

ماهنامه صنعت بسته بندی پذیرای اندیشه شماست

مقالات، تحقیقات، نظرات، پیشنهادات، اخبار و درد دل‌های خود را
برای این دفتر بفرستید تا مستند شود و به اطلاع دیگران برسد

- احترام به مشتری احترام به بسته‌بندی کالا با ایجاد فرهنگ بسته‌بندی ◀ ۲
- اطلاعیه دوازدهمین نمایشگاه بین‌المللی ماشین‌آلات چاپ و بسته‌بندی ◀ ۵
- گفته‌های مدیر بخش بسته‌بندی موسسه استاندارد درباره کاربرد مواد در بسته‌بندی کالاها ◀ ۶
- کارآفرین و کارآفرینی ◀ ۱۰
- نتایج مسابقه جعبه‌های مقوایی برای نوشیدنی‌ها (۲۰۰۵) ◀ ۱۲
- مقوای موجدار (کارتن) ◀ ۱۶
- بسته‌بندی در گذر زمان ◀ ۱۸
- علم و فن‌آوری برای تولید بسته‌بندی‌های خلاقانه و حفاظت از نام تجاری ◀ ۲۰
- سلامتی موضوعی که مصرف جهانی نوشیدنی‌های غیرالکلی را تحت تاثیر قرار داده ◀ ۲۱
- دنیای ویتامینها و مواد معدنی (مینرال) ◀ ۲۲
- آفرینش شیشه‌های جادویی ◀ ۲۵
- قوطی با اشکال متنوع، گرایش روز بازار ◀ ۲۸
- مقاومت بسته‌بندی فلزی در مقابل خوردگی (Corrosion) ◀ ۳۰
- ضایعات و Blue Box ◀ ۳۱
- نتیجه معکوس ودیعه‌گذاری ◀ ۳۲
- انواع دربندی در بسته‌بندی (بخش دوم) ◀ ۳۴
- استفاده از مواد آسیاب شده در تولید قطعات پلاستیکی جدید ◀ ۳۴
- راهنمای طراحی قالبهای تزریقی ◀ ۳۷
- نمایه مقالات بسته‌بندی در نشریات تخصصی ◀ ۳۸
- معرفی استانداردهای جهانی بسته‌بندی ◀ ۴۰
- کتابهای بسته‌بندی ◀ ۴۱
- اخبار بسته‌بندی ◀ ۴۲

بهترین در جهان در بازیافت کارتن / شکلات در بسته‌بندی سنتی / بطری SIG Combibloc / Fanta-Stic جایزه
بهترین تولیدکننده را دریافت کرد / چیزی را که می‌بینید بخريد / Hassi سیستم Polyflex جدیدی را به نمایش
گذاشت / یکی از ۱۵ تا / ۱۰۰ درصد قابل بازیافت / درب‌های با کیفیت بالا / فن‌آوری Sidel / Zipper در پی
افزایش کارایی خط بسته‌بندی / نصب درب‌های مگنتیک / جعبه‌های Italpack / Labelsco جایزه بهترین لیبل
را دریافت کرد / واحدهای بسته‌بندی مشمول مقررات اداره کل نظارت بر مواد غذایی نمی‌باشد / سه استاندارد ملی
جدید برای بسته‌بندی تصویب شد / افزایش حقوق صاحبان سهام صنایع کاغذسازی کاوه / ارائه ۲۲ طرح تحقیقاتی
از سوی پژوهشگاه پلیمر در نمایشگاه ایران پلاست / ممنوعیت مصرف دستمال‌های مرطوب غیر مجاز خارجی /
مدرن‌ترین واحد بسته‌بندی خشکبار خاورمیانه به بهره‌برداری رسید / پیگیری و جلوگیری از ورود قاچاق سرنگهای
یکبار مصرف آلوده / از سوی وزارت بهداشت و درمان؛ اسامی کالاهای مصرفی غیر مجاز اعلام شد / برگزاری
نمایشگاه صنعت چاپ تبلیغات و بسته‌بندی در استان یزد / مدیرعامل سازمان چاپ و انتشارات وزارت ارشاد
معرفی شد / قیمت مواد اولیه پلاستیک در بازار آزاد حدوداً ۵۰ درصد گرانتر از قیمت مصوب است / میزان زیان سال
۸۴ کارتن پارس پیش‌بینی شد / افزایش حقوق صاحبان سهام صنایع کاغذسازی کاوه / شیشه همدان ۷۰ تومان سود
نقدی هر سهم را تصویب کرد / صنایع بسته‌بندی البرز اولین پیش‌بینی سود سال ۸۴ را منتشر کرد.

● اطلاعیه ثبت نام دوره‌های آموزشی بسته‌بندی و چاپ در دانشگاه اصفهان ◀ ۴۷



اروی جلد: شرکت آذین چاپ البرز
کاملترین مجموعه تخصصی تولید و چاپ فیلم
PVC شریک در ایران با چاپ روتوگراور هفت رنگ
چاپ انواع فیلمهای PVC - PP - PE - PET - BOPP و فویل آلومینیوم
دفتر تهران: خ گاندی، خ ۲۳، بلاک ۲۱، واحد ۱۷ تلفکس: ۸۸۷۳۷۳۳
کارخانه: قزوین، شهر صنعتی البرز / صندوق پستی: قزوین ۳۴۱۸۵-۳۴۱۸۵
تلفن: ۰۲۸۲)۲۳۳۷۸۲۸ (فکس: ۰۲۸۲)۲۳۳۷۸۲۹

ماهنامه صنعت بسته‌بندی

(چاپ و بسته‌بندی سابق)

سال ۱۳۸۴ شماره ۷۳

صاحب امتیاز، مدیرمسئول و سردبیر

رضا نورانی

تهران، صندوق پستی: ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵

تلفن: ۷۷۵۱۳۳۴۱ - ۷۷۶۰۷۹۶۳

فکس: ۷۷۵۱۲۸۹۹

www.iranpack.org

info@iranpack.org

==== امور مشترکین: =====

سپیده هژبری

دبیر بخش ترجمه:

سهیل چهره‌ای ۱۷ ۳۴ ۲۰۵ ۰۹۱۲

همکاران تحریریه:

مهندس مصطفی امام‌پور، مهندس حجت سلمانی،

سوسن خاکبیز، س.م.ا، مهندس ارسطو شهبازی،

مهندس هاشم حبیبی، مهندس نوشین بیات،

مهندس آریتا نمازی، آذر کهوایی

اسکن و صفحه‌آرایی: زینب صادقی

حروفچینی: زهرا مهرابی

امور مالی: شروین سلیمی

نمایندگی اصفهان: ۰۹۱۳ ۳۱۴ ۷۵ ۲۵

دفتر فروش رشت: تلفکس: ۰۱۳۱-۳۲۳۴۰۰۲

اسکن: ماهنامه صنعت بسته‌بندی

کامپیوتر به زینک: رایان پارس ۸۸۷۴۰۰۷۳

چاپ متن و رنگی: چاپ رایان ۴۴۵۰۴۹۲۷

صحافی: سپیدار ۷۷۵۶۹۷۹۷

نقل مطالب این ماهنامه با ذکر ماخذ آزاد است.

احترام به مشتری احترام به بسته بندی کالا با ایجاد فرهنگ بسته بندی

مصطفی امام پور

توسعه فرهنگ بسته بندی دانست. همان طور که قبلاً در بیان علل شکل گیری این فرهنگ گفته شد، شرایط حاصل از انقلاب صنعتی و تحولات ایجاد شده در وضعیت تولید و همچنین درآمد سرانه، از عوامل اصلی ضرورت توجه به بسته بندی بود. تولید در حجم انبوه، وجود شرایط رقابتی در بازار اقتصاد، رشد فزاینده تعداد مراکز تولیدی-صنعتی و خدماتی، افزایش درآمد سرانه و تنوع طلبی، بخشی از اثرات این تحولات ایجاد شده بود.

۲- عوامل جمعیتی: به طور کلی جمعیت از جنبه های مختلف، نقش مهمی را در اقتصاد ایفا می کند. باید گفت که رشد جمعیت و چگونگی تمرکز آن در شهرها، در رشد و توسعه فرهنگ بسته بندی تأثیر معنی داری داشته است.

افزایش نرخ رشد جمعیت افزایش متعاقبی را در تقاضا برای کالاها و خدمات ایجاد می کند و اگر افزایش جمعیت قابل توجه باشد و با تمرکز در شهرها همراه گردد، افزایش تقاضا قابل توجه خواهد بود و لذا رقابت سالم در بسته بندی می تواند افزایش فروش کالا را تحقق بخشد.



بافت شهری نیز یکی دیگر از عوامل اثرگذار در رشد فرهنگ بسته بندی است. در مرحله های قدیمی و شهرها، تراکم جمعیت کم بوده و در اغلب کوچه ها و محله ها، مغازه ها و خرده فروشی های متعددی وجود دارند که نیاز خانوارهای آن محله ها را برآورده می سازند. ولی امروزه شهرها شاهد به وجود آمدن و رشد مجموعه های مسکونی آپارتمانی (تحت عنوان شهرکهای مسکونی) هستند که درعین اینکه تراکم جمعیتی آنها بسیار زیاد است ولی دارای تعداد معدودی فروشگاه هستند...

۳- عوامل فنی: این عوامل، هم در پیدایش اولیه فرهنگ بسته بندی و هم در رشد و توسعه بعدی آنها بسیار مؤثر بوده اند و رابطه بسیار تنگاتنگی بین آنها وجود دارد.

برخی از عوامل فنی و تکنولوژیک مؤثر در ایجاد و رشد فروشگاه های زنجیره ای عبارتند از: دستگاه های جدید، دستگاه های نگهدارنده، روش های عمل آوری و

کالاها تعزیراتی گفته می شود، در این گفتار نقدی بر سازمان تعزیرات و کالاها تحت نظر آن نداریم. در واقع اشاره به این است که سازمان تعزیرات در مورد برخی کالاها که هزینه های بسته بندی دارند، دقت عمل بیشتری به خرج دهد. این دقت عمل به آن هزینه های بسته بندی مربوط می شود که الزامی بوده و جزء ارزش افزوده کالا محسوب می شوند.

بالتر گفتیم که تنها هزینه های قابل قبول بسته بندی از دید مشتری، هزینه طبقه بندی نگهداری، تبلیغات برتر و حفاظت محصول می باشد. بنابراین سازمان تعزیرات با دقت در روش های مناسب بسته بندی هر کالا تعزیراتی، بهای عادلانه آن را نیز تعیین می کند، البته برخی تولیدکنندگان معترض هستند که هزینه زیادی برای بسته بندی مناسب کالای خود متحمل شده اند اما سازمان تعزیرات با نادیده گرفتن این هزینه قیمت کالا را پایین تر از هزینه تمام شده، اعلام می کند که این احتیاج به بررسی های هزینه عملکرد دارد...

ترویج میانی شناخت و تفکیک "هزینه های بازاریابی و جلب مشتری" از "ارزشهای افزوده" چیزی فراتر از مسئولیت های سازمان تعزیرات یا ارگانهای نظارتی است اما آن چه که روشن است لزوم وجود چنین دانشی است که هنگام تعیین نرخ می بایست از آن بهره برداری کرد.

مشکلات پیش رو در ایجاد فرهنگ

عوامل بیرونی

در این جا منظور، بررسی عواملی است که از بیرون بر شرایط و وضعیت فرهنگ اثرگذار هستند. به عبارت دیگر، این عوامل در رابطه با اوضاع کشور و جامعه هستند. عوامل مذکور عبارتند از: اقتصادی، جمعیتی، فنی، تکنولوژیک و سلیقه ای.

۱- عوامل اقتصادی: عوامل اقتصادی را شاید بتوان مهمترین عوامل اثرگذار در رشد و

"فرهنگ بسته بندی" در میان مصرف کنندگان مترادف با "فرهنگ مصرف" است. تجار با سابقه می گویند: که در تجارت جهانی هیچ فروشنده ای نمی تواند خریدار کالای خود را به پرداخت هزینه بسته وادار کند. در واقع قیمت یک کالا در بازار، همان قیمت خالص و تمام شده آن است که هر ارائه کننده ای برای به دست آوردن بازار بهتر و جلب مشتری مزیت هایی از قبیل تبلیغات برتر، راحتی مصرف کالا، نگهداری برتر و... را به آن اضافه می کند. البته اگر تولیدکننده دارای فرهنگ عرضه کالا باشد از مزیت های فرینده بسته بندی در مقابل فروش بهتر از مصرف کننده هزینه دریافت نمی کند. به عنوان مثال: بعضی از فرآورده های مواد غذایی که برحسب وزن به مشتری عرضه می شود وزن بسته به عنوان وزن خود کالا محسوب نمی شود. این در شرایطی است که شاید برخی مشتریان متوجه نباشند که در حال خرید مجموعه با اضافه بسته همراه آن می باشد.

از نهادهای مؤثر در تنظیم بازار، ارگان های تعزیراتی هستند. این روزها به برخی کالاها برخورد می کنیم که به آنها





خیلی از تولیدکنندگان بر این معتقد هستند که اهمیت بسته بندی را می شود با ایجاد یک فرهنگ در بین مردم ایجاد کرد. که البته به غیر از چند

نکته مهم بقیه موارد ایجاد چنین فرهنگی بیشتر به نفع عرضه بالاتر کالا بر می گردد از قبیل:

- بسته بندی روشی برای تبلیغ بهتر
- بسته بندی برای عرضه بیشتر
- بسته بندی راه حلی مناسب برای حمل و جابجایی بهتر
- بسته بندی بستری مناسب برای نگهداری طولانی مدت
- بسته بندی روشی مناسب برای مصرف راحت کالا

ولی باید اذعان داشت که نقش تربیت و برنامه ریزی در تحول جسمی و روحی انسانها بر کسی پوشیده نیست. بسته بندی مناسب می تواند به بسیاری از نیازهای مصرفی انسان نظم و برنامه ای ناخودآگاه دهد. انتخاب بین یک بسته یک نفره و یک بسته خانواده رابطه ای مستقیم با برنامه مصرف دارد. که اگر منجر به مازاد مصرف شود، عواقب اجتماعی و اقتصادی منفی به دنبال خواهد داشت. فرهنگ بسته بندی را باید در میان خواص یعنی تولیدکنندگان و فروشندگان جا انداخت تا الگوی مصرف و الگوی انتخاب، خود به خود در عوام جا بیفتد در غیر این صورت مردم خود به خود نمی توانند به این اکتساب دست یابند و به بسته بندی به عنوان یک فرهنگ اجتماعی نگاه کنند با این روش می توان به فواید بسیاری دست یافت که در ذیل به آنها اشاره شده است:

الف) فواید اجتماعی

حذف واسطه های غیرضروری میان تولیدکننده و مصرف کننده و کاهش هزینه های توزیع؛
جلوگیری از توسعه بی رویه واحدهای تجاری در فضاهای غیرتجاری؛
توسعه و ترویج فرهنگ استاندارد کردن کالاهای تولید داخلی؛
تثبیت قیمت کالا در مناطق مختلف شهری باتوجه به یکسان بودن قیمت انواع کالاهای عرضه شده؛
بهبود نسبی ترافیک شهری با حذف مسافرتها درون شهری غیرضروری؛
کاهش آلودگی هوا و استهلاک وسائط نقلیه؛



روی تحول فروشگاه مؤثر بوده، قابل بحث و ارتباط است و شواهد هر دو

مورد را تأیید می کند. تغییرات در توزیع خرده فروشی از طریق تغییر در عادهای خرید، ناشی از شیوه مدرن زندگی تسریع یافته است. امروزه تعداد زیادی از زنان در بیرون از خانه شاغل هستند و برای خرید روزمره، وقت خیلی محدودی دارند. ایشان دیگر فرصت جر و بحث و چانه زنی با فروشندگان را ندارند و در عین حال خواهان تنوع و کیفیت در محصولات هستند. اگر فروشگاههای سلف سرویسی نیازهای این مشتریان را با قیمت مناسبتر و راحتی بیشتری تأمین و عرضه کنند، آنها از خرید در مغازه های سنتی امتناع کرده و به این فروشگاهها روی می آورند. آنها در این فروشگاهها با انبوهی از اجناس و کالاهای بسته بندی شده و آماده، همراه با تبلیغات و اطلاعات مربوطه و به طور باز و بدون محدودیت در معرض نمایش، مواجه می شوند که بسیار جذاب و جالب است.

آماده سازی مواد غذایی، تکنولوژی بسته بندی محصولات، پیشرفت وسایل حمل و نقل و ارتباطات، دستگاههای پیشرفته محاسبه، شمارش، جمع آوری و تجزیه و تحلیل اطلاعات

ساخت وسایل خنک کننده و یخچالهای پیشرفته و روباز و ایجاد روشهای آماده سازی، عمل آوری و بسته بندی محصولات از جمله کنسرو، کمپوت و... نیز از اهمیت ویژه ای در این زمینه برخوردار بوده است. استفاده از این وسایل و روشها باعث شدند که بتوان محصولات را به مدت طولانی، بدون فاسد شدن - نگهداری کرد. همچنین پیشرفت اینها، سبب گردید که بتوان حجم وسیع و متنوعی از محصولات را از طریق روش سلف سرویسی و خودانتخابی عرضه کرد که از مهمترین روشهای عرضه بسته بندی محصولات در فروشگاهها محسوب می شود.

۴- تغییر سلیقه مصرف کنندگان: سلیقه و تمایلات مصرف کننده در تئوری اقتصاد خرد یکی از عوامل و متغیرهای مهم در تقاضا برای کالاها و خدمات است. البته بسته بندی امروزه نیز عادت خرید مصرف کنندگان را تغییر داده و یا این که تغییر الگوی خرید مصرف کننده



ب) فواید بهداشتی

کاهش سطح توزیع؛
کاهش زمان بین تولید تا توزیع و توزیع تا مصرف؛
امکان اعمال نظارت سریع، دقیق و گسترده بر کار تولید کنندگان؛
استاندارد کردن بسته بندی ها؛
بسته بندی کالا به صورت صحیح؛
امکان جلوگیری از فروش کالاهای غیر استاندارد؛
مشخص بودن مسیر توزیع؛
نظارت ظاهری بر سطح مراکز توزیع؛

پ) مزایای ویژه مصرف کنندگان و مشتریان صرفه جویی در وقت؛

امکان تهیه کالا و خدمات در طول شبانه روز؛
استفاده از امکانات و تسهیلات رفاهی در هنگام خرید با در نظر داشتن بار کد روی کالا؛



ارتباط فرهنگ بسته بندی با محیط زیست

پر واضح است که طبقه بندی و تنظیم الگوی مصرف با استفاده از ابزار بسته بندی، باعث گسترش تبعات خوب و بد آن نیز خواهد شد. این همه مواد پلاستیک، کاغذ، شیشه و فلز را که در بسته بندی مورد استفاده قرار می گیرد به کجا باید ریخت؟ با در نظر گرفتن شرایطی فرهنگی می توان آن را هم به عنوان یک الگوی فرهنگی ارایه داد که در ذیل کوتاهترین و آسانترین روش معرفی می شود:

۱- جمع آوری اشیاء شیشه ای

ظروف و بطری های شیشه ای کهنه را می توان برای استفاده مجدد با مواد مختلف دیگر ذوب کرد. و از آنها شیشه های جدید ساخت. شیشه های کهنه، نیمی از مواد را در ساخت شیشه تشکیل می دهند. این روش به کاهش مصرف انرژی کمک می کند.

۲- جمع آوری کاغذ

از کاغذ و مقوا می توان چیزهای تازه درست کرد. ساخت کاغذ از کاغذ "کهنه"

نسبت به تهیه آن از درختان به ۳۰ تا ۵۵ درصد انرژی کمتری نیاز داشته و آلودگی مربوطه را ۹۵ درصد کاهش می دهد. کاغذ بازیافت شده به سهولت می تواند بدون افت کیفیت، جانشین کاغذ تازه در اکثر مصارف مربوطه گردد. ولی از آنجایی که تقاضا برای آن کم است، قیمت تمام شده آن بالاتر از کاغذ تازه می باشد و خرید آن را مشکل تر می کند. در نتیجه کارخانجاتی که می توانند از کاغذ بازیافت شده استفاده کنند از این کار خودداری می کنند.

اکثر جعبه های حبوبات از مقوای بازیافت شده ساخته شده اند. فهمیدنش آسان است زیرا داخل آنها خاکستری است.

۳- جداسازی قوطی های فلزی

قوطی های کنسرو از فلزات متفاوتی ساخته می شوند که می توان پس از ذوب کردن، مجدداً از آنها استفاده کرد. به خاطر داشته باشید که غیر از قوطیها، چیزهای دیگر آلومینیومی از قبیل فویل، بشقاب شیرینی جات و سینی های مواد غذایی یخ زده و غیره را نیز می توان بازیافت کرد.

قوطی های جدید نوباره که امروز در تمام دنیا استفاده می شوند تا هفتاد درصد قابل بازیافت هستند. این یک نظام زیست محیطی سالم برنامه ریزی شده است که بازیافت مناسب ضایعات بسته بندی باعث پایین آمدن هزینه های بسته بندی می شود. و این موضوعی که بسیاری از صاحبان تکنولوژی به آن اندیشیده اند.

دستاوردهای حاصل از ایجاد فرهنگ بسته بندی: فراهم کردن کالاهای مورد نیاز در جامعه؛ هدایت و حمایت برای تولید اقلام؛

جلوگیری از توسعه بی رویه واحدهای تجاری در فضاهای غیر تجاری؛
جلوگیری از فروش کالاهای غیر استاندارد؛
توسعه و ترویج فرهنگ استاندارد کردن کالاهای تولید داخلی؛
تثبیت قیمت کالا در مناطق مختلف شهری با توجه به یکسان بودن قیمت انواع کالاهای عرضه شده؛
اصلاح الگوی مصرف؛
هدایت، برنامه ریزی، نظارت بهتر و سهل تر دولت بر توزیع و اقتصاد کلان.

نتیجه و جمع بندی

در این نوشتار ابتدا سعی شد ضمن ارائه تعریفی از فرهنگ بسته بندی، برخی ویژگیهای عمده آنها از جمله امتیازات و معایبشان در مقایسه با عدم توجه به آن و همچنین فواید آن به اختصار بیان شود. پس از آن به شرح عوامل و شرایطی که در زمینه رشد و موفقیت این عنصر نوین در توزیع کالا نقش فراهم می نمایند، پرداخته شد.

آن چه در مجموع می توان گفت این است که فاصله بین موفقیت یک فرهنگ مطلوب و موفق و وضعیت فعلی مصرف کالای کشور، تا حدودی زیاد می باشد و این بدان معنی است که مسئولان باید توجه بیشتری به این عوامل مبذول دارند تا آنها بتوانند در عرصه توزیع کالا، نقش بارز و فعال تری از خود نشان دهند.

منابع و مأخذ

- ۱- موسسه مطالعات و پژوهشهای بازرگانی « روشهای نوین توزیع کالا...»، تهران، زمستان ۱۳۷۶.
- ۱۰۰ (شهریور ۱۳۷۴).





BANIAN
بانیان امید



اطلاعیه

**دوازدهمین نمایشگاه بین المللی ماشین آلات چاپ و بسته بندی
۲۵ تا ۲۸ بهمن ماه ۱۳۸۴**

**The 12th international packing & printing machinery Exhibition
Tehran FEB 14-17 2006**

دوازدهمین نمایشگاه بین المللی و تخصصی ماشین آلات چاپ و بسته بندی از ۲۵ تا ۲۸ بهمن ماه ۱۳۸۴ در محل دائمی نمایشگاه های بین المللی تهران برگزار می شود. متقاضیان شرکت در این نمایشگاه می توانند از تاریخ ۲۸/۶/۸۴ جهت ثبت نام به ستاد برگزاری نمایشگاه واقع در تهران، خیابان سهروردی جنوبی، خیابان ملایری پور، شماره ۵۵، ساختمان مجمع صنوف تولیدی و خدمات فنی تهران، طبقه چهارم، دفتر امور نمایشگاه ها مراجعه و یا با تلفن: ۸۸۸۱۱۴۷۶ - ۸۸۳۰۵۸۸۳ تماس گرفته و یا با شماره فاکس: ۸۸۸۲۴۷۸۷ اطلاعات مورد نظر را دریافت و یا درخواست رزرو خود را ارسال نمایند.

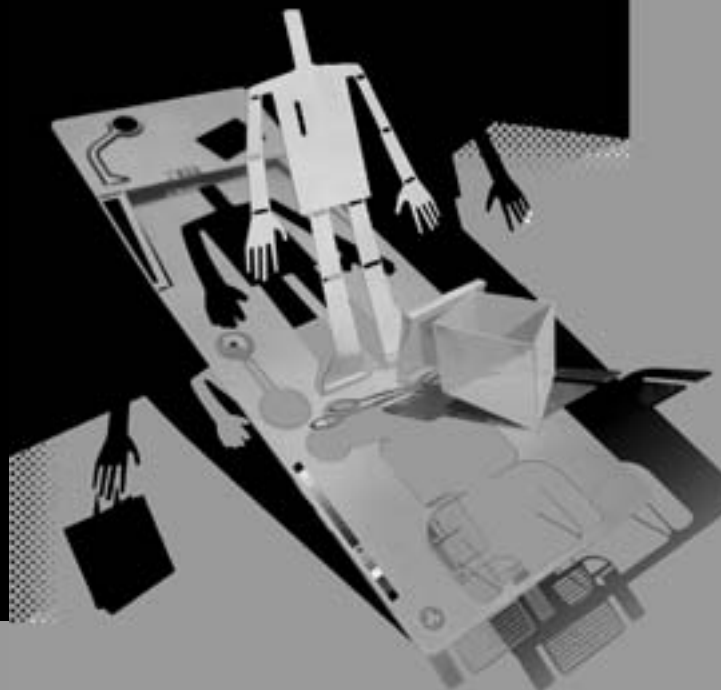
ستاد برگزاری نمایشگاه

برگزارکننده: اتحادیه صنف چاپخانه داران تهران

همکار: شرکت بانیان امید

ناظر: مجمع صنوف تولیدی و خدمات فنی تهران

12th
Iran International
**packing & printing
machinery
Exhibition**
TEHRAN FEB 14-17 2006



گفتنی‌های مهم

مدیر بخش بسته‌بندی

موسسه استاندارد

درباره مواد مورد استفاده

در بسته‌بندی کالاها

مهندس کاظم محمدی مدیر بخش صنایع سلولزی و بسته‌بندی موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی

بسته‌بندی‌های چند لایه

(Co-extruded یا Laminated)

بسته‌بندی‌های ساخته شده از چند لایه پلیمر، مقوا و فویل آلومینیوم طی سال‌های اخیر برای بسته‌بندی فرآورده‌های مختلفی مورد استفاده قرار گرفته‌اند. امروزه فرآورده‌های مختلف لبنی و آب میوه را در این بسته‌بندی مشاهده می‌کنیم.

نوعی از بسته‌بندی‌های چند لایه که عمدتاً برای نوشابه‌های میوه‌ای (که در حقیقت محلولی از آب و شکر و اسانس هستند) کاربرد دارد، از سه لایه اصلی تشکیل می‌شوند، لایه روئی از جنس پلی‌استر است که روی آن چاپ می‌خورد. لایه میانی، یک فیلم آلومینیوم است و لایه داخلی را یک فیلم پلی‌اتیلن تشکیل می‌دهد. این بسته‌بندی دارای قابلیت دوخت حرارتی است. قیمت آن به ضخامت لایه‌های به کار رفته ارتباط می‌یابد و بخش قابل توجهی از قیمت را ضخامت فیلم آلومینیوم تشکیل می‌دهد. که در استاندارد ملی ۳۱۹۱ این ضخامت بین ۹ تا ۱۲ میکرون تعیین شده است. این ضخامت برای بسته‌بندی‌هایی تا ظرفیت ۲۰۰ تا ۳۰۰ میلی‌لیتر

از جمله سایر بسته‌بندی‌های چند لایه می‌توان از کیسه‌های ساخته شده از پلی‌اتیلن نام برد که برای توزیع شیر مورد استفاده قرار می‌گیرند. این کیسه‌ها به روش Co-extrusion تولید می‌شوند و باید از استحکام کافی برخوردار بوده و دوخت حرارتی آنها کامل باشد تا در حین جابه‌جایی سوراخ نشوند یا نفوذپذیری آنها ایجاد فساد نکند. متأسفانه در حال حاضر کیسه‌هایی شبیه به آن چه که ذکر شد، اما فاقد ویژگی‌های لازم و با جرم پایه کمتر تولید می‌شود که استفاده از آنها می‌تواند برای صنایع شیر گرفتاری ایجاد کند. هم‌اکنون کمیسیون فنی تدوین استاندارد در حال تهیه استاندارد ملی برای این نوع بسته‌بندی است تا کنترل و نظارت برای کیفیت این نوع بسته‌بندی که در صنایع شیر کشور، در سطح گسترده‌ای مورد استفاده قرار می‌گیرد و در واقع جایگزین شیشه شده، امکان‌پذیر شود.

گاهی اوقات طرح‌های ابتکاری و جدیدی را در بسته‌بندی محصولات، به ویژه مواد غذایی شاهد هستیم. اما روی این طرح‌ها از نظر فنی و مناسب بودن برای محصول، بررسی کافی صورت نگرفته است، برای مثال پنج کیلو رب گوجه فرنگی را در لفاف‌های فوق‌الذکر که مناسب آب‌میوه و نوشابه‌های میوه‌ای هستند، بسته‌بندی می‌کنند. چون قبلاً لفاف‌ها در این کاربری مورد استفاده قرار نگرفته‌اند، مجبور هستیم آزمایشات را بر روی آن انجام دهیم تا معلوم شود ضخامت لایه‌های این بسته‌بندی برای محصول جدید کافی هست یا خیر؟ بعداً نتایج آزمون نشان می‌دهند که ضخامت لایه آلومینیوم باید بیشتر از آن چه که به کار رفته باشد. و ضخامت لایه پلی‌اتیلن نیز از نظر استحکام دوخت حرارتی باید افزایش یابد. بعد هم این بحث پیش می‌آید که پس از باز شدن بسته‌بندی، مدت زیادی نمی‌توان آن را نگهداری کرد و باید در کوتاه مدت به مصرف برسد. بنابراین در مصارف خانگی فاقد کاربرد خواهد بود و فقط باید در رستورانها و آشپزخانه‌های بزرگ که دارای مصارف بالای مواد هستند، مورد استفاده قرار گیرد.

لاک‌های مخصوص قوطی‌های فلزی مواد غذایی

در داخل قوطی‌های مواد غذایی اعم از کمپوت، کنسرو، آب میوه یا نوشابه‌های گازدار، از یک لایه لاک مخصوص به منظور جلوگیری از بروز خوردگی در بدنه قوطی، استفاده می‌شود. این لایه لاک به عنوان پوشش مقاوم و خنثی در بین ماده غذایی و بدنه قوطی که ممکن است از ورق قلع اندود (Tin plate) یا آلومینیوم باشد

در نظر گرفته شده است. وقتی خریدار با تولیدکننده این لفاف‌های چند لایه، بر سر قیمت چانه‌زنی می‌کند، تولیدکننده لفاف برای این که مشتری را از دست ندهد، دست به تقلیل ضخامت لایه‌ها می‌زند. اگر ضخامت لایه آلومینیوم کاهش داده شود بسته‌بندی در مقابل هوا و گازها نفوذپذیر خواهد شد. بنابر این محصولی که در آن جای می‌گیرد، ماندگاری کمتری خواهد داشت و در مدتی کمتر از تاریخ انقضای مصرف، طعم و مزه و رنگ آن تغییر می‌یابد. زیرا پدیده تخمیر در آن اتفاق می‌افتد. این بسته‌بندی اخیراً مشمول استانداردهای اجباری شده و تولیدات داخلی و انواع وارداتی، مورد نظارت و کنترل قرار گرفته‌اند و امید است در آینده کمتر شاهد این گونه مغایرتها باشیم. مورد مهم دیگری که در این بسته‌بندی‌ها ممکن است دیده شود، باقیمانده حلال‌های مخصوص چسب است که برای چسباندن لایه‌ها در لفاف مزبور، مورد استفاده قرار می‌گیرد. چنان چه این حلال‌ها از انواع زیان‌آور شیمیایی باشند، به هیچ وجه نباید باقیمانده‌ای در لفاف داشته باشند که بتواند به محتوای بسته نفوذ کند.



قرار می‌گیرد و خود لاک باید دارای گرید غذایی (Food grade) بوده و در مقابل تأثیرات شیمیایی مواد غذایی از مقاومت لازم برخوردار بوده و طی مدتی که به عنوان ماندگاری محصول تعیین شده، ایراد و اشکالاتی در آن بروز ننماید. ویژگیهای قوطی‌های فلزی و روش آزمون آن‌ها در استانداردهای ملی ۱۸۸۱ و ۲۳۲۷ تشریح شده و ویژگیهای لاک فوق‌الذکر و روش آزمون آن در استانداردهای ملی ۲۴۵۵ و ۲۵۰۹ بیان شده است.

هر چهار استاندارد یاد شده مشمول مقررات اجباری هستند و تولیدات داخلی و واردات در این زمینه تحت نظارت و کنترل قرار دارد.

اما آن چه که در این زمینه گفتنی می‌باشد این است که در سال ۱۹۶۶ یک دانشمند سوئسی در مورد لاک‌هایی که پایه اپوکسی دارند، نظریه‌ای را مطرح کرد که با انجام آزمونهای متعددی مورد تأیید قرار گرفت. او متوجه مهاجرت ماده‌ای از لاک‌های مزبور به داخل مواد غذایی شد که می‌تواند برای مصرف‌کنندگان زیان‌بار باشد. نام این ماده به اختصار BADGE می‌باشد که مخفف نام شیمیایی زیر است:

Bisphenole-A-diglycidylethen

این ماده از لاک داخل قوطی به داخل محتوا مهاجرت می‌کند. با آب هیدرولیز می‌شود و با کلر موجود در لاک‌های اپوکسی یک ماده آلی کلره تولید می‌کند که ترکیب شیمیایی فعالی است و به آسانی با پروتئین بدن انسان ترکیب می‌شود و خاصیت سرطان‌زایی دارد. دانشمند سوئسی حد مجاز این ماده را در فرآورده‌های غذایی 1PPM اعلام کرده بود. در ایران پژوهش علمی مستقلی در این مورد انجام نشده است.

طرح‌های تحقیقاتی متعددی که درباره این موضوع در دنیا انجام شده، نتایج مختلفی را که گاه در تضاد با هم هستند، ارائه کرده است. یکی

از این طرح‌ها که در یکی از دانشگاه‌های آمریکا به انجام رسیده، حاکی از آن بوده است که مقادیر بالاتر از 1PPM باعث بروز نابروری در موشهای آزمایشگاهی شده که می‌تواند برای انسان نیز مضر باشد. به هر حال، تحت تأثیر نتایج آزمایشاتی که در این خصوص در دنیا وجود داشته، استفاده از لاک‌های با پایه اپوکسی در بسیاری کشورها و به ویژه در اتحادیه اروپا محدود شده و ملاحظاتی از قبیل استفاده از رزین‌های با دمای پخت بالاتر یا استفاده از هاردنرهای ویژه که از مهاجرت BADGE از لاک ممانعت می‌کنند؛ مورد توجه و عمل قرار گرفته است. در یکی از گزارشات تحقیق که به دست ما رسیده موضوع BADGE را محدود به لاک ندانسته و مهاجرت آن از بطری‌های شیر کودک که از پلی‌کربنات تولید شده‌اند و برای استریل شدن مرتباً در آب جوش قرار می‌گیرند، محتمل اعلام شده است.

در مورد لاک‌های وارداتی، معمولاً به گواهی بهداشتی که از مراجع علمی و آزمایشگاهی و بهداشتی در کشور مبدأ صادر شده، استناد می‌شود. امروز تعدادی تولیدکننده داخلی نیز این نوع لاک را برای استفاده در کارخانجات قوطی‌سازی تولید و ارائه می‌کنند که محصولات ایشان بر اساس استانداردهای ۲۴۵۵ و ۲۵۰۹ مورد آزمایش و کنترل کیفیت قرار می‌گیرد.

امروز این ضرورت به شدت احساس می‌شود که مسائل بهداشتی لاک نیز باید بر اساس روش‌هایی مدون و با تجهیزات فنی مناسب مورد بررسی و آزمایش و کنترل قرار بگیرد. متأسفانه این امکانات در موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران موجود نیست و به نظر می‌رسد، فعالیت‌های مزبور با وظایف و مسئولیت‌های وزارت بهداشت و درمان، بیشتر از این موسسه ارتباط می‌یابد. به دنبال چالشی که

تحت عنوان حذف فعالیت‌های موازی طی برنامه سوم، از سوی وزارت بهداشت و درمان آغاز و تا مدتی قبل ادامه داشت، بالاخره کمیسیون مسئول امر، نظریه خود را اعلام و مقرر کرد که اجرای استانداردهای اجباری مربوط به صنایع غذایی کماکان توسط موسسه استاندارد ادامه یابد و وزارتخانه مزبور نیز در حیطه مسئولیت‌های تعریف شده خود به مسائل بهداشتی و تمشیت امور درمان و دارو بپردازد.

بدیهی است ورود به محدوده‌های جدید که تحت نظارت و مسئولیت سازمان دیگری بوده است، محتاج تهیه امکانات گسترده پرسنلی و تجهیزاتی است که در شرایط حاضر و با سیاست‌های انقباضی و کوچک‌سازی دولت، چندان امکان‌پذیر به نظر نمی‌رسد. از طرف دیگر تمرکز هر سازمان بر اموری که در آن تجربه و دانش فنی و امکانات تخصصی دارد، موجب توفیق بیشتر در دستیابی به اهداف تعریف شده و رسالت‌های آن سازمان خواهد شد و با ایراد و اشکال و انتقاد کمتری در رابطه با اجرای مسئولیت‌های خود مواجه خواهد گردید.

به هر حال در مواردی مانند آن چه که در مورد لاک‌ها ذکر شد و همچنین در مورد انواع بسته‌بندی‌های پلیمری که مستقیماً با مواد غذایی تماس می‌یابند، بحث فودگرید (Food grade) بودن یا نبودن بسته‌بندی و امکان مهاجرت مواد مضره به محتوای ظرف، جنبه بهداشتی داشته و موسسه استاندارد ادعایی بر آن ندارد.

با توجه به این که برای دستیابی به ویژگیهای مورد نیاز و ایجاد چسبندگی لاک به سطح انواع ورق‌های مورد استفاده در ساخت قوطی‌های فلزی، الاستیسیته و فرم‌پذیری لاک بر روی ورق و مقاوم بودن آن در برابر خوردگی مواد غذایی، تولیدکنندگان لاک مجبور به انجام تغییراتی در فرمولاسیون تولید می‌شوند، و مواد اولیه مصرفی



خود را با توجه به نوع کاربری مورد نظر مشتری تغییر می دهند، لذا اهمیت و ضرورت آزمونهای بهداشتی در موارد ذکر شده بیشتر احساس می شود.

امید است، مسئولان محترمی که در دولت جدید در وزارت بهداشت و درمان و آموزش پزشکی عهده دار مسئولیت خواهند شد، به جای مباحثی مانند حذف فعالیتهای موازی که بنا بر تشخیص کمیسیون مربوطه، چندان هم موازی نبوده است، به این ضرورت عاجل که موازی فعالیتهای موسسه استاندارد نبوده بلکه مکمل آن است بپردازند و اندازه گیری میزان مهاجرت مواد مضره از انواع بسته بندی های پلیمری و همچنین لاک های داخل قوطی، در حفره های تحت پوشش این وزارتخانه با صحت و دقت لازم، امکان پذیر شود.

چه باید کرد؟

بر اساس آن چه که در این مقاله به استحضار رسید، امروز در اکثر کشورهای دنیا بسته بندی فرآورده های مختلف، به ویژه بسته بندی های پلیمری به یکی از آلاینده های اصلی محیط زیست تبدیل شده است.

مطالعه در مورد چگونگی برخورد با این معضل در جهان نشان می دهد که در کشورهای پیشرفته سیستم های خاصی جهت جمع آوری و تفکیک و بازیافت و تبدیل آن پدید آمده که هزینه های خود را از محل عوارض قانونی تعیین شده برای بسته بندی کالاهای و همچنین از محل درآمد حاصل از بازیافت مواد مصرف شده در بسته بندی ها به دست می آورند و هیچ گونه



تحمیلی بر بودجه دولت ندارند. لیکن عملکرد آنها باعث جلوگیری از آلوده شدن محیط های زیست آبی و خاکی و هوا می شود.

از میان تعداد زیادی قوانین و مقررات مرتبط با این امور که در دنیا وجود دارد، یک نمونه که بسیار گویا و واضح و برای کشور ما نیز قابل استفاده می باشد، قانون ذیل است:

European Parliament and Council Directive
94/62/EC of 20 December
1994 on Packaging and Packaging waste

Official Journal
L 365, 31/12/1994 p.0010-0023

Finnish special edition...:
Chapter 15 Volume 13 p.266

Swedish special edition...:
Chapter 15 Volume 13 p.266

Amendments: Derogation in
399D0042 (OJ L 014 19.01.1999 p.24)

Derogation in
399D0177 (OJ L 056 04.03.1999 p.47)

در همین رابطه در قانون مدیریت پسماندها در بندهای ۱ و ۲ از ماده ۴ و همچنین در موارد ۶ و ۸ و ۹ از آئین نامه اجرایی این قانون، تکالیف خاصی برای سازمان های مسئول تعیین شده است.

- در بند پ از ماده ۳ آئین نامه اجرایی این قانون بر تغییر شیوه های تولید و مصرف به گونه ای که پسماند کمتری ایجاد شود تأکید شده است.

- در ماده ۴ آئین نامه اجرایی به ضرورت جمع آوری تفکیک شده پسماندها در شهرهای با جمعیت بیش از یک میلیون نفر تأکید شده است.

- در ماده ۱۲ همین آئین نامه به مسئولیت تولیدکنندگان و واردکنندگان اقلامی که می توانند محیط زیست را آلوده کنند، اشاره شده و جریمه ای برابر نیم در هزار ارزش کالا برای آنان که نمی توانند پسماندهای حاصل از کالاهای خود را بازیافت نمایند، تعیین شده است که باید به خزانه دولت واریز شود.

- بندهای ۱ و ۵ از همین ماده ۱۲ به مواد پلیمری و سلولزی که در بسته بندی کاربرد گسترده دارد، اشاره کرده است.

لازم به توضیح است که جریمه تعیین شده این آئین نامه مطلقاً کارشناسی شده نمی باشد و هیچ اثری در کاهش پسماندها نخواهد

داشت، زیرا در جایی که برای تولیدات یا واردات اقلام مورد نظر سودهای صد در صدی یا بیشتر وجود دارد، جریمه نیم در هزار چگونه می تواند اثر بازدارنده داشته باشد؟!

مشکل دیگری که در اجرای قوانین و مقررات و آئین نامه های اجرایی بروز می کند، منافع مقطعی و موضعی بعضی اصناف و تولیدکنندگان است که بسته بندی های آلاینده محیط زیست را در سطح گسترده ای در کشور تولید و توزیع می کنند یا در کاربری های نامناسب معمول نموده و به خاطر سود قابل توجهی که از این طریق به دست می آورند، با هر اقدام اصلاحی در این مورد مخالفت ورزیده و هیچ توجهی به لطمات زیست محیطی که ایجاد می کنند ندارند.

آن چه که به عنوان راهکارهای اجرایی می توان پیشنهاد کرد و در صورت توجه مسئولان در سازمانهای مرتبط و مسئول، از جمله سازمان حفاظت محیط زیست، موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، وزارت کشور، شهرداری ها، سازمان بازیافت و تبدیل مواد، وزارت صنایع و معادن و ... قطعاً اثرات مثبتی بر تمشیت امور بسته بندی کالاها و حفاظت محیط زیست خواهد داشت به شرح زیر قابل ذکر است:

۱- در بسته بندی فرآورده های مختلف حتی الامکان باید از موادی استفاده شود که قابل جمع آوری و بازیافت بوده یا در طبیعت قابل تجزیه باشند و آثار زیست محیطی منفی ایجاد نکنند.

۲- در مورد بسته بندی هایی که دارای صدمات زیست محیطی هستند و سیستمی برای جمع آوری و بازیافت آنها وجود ندارد، مطالعات و اقداماتی جهت جایگزینی با دیگر بسته بندی های مناسب انجام شود.

۳- برای جمع آوری و بازیافت تمامی مواد پرمصرف در بسته بندی کالاها، که موجب آلودگی زیست محیطی می شوند و دارای ارزش اقتصادی قابل توجهی می باشند و جایگزینی آنها امکان پذیر نبوده یا دشوار می باشد، بر اساس قانون مدیریت پسماندها و آئین نامه اجرایی آن برنامه ریزی جامعی توسط سازمان های مسئول انجام گیرد.

۴- در تدوین و بازنگری و اجرای استانداردهای ملی کشور، به ویژه در اجرای استانداردهایی که با تصویب شورای عالی استاندارد، به صورت اجباری در آمده اند، ملاحظات زیست محیطی از نظر انتخاب نوع بسته بندی مناسب برای کالاها، در موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مورد توجه و عمل قرار گیرد.

شرکت صنایع قطعات
سماه
لاستیک گستر
www.lasticgostar.com

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000

آب نعل، آب و مرکب چاپ (رول، ورق)، صلابه، چاپ فلکسو، هلیوگراف، لامینت و نورد های سبکی (حرارتی)، کرنا، کشنده تولید تایلون، سلفون، کاغذ، کارتن، فلز و غیره. تولیدکننده فرآورده های لاستیکی مقاوم در مقابل روغن، حرارت، گازها، حلال های شیمیایی و قطعات تقویت شده با فلز و منجید تولیدکننده قطعات پلی یورتان

MOODY INTERNATIONAL ISO 9001

MITEX INDUSTRIAL PAINTS Co

شرکت بیدستان

تولیدکننده انواع فیلم P.V.C شرینگ لیبل

- مواد اولیه صد در صد خارجی
- شرینگ پذیری فوق العاده - عرضی: ۵۰٪، طولی: حداکثر ۵٪
- مورد مصرف جهت لیبل ظروف فلزی، شیشه ای (PET، PE) و سایر موارد بسته بندی
- مورد مصرف جهت درپوش (Capseal) ظروف
- مقاوم در برابر رطوبت و روغن
- قابلیت چاپ در هر دو سطح فیلم
- ضخامت: ۲۰ الی ۸۰ میکرون
- عرض: ۱ الی ۷۰ سانتیمتر
- شفافیت فوق العاده
- شفاف و رنگی
- تک لا و دو لا

آدرس دفتر مرکزی و کارخانه: قزوین، کیلومتر ۱۰ جاده قدیم کرج
دفتر تهران: خیابان خرمشهر، ساختمان کانال شرق آسیا، پلاک ۱۷۲، طبقه اول

تلفن: ۷-۲۳۲۳۳۳۱ (۰۲۱) دورنگار: ۲۳۲۳۳۴۲ (۰۲۱)
تلفن: ۸۸۷۵۴۷۱۳ - ۸۸۷۵۱۵۹۸ (۰۲۱) دورنگار: ۸۸۷۶۱۰۷۱ (۰۲۱)

Website: www.bidestan.com E-mail: info@bidestan.com

پارس ماشین سازی گسترش

سازنده ماشین آلات کارتن سازی با کیفیت برتر
دارای مجوز رسمی از وزارت صنایع به شماره: ۰۱/۷۹۲۵۴

سازنده: چاپ تک رنگ و دورنگ، دایکات، منگنه کارتن، برش، چاک، لامینت، پرس لامینت، و
همراه با رضایت کامل مشتریان

تلفن: ۷۷۳۳۵۲۴۲-۴ فاکس: ۷۷۳۳۵۲۴۴ پست الکترونیک: Info@Parsmachinery.com
آدرس: تهران، جاده آبعلی، خیابان اتحاد، خیابان ۱۹ غربی، پلاک ۴۳ وب سایت: Http://www.Parsmachinery.com

کیفیت رمز ماندگار است

کارآفرین و کارآفرینی

به بهانه فعالیتهای مرکز کارآفرینی دانشگاه اصفهان در موضوع بسته بندی و چاپ

واژه کارآفرینی از کلمه Entrepreneur گرفته شده که در اصل از زبان فرانسه به دیگر زبانها راه یافته است و هنوز در زبان فارسی معادل دقیقی برای آن وجود ندارد. عموماً واژه کارآفرینی به لحاظ حیثه گسترده و ارتباط تنگاتنگ آن با مسایل، ممکن است شنونده ناآشنا را به اشتباه اندازد.

بر خلاف فرانسویان که تعاریف نسبتاً منسجم و گسترده‌ای را از کارآفرینان ارائه می‌کنند، انگلیسی‌ها سه اصطلاح متفاوت را در خصوص کارآفرینی به کار می‌گرفتند که عبارت بودند از ماجراجو، متعهد و کارفرما. بنابر تعریف واژه‌نامه دانشگاهی وبستر کارآفرین کسی است که متعهد می‌شود مخاطره‌های یک فعالیت اقتصادی را سازماندهی، اداره و تقبل کند. واژه کارآفرینی دیرزمانی پیش از آن که مفهوم کمی کارآفرینی به زبان امروزی پدید آید، در زبان فرانسه ابداع شد. در اوایل سده شانزدهم کسانی را که در امر هدایت ماموریت‌های نظامی بودند کارآفرین می‌خواندند.

در قرن نوزدهم یک کارآفرین، یک تاجر موفق بود و بر این اساس کتابهایی راجع به غولهای صنعتی به نگارش در آمد. بر اساس این فرض کارآفرینان افراد مالک بودند. تاریخ نگاران اولیه، عوامل انگیزشی کارآفرینانه را تحت عنوان ثروت مادی، شهرت عمومی، احترام و رفاه اجتماعی تشریح کرده‌اند. وجه ممیزه کارآفرینان نیز سختکوشی و خوش‌شانسی بوده است. ریشه مفهوم کارآفرینی به قرن ۱۸ میلادی بازمی‌گردد. یعنی زمانی که ریچارد کانتیلون عوامل اقتصادی را به سه دسته تقسیم کرد: مالکان زمین، عوامل اقتصادی و دستمزدگیر و آن دسته از عوامل اقتصادی که با قبول خطر در بازار بورس فعالیت می‌کنند. بدین ترتیب کانتیلون اولین فردی بود که این واژه را در علم اقتصادی ابداع کرد و آن را چنین تعریف کرد: «کارآفرین فردی است که ابزار تولید را به منظور ترکیب به صورت محصولاتی قابل عرضه به بازار، خریداری می‌کند» کارآفرین در هنگام خرید از قیمت نهایی محصولات اطلاع ندارد.

وی عمده‌فروشان را به عنوان اصلی‌ترین گروه کارآفرینان محسوب می‌کرد. شاید ژان بتیست سی «کارآفرینی» را مختص فردی می‌دانست که منابع اقتصادی را از یک حوزه دارای بهره‌وری و سود پایین‌تر به حوزه دارای بهره‌وری و سود بالاتر منتقل می‌کرد. لازم به یادآوری است که پژوهش در حوزه کارآفرینی در دهه‌های آخر ۱۹۵۰ و ۱۹۶۰ رایج شد. اما در دهه‌های ۱۹۷۰ و ۱۹۸۰ میلادی با سکون مواجه شده و از اواخر دهه ۱۹۸۰ میلادی دوباره توجهات را به سوی خود معطوف کرد.

با توجه به پژوهش‌های افت و خیزها و تنوعی که در نیمه دوم قرن بیستم وجود داشته است شاهد دیدگاه‌های مختلف و تعاریف خاصی نظیر کارآفرینی، فرآیند ایجاد ثروت، فرآیند هدایت وظایف و فعالیتها و عامل به تحقق رساندن فرصتهای شناخته شده، فرآیند هدایت و توسعه موقعیتها و اقداماتی ریسکی همراه با نوآوری و ... شده است، که نظر به گستردگی

شانیا: لذت عملی کردن ایده‌ها و نوآوری‌ها را می‌توان در آن لمس کرد و در نهایت تقابلی که بین صنعت بسته‌بندی و سایر علوم و فنون می‌توان یافت. این موضوع سبب می‌شود که با تفکر در مفاهیم هر علم شاید بتوان کاربردی جدید برای آن در صنعت بسته‌بندی یافت (که این مفهوم کارآفرینی است). با این توضیحات و با در نظر گرفتن اهداف مراکز کارآفرینی دانشگاهی، اولین پیش‌رشد صنعت بسته‌بندی و چاپ در دی ماه ۱۳۸۳ در مرکز کارآفرینی دانشگاه اصفهان شکل گرفت. کار گروه اولیه با توجه به نقایص بررسی شده اقدام به پیشنهاد ایجاد فعالیت‌های زیر نمود:

- جمع‌آوری و سازماندهی دانش‌آموزان و دانشجویان علاقه‌مند به فعالیت در زمینه صنعت بسته‌بندی و چاپ ترغیب و تقویت افراد ایده‌پرداز در قالب فعالیت در شاخه‌های ایجاد شده در پیش‌رشد و همچنین ایجاد شاخه‌های جدید.

- انجام پروژه‌های تحقیقاتی با همکاری سایر پیش‌رشد‌ها و هسته‌ها (نظیر هسته کاربردهای نوین شیمی، گردشگری و ...). در این زمینه در حال حاضر چند طرح تحقیقاتی در دست انجام است.

- برگزاری فعالیت‌های آموزشی تخصصی - کاربردی. در حال حاضر شش دوره آموزشی در زمینه چاپ و بسته‌بندی آماده برگزاری است که ثبت نام برای آنها شروع شده است. دوره‌های شناخت بسته‌بندی، طراحی بسته‌بندی، پلیمرها در بسته‌بندی و مدیریت پروژه چاپ ۱، ۲ و ۳ دوره‌هایی هستند که هم‌اکنون ثبت نام برای آنها در جریان است. اطلاعیه دوره‌های مذکور در همین شماره منتشر شده است.

- ارتباط با صنایع و شرکت‌های وابسته به صنعت بسته‌بندی و چاپ

- برگزاری منظم همایش‌های تخصصی

- تشویق و هدایت دانشجویان به ایجاد کسب و کارهای جدید در صنعت بسته‌بندی

- ارائه خدمات مشاوره به صنایع بسته‌بندی و چاپ.

اهداف پیش‌رشد را در سه بخش می‌توان

تقسیم‌بندی کرد:

۱- اهداف علمی

۲- اهداف اقتصادی

۳- اهداف فرهنگی (ترویج استفاده از محصولات بسته‌بندی شده با کیفیت و همچنین فرهنگ به کارگیری بسته‌بندی‌های خلاقانه و مناسب)

و سخن آخر

هر فعالیت نوپا تنها با حمایت پیشکسوتان آن صنعت ادامه خواهد یافت. پیش‌رشد بسته‌بندی به این باور دست پیدا کرده است که برای حمایت اعضای آن به حمایت‌های همه جانبه صنعتگران محترم نیازمند است. این حمایت می‌تواند در قالب شرکت در فعالیت‌های مختلف علمی، حمایت‌های مالی از برنامه‌های ترتیب داده شده، استفاده از خدمات مشاوره ای پیش‌رشد و هر گونه فعالیتی باشد که به رشد صنعت بسته‌بندی و تربیت متخصصین جوان و نوآور کمک کند.

فراموش نکنیم که

- پیوستن به سازمان تجارت جهانی، یک الزام است.

- بسته‌بندی یکی از اصول هفت‌گانه بازاریابی بین‌المللی است.

- کارآفرینی یکی از شاخص‌های رشد در کشورهای پیشرفته به شمار می‌آید.

- آموزش و تحقیق یک الزام برای همه است.

دیدگاه‌های صاحبان فن در جدول زیر تغییرات نظر آنان درج شده است.

به طور کلی از مجموعه این تعاریف‌ها و تعارف پرشمار و فراگیری که در این جا ذکر نشده‌اند. چنین استنباط می‌کنیم که کارآفرین کسی است که ایده را به واقعیت تبدیل می‌کند کارآفرین کسی است که خلق می‌کند و چیز ارزشمندی را از هیچ می‌سازد.

در کارآفرینی تعاریف دیگری نیز مطرح‌اند که عبارتند از:

پیتر دراکسر (۱۸۹۵)، وی عقیده دارد کارآفرین کسی است که فعالیت اقتصادی کوچک، جدید و متعلق به خود را شروع می‌کند و از این رو کارآفرینی را باید به کاربردن مفاهیم تکنیک‌های مدیریتی، استانداردسازی محصول، به کارگیری ابزارها، فرآیندهای طراحی و بنا نهادن کار بر پایه آموزش و تحلیل کار انجام شده بدانیم. کارآفرینان در واقع به تغییر به عنوان مقوله تعیین‌کننده می‌نگرند. آنها ارزش‌ها را تغییر می‌دهند و ماهیت آنها را دچار تحول می‌کنند. آنها برای تحقق این ایده، قدرت ریسک‌پذیری خود را به کار می‌گیرند. به درستی تصمیم‌گیری می‌کنند و از این رو هر کس که به درستی اتخاذ تصمیم کند به نوعی کارآفرین تلقی می‌شود.

فرد فری (۱۹۹۳)، کارآفرین کسی است که در وهله اول مسئول جمع‌آوری منابع لازم برای یک فعالیت است، بنابراین کارآفرین فردی است که منابع لازم را برای ایجاد و رشد یک فعالیت جمع‌آوری می‌کند و توجه اصلی وی بر توسعه محصولات و خدمات جدید است. یعنی فردی که یک فعالیت پرریسک را آغاز می‌کند و از طریق ابزارهای نوآوری آن را بهبود می‌بخشد.

کرچهوف (۱۹۴۴)، کارآفرینان کسانی هستند که شرکت‌های جدید را که سبب ایجاد و رونق گرفتن مشاغل جدیدی می‌شوند، شکل می‌دهند.

یک کارآفرینی موفق به خاطر کمک‌هایی که به جامعه می‌کند از جمله ایجاد مشاغل، تولید کالا و خدمات از اعتباری که به دست می‌آورد لذت می‌برد. این گونه خدمات از نظر اهمیت اگر با ارزش‌تر از خدمات پزشکان، اساتید دانشگاه، معلمان مدرس، وکلا و مهندسان نباشد کمتر از آنها نیستند. درباره دیدگاه‌های مختلف، تعاریف خاصی نظیر کارآفرینی فرآیند ایجاد ثروت، فرآیند هدایت وظایف و فعالیت‌ها و عامل به تحقق رساندن فرصت‌های شناخته شده، فرآیند هدایت و توسعه موقعیت‌ها و اقدام‌های ریسکی همراه با نوآوری و ... شده است.

کارآفرینی و صنعت بسته‌بندی و چاپ

صنعت بسته‌بندی از جذاب‌ترین مباحث روز است. این جذابیت را از چند منظر می‌توان مورد بررسی قرار داد:

اولاً: خشونت صنعت در کنار ظرافت هنر قرار گرفته است و در نهایت صنعت - هنر بسته‌بندی شکل گرفته است.

کارگران همه چاپخانه‌ها، می‌توانند وام بگیرند!

هر چاپخانه می‌تواند یک وام دو میلیون ریالی ۱۰ ماهه برای کارگش دریافت کند!



شرایط: چک ضمانت کارفرما

و کپی لیست بیمه «بدون کارمزد و بهره»

صندوق قرض الحسنه صنف چاپ خواهان تعدیل مالی کم درآمدها تلفن: ۷۷۵۲۰۱۹۴

ماشین سازی اندیشه

قویترین تولیدکننده ماشین آلات کارتن سازی

اولین سازنده چاپ فول اتوماتیک چهار رنگ تمامه ترکیبی و چاپ و پاک چهار رنگ فلکسو و دایکات روتاری برج ثابت و متمرک در ایران

اولین سازنده دایکات روتاری و دایکات تفت اتوماتیک طرح (BOBST) در ایران

چاپ دو رنگ فلکسو و روتاری به ابعاد ۳۷۰×۳۶۰

انواع دایکات روتاری

فاکش و برش سوپر سنگین ۴ و ۶ مموره با امکانات ویژه

چاپ با کاربرد نقاله ای (زنجیری) لامینت (چسب زن و پرس غلطکی ۱۴۰۰)

NEW Fixed PRD2000

خدمات پس از فروش و ۱۸ ماه کارانتی

دفتر مرکزی: تهران / تلفن: ۶۵۶۳۰۰۴ - ۶۵۶۷۶۴۴
کارخانه: اصفهان / تلفن: ۳۸۶۷۸۸۴ / ۳۸۶۷۸۸۳
عنوان: تهران / تلفن: ۹۱۳۱۱۱۳۵۷۷

www.andisheh-machinery.com
E-mail: info@andisheh-machinery.com

تکس 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 کارتن سازی
- خدمات مشاوره‌ای در امور بسته بندی و کارتن سازی

آدرس: اصفهان - خیابان هشت بهشت غربی - بین خیابان ملک و گلزار - ساختمان ۱۳۹ - طبقه ۴ - واحد ۹
تلفن: ۳ - ۲۶۶۵۹۶۲ (۰۳۱۱) تلفکس: ۲۶۴۷۹۳۳

شرکت سپیده کویرکاشان

اولین تولیدکننده ورقهای سه لایه پلاستیکی در ضخامت‌های ۲ تا ۱۰ میلیمتر با نام تجاری پلاست پک

پلاست پک

قابل استفاده در:

- صنایع بسته بندی بعنوان کارتن پلاستیکی با مزایای کاربردی بسیار، صنایع خودرو سازی و شینات.
- صنایع ساختمان بعنوان مایق و پوششهای سقف و دیوار با قابلیت بک لایت کردن.
- صنایع کشاورزی بعنوان پوشش گلخانه های صنعتی.
- لوازم التحریر مثل کیف و کتاسور.
- تزیینات و ساخت تابلو های تبلیغاتی و در بسیاری موارد دیگر.

آدرس: تهران، خیابان سهروردی شمالی، هیوزه شرقی، پلاک ۴۴، طبقه دوم، واحد دوم.
تلفن مستقیم فروش: ۰۷۳۹۶۷۵، تلفن: ۰۳-۸۷۳۳۳۱۳ و فاکس: ۰۳-۸۷۶۲۰۳۰

E-mail: sepidkavir@yahoo.com

نتایج مسابقه جعبه‌های مقوایی برای نوشیدنی‌ها (۲۰۰۵)



۱۸ برنده از مجموع

۲۴۸ جعبه نوشیدنی از

۱۶۰ تولیدکننده از

۳۴ کشور جهان

داوران از تعداد زیاد شرکت کنندگان تحت تاثیر قرار گرفتند. در کل ۲۴۸ شرکت کننده از ۳۴ کشور جهان (۶۳ شرکت کننده از آمریکای جنوبی، ۲ شرکت کننده از آمریکای شمالی، ۱۳۶ شرکت کننده از اروپا، ۴۴ شرکت کننده از شرق دور و ۳ شرکت کننده از جنوب آفریقا) در این مسابقه حاضر بودند. هیات داوران همچنین لازم بود که به انتظارات مشتریان در آن کشور یا منطقه و سلیقه آنان توجه کنند و میزان مطابقت طراحی بسته‌بندی‌ها را با آنها بسنجند. اعضای هیات داوران شامل Gabriele Kesmehl (عضو هیات تحریریه PET planet Insider برای سالیان متمادی)، Doris Fischer (سردبیر Cartonated Drinks)، Mark Speackenbach (مدیر هنری با گرایش بسته‌بندی) و Alexander Buchler (ناشر کتاب‌ها و مجلات تجاری در خصوص قوطی‌های فلزی، بطری‌های PET و جعبه‌های کارتنی نوشیدنی) می‌شدند که در کنار یکدیگر به انتخاب برندگان پرداختند.

بخش محصولات لبنی

با ۱۰۴ شرکت کننده از ۶۱ تولیدکننده این بخش بیشترین کار را از هیات داوران طلب می‌کرد. شرکت کنندگان شامل بسته‌بندی‌هایی برای شیر تازه، شیرهایی که به روش اسپتیک پر شده بودند، شیرهای بدون لاکتوز و ورزشی و... بودند. سه شرکت کننده از اسکاندیناوی نهایتاً به مرحله نهایی رسیدند. البته داوران هیچ دلیل خاصی برای این انتخاب منطقه‌ای نداشتند به خصوص با توجه به این که اسکاندیناوی‌ها در سایر بخش‌های مسابقه هیچ فینالیستی نداشتند. شاید استفاده از ماشین‌های Tetra Pak و Elopak یکی از علت‌های انتخاب برای هیات داوران بوده باشد.



جایگاه نخست

جایگاه اول در بخش شیر به شرکت Milko از سوئد تعلق گرفت. طرح و برش جعبه همراه با گوشه‌های گرد شده آن به خوبی بیانگر نوع کالا که همان محصولات لبنی است می‌باشد. تمرکز بر سبکی و نرمی توسط جعبه لاغر و دو شیب‌دار همراه با جلوه‌های تصویری برای نشان دادن طعم‌های مختلف صورت پذیرفته است. طعم‌های جداگانه به راحتی از طریق عکس

جایزه نوشیدنی‌های بسته‌بندی شده در جعبه‌های مقوایی **Drinks Award Cartonated** به برندگان در بخش محصولات لبنی، آبمیوه‌ها، آب، شراب، سایر غذاهای مایع و نوشیدنی برای کودکان داده شد. شرکت کنندگان ۲۴۸ مورد از ۳۴ کشور جهان بودند که در نهایت ۱۸ محصول برنده این جوایز معتبر شدند.

داوران در بررسی و تعیین بخش‌های مسابقه به این نتیجه رسیدند که محصولات خاص مانند شیر و آبمیوه‌ها با ۱۸۸ شرکت کننده می‌توانند رقابت و جایزه جداگانه‌ای را به خصوص در بخش کودکان به خود اختصاص دهد. اهداء رسمی جوایز در کنگره جهانی Beverage Cartons در مونیخ صورت پذیرفته است. تمامی شرکت کنندگان در نمایشگاه drinktech به نمایش گذاشته شده‌اند. سایرین نیز می‌توانند آنها را در آدرس اینترنتی www.carto-nated-drinks.net/cd-award مشاهده کنند. معیار اصلی انتخاب نزد هیات داوران طراحی دیداری بسته‌بندی نوشیدنی‌ها بود و ارزیابی این موضوع که این طراحی چگونه باعث راحتی بیشتر مصرف کننده شده است و طبیعت و کیفیت محتویات آن تا چه حد بوده است. این چیزی بسیار بیشتر از نگاه کلاسیک به این نوع بسته‌بندی‌ها بود که در اکثر شرکت کنندگان به چشم می‌خورد. مانند عکس یک پرتقال بر روی جعبه به نشانه این که محتویات درون بسته‌بندی آب پرتقال است! با این وجود هیات داوران تنها به اشکال غیر معمول یا پیچیده و رنگارنگ بسته‌بندی امتیاز مثبت ندادند بلکه استفاده هوشمندانه از محدودیت‌های موجود در تولید کارتن را نیز مدنظر قرار دادند. در میان شرکت کنندگان تعدادی بودند که از روکش فویل فلزی برای تزئین بیشتر استفاده کرده بودند. این روزها تولیدکنندگان تنها به فویل‌های نقره‌ای رنگ بسنده نمی‌کنند رنگ‌های آبی، قرمز و طلایی نیز در بازار رونق گرفته‌اند. سومین گروه در بین برندگان دسته‌ای بودند که راه‌های هوشمندانه‌ای برای تازدن جعبه یافته بودند. روشی تازه در طراحی که از فرم‌های متداول و کلاسیک جعبه‌های چهارگوش فاصله داشت. داوران به وفور جعبه‌هایی که بخش بالایی آنها دارای "تای دو شیب" gable top بود را در بین شرکت کنندگان دیدند اما همین استفاده از دو شیب نیز در بسیاری از آنها متفاوت بود. در اغلب مواقعی که داوران قادر به انتخابی یکی از دو بسته‌بندی نبودند نوع استفاده از درب را به عنوان عامل برتری دهنده یکی از جعبه‌ها انتخاب می‌کردند. جای تعجب نداشت که درصد بالایی از ۲۸۴ شرکت کننده (۱۱۰ نمونه از کل) بسته‌های دارای دو شیب بودند که توسط ماشین‌های ساخت کارخانجات بزرگ مانند Tetra Pak، Elopak، International Paper و... تولید شده بودند. طرح‌های چهارگوش کلاسیک از Tetra Pak و SIG Combibloc و ۱۱۰ شرکت کننده داشت.



میوه‌ها توسط مصرف کنندگان شناسایی می‌شوند. درب پیچی نشانه این است که محصول نوشیدنی است و ماست جامد نیست. تولیدکننده سیستم Elopak است که از ماشین‌های Pure-Pak Curve جدید خود استفاده کرده است.

جایگاه دوم

نایب قهرمان شیر "Play" تولید Valio از فنلاند بود که طراحی چشم‌نوازی داشت. بسته نیم لیتری که شبیه کاغذهای روغنی مورد استفاده در بسته‌بندی‌های سابق است با رنگ‌هایی که در دهه ۷۰ متداول بودند چاپ شده است که با طعم‌های این محصول سازگاری خوبی دارد (قهوه‌ای برای نوشیدنی کاکائویی). جعبه‌ها به خاطر عدم وجود هر گونه نشانه‌ای که نمایانگر محصول درون آن یعنی شیر باشد جایی در لیست برنده‌ها نداشت اما داوران نگاهی کلی به نحوه عرضه و معرفی محصول توسط این بسته‌بندی داشتند. شاید بتوان گفت ظاهر جذاب این بسته‌بندی بیشتر از عملکرد آن نظر داوران را به خود جلب کرد. جعبه‌ها ساخت Tetra بودند؛ Tetra-Top نیم لیتری و Tetra-Rex یک لیتری.

بخش ویژه نوشیدنی برای کودکان

این بخش بعداً در پی بررسی‌های بیشتر هیات داوران به عنوان یکی از مباحث مسابقه درآمد زیرا در بین کارهای ارائه شده بسیاری مربوط به کودکان می‌شد. روشی را در آن محتویات بسته به صورت گرافیکی به آگاهی مصرف کننده رسیده بود متفاوت از دو بخش اصلی مسابقه بود. در مجموع داوران ۱۸ جعبه از ۱۱ شرکت کننده را در این بخش جدید قرار دادند. معیار اصلی برای انتخاب برنده همانا طراحی با گرایش کودکان و توجه به سمبل‌ها و رنگ بود.

جایگاه نخست

بسته بندی ۲۰۰ میلی لیتری Tetra Brik همراه با نی حاوی شیر با طعم‌های مختلف است که توسط شخصیت یک گاو برجسته شده است. شخصیتی که به خوبی با نوع محصول هماهنگ شده و نشانگر طعم‌های جداگانه شیر است. با پوشیدن شلوار راه راه به رنگ‌های زرد و مشکی و داشتن بال و شاخک به راحتی می‌توان فهمید که این گاو معرف شیر عسل است. در نمونه دیگر گاو قهرمان ما با دامنی از برگ، سمبلی برای شیر کاکائو است و در شیر با طعم قهوه در حالی که همانند گول چراغ در حال خارج شدن از فنجان می‌باشد توسط دانه‌های قهوه نیز احاطه شده است. اندازه‌های کوچک این محصول مناسب کودکان است. ضمن این که نی برای نوشیدن نیز به آن الصاق می‌باشد. این محصول ایرانی به شایستگی حایز مقام اول در بخش بسته‌بندی کودکان شده است.



جایگاه سوم

جایگاه سوم بار دیگر به یک شرکت اسکاندیناوی رسید. شرکت Tine با محصول خود به نام "Biola". بسته یک دو شیب دار کلاسیک از Elopak است که به شکل گاو فیریزیان تزیین شده است و به سرعت مشتری را متوجه این نکته می‌کند که محصول شیر است.

در طراحی استفاده از عکس گاو که هزاران بار پیش از این در طراحی‌ها به کار گرفته شده بود رد شد. به جای آن از الگوی سیاه و سفید استفاده شد که به یادآورنده گاو بود. داوران به خصوص از روشی که لکه‌های سیاه را در کناره‌های جعبه جای داده و باعث جلوه بیشتر طرح سه بعدی آن شده بود تحت تاثیر قرار گرفتند. آنها همچنین از این که در نمونه‌های تهیه شده با طعم میوه همان الگوی سیاه و سفید به کار گرفته شده بود تقدیر کردند.

جایگاه دوم

بسته ۱ لیتری برای مصرف خانگی از شرکت کوکاکولا با نام "Qoo" در Tetra Brik آلمان تولید شده است. طراحی ساده و تک رنگ است. تصاویر میوه‌ها به اشکالی جالب طراحی شده‌اند و فهمیدن این موضوع که محتویات بسته آب میوه است به خوبی توسط شخصیت کارتونی که لیوان حاوی آب میوه در دست دارد میسر شده است.

خورشید با شکل تغییر یافته و جدیدش حالتی دوستانه به کل تصویر داده است. طراحی روشن و پر از رنگ است گویی که خالق آن کودکی هنرمند بوده است. بسته با دربی آسان بازشو محصولی شاد از کوکاکولا می‌باشد.



2nd Place
Category: Kids
Filer: Coca-Cola Erfrischungsgetränke AG, Germany
http://www.coca-cola.de
Brand: Cool - Der lockere Trinkpaß - Orange
System: Tetra Pak, Brik Asotic



3rd Place
Category: Dairy products
Filer: Tine, Norway
http://www.tine.no
Brand: Biola
System: Elopak, Pure-Pak

2nd Place
Category: Other liquid foods
Filer: Amoco Nordest Ltda., Brazil
http://www.kerococo.com.br
Brand: Aqua de Coco - Kero-coco
System: Tetra Pak, Brik Aseptik



موجب کسب جایگاه دوم توسط این بسته شد فویل فلزی زیبا همراه با رنگ آبی با توانالیه است. آبی پر رنگ در بالا که نشانه‌ای از آسمان است برگهای درخت نارگیل را در خود جای داده است و به تدریج به سمت پایی جایی که دریا واقع شده است به آبی کم رنگ تقلیل می‌یابد. برای خریدار دیدن طلوع خورشید در زیر درختان نارگیل حسی بسیار عالی را تداعی می‌کند. تصویر لیوان پر نیز یادآورنده تازگی دو محصول است.

جایگاه سوم

طراحی برای icetea با نام تجاری Pickwick بسیار پیچیده و گران قیمت بوده است. بسته Tetra Prisma که برای این شرکت هلندی تولید شده است جلوه‌ای متالیک دارد و رنگ آن از سفید یخی (یخچالی) در پایین تا سبز تازه (رنگ برگ چای) در بالا تغییر می‌کند. طبع سرد و نیروبخش نوشیدنی توسط تصویر قطرات آب موجود بر روی جعبه تشدید شده است. بسته‌بندی ۱ لیتری به لطف برش ۸ وجهی آن به راحتی در دست جا می‌گیرد. ۸ گوشه این جعبه که البته گرد به نظر می‌رسد تا حد زیادی به قوطی‌های فلزی شباهت دارد. اما ایراد کوچکی که به این بسته‌بندی وارد است طعم مرکبات آن می‌باشد که تنها با خواندن متن قابل فهم است به گونه‌ای که حتی شاید برخی نیاز داشته باشند تا برای اطمینان دو باره به آن نگاهی کنند.

3rd Place
Category: Other liquid foods
Filer: Pickwick, Netherlands
http://www.pickwick.nl
Brand: Ice Tea - Green Tea & Citrus
System: Tetra Pak, Prisma Aseptik



بخش آبمیوه

بعد از بخش شیر بیشترین تعداد شرکت کننده در بخش آبمیوه بود (۸۴ بسته از ۵۳ شرکت کننده). هیات داوران از نقش‌ها و طرح‌های پرتقال و سیب استفاده شده در گرافیک این بسته‌بندی‌ها بسیار استقبال کردند و انتخاب سه برنده از میان این جمعیت را مشکل ارزیابی کردند.

جایگاه نخست

جایگاه اول به شرکت آلمانی Kumpf و جعبه آب سیب یک لیتری اش تعلق گرفت. جعبه یک لیتری ساخت Tetra Brik با استفاده از روکش دهی فویل طلائی به رنگ طلائی زیبایی در آمده است. بنا به گفته شرکت تولیدکننده آب سیب این محصول شبیه آب سیب‌های معمولی

جایگاه سوم

جایگاه سوم به محصول Yahuui تولید شرکت اندونزیایی Greenfield رسید. همانند بسته‌بندی برنده جایگاه اول، هیات داوران نسبت به جعبه‌های ۲۰۰ میلی‌لیتری Tetra Brik همراه با نی برای استفاده کودکان بسیار علاقمند بودند. گاو خندان و جهنده، که به نوشیدنی تصویری دوستانه می‌دهد، مصرف کنندگان جوان را دعوت به نوشیدن محصولی سلامت و مقوی می‌کند. با این وجود هیات داوران متذکر شدند که طعم‌های مختلف برای بچه‌ها به راحتی قابل شناسایی نیست، اما معتقد بودند که جعبه ارزش سوم شدن را داشته است.



3rd Place
Category: Kids
Filer: PT Greenfields Indonesia, Indonesia
Brand: Yahuui - Strawberrymilk
System: Tetra Pak, Brik Aseptik

بخش سایر مواد غذایی مایع

این بخش تمامی محصولات از پوره سیب‌زمینی تا سوپ و آیس تی را در بر می‌گرفت. اما از ۲۴ شرکت کننده ۱۹ محصول از آیس تی پر شده بودند. این گونه بود که بخشی جدید شکل گرفت.

جایگاه نخست

هنگامی که داوران تعداد زیادی از شرکت کنندگان را بررسی کردند و به بسته ۱/۵ لیتری آیس تی تولیدی شرکت اتریشی Pfonner رسیدند این نتیجه را گرفتند که این محصول همانی است که باید جایزه اول در بخش "سایر" را دریافت کند. هیات تحت تاثیر احساسی قرار گرفت که طراحی در مصرف کننده ایجاد می‌گردد و تداعی کننده "چای" با استفاده از رنگ‌ها و طرح‌های ساده و شیک و نقوش شرقی بود. برای مصرف کننده بسته ۱/۵ لیتری Tetra Rex که حجیم به نظر می‌آید در نگاه و احساسی که از دیدن یک طرح هماهنگ ایجاد می‌شود گم شده است. کیفیت بالای جعبه باعث شده حتی هنگامی که بسته نیمه پر در دستان مصرف کننده است کاملاً محکم بوده و حالت اولیه خود را حفظ کند. به کمک درب پیچی بزرگ طراحی شده در جعبه مصرف کننده تشویق می‌شود تا چای را مدت زمان بیشتری نزد خود نگه دارد و یا انبار کند.



1st Place
Category: Other liquid foods
Filer: Hermann Pfonner GmbH, Austria
http://www.pfonner.com
Brand: The Rote Tee - Zitrus und Lakritze
System: Tetra Pak, Tetra Pak

جایگاه دوم

آب نارگیل Kero-Coco تولید شرکت برزیلی Amoco Nordest جایگاه دوم این بخش را به خود اختصاص داد. بسته Tetra Brik با قاعده چهارگوش ۷۰ میلی‌متری باریک و آراسته به نظر می‌آید. یکی از عللی که

بخش آب

حیات داوران کار نسبتاً راحتی در این بخش داشتند چرا که سه برنده را باید از بین تنها ۷ شرکت کننده انتخاب می‌کردند. سه برنده از کیفیت مطلوبی برخوردار و با استفاده از فویل فلزی و توسط Tetra Prisma روکش شده بودند.

جایگاه نخست

برنده ظرف نیم لیتری محصول Apollinaris تولید Schwepes بوده که جایگاه نخست را به خود اختصاص داد. نحوه ارایه و نمایش این نام تجاری



معروف، جلوه فلزی و قطران آبی که در روی طرح به چشم می‌خورد همگی به داوران در این انتخاب کمک کردند. شباهت بسیار به قوطی فلزی نیز از دیگر نکات برجسته این بسته‌بندی است. نحوه نگارش حروف همزمان با پس زمینه فلزی طرح این شباهت را برجسته‌تر کرده است. تمامی این موارد خلق جعبه‌ای با طراحی یک دست را سبب شده است.

جایگاه دوم

جایگاه دوم به شرکت اسپانیایی Balearioy Aguas de Solan و محصول تولیدی آن که جعبه ۲ لیتری و دو شیب‌دار بود تعلق گرفت. طراحی گرافیکی به ذات و طبیعت محصول تنها با نشان دادن امواج اشاره می‌کند و البته آن را با نوع حروف انتخابی زیبا مزین می‌سازد تأثیرات کلی‌ای که محصول با کیفیت بالا بر بیننده می‌گذارد باعث ارتقاء تولیدکننده از تولید "فرونشاننده عطش" به تولید آب معدنی با کیفیت بالا شده است.



2nd Place
Category: Water
Filer: Solan y Aguas de Solan de Galicia S.A.
Spain
http://www.solan.com/da
Brand: El Agua de la Isla
System: Elopak, Pura-Pak

جایگاه سوم

Evian تولید Danone که در ظرف‌های نیم لیتری Tetra Prisma سومین برنده این بخش است. در این جا نیز طراحان بسته‌بندی به سمت

فرم‌های شبیه به قوطی فلزی حرکت کرده‌اند اما نه با شدت Apollinaris (برنده جایگاه نخست در این بخش). روکش دهی متالیک با شکل هشت ضلعی نسبتاً گرد جعبه جلوه بیشتری یافته است. درج لوگوی Evian البته کمتر شبیه به حالتی است که می‌توان آن را بر روی لیبل چاپ کرد.



3rd Place
Category: Water
Filer: Danone Waters, Germany
http://www.evian.de
Brand: Evian - Natürliches Mineralwasser
System: Tetra Pak, Prisma Aseptic

نیست بلکه liquid Gold است. فویل طلائی رنگ با استفاده از تصویر یک سیب تزیین شده است که بر خلاف رویه سنتی برش خورده نیست.

این نمایش سبب به صورت کامل نمایش جدیدی است برای تحریک اشتهاى مصرف کنندگان درب پیچی کاربردی که به بسته‌بندی با کیفیت اضافه شده است باعث افزایش کیفیت آیمیوه نیز شده است.



1st Place
Category: Juices
Filer: Kumpf Fruchtsaft GmbH & Co. KG
Germany
http://www.kumpf-saft.de
Brand: Flüssiges Gold
System: Tetra Pak, Bri Aseptic

جایگاه دوم

جایگاه دوم را Del Monte ساخت

Lotte Chilsung از کره جنوبی به خود اختصاص داد. بسته آب پرتقال برای یک بار مصرف ۲۴۰ میلی‌لیتر حجم داشته و ساخت Tetra Top است. دهانه گشاد بسته به همراه درب فشاری مصرف کننده را متوجه این می‌کند که این آب پرتقال محصولی آماده مصرف ready-to-drink است. بر روی بسته‌بندی تصویری وجود دارد مشابه تمامی آب پرتقال‌ها - پرتقالی قاچ خورده که تداعی کننده رفع عطش برای مصرف کننده است. علامت تجاری Del Monte به خوبی بر روی بسته قابل مشاهده است و به مصرف کننده احساس مصرف محصولی با کیفیت را القا می‌کند.



2nd Place
Category: Juices
Filer: Lotte Chilsung, South Korea
http://www.lottechilsung.co.kr/
Brand: Del Monte - Cold
System: Tetra Pak, Top-Pak

جایگاه سوم

برنده جایزه سوم نیز شرکتی از آلمان بود. شرکت Wesergold تولیدکننده Solesta محصول خود را در جعبه دو شیب‌دار Elopak عرضه کرده است. داوران در بررسی این بسته‌بندی مجدداً به تصاویر سنتی سیب و پرتقال برخورد کردند اما ترکیب بندی رنگ طرح با رنگ درب و همچنین محتویات بسته‌بندی باعث جلب نظر آنان شد.

استفاده از تمام فضای بیرونی جعبه برای طراحی گرافیکی نیز از دیگر نکات قابل توجه در این شرکت کننده بود. هدایت تمامی اطلاعات مربوط به محصول در یکی از وجوه سیاه جعبه تداعی کننده لیبل در بطری‌های شیشه‌ای و PET بود. در مجموع این شرکت کننده با درب‌های رنگی و طراحی لیبل تحریک کننده و جذاب برنده جایگاه سوم در این بخش شد.



3rd Place
Category: Juices
Filer: Wesergold, Germany
http://www.wesergold.de/faq_etc.html
Brand: Apfel Premium - Natürlicher Fruchtsaft
System: Elopak, Pura-Pak

مقوای موجدار

بخش پنجم

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

انواع طراحی کارتها

مقوای موجدار ماده‌ای است که به طور فوق‌العاده‌ای خوشدست است و می‌توان آن را به شکل‌های مختلفی ساخت. عموماً سه گروه عمده از نظر ساخت را می‌توان در نظر گرفت.

کارت‌های دارای چاک معمولی (RCS). اینها جعبه‌هایی هستند که در آنها تمامی خطوط نشانگذاری و برشها به صورت مستقیم ایجاد شده و جهت آنها تنها جهت ماشین و جهت عمود بر آن است. (شکل ۱۵-۸). ساخت این جعبه‌ها نیازمند هیچ ابزار مخصوصی نیست. سازنده به سادگی تیغه‌های برشکاری و چسبکاری را به ابعاد دلخواه تنظیم می‌کند.

طرح‌های دایکات (Die-cut) نیازمند ساخت یک قالب فولادی برشکاری و تازنی هستند. این طرحها معمولاً زمان تحویل طولانی‌تری دارند و تا اندازه‌ای گرانتر هستند. با وجود این، ویژگی‌های مفید بسیاری نیز دارند که قیمت بالاتر آنها را توجیه می‌کند. دایکات را می‌توان برای دقت بالاتر بر روی پرس‌های تخت (مانند دایکات پینگ‌پنگی و فکی و... مترجم) و برای سرعت بالاتر بر روی دایکات روتاری انجام داد.

دایکات را بر روی هر طراحی که دارای برشها، تاها، انحناها یا تازنیهای داخلی زاویه‌دار است می‌توان بکار برد (شکل ۹-۱۵). جعبه‌های دایکات شده علاوه بر این که در طرح‌های پیچیده‌ای در دسترس هستند از نظر ابعادی نیز

دقیقت‌تر از جعبه‌هایی هستند که به روشهای چاک‌زنی و نشانگذاری ساخته می‌شوند. هر چند، مکانیزم دایکات فلوت‌های کارتن را تا اندازه‌ای تخت می‌کند که نتیجه آن افت استحکام فشرده‌گی مقوا می‌باشد.

اتصالات مربوط به ساخت را می‌توان چسبکاری یا نوارپیچی کرد که ساختار آن در طبقه‌بندی‌های حمل مشخص شده است. چسبکاری یک اتصال محکم ایجاد می‌کند. اتصالی که می‌توان آن را در سرعت‌های بالا تولید کرد. این روش متداولترین روش اتصال است. نواربندی یا تسمه‌بندی یا دوختن معمولاً عملیاتی نیمه خودکار و کندتر هستند.

نواربندی برای جعبه‌های بزرگ به کار می‌رود که نمی‌توان آنها را درون یک ماشین چسبکاری گذاشت و یا در کاربردهایی که وجود برگردان چسبکاری غیر مطلوب است. دوختن به وسیله سیم یک روش متداول در ورق‌های با ساختار سه دیواره است و در مواردی که عملیاتی مانند پوشش‌دهی داخلی (موم‌کاری و...) از چسبکاری معمولی جلوگیری می‌کنند.

دسته سوم طرح جعبه‌های موجدار (کارتن) جعبه بلیس (Bliss) است (شکل ۱۰-۱۵). جعبه‌های از نوع بلیس به جای این که از یک ورق ساخته شوند، از سرهم کردن تعدادی قطعه برش خورده ساخته می‌شوند، این قطعات معمولاً عبارتند از یک پانل بدنه و دو پانل انتهایی. این

جعبه‌ها دارای این امتیاز هستند که حداکثر استفاده از مقوا در آنها به عمل آمده و استحکام فشرده‌گی برای یک سطح معین از مقوا نیز در آنها حداکثر است. جعبه اصلی را می‌توان با یا بدون برگردانهای بالایی ساخت. سایر انواع این جعبه عبارتند از ترکیب‌های بخش‌بندی H، زاویه‌بندی مثلثی، زاویه‌بندی‌های دوبار چسبکاری شده و نوع سینی. عیب طراحی بلیس این است که بسته‌بندی باید یک ماشین ویژه سرهم کردن داشته باشد که باعث افزایش هزینه‌ها می‌شود.

بسته به ماهیت طراحی جعبه، عملیات ساخت جعبه می‌تواند به روشهای متفاوت و زیادی انجام شود. (شکل ۱۱-۱۵). در روش RSC، مقوای موجدار به شکل یک ورق تخت که مطابق با ابعاد کلی جعبه برش خورده و برگردانهای آن نشانگذاری شده است از ماشین ساخت مقوا خارج می‌شود. کاغذهای لاینر مورد استفاده ممکن است از جنس کرافت طبیعی، سفید مات یا سفید ساخت شسته شده، باشد.

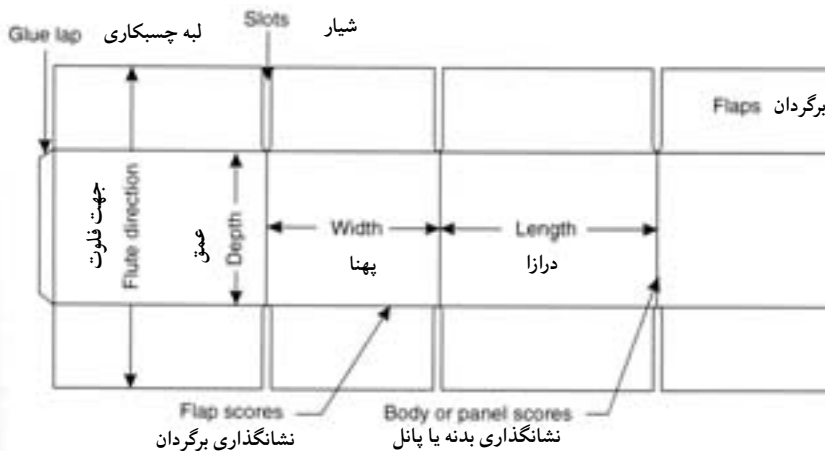
این مقوای تخت سپس به درون ماشین می‌رود که کار چاپ، ایجاد شیار(چاک)، نشانگذاری پانلها، زدن تاها و چسبکاری را در یک عملیات انجام می‌دهد. یک مقوای RSC که لاینر آن قبلاً تحت عملیات چاپ قرار گرفته، تنها تازنی شده و چسبکاری می‌شود.

ورقه‌های اولیه‌ای که قبلاً کار چاپ روی آنها انجام شده و برای طرح‌های پیچیده جعبه‌ها غیر از طرح RSC در نظر گرفته شده‌اند به بخش‌های دایکات روتاری یا تخت و سپس تازنی و چسبکاری ارسال می‌شود.

جعبه‌های دایکاتی به صورت ورقه‌های تختی که نشانگذاری نشده‌اند از ماشین ساخت مقوا خارج می‌شوند. این جعبه‌ها با چاپ مستقیم یا با الصاق سطحی که قبلاً با روش افست چاپ شده به آنها (litholaminating) تازنی می‌شوند. پس از تازنی مناسب، ورق اولیه برای دایکات، تازنی و چسبکاری ارسال می‌شود.

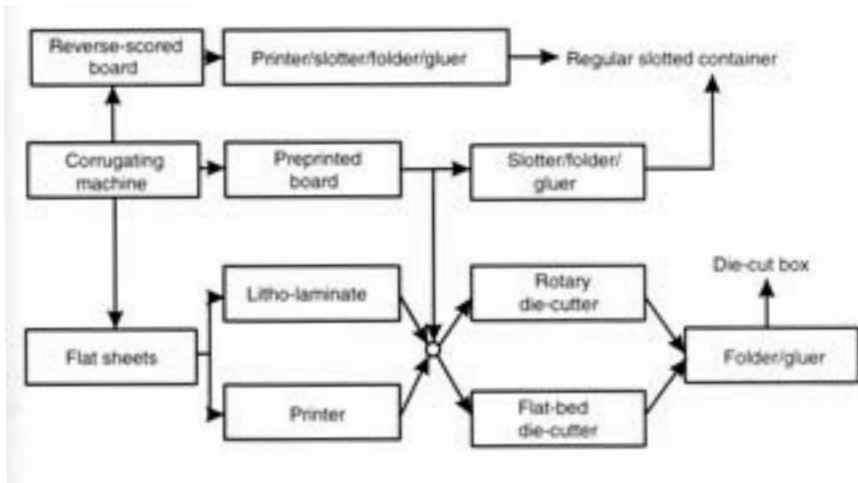
ملاحظات ابعادی

طول یک جعبه همواره ضلع بزرگتر دهانه جعبه می‌باشد (شکل ۱۲-۱۵). عمق داخلی یک جعبه حد فاصل بین سطوح داخلی دو دهانه



شکل ۸-۱۵: قسمتهای ورق تخت یک ظرف شیاردار معمولی (RSC)

شکل ۱۱-۱۵: مراحل تولید یک ظرف موجدار ممکن است از ایستگاههای متفاوت زیادی که شامل ماشینهای متعددی می‌باشند، تشکیل گردد.



پانلهای اول و چهارم را اندازه‌گیری نکنید.
 ۵- محدوده نشانگذاری را مطابق گام دوم کسر کنید (جدول ۷-۱۵). نتیجه طول و عرض جعبه است.
 ۶- گامهای ۴ و ۵ را تکرار کنید و این بار فاصله بین خطوط نشانگذاری انتهایی را اندازه‌گیری کنید (بعد عمق در شکل ۸-۱۵). نتیجه عمق جعبه است.

جدول ۷-۱۵: محدوده نشانگذاری برای مقوا با ضخامت‌های متفاوت

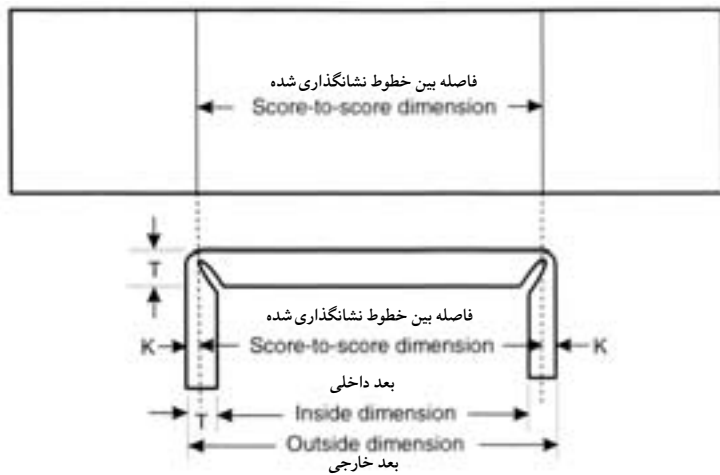
محدوده نوعی نشانگذاری	ضخامت نوعی	فلوت
6.4 mm	4.8 mm	A
4.8 mm	4.0 mm	C
3.2 mm	3.2 mm	B
7.9 mm	6.4 mm	BC

تولیدکننده، بهترین راه این است که یک نمونه جعبه برای او ارسال کنیم. در صورت نیاز به اندازه‌گیری دقیق جعبه، از مراحل زیر پیروی کنید:

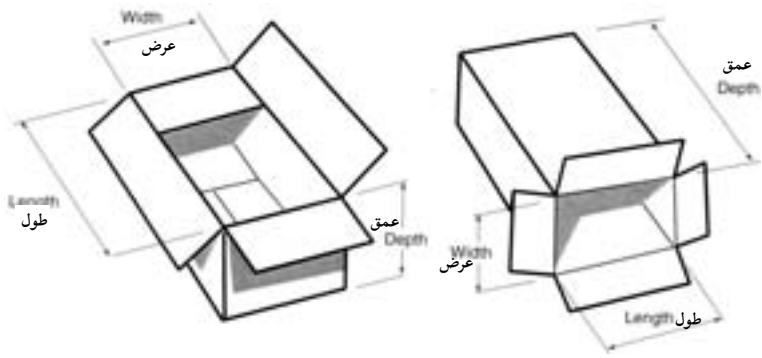
- ۱- جعبه را از خطوط اتصالی سازنده پاره کرده یا برش دهید و سپس پشت و رو آن را بخوابانید. (دوباره به شکل ۸-۱۵ توجه کنید).
- ۲- نوع، جنس مقوا و فلوت جعبه را تعیین کنید.
- ۳- خط مرکزی پانل و خطوط نشانگذاری برگردانها را به دقت علامت بزنید.
- ۴- بین نقاط مرکزی پانلهای دوم و سوم را به دقت اندازه‌گیری کنید (ابعاد عرض و طول در شکل ۸-۱۵).

جعبه البته در حالت بسته است. ترتیب گفتن ابعاد جعبه نشانگر محل دهانه‌ها و وجوه بازشونده جعبه است. جعبه‌هایی که از بالا یا به عبارتی از بزرگترین وجه جعبه باز می‌شوند (Top-loading) سطح بزرگی برای پر کردن جعبه دارند که کار پر کردن را آسان می‌کند ولی در عوض مقوای مصرف شده در دربندی جعبه بیشتر از جعبه‌هایی است از ته یا به عبارتی کوچکترین وجه (End-opening) باز می‌شوند. جعبه‌هایی با حجم مشابه که از ته باز می‌شوند از کمترین میزان مقوا استفاده می‌کنند ولی دارای کوچکترین دهنه بارگیری هستند. جعبه‌هایی که از بغل باز می‌شوند (Side-opening) بین این دو وضعیت هستند. بنابراین یک جعبه که از ته باز می‌شود در صورتی که در سیستمی قابل استفاده باشد اقتصادی‌ترین گزینه است.

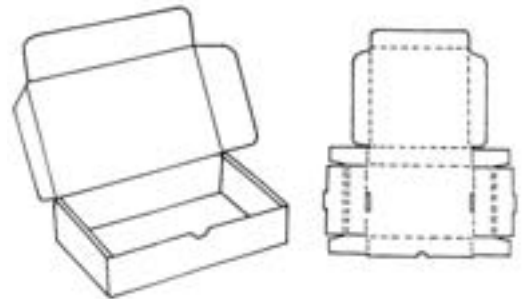
هنگام طراحی یک جعبه، باید موادی که نهایتاً نشانگذاری‌ها را شکل می‌دهند نیز در نظر گرفت. مقوای موجدار با فشرده شدن لایه‌ها روی هم تا می‌خورد، بنابراین خطوطی که روی یک ورقه تخت کشیده شده‌اند با ابعاد نهایی جعبه یکسان نخواهد بود (شکل ۱۴-۱۵). متناسب با طراحی، فلوت و مواد سازنده و همچنین نوع چرخ نشانگذاری به کار رفته، محدوده نشانگذاری را باید در طراحی لحاظ کرد. هنگام بحث بر سر اندازه‌های جعبه با یک



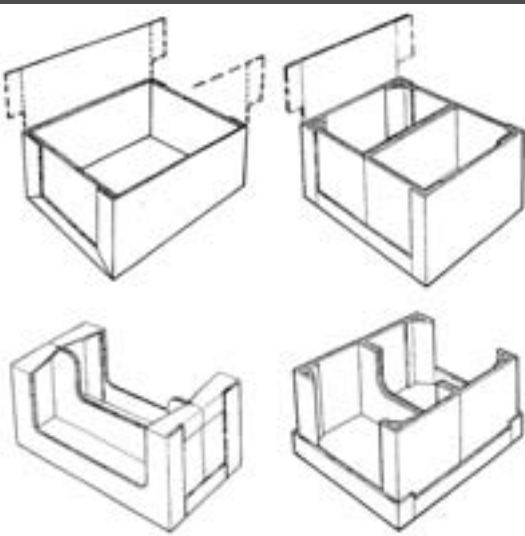
شکل ۱۳-۱۵: شکل یک ورق تخت و اندازه ابعاد پس از تازنی



شکل ۱۲-۱۵: اندازه‌های جعبه بر حسب ابعاد داخلی و به ترتیب طول، عرض و عمق بیان می‌شود



شکل ۹-۱۵: یک جعبه از نوع دایکاتی



شکل ۱۰-۱۵: انواع جعبه‌های از نوع بلیس (Bliss)

بسته بندی در گذر زمان

مصطفی امام پور



بسته بندی به بخش اصلی و نمایان شیوه زندگی امروزه ما تبدیل شده است. در هر جایی از این کره پهناور که زندگی کنیده همیشه به بسته بندی بسیاری از محصولات نیاز مند خواهید بود.

در دنیای رقابتی امروز با توجه به ویژگیهای:

– محیط های جدید تولیدی

– طبیعت مشتریان

– دیگر شیوه های مدیریت تولید گذشته که یکپارچگی کمتری را در فرآیندهایشان دنبال می کردند کارآیی خود را از دست داده اند و امروزه شرکتها نیازمندند تا یکپارچگی منظمی را در تمام فرآیندهای تولیدی - از ماده خام تا مصرف کننده نهایی ایجاد کنند.

ابداعات و عوامل بسیاری پیشرفت بسته بندی را در قرن نوزدهم تسریع کرد، علاوه بر موارد فوق نکات قابل ذکر آن عبارتند از:

۱- فروشندگان و مغازه داران محلی به دلیل ارتباط رویاروی با خریداران



و مصرف کنندگان بسیار بهتر و دقیقتر از خواسته های آنان آگاه بودند. مغازه داران محلی نظرسریات خود را به تولیدکنندگان بزرگ ارایه می کردند و این باعث رشد و پیشرفت و دوام بسته بندی می شد.

۲- بسته بندی ها به انواع جدیدی از ماشین آلات نیاز داشتند نه تنها که بسته را بسازند بلکه بتوانند آنها را شکل داده، پر کنند و ببندند. که امروزه شاهد تحول عظیم آن در بخش صنعت می باشیم.

امروزه صنایع بسته بندی سهم بسیار بالایی از تولید کشورهای صنعتی را به خود اختصاص

داده اند. دو عامل:

– تنوع در کالا

– توزیع بسیار گسترده آنها در سطح جهان

باعث شد که حجم بسیار زیاد و غیر قابل کنترلی از مواد و مصالح بسته بندی در محیط پراکنده شود. این پراکندگی غیر قابل کنترل تأثیری بسیار مخرب بر محیط زیست آدمی داشت. جریان تخریب محیط زیست و ضرورت حفظ آن امروزه از جمله نکات مهم حامیان محیط زیست می باشد. که به این نسبت هم باعث شده که در تحول صنایع بسته بندی به آن توجه شود. امروزه با افزایش سهم پژوهش و توسعه در این رشته و طبقه بندی کردن برنامه هایی برای مقابله با این مشکل، پژوهشگران را بر آن داشته تا راههای زیر را برای تحول در صنایع بسته بندی پیشنهاد کنند:

۱ – استفاده از پدیده های بازاریابی مستقیم و کوتاه مدت، طوری که بتوان مواد از قبیل شیشه،

پلاستیک، کاغذ و مواد ترکیبی دیگر استفاده کرد.

۲ – استفاده از پدیده یا فرایندهای بلند مدت تخریب، که در آن استفاده از مواد قابل تخریب در محیط می توانند شرایطی به وجود آورند (بیو تکنولوژی) که طبیعت، مواد بسته بندی را تخریب کرده و آنها را وارد چرخه های اکوسیستمی خود کند (تخریب یا فساد بیولوژیک).

۳ – استفاده از ضایعات بسته بندی به عنوان منابعی برای صنایع دیگر.

۴ – استفاده از سیستم های بسته بندی قابل برگشت. برای اعمال تمامی پدیده های توسعه

صنعت، که نیاز به تمرکز دوباره این مواد متفرق شده دارد، باید شرایطی را اعمال کرد تا انگیزه های لازم در نظام فرهنگی جامعه برای جمع آوری زباله های حاصل از بسته بندی به وجود آید، این امر، به ویژه برای کشورهای فقیر جهان



سوم، می تواند منابع جدیدی را تدارک ببیند.

کشورهای جهان سوم به همان اندازه که به سیستم های نوین بسته بندی نیاز دارند، باید تلاش خود را در زمینه ی استفاده ی مجدد از منابع شهری – یعنی زباله ها – به کار گیرند؛ هر چند در برخی موارد، نظیر استفاده از بیوتکنولوژی، با زمینه های علمی پیچیده تری روبه رو هستند.

شما احتمالاً بسیاری از اشیایی را که کهنه شده اند و نیازی به آن ندارید را دیده اید و دور انداخته اید

اما زباله های ما تنها جز کوچکی از خروارها زباله ای هستند که همه ساله در سراسر جهان به دور ریخته می شوند. استفاده دوباره از زباله ها موجب کاهش استفاده از منابع طبیعی می شود. زیرا روزی خواهد آمد که ذخیره منابع طبیعی به اتمام برسد.

باز یافت موجب کاهش آلودگی حاصل از دستگاه های زباله سوز، زباله دانیها و معادن می گردد در ضمن زباله کمتری دفن و سوزانیده و همینطور مواد خام کمتری از دل خاک بیرون کشیده می شود. این روش به زیبایی شهرها و اطراف آنها کمک می کند. بازیابی را به کودکان خود بیاموزید. آنها نسبت به بسته بندیهای رنگارنگ و گیرا مخصوصاً برای کالاهایی که در آگهی های تلویزیونی نشان داده می شوند، ضعف دارند. از طرفی آنها سرعت یادگیری زیادی داشته و علاقه ی مخصوصی به طبیعت دارند.



قوطی های کنسرو از فلزات متفاوتی ساخته می شوند که می توان پس از ذوب کردن، مجدداً از آنها استفاده کرد. به خاطر داشته باشید که غیر از قوطیها، چیزهای

دیگر آلومینیومی از قبیل فویل، بشقاب شیرینیجات و سینی های مواد غذایی یخ زده، چهار چوب و کناره های پنجره ها و غیره را نیز می توان باز یافت کرد.

ظروف و بطری های شیشه ای کهنه را می توان برای استفاده مجدد با مواد مختلف دیگر ذوب کرد. و از آنها شیشه های جدید ساخت. شیشه های کهنه، نمیی از مواد در ساخت شیشه را تشکیل میدهند. این روش به کاهش مصرف انرژی کمک می کند. از کاغذ، بطری، قوطی های حلبی و تکه پارچه ها می توان چیزهای تازه درست کرد. پلاستیک را نیز می توان با این روش باز یافت کرد.

ساخت کاغذ از کاغذ « کهنه » نسبت به

تهیه‌ی آن از درختان به سی تا پنجاه و پنج درصد انرژی کمتری نیاز داشته و آلودگی مربوطه را نود و پنج درصد کاهش می‌دهد.



کاغذ بازیافت شده به سهولت می‌تواند بدون افت کیفیت جانشین کاغذ تازه در اکثر مصارف

مربوطه گردد. ولی از آنجایی که تقاضا برای آن کم است، قیمت تمام شده آن بالاتر از کاغذ تازه می‌باشد و خرید آن را مشکل تر می‌کند. در نتیجه کارخانجاتی که می‌توانند از کاغذ بازیافت شده استفاده کنند از این کار خودداری نکنند. از ظروف پلاستیکی مخصوصاً نوع « فشرده » که از انواع مختلف پلاستیک و از چند لایه هاساخته شده‌اند و به طور وحشتناکی غیرقابل تجزیه هستند پرهیز کنید. صنایع بسته بندی علی رغم اهمیت زیادی که در حفظ کمیت و کیفیت دارد شاید بیش از نود درصد از کالاهای گوناگون را دارد معهدا صنعت مستقلی نیست که به راحتی بتوان آن را مورد شناسایی و تجزیه و تحلیل قرار داد یا حداقل می‌توان چنین گفت که کیفیت آن بستگی به ویژگی های ارایه شده توسط بخش های متعددی است که شاید گاهی از آن مجموعه جدا به نظر برسد. این صنایع عبارتند از:

- ۱- صنایع مربوط به تولید مواد اولیه بسته بندی نظیر شیشه، ورق فلز، مواد اولیه پلاستیک و ۱۰۰۰۰
- ۲- صنایع تبدیلی یا ساخت ظروف بسته بندی نظیر صنایع ساخت قوطی، حلب، لامینیت، بطری، گالن، سطل، کیسه، گونی، جعبه، کارتن، پالت، تسمه و...
- ۳- صنایع پرکننده، دربندی و اتصال که گاهی با صنایع تولیدی فرآورده (محتوا) ارتباط تنگاتنگ داشته و در مواردی جزء لاینفکی از تولید به شمار می‌رود.
- ۴- صنایع تولید مجموعه ابزار و تجهیزاتی که به طور مستقیم و یا غیر مستقیم به بسته بندی مربوط می‌شوند نظیر چاپ، مرکب چاپ، چسب، لاک، لیفتراک و... امروزه مدیریت زنجیره تامین به عنوان یک

رویکرد یکپارچه برای مدیریت مناسب جریان مواد وکالا، اطلاعات و جریان پولی، توانایی پاسخگویی به این شرایط را داراست. در آینده، نیز صنایع بسته بندی بیش از هر چیز از سه تحول عمده متاثر خواهد شد:



- ۱- دگرگونی مواد
- ۲- تحول در فرهنگ مصرف و تبادل در تبادلات جهانی
- ۳- تحول در دانش حیات و بیوتکنولوژی.

این سه تحول عمده، تابعی از مشکل تخریب محیط زیست توسط عوامل متنوع مصرف است. در هر صورت، مسیر آینده‌ی صنایع بسته بندی، بدون ورود تکنولوژی به آن و در عین حال، در تعادل با طبیعت، ساخته نخواهد شد. جالب است گفته شود که از هم اکنون با ورود مواد پلاستیکی قابل تخریب، تصویر دیگری از آینده‌ی صنایع بسته بندی روبه روی ما قرار گرفته است و کشف و اختراع مواد و تکنولوژی های جدید به تدریج ساختار ارتباطی تکنولوژی با جامعه ی انسانی را متحول خواهد کرد. لذا با توضیحات آورده شده می‌توان به تصورات ذیل در آینده بسته بندی نظاره کرد:

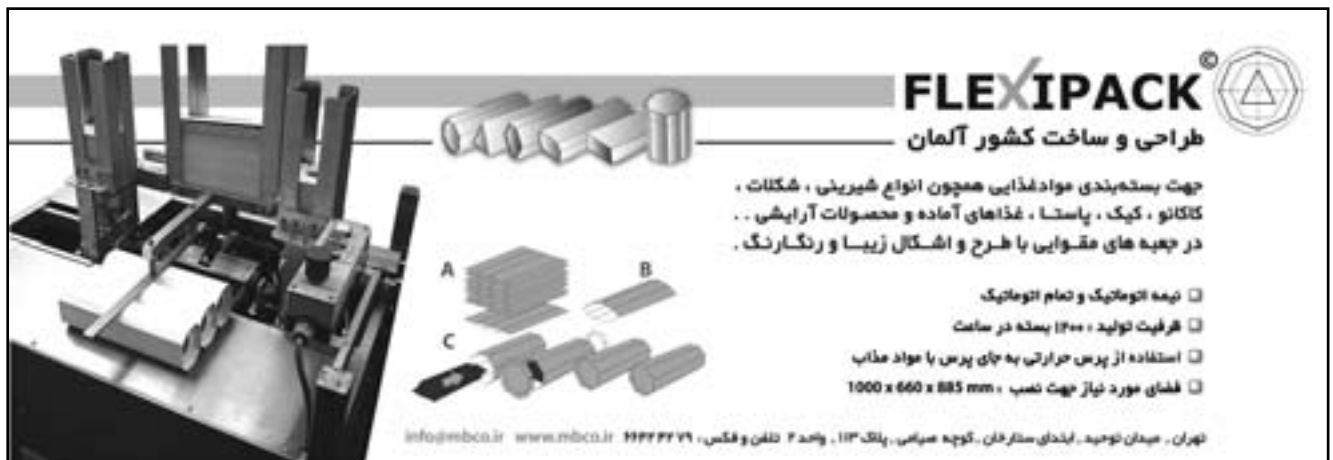
- سبکی
- راحتی استفاده و تخصصی بودن نوع محصول
- آلودگی کم برای محیط زیست
- قیمت مناسب
- قوانین جدید

بازیافت و نحوه دفع مواد بسته بندی (این بخش عمدتاً درگیر قضیه تولید مواد خام می‌باشد بسته بندی ها باید به گونه ای باشند که بیش از هزینه ای که مصرف آن می‌شود برای مصرف کننده سود در بر داشته باشد). بعضی ها معتقدند که مواد بسته بندی جدید باید در وهله اول سبک باشد. بدین منظور باید میزان مواد مصرفی اولیه را تا حدی که به کیفیت آسیب

نرساند پایین آورد. مسأله دیگری که حائز اهمیت است ویژگی "توانایی برانگیختن نیاز" است. این بدان معنا است که بسته بندی باید محصول درون خود را به گونه اشتها برانگیز به مشتری ارائه کند و او را به خرید تحریک کند و به او این اطمینان را ببخشد که نگاهداری محصول بسیار راحت و آسان خواهد بود.

نقش تعیین کننده‌ی بسته بندی در یک استراتژیک موفقیت آمیز فروش در بازار های جهانی، می‌تواند یک مدیر را در زمینه ی عرضه ی کالای مورد نظر خود به تحرک وا داشته و سود زیادی را نصیب وی کند. بسته بندی پدیده یی پیچیده است که از مجموعه یی از تکنولوژی تولید، پژوهش و نوآوری، هنر عرضه و استفاده از طراحی، ارتباط آن با حمل و نقل و سرانجام نحوه‌ی استفاده و چگونگی انتقال پیام، تشکیل شده است، به همین دلیل نیز بازار یابان کالا، باید از مجموعه یی تا این حد پیچیده مطلع باشند. علاوه بر این باید بتواند تأثیر تغییر ساختار یک محصول و ارتباط آن با سیستم بسته بندی را دریابد. نقش ظاهری بسته بندی برای سه امر مهم بکار می‌رود:

- ۱- حفاظت از کالا
- ۲- تبلیغ کالا
- ۳- انتقال اطلاعات لازم به مشتری یا مصرف کننده چهارمین نقش سهولت و راحتی است که رابطه تنگاتنگی با نقش "تبلیغ کالا" دارد. بسته هایی که در طرح آنها مسأله "رفاه" در نظر گرفته شده، خود تبلیغی است برای فروش. بسته ای که قابلیت تبلیغ را ندارد از چرخه تجارت و بازار خارج می‌گردد. صنعت بسته بندی همچنین بخش مهمی از زندگی جدید و امروزی را دارند که اثرات آن آیند نگر نیز است که در ذیل معرفی شده است:
- کاهش انتقال بیماری از طریق حمل مواد غذایی
- گویا بودن کالا
- ایجاد ارتباط بین تمدنها و فرهنگ ها
- ۴- استفاده از سیستم های بسته بندی قابل برگشت.



FLEXIPACK®

طراحی و ساخت کشور آلمان

جهت بسته بندی مواد غذایی همچون انواع شیرینی، شکلات، کاکائو، کیک، پاستا، غذاهای آماده و محصولات آرایشی... در جعبه های مقوایی با طرح و اشکال زیبا و رنگارنگ.

- نیمه اتوماتیک و تمام اتوماتیک
- ظرفیت تولید: ۱۴۰۰ بسته در ساعت
- استفاده از پرس حرارتی به جای پرس با مواد مذاب
- فضای مورد نیاز جهت نصب: 1000 x 660 x 885 mm

تهران - میدان توحید - ابتدای ستارخان - کوچه میراسی - پلاک ۱۱۳ - واحد ۴ - تلفن و فکس: ۸۴۴۴۷۹۹ - www.nbc.ir - info@nbc.ir



علم و فن آوری برای تولید بسته‌بندی‌های خلاقانه و حفاظت از نام تجاری

گزارشی از حضور DuPont در اینترنتیک ۲۰۰۵ - ترجمه شده از مجله TechAlimentaria

محافظ‌هایی هستند که می‌توان آنها را در بسته‌بندی انواع مواد غذایی همانند محصولات منجمد، محصولات پخته شده، غذای حیوانات اهلی و برچسب‌های بطری‌های روغن استفاده کرد.

جلوه‌های لمسی

"Soft Touch" Elvaloy فن‌آوری‌ای است که سطوح نرم ایجاد می‌کند. پدیده‌ای که این روزها به شدت هواخواه پیدا کرده است. Elvaloy می‌تواند در تولید تیوب‌ها، سینی‌ها و فیلم‌ها، بر روی کارتن‌ها و برای خلق بسته‌بندی با ظاهر شیشه‌ای (مات یا شفاف) مورد استفاده قرار گیرد. Tyvek برای تولید الیاف غیر منسوج در تولید بسته‌بندی‌های سخت و تنفس‌کننده در داروسازی و کالاهای صنعتی و مصرفی طراحی شده است. Tyvek در بسیاری از بسته‌بندی‌های استریل پزشکی مورد استفاده دارد به عنوان مثال مواد اولیه محافظت‌کننده از صحت کالا ساخت Tyvek که در تولید پاکت‌ها، درپوش و تکه‌های بالایی کیف‌ها به کار می‌روند. ساختار منحصر به فرد Tyvek عامل خوبی در جلوگیری از ورود باکتری‌ها، استحکام در برابر پارگی و مقاومت در برابر سوراخ شدن همانند روش‌های موجود و جدیدتر استریلیزه کردن است.

گرافیک‌های بسته‌بندی

DuPont Imaging راه‌کارهای دیجیتالی‌ای برای تایید کیفیت و ویژگی‌های رنگ در بسته‌بندی‌های چاپ شده ارائه کرده است. این تجارت در واقع ارتقاء سیستم‌های چاپ دیجیتالی برای کار تولید در بسته‌بندی و نقطه خرید است. پلیت‌های چاپ دیجیتال با نام Cyrel در کاهش زمان چاپ محصولات موثرند. با استفاده از سیستم Cyrel Fast تمامی حلال‌ها از تولید حذف می‌شوند. Cyrel همچنین در چاپ گراور باعث افزایش کیفیت و در فلکسو باعث افزایش انعطاف‌پذیری همزمان با کاهش زمان شروع کار (Start-up) می‌شود.

مشاوره‌های ایمنی

با هدف به کارگیری علم ایمنی و امنیت در محیط کار و چرخه تولید مواد غذایی، بخش Safety Resources به کمک شرکت‌ها و کارخانجات آمده است تا در مدیریت هزینه‌ها، امنیت، تولید، کیفیت تولید، وجه عمومی و بررسی ارتقاء و روحیه کارکنان به آنان یاری رساند.

پلیمرها و تعدیل‌کننده‌ها

پلیمرها و اصلاح‌کننده‌های DoPont به موادی شناخته شده نزد طراحان بسته‌بندی و سازندگان آن تبدیل شده‌اند حتی در کاربردهای غذایی، دارویی، آرایشی یا کاربردهای جداگانه بسته‌بندی. به کمک فن‌آوری‌های خلاقانه DoPont راه‌های مختلفی را برای داشتن بسته‌بندی‌های راحت و متفاوت ارائه می‌دهد:

پوستر یا زایده‌هایی (peels) برای کیسه‌ها و پاکت‌ها. پلستورمی وسیع برای بسته‌بندی، گستره بزرگی برای تولید انواع پوسترها جهت بازکنی آسان (easy opening) و عملیات سیل‌بندی کامل اغلب فیلم‌های بسته‌بندی موجود در بخش غذایی و بهداشتی را فراهم می‌سازد، به عنوان مثال Peel-Burst تولید DoPont که به طور اختصاصی برای پاکت‌های انعطاف‌پذیر طراحی شده است، راحتی و اطمینان خاصی در جهت حفظ طعم و تازگی محصول همچنین داشتن گرافیکی عالی به تولیدکننده می‌بخشد. Syrlin فن‌آوری بطری با دیواره نازک (TWB) که به خوبی به خاطر شفافیت، استحکام و نفوذناپذیری آن معروف است تولید DoPont است. فن‌آوری TWB به طراحان امکان استفاده از ابزارهای زیبایی‌شناختی را می‌دهد، امکاناتی همچون شفافیت، نیمه شفافیت و ماتی در کنار امکان چند رنگی بودن یک لایه و تولید بسته‌بندی‌های لوکس. بسته‌بندی فعال (active packaging) فن‌آوری‌های جدید برای تولید بسته‌بندی فعال کمک می‌کند تا بوهای نامطبوع از بسته‌بندی غذاهای ناشسته‌ای و گوشت دور شود و یا از رشد کپک‌ها جلوگیری به عمل آید.

لاک‌ها و چسب‌های مخصوص

چسب‌های مخصوص DoPont برای استفاده در بسته‌بندی‌های نرم و سبک در صنایع غذایی تضمین‌کننده عملیات دربندی (Sealing) در کمترین زمان و با هزینه کمتر است. نوآوری‌ها در این بخش شامل سیستم چسب لمینیت سرد بدون حلال با چسبندگی سریع و چسب لمینیت برای لمینیت ساختارهای سخت همانند فیلم‌های محافظ روکش شده می‌شود. این تجارت همچنین تأثیرات مثبتی بر کارتن‌ها و پاکت‌های انعطاف‌پذیر با روکش بیرونی UV و بدون گذاشته است. محافظ‌ها Zonyl و Foraperle تولیدی این شرکت قابل استفاده برای کاغذ و مقوا هستند که به عنوان مانعی مفید در برابر انواع چربی به حساب می‌آیند. کارایی بالا، تولید محصولات حافظ محیط زیست از مشخصات این

در اینتریپک ۲۰۰۵، DuPont خدمات و فن‌آوری‌های تازه‌ای را برای محافظت از نام تجاری با هدف شناسایی محصولات و جلوگیری از جعل آنها در معرض دید عموم قرار داد. مرکز ایجاد راه‌کارهای بسته‌بندی DuPont (DPS) از تمایل شرکت برای ارائه راه‌کارها و پیشنهادها خلاقانه برای ساخت بسته‌بندی‌های بسیار سنجیده و سفارشی از طریق کنار هم گذاشتن فن‌آوری و تخصص خبر داد. این تخصص‌ها در پی سال‌ها فعالیت در بازار غذا، دارو، محصولات بهداشتی و آرایشی به دست آمده است. Timothy Kdawkowski نایب رییس بخش بسته‌بندی DuPont می‌گوید: "ما متعهد هستیم تا با متمرکز کردن فعالیت‌هایمان بر خواسته‌های واقعی مشتریان، موثرترین و کم‌هزینه‌ترین پیشنهادها را در خصوص بسته‌بندی اجناسشان به آنها ارائه دهیم. در طی دو سال گذشته DuPont مشاوره‌هایی برای استفاده از علم و فن‌آوری روز و ارتقاء کیفیت بسته‌بندی به بیش از صد مشتری داده است."

دستاوردهای ارائه شده توسط DuPont در اینتریپک ۲۰۰۵ را می‌توان به بخش‌های زیر تقسیم کرد:

امنیتی و شناسایی

شاخه راه‌کار و امنیت که به تازگی در بخش بسته‌بندی DoPont راه‌اندازی شده است، دو فن‌آوری تازه را برای حمایت از صاحبان علایم تجاری در مبارزه با جعل و تقلب ارائه کرده است. این فن‌آوری‌ها که با همکاری شرکت آلمانی Identif GmbH ارائه شده است شامل اثر انگشت بیومولکولی (covert) و فیلم رنگی طیفی (overt) می‌شود و در واقع امضاءها و نشانه‌هایی هستند که قابل بررسی توسط انسان و ماشین و قابل نصب بر روی بسته‌بندی‌های ثانویه یا برچسب‌های اغلب بسته‌بندی‌ها می‌باشند.

فیلم‌های بسته‌بندی

داشتن DuPont Teijin Films فیلم پلی‌استری Mylar را به عنوان فیلمی قابل اعتماد برای راحتی، تازه نگه‌داشتن محصول و جذابیت آن در قفسه فروشگاه‌ها عرضه کرده بود. خلاقیت‌ها در این بخش شامل فیلم‌هایی با خاصیت حفاظتی بسیار بالا (ultra high barrier)، فیلم‌های جدا شونده غذایی، فیلم‌های اکستروژن چسبیده و فیلم‌های شرینگ و قابل شکل‌دهی حرارتی (thermoformable) می‌شدند. به علاوه فیلم‌های با عرض زیاد دیگری نیز وجود داشتند که قدرت مکانیکی بالا تحمل گرمایی زیاد، مقاوم در برابر بو و طعم و مواد شیمیایی از خواص بارز آنها بود.

”سلامتی“ موضوعی که مصرف جهانی نوشیدنی های غیرالکلی را تحت تاثیر خود قرار داده است

گزارشی از وضعیت بازار جهانی نوشیدنی های بسته بندی شده

سهیل چهره ای

استفاده کنند. بر پایه تحقیقی که TGI انجام داده است از مجموع ۱۵ کشور بررسی شده، در ۱۱ کشور مصرف نوشیدنی های گازدار بیشتر از آب میوه یا آب بسته بندی شده در بطری است.

آمارها نشان می دهد که آمریکای لاتین جایگاه اصلی مصرف کنندگان نوشیدنی های گازدار است. در این میان مکزیک با ۹۳٪ و برزیل با ۹۲٪ درصد مصرف در صدر قرار می گیرند. نتایج حاکی از این حقیقت است که ساکنین این کشورها نوشیدنی های گازدار را در حجم بسیار بالایی مصرف می کنند. در برزیل ۵۰٪ درصد از پاسخ دهندگان گفته اند که در هفته گذشته ۱۵ بطری یا حتی بیشتر نوشیدنی غیر الکلی گازدار خورده اند.

سایر بازارهایی که مصرف گازدارها در آنها بالاست عبارتند از سوئد، ترکیه و امریکا. در تمامی این کشورها از هر ده نفر نه نفر مدعی استفاده از نوشیدنی های گازدار غیر الکلی بوده اند. در ترکیه وضع جالب تر است: به همان میزان که آب معدنی استفاده می شود نوشیدنی گازدار نیز نوشیده می شود. اگر چه در پایتخت آب معدنی بسیار نوشیده می شود اما در مجموع هنوز هم آب لوله کشی ترجیح داده می شود (در خارج از پایتخت). در حالی که گازدارها در حال تسلط بر اکثر بازارها هستند اما این موضوع شامل حال تمام کشورها نمی شود. مثلاً صربستان بازاری است که مصرف آب میوه در آن از مصرف نوشیدنی های گازدار و آب بسته بندی شده در بطری پیشی گرفته است.

پیشروی ”آب معدنی درون بطری“

تتها در اروپا می توان بازارهایی را یافت که مصرف آب بسته بندی شده در بطری از نوشیدنی های گازدار بیشتر باشد: در آلمان، فرانسه و لهستان بیش از ۸۰٪ درصد از جمعیت آب معدنی می نوشند. در برخی از کشورها عادات نوشیدنی را می توان نشانه ای از فرهنگ عمومی دانست. در آلمان جایی که نفوذ آب معدنی درون بطری ۸۷٪ درصد است (در مقایسه با ۶۱٪ درصد گازدارها)، حداقل نیمی از مصرف کنندگان با این گفته موافقت که: ”من در انتخاب رژیم غذایی خود دقت می کنم تا در نهایت سلامتی باشم.“

با این وجود این وضعیت در سر تا سر قاره به طور یکسان دیده نمی شود. جدول نفوذ آب معدنی در اسپانیا پایین تر از ۶۸٪ درصد و در انگلستان پایین تر از تمامی کشورهای اروپایی یعنی با ۵۳٪ درصد است. یکی از علت های مصرف کمتر آب معدنی در انگلستان را می توان کیفیت بالای آب لوله کشی عنوان کرد.

الکلی بیش از هر زمان دیگری روشن است. Zenith پیش بینی می کند که تا سال ۲۰۰۸، ۹۸ میلیارد لیتر به مصرف جهانی نوشیدنی های غیر الکلی افزوده خواهد شد. این روند حاکی از ادامه رشد سالیانه ۴٪ درصدی در این صنعت خواهد بود. البته این رشد برای مناطق آسیا و اروپای شرقی در حدود ۶ تا ۸٪ درصد در سال پیش بینی می شود.

... اما از سویی دیگر

نگرانی در خصوص رژیم غذایی بدون قند بسیاری از مصرف کنندگان را به کاهش مصرف نوشیدنی های شکر دار ترغیب کرده است. اغلب آنان آب میوه و آب بسته بندی شده در بطری را جایگزین این نوشیدنی ها کرده اند.

با وجود این تغییر در ذائقه بسیاری از مشتریان هنوز هم ترجیح می دهند تا از نوشیدنی های گازدار

مصرف جهانی نوشیدنی های غیر الکلی رو به افزایش است. بنا بر گزارشی که شرکت مشاوره ای Zenith International در سال ۲۰۰۴ داده است مصرف جهانی این نوشیدنی ها در سال ۲۰۰۳، ۵ درصد رشد داشته است.

این گزارش نمودارهایی را برای آب بسته بندی شده در بطری، نوشابه های گازدار، آب میوه / نکتارها و نوشیدنی های بدون گاز در بین هشتاد کشور ارائه کرده است. میزان کلی مصرف آنها ۴۶۳ میلیارد لیتر یعنی به ازای هر نفر ۷۳ لیتر در سال ۲۰۰۳ بوده است.

مدیر Gary Roethenbaugh Zenith

می گوید: ”سلامتی به عنصری بسیار تاثیر گذار در شکل دهی انتخاب مشتریان تبدیل شده است. آنان از این پس در پی مزایای بیشتری در خرید نوشیدنی های غیر الکلی هستند. مسایلی همچون کالری کمتر یا کارکرد بیشتر. بحث های پیش آمده اخیر در مورد چاقی نیز به این نیازها دامن زده است.“

نوشیدنی های گازدار در سال ۲۰۰۳ بیشترین سهم از بازار را با ۴۱٪ درصد در اختیار داشتند. آب درون بطری نیز با ۳۳٪ درصد در رتبه بعدی قرار داشته است. نوشیدنی های بدون گاز با ۱۱٪ درصد در جایگاه سوم و آب میوه / نکتار با ۸٪ درصد در جایگاه چهارم قرار داشتند. ۷٪ درصد مابقی نیز در اختیار آب میوه های رقیق شده است. - آب بسته بندی شده در بطری با ۹٪ درصد رشد در سال ۲۰۰۳ سریعترین پیشرفت را داشته است.

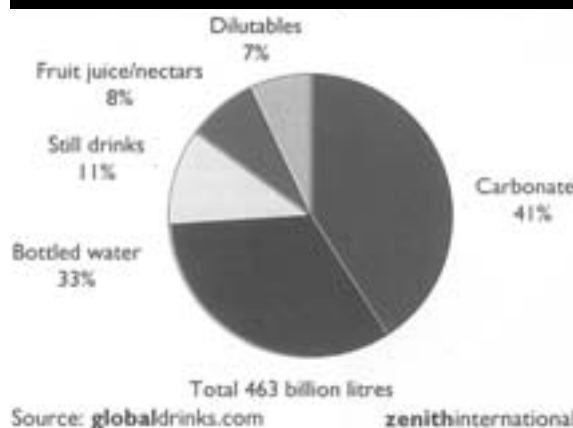
- اروپای شرقی با ۱۰٪ درصد رشد، در سال ۲۰۰۳ مستعدترین منطقه شناخته شد. - ایالات متحده بزرگترین مصرف کننده نوشیدنی های غیر الکلی با ۲۴٪ درصد مصرف جهانی در سال ۲۰۰۳ بوده است. - در طول پنج سال گذشته بالاترین رشد از آن اندونزی با ۲۰۷٪ درصد از سال ۱۹۹۸ بوده است.

- تا سال ۲۰۰۸ آسیا / استرالیا به همراه آمریکای شمالی بزرگترین منطقه نوشیدنی های غیر الکلی را تشکیل خواهند داد.

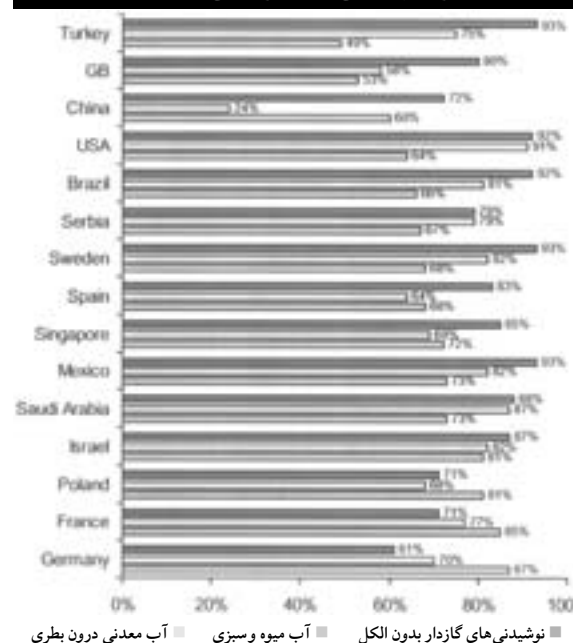
بیشترین رشد در اروپای شرقی و آسیا

Roethenbaugh می گوید: ”در مجموع نوشیدنی های غیر الکلی شاهد بیشترین رشد بازار در اروپای شرقی و آسیا بوده اند. البته منطقه دوباره احیا شده آمریکای لاتین را نیز نباید از قلم انداخت. مدافع اقتصادی و نوسانات آب و هوایی البته چالش های بسیاری را موجب خواهند شد اما چشم انداز جهانی نوشیدنی های غیر

مصرف جهانی نوشیدنی های غیر الکلی در سال ۲۰۰۳



مصرف نوشیدنی های غیر الکلی در ۱۵ بازار



دنیای ویتامینها و مواد معدنی (مینرال)



منبع: VR pharma+casmetic Packaging ترجمه: آذر کهوایی

امروزه ویتامینها و مولتی ویتامینها را به اشکال متفاوت تهیه، تجویز و به بازار عرضه می‌کنند. این مواد به شکل قرصهای جویدنی و غیر جویدنی، آب نبات، انواع کپسولها، ژل-دراژه - حتی انواع مختلف قطره‌ها و گرانول که از دانه‌های ریز تشکیل شده است مورد مصرف قرار می‌گیرند.

متداولترین نوع بسته‌بندی ویتامینها یا به شکل بسته‌بندی کاملاً استوانه‌ای (استریت وال) می‌باشند یا نوعی بطری کوچک پلاستیکی است که از HDPE ساخته می‌شود این بطری که غالباً به رنگهای سفید قهوه‌ای یا قرمز تیره دیده می‌شود حدود ۳۰۰ عدد قرص را در خود جای می‌دهد. بر روی این بطریها برچسب‌هایی وجود دارد که تمامی اطلاعات لازم مربوط به آن دارو روی آن ثبت می‌گردند. ظرف‌های ویتامین دارای دربی است که با نواری باریک به بدنه پرچ شده، لذا برای باز کردن درب ظرف با کشیدن لبه‌ی برآمده‌ی نوار می‌توانیم آن را جدا و سپس با چرخاندن درب ظرف درپوش را برداریم.

یکی دیگر از بسته‌بندی‌های رایج متشکل از یک ظرف پلاستیکی با ابعاد ۱۰۰-۵۰ میلی‌متر ارتفاع و ۶۰ میلی‌متر ضخامت می‌باشد. این ظرف دارای درپوشی کپسول مانند است که شاهد بازکننده‌ی آن همانند ریپی عمل می‌کند و با جدا کردن آن سر ظرف آزاد شده و سپس با فشار دادن سر ظرف به بالا می‌توان آن را برداشت. درب این گونه ظرف‌ها نیز با فشار دادن بسته می‌شود. ظرفها معمولاً سفید رنگ هستند و توسط لیبل‌های رنگی تزئین می‌گردند.

توصیه‌ها مبنی بر این است که بر روی لیبل‌ها علائم مشخصه‌ای به کار برده شود تا توجه مصرف‌کنندگان را بیشتر جلب نماید. در کشور هلند بسته‌بندی Power Pack وجود دارد که حاوی ۳۰ بسته کپسول ۹ تایی است و به راحتی در یک کیف دستی زنانه جای می‌گیرد، مثلاً یک جعبه از این کپسول‌ها که مخصوص خانم‌ها است شامل ۳ عدد کپسول ویتامین، و ۶ عدد دیگر، کپسول ویتامینهای A, B, E است که تحت عنوان مولتی ویتامین یا مولتی مینرال به بازار عرضه می‌گردد.



orthomol از تولیدات کارخانه langensfeld آلمان، ویتامینی است که به شکل، بطری‌های لیوان مانند قهوه‌ای رنگی با حجم ۲۰۰cc دیده می‌شود و دارای درپوشی است که با اتصال به یک حلقه‌ی ایمنی به بدنه محکم شده است. از سال گذشته به جای این بطری قدیمی از بطری PET برای بسته‌بندی این ویتامینها استفاده می‌شود، این بطری PET کاملاً شبیه بطری قبلی است و درپوش آن نیز توسط حلقه‌ی ایمنی محکم می‌شود.

میزان مصرف ماهانه (۳۰ بطری با طول ۱۰۰mm و ضخامت ۱۹mm) در جعبه‌های مقوایی بسته‌بندی می‌شود و برای محافظت بیشتر، این جعبه‌ها را مجدداً درون جعبه‌های بزرگتری می‌گذارند و تا مصرف شدن جعبه‌های کوچک جعبه بزرگتر را نگهداری می‌کنند. یک شرکت آلمانی با نام Frubiasse توصیه می‌کند داروی منیزیم را در همان بطری‌هایی که برای محصولات مایع استفاده می‌کنند نگهداریم که هر جعبه مقوایی محتوی ۱۴ بطری ۲۵ میلی‌لیتری است.

کارخانه Merck توصیه می‌کند قرصهای خوشبوکننده‌ی دهان - قرصهای جویدنی و بعضی از انواع کپسول‌ها را به شکل آب نباتهای مکیدنی به بازار عرضه کند این آب نباتها درون ظرف‌هایی قرار دارند که با فشار بر دکمه‌ای آب- نبات از آن خارج می‌شود، این بسته‌بندی‌های

بسته‌بندی پلیستر و جعبه‌های مقوایی

از انواع بسته‌بندی‌های رایجی که برای ویتامین‌ها مورد استفاده قرار می‌گیرد می‌توان به بسته‌بندی پلیستر اشاره کرد. کارشناسان معتقدند این بسته‌بندی نه تنها ظاهر زیباتری به ویتامین‌ها می‌دهد بلکه بسته‌بندی کاملاً مناسبی برای کپسول‌های ژل مانند و نرم ویتامین‌ها به حساب می‌آید. این کپسول‌ها که در صورت تماس، به یکدیگر می‌چسبند کیفیت خود را از دست می‌دهند و باید به شکل مناسبی نگهداری شوند. از انواع دیگر کپسول‌ها می‌توان به کپسول‌های حاوی دانه‌های گرانول اشاره کرد که برای محافظت بیشتر و بهتر آنها نیز بسته‌بندی پلیستر به کار گرفته می‌شود سپس این بسته‌ها توسط کارخانه‌های تولیدکننده، درون جعبه‌های مقوایی گذاشته می‌شوند.

برای مثال Cetebe که نوعی ویتامین C است و توسط کارخانه Glaxo mithkline تولید می‌شود و نوع آلمانی آن با علامت تجاری Eunova به بازار عرضه شده است به همین روش بسته‌بندی می‌شود. نکته جالب این که در بازار آلمان ظروف پلاستیکی که مولتی ویتامین‌ها را در خود جای می‌دهد نیز در جعبه‌های مقوایی گذاشته می‌شود این جعبه‌ها حاوی بروشوری است که اطلاعات لازم را در اختیار مصرف‌کننده قرار می‌دهد. بعضی ویتامین‌ها را هم به شکل مایع سفارش داده و به بازار عرضه می‌کنند



بعضی ویتامین‌های مخصوص ورزشکاران، درون جعبه‌هایی نگهداری می‌شوند که تصویر دونده‌ای روی آن قرار دارد. بنابراین بسیاری از نمادهای تصویری که بر روی لیبل‌ها به چشم می‌خورد، می‌تواند اطلاعات کافی به مصرف‌کنندگان ارائه کند. گاهی ویتامین‌ها حاوی مواد افزودنی خاصی هستند که تصاویری که بر روی لیبل‌ها قرار دارد، این تاکید را نشان می‌دهند. لیبل‌ها معمولاً بطری یا ظرف حاوی داروها را به طور کامل می‌پوشانند و از زمانی که برای برطرف کردن یا اصلاح اشکالات بسته‌بندی تلاش‌ها یک سو گردیده است، اگر لیبل خاصی مورد نظر تولیدکننده باشد، متن اطلاعات باید به چند زبان نوشته شود، که خود می‌تواند مباحث جدیدی را در این زمینه مطرح کند.

کودکان، ویتامین‌ها

تمامی بسته‌های ویتامین یا مکمل‌های غذایی که برای کودکان استفاده می‌شود بسته‌بندی‌های متفاوتی دارد. برای مثال روی جعبه "Centrum kids" علامت تجاری خاصی را می‌بینید تصویر سرزنده و شاداب و با استعداد جیمی نوترون همراه با تامی پیکل و دوستانش بر روی آن نقش بسته است. ظرفهای پلاستیکی حاوی ویتامین‌های جویدنی می‌باشد.

نوع دیگر مولتی ویتامین‌های مخصوص کودکان به صورت ژل در تیوب‌های فلزی با حجم (۱۵۰۰-۴۵۰-۱۵۰ میلی‌لیتر) در آلمان به فروش می‌رسد این تیوب‌های فلزی دارای درپوشی است که ابتدا توسط آن باید سوراخی بر روی تیوب ایجاد کرد تا محتویات آن خارج گردد تیوب همراه با بروشور حاوی اطلاعات درون یک جعبه مقوایی گذاشته می‌شوند.



می‌رسد مثلاً کپسول supradyn ساخت کارخانه Roche مولتی ویتامین و مینرال همراه با جین سینگ است این کپسول به رنگ قرمز یا نوارهای آبی و سبز می‌باشد. رنگ قرمز فرمول متعارف رنگ ویتامین و مواد معدنی (مینرال)، آبی مخلوط رنگ قرمز (ویتامین و مینرال) و جین سینگ (سبز) و رنگ سبز نیز نشانه‌ی وجود جین سینگ در این محصول به شمار می‌آید. در حالی که جعبه‌های دارویی Eynova رنگهای دیگری دارند جعبه نارنجی آن برای بسته‌بندی مولتی ویتامین‌ها، جعبه آبی برای بسته‌بندی مولتی ویتامین یا نیمه عمر مشخص و متفاوت با گونه قبلی، جعبه آبی و نقره‌ای برای نوع میکیدنی با نام (Eunova langzeit 50+) می‌باشد. جعبه مقوایی نقره‌ای برای بسته‌بندی (Multi bionta 50+) و جعبه نقره‌ای-آبی برای بسته‌بندی نوع (Classic Multibion+a) در کشور انگلستان ساخته می‌شود.

محصولات تایم ریلز توسط یک ساعت یا نماد تصویری مشابه آن قابل شناسایی است. روی جعبه Cetebe (نوعی ویتامین C مخصوص بیماران دیابتی) Eunova و Redoxon تصویر ساعت مدرنی دیده می‌شود که در واقع بخشی از آرم شرکت است و تایم ریلز محصول را نمایش می‌دهد. ویتامین‌های Dutch lucovitaa داروهایی هستند که در بطری‌های قهوه‌ای متمایل به قرمز با درپوش نقره‌ای نگهداری می‌شوند و لیبل آبی، با لایه‌های نقره‌ای و سفید رنگ بر روی آن وجود دارد.

لیبل‌ها و طراحی آنها

در دنیای امروز طراحی لیبل بطری‌ها یا ظروف پلاستیکی حایز اهمیت فراوانی است و از نظر تنوع یا گوناگونی محصولات برابری می‌کند که رابطه نزدیکی با انواع محصولات و علائم تجاری شرکتها دارد.

در عوض در دنیای ویتامین سعی می‌شود لیبل‌ها به صورت ساده‌ای طراحی شوند که بعضی از این علائم و رنگها در سراسر جهان معنی و مفهومی یکسان را در بردارند مثلاً رنگ قرمز به منظورهای لایت کردن ترکیبات خاصی به کار می‌رود، یا رنگ زرد به منظور ارائه اطلاعات جهت مقایسه با یکدیگر، با ذخیره‌ی آنها استفاده می‌شود. ویتامین‌های جویدنی مخصوص بزرگسالان، که شکل آناناس روی لیبل آن نمایش داده می‌شود بیان‌کننده‌ی طعم و مزه‌ی آن است در برخی موارد دیگر جعبه مقوایی حاوی ۱۰۰ عدد قرص است که شکل پرتقال روی آن نشان داده می‌شود. اگر جعبه ویتامین به رنگ سبز باشد یعنی ویتامین حاوی سبزیجات است،



متنوع در ذهن مصرف‌کننده‌ی آلمانی آب-نبات‌های خوشمزه را تداعی می‌کند مثلاً داروی "Cebion" که توسط شرکت Merck ساخته می‌شود به دو شکل روانه‌ی بازار شده است، "Cebion Candy" آب نباتهای میکیدنی شیرین با عدم محدودیت در قند، ۱۰۰mg اسید اسکربیک و "Cebion Kicks" که حاوی ۵۰mg ویتامین C است.



استفاده از رنگها و نمادهای تصویری

رنگ‌هایی که در ساخت و تولید ویتامینها دیده می‌شود بسیار متنوع هستند. در اغلب محصولات ویتامین‌ها، رنگ‌های زرد و نارنجی را می‌توان دید. همان طور که می‌دانید میوه‌های زیادی چون لیمو و پرتقال حاوی ویتامین C می‌باشند لذا بعضی از کارخانه‌های تولید دارو، این میوه‌ها را به عنوان نمادی تصویری برای محصولات خود برگزیده‌اند. مثلاً Cebion نوعی قرص ویتامین C است که رنگ زرد و نارنجی در تولید آن به کار برده نشده است.

یا توضیحات ذکر شده، وجود تنوع در رنگهای ساخت ویتامین‌ها کاملاً منطقی به نظر



داروی Haliborango متعلق به شرکت Merck در جعبه‌ای روشن و کاملاً رنگی قرار دارد. ترکیب DHA و ویتامینها به شکل شربت در بطری‌های ۱۵۰ میلی‌لیتری تهیه شده و سپس آنها را درون جعبه‌های مقوایی می‌گذارند، روی این جعبه رنگهای زرد و نارنجی همراه با تصویر پزشکی دیده می‌شود که به تخته سیاهی اشاره می‌کند و مهمترین اطلاعات مربوط به مقادیر مصرفی روی آن نوشته شده است. ویتامینها به اشکال دیگری نیز روانه بازار می‌شوند که می‌توان به قطره‌های ویتامین مخصوص نوزادان، قرصهای جویدنی، قرصهای مکیدنی اشاره کرد. قطره‌های ویتامین نوزادان درون جعبه‌هایی قرار دارد، روی آن جعبه‌ها از تصویر نوزادی استفاده می‌شود.



بسته‌های Halibonbon قرصهای جویدنی و مکیدنی، به شکل آب نباتهای بسیار خوشمزه هستند که کاملاً مطابق با ذائقه‌ی کودکان است در بازار به فروش می‌رسد. orthomol مخصوص کودکان، به شکل جویدنی است وارد اشکال متفاوتی مثل ماشین عرضه شده است.

کپسول‌های ژل مانند روغن کبد ماهی
 Neutra taste ژل مانند روغن کبد ماهی است و توسط کارخانه Merck تولید می‌شود کپسولها در یک بطری PP سفید رنگ گنبد مانند باریکی که رأس آن بریده شده بسته‌بندی می‌شوند. بسته‌بندی شامل دو قسمت است یک درپوش پیچی سفید رنگ در قسمت بالا که کپسول قرمز رنگی روی آن منعکس شده و با یک چرخش اغلب درب بطری باز می‌شود، روی بطری را روکش شریک نقره‌ای می‌پوشاند، بر روی آن نامهای seven seas و taste neutra در زمینه‌های زرد و قرمز نوشته شده است. روی بطری را لایه‌ای که با استفاده از یک نوار باریک می‌توان آن لایه را از روی بطری برداشت. بروشوری در قسمت بالای بطری روی درپوش آن گذاشته می‌شود که به رنگ قرمز یا نارنجی است. کپسولهای ژل

مانند کرم رنگ در بسته‌های قهوه‌ای متمایل به قرمز گذاشته می‌شوند، Neutra taste در یک سمت و Seven seas در سمت دیگر آن به چشم می‌خورد.

حفظ ایمنی کودکان و دوستی با بزرگسالان

ویتامین‌ها و مواد معدنی مواد ضروری و مورد نیاز بدن کودکان و افراد بزرگسال هستند و تهیه آنها باید بر اساس استانداردهای بهداشتی صورت گیرد هر چند که طبق شواهد، هنوز پیشرفت‌های قابل توجهی در این زمینه انجام نشده است. از آن جایی که در ساخت این داروها از مواد خطرناک برای کودکان استفاده نمی‌شود ما کمتر در این زمینه به درپوشهای ایمنی برای بچه‌ها می‌خوریم علاوه بر این ایمن کردن درپوشها برای کودکان می‌تواند افراد بالای ۵۰ سال را نیز به هنگام استفاده از بسته‌بندی‌ها دچار مشکل نماید این مسئله زمانی از اهمیت برخوردار می‌شود که دانسته شود تعداد افراد بالای ۵۰ سال که معمولاً از این گونه داروها استفاده می‌کنند بسیار زیاد هستند با چنین پیش زمینه‌ای می‌توان امیدوار بود که در آینده‌ای نزدیک شاهد تنوع در بسته‌بندی‌های دارویی باشیم که برای گروههای سنی مختلف پیش بینی شده است.

ویدیدر

ماشینهای صنعت بسته بندی

مهر چرخان دستی

مدل : ۹۹



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

تهران، خیابان ولیعصر، بلوار میرداماد، نرسیده به چهارراه افریقا (جنوب غربی پل میرداماد)، پلاک ۲۸۰/۱، واحد ۲۰
 تلفکس: ۸۸۶۷۱۹۱۶-۸
 INFO@WIDDER-GROUP.COM
 WWW.WIDDERGROUP.COM



آفرینش شیشه‌های جادویی

ترجمه: آذر کهوایی | مجله VR Pharma+cosmetic - Packaging 2004

می‌کنند که می‌توانند با روش خاصی که به کار می‌برند بطری‌های فوق‌العاده‌ای را با همکاری سایر شرکت‌ها تولید کنند مثلاً تیم coty با همکاری colas Aktiengesellschaft در شهر Gerresheimer بطری جدیدی تولید کرده است که شباهت زیادی به گوشی موبایل دارد و به راحتی در دست جای می‌گیرد و با فشار دادن روی دکمه‌ای مایع از درون آن به بیرون پاف می‌گردد، این شیوه‌ی کار در عطر آدیداس ۳ نیز دیده می‌شود.

در نوع دیگری از انواع بطری‌ها می‌توان به بطری مثلث شکلی اشاره کرد بخش اعظم آن درون یک روکش پلاستیکی محصور است و تنها بخش کوچکی که بخش جادویی و زیبای آن به حساب می‌آید، آزاد باقی می‌ماند. این شیشه مثلث شکل قاعده‌ای دارد که با قرار دادن یک دست ورقه آن و فشار دادن از دو طرف، رایحه‌ی خوشبویی، از بالای آن خارج می‌شود، این روش ساده‌ای برای مصرف‌کنندگان به نظر می‌رسد. پوشش پلاستیکی مذکور، مکانیزم پمپ خلاق را استتار و از دیده پنهان می‌کند، گر چه می‌توان به راحتی حدس زد برای این که مایع درون بطری به سمت بالا پاف شود باید ارتباط دقیق و صحیحی بین شیشه و پلاستیک وجود داشته باشد که راز اصلی در همین ارتباط نهفته است.

آقای Burkhard Lingenberg سرپرست بازاریابی شرکت Gerresheimer Glas AG در مورد مکانیزم عمل این پمپ چنین توضیح می‌دهد "برای این که طرح‌ها کاربرد عملی پیدا کنند بارها مورد بررسی و آزمایش قرار می‌گیرند، کارشناسان پس از طی مراحل فراوان، از چگونگی تاثیر این دو ماده بر یکدیگر اطمینان

گرائی آن همخوانی داشته باشد پس قیمت ۴۰۰ یورویی یک عطر ۲۰ میلی‌لیتری منطقی خواهد بود و چنین ادامه می‌دهد خط تولید بطری‌های عطر پر تحمل و لوکس باید بسیار تمیز، منظم و تکنیکی باشد که به تبع آن طراحی بسته‌بندی‌های زیبا را پوشش خواهد داد.

ترکیب کاملی از پلاستیک و شیشه

در حال حاضر به نظر می‌رسد طراحان معروف و شناخته شده‌ی لباس در دنیا به سرمایه‌گذاری در تولید عطرها و ادکلن‌های جدید تمایل زیادی پیدا کرده‌اند، واقعیتها حاکی از آن است این طراحان گرایش وافری دارند تا برای ارایه‌ی لباسهای طراحی شده‌ی خود از عطرها و ادکلن‌هایی استفاده کنند که هماهنگی مناسبی با طرحهای آنها داشته باشد. مانند Wolfgang joop.

بطری جدید عطر joop مخصوص خانم‌ها است، این بطری شبیه مجسمه‌ی طلایی سفید رنگ مدرنی است که توسط یک طراح پارسی سبکهای هنری ora lto طراحی گردیده است. طرح دایره‌ای شکل این بطری بسیار زیبا به نظر می‌رسد.

در دنیای صنعتی امروز، بعضی شرکت‌ها مدعی هستند با همکاری سایر شرکتها می‌توانند به طراحی و تولید انواع بطری‌های عطر و ادکلن اقدام نمایند در این میان به جوان ۲۶ ساله‌ای اشاره می‌کنند که در شرکت‌های معتبر مارک‌های معروفی چون levis, cappellini, Alfa Romeo کار می‌کند ولی به تازگی بطری جدیدی برای آدیداس ۳ نیز طراحی کرده است. مسئولان شرکت‌های مذکور چنین اظهار نظر

در دنیای پیشرفته صنعت امروز، نقش تجملات در صنایع بسته‌بندی کمتر از تولید کالاهای لوکس نیست و روز به روز به شمار هواداران تولید بسته‌بندی‌های شیک و زیبا افزوده می‌شود و جالب‌تر است وقتی بدانیم در سالهای اخیر نوعی تجمل و زیبایی پرستی حتی به عرصه‌ی انتخاب اسامی کالا نیز راه یافته است. Bvlgari.

بطری omnia ظرف فوق‌العاده زیبایی است و به عنوان یک نماد، شبیه به قطعه جواهر Bvlgari طراحی شده است. این عطر مورد توجه هنرپیشه و خواننده‌ی معروف دنیا، جنیفر لویز می‌باشد که ظاهراً به جواهرات گران قیمت نیز به شدت علاقه دارد، او این عطر را به عنوان بهترین عطر در میان سایر عطرها برگزیده است. عطری که چون نگین الماسی در میان سایر نگینهای یک انگشتر می‌درخشد. شیشه‌ی آن دارای برش‌هایی است که می‌تواند نور را به طرز دلپذیری به چشمان ما منعکس کند و چون الماسی جلادار با برش‌های زیبا و عالی پر بیننده تاثیر عمیقی بگذارد. Michael Kors طراح مد آمریکایی، اکنون علاقمند است رایحه‌ی عطرها و اودکلن‌های خوشبوی زنانه و مردانه‌ی خود را به بازار آلمان عرضه کند، وی معتقد است تجمل و زیبایی محصولات می‌تواند معانی خاصی را به ذهن القا کند او می‌گوید: اگر کالای لوکس با



تکنولوژی تولید این عطر بسیار پیشرفته است شیشه تراش خورده آن شبیه خاطره کریستالی است که از کوارتز ارغوانی تهیه می‌گردید، درون ظرف، اپلیکاتوری شبیه به آن چه در عطرها باستانی یافت می‌شد تعبیه گردیده است، بخش پاف‌کننده‌ی چهارگوش، به گونه‌ای پاف می‌شود تا حتی قطره‌ای از این رایحه‌ی گران قیمت و ارزشمند به هدر نرود (در نوع دثودرانت)، لبه‌های شیددار و مورب شیشه استلا به الماس برش خورده و صیقلی می‌ماند که در بدنه‌ی این ظرف وجود دارد.

Hiroko koshino خالق لباس‌های خانواده‌ی امپراتور ژاپن از قدیم تاکنون می‌باشد. در طول سالیان، او و طراحان دیگر مد ژاپنی توانسته‌اند موفقیت‌های چشمگیری در عرصه‌ی صنعت تولید عطر، ادکلن، و دثودرانت به دست آورند، آنها معمولاً از انواع طرح سنگها و رنگهای آنها الهام می‌گیرند. اولین عطر زنانه‌ای که توسط **Hiroko** خلق شد، شیشه‌ای فوق‌العاده شیک، شبیه به قطعه سنگی بود که نه تنها جذاب بلکه بسیار خوش دست نیز می‌نمود، به طوری که در دستان شما، بسان یک سنگ نیمه قیمتی به نظر می‌رسید. رنگهایی که در صنعت عطرسازان ژاپن به کار می‌رود خیره‌کننده است ژاپنی‌ها غالباً از رنگ‌های قرمز و مشکی استفاده می‌کنند برای مثال شرکت **BOSS** نیز در طراحی عطرها جدید زنانه این دو رنگ را به کار می‌برد. این شرکت معتقد است دو رنگ قرمز و مشکی می‌توانند مفاهیمی چون عشق، اغواگری، فریب را به مصرف‌کنندگان القا نمایند.

آقای **Fabien Baron** کارگردان هنری موفق در زمینه‌ی صنعت عطرسازی به شمار می‌آید، او که مالک آژانس پاریسی تبلیغات و طراحی **Baron & Baron** می‌باشد در پیکاری که با رقبا خود داشته است به فرد پیشگامی در این حوزه تبدیل شده است. او با ارایه‌ی طرحهای سینی مالیستی و فانتزی، نام خود را به عنوان یک



به تازگی آقای **Franz Rudolf Lehnert** طرح جدیدی را به بازار عرضه کرده است. این شیشه ادکلن، گرد با لبه‌های صاف و ظریف، سنگین و به رنگ قهوه‌ای متالیک است طرح برجسته روی شیشه که از جنس کروم و بسیار براق می‌باشد، نه در وسط، که در یک موقعیت قرینه در یک طرف بطری قرار می‌گیرد. رنگی که در بیشتر این بطری‌ها به کار می‌رود رنگ ماشین‌های اسپورت انگلیسی را به یاد انسان می‌آورد.

یکی دیگر از انواع رایحه‌های خوشبو با نام **shiseido** به بازار عرضه شده است و طرح‌های بسیار زیبایی دارد خطوط منحنی و صاف، نوع زنانه و مردانه‌ی آن را از یکدیگر تفکیک می‌کند. در نوع زنانه بخش اسیری‌کننده‌ی آن (تاجینگ) ژاپنی است که بسیار عالی عمل می‌کند. ماده‌ی رزین سنتتیک خاصی که در تهیه‌ی آن به کار می‌رود، ارتباط مثبتی بین کیفیت این محصول با موفقیت عملی آن، ایجاد می‌کند.

مد، اولین گام

stella McCartney تا همین اواخر، این نام، به انواعی از لباسهای آماده که به بازار عرضه می‌گردید، اطلاق می‌شد. اما اکنون توسط طراحان انگلیسی، رایحه‌ای بسیار خوشبو با همین عنوان، تولید می‌شود که در زمره‌ی گران‌ترین عطرها به فروش می‌رسد.

حاصل کرده تا حقیقت به دست آمده، قابل اعتماد باشد. او همچنین اضافه می‌کند: ابزارهای پیچیده‌ای که در ساختمان این بطری‌ها به کار می‌رود در بسیاری مواقع از دید عموم مخفی باقی می‌ماند. پلاستیکهای براق و شیشه‌های رنگ شده با طرحهای بسیار عالی با رایحه‌های خوشبویی که همراه آن‌هاست از آینده خبر می‌دهد، این هارمونی خیره‌کننده با ظاهری برازنده ترکیبی از طرح‌های مینی مالیستی همراه با رقص و آواز را در ذهن تداعی می‌کند.

در بطری‌های **Ted Lapidus** که به وسیله شرکت **Cerresheimer** عرضه می‌شود به هنگام فرآیند تولید به هماهنگی سطوح شیشه با پلاستیک که در اطراف شیشه وجود دارد توجه لازم شده است.

بطری **Lul** متعلق به شرکت تولیدکننده **Rochas** شگفتی دیگری است. شاهکاری از یک ظرف شیشه‌ای با پایه‌ای متحرک که همانند پاندول عمل می‌کند و پس از حرکت به هر سمت مجدداً به مکان اصلی خود باز می‌گردد. جعبه مقوایی به رنگ قهوه‌ای متالیک با طرح گلبرگی آبی رنگ که بر روی جعبه نقش بسته است به زیبایی این طرح جلوه‌های ویژه‌ای می‌دهد.

بسیاری از شرکتها می‌خواهند کیفیت تولیدات خود را ارتقاء دهند بدین منظور آنها طرح شیشه و جعبه‌های مقوایی ادکلن‌های مردانه خود را با طرحها و رنگ‌های بلوزها و پیراهن‌های مردانه که معمولاً زیر ژاکتهای سفارش داده شده‌ی مارکهای معروف می‌پوشند، هماهنگ می‌کنند.

طرح‌های ادکلن‌های مردانه

ادکلن‌های مردانه دارای شیشه‌های لوکس و زیبایی هستند و ویژگیهای خاص دارند که در نگاه اول بیننده را تحت تاثیر قرار می‌دهند یکی از ویژگیها، شفافیت رنگ شیشه‌ها می‌باشد و طرح‌های اورجینال آن شکل‌های ویژه‌ای دارند.





از کسب موفقیت در سال ۲۰۰۳ اقدام به تولید دومین محصول خود کرد، و آن را با مهر RL78 راهی بازار کرد. سال ۱۹۷۸ سال تاسیس شرکت است و پس از آن بود که چشم جهانیان به سویش جلب شد. طراحان Rene lezard از رنگ قرمز (سمبل خورشید) و رنگ آبی (سمبل دریا و آسمان) الهام می‌گیرند. مسئولان تصمیم دارند مجموعه‌ای ارزنده، از محصولات شرکت، برای فصل تعطیلات ۲۰۰۴ فراهم کنند، طراح کسی نبود جز، lutz Herrmann.

نگاهی به آینده

وقتی که salvatore Ferragamo به پیش که درون کفش حمل می‌شد نگاه کرد، لحظه‌ای تاریخی و خیالی را تصور می‌کرد، گویی که به آینده چشم دوخته بود. این عبارت توضیحی است که salvatore درباره‌ی چگونگی تولید عطر زنانه‌ی In canto می‌دهد. این لحظات، در ساخت این عطر که به شکلی فوق‌العاده طراحی شده است، متبلور می‌گردد. شیشه‌ی پرداخت شده‌ی نقره‌ای رنگ، شیء چهارگوش برجسته‌ی طلایی رنگ متالیک که یادآور «روایهای Alchemy» است، این شیشه حاوی معجون جادویی است و درپوشی از جنس کریستال دارد، عطر از بخش فلزی که از نقره‌ی استرلینگ اصل تهیه شده است از درون مخزن عطر به بیرون پاف می‌شود. Escada رایحه‌ی خوشبوی دیگری است، درون شیشه‌ای به شکل قلب قرار دارد قلبی که از حساسیت اندکی برخوردار است این طرح متعلق به Brian Rennie سرپرست طراحان این شرکت است، او Escada را به شکل قلبی نه به رنگ قرمز که به رنگ صورتی در آورد. محصول جدید دارای دانه‌های درخشانی است، یعنی سمبلی از درخشش‌های معلق در آب، درخششی که نه به رنگ آبی فیروزه‌ای دریا، که به رنگ صورتی تمایل دارد. عطر بعدی Hago در ساینهای مختلف به بازار عرضه می‌شود ساین

طراح زبردست در زمینه بسته‌بندی به ثبت رسانده است.

Frederique Bernsconi سرپرست بازاریابی شرکت Jil sander Fragrance می‌گوید: "شیشه‌های عطر و ادکلن می‌تواند در عین سادگی جذاب نیز باشند". بطری‌های طراحی شده‌ی این شرکت، شفاف، ظریف، با اشکال استوانه‌ای می‌باشند، که در صورت عبور نور از آنها، چون منشور عمل کرده و نور را تجزیه می‌کند. آرم تجاری شرکت به صورت کاملاً برجسته در پشت بطری و نام Jil Sander با حروف کوچکتری نوشته شده است. جعبه‌ی مقوایی آن به رنگ سفید و قهوه‌ای براق است. شرکت در سابقه‌ی انتخاب عطر سال ۲۰۰۴ توانست ۲ عدد از محصولات خود را به عنوان طرحهای برگزیده به مردم معرفی نماید. در این رقابت‌ها از مواردی که به آن توجه می‌شود می‌توان نوع و کیفیت رایحه، شکل شیشه و بطری، طرح جعبه مقوایی طرح علامت تجاری، میزان موفقیت در رقابتهای تبلیغاتی، میزان محبوبیت در نزد مردم را نام برد. این رقابت در فصل بهار انجام می‌شود. کوروکودیل سبز، آشنایی دیرین انسان است اما شرکت lacoste از آدم کوروکودیل قرمز و سفید به عنوان علامت تجاری خود استفاده می‌کند، بطری‌های مخصوص این شرکت توسط lutz Herrmann طراحی می‌گردد که بیشتر از دنیای ورزشی اقتباس می‌شود شیارهای اطراف بطری‌ها، گرفتن آنها را آسان می‌کند. این ادکلن شبیه توپ راکبی، درون جعبه‌ی مقوایی قرار دارند و بر روی آن طرح کوروکودیل دیده می‌شود. کارشناسان ضمن تاکید بر شکل‌های مدرن بطری و جعبه مقوایی، معتقدند رایحه نیز باید، با بدن انسان "Fit" گردد. و این همان قضاوت درستی است که بسیاری از مردم در مورد Rene lezard از پیشروان این صنعت در اروپا به شمار می‌آید این شرکت پس

کوچک، ۳۰ میلی‌لیتری و به رنگ قرمز، و ساین بزرگتر ۴۰ میلی‌لیتری و به رنگ سبز است مدل کوچک به رنگ شامپاین و متالیک، در جعبه آلومینیومی قرمز تیره قرار دارد و هوگوی ۴۰ میلی‌لیتری در جعبه فلزی بسیار شیک گذاشته می‌شود.

آمار نشان می‌دهد سالیانه ۸۰ تا ۱۲۰ نمونه‌ی جدید عطر یا ادکلن، به بازار جهان راه می‌یابد ولی بسیاری از آنها برای مدت کوتاهی در فروشگاه باقی می‌مانند، کمتر از ۱٪ آنها می‌توانند همچنان پتانسیل فروش خود را حفظ کنند و ۹۵٪ دیگر، هرگز نمی‌توانند سال سوم حضور خود را در مغازه‌ها تجربه کنند.

شرکت صنایع قطعات
سامه
لاستیک گستر
www.lasticostar.com

MITEX
INDUSTRIALES PAJOS Co.
سازنده قطعات لاستیک

روکش لاستیکی نورد های چاپ و بسته بندی:

آب گل، آب و مرکب چاپ (است، آرون، ورق، صلابه، چاپ فلکسو، هلیوگراف، لمینیت و نورد های سیلیکونی (حرارتی)، کرنا، کشنده تولید نابلون، سلفون، کاغذ، کارتن، فلز و غیره. تولید کننده فرآورده های لاستیکی مقاوم در مقابل روغن، حرارت، گازها، حلال های شیمیایی و فلزات تلویت شده با فلز و منجید تولید کننده قطعات پلی یورتان

دارنده گواهی نامه ISO 9001-2000

www.lasticostar.com

قوطی با اشکال متنوع، گرایش روز بازار

ترجمه شده از مجله:

BREWING AND BEVERAGE INDUSTRY



تغییر است و این بیشتر نشانگر رشد و توسعه است تا یک انقلاب. تنها نقطه ابری که در افق دیده می‌شود بازار نوشیدنی‌های قوطی در آلمان است.

BBII: Crown چگونه سعی در تولید

قوطی‌های نوشیدنی با جلوه‌های زیباتر دارد؟

Cardine Archer-Reed: از آن جایی که

قوطی‌های نوشیدنی در سرعت‌های بالا و با هزینه‌های کم تولید می‌شوند فرض را باید بر تولید قوطی‌های استاندارد گذاشت اما شرکت‌های تولید آبجو و نوشیدنی‌های غیر الکلی همیشه به دنبال بسته‌بندی استاندارد نیستند. مصرف‌کنندگان ما در پی بسته‌بندی‌هایی هستند که منعکس‌کننده کیفیت منحصر به فرد و بی‌مانندی علامت تجاری‌شان باشد. ما این موضوع را در اولویت‌های اصلی خود قرار داده‌ایم تا پاسخگویی این نیاز مصرف‌کنندگان باشد.

Clinton: پایین نگه داشتن هزینه‌ها و بالا بردن کیفیت فرآیند باید جزو اولویت‌های اصلی فعالیت باشد. چرا که این موضوع برای مشتریان بسیار مهم است.

قوطی‌های نوشیدنی یکی از به حرفه‌ترین نوع بسته‌بندی در بازار هستند. علاوه بر داشتن مزیت تولید و پر شدن در سرعت‌های بالا، قوطی‌های نوشیدنی پراکندگی بسیاری دارند چرا که قوطی‌ها از فضای قفسه فروشگاه‌ها بهترین استفاده را می‌کنند.

BBII: امروزه برای چشم‌انداز و زیبا کردن قوطی از چه فن‌آوری‌هایی استفاده می‌شود؟

Archer-Reed: به کارگیری بسته‌بندی‌هایی با ظاهر خلاقانه و نوآورانه برای جلب توجه هر چه بیشتر مشتریان از گرایش‌ها رو به رشد امروزه بازار است. این نوع بسته‌بندی‌ها با ظاهر تأثیرگذار، برندها و محصولات مختلف را از

یعنی آنها هستند که تصمیم می‌گیرند چه کالایی را در قفسه فروشگاه‌شان قرار دهند. تغییر رفتار مصرف‌کنندگان تأثیر کاملاً مشهودی بر نوشیدنی‌های قوطی در بازار غیر الکلی‌ها گذاشته است. به عنوان مثال بسته‌های چند تایی قوطی به خوبی با بطری‌های پر حجم PET رقابت می‌کند. بنابراین خرده‌فروشان نه تنها به جنبه بهداشتی بودن قوطی‌ها فکر می‌کنند بلکه عکس‌العمل مصرف‌کنندگان و در هنگام دیدن آنها در قفسه‌ها و چگونگی معرفشان در منزل را نیز در نظر می‌گیرند.

اما در بین خرده‌فروشان و ارزان‌فروشان تفاوت مهمی وجود دارد به خصوص در آلمان خرده‌فروشان دایماً در پی بسته‌بندی‌های خلاقانه‌ای هستند که توجه مشتری را بیشتر به خود جلب کند اما ارزان‌فروشان بیشتر در فکر تمام شده می‌باشند. قوطی در هر دو بخش به خوبی با رقیبان مبارزه می‌کند.

BBII: آیا تفاوتی بین بازار قوطی در اروپا و خاورمیانه وجود دارد؟

Clinton: قوطی به "بسته انتخاب شده" در خاورمیانه تبدیل شده است. تولیدکنندگان PET چالش‌های جدی‌ای را در این منطقه دارند و در حال حاضر چندین خط جدید قوطی در سراسر منطقه در حال نصب است.

بازار قوطی هم در اروپا و هم در خاورمیانه در حال

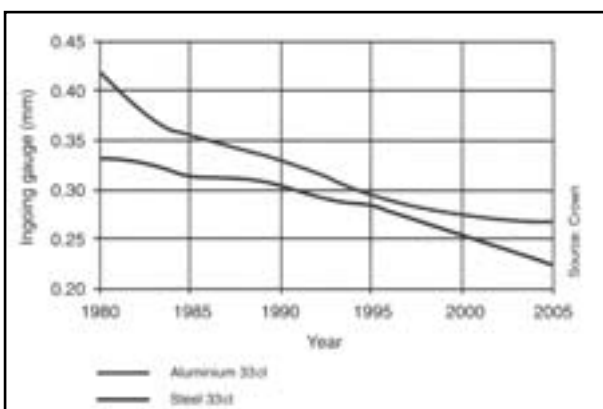
از شرکت‌های پیشرو

در صنعت بسته‌بندی فلزی در اروپا با شعبات بسیار است. نظر به این که این شرکت علاوه بر اروپا در خاورمیانه نیز حضوری فعال دارد و در حال حاضر ۱۳ نوع قوطی تولیدی این شرکت در این مناطق در بازار وجود دارند. بر آن شدیم تا متن گفتگوی سردبیر مجله Beverage industry با مدیرعامل John Clinton و مدیر بازاریابی Caroline Archer-Reed را در این مقاله به شما معرفی کنیم.

BBII: گذشته‌ای درخشان و طولانی

دارد. امروزه همه در دنیا "Crown Cork" را می‌شناسند. Crown Holdings از شرکت تابعه‌ای تشکیل شده است. آقای کلینتون آیا تمایلات و گرایش‌های مصرف‌کنندگان در طی پنج سال گذشته در خصوص قوطی‌های نوشیدنی تغییری داشته است؟

Clinton: رفتار خرید مصرف‌کنندگان به طور دایم در حال رشد یافتن است. نتیجه این است که خرده‌فروشان که بزرگتر و متمرکزتر می‌شوند در نقش تصمیم‌گیرنده ظاهر می‌شوند.





فن آوری جدید دیگری که بیشتر در قوطی های آبجو مورد استفاده قرار می گیرد عملیات پایان کاری ای است که سطح قوطی در پایان کار بسیار لطیف است. این روکش قوطی در هنگام لمس نرمی محمل را تداعی می کند. قوطی نوشیدنی بسته بندی با قابلیت بازیافت بالا است و صنعت باید این موضوع را به خوبی دریابد. اما ماندن در بازار و موفق بودن در آن نیاز به کار مداوم و پیشرفت و نوآوری همیشگی دارد.

یک مثال از فن آوری جدید، عملیات پایان کاری همراه با توجه خاص به اصول زیبایی شناختی است. ترکیب خاص مرکب و ورنی به فضاهای انتخاب شده برای روی قوطی یا حتی کل قوطی جلوه های خاص می بخشد. هنگامی که قوطی را با انگشتان خود لمس می کنید متوجه این موضوع می شوید.



یکدیگر متمایز می کند و تاثیر بسزایی در سلیقه خرید مشتریان دارد. یکی از بهترین مصادیق بسته بندی خلاقانه و جلب توجه مشتری را در قوطی های آبجوی تولیدی Heineken می توان دید. به کارگیری فن آوری قالب گیری دمشی جدید یکی از راه های موثر برای ساخت قوطی های زیبا با جزئیات طراحی قابل قبول است.

نامی پلیمر

(مشاور شما در کلیه امور چاپ فلکسو)
طراح و سازنده انواع کلیشه های ژلاتینی چاپ فلکسو

(با سرویس حمل به تمام نقاط کشور)

NAMI POLYMER

تلفن: ۷۷۵۲۶۲۵۲ - ۷۷۵۰۰۶۱۷ - ۷۷۶۴۵۴۳۳

موبایل: ۰۹۱۲۱۷۸۵۳۷۰ - ۰۹۱۲۱۴۰۴۵۵۷ - ۰۹۱۲۱۲۵۶۳۶۰

در فرآیند قالب گیری دمشی از هیچ ابزار و مایعی برای درون ظرف استفاده نمی شود بنابراین از روکش درونی محافظت می شود. علاوه بر این در مقایسه با سایر تکنیک های شکل دهی مانند کشش مکانیکی و فرم دهی واتر جت (water jet)، با استفاده از شکل دهی دمشی در پایان سطح براق تر و صاف تر و نهایتاً بسته بندی بهتری خواهیم داشت.

در کنار شکل دهی و برش پیشرفت های بسیاری در چاپ و آرایش قوطی صورت گرفته است. شرکت های آبجوسازی از فن آوری های مختلفی استفاده می کنند تا مطمئن شوند قوطی های آنان با رنگ های خلاقانه تزیین شده اند و این که آیا لوگوها و کل طراحی توانسته بین آنان و سایر برندها تفاوتی ایجاد کند. علاوه بر این برای داشتن و رسیدن به چاپی عالی امروزه صاحبان خلاق علامت های تجاری می توانند از فواید عملیات های جدید پایان کاری بهره برند تا مطمئن شوند که قوطی نوشیدنی آنان نمایی خوب دارد و حسی متفاوت ایجاد می کند.

مقاومت بسته بندی فلزی در مقابل خوردگی (Corrosion)

سوسن خاکبیز

همین طور در صورت لحیم کاری سربی ، ممکن است فرآورده ها این محل را نیز مورد هجوم قرار دهند . محصولاتتی که در حد زیادی قلیایی هستند حتی ضمن انحلال لحیم سربی ، شکاف هایی را در درزهای اطراف قوطی ایجاد می نمایند . همچنین برخی ترکیبات آلی نیز با لحیم سربی واکنش نشان می دهند ، که سیاه شدن لحیم و فرآورده را به همراه دارد . این گونه مشکلات را می توان با لاک زدن درزهای داخلی تا حدودی برطرف کرد ، اما پوشش کامل به سختی قابل حصول است ، بنابراین آنگاه که لحیم های سربی ایجاد مشکل می کنند از لحیم های قلعی استفاده می شود .

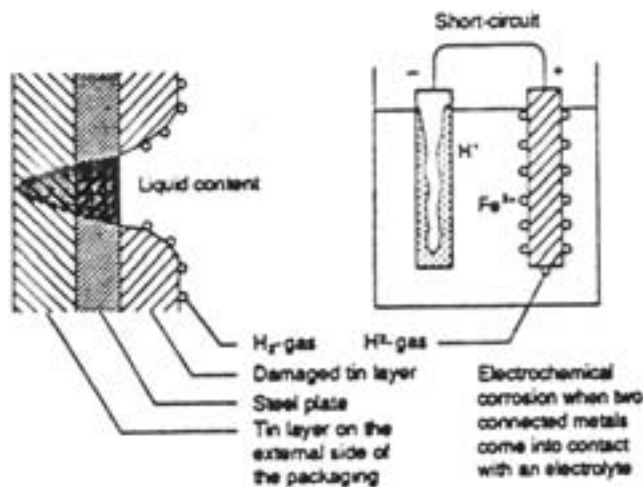


مکانیزم خوردگی

خوردگی یک پدیده الکتروشیمیایی است که نقل و انتقال الکترونها را در بر دارد . چنانچه دو فلز متفاوت در آبی که اندکی اسیدی شده است فرو برده شوند و آنگاه به یکدیگر متصل گردند ، جریان الکتریکی به واسطه واکنش پیل گالوانی برقرار خواهد شد . در واقع ، پتانسیل الکتریکی خاص بین هر یک از فلزها و محلول ذکر شده به وجود می آید که به میزان انحلال پذیری آنها بستگی دارد . این دو فلز در چنین پیلی ، به ترتیب آند و کاتد نامیده می شوند .

یکی از فاکتورهای مهم در کنترل رفتار الکتروشیمیایی قلع ، اکسیژن است . در حالت نرمال ، غلظت اکسیژن موجود در فرآورده در یک قوطی تین پلیت بسیار پایین است . تحت این شرایط ، قلع آند و فولاد کاتد می باشد . این مورد ، شرایط مطلوبی است زیرا قلع مورد هجوم قرار می گیرد و بدین گونه حتی اگر پوشش قلع سوراخ شود ، باز هم از فولاد حفاظت می کند . اما در غلظت های بالاتر ، قلع کاتد و فولاد آند می شود و در چنین شرایطی خوردگی سریع فولاد اتفاق می افتد که معمولاً موجب سوراخ شدن صفحه تین پلیت می گردد . ارتباط میان قوطی زنگ زده و پیل گالوانی متشکل از آهن و قلع به طور نمودار در شکل (۱) نشان داده شده است .

در سطح عریان فلز ، واکنشهای زیر رخ می دهند ، این واکنشها با به وجود آوردن هیدروژن موجب متورم شدن قوطی ها و با انحلال آهن موجب سوراخ شدن آنها می شوند . قطب مثبت متشکل از قلع ، الکترون ها را جذب می کند که این عمل باعث خنثی شدن یون های هیدروژن و تبدیل آنها به گاز هیدروژن می شود :



شکل ۱ مقایسه تین پلیت (Tinplate) آسیب دیده با پیل گالوانی متشکل از قلع و آهن

شوند ؛ اما با این وجود حمله ها و آسیبهای زیاد و گوناگونی از سوی فرآورده های بسته بندی نشده بر ظروف حاوی فرآورده ممکن است صورت پذیرد . بسیاری محصولات خود قلع را مورد تهاجم قرار می دهند ، اما باید دانست که از بین رفتن قلع امری برتر به شمار می رود ، زیرا انحلال به وسیله محصول ، آسیب رساندن به قسمت زیرین و فولادی بسته را به تأخیر می اندازد .

این مسأله بسیار مهم است زیرا پوشش قلع بسیار نازک است و هیچگاه به طور ۱۰۰٪ کامل نیست به ویژه آنگاه که صفحه های تین پلیت با وسایل سریع تبدیل به قوطی می شوند . اگر فولاد توسط قلع محافظت نشود ، سوراخ های ریز رو به گسترشی در ظرف به وجود خواهد آمد . در هر حال ، تهاجم به قلع نیز زیانبار است زیرا در بسیاری موارد موجب رنگ پریدگی یا تغییر مز محصول به خاطر جدا کردن فلز از قوطی می شود . سیاه شدن قلع نتیجه واکنش شیمیایی قلع با یون های گوگرد فرآورده (مانند آب گوچه فرنیکی) می باشد که این واکنش ، سولفید قلع سیاه را که نامحلول است به وجود می آورد . به همین دلیل اکثراً صفحه های قلع را با لاک نیز می پوشانند .

در خوردگی آهن ، اکسیژن و رطوبت فاکتورهای اصلی هستند و هر دو باید همزمان وجود داشته باشند . حاصل خوردگی آهن (زنگ) Rust یک اکسید است ؛ رطوبت برای شکل دهی آن ضرورت دارد و یون های فلزی به وجود آمده ، در خوردگی های بعدی انحلال می پذیرند . نه اکسیژن خشک و نه آب بدون اکسیژن ، هیچ کدام خوردگی قابل ملاحظه ای در آهن پدید نمی آورند .

قلع دارای خاصیتی است که موجب واکنش سطحی با اکسیژن اتمسفری به منظور تشکیل یک لایه اکسید قلع می گردد و این لایه از سایش بیشتر فلز در واسطه های اسیدی ضعیف یا آبی ممانعت به عمل می آورد . اکسید آهن قهوه ای رنگ (زنگ) ، آهن را در مقابل خوردگی بیشتر حفاظت نمی کند ؛ بنابراین نیاز به پوشش قلع بر روی قوطی ها مورد نظر است . در مورد اکثر آب میوه های اسیدی ، لایه اکسید قلع بر روی صفحه تین پلیت و اکسید آلومینیوم بر روی بسته های آلومینیومی ، هیچ کدام قادر نیستند حفاظت کافی را به عمل آورند . هر دوی این لایه های اکسیدی می توانند با اسیدهای موجود در قوطی واکنش نشان دهند و یون های فلزی را در محلول آزاد کنند . این امر می تواند باعث تغییر مزه و رنگ بسیاری از مواد غذایی گردد .

متورم شدن قوطی های کنسرو پس از تولید گاز هیدروژن و سوراخ شدن آنها ، در اثر واکنش الکتروشیمیایی مابین سطح فلز و محتویات آبی قوطی حاصل می گردد . این مسأله در مورد صفحات تین پلیت زمانی اتفاق می افتد که لایه قلع آسیب می بیند و قسمت آهنی قوطی بی حفاظ می گردد .

میلیاردها ظروف تین پلیت ، برای بسته بندی فرآورده های گوناگون با موفقیت کامل استفاده می

ضایعات و Blue Box



ترجمه شده از مجله PFFC
نوشته Sheila A. Millar

اغلب قوانین و دستورالعمل‌های محلی و منطقه‌ای به دنبال یافتن راهی در مورد ضایعات جامد یا نیمه جامد با پذیرش مجموعه قوانین ERR (مسئولیت‌های مداوم تولیدکننده) هستند. قوانینی که تعهدات و وظایفی را برای تولیدکنندگان کالا در جهت کاهش میزان ضایعات تعیین کرده است. تا چندی پیش ERR قانون‌گذاری خود را بر قوانین ودیعه‌گذاری بطری، خصوصیات لازمه مواد برای بازیافت و برنامه‌های اجباری "باز پس‌گیری" متمرکز کرده بود. هزینه‌ها و دستمزدهای جدید که بر تولیدکنندگان محصولات تحمیل می‌شود تأثیرات مهمی بر چرخه تولید تا تولیدکنندگان بسته‌بندی حتی تولید و تبدیل کنندگان (کانورتورها) خواهد گذاشت. مسئله‌ای که در برنامه Blue Box Waste انتاریوی کانادا به آن توجه شده است. در سال ۲۰۰۲ مجلس ایالت انتاریو قانون تبدیل ضایعات WDA را تصویب کرد. بر طبق این قانون تمامی شرکت‌هایی که در این ایالت به کار بسته‌بندی و کاغذهای چاپ شده اشتغال دارند موظف به ۵۰ درصد سرمایه‌گذاری در برنامه تبدیل ضایعات شهری "Blue Box" هستند. دارندگان علامت تجاری، واردکنندگان دست اول یا نمایندگان بازرگانی که فروش آنها بالاتر از ۲ میلیون دلار کانادا است و محصولات آنها بسته‌بندی‌های وابسته (ثانویه) یا مواد اولیه چاپ‌شده (شامل روزنامه) می‌باشد، مطابق با گزارش وزارت محیط زیست انتاریو، بیش از ۱۵ تن از ضایعات Blue Box را تأمین می‌کنند. بر پایه قانون ضایعات می‌تواند شامل هر گونه ترکیباتی از شیشه، فلز، کاغذ، پلاستیک یا الیاف باشد. قانون‌گذار تبدیل ضایعات انتاریو (WDO)، یک تشکل غیر دولتی که اعضای هیات مدیره آن از صنعت، شهرداری و نمایندگان غیر دولتی هستند را برای ارتقاء و رهبری برنامه ضایعات Blue Box تعیین کرده است. WDO مطابق با قوانین پارلمان و شورای اروپا در خصوص بسته‌بندی و ضایعات آن حق عضویتی مشخص را برای اعضاء تعیین کرده است.

فروش بسته‌بندی اولیه

خریداری شده توسط مصرف‌کننده (مثلاً لایه‌های نشاسته‌ای، بطری آب همراه با درب، لفاف پلاستیکی دور ساعت - رادیو در جعبه‌اش، یا قوطی‌های دکوری و جعبه‌های شکلات)

بسته‌بندی ثانویه

توسط مصرف‌کننده نهایی به خانه برده می‌شود و اغلب در بسته‌بندی گروهی از اجناس و به عنوان بسته‌بندی ثانویه مورد استفاده قرار می‌گیرند. (مانند جعبه‌های غلات یا برشتوک، لفاف شرینگ دور بسته‌های شش تایی، یا کارتن‌هایی که برای بسته‌بندی لوازم الکترونیک استفاده می‌شوند)

بسته‌بندی خدماتی:

اغلب در هنگام فروش برای مصرف‌کننده

نهایی تولید یا پر می‌شوند (مانند پاکت‌های حبوبات، پاکت‌های مواد حجمی، ظروف غذاهای حاضری)

حمل و نقل، بسته‌بندی توزیعی یا

بسته‌بندی سوم

مواد اولیه بزرگتر، بیشتر و بادوام‌تر که ممکن است برای حمل‌ونقل مورد استفاده قرار گیرد اما جهت دریافت توسط مصرف‌کننده طراحی شده است (همانند بسته‌های چندتایی برشتوک، نگهدارنده صاف بسته‌های شش تایی نوشیدنی از جنس مقوای کروگیت که همگی به عنوان یک واحد به فروش می‌رسند یا بسته‌بندی میلمان و وسایل منزل و کامپیوتر). از طرف دیگر بسته‌بندی‌هایی که در جریان ضایعات خانگی تولید می‌شوند نیز به برنامه Blue Box مرتبط می‌شوند. سایر بسته‌بندی‌ها، مانند لفاف‌هایی که پیش از گذاشتن بسته‌بندی در قفسه‌ها توسط خرده‌فروشان از آن جدا می‌شوند، شامل این برنامه نمی‌شوند. برنامه Blue Box در سال ۲۰۰۳ توسط وزیر محیط زیست انتاریو تأیید شده است و در همان سال جهت اجرا به دستگاه‌های مربوطه ابلاغ شده است.

در حدود ۲۰ هزار شرکت موظف به رعایت قوانین هستند. تعیین حق عضویت نیز بر عهده Stewardship Ontario است. سازمانی که توسط WDO برای رهبری کردن و جمع‌آوری حق عضویت‌ها تأسیس شده است. شرکت‌ها ۹۰ روز پس از ابلاغ رسمی Stewardship Ontario فرصت دارند تا ثبت‌نام کنند، حق‌الزحمه و حق عضویت را تعیین نمایند و بپردازند. شرکت‌های مجزایی که از این قانون تخطی کند و باید هر روز تخلف آنها از ۲۰ هزار دلار فراتر نمی‌رود اما تعاونی‌ها و شرکت‌های چندتایی و همکار در ازای هر روز باید مبلغی در حدود ۱۰۰ هزار دلار بپردازند.

Stewardship Ontario میزان بودجه لازم

برای سرمایه‌گذاری در برنامه تبدیل ضایعات شهری را بر پایه سه عامل تعیین کرده است:

- میزان استفاده مجدد از ضایعاتی خاص در سالی خاص

- هزینه خالص بازیافت مواد از طریق برنامه‌های شهری Blue Box در سال یادشده

- "توزیع نامتناسب یا بیش از حد" که توس برخی از ضایعات Blue Box برای تبدیل ضایعات به زباله قابل انهدام انجام می‌پذیرد.

دستمزدها و هزینه‌های سال اول برای ضایعات بسته‌بندی‌های پلاستیکی که در سال‌های ۲۰۰۲ و ۲۰۰۳ تولید شده بودند در بالاترین حد بود. ضایعاتی

از قبیل بطری‌های PET، بطری‌های HDPE، فیلم پلاستیکی و لمینیت‌های پلاستیکی، PS و سایر پلاستیک‌ها. Stewardship Ontario اخیراً پیشنهادی مبنی بر افزایش هزینه عضویت برای برخی از ضایعات تا ۴۳/۶ درصد داده است. به نظر می‌رسد این برنامه در حال تعیین اولویت‌هایی در پرداخت عضویت برای برخی از موادی که به خوبی بازیافت می‌شوند می‌باشد.

$22H + 2eH$

قطب منفی متشکل از آهن، با تبدیل آهن به یونهای آهن، الکترون آزاد می‌کند:

$Fe \rightarrow Fe^{2+}$

با استفاده از یک پوشش لاک‌ی اضافی (رزین اپوکسی) بر روی یک طرف صفحه فلزی قبل از ساخت قوطی، می‌توان تا حد زیادی از انحلال فلزهایی چون قلع که در اثر واکنش‌های گالوانی و شیمیایی به وقوع می‌پیوندد جلوگیری کرد. اما قسمت داخلی قوطی‌های دو تکه، پس از انجام پروسه کششی (۲) که در جریان آن قوطی شکل می‌گیرد، لعاب داده می‌شوند. احتمال اینکه به طور همزمان در لاک و قلع، سوراخ ایجاد شود، کم است.

البته واکنش‌های ذکر شده بالا فقط به بسته‌های فلزی محدود نمی‌شود. در آشپزخانه نیز ماهی تابه‌ها، ظروف و کارد و چنگال‌هایی استفاده می‌کنیم که از فلزها و آلیاژهای مختلف ساخته شده‌اند. واکنش‌های الکتروشیمیایی همیشه هنگامی به وقوع می‌پیوندد که فلزهای گوناگون در یک واسطه آبی به یکدیگر متصل شوند. به عنوان مثال، آنگاه که فویل آلومینیوم برای لفاف پیچی ظروف نقره‌ای حاوی مواد غذایی نم‌دار مانند سیب زمینی پخته، مورد استفاده قرار می‌گیرند، زنگ می‌زند و خورده می‌شود. فلزهای مختلف وقتی به هنگام شستشو در تماس با یکدیگر قرار می‌گیرند (مثلاً در داخل ماشین‌های ظرفشویی تمام اتوماتیک)، خورده می‌شوند و معمولاً لکه‌های کم‌رنگی بر سطح آنها پدیدار می‌شود. بنابراین می‌توان تولید یون‌های فلزی نامطلوب و زیاد از حد قوطی‌ها در طی مراحل پخت و نگهداری مواد غذایی را با اجتناب از تماس فلزها، تا حدودی محدود کرد.

بنابراین بسته‌های فلزی جهت نگهداری و حمل و نقل کالاها بسیار مناسب هستند چرا که با تکنولوژی مدرن می‌توان آنها را به طور انبوه تولید نمود و از خوردگی آنها نیز جلوگیری به عمل آورد.

پاورقی:

۱ - Epoxy

۲ - Drawing Process

نتیجه معکوس و دیعه گذاری

ترجمه شده از مجله THE CANMAKER ارسطو شهایی

باعث تحویل تعداد زیادی بطری شده است. به همه این‌ها باید هزینه گزاف ماشین‌های مخصوص تحویل و فرآیند معکوس از مشتری به مرجع را هم افزود که برای ۸۰۰۰۰ فروشگاه بر یک میلیون یورو بالغ می‌شود.

وزارت محیط زیست آلمان با انجام تحقیقی و بر اساس تحلیل چرخه‌های حیات (LCA) و Life cycle analyses به این نتیجه رسیده است که بازیافت ظروف برگشت‌پذیر بالاترین ارزش اکولوژیکی را نسبت به دیگر راهکارها دارد. ولی اداره بسته‌بندی اتحادیه اروپا با این نتیجه‌گیری مخالف است. گروه تحقیقاتی دکتر Kirkpatrick چرخه‌هایی را آنالیز کرده‌اند که تاثیر فراوانی برای اتخاذ تصمیم مناسب خواهند داشت که آیا استفاده مجدد از ظروف مناسب‌تر است یا بازیافت ظروف؟ ایشان نتیجه می‌گیرند که بهتر است ظروف را بتوان مجدداً تمیز و پر کرد و از بازیافت اجتناب داشت. تحقیق انجام شده دیگری توسط گروه فرانسوی BIO نشان می‌دهد بازیافت بطری‌ها از دو جنبه و دیعه‌گذاری و تولید گازهای گلخانه‌ای اثرات سوء دارد. Veronique monier رئیس این تیم تحقیقاتی می‌گوید: "نتایج نشان می‌دهد از نظر کارایی و هزینه‌های تمام شده، طرح اجباری و دیعه‌گذاری در کشورهای مثل آلمان که مواد چند لایه به وفور استفاده می‌شوند، اثرات نامناسبی به جای خواهد داشت."

همه این جدلها به مذاق (انجمن تولیدکنندگان فولاد برای بسته‌بندی) خوش آمده است و Wolper مدیران انجمن می‌گوید: "رسیدن به مصداق‌های این گزارش دشوار است ولی در مجموع باید با هر اقدامی که بر گاز دی‌اکسید کربن هوا بیفزاید مقابله کرد. مخصوصاً که راه‌های سالم‌تری هم وجود داشته باشند." همین نظرات را Bernard Herodin مدیر PRO Europe تکرار می‌کند و از طرح خود برای جمع‌آوری و بازگرداندن بطری‌ها به سیستم مصرف در ۲۱ کشور تعریف می‌کند و اعتقاد دارد طرح‌های جمع‌آوری باید فراگیر و پاسخگوی حجم بالای ضایعات باشند. هر چند هر جا ایده بازیافت بطری مطرح است دیگر طرح‌های جمع‌آوری و شستشو طرفدار ندارند.

به عنوان نتیجه می‌توان گفت که سیاست دولت آلمان خیلی هم در راستای حفظ محیط زیست نیست. بلکه در جهتی گام بر می‌دارد که همه چیز به ضرر قوطی‌های فلزی تمام شود. به همین دلیل است که Empac (گروه صنایع قوطی فلزی) پل‌هایی به قانونگذاران اروپایی زده است و برای معتدل کردن سیاست‌های دولت آلمان، سیاست فشار از بالا را اتخاذ کرده است.

شود. از طرفی، هر چند شرکت‌های فعال در صنعت بسته‌بندی نوشیدنیها، حیاتی بودن و اجتناب‌ناپذیر بودن سیاست‌های دولت آلمان را قبول داشته‌اند ولی در ارتباط با منابع کمک مالی برای اجرای این ایده هنوز شک وجود دارد. خود دولت آلمان هم رشته کار از دستش خارج شده است.

نکته جالب در این میان، اعتماد به نفس و اطمینانی است که سازندگان قوطی Can به این جریان دارند. Jan Driessens مدیر Ball Packaging Europe می‌گوید: "به اجرای طرح بازگشت ظروف در بهار ۲۰۰۶ خوش‌بین هستیم؛ به محض این که وضعیت استانداردها و قوانینی در چند ماه آینده روشن شوند؛ در سطح جامعه مکانیزم جمع‌آوری را اجرا خواهیم کرد..."

البته، شرکت‌های نوشیدنیها که از بسته‌بندی‌های بازگشت‌ناپذیر (اصطلاحاً یک طرفه) استفاده می‌کنند، زبان خواهند دید؛ چرا که اکثر عوامل فروش، از انبار کردن حتی موقت آنها شانه خالی می‌کنند. تخمینی زده می‌شود که کل فروش Can در حدود ۵۰۰ میلیون یورو از زمان طرح و دیعه ضرر دیده است و ده هزار شغل در صنایع وابسته به آن از دست رفته است. موسسه سوئیسی Prognos مجموع ضرر را در حد ۱/۵ میلیون یورو برآورد کرده است.

از سویی دولت آلمان برای تشویق صنایع در استفاده از شیشه و پلی‌اتیلنی ترفتالات تعرفه و دیعه این دو را تا حد ۰/۰۸ یورو کاسته است. آمار نشان می‌دهد در دهه گذشته تمایل به بطری‌های به اصطلاح یک طرفه و بازگشت‌ناپذیر ۲۵۰۰۰۰ شغل را به خطر انداخته است؛ حال آن که در همین بازه زمانی و دیعه‌گذاری ۱۴۴۰۰ شغل ایجاد کرده است.

حتی در اصلاحیه‌های جدید دولت آلمان تسهیلاتی برای عودت ظروف در نظر گرفته شده؛ قبل از این، ظروف فقط باید به فروشگاه‌های خرید از آن صورت گرفته، برگردانده می‌شد ولی جدیداً می‌توان به هر فروشگاه‌های بطری را تحویل داد. با این وجود هم هنوز اقبال مردم به این طرح در حاله‌ای از ابهام است. شاید سیاست‌های تشویقی موثرتری لازم باشد. مثل سوئد که جایزه نقدی ۰/۰۶ یورو برای هر ظرف

با تصویب نهایی طرح و دیعه‌گذاری برای اکثر ظروف بازگشت‌ناپذیر توسط وزارت محیط زیست آلمان، چالش در این حیطه وارد مرحله جدیدی خواهد شد. در چنین شرایطی، کارخانه‌های وابسته به صنایع نوشیدنی و پخش‌کننده‌ها باید هزینه‌های بالایی به منظور راه‌اندازی سیستم‌های جمع‌آوری و شستشو نمایند که در واقع سهم بیشتر آن وظیفه دولت آلمان بوده است.

این اقدام وزارت محیط زیست آلمان در پاسخ به انتقادهای دیوان عدالت اروپا است که ایشان را به نقض قوانین تجارت آزاد در این قاره متهم کرده است. این دادگاه معتقد است قوانین آلمان برای صادرکنندگان نوشیدنی به این کشور معضلاتی ایجاد نموده که در نهایت به تبعیض در رفتار این دولت بین تولیدکنندگان آلمانی و غیر بومی شده است. در این اختاربه همچنین سقف زمانی‌ای برای راه‌اندازی روش‌های جمع‌آوری و شستشو در نظر گرفته شده است.

Jurgen Trittin وزیر محیط زیست آلمان امیدوار است قوانینی جدید مصوب مجلس آلمان این فشارها را کاهش دهد، به طوری که در قدم اول و دیعه ظرف‌های حجم‌تر از ۱/۵ لیتر به ربع یورو کاهش داده شده و پس از یک سال تمامی ظروف بسته‌بندی تعرفه‌ای یکسان خواهند داشت. این امر نقطه پایانی خواهد بود بر روش‌های موسوم به "جزیره‌ای". در این سیستم، تولیدکنندگان با استفاده از قوطی فلزی و PET به جای گزینه‌های دیگر استفاده کرده که با بازگرداندن آنها به مبدأ، شامل معافیت‌های مالیاتی می‌شوند. حال آن که دیگر ظروف از چنین امتیازاتی برخوردار نیستند.

Trittin معتقد است: و دیعه اجباری همه بسته‌بندی‌های بازگشت‌ناپذیری که برای محیط زیست مضر هستند را در بر خواهد گرفت و با یک کاسه شدن روش‌های برخورد با آنها، مشکلات موضعی حذف خواهند شد.

البته باید دقت داشت که از نظر اتحادیه اروپا اجرای طرح بازگرداندن ظروف و بطری‌ها بر اجرای طرح و دیعه‌گذاری ارجح است. ولی دولت آلمان انرژی بیشتری بر روی گزینه دوم گذاشته است و با این وضعیت که معلوم نیست چه شود؛ پیش‌بینی می‌شود کشمکش به سال بعد کشیده



MS-18 Stick Pack

شرکت mespack تولید کننده ماشین آلات بسته بندی افقی Form, Fill, Seal, Stick Pack از کشور اسپانیا



H-180



H-210-220



H-260



H-320



H-360

بسته بندی Flat و Doy Pack

تغییر حجم از 1cc تا 3000cc

تغییر عرض از 30mm تا 360mm

تغییر طول از 30mm تا 300mm

تغییر وزن از 0.1gr تا 1500gr

نصب انواع فیلامنت و توزین

نصب میکرو ب زدا و اطاق گاز

شکل دهی و فرم دهی متنوع بسته

قرار دادن زیپ، دریوش (Cap) و نی در داخل بسته

اپراتوری آسان و تشخیص به موقع اشکالات و اعلام به اپراتور

میزان خطا بسته به شرایط به طور نرمال کمتر از 1%

استفاده از قطعات با استاندارد CE اروپا



⊙ Servicing
the world market

Closures

انواع دربندی در بسته‌بندی

نوشته‌ی پروفیسور والتر سرکا ترجمه‌ی مهندس هاشم حبیبی

بخش دوم

دربندیهای فلزی

دربندی‌های فلزی دارای حديد

در دربندی‌های حديددار، دنده حديد‌دهی بر روی قسمت انتهایی ظرف وجود دارد، چرخاندن دربندی باعث حرکت آن در برابر قسمت انتهایی می‌شود. میزان چرخش لازم در بندى برای ایجاد درزبندی مناسب بسته به نوع ظرف و دربندی متفاوت است ولی چرخش ۳۶۰ درجه یا بیشتر متداول هستند.

دربندیهای فلزی حديددار تحت نام CT (دنده پیوسته، ۴۰ میلی‌متر یا بیشتر) یا CTB (دنده پیوسته تا ۳۸ میلی‌متر) گروه‌بندی می‌شوند. این دو نوع مشابه هم هستند، با این تفاوت که در انواع بزرگتر CT، یک مکانیزم استحکامی یا تقویتی، اغلب به شکل یک حلقه برجسته، در پانل بالایی یا تاج به کار گرفته می‌شود.

دربندیهای فلزی اغلب از قلع ساخته می‌شود، تنها برخی از انواع کوچکتر آن از آلومینیوم ساخته می‌شود. پوششها و لاکهای محافظ و تزئینی در سطوح داخلی و خارجی در حالت ورق و قبل از شکل‌دهی فلز اعمال می‌شود.

این امر این امکان را فراهم می‌کند که پانل و سطوح جانبی دربندی کاملاً تزئین شوند. فلز آماده شده سپس به صورت نواری برش می‌خورد و از یک فرآیند مهرزنی چند مرحله‌ای می‌گذرد. فرآیند شکل‌دهی شامل برش زنی خام از ورق و سپس ساختن یک پوسته به شکل و ابعاد کلی دربندی نهایی است. دنده حديد‌دهی شکل‌دهی می‌شوند، پانل بالایی ایجاد می‌شود و لبه سیمی یا لبه تیز پوسته هموار می‌شود. آخرین گام ایجاد فرورفتگیها و برجستگیهای ریز پیرامون دربندی است که برای سهولت باز و بسته کردن آن به کار می‌رود. دربندی ساخته شده اکنون آماده است تا به صورت ردیفی جهت استفاده از طریق یک قطعه فرورونده یا یک پلاستیسول (Plastisol) مرتب شود.

دربندیهای فلزی از نوع lug

روشهای تولید دربندی‌های پیچشی یا lug (شکل ۱-۱۲) مشابه روشهای تولید دربندی‌های حديددار است. دربندی‌های lug تحت تنش بیشتری در مقایسه با دربندی‌های پیچی هستند و به همین دلیل معمولاً سنگین‌تر هستند. این نوع دربندی در اندازه‌های ۲۷ میلی‌متر تا ۱۱۰ میلی‌متر با دیواره هموار یا شیاردار در دسترس است.

دربندی‌های lug چنان طراحی شده‌اند که با دنده منقطع ظرف درگیر شوند. سازوکار محکم کردن دربندی بر روی دنده‌های ظرف یک حرکت رفت و برگشتی ایجاد می‌کند، بدین ترتیب که دربندی را به سمت پایین می‌کشد تا این که لاینر نرم آن یک درزبندی هرمتیک به وجود آورد. امتیاز دربندی lug این است که درزبندی در مقایسه با دربندیهای از نوع پیچی استاندارد با چرخش کمتری (معمولاً کمتر از ۹۰ درجه) ایجاد می‌شود. این امر باعث می‌شود کاربرد آن سریعتر و مطلوبتر گردد.

ساخت دنده حديد lug بر روی شیشه از دنده حديد پیوسته آسانتر است. تمرکز تنش دنده جعبه دنده‌ها در دنده حديد lug بیشتر از آن است که کاربرد آن را در ظرفهای پلاستیکی امکان‌پذیر سازد.

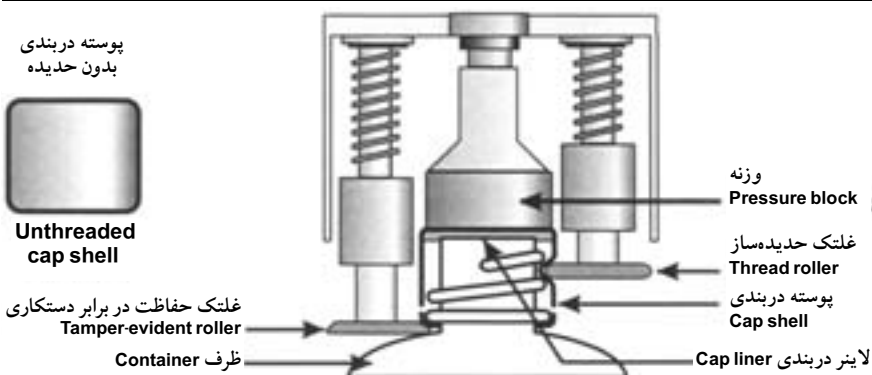
دربندیهای فلزی از نوع غلتشی

دربندی‌های فلزی از نوع غلتشی از ورق آلومینیوم پوشش‌دهی و تزئین شده برش خورده و به شکل پوسته دربندی با لاینری که برای استفاده نهایی آن را مناسب می‌سازد ساخته می‌شود. در این مرحله هیچ دنده حديد‌دهی وجود ندارد. بسته‌بند پوسته ساخته شده را روی قسمت انتهایی ظرف می‌گذارد و ماشین دربندی دیواره‌های جانبی آن را غلتک می‌کند و بدین ترتیب حديد‌دهی‌های دهانه ظرف روی دربندی اثر متقابل می‌گذارد. (شکل ۶-۱۲). یک وزنه که از بالا بر دربندی فشار وارد می‌کند این اطمینان را ایجاد می‌کند که لاینر به خوبی بر سطح بالایی ظرف نشسته است.

دربندی‌های غلتشی را می‌توان به دو طریق حفاظت شده در برابر دستکاری (evident Tamper) ساخت. هر دو این طراحی‌ها دارای دنباله گسترش یافته دربندی هستند، که حول یک حلقه یا برجستگی در گلوی ظرف تا خورده است.

در یکی از گونه‌های این نوع طراحی اطراف این دنباله به صورت نقطه‌چین نشانگذاری شده است، با بازکردن دربندی این دنباله از محل نقطه‌چین می‌شکند و قسمت تحتانی آن در زیر گلویی بطری باقی می‌ماند. در یک گونه دیگر از

شکل ۶-۱۲: حديد‌دهی‌های دربندی غلتشی با فشردن پوسته آلومینیومی به حديد‌دهی‌ای قسمت انتهایی ظرف شکل می‌گیرد.



شکل ۷-۱۲: یک دربندی از نوع بفشار / بچرخان (Push/Turn)



که به شکل حدیده بطری در آید. برداشتن آن با اضافه کردن لاینر و روانسازهای لاکی داخل تسهیل می‌شود. هر دو نوع دربندی تاجی شکل پیچاندنی و چوب پنبه‌ای به وسیله یک سنبه فلزی تو خالی اعمال می‌شود که بر روی تاج قرار گرفته و دنباله آن را جهت درگیری با قسمت انتهایی بطری به سمت پایین خم می‌کند. اگر قسمت انتهایی دارای حدیده باشد، دنباله تاج شکل آن را به خود می‌گیرد.

دربندیهای فلزی مالشی

دربندیهای مالشی با فرآیند Stamp مشابه روش به کار رفته برای دربندیهای پیچی و lug شکل‌دهی می‌شود. دربندی قوطیهای رنگ و ظرفهای قلعی کاکائو مثالهای آشنای این نوع دربندی هستند. در مواردی که دربندی اهمیت چندانی ندارد، یک دربندی از نوع مالشی تک نقطه‌ای کافی است.

قوطی رنگ باید بخار ماده حلال را درون خود نگه دارند و از اکسید شدن یا خشک شدن محصول جلوگیری می‌کنند. یک تاج اضافه در دربندی سطح دربندی مضاعف را فراهم می‌کند. این نوع دربندیها به اسم دربندی‌های سه بار محکم شده (triple-tight) شناخته می‌شوند. دربندی‌های پیچی را در این موارد نمی‌توان به کار برد، زیرا محصول می‌تواند در آنها خلل ایجاد کند.

می‌جهد. به این حلقه برجسته اغلب دکمه کیفیت می‌گویند.

سایر انواع دربندیهای خلاگیری شده یک پانل فلزی تخت را به واسطه فشار هوای بیرون به قسمت انتهایی ظرف می‌چسباند، در این نوع دربندی هیچ حدیده‌ای وجود ندارد. یک حلقه پلاستیکی متصل شده به پانل فلزی حول یک برجستگی بر روی قسمت انتهایی ظرف قرار می‌گیرد تا خاصیت حفاظت در برابر دستکاری را فراهم آورد.

دربندیهای تاجی شکل

دربندی‌های تاجی شکل، دربندی آشنای مورد استفاده برای بطریهای نوشیدنی و آبجو می‌باشد. صرف نظر از نوع محصول، همه دربندیهای تاجی شکل دارای اندازه ۲۶ میلی‌متر بوده و بر اساس یکی از استانداردهای آمریکای شمالی ساخته شده‌اند.

تاج از ورق قلع قبلا تزئین شده برش خورده و شکل‌دهی می‌شود. لایه‌بندیها (linings) از قبل شکل‌دهی شده و سپس در حمل چسبانده می‌شود یا این که به روش پلاستیسول جریانی ساخته می‌شوند.

دربندی تاجی پیچاندنی اختراع نسبتا جدیدی است. این دربندی کمی سبکتر بوده و از ورق قلعی که کمتر آبکاری شده ساخته می‌شود. این خواص به تاج این امکان را می‌دهد

این طراحی دربندی به صورت یک تکه باقی می‌ماند، ولی شیارهای عمودی ایجاد شده در قسمت پایین دنباله از هم باز می‌شود و برداشتن کل دربندی را امکان‌پذیر می‌سازد. از نقطه نظر بازیافت، دربندی که هیچ باقیمانده فلزی باقی نگذارد ترجیح داده می‌شود.

دربندی فلزی بفشار - بچرخان

دربندی فلزی بفشار - بچرخان یا PT، دارای یک گاسکت از جنس پلاستیسول قالب‌ریزی شده می‌باشد (شکل ۷-۱۲). این گاسکت، بر اثر گرم شدن در خلال عملیات دربندی خلاگیری شده با بخار، منبسط شده و به شکل دنده حدیده‌های قسمت انتهایی ظرف شیشه‌ای در می‌آید. در نتیجه، دربندی عملا به دربندی حدیده‌دار تبدیل می‌شود. مصرف‌کننده براحتی دربند را پیچانده و باز می‌کند.

این روش برای خطوط بسته‌بندی پر سرعت ایده‌آل است، زیرا پوسته فلزی به سادگی بر روی قسمت انتهایی بطری پرس می‌شود. این دربندی که اصلا برای بسته‌بندی غذای کودکان طراحی شده است، هم اکنون به استاندارد جهانی بسته‌بندی غذای کودکان و سایر محصولاتی که در اندازه‌های از ۲۷ میلی‌متر تا ۷۷ میلی‌متر تولید می‌شوند، تبدیل شده است.

خاصیت حفاظت در برابر دستکاری را نیز می‌توان با افزودن یک برجستگی حلقوی در مرکز دربندی به آن اضافه کرد. خلا داخل ظرف بخش حلقوی را به سمت پایین می‌کشد. هنگامی که دربندی باز شود، قسمت حلقوی فشرده شده با یک صدای قابل شنیدن به بالا



طراحی و ساخت تایوان

Professional and High Technology

- ظرفیت تولید ۷۰ ظرف در دقیقه
- تعداد MOULD ۳ عدد
- ظرفیت مخزن پرکن ۵۰ لیتر
- مشخصات الکتریکی موتور اصلی: 50/60HZ و 2HP



۱۵ سال طراحی و تولید موفق ماشین آلات پرکن و پرس ظروف و لیوانهای پلاستیکی



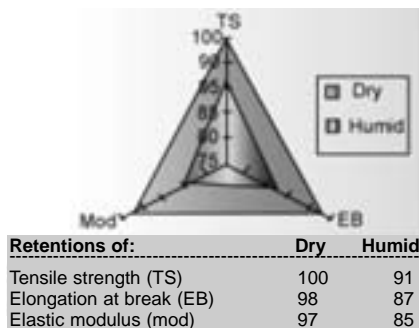
FM-3504 A

Net Weight: 1800 Kg

تهران - میدان توحید - ابتدای ستارخان، کوچه صیامی، پلاک ۱۱۳، واحد ۲، تلفن ۳۶۶۶۶۷۹، فکس ۳۶۳۸۶۰۴، www.mbco.ir، info@mbco.ir

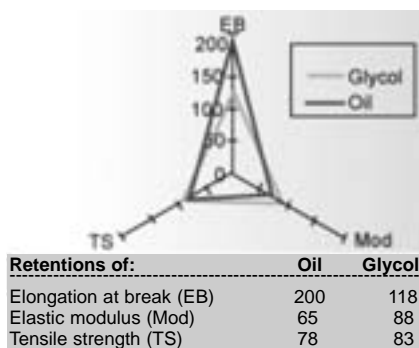
استفاده از مواد آسیاب شده در تولید قطعات پلاستیکی جدید

نوشین بیات، کارشناس پلیمر واحد تحقیق و توسعه شرکت پاکشو



در این شکل تاثیر مخرب رطوبت در پلی کربنات و کاهش خواص فیزیکی آن بعد از دو سیکل بازیافت نشان داده شده است. تمامی خواص در اثر وجود رطوبت در چرخه تولید به شدت تحت تاثیر قرار گرفته‌اند و کارایی این ماده با افت شدید همراه شده است.

تاثیرات آلاینده‌ها: آلاینده‌ها می‌توانند مواد پلیمری غیر از پلیمر مادر، مواد شیمیایی اضافه شده و یا سایر مواد آلوده‌کننده در فرآیند تولید کالا باشند.



در شکل بالا اثر وجود مقادیری کمی از روغن موتور و اتیلن گلیکول بر روی آلیاژی از پلی اتیلن و پلی استایرین نشان داده شده است. روغن موتور بعنوان یک روان کننده عمل کرده و باعث کاهش ویسکوزیته جنبشی و کارایی مکانیکی می‌گردد.

نتایج و پیشنهادات:

در فرآیند تولید ترموست‌ها و الاستومرهای ترموپلاست از افزودن مواد آسیاب شده اجتناب کنید. مواد آسیاب شده مورد استفاده در فرآیند تولید بایستی از نظر گرید همانند ماده نوری مصرفی بوده و استفاده از این مواد آسیاب شده نباید از ۲۵ درصد تجاوز کند. اگر میزان مصرف این مواد آسیاب شده از ۲۵ درصد بیشتر شود، تست های لازم جهت اندازه گیری خواص مکانیکی الزامی است. در فرآیند تولید و در انبارش از آسیب رساندن به کالای پلاستیکی خودداری کنید. از آلوده شدن مواد خرد و آسیاب شده جدا پرهیزید. همگان با جداسازی قطعات پلاستیکی از جنس های مختلف از هم و جداسازی سایر ضایعات (کاغذ-چسب و...) از این قطعات در جهت بازیافت و استفاده مجدد بهینه از این کالاها قدم برداریم.



پس اگر از زمان آغاز تولید محصولات پلاستیکی به فکر بازیافت آنها در آینده باشیم، می‌توانیم به بهترین راه برای بازیافت آنها دست یابیم. جهت کسب موفقیت در بازیافت بایستی به موارد ذیل دقت کنیم:

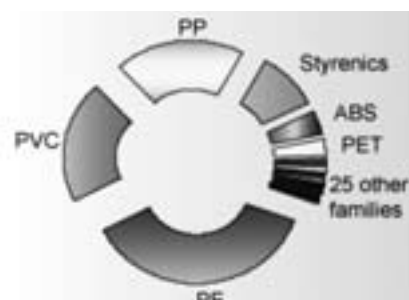
در هنگام تولید قطعه یا کالا از صدمه دیدن آن جلوگیری کنیم. محصولات پلاستیکی را تمیز و بدور از گرد و غبار و سایر آلوده گیها نگهداری کنیم. پلاستیکها را در محل هایی بدور از رطوبت، دماهای بالا، نورخورشید، اشعه ماورای بنفش و سایر مواد آسیب رسان انبارش کنیم. جهت استفاده دوباره از مواد آسیاب شده این قطعات پلاستیکی، حتما این مواد را خشک کنیم.

استفاده مجدد از پلاستیک ها در چرخه تولید: در هنگام استفاده مجدد از مواد پلاستیکی (آسیاب شده) در فرآیند تولید محصولات پلاستیکی جدید حدود ۲۰ تا ۲۵ درصد از این مواد را با مواد نو پلیمری مخلوط نمایید. مواد آسیابی را بین لایه هایی از مواد نو در تولید محصولات چند لایه پنهان سازید. از این تکنیک در تولید انواع فیلم ها، تیوب ها و قطعات تزریقی چند لایه استفاده می‌شود. از این ضایعات آسیابی به عنوان فیلر های ساکن در تولید محصولات حاوی فیلر استفاده کنید.

تاثیرات حرارتی: آسیب های حرارتی معمولا متراکم بوده و به دما و زمان داده شده به ماده پلیمری در فرآیند تولید بستگی دارند. برای مثال آزمایشات انجام شده بر روی تغییر رنگ سفیدی از پی وی سی نشان می‌دهد که تغییر رنگ قطعه در دمای ۲۰۰ درجه سانتی گراد ظرف مدت ۳۰ ثانیه صورت می‌گیرد که شاید این تغییر رنگ در محیط سالها طول بکشد. پس دقت در تنظیم دما و زمان تولید می‌تواند در حفظ کیفیت ظاهری و فیزیکی قطعه بسیار ماثرباشد.

تاثیرات رطوبتی: برخی از پلیمرها نسبت به رطوبت حساس بوده و در چرخه بازیافت و استفاده مجدد مخصوصا در مجاورت دما و زمان بالا در تولید به شدت تخریب می‌شوند.

میزان استفاده از پلاستیکها در جهان امروزه بالغ بر ۱۵۰ میلیون تن می‌باشد که این پلاستیکها از انواع مختلفی از مواد پلیمری تولید شده‌اند. در میان این پلاستیکها بعضی از آنها به علت میزان مصرف بالا شناخته شده تر هستند (مانند پلی اتیلن یا پی وی سی). در شکل ذیل میزان مصرف گروه های مختلفی از این مواد پلاستیکی نشان داده شده است.



از نقطه نظر زیست محیطی استفاده مجدد از ضایعات پلاستیک بهترین راه حل برای رهایی از این میزان بالای مواد پلاستیکی در محیط است. این استفاده مجدد به دو صورت انجام پذیر است: ۱- استفاده مجدد در فرآیند تولید ماده اولیه. ۲- استفاده از این ضایعات در تولید ماده دیگری که کارایی آن نسبت به ماده اولیه اصلی کمتر بوده و یا از اهمیت کمتری برخوردار است.

پس مشکل چیست؟

بازیافت کار مشکلی است و چند دلیل مهم دال بر مشکل بودن آن در ذیل آمده است: ضایعات پلاستیک پراکنده هستند. برای مثال، کیسه ها سبکند و با آشغال های شهری مخلوط شده‌اند (و یا توسط باد از سویی به سوی دیگر حرکت می‌کنند)، سپرهای اتومبیل در ۱ یا ۲ تن از بازمانده های اتومبیلها پراکنده شده‌اند، بطریها و سایر ظروف پلاستیکی در حجم های زیاد با سایر مواد مخلوط شده‌اند. ضایعات پلاستیک در معرض هوا، گرما، نورو مواد شیمیایی، خاصیت اولیه خود را از دست می‌دهند و کم کم شروع به تخریب می‌کنند. پلاستیک ها در بیشتر موارد با سایر ضایعات در هم آمیخته‌اند، خرد شده‌اند و جدا کردن آنها از این ضایعات کار بسیار مشکلی است. جمع آوری مواد پلاستیکی جدا از سایر ضایعات، کاری است زمان بر و نیاز به برنامه ریزی دقیق و استفاده از نیروهای زیاد دارد. هزینه های لازم جهت جداسازی و بازیافت این مواد بسیار سنگین هستند.

طراحی قالبهای تزریقی

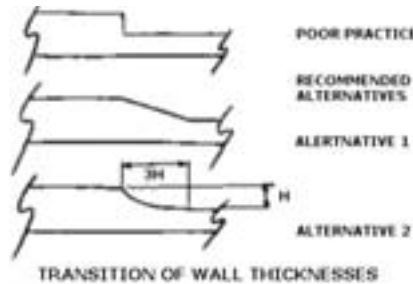
نوشین بیات
کارشناس پلیمر واحد تحقیق و توسعه شرکت پاکشو

در مورد طراحی قالبهای تزریقی تا به حال کتابهای زیادی نوشته شده‌اند ولی برخی از قوانین کلی طراحی اینگونه قالبها را می‌توان در مطالب ذیل خلاصه نمود:

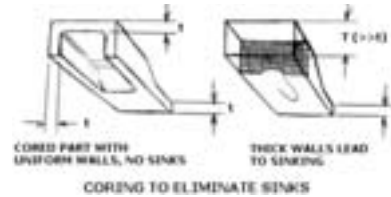
در طراحی قطعه تزریقی دقت در ایجاد ضخامت یکنواخت در کلیه دیواره‌ها ی قطعه بسیار حائز اهمیت است. این یکنواختی باعث کاهش تاب برداشتنی قطعه و استرسهای باقی مانده در قطعه تا حد مینیموم شده، پرشدن قالب در هنگام تزریق را بهبود بخشیده و زمان لازم جهت تولید یک سیکل را کاهش می‌دهد. با انتخاب دقیق ماده اولیه جهت تولید قطعه می‌توان کمترین ضخامت را برای دیواره های قطعه در نظر گرفته تا قطعه در حین فرآیند تولید سریعتر سرد شود، زمان تولید را کوتاه کند، وزن قطعه کاهش یابد و در نتیجه در هزینه های لازم جهت تولید قطعه صرفه جویی گردد.

قطعه را بایستی به گونه ای طراحی کرد که خارج شدن قطعه از قالب با زاویه دادن به قطعه (Draft) و جلوگیری از ایجاد زوایای ۹۰ درجه به آن، به راحتی صورت پذیرد. با استفاده از شیارها و یا پایه های اتصالی می‌توان استقامت قطعه در برابر خمش را بالا برد. با ایجاد این شیارها می‌توان از استفاده از قسمتهای ضخیم در قطعه جهت حصول همان نتیجه جلوگیری نموده و با کاهش وزن قطعه در هزینه های لازم برای یک سیکل تولید طولانی تر صرفه جویی نمود. ضخامت دیواره های یک قطعه تزریقی معمولاً بین ۲ تا ۴ میلی متر می‌باشد. در تولید قطعات تزریقی با دیواره های بسیار نازک می‌توان ضخامت ۰.۵ میلی متر را انتخاب نمود. همانطور که در قبل اشاره شد، ضخامت دیواره های قطعه در تمام سطح قطعه بایستی یکنواخت انتخاب شوند. علت این انتخاب اینست که دیواره های ضخیم تر دیرتر از دیواره های نازک تر سرد می‌شوند. مواد مذاب در دیواره های نازک تر سریعتر به حالت جامد درآمده و این درحالیست که قسمت های مرکزی ضخیم تر هنوز کاملاً به حالت جامد در نیامده‌اند. در هنگامی که قسمتهای ضخیم تر سرد می‌شوند، آنها جمع شده و مواد لازم جهت جبران این جمع شدگی از موادی که هنوز بصورت جامد در نیامده‌اند و به قسمت های نازک جامد شده متصل شده‌اند، تامین می‌گردد. در نتیجه در مناطق مرزی بین قسمتهای نازک و ضخیم، استرس ایجاد می‌شود. از آنجایی که قسمتهای نازک تر در اثر جامد شدگی نمی‌توانند حرکت کنند، قسمتهای ضخیم تر که هنوز کاملاً جامد نشده‌اند حرکت کرده و باعث تاب برداشتنی قطعه می‌شوند. در شرایط حاد این عمل باعث ترک برداشتن قطعه می‌شود.

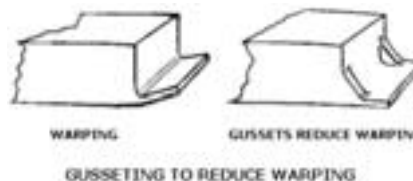
دقت در ایجاد یکنواختی در ضخامت دیواره های قطعه باعث کاهش و حتی از بین رفتن این مشکل می‌شود. در ضمن از آنجائیکه مواد مذاب پلاستیکی در زمانی که دیواره‌ها ضخامتشان یکسان و یکنواخت انتخاب شده‌اند، مجبور به عبور از مناطق با شرایط مختلف نمی‌شوند، کوپته های قالب آسان تر با این مواد پرمی‌گردد. در قطعاتی که به علت وجود محدودیت در طراحی آنها نمی‌توان از دیواره ها با ضخامت های یکسان استفاده نمود، بایستی ایجاد تغییرات ضخامتی در قسمتهای مختلف قطعه تا حد ممکن به تدریج صورت پذیرد. در شکل زیر رویه نادرست گذر ضخامتها در دیواره های قطعه اول با ارائه دو حالت پیشنهادی اصلاح شده است:



مغزه گیری (coring) می‌تواند در ایجاد ضخامت یکسان در دیواره های قطعه کمک کرده و در نتیجه در جهت از بین بردن مشکلات ناشی از اختلاف دیواره ها یاری نماید. در تصویر سمت چپ، قطعه مغزه گیری شده دارای ضخامت یکسان در دیواره ها بوده و در نتیجه مشکل ایجاد فرورفتگی یا گود شدگی ایجاد شده در تصویر سمت راست، در آن رویت نمی‌گردد.



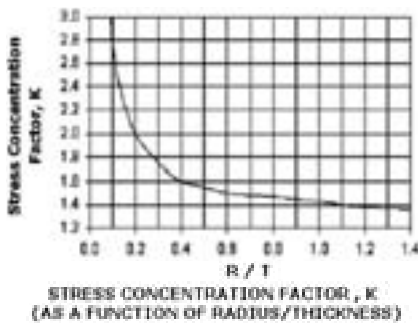
با ایجاد اتصالیهای خرپا مانند که نقش تکیه گاه را ایفا می‌کنند، می‌توان از ایجاد مشکل تاب برداشتنی در قطعه جلوگیری نمود. البته تاب برداشتنی در قطعه می‌تواند در اثر یکنواخت نبودن دمای قالب و یا یکنواخت نبودن سرعت سرد شدن قطعه در قالب، یکنواخت نبودن فشار در قالب، فشار بالای تزریق قطعه نیز ایجاد شود. اگر جهت تزریق مناسب، نیاز به تغییر اندازه رانرها و یا تغییر اندازه گیت وجود دارد، این تغییرات بایستی قطعاً صورت پذیرند و نبایست جهت جبران برخی از معایب موجود در قالب به دنبال فشار و دماهای بالاتر از حد توصیه شده برای مواد مصرفی رفت.



زوایا

زوایای تیز در قطعه بشدت باعث افزایش استرس شده و این استرس زیاد باعث کاهش برخی از کاراییهای مورد نظر در قطعه تزریقی می‌شود. این زوایای تیز می‌توانند در محلتهای نامحسوس، ایجاد گردند. مثالی از این گونه زوایای نامحسوس، برآمدگی متصل شده بر روی یک سطح و یا یک شیار تقویت کننده ایجاد شده بر روی قطعه، می‌باشند. همانطور که در نمودار ذیل قابل رویت است، فاکتور تراکم استرس در محل، در مقایسه با مقادیر عددی تناسب شعاع/ضخامت کمتر از ۰.۵، بسیار بالا است. برای مقدر عددی تناسب شعاع/ضخامت بیشتر از ۰.۵، این فاکتور کاهش می‌یابد. فاکتور تراکم استرس یک فاکتور افزاینده است که با عث افزایش استرس می‌گردد.

استرس واقعی = فاکتور تراکم استرس (K) × استرس محاسبه شده از این جهت توصیه می‌شود که شعاع داخلی مساوی با یک برابر ضخامت در نظر گرفته شود.



جمع شدگی

جمع شدگی معمولاً در اثر تقسیم بندی دیواره ها با ضخامت‌های ناممکن ایجاد می‌شود. برای مثال وجود شیارها و برجسته گیها بر روی دیواره قطعه باعث ایجاد مشکل جمع شدگی در قطعه می‌شوند. این برآمدگیها ضخامت دیواره شان بیشتر بوده و آهسته تر جامد شده و مناطقی که آنها را به بقیه سطح دیواره متصل ساخته است بهمراه برآمدگی دچار جمع شدگی گشته و باعث ایجاد فرورفتگی در سطح قطعه می‌شوند. این جمع شدگی را می‌توان با انتخاب ضخامت ۵۰ تا ۶۰ درصد ضخامت دیواره ها برای این شیارها تا حد مینیموم کاهش داد. برجسته گیهای موجود در گوشه ها باعث ایجاد دیواره های ضخیم شده و در نتیجه همانند شیارها باعث ایجاد مشکل فرورفتگی در قطعه می‌شوند. این برجسته گیها را می‌توان با استفاده از تکنیک نشان داده شده در ذیل مجزا نمود: در تصویر سمت چپ، وجود برآمدگی در یک گوشه باعث ایجاد فرورفتگی در سطح خارجی قطعه شده است. در تصویر سمت راست، برآمدگی مجزا شده و در نتیجه مشکل ایجاد فرورفتگی در قطعه مرتفع شده است.



نهایه

نهایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی

ماهانامه صنعت بسته بندی به منظور ایجاد بانک های اطلاعاتی بسته بندی اقدام به فهرست گیری مقالات از موضوعات مختلف بسته بندی کرده است. در این راستا، در هر شماره تعدادی از عناوین مقالات مندرج در جراید علمی و اطلاع رسانی که طی دوازده سال اخیر چاپ شده است به ترتیب تاریخ انتشار به علاقمندان معرفی می شود تا در تحقیقات و توسعه صنعت بسته بندی موثر واقع شود.

ترتیب ارائه اطلاعات:

ردیف / عنوان / مترجم / نویسنده / نام مجله / شماره صفحه مجله / سال انتشار / چکیده

۵۶۳ / نقش بسته بندی در موفقیت محصول /
اسماعیل پور / صنعت و توسعه / ۱۲ / ۹ / آذر / ۷۷ / در این مقاله ضمن بیان اهمیت و توجه به بسته بندی محصولات نسبت به تعریف، مزایا، وظایف، صفات یک بسته بندی خوب و فرمول مناسب خوب D-1-10 SA-10 ... بسته بندی) در طراحی یک بسته بندی، فرمول مناسب A-10 SA-10 می تواند توسط فروشنده در هنگام فروش و مبلغ در زمان آگهی... مورد استفاده قرار گیرد. این فرمول پنج نکته اساسی را در بسته بندی بیان می کند.

۵۶۴ / آشنایی با مراکز اطلاعاتی و تحقیقاتی / / /
صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱ / آذر / ۷۸ / این انجمن موسسه ای غیرانتفاعی است که در سال ۱۹۷۹ میلادی به منظور توسعه تحقیقات و ارزیابی صنعت بسته بندی تاسیس شده یکی دیگر از اهداف این موسسه افزایش تبادل اطلاعات، علوم کاربردی و گسترش صنعت بسته بندی در میان اعضای انستیتو می باشد فعالیتها...

۵۶۵ / سلامت و کیفیت مواد غذایی بسته بندی شده با پوشش پلاستیکی / / / اسحاقی زرین / استاندارد / ۸۶ / ۵ / آبان / ۷۸ / در این مقاله به خصوصیات و ویژگیهای مواد غذایی، قابلیت فراریت و... مطالبی با ارایه نمودار، فرمولهای محاسباتی صحبت به میان آمده که در نتیجه به اهدافی از قبیل افزایش طول عمر نگهداری، سلامت مواد غذایی،... اشاره شده است

۵۶۶ / تنوع محصولات، تنگنای مواد اولیه / - / - /
صنعت چاپ / ۲۴ - ۲۷ / بهمن ماه / ۱۳۸۰ / ایران زمین به عنوان یکی از واحد های با سابقه، شناخته شده و بزرگ چاپ لفاف چندی است که به تولید فیلم نیز روی آورده است. دستگاه انگلیسی تولید فیلم به روش... که به تازگی نصب شده است از آذر ماه به بهره برداری رسیده است. این دستگاه از ضخامت ۱۱۰ تا ۱۱۰ میکرون و عرض ۱۶۰ سانتی متر تولید می کند. این فیلم، در خیلی از موارد، در لفاف های دو لایه لمینیت شده برای بسته بندی ماکارونی، خشکبار، حیوانات و غیره

۵۶۷ / اخبار خوشایندی در مورد صنایع بسته بندی ایتالیا به گوش می رسد / - / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۳ / مهر ماه / ۷۸ / میتوان فروشی در سال گذشته ۵۸۴ میلیارد لیره ایتالیا محاسبه شده است میزان صادرات این بخش در سال ۸۹ میلادی ۰۸۱۴ میلیارد لیره ایتالیا بوده است که نسبت به سال قبل ۹ درصد رشد را نشان می دهد. این آمار بر اساس اطلاعات منتشره توسط انجمن...

۵۶۸ / عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت به کجا می انجامد / تهران / ایرنا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲ / شهریور / ۷۸ / معاون برنامه ریزی و اطلاع رسانی وزیر بازرگانی در پاسخ این پرسش ها ایرنا گفت: اقدامات انجام گرفته در خصوص عضویت ایران در سازمان جهانی تجارت، بنابه تصمیم هیات خواست قابل طرح در مجامع عمومی و رسانه هائست

۵۶۹ / آشنایی با مراکز آموزشی / / / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۸۱ / ۶ / شهریور / ۷۸ / برنامه آموزشی علوم بسته بندی در سطح فوق لیسانس برای بر آوردن نیازهای متنوع این صنعت تحت شرایط متفاوت طراحی و آماده شده است. این برنامه آموزشی دارای انعطاف پذیری

۵۷۰ / یکه تاز مسیر / / / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۸۱ / ۶ / شهریور / ۷۸ / بطر های پلاستیکی برای نوشابه هایی که در حجم های بزرگ تولید و ارائه می شوند مناسب تر است. مثلاً آب را اکثراً تولید کنندگان نوشابه های پر مصرف سعی می کنند در پی ایی تی سته بندی کنند تا از بطری های بدون بازگشت استفاده شود، به همین خاطر از بطری های پی ای تی استفاده می شود و تنها راه مقابله با نوشابه های شیشه ای است.

۵۷۱ / ماریپیج های تزریقی گرماترم ها و سایر مواد / / عباسیان علی / صنایع پلاستیک / ۰۸ / ۵ / آبان / ۷۸ / در این مقاله به خصوصیات فنی و کاربردی دستگاه تزریقی ماریپیج دار مطالبی بصورت مستند همراه قالب با دیاگرامهای تصویری، جداول عملکرد، آورده شد است

۵۷۲ / ماشین تولید فیلم های متالایز در ایران ساخته می شود / / / صنعت چاپ / ۴ / فروردین / ۷۸ / جهاد دانشگاهی شریف به تازگی بر اساس بر آورد نیازها ی داخلی و مصرف فیلم های متالایز، ساخت ماشین تولید فیلم های متالایز را در برنامه کار دارد... دستگاه

۵۷۳ / فراتر از آستانه / / / صنایع پلاستیک / ۶۳ / ۵ / مهر و آبان / ۷۸ / در فاصله چند ماه آینده، در آغاز سال دوهزاری که مدت ها منتظرش بودیم، اکنون کوشش

می شود به سمت کاربردهای مختلف با قیمت های مختلف این صنعت کشیده شود. تا برای تدابیر بازاریابی خوبی صورت گیرد در مورد پلی پروپیلن PVC پلی اتیلن سنگین و سبک پلی استایرین و ... بیش بینی می شود، تولید جهانی که در سال قبل در حدود ۱۱ میلیون تن

۵۷۴ / نکات کلیدی در توسعه بسته بندی های صادراتی / / لیلیا پاشای آهی / استاندارد / ۵۵ / ۳ / شهریور / ۷۸ / در این مقاله با ارایه دلایل تخصصی نسبت به عدم داشتن یک بسته بندی مناسب حمل و نقل برای اقلام جهت کاهش خسارت و هزینه مطالبی گفته شده که عبارتند از: ۱- هزینه های بسته بندی ۲- هزینه های حمل و نقل ۳- بازاریابی محصول ۴- طرح پیش رفت ۵- فن آوری بسته بندی ۶- نبود دانش کاری در چگونگی بسته بندی ۷- آموزش در زمینه بسته بندی

۵۷۵ / نقش متقابل استاندارد و فرهنگ / / سیروس نخراپی / استاندارد / ۹۲ / ۶ / آبان / ۷۹ / پدیده استاندارد در هر جامعه در ارتباط با شاخص فرهنگ و ویژگی فرهنگی بعنوان یکی از مهمترین عضوهایی است که در رابطه متقابل با استاندارد قرار دارد. نگاهی به میزان رعایت استاندارد در کشورهای مختلف حاکی از آن است که، ممالکی که به مراحل بالاتری از توسعه فرهنگی نایل شده اند، بیشتر از سایر کشورها اصول استاندارد را در تولیدات خود رعایت می کنند. در این کشورها بالا بودن سطح آگاهی مردم باعث می شود تا آنان به دنبال استفاده از کالاهای استاندارد شده باشند.

۵۷۶ / پلی پروپیلن شفاف / - / - / صنایع پلاستیک / ۴۸ / فروردین / ۱۳۸۰ / پلی پروپیلن شفاف قیمتی پایین در حد پلی اتیلن سنگین دارد ولی شفافیت آن قابل مقایسه با مواد گرانتز مانند پلی استایرن و پلی کربنات است. این ماده قابلیت پر شدن با مایعات داغ تا بالای ۱۰۰ درجه بازار جهانی مواد پی ایی تی

۵۷۷ / بر چسب مواد غذایی ابزار نوین آموزشی تغذیه / اردستان فاطمه / - / استاندارد / ۱۱ - ۱۲ / فروردین / ۱۳۸۰ / در این مقاله به اهمیت بر چسب زنی بر روی بسته های مواد غذایی / خصوصیات مواد غذایی و انواع رایج آن مطالبی نوشته شده است.

۵۷۸ / بسته بندی روغن خوراکی / - / / حبیبی ، محمد / فصلنامه لجستیک / ۴۸ - ۵۲ / فروردین / ۱۳۸۰ / بسته بندی آخرین مرحله از فرآیند تولید روغن های خوراکی است. روغن ها و چربی ها از محصولات هستند که به بسته بندی های با خاصیت محافظتی..... این ناتوانی وضعف در پلی اتیلن با حضور روان کننده ها (روغن ها و چربی ها) مواد نم 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 ...

۵۷۹ / انجمن جهانی صنعت لیبل پشت چسب دار / - / - / صنعت چاپ / / فروردین / ۱۳۸۰ / انجمن جهانی صنعت لیبل پشت چسب دار و تولید وابسته (FINAT) در سال ۱۹۵۸ در شهر پاریس تاسس شد. هدف از بر پایی چنین انجمنی ارتقای صنعت لیبل پشت چسب دار در جهان و حمایت از تولید کنندگان ماشین آلات و تجهیزات لیبل و صنایع وابسته در جهان.

۵۸۰ / دسته‌بندی ضایعات پلاستیکی برای بازیافت / عالی، مهناز / - / صنایع پلاستیک / ۷۴ ۷۳ / فروردین ۱۳۸۰ / در حال حاضر چند روش برای شناسایی ضایعات پلاستیکی و آسان سازی فرآیند جداسازی و دسته بندی در دسترس می باشند. این روش ها عبارتند از: سیستم های تشخیص رنگ / سیستم های پوشش نمایه های میله ای (بارکد) / روش های فلور سانس اشعه ایکس / طیف نمایی (اسپکتروسکوپی) / امواج نزدیک به زیر قرمز

۵۸۱ / نگاهی به بسته بندی - بخش سوم / هاشم حبیبی / والتر سورکا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۶۱-۶۰ / اردیبهشت ۸۱ / دهه ۱۹۵۰ اکنون همچنین شاهد رشد بسته بندی های راحت و بسته بندی های مواد غذایی آماده بوده که از بین آنها می توان به مخلوط آماده کیک، خوراکی هایی که در بسته بندی خود قابلیت جوشیدن داشتند و مواد آماده گوشتی اشاره کرد. یک فن آوری فوق العاده جدید رو به رشد، پلاستیکهای مشتق از مواد پتروشیمی را به عنوان مصالح ساخت بسته بندی در اختیار طراحان بسته بندی قرار داد.

۵۸۲ / جطور یک پروژه چاپی را ارزیابی کنیم // Idea Exchange صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۴ / اردیبهشت ۸۱ / آن چه در این مقاله می خوانید روشی است صحیح و تجربه شده برای کنترل مراحل چاپ بیان ساده و روان . نویسنده باعث شده تا درک مفاهیم پیچیده چاپ حتی برای افرادی که تاکنون با چاپ سرو کاری نداشته اند آسان باشد .

۵۸۳ / نگاهی به بسته بندی - بخش دوم / حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۲۷ - ۱۲۴ / اردیبهشت ۸۱ / یک واقعه مهم در بسته بندی، که به رومی ها و حدود ۵۰ سال قبل میلاد نسبت داده می شود، اختراع لوله دمش شیشه بود. لوله دمش یک میله فلزی تو خالی بود که در یک سر آن توده ای از شیشه قرار داده می شد. با دمیدن از انتهای دیگر لوله، فرد دمنده می توانست توده مذاب را به شکل یک ظرف تو خالی در اندازه ها و شکل های متنوع باد کند. اختراع لوله دمش، شیشه را از معابد و خانه اشراف خارج کرده و به آن استفاده عام داد. بسته بندی، در ابتدا، تنها برای ظرف شدن و حفاظت از مواد به کار می رفت تا پیش از آن زمان که شهرها، متاثر از انقلاب صنعتی رو به رشد نهادند، بسته بندی جداگانه از کالا اهمیت چندانی برخوردار نبود. کارگران صنعتی جدید نیازمند این بودند که از طرف یک سیستم ...

۵۸۴ / قوطی ها و ظرفهای فلزی - بخش دوم / حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۵ / اردیبهشت ۸۱ / پوشش استفاده می شود. عمل پوشش دهی نخستین بار با غوطه ور کردن ورقهای فولاد سیاه (فولاد بدون پوشش) در حوضچه های قلع مذاب انجام گرفت. احتمال می رود نخستین عبارت کامل برای قوطی های ساخته شده از این نوع فولاد قوطی قلع اندود بوده باشد. امروزه فولاد سیاه به روش الکترولیت یا آبکاری قلع اندود می شود. در این روش مقدار قلع مصرفی بسیار کمتر بوده و

همچنین امکان پوشش دهی ورق فولاد با ضخامتهای متفاوت قلع در هر طرف نیز وجود دارد .

۵۸۵ / چگونه یک تکنولوژی مناسب برای مرکب چاپ فلسکو انتخاب کنیم / سلمانی، حجت // M / PhD Podhainy صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۳ / اردیبهشت ۸۱ / یکی از روشهایی که برای بالا بردن کیفیت چاپ فلسکو وجود دارد استفاده از تکنولوژی رنگ استفاده شده.... نقش اساسی ایفا می کند. مرکب های بر پایه آب استفاده زیادی در صنعت چاپ دارد و حدود ۶۵٪ مرکب استفاده شده را به خود اختصاص می دهد که حتی در بعضی از مناطق دنیا استفاده آن از این میزان هم بالاتر می باشد .

۵۸۶ / جعبه های مقوایی / - / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۹ - ۲۲ / اردیبهشت ۸۱ - / هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۶ - ۱۸ / اردیبهشت ۸۱ / شیشه ماده ای است غیر آلی که در ماههای بالا ذوب شده و به سرعت سرد می شود، و به شکل شفاف و غیر کریستالی به جامد تبدیل می شود. به عبارت دیگر، ساختار مولکولی شیشه جامد چنان گرانروی (ویسکوزیته) بالایی دارد که به شکل صلب در آمده است. شیشه نقطه دمای ذوب و انجماد مشخصی ندارد، بلکه با افزایش حرارت به تدریج نرم شده و با کاهش حرارت نیز به تدریج سفت می شود .

۵۸۸ / زباله ها تجزیه نمی شوند / - / - / صنایع پلاستیک / ۷۳ / اردیبهشت ۸۱ / بیش از دوسوم زباله های که روانه محل دفن زباله می شود به طور نظری زیست تخریب پذیر است اما در آنجا عملاً تغییر ناچیزی رخ می دهد تحقیقات علمی نشان داده است که در واقع همه چیز در محل های دفن زباله بهداشتی مدرن، تخریب زیستی نمی شود.

۵۸۹ / رزوه داخلی برای قوطی / - / - / PET صنایع پلاستیک / ۶۸ // در سال ۱۹۹۸، طرح بسیار جالب شرکت انگلیسی ابداع در بخش بسته بندی بود که ویژگی اول این اختراع، امکان قرار دادن گودی های عمیق در پیش شکل تزریقی بطری های پی ای تی می باشد. یکی از موارد استفاده از این نوآوری، طراحی بطری هایی است که رزوه های سر آنها به جای خارج بطری، در داخل آن قرار می گیرد. این نوع رزوه برای بسته بندی غذاهای مایع، نوشیدنی ها، محصولات خانگی و مواد دارویی امتیازاتی دارد یکی از کاندیداهای کسب جایزه اول...

۵۹۰ / پلاستیکها پوست محیط زیست / - / - / صنایع پلاستیک / ۷۲ / اردیبهشت ۸۱ / بدون پلاستیک ها وزن ماده لازم برای بسته بندی، ۴۰۰ درصد و حجم آن ۲۰۰ درصد بیشتر می بود، در عین حال بسته بندی ها نیز بیش از دو برابر حجیم تر می شدند. به ازای هر ۷ کامیون مورد نیاز برای حمل پاکت های کاغذی به فروشگاه ها فقط یک کامیون برای حمل همان تعداد کیسه پلاستیکی لازم است. الوار های پلاستیکی ساخته شده از مواد بازیافتی، میخ و پیچ را بهتر از چوب در خود نگه می دارند. این الوار ها هزینه نگداری ندارند و بیش از پنجاه سال عمر می کنند.

۵۹۱ / ترابی زاده، نجمه / - / ماهنامه استاندارد / ۳۵ - ۳۷ / فروردین ۸۱ / حرارت دادن مواد غذایی به کمک امواج ماکروویویکی از متداولترین روش های حرارت دهی در صنایع غذایی می باشد. کاربردهای صنعتی ماکروویو: ۱- نرم کردن ۲- تمپرینگ ۳- خشک کردن ۴- پخت مواد غذایی ۵- بلانچ کردن..... محدود پتھای مایکروویو: ۱- ضعیف بودن تکنولوژی اندازه گیری درجه حرارت ۲- نامشخص بودن نقطه پایان پخت به علت عدم امکان نمونه گیری در حین فرآیند (نوع صنعتی) ۳- عدم امکان سرخ کردن غذاها (به علت نفوذ امواج در عمق ماده غذایی) ۴- امکان فعال شدن میکروارگانیسم های بیماری زا در بعضی از فرآورده ها ۵- عدم انجام واکنش های شیمیایی کند و مطلوب در کاربرد مایکروویو چون زمان پخت کوتاه است تغییرات شیمیایی که در برخی غذاها اهمیت دارند رخ نمی دهد. بسته بندی در مایکروویو: ظروف پلاستیکی با پیشرفتهای جدید قابلیت های استفاده در مایکروویو را پیدا نموده اند. متداول ترین مواد پلاستیکی مورد استفاده در بسته بندی مواد غذایی مخصوص مایکروویو عبارتند از: پلی پروپیلن، پلی استیرن، پلی اتیلن با دانسیته بالا، پلی وینیل کلراید

۵۹۲ / بسته بندی خلاقانه و هوشمندانه زندگی را برای مشتریان آسان تر می کند / - / - / چهره ای، سهیل / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / اسفند ۸۱ / تولید کنندگان همیشه در پی تولید بسته بندی عجیب و جدیدی هستند که استفاده از محصولات درون آن را آسان تر می سازد.

۵۹۳ / با مصرف کننده روراست باشیم / نورایی، رضا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۲ / اسفند ۸۱ / یکی از کارکردهای بسته بندی اطلاع رسانی است. اگر اطلاعات روی بسته غلط باشد یا اطلاعاتی غیر واقعی یا اغراق آمیز به خریدار منتقل کند میتوان گفت که از اطمینان مصرف کننده سوء استفاده شده است .

۵۹۴ / کاربری فیلم های پلیمری به عنوان جایگزینی برای روش شیمیایی به منظور / - / حمید ذوالفقار / شهرام مشایخی - محمد بابایی - / استاندارد / ۳ - ۸ / اسفند ۸۱ / دزهای مختلف پرتو گاما بر روی مراحل مختلف رشدی دو آفت مهم پسته و خرما به نام شب پره هندی و شیشه دندانه دار مورد بررسی قرار گرفت و بر اساس نتایج به دست آمده دز ۷ / ۰ کیلوگرمی ... کنترل کننده تمام مراحل رشدی این دو آفت بوده و دز ۲۵ / ۰ کیلوگرمی دز نابارور کننده مراحل مختلف رشدی این دو آفت می باشد .

۵۹۵ / تولید کنندگان / - / - / PVC صنعت چاپ / ۳ / - / بهمین ماه ۱۳۸۰ / ورق و فیلم های هر چند که میزان تولید و مصرف و کاربرد آن در صنایع بسته بندی به فیلم مختلف کاربرد وسیعی در صنایع غذایی، دارویی، نوشات افزار و ... دارند. به ضخامتهای نمی رسد، ولی به هر حال جایگاه و مصارف خاص خود را دارد. فیلم و ورق (بالاتر از ۲۵۰ میکرون) عمدتاً توسط شرکت های آیدانار، بستنا پوش، بهینه پوش جم، دارو پات شرق، پلات، صنایع پلاستیک خوزستان و اطلس سلوفان تولید می شود.

و در آن به نیازمندی های مربوطه در خصوص جنس کارتن ها و لایه های مختلف آن ، نحوه اتصالات جعبه های مقوایی و نوع دستگیره برای جعبه های مقوایی پرداخته شده است . البته باید گفت که این گونه جعبه ها برای حمل کالا بین ۲۰۰ تا ۴۰۰ کیلوگرم تعریف شده است . در فصلهای مختلف این استاندارد به موارد زیر پرداخته شده است :

- نکات مهم
- معرفی ساختار مواد اولیه
- تعاریف مختلف کارتن ها
- نیازمندی های بکارگیری جعبه های کارتنی
- برچسب زنی
- دلایل مربوط به چگونگی سطح A و B
- جداول مربوط به ابعاد استاندارد کارتن ها
- استحکام و مقاومت کارتن ها

۸ - Packaging of Capacitors
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۳۱
Issue ۳ Publication Date ۰۸ June ۲۰۰۱ Page : ۲۴

این استاندارد در خصوص نحوه بسته بندی خازن ها می باشد . و در آن می توانیم روش بسته بندی ، معرفی شرح قلم و خصوصیات مربوط به آن ، نیازمندی های عمومی ، معرفی سطوح مختلف بسته بندی ، برچسب گذاری و بسته بندی هایی را که اکنون بکارگیری می شوند ، با بکارگیری از دیاگرام های تصویری و جداول استاندارد انواع خازن ها ، خصوصیات مربوطه و ویژگیهای بسته بندی آنها را ملاحظه نماییم .

۹ - Wood Packing Materials
Mil - ۱۰۹۶۸
November ۲۰۰۱/۱۹
Page : ۳

این استاندارد در خصوص بسته بندی نهایی محصولات با بکارگیری از مواد اولیه چوبی می باشد و در آن به معرفی چوب با اسامی مختلف رایج در جهان ، بکارگیری چوب در بسته بندی های مختلف چوبی ، خصوصیات و ساختار مواد اولیه ، قابلیت محافظت کردن چوب ، نیازمندی های مربوط به بسته بندی چوبی و برچسب گذاری پرداخته شده است .

۱۰ - Cases , Wood , Packing Reusable
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۷۱
Issue ۳ Publication Date ۲۳ June ۲۰۰۰
Page : ۳۶

این استاندارد در خصوص حمل کالاهای با وزن بیش از ۳۰۰۰ کیلوگرم تعریف شده است و جنس بسته بندی تکمیلی آن از مواد چوبی (ماسیو ، تخته چندلایه) می باشد . در این استاندارد به نکات زیر اشاره شده است :

- نیازمندی های مربوط به این نوع جعبه ها و الزاماتی که باید رعایت گردد .
- انتخاب بسته بندی چوبی (طراحی - رعایت عوامل و معیارها - انتخاب دستگیره حمل)
- خصوصیات مواد اولیه و قابلیت های مربوط به آن
- انواع بسته بندی های مربوطه در سطوح مختلف
- جداول استاندارد بکارگیری مواد اولیه مختلف (چوبهای ماسیو ، تخته چند لایه ، OSB و MDF و ارتباط با ابعاد و اوزان مختلف قابل تحمل
- تصاویر و دیاگرام های راهنمایی کننده

کاغذها رعایت شوند همراه با محاسبات مربوط به مقدار مواد افزودنی از موارد مهم در متن ارائه شده این استاندارد می باشد .

۵ - Cases, Fibre Board and Wood
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۲۱
Issue ۴ Publication Date ۴ June ۱۹۹۹
Page : ۲۰

این استاندارد در خصوص ساخت بسته های چوبی بوده و در آن خصوصیات و اطلاعات فنی مواد اولیه (با دیاگرام های تصویری) اعم از قسمتهای چوبی ، فلزی ، نیازمندیها و الزاماتی که باید در ساخت صندوق های چوبی (با وزن بیش از ۱۵۰ کیلوگرم) رعایت گردد ، پرداخته شده است . همچنین در این استاندارد به مباحث زیر پرداخته شده است :

- نکات مهم مورد استفاده در این بسته بندی
- معرفی اسناد استاندارد که باید در ساخت این صندوقها رعایت گردد .
- اطلاعات تخصصی برای خرید مواد اولیه
- خصوصیات مواد اولیه مصنوعی (فیبری و تخته سه لایه)
- خصوصیات OSB
- خصوصیات MDF
- خصوصیات مواد اولیه طبیعی (چوبهای ماسیو)
- انواع دستگیره هایی که در صندوقهای مختلف چوبی کاربرد دارند و
- نیازمندی های مربوط به دستگیرهها
- برچسب گذاری

۶ - Identification Marking of Transportable Containers, Compressed Gas
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۲۴
Issue ۵ Publication Date ۱۹ March ۲۰۰۲ Page : ۶۶

این استاندارد در خصوص چگونگی حمل مواد به صورت گاز در جعبه های مختلف بوده و در سرفصلهای مختلف آن به موارد زیر پرداخته شده است :

- نکات مهم و مورد استفاده
- نیازمندی های مهم
- بیان تعاریف و اصطلاحات مربوطه
- اختصارات بکار گرفته در این استاندارد
- اطلاعات عمومی در بسته بندی
- خطرات احتمالی در حمل این گونه اقلام
- برچسب گذاری و مهرهای مربوطه
- قوانین مربوط به رنگ
- راهنمای تست و آزمون
- جعبه های مخصوص حمل هوایی
- جعبه های مخصوص حمل زمینی
- جعبه های حمل دارو و ملزومات پزشکی

۷ - Cartons , Fibreboard , Fixed Joint , Multi - Walled , Corrugated for Military Level Packaging
Grades A and B
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۲۸
Issue ۴ Publication Date ۲۰ March ۲۰۰۱ Page : ۱۴

این استاندارد در خصوص جعبه های چند لایه مقوایی برای بسته بندی کالا در دو سطح A و B بوده

۱ - Protectors, Packaging List , tinplated and Holders, Card Lable, tinplated
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۱۹
Issue ۳ Publication Date ۳ October ۱۹۹۷ Page : ۱۰

این استاندارد ساخت دو نوع مختلف از انواع بسته بندی نهایی را توضیح می دهد و به معرفی عوامل و قوانین ، نحوه استفاده و الزامات مربوط به آن می پردازد . و در فصلهای مختلف آن به اسناد استاندارد که مورد استفاده قرار گرفته ، نکات مهم و رعایت الزامات استاندارد ، علامتگذاری و برچسب زنی ، اطلاعات مهم برای پشتیبانی به وسیله خریداران و تصاویر چند نمونه از این نوع محصولات اشاره شده است .

۲ - Cases , Board , Collapsible
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۲۳
Issue ۴ Publication Date ۳ October ۱۹۹۷ Page : ۱۶

این استاندارد در خصوص ساخت و تهیه بسته های چوبی می باشد . و در آن به تشریح ماده اولیه چوبی و الزاماتی که باید به سبب نیازمندی هایی از قبیل : نوع کالایی که باید بسته بندی شود ، وزن کالا ، ابعاد کالا و نظایر دیگر می پردازد . و در فصلهای مختلف آن به موارد زیر اشاره شده است :

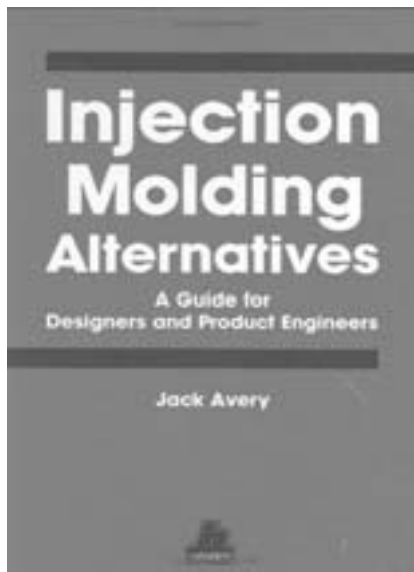
- ۱- نکات مهم مورد استفاده در این نوع بسته بندی ها
- ۲- دیاگرام بسته ها و اجزای ساختمان تشکیل دهنده آن
- ۳- ویژگیهای مواد اولیه و معرفی انواع آنها (طبیعی و مصنوعی)
- ۴- برچسب گذاری
- ۵- انواع دستگیره ها
- ۶- جداول استاندارد ابعاد و اوزان مختلف بسته بندی ها
- ۷- خصوصیات ابعاد و اندازه جعبه ها با توجه به نوع بکارگیری آنها
- ۸- نحوه اتصالات بدنه ، سر و کف و الزاماتی که باید رعایت گردد .

۳ - PlayWood for Military Packaging Applications
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۲۷
Issue ۵ Publication Date ۲ June ۲۰۰۲ Page : ۱۰

این استاندارد در خصوص نیازمندی چوبهای مصنوعی (سه لایه ها ، فیبرها و ...) که در ارتباط با بسته بندی های چوبی بوده و نیازمندی های مربوطه را با طرح جداولی ارائه می دهد . همچنین در این استاندارد در مورد خصوصیات چوب های نرم / سخت ، برچسب گذاری و نشانه گذاری روی بسته ها نیز اطلاعاتی آورده شده است .

۴ - Paper , Wrapping Waxed
Ministry of Defence Defence Standard ۸۱ - ۳۰
Issue ۲ Publication Date ۲۰ August ۱۹۹۹ Page : ۱۰

این استاندارد در خصوص لفاف پیچی کالا به وسیله کاغذهای واکس خورده می باشد . در این استاندارد همچنین به نیازمندی های مقدماتی مربوطه جهت استفاده از کاغذهای واکس خورده برای لفاف پیچی کالاها مطالبی آورده شده است . نحوه واکس زدن (مواد مقاوم به رطوبت به کاغذ) ، قوانین مربوط به ساخت ، نکات و الزاماتی که باید در تهیه این نوع



تناوب تزریق سیالات برای برجسته کاری (راهنمای مناسب برای طراحان و مهندسين توليد قطعات)

نویسنده: Avery Jack

سال انتشار: ۱۹۹۸ میلادی

تعداد صفحه: ۳۳۱ صفحه

قیمت کتاب: ۱۲۷/۱۹ دلار

تکنولوژی های روز منجر شده که دستگاههای پایه محصولات پلاستیکی نیز هم زمان با آن تغییراتی داشته باشند. در این کتاب نویسنده با در نظر داشتن دستگاههای جدید، روشهای ساخت قالب و بکارگیری از محصولات جدید پلیمری برای اشخاصی که در جستجوی اطلاعات پایه برای ساخت ظروف تزریقی می باشند، مطالبی ارائه داده است. لذا در این کتاب به موارد زیر پرداخته شده است: روشهای تولید، روشهای تهیه قالب، کاربرد آنها

در صنایع جنبی، مهندسی طراحی

بسته‌بندی های مخصوص

(طراحی ساختمان بسته)

سال انتشار: فوریه ۲۰۰۵ میلادی

تعداد صفحه: ۴۲۴ صفحه

قیمت کتاب: ۱۶/۴۸ دلار

در این کتاب به نقش استراتژی بسته‌بندی در تولید و فروش محصولات به عنوان یکی از مهمترین عناصر کلیدی در تبلیغ، اشاره شده است. مصرف کننده فقط با دیدن ظاهر بسته، و بدون هیچ انگیزه قبلی از خود واکنش نشان می دهد و این انگیزه درونی به وسیله مارک، رنگ و تبلیغات درج شده روی بسته است که او را متوجه محصول می کند نظیر: انواع محصولات غذایی (شیرینی و شکلات‌ها). در این

کتاب سعی شده، نقش مهم استراتژی بسته در تولید کالا و افزایش فروش محصولات تولیدی، توجه شود.



فصل اول در رابطه با متولوژی و مطالعات علوم بسته بندی می باشد. و در فصل دوم یک دیدگاه کلی از دستیابی به یک برنامه تدبیر شده برای رقابت در بازار جهانی و تجارت امروزی خبر می دهد و در این خصوص پیش بینی نیازمندی های متقاضی و استفاده کننده را معین می کند. و همچنین جهت دستیابی به یک بسته بندی مناسب نیز طرح هایی را پیشنهاد می نماید. در مجموع این کتاب دارای نه فصل بوده که در رابطه با عوامل و معیارهای پیشرفت در صنعت بسته بندی، توزیع بسته ها، صادرات و تجارت محصولات به صورت بنیادی مطالبی آورده است. همچنین به تجار توصیه هایی در رابطه با رشد سرمایه گذاری در بسته بندی، معیارهای سرمایه گذاری و خطرات احتمالی آن را گوشزد می کند و در مجموع یک برنامه فاز بندی شده را برای رسیدن به یک برنامه استراتژی معرفی می کند.



هنر CD

(طراحی و نوآوری در بسته بندی CD)

نویسنده: Rivers Charlotte

سال انتشار: اول اکتبر ۲۰۰۳ میلادی

تعداد صفحه: ۱۶۰ صفحه

قیمت کتاب: ۵/۹۵ دلار

این کتاب جامع و کامل در مورد روش طراحی قاب های سی دی بحث می کند. هر هنرمندی (سازنده، موسیقی، فیلم و...) میل دارد که زحمات و نتایج کار خود را در قالب سی دی های مناسب که دارای جلد و پوشش درخور آنها نیز می باشند، تهیه نماید تا مصرف کننده با جذابیت بیشتری به آثار هنری آنها دست پیدا کند. کتاب حاضر در همین راستا به روشهای تولید قاب سی دی، فرآیند ساخت قاب سی دی، نکات مهم در طراحی و گرافیک تصاویر روی سی دی، محل دست جهت باز کردن سی دی، مواد اولیه مناسب در ساخت قاب سی دی و برجسب های مربوطه مطالبی آورده است.

ساختار قابلیت نفوذپذیری در پلاستیکها و حفظ آنها (یک راهنمای بسته بندی برای پلاستیکها)

نویسنده: Massey k Lies

سال انتشار: ۲۰ مارس ۲۰۰۳ میلادی

تعداد صفحه: ۵۵۰ صفحه

قیمت کتاب: ۲۹۵ دلار



این کتاب برای دومین بار توسط نویسنده تجدید چاپ شده است و در رابطه با

ساختمان نفوذ پذیری پلیمرهای تجاری و فیلم های حاصل از پلیمرها به همراه جزئیات فنی (اطلاعات) می باشد. بالغ بر ۱۲۵ فاکتور مهم در قابلیت نفوذ پذیری در پلاستیکها توسط نویسنده در این کتاب ذکر شده است. همچنین نویسنده به معرفی ۹۲ رزین در فصلهای مختلف این کتاب می پردازد که در موارد ذیل تقسیم بندی شده اند:

- طبقه بندی
- خصوصیات عمومی آنها
- روشهای تولید
- کاربرد آنها در صنایع بسته بندی
- ملاحظات عمومی نفوذ ناپذیری آنها برای بکارگیری واترپروف کردن بسته ها نسبت به آب، اکسیژن و سایر گازهایی که در داخل یا محیط پیرامون بسته هستند.
- معرفی رزین های مختلف در فصلهای مختلف این کتاب در خصوص بکارگیری آنها در بازرگانی و تجارت
- رعایت قوانین استانداردهای زیست محیطی
- کاربرد فیلم های چند لایه در بسته بندی مواد غذایی

فرآیند تولید مواد غذایی و نیازمندی های بسته بندی در کشور هنگ کنگ



سال انتشار: ۱۹۹۷ میلادی

تعداد صفحه: ۱۹۴ صفحه

قیمت کتاب: ۹۹/۹۵ دلار

این کتاب دارای اطلاعاتی در زمینه تهیه یک بسته بندی با استراتژی مناسب می باشد.

SIG Combibloc

جایزه بهترین تولیدکننده را دریافت کرد

اتحادیه شرکت‌های لبنی آلمان Nordmilch بالاترین جایزه را به SIG Combibloc داد و آن را به عنوان بهترین شریک استراتژیک در بین ۵۰ شرکت در سال ۲۰۰۴ معرفی کرد. بالاترین نمره - ۹۹ از ۱۰۰- توسط SIG Combibloc



کسب شد. SIG Combibloc و Nordmilch از ۲۶ سال قبل تاکنون با هم همکاری داشته‌اند. بهترین تولیدکننده (تهیه‌کننده) امسال برای اولین بار مطرح شده است. اولین سری سه تایی از ماشین‌های پرکن Combibloc در سال ۱۹۷۹ در Schwanewede سر هم شد. اولین شیر با طول عمر بالا توسط Combibloc Standard و Combibloc Compact عرضه شد. Nordmilch همچنین از بسته‌بندی‌های اسپتیک SIG برای انواع علایم تجاری از قبیل Milram و Oldenburger استفاده کرده است.

چیزی را که می‌بینید بخريد

شرکت Nurnbrecht از آلمان روش جدیدی از بسته‌بندی را برای عرضه قارچ ابداع کرده است. بطری پیاپی شکل همراه با درب پیچی حاوی ۲۸۰ گرم قارچ می‌باشد. اطلاعات مربوط به محصول بر روی تگی که برای

این منظور تهیه شده نوشته می‌شود. رنگ سایه روشنی که بر روی درب پیچی بسته‌بندی خورده است در جهت تداعی بهتر آن به عنوان قارچ است. بخش بالایی که به رنگ قهوه‌ای و در هاله‌های رنگی متفاوتی است برشی شبیه به قارچ نیز دارد. پس از خورده شدن محتویات می‌توان از بسته‌بندی برای نگهداری سایر محصولات استفاده کرد.



Hassia سیستم Polyflex جدیدی را به نمایش گذاشت

فن‌آوری جدید پلی‌فلکس عرضه شده توسط Hassia بسته‌بندی‌های کاملی را به بازار فرستاده است. تلفیق فن‌آوری Sleeving با ماشین‌آلات

استاندارد FFS باعث خلق فرآیند کاملاً جدیدی شده است. سیستم Polyflex از مواد اولیه بسته‌بندی رولی برای تولید بسته‌بندی نهایی استفاده می‌کند. Hassia پیش از این از طریق تلفیق تمامی بخش‌های اساسی در یک سیستم خطی هزینه‌های تولید را کاهش داده بود و تمامی فرآیند را با یک اپراتور کنترل می‌کرد.



بهترین در جهان در بازیافت کارتن

بازیافت بسته‌بندی از جنس کارتن پلاسمایی را افتتاح کردند. کارخانه که در برزیل قرار دارد از فن‌آوری جدیدی استفاده می‌کند که می‌تواند آلومینیوم و پلاستیک را به طور کامل از کارتن جدا کند. این فرآیند خلاقانه در واقع پیشرفتی بزرگ برای فعالان بازیافت بسته‌بندی‌های کارتنی بود چرا که تا پیش از این سایر روش‌ها کاغذها را جدا می‌کردند اما پلاستیک‌ها و آلومینیوم را اکماکان به همان حالت ترکیب نگه می‌داشتند. فرآیند پلاسمای فایده دیگری هم برای بازیافت دارد که امکان بازگشت سه ماده بازیافت شده از کارتن و بازگشت آنها به چرخه تولید به عنوان ماده اولیه است. Alcoa که فویل آلومینیومی‌نازک برای بسته‌بندی اسپتیک Tetra Pak تولید می‌کند از این آلومینیوم‌های بازیافت شده برای تولید فویل‌های جدید استفاده می‌کند. توان این کارخانه تولید ۸ هزار تن پلاستیک و آلومینیوم در سال است. این میزان تولید ماده بازیافت شده به معنی بازیافت ۳۲ هزار تن انواع بسته‌بندی اسپتیک است.

شکلات در بسته‌بندی سنتی

از هنگامی که بسته‌بندی و نحوه ارایه شکلات در بازار مورد توجه بیشتر قرار گرفته است Jeff de Bruges تولیدکننده فرانسوی شکلات نیز به تحرک بیشتری افتاده است. محصول جدید با عنوان Truffles, Cerisette با بسته‌بندی جدیدی عرضه شده است. برای این محصول از ظروف سنتی



چینی، نوعی ساک، که در خود چین تولید می‌شود استفاده شده است. محصول که در پاکت‌های کوچک شفاف بسته‌بندی شده در قوطی‌های دست بافت از جنس بامبو در دو اندازه و رنگ (نارنجی و شکلاتی) همراه با درب منگوله‌دار از جنس همان ماده اولیه در معرض فروش قرار گذاشته شده است.

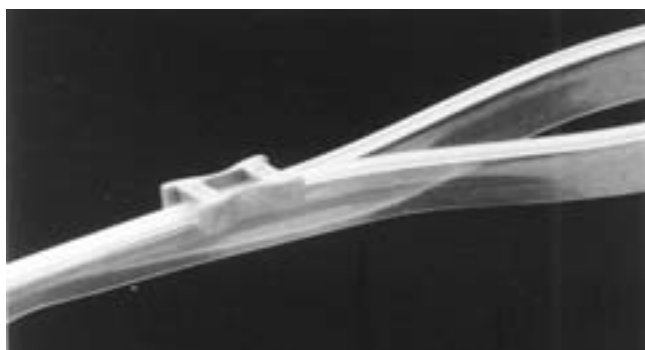
Jeff de Bruges تعداد دیگری از محصولات خود را در سینی‌هایی از جنس چوب و به رنگ قهوه‌ای تیره بسته‌بندی کرده است. این بسته از یک طرف یادآور بام‌های شناور است و از طرف دیگر زنده‌کننده خاطرات دوران مدرسه.

بطری Fanta-Stic

به تازگی Fanta Citrell و Fanta Orange در بطری‌های قابل بازگشت دولتری شیشه‌ای در بازار آلمان به فروش می‌رسند. اما وجه تمایز این بطری وجود انحنايي در کمر آن است. دفتر اصلی Coca-Cola در آلمان مدعی

است که مبنای اصلی این طرح بطری PET است که شرکت در آن نوشیدنی‌های غیر الکلی خود را در بازار آمریکا به فروش می‌رساند. بطری تنها ۲۶۰ گرم وزن دارد و در Saint-Gobain Oberland تولید شده است.





فن آوری Zipper

Zip-Pak گستره تولیدات خود را که با فن آوری SLIDER تولید شده اند به عنوان مزیتی برای آنها به حساب می آورد. محصولاتی که راحتی و کارایی شان افزایش یافته و از پنیر قطعه شده تا غذای حیوانات را می توان با آنها بسته بندی کرد. اما نقطه عطف این تولیدات Zipper با توانایی تحمل درجه حرارت بالا و Powder Proof برای استفاده در مصارف خاص است.

Sidel در پی افزایش کارایی خط بسته بندی

در اینترپک Sidel آخرین نسل از نوآوری های فنی برای ارتقاء کارایی خط بسته بندی PET را به نمایش گذاشت. با کاهش هزینه های قالب گیری دمشی بطری تا ۲۰ درصد، ۲۰ درصد کاهش را می توان در کاهش زمان عملیاتی دستگاه مشاهده کرد، پرکنی برای تمامی مواد غذایی مایع، پالت بندی و لفاف پیچی با سرعت بالا و در واقع کل مراحل با هزینه پایین تری انجام پذیر خواهد بود.



نصب درب های مگنتیک

Goudsmit Magnetic Systems سیستم مگنتیک نصب درب را عرضه کرد. این خط تغذیه کننده درب به ماشین تمام اتوماتیک پرکنی / دربندی است.



با استفاده از این خط نصب و ماشین چندکاره، فضای انبارداری درب های بالشتکی کاهش می یابد. این خط می تواند به بخش های توزیع بالشتک تجهیز شود که باعث تولید این بالشتک ها در اندازه های مختلف می شود.

جعبه های Italpack

Italpack Cartons جعبه های پنجره دار را وارد بازار کرده است. بخش دو شیب (gabletop) بالای جعبه به گونه ای طراحی شده که مصرف کننده می تواند درون آن را ببیند. بخش باز شونده با فویل چند لایه EVOH-PE

یکی از ۱۵ تا

با وجود نوشته ای که بر روی شکم این خانم نوشته شده است، ZAREN SCHATZ DER (گنج تزار)، ولی هیچ گنجی وجود ندارد! هنگامی که عروسک از وسط به دو نیم می شود ۱۵ بابوشکای کوچک (نام عروسک) از درون آن پیدا می شوند.

این شکلات تو خالی با ارتفاع ۵/۵ سانتی متری درون فویل آلومینیوم پیچیده شده است دقیقاً به حالت بسته بندی بیرونی است. شکل اصلی در حدود ۱۶ سانتی متر ارتفاع دارد و با چاپ براق فلز نما بر روی آن کار شده است. هر دو لبیل دارای درپوش "شاهد دستکاری شدن" هستند؛ لبیل از کاغذ سفید بارکد، حداقل زمان مفید مصرف و قیمت را در خود جای داده است. دومی در ناحیه کمر - ساخته شده از پلاستیک - نام تولیدکننده Lindt & Sprungli را بر خود دارد ریز و اطلاعات در خصوص محتویات از جمله ۱۵۰ گرم و حداقل ۳۰٪ کاکائو را به مشتری انتقال می دهد.



۱۰۰ درصد قابل بازیافت

Easypack سیستم کاربر پسندی (user-friendly) را ارایه کرده است که تولید بسته بندی را ارتقاء می دهد. این سیستم به نیازهای زیست محیطی و مواد اولیه قابل تجزیه زیست شناختی پاسخ مناسبی داده است. کاغذ Easypack ۱۰۰ درصد بازیافت شده است. گستره ای از تولیدات، مانند پرکنی در خلاء و محافظت از کالا در طی حمل و نقل نیز زیر مجموعه ای از سیستم Easypack هستند.

درب های با کیفیت بالا

در کنار تولید درب های پلاستیکی و نازل ها با فن آوری جدید، Bericap درب هایی را برای ظروف PET، پلاستیکی، فلزی، شیشه ای، کارتنی و انعطاف پذیر به بازار عرضه کرده است. با توجه به این حقیقت که بازار افزودنی های سوختی ۱۰ درصد رشد داشته است شرکت نیز انواع جدید این مواد را با CR (جلوگیری از دسترسی کودکان) عرضه کرده است.



سه استاندارد ملی جدید برای بسته بندی تصویب شد

طی دو جلسه جدا از هم در روز بیستم مهرماه در موسسه استاندارد سه استاندارد جدید در باره کاغذهای کرافت و پاکت‌های کاغذی تصویب شد. نخستین استاندارد طرح شده در این جلسات با عنوان "بسته بندی - پاکت‌های کاغذی سیمان و گچ - ویژگی‌ها و روشهای آزمون" بود. این استاندارد جدید تجدید نظری است بر استاندارد ملی شماره ۴۵۴۳ مصوب سال ۱۳۷۷ و پس از انتشار به عنوان استاندارد ملی اجباری جایگزین آن خواهد شد. همچنین در تدوین این استاندارد از معتبرترین استاندارد بین‌المللی مربوطه نیز کمک گرفته شده است. استاندارد مصوب جدید شرایط تولید و مصرف داخلی پاکت گچ و سیمان را به سطح جهانی ارتقاء داده است.

دومین استاندارد مصوب این جلسات استاندارد ملی است که بر خلاف استاندارد قبلی برای نخستین بار در ایران تدوین شده و عنوان آن "کاغذ و مقوا - اندازه‌گیری جذب انرژی کششی - روش آزمون" می‌باشد. این استاندارد در آینده به عنوان یکی از استانداردهای مرجع برای استاندارد کردن اقلام کاغذی به کار خواهد آمد. سومین استاندارد که روز بیستم مهرماه به تصویب کمیته ملی استاندارد رسید با عنوان "کاغذ و مقوا - کاغذ ساک کرافت - ویژگی‌ها و روشهای آزمون" مورد بررسی قرار گرفت. این استاندارد ویژگی‌ها، روشهای آزمون، نمونه برداری و نشانه‌گذاری کاغذ بسته بندی ساک کرافت که در ساخت انواع پاکت کاغذی اعم از سبک و سنگین به کار می‌رود را شامل شده است. دامنه کاربرد این استاندارد کاغذهای ساک کرافت با جرم پایه ۵۰ تا ۱۲۰ گرم بر متر مربع است. استاندارد فوق تجدید نظری است بر استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۴۱ تحت عنوان "کاغذ کرافت سبک - ویژگیها و روشهای آزمون"

گفتنی است در تدوین استانداردهای فوق بجز کارشناسان موسسه استاندارد نمایندگان از شرکتهای بزرگ پاکت سازی، صنعت سیمان، گمرک، وزارت صنایع و معادن و برخی صاحب نظران حضور داشتند. استاندارد زیر به عنوان یکی از منابع معتبر بین‌المللی مورد استفاده برای موارد بالا مورد استفاده قرار گرفته است:

BS EN ISO 1924-2: 1995
Paper and paperboard determination of tensile properties

احتمال رونق و رقابت در بازار کتینگ و اکستروژن کیسه‌های پلی پروپیلن

پس از تصویب استاندارد پاکت‌های کاغذی مخصوص بسته بندی سیمان و گچ با تدوین استانداردهای ویژه کیسه‌های پلیاستیکی سیمان و گچ بازار روکش دهی بر روی کیسه‌های پلی پروپیلن رونق خوبی خواهد گرفت. با توجه به الزام احتمالی صنایع سیمان و گچ به استفاده از کیسه‌های پوشش داده شده با پلی استر که در صورت تدوین و تصویب استاندارد مربوط به کیسه‌های پلیاستیکی اعمال خواهد شد، پیش بینی می‌شود ده‌ها واحد تولید کیسه پلیاستیکی برای صنایع سیمان و گچ برای خرید تجهیزات و یا خدمات مربوط به پوشش دهی کیسه‌های خود به صنعت اکستروژن و کتینگ روی آورند. با توجه به تعداد بالای کیسه‌های پلیاستیکی مصرفی در صنایع ساختمانی که حدود پانصد میلیون کیسه در سال می‌باشد دورنمای پررونقی برای دارندگان تجهیزات پوشش دهی دیده می‌شود.



سیل شده است. نکته تازه در این جعبه "حلقه کشنده" است که باعث راحت تر باز کردن آن می‌شود. این حلقه برای افراد مسن و معلولین که نمی‌توانند قوطی‌های استاندارد را باز کنند طراحی شده است.

Labelsco جایزه بهترین لیبل را دریافت کرد

Labelsco تولیدکننده خودچسب‌ها و چاپگرهای وب نازک مفتخر به دریافت جایزه در بخش تولید Tag از Print and Innovations Awards Flexotech International واقع در لندن شد. محصول نوعی براق کننده موی سر تولید شده توسط Giannini بود. یکی از اعضای هیات داوران می‌گوید: "لیبل به نسبت ساده بسیار عالی چاپ شده است. این کیفیت را می‌توان در چاپ جزئیات برجسب به چشم دید. این چیزی است که برجسب‌ها و تگ‌های مدرن باید داشته باشند."



واحدهای بسته بندی مشمول مقررات اداره کل نظارت بر مواد غذایی نمی‌باشد

رفاه: مدیر کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی وزارت بهداشت طی بخشنامه‌ای اعلام کرد: نظر به این که تولید قارچ مشمول مقررات وزارت جهاد کشاورزی بوده و اصولاً در محل تولید بدون هیچگونه فرایندی محصول بسته بندی می‌گردد لذا فعلا واحدهای بسته بندی مشمول مقررات این اداره کل نمی‌باشند و در صورت تمایل واحدهای مذکور به اخذ پروانه‌های بهداشتی پس از تدوین ضوابط و مقررات بهداشتی به صورت جامع موضوع قابل اقدام می‌باشد. بدیهی است فرآورده‌های قارچ مانند پودر، کنسرو و نظائر آن مشمول اخذ پروانه‌های بهداشتی می‌باشد.

اخبار بسته بندی

بر تضمین حفاظت طولانی مدت کیفیت اولیه خشکبار صادراتی، هزینه‌های حمل و نگهداری محموله صادراتی نیز کاهش می‌یابد. وی بسته‌بندی و شرایط حمل و نگهداری نامناسب پسته در کشور را از دلایل آلودگی به قارچ آفلاتوکسین و مهم‌ترین عامل از دست دادن بخشی از بازار اروپا برشمرد و افزود: با بهره‌گیری از روش بسته‌بندی وکیوم چند لایه، کیفیت اولیه خشکبار صادراتی برای مدت طولانی حفظ می‌شود. بهرام‌پور تاکید کرد: در این روش که برای نخستین بار با کمک متخصصانی از دانشگاه گنت و یک شرکت بلژیکی به کار گرفته شده، محصول صادرات به شیوه‌ای علمی وکیوم و در برابر صدمات ناشی از گرما، سرما و یا نگهداری در فضای باز و حتی تابش مستقیم نور خورشید برای زمانی در حدود دو سال با حفظ کیفیت و شرایط اولیه محصول محافظت می‌شود. رییس هیات مدیره مجتمع صنعتی رفسنجان، حرارت و رطوبت را دو عامل اصلی رشد و تولید قارچ سمی و نهایتاً آفلاتوکسین در خشکبار و به ویژه محصول پسته عنوان کرد و افزود: با به کارگیری این شیوه بسته‌بندی محصول صادراتی با همان کیفیت زمان بسته‌بندی به دست مصرف کننده نهایی می‌رسد.

بهرام‌پور، جلوگیری از برداشت و دوباره‌کاری‌هایی که به خاطر از دست رفتن شرایط اولیه محصول صادراتی از جمله رشد آفلاتوکسین در طول مسیر حمل و نگهداری بروز می‌کند و شفافیت بسته‌بندی به گونه‌ای که خریدار امکان مشاهده محصول صادراتی را داشته باشد را مناسب‌ترین راهکار برای رفع تنگناهای خشکبار صادراتی به ویژه محصول پسته ایران دانست. خشکبار و به ویژه پسته مهم‌ترین قلم صادرات غیر نفتی کشورمان است که تنها صادرات محصول پسته در سال ۸۲ بیش از ۸۰۰ میلیون دلار درآمد ارزی نصیب کشورمان کرد به طوری که کارشناسان معتقدند توجه و سرمایه‌گذاری مناسب در صنعت بسته‌بندی و توجه به سلیقه و خواست مشتری در کنار رعایت نکات بهداشتی، نقش تعیین کننده‌ای در افزایش سهم صادراتی کالاهای غیر نفتی کشورمان و بالا رفتن قدرت چانه‌زنی صادرکنندگان ایرانی و پایداری صادرات غیر نفتی کشورمان دارد.

پیگیری و جلوگیری از ورود قاچاق سرنگهای یکبار مصرف آلوده

رفاه: مدیر کل آسیای غربی وزارت امور خارجه طی بخشنامه‌ای به گمرک ایران اعلام کرد: به قرار اطلاع از منابع موثق، برخی از شرکتهای فاقد اعتبار و رسمیت (ثبت نشده) در کشور پاکستان اقدام به جمع‌آوری، بازیافت و بسته‌بندی مجدد سرنگهای یکبار مصرف کرده و احتمال دارد این موارد به همراه سایر لوازم پزشکی از سوی شرکت‌ها، بازرگانان یا مسافری عادی به انحاء مختلف و به ویژه از طریق مرز زمینی میرجاوه به صورت قاچاق وارد جمهوری اسلامی ایران گردد. با توجه به اهمیت موضوع مستدعی است دستور فرمایند به منظور جلوگیری از ورود این نوع کالا، موضوع را از طریق مسئولان محترم مبادی ورودی شرقی کشور پیگیری نمایند.

از سوی وزارت بهداشت و درمان؛ اسامی کالاهای مصرفی غیر مجاز اعلام شد

رفاه: وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی در اطلاعیه‌ای مصرف برخی کالاهای غیر مجاز را ممنوع اعلام کرد. به گزارش روابط عمومی وزارت بهداشت و درمان، مایع‌های دستشویی با نام سیمین و شادی، زغال اخته تک طعم با شماره پروانه ساخت ۶۷۴۹ تقلبی و دارای رنگ مصنوعی، ماست با مارک نجم و دوغ با مارک ترنج و پاکپک غیر بهداشتی و مصرف آن

استفاده از ضایعات پلاستیکی در تولید فولاد

صنایع همگن پلاستیک: دانشمندان استرالیایی موفق به ابداع روشی شده‌اند که در آن از ضایعات پلاستیکی در فولادسازی استفاده می‌شود. در این روش ضایعات پلاستیکی مثل کیسه‌های پلاستیکی و ظروف یک بار مصرف در کوره‌های قوس الکتریکی به عنوان منبع جانشین از کربن شارژ و با درجه حرارت بیش از ۱۶۰۰ درجه سانتیگراد ذوب می‌شود. هر چند این ابداع جایگزین استفاده از زغال سنگ و کک نشده است ولی ترکیبی از پلاستیک و زغال سنگ است که دانشمندان را امیدوار ساخته تا یک معضل زیست محیطی تبدیل به منبعی ارزشمند گردد.

ارائه ۲۲ طرح تحقیقاتی از سوی پژوهشگاه پلیمر در نمایشگاه ایران پلاست

صنایع همگن پلاستیک: مدیر بخش ارتباط با صنعت پژوهشگاه پلیمر و پتروشیمی ایران گفت: این پژوهشگاه ۲۲ طرح تحقیقاتی را در نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست امسال ارائه می‌دهد، این طرحها سبب تولید محصول پلیمری جدیدی در کشور شده‌اند و هم اکنون مراحل آزمایشگاهی و نیمه صنعتی را پشت سر گذاشته و آماده بهره‌برداری در مقیاس صنعتی هستند. همچنین دکتر کربوبی با تاکید بر این صنعت پتروشیمی برای ترسیم چشم‌انداز آینده و سیاست طرح‌های توسعه‌ای خود نیازمند دریافت اطلاعات از کارخانه‌های داخلی و خارج کشور است، یادآور شد: این مسئله در نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست به خوبی قابل تامین است ولی می‌توان از نزدیک محصولات پلیمری را که به وسیله صنایع پتروشیمی تولید شده است را با محصولات جهانی مقایسه و بازتاب بازار را نیز بررسی کرد. یادآور می‌شود چهارمین نمایشگاه بین‌المللی پلاستیک و لاستیک (ایران پلاست) با هدف توسعه و گسترش صنایع پایین دستی و نیز بازاریابی برای تولیدات پتروشیمی در سالهای آینده، از ۱۲ تا ۱۵ آذرماه امسال به وسیله شرکت ملی صنایع پتروشیمی در تهران برگزار خواهد شد.

ممنوعیت مصرف دستمال‌های مرطوب غیر مجاز خارجی

مجله آوند: اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آرایشی و بهداشتی طی بخشنامه‌ای اعلام کرد دستمال‌های مرطوب خارجی با نام‌های تجاری Spontex ARO، DR.FISHER، UNIWIPIES، PAPA، EXTRA و SADONI که به طور گسترده در سطح کشور توزیع گردیده است فاقد مجوزهای لازم بوده و جهت مصرف انسانی مناسب نمی‌باشد. لذا تمامی دانشگاه‌های علوم پزشکی سراسر کشور موظفند در صورت مشاهده در سطح عرضه نسبت به جمع‌آوری آنها اقدام نمایند. شایان ذکر است تمامی اقلام وارداتی دارای مجوز و مورد تایید این اداره کل باید با برجسب فارسی عرضه گردد.

مدرن‌ترین واحد بسته‌بندی خشکبار خاورمیانه به بهره‌برداری رسید

اخبار اقتصادی: همزمان با آغاز فصل برداشت پسته و با هدف تامین نیازهای صادرکنندگان ایرانی، مدرن‌ترین واحد بسته‌بندی خشکبار خاورمیانه به بهره‌برداری رسید. حسین بهرام‌پور مدیرعامل شرکت تعاونی اسلامی مجتمع صنعتی رفسنجان در مراسم بهره‌برداری از مدرن‌ترین واحد بسته‌بندی وکیوم خشکبار خاورمیانه گفت: با بهره‌برداری از این واحد علاوه

دبیر انجمن صنایع پلاستیک، تنها راه حل مقابله با این مشکل را متعادل کردن قیمت‌های مصوب و رساندن آنها در حد قیمت‌های جهانی دانست. (با ۱۰ تا ۱۵ درصد پایین‌تر). وی اظهار داشت با این روش تقاضاهای کاذب جهت خرید مواد اولیه که به منظور استفاده از رانت موجود می‌باشد، حذف گردیده و مواد اولیه به دست مصرف‌کننده واقعی خواهد رسید.

میزان زیان سال ۸۴ کارتن پارس بیش بینی شد

ابرار اقتصادی: کارتن پارس برای سال مالی ۸۴/۹/۳۰ زیان هر سهم را مبلغ ۸۷۶ ریال پیش‌بینی کرد در ۹ ماه ۵۸۳ ریال آن را ثبت کرد این شرکت با سرمایه ۸۰۰ میلیون تومان در تالار فرعی بورس فعالیت می‌کند. روز ۸۴/۷/۲۰ مدیریت نظارت بر ناشران اوراق بهادار سازمان بورس گزارش پیش‌بینی عملکرد سال مالی ۸۴/۸/۳۰ شرکت کارتن پارس را که از سوی این شرکت در همین روز تهیه شده بود را منتشر کرد. این شرکت که با سرمایه ۸۰۰ میلیون تومان در تالار فرعی بورس فعالیت می‌کند ۸۷۶ ریال زیان پیش‌بینی کرد. شرکت پیش‌بینی درآمد (زیان) هر سهم سال مالی منتهی به ۸۳/۹/۳۰ را در تاریخ‌های ۸۲/۱۰/۲۴ و ۸۳/۲/۲۱ مبلغ ۴۷۳ ریال (به طور خالص) و در تاریخ ۸۳/۱۲/۲۶، مبلغ (۶۰۰) ریال اعلام کرده بود که مبلغ (۶۰۰) ریال زیان محقق گردید. پیش‌بینی عملکرد سال مالی منتهی به ۸۴/۹/۳۰ در مقایسه با عملکرد واقعی سال مالی قبل به ترتیب فروش ۲۴ درصد افزایش، بهای تمام شده کالای فروش رفته ۲۹ درصد افزایش، سود (زیان) عملیاتی مبلغ ۳۴۲۱ میلیون ریال کاهش و زیان شرکت مبلغ ۳۴۰۷ میلیون ریال افزایش نشان می‌دهد. شرکت پیش‌بینی درآمد (زیان) هر سهم سال مالی منتهی به ۸۴/۹/۳۰ را در تاریخ ۸۳/۱۲/۲۶ مبلغ ۲۲۲ ریال، در تاریخ ۸۴/۶/۷ مبلغ (۵۷۸) ریال زیان و در تاریخ ۸۴/۶/۱۹ مبلغ (۶۵۰) ریال زیان (به بازار منعکس نگردید) اعلام کرده بود که دلایل تعدیل را عمدتاً ناشی از کاهش حجم فروش، افزایش هزینه‌های مالی بابت سود و جرایم دیرکرد باز پرداخت تسهیلات دریافتی و افزایش خالص درآمد‌ها (هزینه‌های) متفرقه بابت فروش کاغذ، آخال، بشکه و غیره اعلام کرده است.

به موجب مصوبه مجمع عمومی فوق العاده مورخ ۸۳/۱۲/۲۷ و صورتجلسه هیئت مدیره مورخ ۸۴/۴/۱۱ سرمایه شرکت از مبلغ ۶۰۰۰ میلیون ریال به مبلغ ۸۰۰۰ میلیون ریال (معادل ۳۳/۳۳ درصد) از محل مطالبات و آورده نقدی سهامداران افزایش یافت. با توجه به مشخص نبودن وضعیت قطعی وصول و تسویه حساب‌های دریافتی و پیش پرداخت‌های راکد و معوق سنواتی لازم بود به مبلغ ذخیره موجود در حساب‌ها، مبلغ ۱۳۸۱ میلیون ریال دیگر اضافه می‌گردید. در صورت اعمال تعدیل مزبور مانده زیان انباشته شرکت از مبلغ (۹۲۱) میلیون ریال به (۲۲۳۹) میلیون ریال (۳۷۳ ریال به ازای هر سهم) افزایش خواهد یافت. شرکت اعلام کرده، پیش‌بینی تولید و فروش سه ماهه پایانی سال بر مبنای میانگین عملکرد واقعی ۹ ماهه لحاظ شده است.

افزایش حقوق صاحبان سهام صنایع کاغذسازی کاوه

ابرار اقتصادی: شرکت صنایع کاغذسازی کاوه برای ۶ ماهه سال مالی ۸۴/۶/۳۱ (حسابرسی نشده) خالص فروش را مبلغ ۵/۲ میلیارد تومان اعلام کرد که نسبت به مدت مشابه سال قبل ۶ درصد کاهش دارد. به گزارش خبرنگار بورس «ابرار اقتصادی» روز ۸۴/۷/۱۹ مدیریت نظارت بر ناشران اوراق بهادار سازمان بورس، گزارش اطلاعات و صورت‌های مالی ۶ ماهه منتهی به ۸۴/۶/۳۱ (حسابرسی نشده) شرکت صنایع کاغذسازی کاوه را منتشر کرد. بر اساس این گزارش خالص فروش شرکت برای ۶ ماهه ۸۴/۶/۳۱ مبلغ ۵/۲ میلیارد تومان است که نسبت به مدت مشابه سال قبل ۶ درصد کاهش دارد. این

ممنوع است. همچنین آلو به شماره جعلی ساخت ۳۲۳ با مارک تجاری وطن، مایع ظرفشویی با مارک قزل و نرمین، شورت گره‌ای (قابل مصرف نوزادان) با کدهای بهداشتی ۱۲۰۰۸/ش - ۱۲/۰۰۹/ش، سرشوی گیاهی سدر با کد بهداشتی ۱۲/۰۰۲/ش از دیگر کالاهایی هستند که ممنوعیت مصرف آن از سوی وزارت بهداشت و درمان اعلام شد. بر اساس گزارش این وزارتخانه، مصرف کالاهایی همچون برنج و چای با مارک تبرک، نخ دندان مینا، لواشک با مارک مهرآرن، کیک و بیسکویت با مارک لیانا، سوهان بهداشتی ۳۰/۰۲۱ و آلوچه با مارک سعادت و پروانه ساخت جعلی ۷۲۳۰۶ نیز غیر بهداشتی و ممنوع است. تمامی دانشگاه‌های علوم پزشکی سراسر کشور در این رابطه موظف شدند، در صورت مشاهده این محصولات در سطح عرضه اقدام‌های قانونی لازم را به عمل آورند.

برگزاری نمایشگاه صنعت چاپ تبلیغات و بسته بندی در استان یزد

عصر نشر و چاپ: دومین نمایشگاه صنعت چاپ، تبلیغات و بسته بندی استان یزد ۳۰ آذر تا ۴ دی ماه برگزار خواهد شد. محمدرضا احسانی زاده - مدیر اجرایی نمایشگاه با اعلام این خبر گفت: این نمایشگاه با هدف معرفی پیشرفت‌های صنعتی جدید و شیوه‌های مدرن طراحی و چاپ به تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان و افزایش آگاهی عمومی در محل کمیسیون امور بانوان - روبروی پارک شادی استان یزد - برگزار می‌شود.

مدیر اجرایی نمایشگاه در ادامه بیان کرد: نمایشگاه صنعت چاپ، تبلیغات و بسته بندی استان یزد بدون فروش و تحت عنوان گسترش فعالیت ملی منطقه‌ای است. احسانی زاده گفت: این نمایشگاه غرفه‌ها را در دو فضای باز و بسته برگزار خواهد کرد که متراژ غرفه‌های داخل سالن حداقل ۱۲ مترمربع خواهد بود. همچنین اجاره هر مترمربع غرفه در فضای سالن ۲۵۰ هزار ریال و در فضای باز صد هزار ریال است.

ضمن این که سالن نمایشگاه از تاریخ ۲۷ آذرماه به مدت دو روز جهت غرفه‌آرایی به شرکت کنندگان تحویل داده می‌شود. احسانی زاده در پایان گفت: به علت محدودیت فضای نمایشگاه اولویت واگذاری غرفه بر اساس ثبت نام و ارسال مدارک است.

مدیرعامل سازمان چاپ و انتشارات وزارت ارشاد معرفی شد

عصر نشر و چاپ: وزیر فرهنگ و ارشاد اسلامی طی حکمی عبدالرضا نادری را به سمت مدیرعامل سازمان چاپ و انتشارات وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی منصوب کرد. محمدحسین صفار هرنندی در این حکم با اشاره به تعهد، تخصص و سوابق عبدالرضا نادری آورده است: با توجه به مصوبه هیات مدیره سازمان چاپ و انتشارات وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی به موجب این حکم به عنوان مدیرعامل آن سازمان منصوب می‌شوید. وزیر فرهنگ و ارشاد اسلامی در ادامه آورده است: با استفاده از همفکری و همکاری صمیمانه تمامی کارکنان خدوم و زحمتکش آن سازمان در بهبود کمی و کیفی فعالیت‌های مربوط، موفق باشید.

قیمت مواد اولیه پلاستیک در بازار آزاد حدوداً ۵۰ درصد گرانتر از قیمت مصوب است

صنایع همگن: مهندس حسین اسدی گفت: در حال حاضر وضعیت صنعت پلاستیک کشور به لحاظ توان تولید مطلوب است و منابع اولیه خوبی هم وجود دارد، اما عدم مدیریت صحیح موجب شده تا اختلاف فاحشی در قیمت مواد اولیه به صورت آزاد و مصوب وجود داشته باشد.

اطلاعیه مرکز کارآفرینی دانشگاه اصفهان

بدین وسیله به اطلاع می‌رساند دفتر پیش رشد صنعت بسته‌بندی و چاپ مرکز کارآفرینی دانشگاه اصفهان در راستای رسالت خود که همانا ارتقاء همه جانبه مشاغل مرتبط با صنعت می‌باشد در نظر دارد از ابتدای آبان‌ماه سال جاری اقدام به برگزاری اولین دوره کلاسهای تخصصی - کاربردی صنعت بسته‌بندی و چاپ نماید. شرایط شرکت در این دوره‌ها به شرح زیر می‌باشد:

۱- زمان برگزاری کلاسها روزهای پنج‌شنبه و بر اساس جداول زمان‌بندی مشخص شده می‌باشد.
۲- شرکت‌کنندگان می‌توانند با ۳ گواهینامه از هر دوره دریافت کنند.

Grade C - مخصوص تمامی افراد شرکت‌کننده در دوره می‌باشد که در آن گذراندن یک دوره تایید می‌شود.

Grade B - در صورتی که شرکت‌کننده بتواند در امتحان پایانی (شامل امتحانات تئوری و عملی) دوره حد نصاب لازم را کسب نماید، به او گواهی موفقیت در دوره اعطاء خواهد شد.

Grade A - گواهی افتخاری برای افرادی که به عنوان شرکت‌کننده نمونه دوره از طرف پیش‌رشد، برگزیده شوند.

۳- گواهینامه تائید شرکت در کلاس از طرف مرکز کارآفرینی دانشگاه اصفهان صادر خواهد شد.

۴- به شرکت‌کنندگانی که هم‌زمان در چند دوره ثبت نام کنند با در نظر گرفتن شرایط تخفیفات خاص داده می‌شود.

۵- دانشجویان، اعضای پیش‌رشد و افرادی که سابقه رسمی هر گونه فعالیت مرتبط با هر دوره را داشته باشند برای ثبت نام در اولویت قرار دارند.

۶- شرکت در هر دوره منوط به رعایت پیش‌نیاز(های) آن دوره می‌باشد.

۷- اعضای رسمی دفتر پیش‌رشد از ۲۵ تا ۳۰ درصد تخفیف برخوردار خواهند شد.

برای کسب اطلاعات بیشتر و ثبت نام به نشانی زیر مراجعه کنید یا با تلفکس زیر تماس حاصل فرمائید.

اصفهان، دانشگاه اصفهان، خیابان علم، جنب سایت مرکزی کامپیوتر، مرکز کارآفرینی. تلفکس: ۷۹۳۲۹۲۴-۷۹۳۳۰۱۲ (۰۳۱۱)

رقم برای دوره مشابه سال قبل ۵/۵ میلیارد تومان است. این شرکت جمعاً مقدار ۱۹ هزار و ۶۲۶ تن تولید برای دوره ۶ ماهه ۸۴ داشته است که نسبت به مدت مشابه سال قبل ۳ درصد افزایش دارد. سود هر سهم این شرکت برای ۶ ماهه ۸۴ مبلغ ۵۵۱ ریال و برای مدت مشابه سال ۸۳ مبلغ ۶۹۶ ریال بود. این شرکت با سرمایه ۲/۵ میلیارد تومان در تالار فرعی بورس فعالیت می‌کند. جمع حقوق صاحبان سهام شرکت در سال مالی ۸۳ مبلغ ۳/۰۹ میلیارد تومان که به ۴/۴ میلیارد تومان در سال مالی ۸۴ رسیده است.

شیشه همدان ۷۰ تومان سود نقدی هر سهم را تصویب کرد

ابزار اقتصادی: شرکت شیشه همدان جلسه مجمع عادی سالانه ۸۴/۳/۳۱ خود را روز ۸۴/۷/۲۶ برگزار و ۷۵۸ ریال درآمد و ۷۰۰ ریال سود نقدی برای هر سهم را تصویب کرد. روز ۸۴/۷/۲۶ مدیریت نظارت بر ناشران اوراق بهادار سازمان بورس اوراق بهادار گزارش مصوبات مجمع عادی سالانه شرکت شیشه همدان را که در روز ۸۴/۷/۲۶ برگزار شد منتشر کرد. بر اساس این گزارش در این جلسه پس از طرح و بررسی گزارش‌های هیات مدیره و بازرس قانونی صورت‌های مالی و ترازنامه شرکت تصویب و درآمد متعلق به هر سهم ۷۵۸ ریال و سود نقدی هر سهم ۷۰۰ ریال تصویب شد. این شرکت با سرمایه ۳ میلیارد تومان در تالار اصلی بورس فعالیت دارد. فروش خالص را ۱۳/۴ میلیارد تومان و سود قابل تخصیص را ۲/۳ میلیارد تومان اعلام کرد. جمع حقوق صاحبان سهام شرکت پس از تصویب ترازنامه از ۲/۹ میلیارد تومان در سال مالی ۸۳ به ۴/۱ میلیارد تومان در سال مالی ۸۴ رسیده است.

صنایع بسته‌بندی البرز اولین پیش‌بینی سود سال ۸۴ را منتشر کرد

ابزار اقتصادی: شرکت صنایع بسته‌بندی البرز برای اولین بار در سال جدید پیش‌بینی درآمد هر سهم را ۳۹۲ ریال اعلام کرد. این شرکت با سرمایه ۱/۲ میلیارد تومان در تالار فرعی بورس اوراق بهادار تهران فعالیت می‌کند. روز ۸۴/۷/۲۳ مدیریت نظارت بر ناشران اوراق بهادار سازمان بورس گزارش پیش‌بینی عملکرد سال مالی ۸۴ شرکت صنایع بسته‌بندی البرز را که در همین روز برای اولین بار تهیه شده بود را منتشر کرد. این شرکت که با سرمایه ۱/۲ میلیارد تومان در تالار فرعی بورس اوراق بهادار فعالیت می‌کند درآمد هر سهم را مبلغ ۳۹۲ ریال پیش‌بینی کرد. شرکت پیش‌بینی درآمد هر سهم سال مالی منتهی به ۸۳/۱۲/۳۰ را با سرمایه ۶۰۰۰ میلیون ریال در تاریخ ۸۳/۴/۱۵ مبلغ ۴۰۰ ریال و با سرمایه ۱۲۰۰۰ میلیون ریال در تاریخ ۸۳/۵/۲۸ مبلغ ۲۰۰ ریال اعلام کرده بود که مبلغ ۳۲۷ ریال محقق گردید. شرکت دلایل تغییرات را افزایش میزان تولید و فروش به دلیل بهره‌برداری از خط سوم تولید تیوب‌های آلومینیومی در نیمه دوم سال، اخذ تسهیلات مالی جدید و باز خرید تعدادی از پرسنل شرکت اعلام کرده است.

پیش‌بینی عملکرد سال مالی منتهی به ۸۴/۱۲/۲۹ نسبت به عملکرد واقعی سال مالی قبل به ترتیب فروش ۲۱ درصد افزایش، بهای تمام شده کالای فروش رفته ۲۳ درصد افزایش، سود عملیاتی ۶ درصد افزایش و سود پس از کسر مالیات ۲۰ درصد افزایش داشته است که شرکت دلایل تغییرات را افزایش میزان تولید و فروش به دلیل بهره‌برداری از خط سوم تولید تیوب‌های آلومینیومی، استفاده کامل از ظرفیت خط تولید تیوب‌های لمینیت و افزایش هزینه‌ها اعلام کرده است. علیرغم پیگیری‌های به عمل آمده، شرکت پیش‌بینی درآمد هر سهم سال مالی منتهی به ۸۴/۱۲/۲۹ را برای اولین بار اعلام کرده است. شرکت اعلام کرده است که هیئت مدیره در نظر دارد کل سود پیش‌بینی شده سال مالی ۸۴ را پس از کسر تمامی کسور قانونی تماماً جهت تقسیم بین سهامداران به مجمع عمومی سالانه پیشنهاد نماید.

In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

AzinChap Alborz
Producing PVC shrink films and
Shrink sleeve.

7Colors Rotogravure printing.

Office: Unit 17, No. 21, 23th St.,

Gandi Ave.Tehran-Iran

Tel/Fax: (+98 21)88873773

Factory: Po.Box: 34185-3141 Gazvin-Iran

FacTel: (+98 282)2237828 Fax: 2237829

www.azinchap.com

E-mail: info@azinchap.com

SANAT BASTEBANDI
(Monthly Packaging magazine)

8th year, No.73, 2005

Editor: **Reza Nooraei**

editor@iranpack.org

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

Tel: +98 21 77607963 - 77513341

Fax: +98 21 77512899

Email: info@iranpack.org

Web: www.iranpack.org

Scanning and Layout: **Zaynab Sadeghi**

Writers:

Reza Nooraei

Soheil Chehrehei
soheil@iranpack.org

Mustafa Imampour
mos-sokh@iranpack.org

Hojjat Salmani
salmani@iranpack.org

Arastoo Shahabi
shahabi@iranpack.org

Hashem habibi - Soosan Khakbiz

Nooshin Bayat - Azita Namazi

Azar Kahvaei

More than 1000
names and addresses
of Packaging industry
and services in Iran
By Sanat Bastebandi magazine
With:
Alphabetical search
and Print option

IranPack 2004

ماهنامه صنعت بسته بندی
با همکاری نشر هیراد به زودی منتشر می کند

راهنمای بسته بندی
محصولات شیمیایی

حاصل کار کمیته بسته بندی مواد شیمیایی
انستیتو حرفه ای های بسته بندی آمریکا (IoPP)

۸۰ صفحه - ۱۲۰۰ تومان



آماده تحویل

تیغه دکتر بلید

فیلم پلی استر ۱۲ میکرون

چسب لمینیت Solventless

چسب لمینیت Solventbased

تلفن: ۸۸۲۷۱۰۲۷

برچسبهای استاندارد حمل و نگهداری کالا
۷۷۵۱۳۳۴۱ - ۷۷۶۰۷۹۶۳



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 افست Sheetfed

و روزنامه Coldset در ایران می باشد



تلفن: ۲۲۲۵۵۸۸۸۷ - ۲۲۲۵۵۸۸۶ - ۲۲۲۵۰۲۱۱ موبایل: ۰۹۱۲۱۲۰۰۵۵۳ - ۰۹۱۲۱۲۰۰۴۱۱ فکس: ۲۲۲۵۷۳۷۱

www.suncolour2000.com suncolour2000@yahoo.com