانه تخصیص یافته به کارخانجات، این کارخانجات سقف تولید خود را کاهش داده و نمی توانند در سقف ظرفیت خود تولید کنند.

وی تصریح کرد: برای این که کارخانجات بتوانند به تعهد تولید خود عمل کنند، سقف اعتبارات مابه التفاوت نرخ ارز کارخانجات باید افزایش یابد.

مدیر کل تامین و توزیع کالای وزارت بازرگانی در مورد قیمت های جهانی کاغذ گفت: قیمت های جهانی افزایش چشمگیری یافته است، به طوری که قیمت هر تن کاغذ چاپ از ۶۰۰ تا ۶۵۰ دلار در سال گذشته به ۷۵۰ تا ۸۵۰ دلار و قیمت هر تن کاغذ روزنامه از ۴۰۰ دلار در سال گذشته به ۵۰۰ تا ۵۵۰ دلار در حال حاضر رسیده است.

پروژه مدرنیزاسیون صنایع تبدیلی و بسته بندی خرمای ایران اجرایی می شود

پروژه مدرنیزاسیون صنایع تبدیلی و بسته بندی خرمای ایران با همکاری وزارت جهاد کشاورزی و سازمان توسعه صنعتی ملل متحد (UNIDO) اجرایی می شود.

رییس موسسه تحقیقات خرما و میوه های گرمسیری در گفت و گو با خبرنگار اقتصادی مهر، با بیان این مطلب افزود: قرار است با حضور نمایندگان از سازمان توسعه صنعتی ملل متحد، وزارتخانه های جهاد کشاورزی، بازرگانی، صنایع، انجمن خرمای ایران و موسسه تحقیقات خرما و میوه های گرمسیری جلسه ای برای اجرای پروژه مدرنیزاسیون صنایع تبدیلی و بسته بندی خرمای ایران در تهران برگزار شود.

حسین پژمان با اشاره به اینکه معاونت باغبانی وزارت جهاد کشاورزی مجری این پروژه خواهد بود گفت: در راستای این طرح وزارتخانه های بازرگانی، جهاد کشاورزی، صنایع و معادن، موسسه تحقیقات خرما و انجمن خرما، به عنوان کمیته هادی، نقش و هدایت و راهبری این طرح را به عهده دارند.

وی درباره میزان سرمایه گذاری برای اجرای طرح مدرنیزاسیون صنایع تبدیلی و بسته بندی خرما افزود: قرار است در اجرای طرح مدرنیزاسیون صنایع تبدیلی و بسته بندی خرما، سازمان توسعه صنعتی ملل متحد (UNIDO) حدود ۱۵۰ هزار دلار و حدود ۸۵۰ هزار دلار تا یک میلیون دلار از سوی ایران سرمایه گذاری شود.

پژمان تصریح کرد: طرح مدرنیزاسیون صنایع تبدیلی و بسته بندی خرما علاوه بر دو محور اساسی صنایع بسته بندی و صنایع تبدیلی این محصول، دارای بخشهای مختلفی مانند برگزاری سمینارها علمی در زمینه خرما در استانهای مختلف و اجرای یک طرح پایلوت صنایع تبدیلی و بسته بندی خرما با همکاری موسسه تحقیقات خرما است.

یازدهمین نمایشگاه بین المللی و تخصصی ماشین آلات چاپ و بسته بندی تهران

یازدهمین نمایشگاه بین المللی چاپ و بسته بندی تهران از ۲۵ تا ۲۸ بهمن سال جاری در محل دائمی نمایشگاه های بین المللی تهران برگزار خواهد شد. این نمایشگاه توسط اتحادیه صنف چاپخانه داران با همکاری شرکت نمایشگاهی بانیا امید و با نظارت مجمع امور صنفی صنوف تولیدی و خدمات فنی تهران برگزار می شود. علاقمندان برای کسب اطلاعات بیشتر می توانند با تلفنهای ۸۸۱۱۴۷۶ و ۸۳۰۵۸۸۳ تماس حاصل کنند. شایان ذکر است مدت زمان نمایشگاه مذکور نسبت به سالهای گذشته یک روز کمتر شده و از پنج روز به چهار روز کاهش پیدا کرده است.

آسیا کپ بند ASIA CAP BAND

- ۱- تولیدکننده انواع غلاف پلمب درب مواد غذایی (شرینک فیلم PVC)
- ۲- تولید لیبل شرینک فیلم PVC
- ۳- چاپ ظروف یکبار مصرف تا ۵ رنگ با دستگاههای ایتالیایی و سیستم رنگ UV
- ۴- چاپ درب ظروف تا ۶ رنگ برای اولین بار در ایران

دفتر: تهران، فلکه اول صادقیه، به سمت ستارخان، پلاک ۸۹۲
تلفن: ۴۲۰۵۵۱۲-۴۲۰۸۱۳۹-۴۲۰۵۵۱۲ دورنگار: ۶۴۳۵۱۶۷

دستگاه

تزریق ایتالیایی

۷۵gr

سریعا آماده جهت فروش

تلفن تماس: ۴۶۵۸۳۲۷ روح روان

نظارت بر عرضه فیلم پلاستیک تک لایه متالایز

فیلمهای پلاستیک متالایز مصرف بسیار زیادی در صنعت بسته بندی مواد غذایی دارند. چاپخانه های لفاف بسته بندی اغلب اوقات فیلم متالایز تک لایه را از کارخانه تولیدکننده تهیه و پس از چاپ مستقیم روی آن و یا چاپ روی یک فیلم دیگر دولایه فیلم را بر روی هم لاینیت کرده و به مشتری ارائه می دهند. در واقع شما در بسته بندی مواد غذایی هیچ گاه با فیلم متالایزی که لایه متالایز آن بیرون و در دسترس باشد برخورد نمی کنید. از فیلمهای متالایز تک لایه که لایه متالایز آن در دسترس می باشد به جز لفاف بسته بندی کادو به ندرت استفاده می شود. جنس فیلم مذکور BOPP است که توسط تکنولوژی خاصی یک طرف آن به وسیله غبار آلومینیوم غبارافشانی می شود.

بتازگی دیده شده فیلمهای متالایز تک لایه به عنوان پاکت بسته بندی ساندویچ مورد استفاده ساندویچ فروشان قرار گرفته است. البته مرکز توزیع این کیسه ها همان مرکز همیشگی توزیع فیلم و کیسه پلاستیکی یعنی بازار نوروزخان تهران است. زیرا این محصول و استفاده آن برای بسته بندی ساندویچ از نظر تولیدکننده یا فروشنده آن به هیچ وجه غیر قانونی نیست. واقعیت نیز چنین است هنوز قانون منع توزیع و استفاده این کیسه ها آماده نشده است.

از آن جا که لایه متالایز این گونه فیلمها نسبت به عوامل بیرونی چندان مقاوم نیست در مقابل بخار آب از روی فیلم پلاستیک حرکت کرده و همراه تقطیر بخار آب جریان می یابند. همچنین این لایه آلومینیومی با کوچکترین خراش و یا تماس با سطح چسبنده از روی فیلم پلاستیک برداشته می شوند. از این رو با توجه به خطرات احتمالی این قضیه، با پیگیری ماهنامه صنعت بسته بندی نمونه های مسئله دار به اداره نظارت بر مواد غذایی وزارت بهداشت و درمان ارسال و با تایید این اداره مبنی بر امکان بروز مشکلات در خصوص مصرف این فیلمها نمونه مذکور برای بررسی دقیقتر به آزمایشگاه فرستاده شد. در راستای این موضوع واحدهای ذی ربط در وزارت بهداشت و درمان پیگیر مسیرهای تهیه و توزیع این گونه کیسه ها شدند. که در رایزنی با ماهنامه صنعت بسته بندی مبادی مربوطه معرفی شدند. در این حال کیفیت هرگونه دستور یا قانون قابل اجرا منوط به نتیجه آزمایش و جمع بندی اداره نظارت بر مواد غذایی خواهد بود. نتیجه این پرونده به محض اعلام به نظر خوانندگان عزیز خواهد رسید.



لایه آلومینیومی روی پاکت ساندویچ در مجاورت بخار آب از بین رفته است

تکلیف تعرفه واردات فیلم BOPP پنجم مهر مشخص می شود

پنجم مهر ماه سال جاری تکلیف نرخ تعرفه واردات فیلم BOPP مشخص خواهد شد. دفتر صنایع غیر فلزی وزارت صنایع روز پنجم مهر ماه را برای نشست و بررسی بهای تعرفه فیلم BOPP تعیین کرد. برای این جلسه از تولیدکنندگان و مصرف کنندگان BOPP دعوت شده است. نکته حایز اهمیت در جلسه پنجم مهر افزایش نقش چاپخانه داران لفاف بسته بندی به عنوان مصرف کنندگان فیلم مذکور است. پس از تلاشهای ماهنامه صنعت بسته بندی و روشنگری هایی که در زمینه وضعیت فیلم BOPP صورت گرفت دفتر صنایع غیر فلزی وزارت صنایع پذیرفت که نقش چاپخانه داران لفاف بسته بندی را به عنوان مصرف کننده در جلسه تعیین تعرفه فیلم BOPP پررنگتر کند. پیش از این نمایندگان صنف شیرینی و شکلات به عنوان مصرف کننده در این جلسه حضور داشتند که این امر موجب ناتعادلی در وضعیت عرضه و تقاضای فیلم BOPP شد. زیرا به علت بهره صنف شیرینی و شکلات از تعرفه بالای واردات شیرینی و شکلات عملاً اعتراضی به تعرفه چهل درصدی واردات فیلم BOPP نشد. پی آمد این موضوع بحرانهای شدیدی بود که گریبانگیر صنف چاپ لفاف بسته بندی شد و ایشان خود را در چنگ بزرگترین تولیدکننده داخلی این کالا اسیر می دیدند.

پس از پی گیری و تویر افکاری که ماهنامه صنعت بسته بندی در خصوص BOPP بویژه در وزارت صنایع انجام داد این وزارتخانه حاضر به افزایش نقش چاپخانه داران به عنوان مصرف کنندگان اصلی این کالا شد.

حال که جو فعلی در خصوص کاهش تعرفه کاملاً آماده و توجیه می باشد چالش جدیدی پیش روی دو طرف این ماجرا قرار دارد و آن میزان کاهش نرخ تعرفه قبلی است. به طور قطع با افزایش تعداد واحدهای تولیدکننده فیلم BOPP در سال آینده کاهش نرخ تعرفه به معنای تسهیل واردات این فیلم چندان به مذاق



تولیدکنندگان جدید BOPP نیز خوش نخواهد آمد. هر چند که ایشان در ظاهر خود را موافق این امر نشان دهند.

دعوی اصلی بر سر نرخ تعرفه است. چاپخانه داران به دلیل فشارهایی که طی سالهای اخیر متحمل شده اند و برای تامین امنیت از دست رفته خود خواستار تعرفه ۵ درصدی برای فیلم BOPP هستند. حال آن که هیچ یک از تولیدکنندگان BOPP موافق کاهش تعرفه تا این حد نمی باشند. جلسه روز پنجم مهر شاهد یک ائتلاف جدید بین تولیدکنندگان BOPP بر سر تعرفه است که البته به هر حال از وضعیت قبل بهتر خواهد بود.





معرفی سایت‌های بسته‌بندی



WWW.PAC.Com/

این سایت کانادایی اطلاع رسانی در خصوص موضوعات روز بسته‌بندی را دارد. این سایت قابل دسترسی برای علاقه‌مندان خبرهای روز بسته‌بندی بوده و افزون بر آن متخصصین بسته‌بندی می‌توانند با انتخاب یک User اختصاصی از مباحث تخصصی تر و درخواستهای تحقیقی نیز برخوردار باشند (Members Directory).



در این سایت می‌توان به گروههای اطلاعاتی که در موضوعات مختلف بسته‌بندیهای پلاستیکی، کاغذی، مواد غذایی و ماشین آلات مربوط به فرآیند که در کشور آمریکا و کانادا در زمینه شرکتهای بسته‌بندی فعالیت دارند، دسترسی پیدا کرد.

همچنین در این سایت شرکتهای بسته‌بندی که در سال ۲۰۰۳ میلادی جزء بهترین‌ها بودند نیز شناسایی و معرفی شده‌اند و اغلب آنها در زمینه بسته‌بندی انعطاف‌پذیر، پرچسب‌ها، چاپ و بسته‌بندی و تولید بسته‌بندیهای کاغذی فعالیت داشته‌اند. شرکت PAC بیش از ۴۰ سال است که فعالیت داشته و از جمله نکات حائز اهمیت آن برپایی دوره‌های آموزشی است که توسط این شرکت برپا می‌شود و شرط برپایی این آموزشها نیز آرایه آموزش‌های با کیفیت است که به واسطه این آموزش‌های کوتاه مدت، صنایع مختلف بسته‌بندی به این شرکت مراجعه کرده تا ضمن انجام آموزش‌های مختلف برای پرسنل خودشان به دریافت گواهینامه نیز نائل آیند و انجمن بسته‌بندی کانادا نیز بر این امر نظارت کامل و دقیق دارد. در حال حاضر نیز برنامه‌های کوتاه مدیریتی و فنی بسته‌بندی در شهرهای تورنتو و مونترال تحولی در صنایع بسته‌بندی این کشور ایجاد کرده است. از بزرگترین موضوعات فعالیت این شرکت، هدایت صنایع بسته‌بندی به بازارهای آزاد تجارت جهانی است. به نحوی که بتوانند ضمن رقابت با دیگر کشورهای جهان محصولات را با شیوه حمل و نقل بسته‌بندی لجستیکی صادر کنند.

عرضه عمده سهام کارتن البرز

شرکت پارس الکتریک در روز دوشنبه آینده مورخ ۸۳/۶/۳۰، عرضه کننده ۹۱۲۵ درصد از سهام شرکت کارتن البرز خواهد بود.

به گزارش خبرنگار ما، شرکت کارخانجات پارس الکتریک در نظر دارد تعداد دو میلیون و ۷۴۴ هزار و ۶۹۳ سهم (معادل ۹۱۲۵ درصد) از سهام شرکت کارتن البرز را اصلتا و کالتا، به طور یکجا و به صورت نقدی یا اقساط، از طریق سازمان بورس اوراق بهادار واگذار کند.

بنابراین گزارش، تعداد کل سهام این شرکت سه میلیون سهم بوده که در این روز تعداد یک میلیون و ۵۴۲ هزار و ۳۸۲ سهم آن (معادل ۵۱/۴ درصد) توسط کارخانجات پارس الکتریک و یک میلیون و ۲۰۲ هزار و ۳۱۱ سهم (معادل ۴۰/۱ درصد) دیگر نیز توسط این کارخانجات و به وکالت از سوی شرکت سرمایه‌گذاری صنعت و معدن در تالار فرعی بورس، برای فروش عرضه خواهد شد.

بر این اساس، قیمت پایه هر سهم ۲۰ هزار و ۶۶۷ ریال بوده ولیکن قیمت قطعی آن در روز عرضه در بورس و در جریان مبادله تعیین خواهد شد. در صورت معامله هر دو بلوک در تاریخ اعلام شده با خریدار یا خریداران قرارداد فروش اقساطی بسته خواهد شد.

این گزارش می‌افزاید، در صورت فروش اقساطی حداقل ۲۵ درصد ثمن معامله به صورت نقد دریافت شده و مابقی آن با احتساب ۱۶ درصد ثمن معامله به صورت نقد دریافت شده و مابقی آن با احتساب ۱۶ درصد سود سالانه، حداکثر ظرف مدت سه سال (۳۶ ماه)، در اقساط مساوی و سه ماهه دریافت خواهد شد. بدیهی است کل سهام موضوع معامله تا تسویه کامل بدهی ناشی از خرید سهم در وثیقه فروشنده باقی خواهد ماند.

گروه محصولات فلزی

دنیای اقتصاد/ صنایع بسته‌بندی مشهد رشد قیمت هر سهم را در گروه محصولات فلزی از ابتدای ماه جاری تاکنون تجربه کرد. این شرکت رشد ۰/۷۶ درصدی قیمت هر سهم را تجربه کرد و بر روی رقم یک هزار و ۱۱۲ ریال بسته شد.

بنابر این گزارش بسته‌بندی مشهد ۱۴ خریدار را جذب کرد که خریداران در ۲۴ مرتبه مبادله تعداد ۳۷ هزار و ۳۹۵ سهم را به ارزش ۴۲ میلیون ریال خریداری کردند. بر اساس این گزارش پارس قوطی بدون تغییر در قیمت هر سهم باقی ماند و بر روی رقم یک هزار و ۶۳۸ ریال بسته شد. پارس قوطی تنها

موفق شد یک خریدار را برای خرید سهام جذب کند که در یک مرتبه تغییر مالکیت تعداد ۸۳۲ سهم به ارزش یک میلیون ریال خریداری شد.

گروه کارتن و کاغذ

اقتصاد پویا/ طی مبادلات هفته جاری بورس اوراق بهادار در گروه کارتن و کاغذ بیشترین حجم مبادله سهام را کاغذسازی کاوه به خود اختصاص داد.

از ابتدای هفته جاری تاکنون تعداد ۲۳ هزار و ۸۷۴ سهم کاغذسازی کاوه توسط ۱۰ خریدار در ۱۷ بار مبادله جابه جا شد. بر این اساس ارزش این مبادلات به ۱۰۹ میلیون ریال رسید همچنین قیمت هر سهم آن ثابت ماند و هیچ تغییری نکرد. این گزارش حاکی است چهار خریدار نیز تعداد شش هزار و ۲۰ سهم را در پنج بار مبادله با ارزشی بالغ بر ۶۴ میلیون ریال مبادله کردند. گفتنی است قیمت هر سهم آن نیز ۰/۳۹ درصد کاهش یافت.

این در حالی است که چهار خریدار تعداد دو هزار و ۶۵۰ سهم کارتن ایران را داد و ستد کردند که ارزش آن معادل ۱۰ میلیون ریال اعلام شد.

همچنین قیمت سهام این شرکت در این هفته ۰/۰۵ درصد رشد یافت که تنها شرکتی بود که رشد قیمت سهام را تجربه کرد.

بنابراین گزارش کمترین حجم مبادله این گروه را کارتن مشهد از آن خود کرد و بر این اساس تعداد ۲۹۰ سهم آن توسط دو نفر به ارزش یک میلیون ریال خریداری شد. بر اساس این گزارش ۲۰ متقاضی سهام کارتن و کاغذ در این هفته تعداد ۳۲ هزار و ۸۳۴ سهم این گروه را با ارزشی بالغ بر ۱۸۴ میلیون ریال خرید و فروش کردند.



اصلاحیه مربوط به شماره ۶۰

تصویر بخش شیرینی‌جات (تصویر بالایی صفحه ۳۳ شماره ۶۰) مربوط به مقاله "برندگان منتخب Pro Carton در سال ۲۰۰۲" بدین ترتیب اصلاح می‌گردد.



عرضه مواد غذایی در کیسه‌های پلاستیکی بازیافتی

یک خبر و یک نقد

غذایی و آشامیدنی کاربرد دارد، با کنترل و پیگیری توانستیم تمام کارگاه‌های زیرزمینی را جمع‌آوری و تولید آنها از مواد اولیه را اجباری کنیم.

تفکیک زباله، توجیه یا راه حل؟

با وجود این که این مسوول وزارت بهداشت تفکیک زباله‌ها را راهی برای استفاده مجدد از کیسه‌های بازیافتی می‌داند، رئیس موسسه آموزش عالی محیط زیست می‌گوید: وقتی که سیستم بازیافت کشور با استانداردهای جهانی آن فاصله زیادی دارد، تفکیک زباله‌ها فایده‌ای نخواهد داشت.

دکتر مجتبی اردستانی می‌افزاید: مجوز تایید شده بازیافت زباله‌ها که شرایط هزینه بر زیادی دارد، باید از سوی استاندارد بین‌المللی (اف.بی.ای) صادر شود که در ایران چنین مجوزی وجود ندارد، وقتی بازیافت درست صورت نمی‌گیرد، دیگر فرقی نمی‌کند که تفکیک زباله‌ها انجام شود یا نشود.

دکتر اردستانی با اشاره به این که ۱۰ سال از ورود کیسه‌های پلاستیکی برای عرضه مواد غذایی در کشور می‌گذرد، می‌گوید: ۱۰ سال پیش به اشتباه و به خاطر کاهش هزینه‌ها، کیسه‌های پلاستیکی وارد بازار شد که عرضه مواد غذایی در کیسه‌های بازیافت شده به دلیل سرطان‌زا بودن آنها، بارها از سوی سازمان حفاظت محیط زیست خطرناک و غیر بهداشتی اعلام شد.

دکتر اردستانی، وزارت بهداشت و موسسه استاندارد را به دلیل نداشتن کنترل صحیح در این خصوص مورد انتقاد قرار می‌دهد و می‌گوید: بازرسی در خصوص استفاده از این کیسه‌ها، در چارچوب وظایف ما نیست، سازمان محیط زیست تنها می‌تواند در خصوص «ضایعات پلیمری» که در محیط زیست رها می‌شود، هشدار دهد.

مردم هشیار باشند

مهندس فلاحی رئیس اداره بهداشت مواد غذایی، راه چاره را توجه مردم به استفاده نکردن از کیسه‌های بازیافتی می‌داند و می‌گوید: کیسه‌های پلاستیکی بازیافتی از نظر ظاهری کاملاً قابل تشخیص هستند، وجود لکه‌های کدر، بوی بد و شفاف نبودن آنها وقتی که در برابر نور قرار می‌گیرند، از نشانه‌هایی است که کاملاً قابل تشخیص است و ما به مردم توصیه می‌کنیم با دقت در این مورد از مصرف آنها برای مواد غذایی جلوگیری کنند.

وی عملکرد وزارت بهداشت در این باره را این گونه توضیح می‌دهد: بازرسان ما در صورت مشاهده استفاده از کیسه‌های بازیافتی در فروشگاه‌ها، میادین میوه و تره‌بار و... گزارش می‌دهند و عرضه‌کنندگان مواد غذایی در صورت استفاده از این کیسه‌ها بین ۲۵۰۰ تا ۵۰ هزار تومان جریمه خواهند شد.

فلاح یادآور می‌شود: مردم بهترین بازرسان محسوب می‌شوند و اگر آنها با بازرسان بهداشتی در زمینه معرفی عرضه‌کنندگان مواد غذایی خاطی، همکاری کنند، می‌توان با این مشکل مبارزه کرد.

وزارت بهداشت:

عرضه مواد غذایی در کیسه‌های پلاستیکی بازیافتی ممنوع!

وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی با ارسال نامه‌ای به معاونت‌های بهداشت دانشگاه‌های علوم پزشکی سراسر کشور اعلام کرد در مراکز تهیه، توزیع و فروش مواد غذایی باید از کیسه‌های پلاستیکی نوع غیر بازیافتی و به رنگ روشن استفاده شود و کاربرد کیسه‌های نوع بازیافتی ممنوع است.

به گزارش روابط عمومی وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی این وزارتخانه از عموم مردم خواست به منظور استفاده کمتر از پلاستیک و کاهش بار زباله‌های تولیدی در جامعه که در حال حاضر یکی از مشکلات بهداشتی در سطح کشور محسوب می‌شود هنگام خرید مواد غذایی وسیله مناسب به همراه داشته باشند.

نقد روزنامه جام جم درباره اطلاعیه‌های وزارت بهداشت در مورد کیسه‌های بازیافتی

مستوره برادران نصیری در صفحه جامعه روزنامه جام جم در نقدی بر آخرین اطلاعیه وزارت بهداشت در باره کیسه‌های پلاستیکی بازیافتی این چنین نوشته است:

رک و پوست کنده بگویم که تقریباً کسی خود را مسوول عرضه کیسه‌های پلاستیکی بازیافتی در بازار مواد غذایی نمی‌داند. شما خودتان باید حتی از دست زدن به این نوع کیسه‌های نایلونی خودداری کنید. وزارت بهداشت می‌گوید: کنترل مصرف کیسه‌های بازیافتی در عرضه مواد غذایی امکان‌پذیر نیست.

موسسه آموزش عالی محیط زیست خبر می‌دهد سیستم بازیافت در کشور با استانداردهای جهانی فاصله دارد. خلاصه مردم خودشان باید مراقبت کنند و نگذارند فروشندگان کالا از کیسه‌های نایلونی بازیافتی استفاده کنند. ما هم به شما توصیه می‌کنیم حتی به این کیسه‌ها دست نزنید. این گزارش را بخوانید تا به حرف ما بهتر پی ببرید.

عدم کنترل

بار دیگر وزارت بهداشت در حالی استفاده از کیسه‌های بازیافتی در عرضه مواد غذایی را ممنوع اعلام کرد که به گفته رئیس اداره بهداشت مواد غذایی این وزارتخانه، نمی‌توان از تولید و عرضه کیسه‌های بازیافتی جلوگیری کرد.

مهندس ناصر فلاح، می‌گوید که با پیگیری‌های وزارت بهداشت ۱۰۰ درصد از ظروف یک بار مصرف موجود در بازار از مواد اولیه ساخته شده است؛ اما کنترل مصرف کیسه‌های بازیافتی در عرضه مواد غذایی امکان‌پذیر نیست.

«این کیسه‌ها علاوه بر مواد غذایی کاربردهای دیگری هم دارند که نمی‌توانیم مانع از تولیدشان شویم، اما در خصوص ظروف یکبار مصرف، چون تنها در زمینه مواد

بادکنک فانتری
چاپ و پخش انواع بادکنک
● تبلیغات بر روی بادکنک :
جذاب، اثرگذار، باحداقل هزینه
● تیراژ حتی ۵۰۰ عدد
● چاپ در رنگبندی متنوع و جذاب
۸۰۲۴۴۰۲
۰۹۱۲ ۱۳۳ ۴۰۹۶

خبرهایی از بازار نوشیدنی‌ها

شرق/ هجوم انواع نوشیدنی‌های کوکاکولا به بازار از سال ۱۹۷۰ تاکنون معضل بزرگ تولیدکنندگان داخلی هر کشوری محسوب می‌شود. این مسئله سال‌ها به عنوان یک عامل تهدیدکننده صنایع داخلی تولید نوشیدنی مطرح بوده است. اما به نظر می‌رسد نفوذ رقابتی خارجی در بازار و افزایش رقابت توانسته تا حدودی رشد و توسعه کیفی و کمی تولیدات داخلی را به دنبال داشته و مسئله مشتری‌مداری را در اذهان تولیدکنندگان برجسته‌تر سازد. به طوری که دیگر دو دهه رهبری کوکاکولا در بزرگ‌ترین بازارها رو به افول گذارده است.

بزرگ‌ترین بازار نوشیدنی‌ها

توسعه عرضه و تقاضای نوشیدنی‌های ملایم در چین، این کشور را به بزرگ‌ترین بازار بالقوه جهانی تبدیل کرده است. متوسط نرخ رشد سالانه تولید نوشیدنی در طول ۵ سال گذشته حدود ۱۵ درصد بوده که در سال ۲۰۰۱ بیش از ۱۰ درصد رشد را به دنبال داشته است. در واقع ایجاد تغییرات ساختاری در سازمان‌های چین، وجود حمایت‌های دولتی از این صنعت در کنار بالا رفتن سطح درآمد و هوشیاری مصرف‌کنندگان باعث افزایش مصرف سرانه تا حدود سه برابر در دهه اخیر در چین شده است.

نوشابه‌های گازدار بزرگ‌ترین بازار مصرفی را تشکیل می‌دهند و رقبای بزرگی چون واهانا (Wahana) و روباست بوست (Robust Boost) در بازار نوشابه‌ها وجود دارند و شرکت‌های کوکاکولا و پپسی که از سال ۱۹۷۰ و ۱۹۸۰ فعالیت خود را آغاز کرده‌اند از فروشندگان محلی و چندملیتی برای افزایش فروش خود در مناطق روستایی و حومه‌نشین استفاده می‌کنند. آبمیوه‌ها پس از نوشابه‌های گازدار در رده دوم قرار داشت و توانست تا سال ۱۹۹۸ جایگاه خود را حفظ کند و بعد از آن آب معدنی (Packaged Water) در رده سوم جدول قرار گرفت در حالی که هم‌اکنون آبمیوه جایگاه آب معدنی را در بازارهای چین به خود اختصاص داده است.

بازار نوشیدنی‌های ملایم در چین در دهه گذشته توسط تولیدکنندگان و شرکت‌های تولیدی کوچک احاطه شده بود هم‌اکنون در یک بازار رقابتی کامل ده شرکت عمده، ۵ درصد سهم کل بازار چین را در دست دارند. استراتژی سیاست‌های دولت چین، جهت‌دهنده به این تغییرات خواهد بود به گونه‌ای که تولیدکنندگان بین‌المللی و خارجی باید اقدام به توسعه مارک‌های تجاری محلی کرده و ضمن تعیین مدت ماندگاری محصول با کیفیت بالای تولیدی خود از مصرف‌کننده حمایت کنند. بسیاری از تولیدکنندگان این فرصت را غنیمت دانسته و با ایجاد کارخانجات خود در نزدیکی محل تقاضا، اقدام به کاهش هزینه‌هایی چون هزینه حمل و نقل می‌کنند. رهبر کنونی بازار جهانی یعنی کوکاکولا هم‌اکنون با رقبایی مثل پپسی و کمپانی‌های داخلی رو به روست است. مثلاً شرکت واهانا هم‌اکنون ۵۱ درصد سهم بازار نوشیدنی‌ها را در چین در اختیار دارد، این شرکت بزرگ داخلی جهت جلب حمایت‌های مالی مجبور است که موقعیت خود را در بازار تثبیت کند.

گمان می‌رود این رشد در آینده در چین ادامه یافته و شاید از ۱۰۰ درصد هم فراتر رود. همگام با افزایش و توسعه ابداعات و ابتکارات تولیدی، توجه به مناطق روستایی و جهت دادن به تولید با توجه به ذائقه‌های محلی می‌تواند مهمترین ارکان این رشد باشد.

افزایش تولید نوشیدنی‌های مغذی

مصرف محصولات مغذی و طبیعی دارای ارزش غذایی بالا در لهستان از رشد قابل توجهی برخوردار شده است.

یکی از این ردیف محصولات انواع آبمیوه تولیدی بر پایه RDT است. اولین محصول در این رده متعلق به شرکت نروژی Oluf Lorentzen است که تحت نام تجاری Winnetou و در پایان ماه چهارم میلادی (آوریل) وارد بازار لهستان شده است. این محصول شامل آب کرنبری شیرین شده با قند طبیعی میوه، اسید سیتریک افزوده و سدیم است که در بطری‌های شیشه‌ای ۳۰۰ میلی‌لیتری با یک سرپیچ فلزی و به عنوان یک محصول لوکس و با قیمت ۱/۸ یورو عرضه می‌شود. کوکاکولا نیز در حال توسعه نوعی جدید از محصولات خود با نام تجاری Cappy است. نوشابه یخی گلابی و سیب Cappy که دارای مخلوطی از آب معدنی نیز هست در بسته‌بندی ۵۰۰ میلی‌لیتری PET تولید و به قیمت خرده‌فروشی Cappy معادل ۰/۵۳ یورو تولید و عرضه شده است. این محصول ضمن داشتن طعم واقعی سیب و گلابی از ویتامین C غنی شده است. کوکاکولا در حال حاضر در حال توسعه بازار این محصول در لهستان است و در ماه گذشته توانست نوع کاملی از این محصول را در استونی عرضه کند. از طرف دیگر شرکت Sodpol آبمیوه جدید خود را تحت نام تجاری Active Z Marakajao در لهستان عرضه کرده است. این محصول در پاکت‌های ۳۳۰ میلی‌لیتری و به صورت یک بار مصرف و به قیمت ۰/۳۸ یورو عرضه می‌شود و در واقع ترکیبی از آب سبزی و میوه‌هایی چون سیب، هویج و پرتقال است که با ویتامین‌های A و C غنی‌سازی شده است.

در مجارستان نیز شرکت خارجی Fresh Co دومین مارک آبمیوه ۱۰۰ درصد خالص خود تحت عنوان «۱۰۰ درصد Juice With Pulp» را عرضه کرده که آبمیوه صددرصد طبیعی بوده و دارای ویتامین C مخلوطی از پالپ یا گوشت میوه بوده و همچنین با ویتامین‌های B۶، B۲ و B۱ مغذی شده است. این محصول نیز در رده محصولات لوکس در پاکت‌های مقوایی یک لیتری در دسترس مصرف‌کنندگان قرار دارد. شرکت آلمانی نیز محصول Meggle را در مجارستان عرضه کرده است که نوعی ماست Jogurt Drink Classic با طعم زردآلو است و در جعبه‌های مقوایی ۴۵۰ گرمی بسته‌بندی شده و با قیمت ۶۵ درصد یورو عرضه می‌شود. ۱۷ درصد این محصول زردآلو است و در کنار شکر، طعم‌دهنده‌ها و نگهدارنده‌ها در صدد ایجاد یک جایگاه مطلوب در بازار نوشیدنی‌های جدید است. بدین ترتیب با وجود ورود محصولات جدید کوکاکولا به بازار نوشیدنی‌ها، تغییر سریع ذائقه مصرف‌کنندگان و افزایش رقابت کیفیتی و قیمتی در میان تولیدکنندگان سبب شده تا سهم بازار این کمپانی معروف رو به کاهش گذارد و جست و جوی بازارهای جدید هم موفقیت‌های گذشته را برای کوکاکولا به همراه نداشته باشد.

سوریه واردات نوشابه‌های گازدار از دولت‌های عربی را آزاد اعلام کرد

رفاه: سوریه با بازگشایی بازارهایش به روی نوشابه‌های گازدار دولت‌های عربی عضو در سازمان آزاد تجاری عربی موافقت کرد. به گزارش ایلنا، به نقل از کونا، در حالی تصمیم سوریه برای واردات نوشابه‌های گازدار از دولت‌های عربی اتخاذ شد، که اردن واردات نوشابه گازدار از سوریه را تحریم کرده بود. این در حالی است، که اتاق صنایع دمشق از وزارت اقتصاد کشورش تاخیر در صدور مجوز برای واردات نوشابه‌های گازدار را در چارچوب سازمان آزاد تجاری عربی خواستار شد، تا صنایع ساخت نوشابه‌های گازدار در سوریه فرصت بازسازی تاسیسات تولیدی را به دست آورند. گفتنی است، حجم صادرات نوشابه‌های گازدار سوریه به اردن بیش از دو میلیون دلار برآورد می‌شود.

زباله و راه‌های بازیافت آن

منبع: روزنامه شرق



تجزیه شود (صفحه ۱۰۹ کتاب آموزش بین‌المللی محیط زیست).

- برای تهیه یک کیلو شیشه از مواد اولیه ۱۶ هزار BTU انرژی لازم است.

- برای بازسازی هر تن شیشه در مقایسه با تهیه آن از مواد خام در حدود ۱۲۰ لیتر نفت ذخیره می‌شود.

در جریان بازسازی شیشه‌ها نسبت به تولید شیشه نو محیط زیست کمتر آلوده می‌شود.

برای مثال از آلودگی هوا ۲۰ درصد و از آلودگی منابع آب ۵۰ درصد کاسته می‌شود.

- هر قوطی مستعمل آلومینیومی را که دور می‌ریزید در واقع مقداری انرژی تلف کرده‌اید که معادل نصف حجم همان قوطی از مواد نفتی است.

- مقدار انرژی که تنها با بازسازی یک قوطی آلومینیومی ذخیره می‌شود می‌تواند یک تلویزیون را به مدت ۳ ساعت روشن نگه دارد.

در صورتی که یک تن آلومینیوم از داخل زباله جداسازی شده مجدداً به مصرف رسد در ۴۰۰ تن سنگ معدن و ۷۰۰ کیلوگرم کک و قیر صرفه جویی خواهد شد مقداری انرژی لازم برای تولید قوطی جدید آلومینیومی ۱۹ برابر مقدار انرژی لازم برای استفاده مجدد

در سال ۱۳۷۲ طرح و احداث کارخانه کمپوست کهریزک با دو واحد ۲۰۰۰ تنی در دستور کار شهرداری تهران قرار گرفت. این کارخانه علاوه بر تولید کمپوست روزانه می‌تواند حدود ۳۰ تن اقلامی از قبیل کاغذ، مقوا، پلاستیکها و انواع مصنوعات فلزی را جداسازی و آماده بازیافت کند. ضرورت بازیافت زمانی بیشتر مشخص می‌شود که بدانیم:

- برای تولید یک تن کاغذ جدید باید ۱۵ درخت تنومند را قطع کنیم.

- اگر از کاغذ باطله دوباره کاغذ تهیه کنیم در مصرف آب ۹۰ درصد و انرژی ۵۰ درصد سود برده و در کنترل آلودگی هوا ۷۵ درصد موفقیت کسب می‌کنیم.

لاستیک و پلاستیک

انرژی که برای تولید یک پوند لاستیک تازه لازم است در حدود ۱۵۷۰۰ BTU است در حالی که استفاده مجدد از لاستیک فقط ۴۶۰۰ BTU انرژی نیاز دارد که در حدود ۷۱ درصد صرفه جویی در مصرف انرژی است. - برای آن که یک لاستیک تریلی ساخته شود در حدود نصف بشکه نفت خام مصرف می‌شود. ۲۴۰ سال طول می‌کشد تا یک پاکت پلاستیکی

آنها است. در حدود بیست درصد زباله خانگی شهر تهران از موادی تشکیل شده‌اند که دارای ارزش اقتصادی هستند و در صورت تفکیک زباله‌ها و بازیافت آنها سالانه ۹۲۸۵۶ تن پلاستیک، ۵۲۲۳۱ تن شیشه، ۶۰۵۶۳ تن کاغذ و مقوا، ۲۵۱۴۸ تن انواع فلزات که در زباله خانگی شهروندان تهرانی است بازیافت خواهد گردید.

راهنمای بسته‌بندی از این شماره منتشر می‌شود

صفحات راهنمای بسته‌بندی از این شماره در کسانیکه تمایل به داشتن کادرهای بزرگتر دارند می‌توانند مضرری از کادر پایه را انتخاب کنند. شایان ذکر است که کمترین تعداد حضور در راهنمای بسته‌بندی، ۶ نوبت می‌باشد.

در صورت استقبال کارآفرینان عزیز و رسیدن حجم راهنمای بسته‌بندی به حد نصاب لازم، صفحات راهنمای بسته‌بندی به رنگ زرد (Yellow Page) منتشر خواهد شد.

این کادر
۳ X ۴

ماهنامه صنعت بسته‌بندی منتشر خواهد شد.

این بخش از مجله فرصتی بسیار مناسب برای فعالان صنعت بسته‌بندی است که در کنار سایر همکاران در بخشی که منحصر به معرفی دست‌اندرکاران بسته‌بندی است خود را معرفی کنند.

این صفحات به صورت کادر بندی خواهد بود و اندازه هر کادر ۳ X ۴ سانتیمتر است.

شرکت ورق کارتن کرج

سهامی خاص شماره ثبت ۵۵۵۳

تولیدکننده انواع ورق کارتن سه لای تا عرض ۲ متر

نشانی: کرج، مهر ویلا، میدان مادر، ساختمان سروناز، طبقه اول، تلفن: ۲۷۰۳۹۹۳ (۰۲۶۱) تلفکس: ۲۷۲۱۶۱۶ (۰۲۶۱)
کارخانه: جاده اشتهارد، ناحیه صنعتی کوثر، تلفن: ۲۸۲۲۲۹۰ (۰۲۶۲) تلفکس: ۲۸۲۲۲۹۱ (۰۲۶۱)



صنایع ماشین سازی حرفه وفن

نخستین سازنده

ماشین های کات فکی

در سایزهای مختلف

و جلد کن شومیز در ایران

تلفن دفتر: ۳۹۲۲۲۶۱ تلفکس: ۳۹۲۲۲۶۰
کارخانه: ۰۲۹۲۳۳۲۳۶۵



مازند فیلر



مشخصات دستگاه پرکن

قابلیت پر کردن ظروف با دهانه های مختلف
قابلیت پر کردن انواع محصولات نظیر شیر، شیرکاکائو، ماست
چکیده، خامه، بستنی و غیره
قابلیت سیل دربهای آلومینیومی و غیر آلومینیومی
دارای پرکن پیستونی و قابلیت کشش مایعات از مخزن
سرعت ۱۲۰۰ تا ۱۸۰۰ لیوان در ساعت بسته به نوع لیوان و محصول
سیستم تمام اتوماتیک از لیوان گذار تا بیرون انداز
دارای کلاچ و قطع کن ایمنی
وزن ۲۷۰ کیلوگرم
ضمانت یک ساله و خدمات پس از فروش

info@mazandfiller.com

www.mazandfiller.com

تلفن: ۲۲۴۸۹۵۵ - ۲۲۴۵۶۸۲ (۰۱۲۳) فکس: ۲۲۴۸۸۵۵ (۰۱۲۳)

دستگاه
چاپ ۶ رنگ فلکسو
ایتالیایی عرض ۵۱Cm
سریعا آماده جهت فروش
 تلفن تماس: ۴۶۵۸۳۲۷ روح روان



صنایع بسته بندی به بند یزد

- تولید کننده تسمه بسته بندی پلاستیکی (PP)
 - از سایز ۶ تا ۱۹ میلی متر، ماشینی و دستی
 - مبتکر تولید تسمه دورنگ در ایران
 - نماینده انحصاری شرکت Pantech International برای
 - دستگاه های تسمه کشی پرتابل ZAPAK با منبع تغذیه برق و باتری
 - نماینده رسمی شرکت Joinpack
 - طراحی و اجرای اتوماسیون تسمه کشی، گارانتی و خدمات پس از فروش
- یزد: شهرک صنعتی، صندوق پستی ۸۹۱۹۵/۱۸۵
 تلفن: ۰۲۲۷۲۹۵۸-۰۸-۰۲۲۷۲۲۰۸-۰۲۲۷۲۵۰۸ (۰۳۵۱) فکس: ۰۲۲۷۲۱۵۴ (۰۳۵۱)
 www.behband.com
 info@behband.com

شرکت سپیده کویرکاشان اولین تولید کننده ورقهای سه لایه پلاستیکی در ضخامت های ۲ تا ۱۰ میلیمتر با نام تجاری پلاست پک

پلاست پک



قابل استفاده در:
 صنایع بسته بندی بعنوان کارتن پلاستیک با مزایای کاربردی بسیار،
 صنایع خودرو سازی و شینات،
 صنایع ساختمان بعنوان عایق و پوششهای سقف و دیوار با قابلیت بک لایت کردن،
 صنایع کشاورزی بعنوان پوشش گلخانه های صنعتی،
 لوازم التحریر مثل کیف و کلاسور،
 تزئینات و ساخت تابلو های تبلیغاتی و در بسیاری موارد دیگر.

آدرس: تهران، خیابان سهروردی شمالی، هویزه شرقی، پلاک ۴۴، طبقه دوم، واحد دوم.
 تلفن مستقیم فروش: ۰۸۷۳۹۴۷۵، تلفن: ۰۴-۱۳۰۳۳۱۳۰۳ و فاکس: ۰۸۷۴۴۰۳۰

E-mail: sepidekavir@yahoo.com

پارس ماشین سازی گسترش

سازنده ماشین آلات کارتن سازی



چاپ (تک رنگ و دورنگ)، دایکات، منگنه کارتن، برش، دایکات ضربه ای و

تلفن: ۰۵-۷۳۳۵۲۴۲۰ فاکس: ۰۷۳۴۸۳۷۷

پست الکترونیک: Info@Parsmachinery.com

وب سایت: Http://www.Parsmachinery.com

آدرس: تهران، جاده آبدلی، خیابان اتحاد، خیابان ۱۹ غربی، پلاک ۱۴

کیفیت رمز ماندگار است

ماشین سازی

شادمهر

اولین و بزرگترین صادرکننده ماشین آلات مدرن بسته بندی در خاورمیانه تنها دارنده نشان CE استاندارد ایمنی اروپا گواهینامه مدیریت کیفیت ISO-9001

خیابان احمد قیصر تقاطع خیابان شانزدهم شماره ۶۵ ساختمان سهند طبقه اول واحد یک
تلفن: ۸۷۳۹۰۳۴ فکس: ۸۷۳۳۷۸۷

ماشین سازی حکمایی

تولیدکننده دستگاه بسته بندی مایعات در کیسه پلی اتیلن دارای تاییدیه ابتکار از سازمان پژوهش های علمی و صنعتی ایران
آدرس کارخانه: تهران، جاده آبعلی، جاجرود، سعیدآباد، کوی مهران
صنعت، پلاک ۵۶/۱
تلفن: ۲۵۲۳۶۱۹ (۰۲۲۱)
فکس: ۲۵۲۵۷۸۰ (۰۲۲۱)

رساماشین

پیشگام در تولید انواع دستگاه های بسته بندی چای با سیستم توزین الکترونیکی، دستگاه بسته بندی شریک پک دستگاه بسته بندی کچاب، ساشه چهار طرف دوخت اصفهان، خیابان امام خمینی، خیابان بسیج، بن بست بهنام، شماره ۵
تلفن: ۳۲۴۴۶۶۶ - ۳۲۴۴۶۶۶
فکس: ۳۲۴۴۹۹۹ (۰۳۱۱)۳۲۴۴۸۸۸

ویدر

ماشین های صنعت بسته بندی لیبیل چسبان، چاپگر صنعتی درشت نگار، چاپگر صنعتی ریزنگار (۳ سطر و ۴ سطر)
تهران، خیابان ستارخان، خیابان شادمهر، شماره ۳۵۱
تلفاکس: ۶۵۱۳۱۶۶ و ۶۵۱۳۱۶۴
۶۵۱۲۵۵۱

ماشین های بسته بندی اصفهان (پک)

دارای پروانه بهره برداری ۴۲۲۱۳۰۱۰۰۵
ماشین های بسته بندی شریک پک برای بسته بندی انواع قطعات بدون تعویض قالب به صورت اتوماتیک و نیمه اتوماتیک، ماشین بسته بندی پالت در ابعاد مختلف (تا وزن ۱۸۰۰

راهنمای بسته بندی

شما می توانید در این صفحه با ارزشترین قیمت خود را معرفی کنید. تلفن: ۲۵۱۳۳۴۱

کیلوگرم)
اصفهان، منطقه صنعتی جی، خیابان سوم، فرعی دوم، سمت چپ
تلفن: ۰۳۱۱-۵۲۲۳۸۳۸

مازند فیلر

سازنده دستگاه های پرکن شیر، شیر کاکائو، ماست و بستنی، قابلیت سیل درب های آلومینیومی و غیر آلومینیومی
تلفن: ۲۲۴۸۹۵۵ و ۲۲۴۵۶۸۲ (۰۲۲۳)
فکس: ۲۲۴۸۸۵۵ (۰۲۲۳)

تحول کالای نوین

تولیدکننده دستگاه های بسته بندی شریک پک، اسکین و کیوم مواد غذایی و توزیع کننده مواد مصرفی آن، واردکننده دستگاه های لیبیل زن تهران، خیابان آفریقا، بالاتر از ظفر، خیابان ناصری، پلاک ۴۸، طبقه اول
تلفن: ۸۷۷۹۳۶۵ و ۸۷۷۹۴۳۴

شیرزاد

سازنده انواع ماشین آلات شریک، تولیدکننده فیلم شریک شهر صنعتی هشتگرد، فاز یکم، خیابان یکم
تلفاکس: ۴۲۲۴۷۵۷-۹ و ۴۲۲۳۳۷۵ (۰۲۶۲)

گرافیک طاها

طراح و سازنده ماشین آلات مهرسازی، کلیشه سازی لیتوگرافی، چاپ فلکسو و ظروف یکبار مصرف خیابان انقلاب، مقابل خیابان خارک، شماره ۸۴۹، طبقه دوم، شماره ۴
تلفن: ۶۴۶۵۴۱۵ و ۶۴۹۹۰۵۶
فکس: ۶۴۶۵۴۱۵

ماشین سازی حرفه و فن

نخستین سازنده ماشین های کات فکس در سایزهای مختلف و جلدکن شومیز در ایران
تلفن: ۳۹۲۲۲۶۱ فکس: ۳۹۲۲۲۶۰

ماشین سازی اندیشه

تولیدکننده ماشین آلات کارتن سازی اولین سازنده چاپ اتوماتیک چهاررنگ ترکیبی، اولین سازنده دایکات روتاری، چاپ دورنگ فلکسو و روتاری
تهران، ستارخان، تهران ویلا، کوجه

ماشین سازی پارس گسترش

سازنده ماشین آلات کارتن سازی، چاپ تک رنگ و دورنگ دایکات، منگنه کارتن، برش، دایکات ضربه ای تهران، جاده آبعلی، خیابان اتحاد، خیابان ۱۹ غربی، پلاک ۴۳
تلفن: ۷۳۳۵۴۲۲ فکس: ۸۳۴۸۳۷۷

پنساره

فلکسو، دایکات، لمینت، برش، لب چسب، خط تولید ورق، ماشین آلات نو و دست دوم خارجی
تلفن: ۸۷۳۹۷۵۸ تلفکس: ۸۷۳۹۲۵۳

کارتن ماشین

تنها تولیدکننده سلندر فلو تینگ در ایران، تولیدکننده ماشین آلات خط ورق کارتن و لوله مقوایی
تلفن: ۶۹۲۳۱۹۷
فکس: ۶۴۲۳۷۶۵

قطعات و ملزومات

الکترو سرو

چشمهای حساس به رنگ، مارک سنسور، قطعات برق صنعتی، اتوماسیون صنعتی، ترموستات، PLC
تلفن: ۶۶۳۱۷۵۹ و ۶۲۵۲۸۷۸
فکس: ۶۶۳۱۷۵۹

ترمو صنعت

طراح و سازنده انواع هیترهای ماشین آلات صنعتی صنایع بسته بندی غذایی، دارویی، پلاستیک و لوازم خانگی تلفکس: ۶۸۳۷۷۳۳

پیشرو صنعت فرآیند

تولیدکننده انواع پمپ های وکیوم و کمپرسورهای هوای نوع روغنی و خشک با مکانیزم های تیغه ای، پره ای، رادیال و دورانی غلتکی با تکنولوژی برتر آلمان و اسپانیا
تلفن: ۶۹۴۰۱۱۷ فکس: ۶۹۲۳۹۸۱

فراسو نیرو

ساخت و نصب تابلوهای کنترلی توسط PLC های زیمنس و تایوانی،

طراحی و ساخت بردهای میکروکنترلی
تلفن: ۸۸۱۲۵۳۲ فکس: ۸۸۱۲۵۳۳

آتبین

کنترل کننده میکروپروسسوری جدید آتبین
تلفن: ۸۷۱۷۲۶۸ و ۸۷۲۵۵۴۶
فکس: ۸۷۱۶۷۶ و ۸۷۲۲۶۲۶

پلاستیک های بسته بندی

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: ۹۱۱۲۱۹۵۲۳۴ و ۸۳۱۴۱۲۹
۸۳۱۲۷۲۹

صنایع تولیدی مقدم (شبنم)

خدمات طراحی و چاپ، لمینت، تولید فیلم های سه لایه پلی اتیلن و پلی آمید جهت بسته بندی شیر و لبنیات، تولید فیلم ترموفرینگ سرنگ
تلفاکس دفتر اصفهان: ۶۲۴۴۶۲۲ (۰۳۱۱)
تلفاکس دفتر تهران: ۱۷۵۳۱۰۵ (۰۲۱)

به بند یزد

تولیدکننده تسمه پلاستیکی بسته بندی (PP) مبتکر تولید تسمه دو رنگ در ایران، طراحی و اجرای اتوماسیون تسمه کشی یزد شهرک صنعتی
تلفن: ۵۲۲۲۲۰۸ (۰۳۵۱)
فکس: ۵۲۳۰۱۵۴ (۰۳۵۱)

صنایع بسته بندی تسمه

پلاستیکی نسیم یزد

عرضه کننده ماشین های تسمه کشی نیمه و تمام اتوماتیک تولیدکننده تسمه های بسته بندی
تلفن: ۵۲۱۰۱۰۷ (۰۳۵۱) و ۰۹۱۳۱۵۲۶۵۱۵

داروپات شرق

تولیدکننده فیلم شریک PVC، فیلم PET، PVDC، تولیدکننده لیوان های یکبار مصرف.
تهران، شمال خیابان آفریقا، نبش صداقت، پلاک ۸۰، واحد سوم غربی
تلفن: ۲۰۵۸۵۸۳ فکس: ۲۰۵۵۸۷۹

راهنمای بسته بندی

شما می توانید در این صفحه با ارزاترین قیمت خود را معرفی کنید. تلفن: ۷۶۰۷۹۶۳

بستاپوش

اولین و بزرگترین تولیدکننده فیلم شرینگ PVC در ایران با ضخامت ۱۹ تا ۵۰ میکرون
تلفن: ۲۲۷۶۹۰ و ۲۹۰۰۶۰۲
فکس: ۲۹۰۱۱۵۷

پایپکس استرچ

اولین تولیدکننده فیلم استرچ با تکنولوژی Castfilm با ضریب کشندگی و چسبندگی بالا با تکنولوژی و تحت لیسانس آلمان
تهران، ضلع جنوب شرقی چهارراه مدرس، شماره ۱۴، طبقه دوم
تلفن: ۲۰۴۸۰۹۰ فکس: ۲۰۴۵۴۹۹

آسیاکپ بند

تولیدکننده انواع غلاف پلمب درب مواد غذایی، لیبیل شرینگ PVC، چاپ ظروف یکبار مصرف تا ۵ رنگ، چاپ درب ظروف
تهران، فلکه اول صادقیه، به سمت ستارخان، پلاک ۸۹۲
تلفن: ۴۲۰۵۵۱۲ و ۴۲۰۸۱۳۹
فکس: ۶۴۳۵۱۶۷

سابل

بیش از بیست سال سابقه در خدمت بسته بندی های پلاستیکی دارای پروانه بهداشتی GMP و استاندارد RWTUV

شهرک صنعتی سیمین دشت، خیابان ششم غربی، پلاک ۸
تلفن: ۰۲۶۱-۶۶۰۹۹۱۱
فکس: ۰۲۶۱-۶۶۰۵۶۱۰

انواع کارتن

سپیده کویر کاشان

اولین تولیدکننده ورقهای سه لایه پلاستیکی در ضخامت های ۲ تا ۱۰ میلی متر به نام تجاری پلاست پک تهران، خیابان سهروردی شمالی، هویزه شرقی، پلاک ۴۴، طبقه دوم، واحد دوم
تلفن: ۱۷۳۳۳۳۱۳-۴ و ۱۷۳۹۴۷۵
فکس: ۱۷۶۲۰۳۰

ورق کارتن کرج

تولیدکننده انواع ورق کارتن سه لایه تا عرض ۲ متر
کرج، مهر ویلا، میدان مادر، ساختمان سروناز، طبقه اول
تلفن: ۰۲۶۱) ۲۸۲۲۲۹۰
فکس: ۰۲۶۱) ۲۸۲۲۲۹۱

خاور کارتن هشتگرد

دو خط تولید مقوای فلو تینگ با توان تولیدی بالا شامل:
خط کروگیت C, E و B فلو ت اولین سازنده ماشین آلات چاپ فلکسو در ایران سازنده خط کروگیت ورق سازی کارتن

تهران، خیابان مطهری، مقابل دریای نور، شماره ۳۰۶، طبقه دوم، شماره ۳ تلفکس: ۸۳۰۹۷۸۹ و ۸۳۷۱۱۹
۸۸۴۵۷۳۹

کارتن توحید

دو خط کروگیت، دستگاه های تمام اتوماتیک چاپ و منگنه زن، ورق های صادراتی سه لایه و پنج لایه تهران، کیلومتر ۱۰ جاده قدیم تهران کرج، روبروی شهرک دریا، خیابان انبارهای عمومی، ۲۰ متری دوم
تلفن: ۶۲۵۰۵۱۲ و ۶۲۵۰۴۶۰-۴
فکس: ۶۲۵۰۱۴۱

صنایع بسته بندی عمرانی

تولیدکننده انواع کارتن سه لایه، پنج لایه، E فلو ت با چاپ یک رنگ تا چهار رنگ
تلفن: ۶۶۹۷۵۵۰ و ۶۶۹۰۹۸۸
فکس: ۶۶۱۰۹۸۲

سایر مواد و خدمات

سپندرنگ

تولیدات مورد استفاده در صنایع بسته بندی لاک ها و ورنی های پوشش داخلی و خارج قوطی ها، پلاستیزول های PVC آب بندی آدرس: خیابان گاندی، خیابان ۲۱، پلاک ۲۶، واحد ۷
تلفن: ۱۷۷۲۵۸۰ و ۱۷۷۲۲۱۹
تلفکس: ۱۷۸۹۵۱۷

آراد گاز گستر

مرکز تامین گاز اتیلن جهت رساندن و رنگ آوری انواع میوه تهران، خیابان دماوند، ابتدای جاده آبدلی، خیابان سازمان آب، خیابان ۷ غربی، پلاک ۲ تلفکس: ۷۳۴۲۶۲۲

سلفون کشی روشنگ

تولید ساک های تبلیغاتی در اندازه های مختلف، لمینیت بر روی انواع کاغذ و مقوا
تلفن: ۳۵۵۱۷۳۶ و ۳۵۶۹۹۳۱ و ۰۹۱۲۳۲۰۲۸۲۶

داروبرچسب ایران

تولیدکننده برچسب های کاغذی، PVC، اموال، پلمب، آلومینیوم، شرینگ و روزرننگ، مجهز به ماشین آلات دایکات و پوشال برداری
تهران، میدان ونک، خیابان برزیل، کوچه نیلو، پلاک ۱۴، طبقه همکف
تلفن: ۱۷۸۵۳۴۱ و ۱۷۸۹۲۲۲۲-۳
فکس: ۱۷۸۸۶۰۷

تولید و گسترش

تولیدکننده قوطی های اسپری فلزی تحت فشار انواع قوطی فلزی سه تکه معمولی گرد و چهار گوش چاپ روی فلزات

تهران، خیابان احمد قیصر، خیابان هشتم، پلاک ۴۵
تلفن: ۱۷۳۸۸۳۳ فکس: ۱۷۳۷۶۸۶

بازرسی فنی مستقل آتی (واحد بسته بندی)

طراحی مشخصات فنی و بازرسی از اقلام مختلف بسته بندی. خدمات مشاوره ای و رفع مشکلات بسته بندی تهران، بزرگراه آفریقا، خیابان بابک بهرامی، پلاک ۲۷/۱، ساختمان SGS
تلفن: ۱۷۹۲۱۶۸ فکس: ۱۷۷۴۱۲۴

بازرگانی

ستار کالا

ماشین آلات پیشرفته تولید فیلم های چندلایه PP-PE-PVDC-EVOH-PA با دو روش Blowing و Casting
خیابان احمد قیصر کوچه هفدهم پلاک ۲۶
تلفن: ۱۷۲۵۴۳۴ فکس: ۱۷۲۵۴۴۶

بازرگانی بین المللی توان گشتا

خطوط کامل تولید مقوای کروگیت تا عرض ۲/۸ متر تولیدکننده دستگاه های چاپ فلکسو مخصوص صنایع

کارتن سازی

خیابان آفریقا، پلاک ۲۳، واحد ۶۰۳، مجتمع اداری الهیه
تلفن: ۲۰۴۷۷۸۴ و ۲۰۱۷۵۳۳ فکس:

ایران سوپار

نماینده انحصاری Minipack-Torre بزرگترین تولیدکننده دستگاه های بسته بندی شرینگ پک، اسکین پک، و کیوم غذایی و روزنامه و مجله تهران، خیابان استاد مطهری، خیابان کوه نور، کوچه دوم، پلاک ۳۰، طبقه ۴، واحد ۸
تلفن: ۸۵۰۳۶۴۳ و ۸۷۳۲۷۳۰
فکس: ۱۷۳۲۷۳۰

آل پک

دستگاه تسمه کش با خدمات گسترده و بعد از فروش، نماینده شرکت های TRANSPACK و ROBOPAC
تهران، خیابان پانزده خرداد غربی، نرسیده به گلوبندک، نبش کوچه رئیسی، پلاک ۱۰۸۲
تلفن: ۵۸۰۲۴۷۱-۲ و ۵۶۳۰۴۴۳
فکس: ۵۶۳۰۴۴۳

سان کالر

اولین و تنها عرضه کننده مرکب فلکسو اروپایی در ایران
تلفن: ۲۲۵۸۸۸۷ و ۲۲۵۸۸۸۶ و ۲۲۵۰۲۱۱
فکس: ۲۲۵۷۳۷۱

کار و اندیشه

نماینده کاریخانه KHS آلمان با یک قرن سابقه در ساخت انواع دستگاه های مورد استفاده در صنایع عمل آوری و بسته بندی نوشابه های گازدار، آب میوه و کنسانتره، بطری های شیشه ای و PET
تلفن: ۸۸۸۰۲۹۲ فکس: ۸۸۸۱۵۹۹

بازرگانی تهرانی

توزیع کننده انواع ورق های PVC، شرینگ پک های ایتالیا و تایوان، ورق های BOPP، غلاف های شیشه ای تهران، خیابان ۱۵ خرداد، پله های نوروزخان، نبش پاساژ بوذرجمهری، پلاک ۱۱ و ۸۹
تلفن: ۵۸۱۶۳۶۴ و ۵۶۰۵۶۳۶
فکس: ۵۶۱۸۳۶۴ و ۵۸۰۲۵۹۴

هدایت کالای فارسی

خطوط کامل پرکن و بسته بندی آب معدنی و آب میوه، ماشین آلات و کیوم با گاز نگهدارنده، پرکن و سیلر، فیلم ها و لفاف های بسته بندی
تلفن: ۴۰۴۰۵۰۰ و ۴۰۵۱۱۲۳
فکس: ۴۰۵۰۷۶۷

In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

KASE MAKE (Iran Ag.)
Cutting System
Unit1006-10th Floor- Shahab
Building - Near The Saeed park -
Valyasar Ave. Tehran - Iran
Tel: (+98 21) 8721192 - 8721156
Fax: (+98 21) 8721230

SANAT BASTEBANDI
(Monthly Packaging magazine)

7th year, No.62, 2004

Editor: **Reza Nooraei**
editor@iranpack.org

P.O.Box: 13145-1487 Tehran, Iran
Tel: +98 21 7607963 - 7513341
Fax: +98 21 7512899

Email: info@iranpack.org
Web: www.iranpack.org

Public relations: **Shervin Salimi**

Scanning and Layout: **Zaynab Sadeghi**

Writers: **Reza Nooraei**
Soheil Chehrehei
soheil@iranpack.org

Mustapha Iranmanesh
mustafa@iranpack.org

Mustafa Imampour
mos-sokh@iranpack.org

Hojjat Salmani
salmani@iranpack.org

Arastoo Shahabi
shahabi@iranpack.org

Hashem habibi - Soosan Khakbiz

More than 1000
names and addresses
of Packaging industry
and services in Iran
By Sanat Bastebandi magazine
With:
Alphabetical search
and Print option

www.iranpack.org
IranPack 2004

آل طه

با ۱۵ سال تجربه در ساخت دستگاه‌های بسته بندی شریک پک

در اندازه‌های مختلف ویژه مواد غذایی، نوشابه، بهداشتی و غیره

تلفاکس تهران ۲۹۵۳۴۶۲ همراه ۰۹۱۲۱۱۲۳۷۷۵
کارخانه: جاده خاوران، شهرک صنعتی عباس آباد، تلفن: ۰۲۹۲ ۳۴۲۳۸۶۲

قابل توجه کارخانجات کارتن سازی، چاپ و بسته بندی

AKZO NOBEL INKS

شرکت سان کالر SUN COLOUR INKS

نماینده انحصاری مرکبهای چاپ کمپانی AKZO NOBEL

در زمینه مرکب فلکسو پایه آبی Water-based

و حلالی سلونت Solvent و افسست Sheetfed

و روزنامه Goldset در ایران می باشد

تلفن: ۲۲۵۸۸۸۷ - ۲۲۵۸۸۸۶ - ۲۲۵۰۲۱۱ - ۲۲۵۰۲۱۱ موبایل: ۰۹۱۲۱۲۰۰۱۴۱ فکس: ۲۲۵۷۳۷۱
www.suncolour2000.com suncolour2000@yahoo.com



صنایع بسته بندی عمرانی

تولیدکننده انواع کارتن سه ل، پنج ل، E فلوٹ

با چاپ یک رنگ تا چهار رنگ مرکب

انواع کارتن های لمینت و دایکات

جاده قدیم کرج - اول شادآباد، انتهای خیابان شهید عزیزی (کارتن سازی)
مجتمع صنعتی وحدت، پلاک ۲۵ تلفن: ۰۶۶۹۰۹۸۸ - ۰۶۶۹۷۵۵۰ فاکس: ۰۶۶۱۰۹۸۲
<http://WWW.OMRANIPACKAGE.COM> Email: info@omranipackage.com