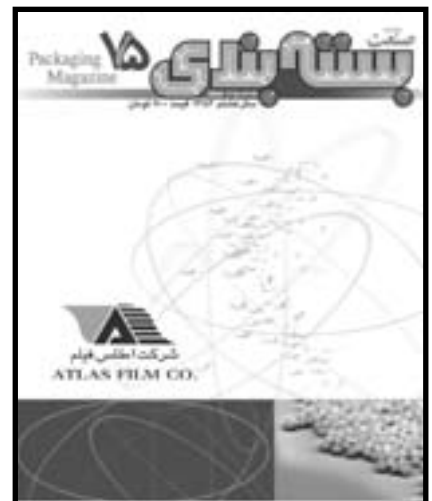


ماهنامه صنعت بسته بندی پذیرای اندیشه شماست

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

- قدم شما بر دیدگان ما ◀ ۴
- این موج "به خاطر ضعف بسته بندی" ◀ ۵
- کوتاه از ایران پلاست ◀ ۶
- آینده ای به نام نانو تکنولوژی برای بسته بندی ◀ ۹
- دیده های یک بازدیدکننده ایران پلاست ◀ ۱۱
- گذری بر انتشار یک بخشنامه ◀ ۱۲
- ما بدون هوچی گری و تبلیغات کشور را در رابطه با تامین کیسه پلی پروپیلن جهت بسته بندی به استقلال رساندیم ◀ ۱۴
- با انجمن همگن پلاستیک در ایران پلاست ◀ ۱۵
- الزامات بسته بندی رعایت قوانین ◀ ۱۷
- مقوای موجدار (بخش هفتم) ◀ ۲۰
- انواع دربندی در بسته بندی ◀ ۲۴
- پیش بینی های شرکت PETcore دورنمای بازیافت PET در اروپا ◀ ۲۶
- پلیمرهای ضد باکتری نانوسیلور ◀ ۲۷
- بطری های ضد نور ◀ ۲۸
- استفاده از مواد جاذب اشعه ماوراء بنفش در تولید کالاهای پلاستیکی ◀ ۲۹
- بسته بندی صنایع دارویی در انتظار تحول ◀ ۳۰
- بحث داغ غذاهای آماده و سرد ◀ ۳۲
- سیمهای بسته بندی ◀ ۳۴
- نمایه ◀ ۳۶
- معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی ◀ ۳۸
- واژه های بسته بندی (فلزی) ◀ ۴۰
- کتابهای بسته بندی ◀ ۴۲
- دو یادآوری فنی ◀ ۴۳
- بسته های ضد رطوبت و مقاوم در برابر کودک ◀ ۴۳
- اخبار بسته بندی ◀ ۴۴

K نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک / **ASEANPLAS** نمایشگاه پلاستیک و لاستیک / **ASEANRUBBER** نمایشگاه بین المللی پلاستیک ها در آسیا / **PLASTEX** نمایشگاه بین المللی پلاستیک، لاستیک و کامپوزیت ها / **M-PLAS** نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک / **TIPREX** نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک / **PLASTINDIA** مقصدی برای تجارت موفق / **INTERPLASTICA** دری به سوی بازار روسیه / **ARABPLAST** هفتمین نمایشگاه بین المللی صنعت پلاستیک و لاستیک / دومین نمایشگاه صنعت تبلیغات و بازاریابی / قالبگیری بادی، چند لایه ها و لبنیات / بزرگترین نمایشگاه بین المللی صنایع غذایی در آلمان / برگزاری نمایشگاه **PLAST 2006** در ایتالیا / استفاده از بیوپلاستیک ها در جعبه های شکلات / سیبا و تولید آنتی اکسیدان در سنگاپور / بازاریابی تجارت پوششهای **Nordson** / طوفان ریتا، دو پونت را بحرانی کرد / نستله از سلامت شیر خشک های مخصوص شیرخواران در ایران اطمینان داد / راه حل ایتالیایی ها برای میوه های هندی ها / انعقاد قراردادهایی با ارزش بالا، مهمترین دستاورد نمایشگاه ایران پلاست / ایران ۷۰ میلیون دلار پلیمر در سال جاری صادر کرد / بطری های نوشیدنی قابل ارتجاع / اولین نمایشگاه بزرگ صنعتی، بازرگانی کرج / «مکه غذا» در اروپا / فناوری برتر برچسب های چند لایه نازک / برگزاری نمایشگاه در بندرعباس / ساخت چهار کارخانه تولید کاغذ در خوزستان / سیمان ۴۲۵-۱، در پاکت ۲۵ کیلوگرمی / خطر در حرارت دهی مستقیم به قوطی های کنسرو / نمایشگاه بین المللی تخصصی هتلداری و تدارک غذا / حذف ۷۰۰ میلیارد تومان رانت بازار محصولات پتروشیمی / تولیدکننده های ظروف غذایی تحت نظارت وزارت بهداشت قرار می گیرند / تولید بطری های پلیمری دارو توسط آما د پلیمر / ظرفیت ۲ واحد پتروشیمی تبریز افزایش می یابد / صنایع بسته بندی وارد عمل شوند، صادرات فله زعفران ممنوع خواهد شد.



اطلس فیلم

روی جلد:

بزرگترین تولیدکننده فیلم BOPP در ایران
نخستین تولیدکننده BOPP ۵ لایه در ایران
به صفحه ۲۶ نگاه کنید

ماهنامه صنعت بسته بندی

(چاپ و بسته بندی سابق)

ISSN 1735-4749

سال ۱۳۸۴ شماره ۷۵

صاحب امتیاز، مدیر مسئول و سردبیر

رضا نورائی

==== تیراژ: ۶۴۰۰ نسخه =====

تهران، صندوق پستی: ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵

تلفن: ۷۷۵۱۳۳۴۱ - ۷۷۶۰۷۹۶۳

فکس: ۷۷۵۱۲۸۹۹

www.iranpack.org

info@iranpack.org

==== امور مشترکین: =====

سپیده هزبری

دبیر بخش ترجمه:

سهیل چهره‌ای ۱۷ ۳۴ ۲۰۵ ۰۹۱۲

همکاران تحریریه:

مهندس مصطفی امام‌پور، مهندس حجت سلمانی،

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

مهندس هاشم حبیبی، مهندس نوشین بیات،

آذر کهبویی، قاسم طاهر احمدی

اسکن و صفحه آرایی: زینب صادقی

حروفچینی: زهرا مهرابی

امور مالی: شروین سلیمی

==== نمایندگی اصفهان: ۲۵ ۷۵ ۳۱۴ ۰۹۱۳ =====

اسکن: ماهنامه صنعت بسته بندی

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.



Morteza Momayez

۱۳۷۲-۱۳۷۳

یادمان باشد

علمی در جهان بود به نام علم گرافیک و تخصصهایی به آن وابسته بودند که آنها را به نام علوم گرافیک می‌گفتند. چاپ و مسائل مربوط به آن هم جزء علوم گرافیک محسوب می‌شدند. هنری در جهان بود که آن را به نام هنر گرافیک می‌شناختند. این هنر شاخه‌های زیادی داشت که همه آنها به نام هنرهای گرافیکی شناخته می‌شدند. دیدگاهی وجود داشت که به آن دیدگاه گرافیکی می‌گفتند و بعضی بدون آن که گرافیکست باشند دیدگاه گرافیکی داشتند و گرافیک را نیز درک می‌کردند.

یادمان باشد

همه اینها را اسمی داشتیم اما رسمی نداشتیم. یک نفر آمد و ادعای گرافیک کرد. گرافیک را از بقیه هنرها و حرفه‌ها و رشته‌ها جدا کرد. راه و رسمی برای گرافیک بنا نهاد. و دوستانی داشت که او را باور کردند. و البته بسیاری که او را باور نکردند. او ادعای گرافیک کرد و پای آن ایستاد. او همه گرافیک نبود اما کسی نفهمید چه شد که همواره همه گرافیک به او ختم می‌شد.

یادمان باشد

چه کسی این چراغ را روشن کرد. حتی اگر بیشتر گرافیک او در آثار فرهنگی خلاصه می‌شود. او روش دیدن را می‌آموخت و روش ارتباط تصویری را و از این رو همه گرافیک ایران از او درس گرفته بودند. حتی اگر از او در زمینه‌ای چون گرافیک بسته‌بندی اثر خاصی در میان نباشد. اما سایه او بر درک و فهم گرافیک ایران افتاده است. چنان که در تجاری‌ترین آثار گرافیک همچون گرافیک بسته‌بندی نیز شعور گرافیکی او را می‌توان به کار بست و موفق شد. استاد ترکیب‌بندی و لی‌آوت می‌توانست در گرافیک تجاری چون بسته‌بندی هم رد پای داشته باشد.

یادمان باشد

او مرتضی ممیز بود

و فقط او بود که توانست کسی باشد که هیچ کس دیگری نتوانست باشد. من هم شاگرد او بودم. و او در من اثر گذاشت. از گرافیک او قدری فهمیدم. اما از شخصیت استوار او، از شجاعتش، از مدارای او، از پایداری در مبارزه‌اش و از درک قوی او درسهایی زیادی گرفتم که هنوز استفاده می‌کنم و به دیگران می‌گویم. خدا رحمتش کند. در پایان پاییز امسال آخرین برگ او از درخت زندگی افتاد و روحش به آسمان رفت.

او را هرگز فراموش نخواهم کرد.

رضا نورائی

قدم شما بر دیدگان ما

در دوازدهمین نمایشگاه بین‌المللی ماشین‌الات چاپ و بسته‌بندی تهران
از ۲۵ تا ۲۸ بهمن ماه امسال چشم به راه شما بر درگاه غرفه می‌ایستیم

ماهنامه صنعت بسته‌بندی در نمایشگاه امسال با انتشارات جدید خود برگی دیگر از سند
خدمتگزاری خود به صنعت بسته‌بندی کشور را تقدیم خواهد کرد

چهارمین کتاب صنعت و خدمات بسته‌بندی ایران

حاصل دو سال تحقیق و بروزآوری اطلاعات دست‌اندرکاران صنعت و خدمات بسته‌بندی ایران

سه جلد از مجموعه کتابهای ارزشمند

مبانی فن‌آوری بسته‌بندی

با موضوعات "شناخت" "پلاستیکها" و "کارتن و مقوا"

به همراه کتاب کاربردی

راهنمای بسته‌بندی محصولات شیمیایی

به غرفه ما بیایید

حاصل تلاشهای ما پیش پای شماست



ضعف بسته بندی

این موج

”به خاطر ضعف بسته بندی“...

• کتاب راهنمای مشاغل صنعت چاپ

• کتابهای پلیمریس، راهنمای بسیار، ایران پلاست و...

• اینتریک (بزرگترین نمایشگاه بسته بندی جهان، دوسلدورف، آلمان)

• آمبالاژ (از نمایشگاه های بزرگ بسته بندی در جهان، پاریس، فرانسه)

• پلاست (از نمایشگاه های بزرگ پلاستیک و بسته بندی در جهان، میلان، ایتالیا)

• دروپا (بزرگترین نمایشگاه چاپ جهان، دوسلدورف آلمان)

• لیبل اکسپو (بزرگترین نمایشگاه صنعت لیبل، بروکسل، بلژیک)

• آی پکس (انگلستان)، گلف پک (امارات)، کا (آلمان)، ...

• اداره صنایع تبدیلی و تکمیلی وزارت جهاد کشاورزی

• بخش بسته بندی موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی

• اداره اعتبارات بانک کشاورزی

• انجمن طراحان گرافیک ایران

• انجمن همگن تولیدکنندگان ورق کارتن

• انجمن صنایع همگن پلاستیک و...

• استادان، دانشجویان، محققان، مولفان، مترجمان، مصنفان و...

• نزدیک به سی عنوان کتاب در زمینه بسته بندی به زبان فارسی

• صدها کتاب و هزاران مقاله در زمینه بسته بندی به زبانهای دیگر

• و...

آن طرف ماجرا

• یک مقام دولتی:

به دلیل بسته بندی نامناسب تنها ۱۰ درصد از خرماي ایران...

• یک مقام صنفی:

صنعت رنگ ایران با وجود خودکفایی به دلیل بسته بندی نامناسب حضور موفقی نداشته...

• یک مقام صنفی:

بیشتر زعفران ایران به دلیل فقدان بسته بندی مناسب فله صادر می شود...

• آن مقام دولتی:

ضعف بسته بندی ...

• این مقام صنفی:

ضعف بسته بندی ...

این طرف ماجرا

• دوازدهمین نمایشگاه بین المللی چاپ و بسته بندی تهران از تاریخ ...

• چهارمین نمایشگاه بین المللی چاپ و بسته بندی اصفهان از تاریخ...

• چهارمین نمایشگاه ایران پلاست از تاریخ...

• سومین نمایشگاه چاپ و بسته بندی مشهد... دومین نمایشگاه همدان...

• سومین شیراز... پنجمین تبریز... یزد... کرج...

• نمایشگاه دوسالانه طراحان گرافیک ایران

• ماهنامه صنعت بسته بندی (از ۱۳۷۶ تا حالا)

• ماهنامه فن آوری و توسعه صنعت بسته بندی (از ۱۳۸۳ تا حالا)

• ماهنامه صنعت چاپ (از ۱۳۶۰ تا حالا)

• ماهنامه صنایع پلاستیک (از ۱۳۶۳ تا حالا)

• ماهنامه بسیار (از ۱۳۷۷ تا حالا)

• نشریات گزارش صنعت چاپ، دنیای چاپ و نشر، عصر نشر و چاپ،

صنایع چوب و کاغذ، صنایع همگن، آوند و...

• کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران (اکنون چهارمین کتاب)

بسته بندی ها و نا

ضعیف،

دلیل بسته بندی

توانمندی های بالا

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

بسته بندی نامناسب

دلیل بسته بندی نامناسب
از خرماي ایران صلح
دو ساله بین دو
صرف فرار
۲۰ دره

دلیل بسته بندی نامناسب
از خرماي ایران صلح

دلیل بسته بندی
توانمندی های بالا
بسته بندی نامناسب

ایران با وجود خودکفایی
بسته بندی نامناسب

دهای معادل هزار یورو در هر کیلو زعفران
صیب آسیابایی مایمی شود
سالیان گذشته

ایران پلاست

کوتاه از ۲۰۰۵



اتاق بازرگانی اتریش نیز شخص خاصی را برای برنامه‌ریزی و پشتیبانی از شرکت‌های فعال در صنعت لاستیک و پلاستیک که در نمایشگاه‌های مرتبط سرتاسر دنیا شرکت می‌کنند مشخص می‌کند. البته شرکت‌های اتریشی که در نمایشگاه‌های مختلف در بخش اختصاص یافته به اتریشی‌ها زیر پرچم اتریش حضور دارند باید حداقل ۵۰ درصد از فروششان را اجناس اتریشی تشکیل دهد. در مجموع ۱۶ شرکت از اتریش تحت حمایت بازرگانی سفارت اتریش در این نمایشگاه شرکت کرده بودند.

سهیل چهره‌ای

استارلینگر و عرضه



دستگاه‌های پیشرفته باز یافت

ایزد فتوت مسئول نمایندگی Starlinger در ایران در خصوص دستگاه‌های باز یافت مواد تولیدی Starlinger این چنین توضیح داد: خطوط باز یافت Starlinger ماشین‌آلات کاملی برای انواع پلاستیک‌ها از قبیل PET/PE/PP/PS هستند. دستگاهی که بطری‌های PET را به گرانول قابل استفاده مجدد در صنایع غذایی تبدیل می‌کند و دارای تاییدیه FDA است.

از فیلم‌های باز یافت شده PET همچنین می‌توان برای تولید بطری، ظرف تخم‌مرغ، بسته‌بندی آدامس و قرص استفاده کرد. وی تعداد خطوط نصب شده در ایران را پنج عدد ذکر کرد که در زمینه‌های باز یافت گونی، نخ و نایلون فعال هستند.

چینی‌ها هم در پی فروش

دستگاه‌های گونی‌بافی در ایران هستند

شرکت چینی Changzhou Liaoyuan که سازنده دستگاه‌های گونی‌بافی است در پی ارزیابی بازار ایران است. مسئول غرفه این شرکت که در ایران پلاست امسال شرکت کرده بودند از دادن توضیحات بیشتر خودداری کرد و تنها به گفتن این که ما در پی ارزیابی اولیه بازار هستیم اکتفا کرد.



دستگاه‌های آنالیز حرارتی

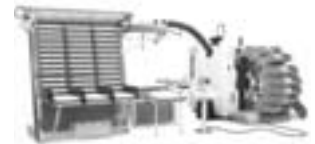
در دمای ۲۶۰- درجه



نچ NETZSCH در نمایشگاه امسال دستگاه‌های آنالیز حرارتی را به نمایش گذاشته بود که تغییرات خصوصیات فیزیکی و شیمیایی مواد را از دمای ۲۶۰- تا ۲۸۰۰ درجه سانتی‌گراد نشان می‌داد. کرمعلی مسول ایرانی غرفه کاربردهای این دستگاه را در آزمایشات خمش سه نقطه‌ای، یک سر درگیر، دو سر درگیر، فشار، برش و کشش معرفی کرد. وی از به کارگیری این تحلیل‌گرها در کوره سیمان با افزودن کاتالیست گفت که در جهت کاهش مصرف انرژی است و در صنعت بسته‌بندی نیز برای آزمایش مواد اولیه بسته‌بندی‌ها مورد استفاده بسیاری دارند.

نوسازی ماشین VAN DAM

توسط D.O.T



حامد منصوری مسئول فروش شرکت IDC که نمایندگی فروش ماشین‌های VAN DAM در ایران را به عهده دارد به ماهنامه صنعت بسته‌بندی چنین گفت: "VAN DAM شرکتی هلندی است که ماشین‌آلات چاپ افست بر روی ظروف یک بار مصرف PS/PP/PE تا ۱۰ رنگ را تولید می‌کند. به طور کلی ظروف آماده چاپ به سه دسته گرد، چهارگوش و درب تقسیم می‌شوند که بنا به نیاز مشتری ما می‌توانیم ماشین‌آلات چاپ از پنج رنگ تا ده رنگ را به آنان پیشنهاد کنیم. وی تفاوت عمده ماشین‌های VAN DAM با سایر ماشین‌های هم نوع را در نوع چربی‌گیری و برداشتن الکتریسیته ساکن عنوان کرد و سرعت آنان را برای ظروف گرد از ۳۰۰ تا ۶۵۰ ظرف در دقیقه برش‌مرد که بالاترین سرعت در دنیاست. سایز دهانه برای ظروف گرد قابل چاپ توسط ماشین‌های VAN DAM از ۵۰ تا ۴۰۰ میلیمتر است. از دیگر مزایای عمده این ماشین‌های چاپ می‌توان به تغییر دهانه دستگاه برای چاپ بر روی لیوان‌هایی با اندازه‌های متفاوت در مدت ۳۰ تا ۴۵ دقیقه اشاره کرد.

منصوری در پایان به معرفی D.O.T پرداخت. شرکتی که کارش بازسازی دستگاه‌های دست دوم VAN DAM تحت نظارت و ضمانت این شرکت است و مصرف‌کنندگان با بودجه کمتر می‌توانند این ماشین‌هایی که در حد نو هستند را خریداری کنند.

اتریش، راضی از بازار ایران



رامین نصرتیان مدیر بازاریابی بازرگانی سفارت اتریش ارزیابی اتریشی‌ها را از بازار ایران مثبت برشمرد و آن را رود به رشد دانست. وی گفت: "با توجه به سمینار باز یافت که پارسال با سخنرانی مهندس نعمت‌زاده برگزار شد زمینه در خصوص فعالیت شرکت‌های مرتبط فراهم تر شده است که امسال از اتریش در این خصوص شرکت کننده داشته‌ایم. در زمینه تولید P.V.C نیز ۲ شرکت آمده بودند که البته تبلیغات سازمان بهینه‌سازی سوخت نیز زمینه‌سازی خوبی بوده است. حتی شرکتی که پارسال با طرف ایرانی به خاطر بدقولی آنان مشکل پیدا کرده بود باز هم در نمایشگاه امسال شرکت کرد. همچنین فعالان در زمینه تولید افزودنی‌ها که در سال‌های گذشته به طور غیر مستقیم فعالیت می‌کردند امسال غرفه گرفته‌اند."

صحبت‌های نصرتیان در خصوص حمایت اتاق بازرگانی اتریش از تجار این کشور شنیدنی بود "کسی که برای بار اول در این نمایشگاه شرکت می‌کند حمایت مالی می‌شود. اگر برای حمل و نقل از خطوط هوایی خودشان استفاده کنند تخفیف می‌گیرند و در کاتالوگ چاپ شده توسط اتاق بازرگانی به طور رایگان جایگاهی به آنان اختصاص داده خواهد شد.

حضور VDMA و

شرکت‌های آلمانی در ایران پلاست

غرفه مشترک آلمانی‌ها برای نخستین بار بود که در نمایشگاه ایران پلاست شکل گرفته بود. شاید این را بتوان به ارتباطات مناسب تجاری ایران و آلمان به خصوص در بحث پلاستیک و لاستیک مربوط ساخت. این قضا در بخش ماشین‌آلات (به جز قالب‌ها و برش‌ها) طی سال‌های اخیر خود را بیشتر نشان داده است به خصوص هنگامی که به آمار صادرات ماشین‌آلات آلمان به ایران طی سال‌های گذشته توجه می‌کنیم (۱۸/۵ میلیون یورو در سال ۲۰۰۱، ۴۶/۷ در سال ۲۰۰۲، ۵۴/۱ در سال ۲۰۰۳ و ۹۰/۵ میلیون یورو در سال ۲۰۰۴).

در ایران پلاست ۲۰۰۵ در حدود ۲۷ تولیدکننده آلمانی مواد خام پلاستیکی و لاستیکی، ماشین‌آلات و کارخانجات، قالب و تجهیزات فرعی دستاوردهای خود را به نمایش گذاشتند. تمامی شرکت‌هایی که در جمع شرکت‌های آلمانی وزیر پرچم آلمان غرفه داشتند توسط VDMA (در بخش پلاستیک و لاستیک) به این نمایشگاه آورده شده بودند.

فهرستی از شرکت‌های آلمانی شرکت‌کننده در نمایشگاه ایران پلاست ۱۳۸۴



- :Herbold Meckesheim GmbH**
بازیافت پلاستیک و ...
www.herbold.com
- :KAMMANN**
ماشین‌آلات چاپ اسکرین و ...
www.kammann.de
- :KLN Ultraschall GmbH**
تجهیزات جوشکاری، برش هوای داغ و ...
www.kln.de
- :Klockner DESMA Elastomertechnik GmbH**
ماشین‌آلات قالب‌گیری تزریقی عمودی و افقی و ...
www.desma-friding.de
- :KRAUSS MAFFEI Kunststoff-technik GmbH**
ماشین‌آلات و سیستم‌های فرآوری پلی‌اورتان و سایر مواد اولیه مشابه و ...
www.krauss-maffei.de
- :Krauss-Maffei Kunststoff-technik GmbH**
ماشین‌آلات تزریق پلاستیک و ...
www.krauss-maffei.de
- :MANN+HUMMEL ProTec GmbH**
تجهیزات اندازه‌گیری و میکسر گرانی سنجی و حجمی و ...
www.mh-protec.com
- :Netzch-Gerateban GmbH**
سیستم‌های آنالیز و سنجش و ...
www.ngb.netzch.com
- :Reimelt Henschel MischSysteme GmbH**
میکسر و خنک‌کننده ترکیبی با سرعت بالا و ...
www.reimelt-henschel.com
- :RUBICON GmbH**
اکسترودرهای لاستیک، خطوط اکستروژن سیلیکون و ...
www.rubicon-halle.de
- :Schwing Fluid Technik GmbH**
سیستم‌های تمیزکننده گرمایی و ...
www.schwing-sft.de
- :SMF Maschinenfabrik GmbH**
ماشین‌آلات برش، جوش و ...
www.smfgmbh.com
- :SMS Plastics Technology**
ماشین‌آلات تزریق پلاستیک، خطوط اکستروژن و ...
www.ultrasonics.de
- :Ultrasonics Steckmann GmbH**
ماشین‌آلات برش، جوش و ...
www.ultrasonics.de
- :UNICOR GmbH**
تجهیزات تولید لوله‌های یک یا چند لایه و ...
www.unicor.com
- :ZAHORANSKY AG**
قالب‌های تزریقی، تولید مسواک، ماشین‌آلات بسته‌بندی و ...
www.zahoransky-group.com

فهرستی از شرکت‌های اتریشی شرکت‌کننده در نمایشگاه ایران پلاست ۱۳۸۴



- :Chemson**
ماشین‌آلات فرآیندهای پلاستیک و تولید محصولات شیشه‌ای و ...
www.chemson.com
- :CINCINNATI EXTRUSION**
تولید تجهیزات اکستروژن و برش و ...
www.cet-austria.com
- :ENGEL**
تجهیزات قالب‌گیری تزریقی و ...
www.engel.info
- :EREMA**
تجهیزات بازیافت پلاستیک و ...
www.erema.com
- :greiner Extrusion**
اکستروژن، تولید قطعات پلاستیکی و ...
www.greiner-extrusion.at
- :GRUBER & CO GROUP**
خط و تجهیزات اکستروژن و ...
www.grubergroup.com
- :HOERBIGER**
سوپاپ کمپرسور، رینگ‌های پلاستیکی و ...
www.hoerbiger-compression.com
- :K.T.W GROUP**
ساخت قالب‌های تزریق، انواع درب ظروف و ...
www.ktw-group.com
- :MAPIAN**
ماشین‌های تزریق لاستیک و ...
www.maplan.at
- :NGR**
ماشین‌آلات بازیافت و ...
www.ngr.at
- :Plastrans**
بازاریابی انواع لوله‌های پلاستیکی و ...
www.plastransgroup.com
- :SML extrusion technology**
ماشین‌آلات اکستروژن و روکش دهی و ...
www.sml.at
- :STARLINGER**
ماشین‌آلات بافت گونی‌های پلاستیکی، ماشین‌آلات بازیافت و ...
www.starlinger.com
- :TECHNOPLAST**
تولید پنجره‌ها و پروفیل PVC و ...
www.technoplast.a
- :WIESER**
ماشین‌آلات تولید EPS و ...
www.eps-machinery.com
- :wittmann**
سازنده ربات‌ها و تجهیزات برای صنعت پلاستیک و ...
www.wittmann-robot.com

- :ARBURG GmbH+o.KG**
سازنده ماشین‌های قالب‌گیری تزریقی و ...
www.arburg.com
- :Battenfeld Injection Molding Technology GmbH**
سازنده ماشین‌های قالب‌گیری تزریقی و ...
www.sm-k.com
- :Battenfeld Extrusionstechnik GmbH**
اکستروژن و خطوط اکستروژن برای تولید لوله و پروفیل و ...
www.sms-k.com
- :Bayer MaterialScience AG**
تولیدکننده پلیمرها و پلاستیک‌های با کاربرد مختلف و ...
www.bayermaterialsciece.com
- :BEKUM Maschinenfabriken GmbH**
ماشین‌آلات قالب‌گیری دمشی برای بسته‌بندی‌های پلاستیکی و ...
www.bekum.de
- :Leonhard Breitenbach GmbH**
غلطک‌های صاف‌کننده و کلندر و ...
www.breitenbach.de
- :Erhardt+Leimer GmbH**
فن‌آوری‌های اتوماسیون، سیستم‌های وزن‌کننده، کنترل‌کننده، برش و ...
www.erhardt-leimer.com
- :Erlenbach Maschinen und Formenbau**
ماشین‌های قالب‌گیری EPS, EPP و ماشین‌های برش، بازیافت و وکیوم و ...
www.erlenbach.com
- :Harburg-Freudenberger Maschinenbau GmbH**
ماشین‌آلات تولید تایر و مصنوعات لاستیکی و ...
www.harburg-freudenberger.com
- :HENNECKE GmbH**
خطوط قالب‌گیری و ساندویچ پانل و ...
www.henneck.com



ایران پلاست ۲۰۰۵ کوتاه

امیررضا منعم معتمدی



- افزایش سرعت تولید
- سبکی محصول به دلیل کاهش ضخامت بدنه ظرف
- بازیافت آسان به دلیل همجنس بودن ظرف با لیبل و عدم نیاز به جداسازی لیبل هنگام بازیافت
- مقاومت لیبل در برابر سرما و گرما

3D Print

از جمله جدیدترین تکنولوژی و دستاوردهای این نمایشگاه، دستگاه و روش مدل‌سازی 3D Print بود که قابلیت ساخت اشکال پیچیده را با دقت و سرعت بالا دارد و نیز می‌تواند مدل‌ها را با چند نوع مواد مانند نوعی لاستیک و یا پلی‌آمید در رنگها و بافت‌های مختلف شبیه‌سازی کند.

این دستاورد برای مدل‌سازی صنعتی (Prototyping)، ماکت‌های معماری و ساخت اجزاء بدن جهت تحقیقات پزشکی و همچنین ساخت تندیس‌ها و پرتوهای موجودات و اشکال و احجام تخیلی و نیز برای ساخت



مدلهای ریخته‌گری کاربرد فراوان دارد. برای نمونه‌سازی با دستگاه ابتدا لازم است توسط یکی از نرم‌افزارهای سه‌بعدی مهندسی مانند ACAD، Solid Works، Catia، 3DS Max، فایل سه‌بعدی با فرمت SLA و یا STL تهیه شود.

BUBBLE GUARD

ورقه‌هایی دو جداره از جنس پلی‌پروپیلن (PP) هستند که داخلشان شبکه‌های حبابدار وجود دارد. این محصول ساخت کشور ایتالیا میباشد و در رنگها و ضخامت‌های مختلف بصورت شفاف یا غیر شفاف تولید می‌شوند و برای ساخت انواع کارتن، استندهای تبلیغاتی، دکوراسیون و کیف و لوازم التحریر از این ماده می‌توان استفاده کرد. پیش از این کارتن‌های پلاستیکی از حدود ۵ سال پیش در کشور تولید می‌شدند، لیکن BUBBLE GUARD از کارتن‌های پلاستیکی مقاومتر و ارزان‌تر است و سطح صافتری نیز دارد ولی ماشین آلات آن گران‌تر هستند.

از خصوصیات ورقهای BUBBLE GUARD:

- مقاومت خوب در برابر نیروهای کششی و فشاری
- قابلیت لمینیت و نصب بر چسب
- قابلیت چاپ سیلک، بالشتکی و دیجیتال
- قابلیت برش و تاخوری
- قابلیت بازیافت
- بهداشتی بودن
- سبکی
- مقاوم در برابر رطوبت و سرما و گرما
- مقاوم در برابر مواد شیمیایی

Handel PET Bottles

از جدیدترین نوآوریهای چهارمین نمایشگاه ایران پلاست امسال، ظروف بادی PET با دسته‌هایی از جنس خود ظرف بود که به صورت یکپارچه تولید می‌شوند. در نمایشگاه سال گذشته ظروف PET که با دسته های HDPE و دو تکه به هم متصل شده وجود داشت که در بازار نیز جدیداً

چهارمین نمایشگاه ایران پلاست با حضور بیش از ۷۰۰ شرکت کننده داخلی و خارجی و نیز سرمایه گذاری پتروشیمی در نمایشگاههای بین‌المللی تهران از ۱۲ تا ۱۵ آذرماه سال جاری، در بخشهای مواد اولیه، محصولات ساخته شده، نیمه ساخته شده، ماشین‌آلات، قالب، خدمات و تجهیزات جانبی برگزار شد که در مقایسه با سالهای گذشته از کیفیت مطلوبتری برخوردار بود و همچنین با استقبال قابل توجهی مواجه گردید.

تولید انبوه مواد اولیه پلیمری و واردات ماشین‌آلات تولیدی جدید دو عامل اصلی پیشرفت این صنعت در کشور می‌باشند، که باعث به نمایش گذاشتن تکنولوژی روز جهان در این نمایشگاه شده‌اند. کشورهای اروپایی بویژه آلمان، ایتالیا، اتریش و ترکیه و کشورهای آسیایی مانند: چین، کره، تایوان، هند و مالزی کاملترین ماشین‌آلات و دستاوردهای جدیدشان را در این نمایشگاه ارایه کردند. اغلب این محصولات در همان روزهای اول و دوم توسط شرکتهای ایرانی خریداری شدند. خرید ماشین‌آلات جدید از یک سو باعث می‌شود نمایشگاههای بعدی از نظر کیفی پیشرفته‌تر باشد و اما از سوی دیگر ممکن است صنعت پلاستیک کشور را وابسته به کشورهای دیگر کند و کشور همواره یک گام با صنعت روز فاصله داشته باشد. نتیجه این وابستگی باعث می‌شود صنعت کشور همیشه پیرو شرق و یا غرب باقی بماند. صنعت پلاستیک ایران با توجه به قرار داشتن ایران در بورس مواد و محصولات پلیمری، خود باید دارای ابتکار عمل و نوآوری باشد.

در ادامه تعدادی از دستاوردهای جدید و پیشرفته‌تر از سالهای قبل که در چهارمین نمایشگاه ایران پلاست به چشم می‌خورد آورده شده است:

(In Mold Labelling) IML

جدیدترین فناوری در صنعت بسته بندی مواد غذایی و بهداشتی است که برای اولین بار در ایران ارایه می‌شود. البته قدمت آن در جهان به بیش از ۲۵ سال می‌رسد لیکن به دلیل مزایای فراوان آن در چند سال اخیر بسیار رواج یافته و در نمایشگاه چاپ و بسته بندی سال گذشته توسط یک شرکت ترکیه‌ای معرفی گردید ولی دستگاههای آن جدیداً خریداری و وارد کشور شده‌اند.

در روش IML عمل لیبل گذاری و یا تزریق قطعه در حین عملیات تولید در داخل قالب صورت می‌گیرد که برای ظروف بادی، فرم‌دهی حرارتی و یا تزریق می‌توان از این روش استفاده کرد. مزایای روش IML عبارتند از:

- بهره‌مندی از کیفیت چاپ عالی و جذابیت فوق العاده
- مقاومت در برابر گرد و غبار
- عدم امکان پارگی و کنده شدن لیبل، و در نتیجه ماندگاری لیبل‌ها برای مدت طولانی بر روی محصول
- عدم امکان کپی از لیبل‌ها و ظروف
- حذف مراحل و دستگاههای برچسب گذاری و کاهش هزینه‌ها و



آینده‌ای به نام نانوتکنولوژی

برای بسته‌بندی

قاسم طاهر احمدی

نانو واژه‌ای است یونانی به مفهوم خیلی کوچک و خیلی ریز که ریشه در ریاضیات دارد و به عدد ده به توان منفی ده اطلاق می‌شود. نانو واژه‌ای نوپا در صنعت بوده و علم مواد به ذره‌ای معادل ده میلیاردیم میلی‌متر گفته می‌شود. یعنی ماده‌ای با ذراتی در حد مولکول.

مخترعین روشهای علمی رسیدن مواد به این اندازه کوچک ماده، تصورش را نمی‌کردند که در آینده‌ای نزدیک این تکنولوژی بتواند مصارفی چنین وسیع و تاثیرگذاری در همه ابعاد بالخاص در صنعت بیابد و در بعضی موارد به دگرگونی ریشه‌ای پندارهای ما درباره بعضی از علوم بیانجامد. حضور شرکت «پارس نانوصب»، نیز در نمایشگاه ایران پلاست به همین دلیل بود غرفه‌ای تنها با چند ظرف کوچک از موادی پودری. آن چه در پی می‌آید توضیحات مهندس آزاده ارغده مسئول کنترل پروژه شرکت نانوصب در این مورد است:



“وقتی مواد به چنین ابعادی در می‌آیند خواصی جدید از خود بروز می‌دهند که در حالت عادی از چنین خاصیت‌هایی بی‌بهره‌اند. البته زمینه کاری ما در حال حاضر نانوسیلور است.”
“همان طور که می‌دانید سیلور یا همان نقره خصوصیت میکروبی‌کش، قارچ‌کشی و آنتی (ضد) باکتریال دارد. در ایران باستان برای

جلوگیری از فساد شیر سکه‌ای نقره در کوزه شیر می‌انداختند و یا قشر مرفه جهت گندزدایی، آب را در ظروف نقره نگه می‌داشتند. حال ما با فناوری روز دنیا یعنی نانو، ذرات نقره را به کوچکی ۱۰ به توان منفی ۹ رسانده و از آن در مواد مختلف بالخاص در صنعت بسته‌بندی استفاده می‌کنیم، زیرا با این روش سطح برخورد مولکولی نانوسیلور با مواد داخل بسته‌ها بسیار بیشتر می‌شود. در پی آن خاصیت ضدباکتری این ماده به راحتی به موادی که آن را در بر گرفته منتقل می‌شود. حال این ماده می‌تواند هر چیزی باشد از چاقویی که در دستتان می‌گیرید، تا داخل یخچال و حتی هوایی که تنفس می‌کنید.”
“فرض کنید قصد دارید سفره‌ای معمولی تولید کنید. این سفره از مقداری پلیمر تشکیل می‌شود که پلیمر وارد اکسترودر شده و بعد به صورت سطح پلیمری خارج می‌شود. ما می‌آئیم همان ابتدا مواد کامپوزیتی (ترکیبی) را به صورت مسترچ وارد گرانول پلیمریمان کرده سپس وارد اکسترودر می‌کنیم. نتیجه این عملیات سفره‌ای است با سطح نقره نانومتری که مواد قرار گرفته درونش را از دسترسی هر گونه قارچ، باکتری یا میکروب دور می‌کند. حال می‌تواند این ماده به جای سفره هر چیز دیگری باشد. همچون بسته‌بندی موادی که الزاماً به استریلیزه بودن در هر شرایطی نیاز دارند بالخاص دارو. فرض دیگر این که فردی در شرایط غیر بهداشتی مجبور است از بسته قرص خود استفاده کند و دستهای آلوده‌اش را به داخل بسته قرص کرده و ممکن است قرصهای دیگر نیز آلوده شود. ظرفی با خاصیت نانوسیلور فی‌ذاته قرص‌ها را عاری از هر گونه آلودگی می‌کند.”

“گفتنی است رسیدن به ابعاد نانو خود روش بسیار پیچیده و تکنولوژی برتری را می‌طلبد که طبق تاییدیه‌های معتبر شرکت ما به این ابعاد و تکنولوژی رسیده است. بی‌شک یکی از فرازهای پیش روی اغلب صنایع جهان بالخاص صنعت بسته‌بندی در دست تکنولوژی نانو می‌باشد.”



چند نوع ظرف روغن مایع گیاهی با روش فوق موجود می‌باشد. لیکن ظروف PET دسته‌دار یک تکه تا کنون در ایران استفاده نشده و در کشورهای دیگر نیز کاملاً جدید است و ابتکاری نوآورانه محسوب می‌شود. روش تولید این محصول مانند تولید ظروف PET رایج می‌باشد. ولی ابتدا باید دسته در کنار گلوبی و زیر رزوه هنگام تولید پریرم تزریق شود و سپس پریرم دسته‌دار را پس از گرم شدن در قالب قرار دهیم و با جریان هوا ظرف یک تکه دسته‌دار تولید می‌شود.

ماشین تولید و پرکن ظروف بادی

ماشینی که ظروف بادی را با دقت و سرعت مناسب قالب‌گیری و تولید می‌کند و بلافاصله پس از خارج شدن از قالب تست باد و سپس مراحل پرکردن، سیل‌پس، درب‌بند، لیبلینگ و شریک یا کارتن را انجام می‌دهد. تا کنون در ایران ماشینی که تمام مراحل فوق را این گونه انجام دهد به نمایش گذاشته نشده بود و برای نخستین بار در این نمایشگاه توسط نمایندگان شرکت ایتالیایی که سازنده این دستگاه بود ارائه شد.

ضربه‌گیرهای حباب‌دار

چند نوع ضربه‌گیر حباب‌دار از جنس BOPE و BOPVC حدوداً از ۶ سال قبل در ایران تولید می‌شد، لیکن انواع متنوع‌تری امسال برای نخستین بار در این نمایشگاه رویت شد که تا وزن بالای kg را نیز تحمل می‌کنند. ضربه‌گیرهای مورد بحث در ایران تولید می‌شوند اما ماشین‌آلات آنها ساخت کشورهای دیگر است.

کیسه‌های بزرگ اسپتیک

کیسه‌های استریل چندلایه بزرگ تا حجم ۲۰۰ لیتر مخصوص حمل سس‌ها و انواع سیالات بهداشتی ساخت کشور مالزی نیز از نوآوری‌های این نمایشگاه بود. کیسه‌های فوق شیردار هستند و سیال را از نور، گرد و غبار، حشرات و باکتری‌ها محافظت می‌کنند.

قالبهای چینی

برای نخستین بار قالبهای بادی ظروف PET ساخت کشور چین توسط چند شرکت ایرانی در معرض دید بازدیدکنندگان قرار گرفتند. هدف از نمایش این قالبها، بازاریابی به جهت سفارش ساخت قالب در کشور چین با قیمت و زمان کمتر بود، که بی‌تردید عده زیادی به این کار راغب خواهند شد. اما این کار علاوه بر تضعیف صنعت قالبسازی کشور، لو دادن اهداف، اسرار و احتمالاً ایده‌های صنعتی و طرحهای جدید به یک کشور بیگانه است. آن هم کشوری که بدون تعارف هر محصول تولیدی را از کشورهای دیگر کپی و آن را با قیمت کمتر صادر می‌کند. صنعتگران در خصوص این مورد خاص باید احتیاط کنند.

× × × ×

دستگاههای دقیق مخلوطکن گرانول با مسترچ، ماشین آلات جدید بازیافت پلاستیک، تنوع در طرحهای ظروف بادی، تحول در محصولات تولید شده به روش شکل‌دهی حرارتی، گسترش صنعت نوپای شریک لیبل، ظروف یکبار مصرف جدید، انواع پروفیل و لوله‌های دو جداره و چندین محصول دیگر نیز در چهارمین نمایشگاه ایران پلاست بودند که حکایت از پیشرفت این صنعت در کشور دارند.

ایران پلاست

کوتاه از ۲۰۰۵

قاسم طاهراحمدی

پلیمر سبز هدیه ای برای طبیعت

شرکت تک و کیوم موفق به ساخت پلیمرهای گیاهی شده است. این پلیمرها از مشتقات نشاسته ساخته شده است.

مهندس شاکری مدیرعامل تک و کیوم گفت: «این شرکت با هدف به کارگیری کامل علوم فرمینگ شروع به کار کرده است. تولیدات ما در دو بخش مجزا یکی به صورت نازک است که بیشتر در زمینه بسته بندی محصولات غذایی استفاده می شود، و دیگری که به صورت ضخیم بوده و به عنوان کاور صندلی های سینما یا کاور تجهیزات پزشکی کاربرد دارد». اولین تولیدات این محصول در اروپا صورت گرفته است و شرکت تک و کیوم اولین تولیدکننده پلیمر گیاهی در ایران به حساب می آید.

وی هر گونه توضیح بیشتر را به زمان راه افتادن خط تولید این محصول موکول کرده اما افزود: «در این مورد تنها به این نکته اشاره کنم که حداقل حسن تولید جدید این است که با طبیعت هم خوانی کامل دارد و به طبیعت آسیب نمی رساند به همین دلیل آن را پلیمر سبز می نامیم».



صنعت بسته بندی ایران بالاتر از چین

«نام من واشاست و از طرف مجله پلاستیک که در روسیه به زبان روسی منتشر می شود به این نمایشگاه آمده ام.»

«در بدو امر برایم جالب است شرکت های شرکت کننده در این نمایشگاه فقط ایرانی نیستند و من انتظار حضور شرکت های اروپایی و کشورهای دیگر را در این نمایشگاه نداشتم. البته من اطلاعات زیادی از شرکت های ایرانی شرکت کننده در این نمایشگاه ندارم اما تولیداتی که از شرکت های ایرانی

دیدم محصولاتی قابل رقابت با دیگر کشورهای اروپایی و غربی است. در سطح کیفی و کمی مقایسه خوبی می توان بین این نمایشگاه و نمایشگاه های دیگر انجام داد. این نمایشگاه از سطح کیفی خوب و بالایی برخوردار است. اگر واقعیتش را بخواهید مشکلاتی هم وجود داشت که مثال دستشویی ها که زیاد محسوس نبود ولی باید گفت بعضی از پروژه های شرکت ملی پتروشیمی از پروژه های کشور روسیه



عظیم تر است و این برای من خیلی جالب است. سطح صنعت بسته بندی ایران از نظر کیفی بسیار بالاتر از کشورهای مثل چین است اما هنوز به سطح اروپا نرسیده اما جالب است بدانید قیمت محصولات نسبت به مواد اولیه عالی است. بطور کلی باید بگویم نمایشگاه برایم بسیار جالب و عالی بود.»

جای دکتر حسابی خالی...

وقتی در فضای نمایشگاهی ایران پلاست قدم می گذاری از در و دیواره واژه های تخصصی صنعت پلاستیک به طرفت هجوم می آورند و گاه بعضی از این واژه ها با دهن کجی تو را به باد تمسخر می گیرند حال این کلمه می تواند نام ایران پلاست باشد یا برند، اکسترودر کتینگ تا جمله هایی نقش بسته برکارت شناسایی شرکت کنندگان که همه غیر پارسی هستند.

به خود می اندیشی آیا در ایرانی؟ و یا در پس این سالها که صنعت پتروشیمی کشور در حال رشد و نمو بود بزرگان معادل ساز واژگان پارسی در چه خواب سنگینی بودند که حال در یک مصاحبه سه خطی از دست اندرکاران صنعت پتروشیمی و پلاستیک دو خط و نصفی آن را باید واژگان های غریب غربی و لاتین پر کرده باشد. آن هم در کشوری که بیش از چهار هزار سال است که با نفت و فراورده های آن آشنایی دارد. از قیر اندود کردن کشتی های جنگی و بازرگانی، روشن کردن چراغهای نفتی طاق کسری و تخت جمشید گرفته تا تولید نانو پلیمرها.

ایران کشوری است که نام شیمی، این علم عالمگیر از علم کیمی یا کیمیاگری آن برداشت شده است. فیزیک ایران یک نایغه به نام دکتر محمود حسابی داشت که همت کرد و برای بسیاری از واژه های خارجی فیزیک معادل پارسی وضع کرد. بعضی از آنها اکنون بخوبی و راحتی مورد استفاده هستند. اما شیمی و پتروشیمی ایران با تمام ادعاهای صاحبان آن چندان موفقیتی در این خصوص به دست نیآورده است.

خلاء جایگزینی واژگانی که گاه به ذاته در فرنگ عامه وجود دارد هر روز بیشتر و بیشتر خود را نمایان می کند و سهم یک ایرانی مطبوعاتی از این همه همین بس که برای خالی کردن بغض دل خود برای یکبار هم که شده از یک شرکت کننده غربی در نمایشگاه پرسیدم: «دو یو آندرستند پارسی؟» و او با لبخندی معنادار گفت: «NO».

«لیوان مقوایی» بی خطر برای سلامتی و محیط زیست

مدیرعامل شرکت لیوان مقوایی یاس، درباره مزیت لیوانهای مقوایی نسبت به لیوانهای یکبار مصرف پلاستیکی و فومی گفت:

لیوانهای مقوایی دو مزیت بسیار مهم دارد، اولاً به علت تجزیه پذیری سریع در محیط، آسیبی به محیط زیست نمی رساند و ثانیاً به دلیل این که کاملاً بهداشتی می باشند، سلامت فردی افراد را حفظ می کند.

علیرضا شکوهیان افزود: از لحاظ بهداشتی لیوانهای یکبار مصرف پلاستیکی و فومی به دو دلیل عمده غیر استاندارد بوده و نمی توان از آنها برای نوشیدنی های گرم استفاده کرد.

۱. در ساختار این لیوانها منومر استایرن با پیوند ضعیفی به زنجیره اصلی متصل و با ریختن مایع داغ این پیوند به آسانی شکسته شده و منومر استایرن که ماده سمی می باشد وارد مایع می گردد.

۲. چاپ بر روی این لیوانها با مرکب حاوی مشتقات سیانور که بسیار سمی می باشد انجام می گیرد.

ما نیز در این راستا و با توجه به اشتیاقی که مشتریان نسبت به تولیداتمان از خود نشان داده اند. به تولید و ارتقاء کیفی محصولاتمان همت گمارده ایم.



دیده‌های یک بازدیدکننده ایران پلاست



چهارمین نمایشگاه ایران پلاست با حضور بیش از هفتصد شرکت داخلی و خارجی تولیدکننده محصولات پلاستیک و لاستیکی از دوازده تا پانزدهم آذرماه هشتاد و چهار در محل دائمی نمایشگاه‌های بین‌المللی برگزار شد.

این دوره از نمایشگاه ایران پلاست نیز همچون دوره‌های قبل با فراز و نشیب‌های مختلفی مواجه بود، اما از جای جای نمایشگاه پیشرفت سریع و حرکت رو به رشد صنعت پتروشیمی کشور به لحاظ کمی مشهود بود. این امر نویددهنده رونق این صنعت در آینده و متعاقب آن صنعت بسته‌بندی است که درصد بسیار زیادی از تولیدات محصولات پلاستیکی را به خود اختصاص داده است.

نظم بهینه شده، سرویس دهی بهتر از گذشته و اطلاع‌رسانی کم‌عبتر را می‌توان از محسنات این دوره نام برد، که حضور پررنگ بازدیدکنندگان متخصص به جای بازدیدکنندگان حرفه‌ای (و یا از روی وقت‌گذرانی) نمایشگاه‌های بین‌المللی را باید به آن افزود. در غرفه‌آرایی و چیدمان غرفه‌ها تضاد بسیاری به چشم می‌خورد. غرفه‌ای که گویی چند هفته برای طراحی و اجرای آن وقت صرف شده در کنار غرفه‌ای دیده می‌شد که انگار لختی پیش وسایل و محصولات در آن چیده شده (در مواردی بهتر است واژه ریخته شده جایگزین شود). چنین تصویرهایی یادآور همان پوستر قدیمی (اما گویا) عاقبت نقدفروشی و نسبیه‌فروشی است.

پس از صرف زمانی نه چندان طولانی در نمایشگاه یک واژه در ذهن بازدیدکننده متخصص نقش می‌بندد و آن واژه‌ای نیست جز تکرار.

بی‌شک تکرار یکی از بزرگترین ضعف‌های این دوره به شمار می‌رفت. بسیاری از محصولات ارائه شده در این نمایشگاه نشان‌دهنده تولیدات تکراری و همیشگی شرکتها بود که در مواردی فقط رنگ و لعابی جدید پیدا کرده بود.

نوآوری بسیار کم تعداد در شکل، فرم و نوع تولیدات شرکت‌های مختلف بالاخص در امر بسته‌بندی مشاهده می‌شد. برگزاری هر ساله

با توجه به این که آقای نعمت‌زاده مسئول کلی اجرای نمایشگاه ایران پلاست است نمی‌توان پیش‌بینی کرد با رفتن وی به دلیل نقل و انتقالات دولت جدید چه بر سر آینده ایران پلاست خواهد آمد، حتی موجودیت ایران پلاست در مدیریت‌های جدید به رای و نظر فرد جایگزین به جای نعمت‌زاده خواهد بود و چشم‌انداز حتمی بودن برگزاری این نمایشگاه در آینده زیر سوال است. این در حالی است که اتاق بازرگانی ایران و آلمان اعلام کرده نمایشگاه بعدی ایران پلاست را شرکت نمایشگاهی دوسلدورف مجری نمایشگاه (K. K) برگزار خواهد کرد.

نتیجه چنین اتفاقی بین‌المللی‌تر کردن و حضور بیشتر شرکت‌های خارجی در این نمایشگاه است اما این اتفاق تبغی است دو لبه و باید دید این شکل از ایران پلاست چه قدر به نفع تولیدکنندگان ایرانی است و آیا باعث ورود بی‌رویه و بی‌دلیل تولیداتی نخواهد شد که اکنون در کشور وجود دارد؟! و آیا تسهیلاتی که برای اختیار شرکت کنندگان خارجی قائل می‌شوند به شرکت‌های داخلی نیز تعلق خواهد گرفت؟

در این نمایشگاه تسهیلات قائل شده برای نشریه‌های خارجی و ایرانی قابل مقایسه نبود. تسهیلاتی که حتی با استقبال بسیار کمی هم مواجه شد. برای تولیدکننده ایرانی حضور نشریه ایرانی الزامی‌تر به نظر می‌آید. اما مجری ایران پلاست در این بخش بازارهای خارجی را که بیشتر در بالادست فعال هستند ترجیح می‌دهد. برگزارکنندگان این نمایشگاه باید نظری مهمتر و بیشتر نسبت به شرکت نشریه‌های داخل داشته باشند و چه بسا قائل شدن غرفه‌ای رایگان برای این نشریه‌ها به برگزاری هر چه پررنگ‌تر این نمایشگاه کمک به سزایی خواهد کرد.

ایران پلاست و سعی شرکت‌های دست‌اندرکار صنعت پلاستیک برای حضور حتمی در این نمایشگاه مجال کمی برای نوآوری به وجود می‌آورد. یک سال، تنها فرصت تکمیل نوآوری‌های قبلی و ارائه آن به بازار مصرف است.

همان طور که می‌دانیم اغلب نمایشگاه‌های معتبر جهان همچون (کا) که بزرگترین نمایشگاه ارائه محصولات پلاستیکی در جهان به شمار می‌رود، دو سال یکبار یا حتی در همین مورد خاص سه سال یکبار برگزار می‌شود.

دلیل این امر عدم توانایی در برگزاری این نمایشگاه‌ها نیست بلکه، هدف به وجود آمدن زمانی جهت نوآوری و اجرای طرح‌های آزمایشی جدید سپس ارائه آن در نمایشگاه بعدی است، به همین دلیل نوآوری در چنین نمایشگاه‌هایی بیشتر جلوه کرده و ارزش برگزاری نمایشگاه را نیز بیشتر می‌کند.

برگزاری دو سال یکبار ایران پلاست در کشوری چون ایران که رشد و نوآوری صنعتیش روندی کند و آهسته دارد گریزناپذیر می‌نماید.

مسئله مهم دیگر نوع حضور و استقبال شرکت‌های خارجی در این نمایشگاه است. سوال این جاست که آیا این شرکتها برای حضور خود در نمایشگاه تنها توجیه ارائه و فروش و بالاخص در مورد شرکت‌های چینی و کره‌ای تزریق اکستروودار محصولاتشان به بازار ایران است، یا محصولی نیز خریداری می‌کنند؟

بعضی از شرکت کنندگان خارجی نیز تنها به حضوری به شکل پوستر و نام بسنده کرده بودند. برخی از دوستان به جای پاسخگویی به این سوالات تنها به مسئله‌ای دیگر فکر می‌کنند: "بودن یا نبودن"

اصل واقعه (بخشنامه) گذری بر انتشار یک بخشنامه

در روزنامه رفاه شماره ۱۲۵ مورخ ۵ آذرماه ۸۴ صفحه ۸ خبری مبنی بر ارائه بخشنامه جدیدی از طرف وزارت ارشاد درباره تغییر سیاستهای این وزارتخانه در مورد واردات ماشینها و ادوات مربوط به صنعت چاپ دیده می شود که متن کامل آن از این قرار است:

شرایط و ضوابط واردات انواع ماشین آلات

مرتبط با صنعت چاپ

سرویس اقتصادی رفاه: شرایط و ضوابط واردات انواع ماشین آلات چاپ، لیتوگرافی، گراورسازی، سیلک، برش و صحافی اعلام شد.

وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی طی بخشنامه ای اعلام کرد: ورود و ترخیص هر گونه ماشین آلات چاپ، لیتوگرافی، گراورسازی، حروف چینی و صحافی تحت تعرفه های شماره ۸۴۴۰، ۸۴۴۱، ۸۴۴۲، ۸۴۴۳ موکول به کسب اجازه از وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی بوده و بدین ترتیب مفاد بخشنامه موافقت کلی به شماره ۱۳۴/۱۲۱۳۸۱ مورخ ۱۵/۲/۸۲ از درجه اعتبار ساقط می باشد. لازم به ذکر است ورود و ترخیص دستگاه های چاپ و ظهور عکس رنگی مندرج در بند "ر" نامه مذکور کماکان نیاز به اخذ مجوز از این وزارتخانه را ندارد.

گفتنی است در همین زمینه وزارت بازرگانی طی بخشنامه ای اعلام کرد: در خصوص اعلام شرایط و ضوابط واردات انواع ماشین آلات چاپ، لیتوگرافی، گراورسازی، سیلک، برش و صحافی از سوی وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی ورود و ترخیص تمامی دستگاه های چاپ و ظهور عکس رنگی صرف نظر از مارک و مدل کماکان نیاز به اخذ مجوز از وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی ندارد. مراتب جهت اطلاع و اقدام مقتضی ارسال می گردد.

از آن جا که ماهنامه صنعت بسته بندی خود را موظف به اطلاع رسانی بهینه به زحمتمکشان صنایع چاپ و بسته بندی می داند و ارائه چنین خبری می تواند نقش بسیار موثری در روند سیاست گذاری شرکتهای مختلف این امر داشته باشد به پیگیری این خبر پرداختیم و با ملاقات های حضوری و مراجعات مختلف به قسمت نشر وزارت ارشاد با بهتی دو طرفه چه از طرف ما و چه از طرف مسئولین ارشاد متاسفانه با خبری کاملاً سوخته از نوع زردان مواجه شدیم که برداشتی دیگر جز پرکردن فضای خالی باقیمانده در روزنامه یا پرکردن فضای خبری موظفی خبر نگارش برایمان باقی نگذاشت. گو این که روزنامه رفاه از جرایدی است که در درج خبرهای مختلف و بخشنامه های دولتی کوشاه بوده و تا به حال اطلاع رسانی بهینه ای در این زمینه به عمل آورده اما ذکر چند نکته در مورد این خبر جهت کارکرد بهینه این روزنامه بسیار مهم و حائز اهمیت است.

طبق بخشنامه ارائه شده توسط وزارت ارشاد خطاب به وزارت بازرگانی به شماره ۱۳۴/۱۱۶۰۷۹ به تاریخ ۲۷ فروردین ماه ۸۲ و ضوابطی جهت ورود ماشینهای مربوط به صنعت چاپ ارائه شده که به شرح زیر است:

وزارت محترم بازرگانی
اداره کل مقررات واردات و صادرات

باسلام و عرض ادب و احترام
پیرو بخشنامه شماره ۱۳۴/۲۵۳۷ مورخ ۸۱/۳/۸۸ این اداره کل بدین وسیله به استحضار می رساند شرایط ورود دستگاه های چاپ و لیتوگرافی و سیلک در سال ۱۳۸۲ به شرح زیر می باشد.

(الف) ورود دستگاه های چاپ افست تک رنگ و بیشتر حداقل یک ورقی (ابعاد ۳۶×۴۸) و بزرگتر از آن از سال ساخت ۱۹۹۸ و بالاتر بلامانع است.

(ب) ورود دستگاه های مسطح یک ورقی (۳۶×۴۸) و بزرگتر از آن بدون در نظر گرفتن سال ساخت آزاد است.

(ج) ورود دستگاه های فلکسوگرافی و روتوگراور از سال ساخت ۱۹۹۳ و بالاتر بلامانع است. (د) ورود دستگاه های چاپ ملخی (شماره سریال ۱۸۰/۰۰۰) و بالاتر بلامانع است.

(ه) ورود دستگاه های ایمیج ستر و پلیت ستر از سال ساخت ۲۰۰۰ و بالاتر بلامانع است. (و) ورود تمامی دستگاه های ظهور و چاپ عکس رنگی، مواد مصرفی چاپ، چاپ روی فلز، پارچه، کابل و چاپ سیلک، پرینتر و جت پرینتر، انواع دستگاه های کدزن و انواع ماشین آلات برش و صحافی بدون در نظر گرفتن سال ساخت آزاد است.

بدیهی است ورود هر گونه ماشین آلات خارج از ضوابط یاد شده، منوط به اخذ مجوز کتبی از اداره کل چاپ و نشر می باشد. /م

اسداله جامی
مدیرکل چاپ و نشر

سپس به دلیل بالا رفتن حجم موارد چاپی و پیشرفت سریع و بهینه این صنعت در کشور وزارت ارشاد تسهیلات بیشتری جهت ورود ماشینهای چاپی قائل شده و در تاریخ ۱۵ اردیبهشت ۸۲ و بخشنامه تکمیلی بر بخشنامه قبلی به شماره ۱۳۴/۱۲۱۳۸۱ اضافه و به وزارت بازرگانی ارائه نموده با این عنوان:

بخشنامه کلی

استناداً به ماده ۲۲ آیین نامه اجرایی قانون مقررات صادرات و واردات مصوبه شماره ۵۹۱۷۴/ت/ر/۲۱۰۹۲ هیئت محترم دولت ورود ماشین آلات و مواد مصرفی صنعت چاپ با در نظر گرفتن شرایط زیر بلامانع بوده و نیاز به دریافت مجوز مودی از این اداره کل ندارد. (شرایط واردکنندگان ماشین آلات صنعت چاپ و تجهیزات مربوطه)

۱- واردکنندگان، پروانه وارد نمودن دستگاه و تجهیزات مربوط به صنعت چاپ را از این اداره کل دریافت نموده باشد (پیوست شماره ۱).

۲- دارندگان مجوز تاسیس موقت با پروانه دائم، کتباً متعهد به عدم واگذاری دستگاه شده باشند (پیوست شماره ۲).

(شرایط ورود دستگاهها و مواد مصرفی صنعت چاپ)

(الف) ورود دستگاه های چاپ افست تک رنگ و بیشتر حداقل یک ورقی (ابعاد ۳۶×۴۸) و بزرگتر از آن از سال ساخت ۱۹۹۸ و بالاتر بلامانع است.

(ب) ورود دستگاه های مسطح یک ورقی (ابعاد ۳۶×۴۸) و بزرگتر از آن بدون در نظر گرفتن سال ساخت آزاد است.

(ج) ورود دستگاه های فلکسوگرافی و روتوگراور از سال ساخت ۱۹۹۳ و بالاتر بلامانع است. (د) ورود دستگاه های چاپ ملخی سال ساخت ۱۹۷۱ (شماره سریال ۱۸۰/۰۰۰) و بالاتر بلامانع است.

(ه) ورود دستگاه های ایمیج ستر و پلیت ستر از سال ساخت ۲۰۰۰ و بالاتر بلامانع است.

(و) ورود کلیه دستگاه های چاپ رول روزنامه از سال ساخت ۱۹۸۵ و بالاتر بلامانع است.

(ز) ورود کلیه دستگاه های ظهور و چاپ عکس رنگی، مواد مصرفی چاپ، چاپ روی فلز، پارچه، کابل و چاپ سیلک، پرینتر و جت پرینتر، انواع دستگاه های کدزن و انواع

جت پرینتر، انواع دستگاه های کدزن و انواع

جت پرینتر، انواع دستگاه های کدزن و انواع

ماشین آلات برش و صحافی بدون در نظر گرفتن سال ساخت آزاد است. (ز) تمامی مجوزهای موردی ورود که تا تاریخ ۸۲/۲/۱ صادر شده و سال ساخت آنها قبل از ۱۹۹۸ می باشد از تاریخ ۸۲/۳/۱۵ فاقد اعتبار است. / م

اسداله جامی
مدیرکل چاپ و نشر

متأسفانه پس از ارائه این بخشنامه از فضای باز ایجاد شده جهت ورود دستگاههای چاپی شرکتهای مختلفی سوء استفاده کرده شروع به ورود بی رویه و بی دلیل و بدون مجوز بسیاری از ادوات و محصولات چاپی کردند، که وزارت ارشاد با مشاهده مکرر چنین تخلفاتی بخشنامه زیر را جهت جلوگیری از این سیل ورود رویه به وزارت بازرگانی و گمرکات کشوری ارائه کرد با شماره ۱۳۴/۲۰۸۹۹ و تاریخ ۲۳، خردادماه ۸۳ که بخشنامه های قبلی را لغو کرده ضابطه ای جدید ارائه می نماید:

جناب آقای سیدعباس حسینی مدیرکل محترم مقررات صادرات و واردات وزارت بازرگانی

باسلام و احترام

بدین وسیله به استحضار می رساند از تاریخ صدور این بخشنامه کلیه واردکنندگان دستگاههای چاپ و تجهیزات وابسته به آن اعم از نمایندگیها و چاپخانه داران می باید برای هر مورد ورود و ترخیص مجوز لازم را از اداره کل چاپ و نشر کسب نمایند لذا ضمن اعلام ملغی بودن بخشنامه شماره ۱۳۴/۷۹۸۰ مورخ ۸۱/۸/۸ (تصویر پیوست) خواهشمند است دستور فرمائید کارشناسان محترم آن اداره کل موارد فوق را مدنظر قرار دهند. /ر

با تشکر
سیدامیرکریمانی
مدیرکل چاپ و نشر

و باز برای تاکید بر این بخشنامه و جلوگیری از سوء استفاده های مکرر بخشنامه ای که در آن به بعضی از موارد ناقص قانون نیز اشاره شده ارائه می گردد به شماره ۱۳۴/۹۴۳۸۸۳ به تاریخ سوم اسفندماه ۸۳.

رئیس کل محترم گمرکات جمهوری اسلامی ایران جناب آقای کریماسیان

باسلام

همان گونه که استحضار دارید بر اساس مفاد بند ۲ مندرجات ذیل یادداشت فصل ۴۹ و بند ۱ مندرجات ذیل یادداشت فصل ۸۴ قانون مقررات صادرات و واردات موضوع مصوبه هیات وزیران قابل اجرا در سال ۱۳۸۳ به ترتیب ترخیص کتب و نشریات و اوراق چاپی تحت تعرفه های شماره ۴۹۰۱، ۴۹۰۲، ۴۹۰۸، ۴۹۰۹، ۴۹۰۱۰، ۴۹۰۱۱، بدون هیچ استثناء و همچنین ورود و ترخیص هر گونه ماشین آلات چاپ، لیتوگرافی، گراورسازی، حروف چینی و صحافی تحت تعرفه های شماره ۸۴۴۰، ۸۴۴۱، ۸۴۴۲، ۸۴۴۳، موکول به کسب اجازه از وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی می باشد اما متأسفانه شاهد هستیم که گمرکات کشور بدون اجازه این وزارتخانه به کلیه اوراق چاپ شده تترایک مصرفی در کارخانجات لبنیات و آبمیوه که از کشور ترکیه وارد می شود اجازه ترخیص داده و کلیه ماشین های چاپ (ink-jet) تحت تعرفه ۸۴۴۳ نیز که با نامهای تجاری vutek، falcon، Jet، DGI، Blaze، piccasso، mutho و ... وارد کشور شده اند و عرض چاپ آنها بین ۱۲۰ تا ۵۰۰ سانتی متر می باشد تماماً بدون اطلاع این وزارتخانه ترخیص و در اختیار مصرف کنندگان قرار گرفته است ادامه این روال ضمن ایجاد اختلال در اجراء وظایف این وزارتخانه،

امکان کنترل ورود سیستم های چاپ را نیز از بین برده است لذا به جهت جلوگیری از بروز خلل در اجراء وظایف محوله، تقاضا دارد به کلیه گمرکات کشور دستور فرمائید مراتب به طور دقیق رعایت و چنان چه احتمال ورود اقلام مزبور از طریق خارج از مبادی قانونی وجود دارد مراتب را اعلام فرمایند تا از طریق ستاد مبارزه با کالای قاچاق پیگیری شود. / ر

سید امیرکریمانی
مدیرکل چاپ و نشر

پس از بخشنامه مسئولان وزارت ارشاد با حجم وسیعی از تقاضانامه های ورود ماشینهایی مواجه شدند که بعضاً تنها نام چاپ برخوردار داشت، که در بسیاری چون دستگاههای چاپ سیلک، چاپیر سرامیک، چاپ عکس و پرینترهای زیر ۱۲۰ سانتیمتر نیازی به اخذ مجوز نداشته و ورودشان خللی در تولیدات داخلی وارد نمی کرد.

با لواقع تخلف سودجویانه تعدادی منفعت طلب که تنها دغدغه شان پرکردن جیبهای به ظاهر همیشه خالی شان باعث کنندی و بروز اختلال در ورود ماشینهای چاپ و روند رو به رشد صنعت چاپ گردید که صنعت بسته بندی را در پی داشت.

در این اثنا از طرف وزارت ارشاد بخشنامه ای به شماره ۱۳۴/۶۲۶۶۶ در تاریخ ۱۰ مهرماه ۸۴ از طرف وزارت ارشاد به بازرگانی و گمرکات ارائه می شود.

جناب آقای کریماسیان رئیس کل محترم گمرکات جمهوری اسلامی ایران

باسلام

احتراماً، پیرو نامه شماره ۱۳۴/۹۴۳۸۳ مورخ ۸۳/۱۲/۳ در خصوص ورود و ترخیص دستگاههای INK JET تحت تعرفه ۸۴۴۳ که عرض چاپ آنها بیشتر از ۱۲۰ سانتیمتر می باشد به اطلاع می رساند ماشینهای کدگذار تاریخ که بر روی خطوط تولید نصب شده و دامنه چاپ آنها حداکثر چهار سطر شامل اطلاعات متغیر تولید همانند تاریخ تولید، تاریخ انقضاء، سری ساخت و بعضاً قیمت بر روی محصولات می باشد و همچنین جت پرینترهای DOMINO مدلهای

SOLO، CODEBOX، سری A: (A100، A200، A300، A400)، Casc Coder و MACROJET مشمول نامه فوق الذکر نمی باشند. / ی

سیدامیرکریمانی
مدیرکل چاپ و نشر

با توجه به بخشنامه اخیر که آخرین بخشنامه صادره از طرف وزارت ارشاد در این مورد است که تاریخ آن به مهرماه بر می گردد درج چنین خبری سردرگم، عمومی که از به هم پیچیدن چند بخشنامه با تاریخ دور و نزدیک درهم ناگویا، نارسا آن هم در تاریخ ۵ آذرماه سئوالهای زیادی را در ذهن متبادر می کند. در درج خبری که بی شک در تصمیم گیری شرکتهای بزرگ چاپی و بسته بندی تاثیر بی بازگشتی و مهمی بگذارد و حتی به دلیل سیاست گذاری اشتباه برگرفته از این خبر به ورطه ورشکستگی سوق دهد باید دقتی کامل و وافی کرد. پس هوشیار باشیم جرائد کشور وظیفه ای بس دشوارتر و مهم تر از تنها پرکردن فضای خبری خود و جلب کمیت گونه خوانندگانش با خبری زرد یا در این مورد خاص نیمه زرد دارند.

بروز مکرر چنین اشتباهاتی می تواند نظر خوانندگان را درباره جرائد مطبوعشان ظنین نموده و کم کم خوانندگان، چنین جرائدی را جزء طبقه بندی جرائد زرد قلمداد کنند.

ما بدون هوچی‌گری و تبلیغات کشورمان را در رابطه با تأمین کیسه پلی پروپیلن جهت بسته‌بندی به استقلال رساندیم

ماشین‌آلاتی نیز که در این صنایع به کار می‌رود کم‌کم در داخل کشور ساخته و تعویض قطعه می‌شوند. در حال حاضر ماشین‌های دوخت، چاپ با کیفیت بسیار مناسب در کشور تولید می‌شوند که در نمایشگاه ایران پلاست حضور داشتند.

صد و چهل و هفت کارخانه کیسه‌بافی دارای پروانه بهره‌برداری در این انجمن حضور دارند، با تعداد پانزده هزار نیروی کاری شاغل به طور مستقیم و پانزده هزار نفر به طور غیرمستقیم.

قضیه محیط زیست راهکارهای بهتری دارد. طی این مدت هر کس از من درباره راه‌اندازی شغلی پرسود سوال کرده صنعت بازیافت را به او پیشنهاد داده‌ام، زیرا هم مواد اولیه‌اش بسیار ارزان است و هم به راحتی و فراوان در اختیار می‌باشد. چنین راهکارهایی برای معضل محیط زیست به راحتی می‌تواند این مشکلات را حل کند.

اخیراً بخش بسته‌بندی موسسه استاندارد به استناد نظریه محیط زیست، مصرف این نوع کیسه‌ها را در صنایع سیمان و گچ منع کرد که خوشبختانه با مکاتباتی که با ریاست محترم موسسه استاندارد داشتیم و گزارشی که ارائه داده شده، توسط شرکت پژوهش و فناوری پتروشیمی در رابطه با بازیافت دستور تدوین استاندارد کیسه‌های پلی پروپیلن توسط ریاست محترم موسسه استاندارد صادر گردید.

این انجمن صنفی پیشنهاد می‌نماید مسئولان محترمی که در برگزاری نمایشگاه ایران پلاست فعالیت بسیار ارزنده و چشم‌گیری دارند و در واقع توانمندی صنایع پایین‌دستی پتروشیمی را به نمایش می‌گذارند، در برگزاری نمایشگاه ماشین‌آلات بازیافت مواد پلیمری نقش چشمگیرتری ایفا نمایند.

بدین وسیله مشکلات زیست محیطی حل خواهد گشت و مشاغل فعال جدیدی در کشور ایجاد خواهد شد.

چندی است بحث پیرامون کیسه‌های بسته‌بندی گچ و سیمان بالا گرفته است. در یک سو بخش بسته‌بندی موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، سازمان حفاظت محیط زیست و پاکت‌سازان کاغذی با تمام قدرت و امکانات خود ایستاده‌اند و در سوی دیگر انجمن صنفی تولیدکنندگان کیسه پلی پروپیلن با صد و چندی عضو خود.

موضوع از زمانی جدی‌تر شد که موسسه استاندارد تصمیم گرفت با دلایل زیست محیطی سهم کیسه‌های پلی پروپیلن را در بازار بسته‌بندی گچ و سیمان محدود کند. در این راستا اهرم‌های قانونی از طریق استاندارد به کار گرفته شده و در آینده نیز ادامه خواهد داشت. اما در این میان صنف تولیدکنندگان کیسه پلی پروپیلن نیز حرف‌هایی دارند که باید شنید. آن چه در ادامه می‌آید متن نامه‌ای است که از سوی انجمن صنفی تولیدکنندگان کیسه، چتایی و پلی پروپیلن به دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی ارسال شده است.

رسمی‌مان در حال حاضر به دلایلی بسیار کمتر است.

طیف وسیعی از تولیدات کشورمان در بسته‌ها و گونی‌های تولیدی این انجمن بسته‌بندی می‌شود که چند نمونه از مصرف‌کنندگان محصولات این انجمن عبارتند از: صنایع آردکشور، بیست و دو هزارتن. صنایع پتروشیمی برای بسته‌بندی محصولات خودش نه هزارتن. صنایع قند و شکر که پیش از آن در گونی‌های کنفی حمل و نقل می‌شد با سه هزارتن. صنایع گچ کشور با سی و چهار هزارتن. همین‌طور سیمان که چند سالی است وارد بازارش شده‌ایم با هشت هزارتن و اقلام مختلف دیگر چون حبوبات، برنج و دیگر محصولات کشاورزی نیز از این دسته‌اند.

کشوری که تا چندی پیش واردکننده این محصول در اشکال مختلف کالاهای وارداتی بود، حال در تولید این محصولات با مواد اولیه کاملاً داخلی به استقلال دست یافته حتی

سالهای متمادی کشورمان واردکننده محصولات مختلفی اعم از غذایی، شیمیایی در بسته‌بندی‌های گونی، چتایی و پلی پروپیلن بود. به طور مثال کود شیمیایی با توناژ بسیار بالا در بسته‌بندی‌های PP به گمرکات کشور می‌رسید. بر این اساس در سال هفتاد و دو ما به شورای اقتصاد نهاد ریاست جمهوری پیشنهاد تولید این کیسه‌ها را در ایران دادیم زیرا ظرفیت و توانایی فنی کشور را بالاتر از وضع موجود آن زمان می‌دانستیم. از این جا بود که محصولات نام برده شده به صورت فله وارد کشور شده و در همان بدو ورود توسط کیسه‌های تولید خودمان بالاحص PP بسته‌بندی و عرضه شد. حال نیز در مورد این صنعت به استقلال رسیده‌ایم.

این اتفاق نقش بسزایی در اشتغالزایی در مناطق محروم و مراکز ورودی کشور داشته است. توان تولید و کارخانه‌های این انجمن روز به روز گسترده‌تر شد. در حال حاضر ظرفیت اسمی ما سیصد و پنجاه هزارتن است که البته تولید

برای دوازدهمین نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی تهران

فقط یک ویژه‌نامه

ویژه‌نامه ماهنامه صنعت بسته‌بندی

تمام‌رنگی، گلاسه، ۱۲۰۰۰ جلد (واقعی)

با ارزش و معتبر اما توزیع رایگان

در اندازه بزرگ اما با قیمت پایین



با انجمن همگن پلاستیک در ایران پلاست

قاسم طاهر احمدی

در جریان برگزاری نمایشگاه ایران پلاست فرصتی شد تا با یکی از اعضای هیئت ریسه انجمن صنایع همگن پلاستیک گپی بزنیم. جواد هوبه فکر مدیرعامل البرز پلاستیک و مسئول کمیسیون آموزش انجمن صنایع همگن پلاستیک به کنجکاوای ما درباره اوضاع و احوال فعلی انجمن پاسخ داد. اما ابتدا از او درباره کمیسیون آموزش انجمن صنایع همگن پلاستیک پرسیدیم. - بعد از تاسیس انجمن، هیئت مدیره کمیته‌هایی را تشکیل داد، کمیته فرهنگی و کمیته روابط عمومی کمیسیون آموزشی زیر نظر کمیته فرهنگی تشکیل گردید که یکی از فعال‌ترین کمیته‌ها تا کنون بوده و از فعالیت‌های این کمیسیون می‌توان برگزاری دوره‌هایی که در اثر تلاش و رایزنی با مهندسی فروش و مدیرعامل محترم بازرگانی پتروشیمی داشتیم، توانستیم در ابتدا در خود بازرگانی پتروشیمی و بعد در اثر استقبال در پژوهشگاه پلیمر دوره‌های پلیمری را برگزار کنیم و چند دوره پلیمری و پنوماتیک و هیدرولیک را هم در دفتر انجمن برگزار کردیم و همچنین با دانشگاه‌ها توافقاتی انجام گرفته که برای اعضای انجمن با تخفیف‌های ویژه ثبت‌نام به عمل آوردند تا در دوره‌های کوتاه مدت آنها شرکت کنند و همچنین بازدیدهایی از مجتمع‌های در دست احداث پتروشیمی در بندر امام و ماهشهر با هماهنگی روابط عمومی پتروشیمی همراه با مدیران ارشد واحدهای عضو انجام گرفته.

چگونگی حضور انجمن در ایران پلاست؟

- انجمن برای ارتباط هر چه بیشتر با اعضای انجمن و پاسخ‌گویی به سوالات مراجعه کنندگان از شهرستانها و دیگر ادارات و موسسات مربوطه و همچنین ارائه یک بانک اطلاعات از اعضای انجمن به متقاضیان در نمایشگاه حضور داشت و همان طور که پیش‌بینی می‌کردیم استقبال خوبی از طرف مخاطبین مان نسبت به سال قبل داشتیم.

شرایط و جو حاکم بر ایران پلاست امسال؟

- اگر بخواهیم به طور عام صحبت کرده باشیم، کلیات خوب بود و همان طور که در جلسه افتتاحیه عنوان گردید ۳۰٪ نسبت به سال گذشته نمایشگاه رشد داشته است و این رشد قابل ملاحظه‌ای هست و به نظر می‌رسید با توجه به شرایط سیاسی ایران در جهان - کشورهای خارجی علاقه‌مندی خوبی از خود نشان داده بودند.

شنیده شد انجمن پیشنهاد دوسال یکبار شدن ایران پلاست را داده است؟

- یک گروه از اعضای انجمن این طرح را ارائه داده‌اند با توجه به این که اکثر نمایشگاه‌های پلاستیک در دنیا مانند (کا) در دوسلدورف آلمان و پلاستیک میلان در ایتالیا هر ۳ سال یکبار برگزار می‌شود، اما در ایران حتی ماشین‌سازهای ما چیز جدیدی برای عرضه در هر سال ندارند و بیشتر می‌خواهند حضور و بودن خود را اعلام کنند و دیگر تولیدکنندگان مصنوعات پلاستیک که جای خود دارند. اما تفکر دیگری مقابل این گروه می‌باشد که با توجه به فاصله صنعت پلاستیک ایران با دنیای غرب برگزاری نمایشگاه هر ساله می‌تواند باعث پیشرفت صنعت پلاستیک ما بشود، البته به نظر بنده این در صورت مشارکت بیشتر شرکت‌های خارجی در نمایشگاه می‌باشد.

در خصوص دوسال یکبار شدن نمایشگاه به نظر نمی‌آید به زودی این طرح محقق بشود اما موضوعی است که باید بیشتر بررسی شود.

کیفیت ایران پلاست امسال؟

- اگر بخواهیم نسبت به دیگر نمایشگاه‌هایی که در ایران برگزار می‌گردد مقایسه کنیم یکی از بهترین نمایشگاه‌هاست چه از نظر مساحت و چه از نظر تعداد غرفه‌گذارها و در نهایت از لحاظ مدیریت و برنامه‌ریزی نمایشگاه در سطح خوبی اداره می‌شود اما با این وجود کاستی‌های بسیاری داریم، مانند اطلاع‌رسانی خوب و پرحجم در کشورهای خارجی علی‌الخصوص کشورهای هدف مانند کشورهای همسایه و حوزه خلیج فارس - داشتن سرویس‌های حمل و نقل به هتلها و مراکز شهر - نظافت غرفه‌ها، ارائه اخبار و اطلاعات شرکت کنندگان و بازدیدکنندگان سال قبل و کنونی و داشتن ارتباط مستدام در فاصله ۲ نمایشگاه با آنها

تحولات امسال نسبت به نمایشگاه پارسال؟

- یکی از ویژگی‌های این نمایشگاه‌های دیگر که در ایران بر پا می‌گردد شاید این مورد باشد که نمی‌شود در دقیقه ۹۰ از این نمایشگاه غرفه رزرو کرد و هم اکنون بسیاری از شرکت کنندگان برای ایران پلاست ۲۰۰۶ در حال ارائه

درخواست مشارکت (رزرو غرفه) هستند. و رشد ۳۰ درصدی این نمایشگاه نسبت به سال قبل و همچنین سال ۲۰۰۴ نسبت به ۲۰۰۳ به نظر بنده نشان از تغییر رویکرد شرکت کنندگان به نمایشگاه‌های داخلی می‌باشد.

اهداف از پیش تعیین شده انجمن در نمایشگاه امسال؟

- اطلاع‌رسانی به اعضاء و به دست‌اندرکاران صنعت و نشست‌هایی که با مسئولان در غرفه داشتیم و تا حدودی هم به اهدافمان نزدیک شدیم و نتایج خوبی حاصل گردید.

ارزیابی از حضور شرکتهای خارجی در ایران پلاست امسال؟

- حضور شرکت‌های خارجی در ایران از تعادل مناسبی برخوردار نیست، منظورم این است که اکثر شرکت کنندگان حضورشان برای فروش اجناسشان بوده و کمتر بازدیدکننده برای خرید ماشین‌آلات و یا خرید کالا و یا مشارکت با واحدهای صنعتی.

سطح همکاری پتروشیمی با انجمن؟

- بسیار صمیمانه. با توجه به نشست‌هایی که با مسئولین پتروشیمی داشته و داریم و همچنین با توجه به این که پتروشیمی هم تابعی از مقررات دست و پاگیر می‌باشد اما نتایج به دست آمده مورد رضایت طرفین می‌باشد.

از وزیر نفت جدید چه شناختی دارید؟

- اطلاع زیادی نداریم اما این طور به نظر می‌رسد که همان گروه سابق باشند.

فلسفه وجودی ایران پلاست؟

- فوق‌العاده مفید موثر و مثبت می‌باشد.

اگر شما برگزارکننده نمایشگاه ایران پلاست باشید چه می‌کنید؟

۱- انجمن بیشتر ترجیح می‌دهد صنایع داخلی را مطرح کند با توجه به درآمد نمایشگاه انجمن سعی خواهد کرد سوبسیدها و کمک‌های لازم و سریع را به تولیدکنندگان بدهد تا آنها تشویق شوند نه تنها در نمایشگاه شرکت کنند بلکه بالطبع سعی خواهند کرد برای سال بعد نوآوری و کیفیت بهتری داشته باشند تا مطرح باشند.

۲- سطح تبلیغات را در خارج از کشور گسترش خواهیم داد.

۳- دعوت از صنعت‌گران و تجار و بازرگانان کشورهای همسایه و کمک در جهت اخذ روادید و هتل و دیگر امکانات موثر برای بازدیدکنندگان و در نهایت سعی خواهیم کرد که نمایشگاه ایران پلاست را با توجه به داشتن نفت و پتروشیمی یک وزن مناسب و تاثیرگذار در بین نمایشگاه‌های بین‌المللی دنیا مطرح باشد.

blisterdoublex

فروش بیشتر با بلیستر دابلکس



سطح وسیع تبلیغاتی و گرافیکی
سرعت بالای بسته بندی محصول
حفاظت در برابر سرقت محصول
کیفیت بسیار بالای بسته بندی
چاپ تمام رنگی در دو طرف

چرا بلیستر دابلکس؟

تلفن: ۸۸۷۲ ۱۱۵۶ - ۸۸۷۲ ۱۱۹۲، فکس: ۸۸۷۲ ۱۲۳۰

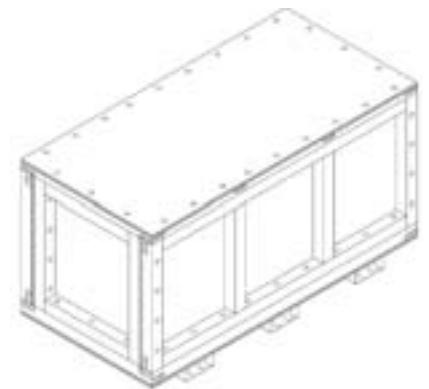
ولیعصر، بالانراز عباس آباد، پلاک ۱۰۷۵، واحد ۱۰۰۶

www.compack.ir , info@compack.ir

الزامات بسته بندی رعایت قوانین

تهیه کننده: مصطفی امام پور

شیوه های خرده فروشی و بازاریابی نوین چنین ایجاب می کند که بسته تقریباً بخش مکمل محصول محسوب شود. بدین ترتیب در طرح ریزی یا فرمول بندی محصول، پیشرفت بسته نیز باید مد نظر قرار گیرد.



کمیت ها و اندازه های بسته تحت تأثیر عوامل مختلف و به ویژه عوامل زیر قرار دارد:

- ۱ - مقتضیات کارکردی
- ۲ - قانونی
- ۳ - مصرف کننده
- ۴ - استاندارد

مقتضیات کارکردی

- بهره گیری بهینه از موادی که بسته را از آنها می سازند. قواعد ساده ای هستند که در این مسأله به کار گرفته می شوند و از هندسه پایه مشتق شده اند. قواعد دیگری نیز هستند که به استفاده از فنون مدل دهی کامپیوتری مربوط می شوند.

نحوه محاسبه حداقل ضخامت تخته برای ساخت جعبه چوبی با میخ

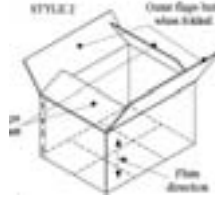
فرمول زیر مربوط به ضخامت تخته های مصرفی در بالا، پایین و وجوه جانبی جعبه (چوبی) می باشد.

$$H = \frac{1}{8} \left(\frac{Ib}{in} \right) = \text{حداقل ضخامت برحسب اینچ (in)}$$

Ib = وزن ناخالص جعبه و کالای درون آن برحسب پوند
in = پهنای تخته (عمود بر جهت الیاف) برحسب اینچ
- ارتباط واحدی میان هر یک از اندازه های بسته، بسته ثانویه آن و ابعاد واحد بار برای توزیع که اغلب تبعیت از ابعاد پالت می کنند، وجود دارد. در



این مورد اغلب ترجیح می دهند که با بزرگترین واحد، که همان پالت (یا در شرایط صادرات کانتینر OSI) است کار را شروع کنند و هر زیر واحد را با ابعاد آن مطابقت دهند. برای مثال بر اساس پالت استاندارد OSI (اندازه پالت ۱۰۰۰ mm × ۱۲۰۰ mm می باشد)، صندوق می تواند ۳۰۰ mm × ۴۰۰ mm باشد و چیدمان ۱۰ صندوق در هر لایه (طبقه) بهره گیری صد در صد از مساحت پالت را به دنبال دارد، جنس خرده فروشی نیز ممکن است مساحت قاعدهی ۱۰۰ mm × ۱۰۰ mm داشته باشد، بدین ترتیب در هر صندوق دوازده عدد جنس جای می گیرد. ارتفاع را می توان به گونه ای تعیین کرد که با در نظر گرفتن وزن و وزن مخصوص با حجم متناسب باشد.



از دیدگاه فنی، بسته های ثانویه دوازده عددی توصیه می شود، زیرا به دو، سه، چهار و شش قابل قسمت است و می توان بسته هایی تولید کرد که تناسب اندازه بسیار مطلوبی دارند. در عوض واحدهای ده تایی اگر چه در شمردن بسیار راحت تر می باشند، ولی از قابلیت کمتری برخوردار هستند.

- روش خرده فروشی نیز می تواند برخی جوانب این ابعاد را تعیین کند. یکی از این جنبه ها استفاده از قفسه های تجاری است؛ استاندارد کردن اندازه های پیشخوان و قفسه بندی نمایشی نیز موردی دیگر است. تمامی مسائلی که ذکر شدند باید مد نظر قرار گیرند. پیش از این شرکتها بر آن بودند که واحدهای کالای انبوه (۱) را به مقادیر ساده ای بر اساس stWC یا تن یا واحدهایی در آورند که به تعداد دوازده دوجین (۲) یا هزارتایی باشد، اما این مسأله با توجه به تکنولوژی و فرآیندهای حسابداری نوین دیگر ضرورتی ندارد. در سطح کوچکتر، همین توسعه در تکنولوژی منجر به استفاده از پیش بسته بندی (۳) با وزن مطلوب (۴) برای محصولات مثل پنیر، ماهی و غیره که از طریق بازارهای خرده فروشی عرضه می شوند، شد.

مقتضیات قانونی

مقتضیات قانونی در کشورهای مختلف، محصولات مختلف و زمانهای متفاوت فرق می کند. کالاهای خاصی هستند که ممکن است در انگلیس تنها در حوزهی محدودی از کمیتهای از پیش تعیین شده به فروش رسند. این کالاها عمدتاً مواد غذایی هستند مثل نان، شیر و شکر.

CEE (۵) به منظور هماهنگی در مورد استاندارد کردن اوزان و محاسبات و طریقه تشریح و تعریف آنها دستوراتی صادر کرده است. برای تعیین و دستیابی هر چه بهتر مقتضیات این دستورات باید از توصیه های تخصصی بهره گرفت.

بی توجهی و عدم رعایت قوانین و مقررات اجرایی در زمینه واردات بسته بندی ها در برخی از

کشورها به ویژه اکثر کشورهای توسعه یافته که به عنوان نمونه کشورهای عضو اتحادیه اروپا و مخصوصاً آلمان در خصوص شدت توجه و اجرای مقررات فوق الذکر قابل ذکرند. در این جا بد نیست به این موضوع هم اشاره ای شود که آلمان با تهیه و اجرای مقررات خاص کاملاً وظایف و مسؤلیت های افراد و یا سازمان هایی که به نحوی با بسته بندی سر و کار دارند را مشخص نموده و بدین ترتیب گردش چنان موادی را در یک چرخه معین و مشخص تعقیب می نماید. قطعاً چنین مقرراتی مانعی جدی بر سر راه صادرات کشورهایی که فاقد چنان مقررات و یا بی اعتنا به آن هستند به شمار می رود.

در بسیاری از کشورها دقیق ترین و محکم ترین قوانین حاکم بر بسته بندی در ارتباط بین مواد مصرفی مورد استفاده در ساخت بسته بندی و مواد جانبی آن با سلامت مصرفی در ساخت بسته بندی می تواند تأثیراتی نامناسب بر روی فرآورده گذاشته و در نتیجه سلامت مصرف کننده را به خطر اندازد. از این رو امروزه در دنیا کوشش در جهت اصلاح قوانین حاکم بر ساخت بسته بندی به طور جدی مورد بررسی قرار گرفته است. در این رابطه نشان دادن کلیه اطلاعات پیش بینی شده بر روی بسته بندی الزامی است.

مقررات ایمنی مواد مصرفی در بسته بندی های گوناگون امروزه در بسیاری از کشورها در مقایسه با مشکلات محیط زیست ناشی از تولید انبوه بسته بندی از اهمیت بیشتری برخوردار است و در کنار تدوین قوانین مشخص که هر سال مورد تجدید نظر قرار می گیرد دولت ها همین طور تشویق صنایع درونی کشور در تولید انواع مرغوب و تاییده شده بسته بندی تجارت بدون تعرفه و عوارض را برای صاحبان صنایع عرضه می نمایند.

توجه به شرایط گوناگون فرهنگی، اقتصادی و صنعتی کشورها و همین طور رقابت و کسب موفقیت در بازارهای داخلی و خارجی و با توجه به پیشرفت های انجام شده از یک کشور به کشور دیگر به سرعت انتقال می یابد. این امر تحول و تعویض بنیادی در تکنولوژی ضعیف بسته بندی حاکم بر جامعه صنعتی یک کشور را نیز در بر خواهد گرفت. صنعت بسته بندی در کشور ما نیز باید همانند سایر صنایع داخلی تا حد قابل توجه ای به سطح کیفیت بین المللی ارتقاء یابند با اتکاء به منابع سرشار داخلی و با افزایش اطلاعات و آگاهیهای فنی و علمی و با کمک از تجارب مفید به دست آمده در جهت تولید و ارائه بسته بندی های مرغوب با توجه به شرایط اقتصادی، فرهنگی و صنعتی داخل کشور و به منظور رقابت با بازاریابی بین المللی اقدام عاجل نمایند. چرا که در آینده نزدیک به سختی دلیلی بر توجیح ارائه بسته بندی نامناسب مورد پذیرش قرار نخواهد گرفت. (با توجه به سیاستهای آینده جهت وارد شدن به بازارهای جهانی)

مقتضیات مصرف کننده

توجه مصرف کننده به اندازه ها و کمیت های

بسته بندی عمدتاً بدین علت است که وی می خواهد حداکثر انتخاب ممکن را داشته باشد. از بسته های نیمه - فله ای گرفته که کاهش در فضا و قیمت را در اختیار خانواده ای پر جمعیت قرار می دهد تا کوچکترین مقدار ماده غذایی فاسد شدنی برای افرادی که حتی یک یخچال هم ندارد. در این مورد مشکلات عمده عبارتند از:

- تعارض علایق از میان تقاضاها و نیازهای تولید کنندگان و خرده فروشانی بر می خیزد که می خواهند حوزه تولید و سهام داری خود را محدود و خردگرایانه کنند. شکل خاصی از این خردگرایی (۶) صرفاً فروش واحدهای بسته بندی شده ثابت و اغلب چند تایی است. باتری، برخی از شیرینی جات (عمدتاً در بقالی ها)، دکمه و نوشیدنیها در بسته بندی قوطی مثال هایی بارز از این مورد به شمار می روند.

برای سازمان دهی خرده فروشی و تولید جدیدی که می خواهند به کمک این خرده گرایی، علاوه بر اهداف دیگر به کاهش هزینه ها دست یابند، مشکل انطباق این دو مجموعه از تقاضا مشکی اقتصادی به شمار می رود. این صرفه جویی ها که منجر به پایین رفتن قیمت برای مصرف کننده می شود، به بهای کاهش در حق انتخاب حاصل می گردد

- مصرف کنندگان نگران بسته بندی های تقلبی نیز هستند. کارمندان استاندارد تجاری مقامات محلی مسئولیت کنترل و پذیرش درخواست های مربوط به این مسأله را بر عهده دارند.

استاندارد کردن

استاندارد کردن بسته ها در صنایع مختلفی حاصل شده است. این رویداد پیش از همه در تولید ظروف شیشه ای شامل بطری های شیر، جار (۷)، ظروف نوشابه، برخی از ظروفی که بازگشت پذیر هستند، همین طور در تولید ظروف تین پلیت (۸)، قوطی های حاوی مایعات، نوشابه های گازدار، غذاهای به عمل آمده، رنگ و محصولات دیگر به وجود آمده است. این همکاری از نظر اقتصادی برای تمامی شرکتهای مربوطه منفعت دارد و مشکل قانونی ایجاد نمی کند. این مفهوم بنابر دلایل مختلفی تا درجه محدودی در اروپا گسترش یافته است، توافق استفاده از کارتن در حوزه استاندارد شده ای برای مواد پاک کننده، کارتن اروپا (۹) نام دارد. مقتضیات مربوط به این مسایل در استاندارد SB ۵۱۶۷ تشریح شده اند.

اساساً استاندارد یعنی حداقل قابل قبول برای کیفیت یک کالا، در واقع اگر هر کالایی زیر این حداقل قرار داشته باشد، نباید به بازار مصرف عرضه شود. به این ترتیب استاندارد هیچگاه معرف کیفیت واقعی کالا نیست و در بحث بسته بندی نیز نمی تواند اساس قرار بگیرد، بسته بندی موضوع رقابت است نه استاندارد. اصول استانداردها باید

متناسب و هماهنگ با نیازهای این گونه از بازارها باشد. زیرا هر چند که برای تولید یک کالا، سرمایه، انرژی و نیروی انسانی صرف گردد،

در صورتی که با اصول لازم بسته بندی نشوند تمام زحمات به هدر می رود و کالا سالم به بازار فروش و با دست مصرف کننده نهایی نخواهد رسید. در مورد استانداردهای بسته بندی، باید توجه داشت که برای هر کالا با توجه به ویژگیهای آن و نوع بکارگیری از آن می توان استاندارد تدوین کرد و به طور کلی نمی توان بسته ها را برای مصارف عام استاندارد کرد، بلکه استاندارد بسته بندی با توجه به کالای محتوی آن مفهوم پیدا می کند. به عنوان مثال « نمی شود یک استاندارد برای کلیه کارتن ها تدوین



و ویژگیهای آن را تعیین کرد بلکه برای یک مصرف خاص با توجه به ویژگیهای کالای مورد نظر، ویژگیهای کارتن و یا سایر ظروف بسته بندی مشخص می شود. محصولات را می توان در بسته های کوچک منفرد برای خرده فروشی، بسته های ثانویه معمولی، فله با اندازه متوسط و کانتینرهای فله با اندازهی متوسط توزیع کرد. هر یک از این بسته ها شکل ها و جنس های مختلفی دارند. بسته های ثانویه اغلب به صورت بسته بندی شریک جعبه های مقوایی، کیسه های عدلی (۱۰) یا صندوق های بازگشت پذیر هستند.

در بسته های فله با اندازهی متوسط شامل ظروف سخت از جنس پلاستیک و فلز، کیسه های کاغذی، الیاف سلولزی (فیبری) یا پلاستیکی بافته شده (منسوج) و ظروف مقوایی با یا بدون آستر قابل انعطاف برای مواد مایع یا جامد، استفاده می شوند. اندازهی آنها حدود ۵ تا ۱۰۰ لیتر است. اندازهی کانتینرهای فله متوسط به عنوان نمونه ۱۰۰۰ لیتر است، یعنی واحد باری متناسب برای یک پالت که با لیفتراک (۱۱) قابل حمل است. این ظروف ممکن است از جنس فلز، مقوا (اغلب با یک آستری)، پلاستیک سخت یا مواد قابل انعطاف (به صورت یکپارچه یا بافته شده از الیاف (۱۲)) باشند. در بسیاری از موارد این بسته ها بخشی از سیستم تولید یا فرآیند یکپارچه ای هستند که هدف از آنها تسهیل در پر کردن و خالی کردن این بسته ها است.

البته، عملکرد مکانیکی و اقلیمی هر بسته ای باید با توجه به خطرات موجود در حمل و نقل پیش بینی شده و نوع توزیع تعیین شود. طول عمر مفید توسط عوامل مختلفی تعیین می شود از جمله ماهیت محصول، میل ترکیبی (۱۳) یا میزان از دست دادن رطوبت، گرایش به اکسید شدن و مکانیزم های خود - فسادگی مثل تخریب آنزیمی.

عملکرد نفوذ ناپذیری ظروف سخت معمولی از جنس شیشه و فلز بسیار بالا است. انتخاب فیلم های قابل انعطاف پلاستیکی که در دسترس می باشند، سطوح مختلفی از نفوذ ناپذیری را پیشرو فرا می نهد (به قسمت ۲۱ از استاندارد SB ۱۱۳۳ مراجعه کنید).

طول عمر مفید به دمای انبار نیز بستگی دارد، و کاهش (۱۴) لازم باید برای این مورد در نظر گرفته شود، بالاخص اگر صادرات مواد غذایی فاسد شدنی به منطقه ای گرم در کار باشد. سیستم های توزیع سردخانه ای طول عمر مفید را بالا می برند و واکنش های شیمیایی و مهم تر از آن، واکنشهای بیولوژیکی را به تعویق می اندازند. توزیع در شرایط انجماد بالا (۱۸ درجه سانتیگراد زیر صفر) این واکنشها را کندتر هم می کند.

کارکرد فروش

بسته باید محتوای خود را به مؤثرترین طریقه ممکن که با صداقت و راستی نیز همراه باشد، عرضه کند. روشهای گرافیکی گونه های متفاوتی دارند از حوزه های ابتدایی کلی گرفته تا نمایش هایی با کیفیت بسیار بالا که بسته به هدف بازار مورد استفاده قرار می گیرند. قابل رؤیت بودن محصول امری است انتخابی؛ برخی محصولات مثل ظروف چینی تصویر آن طبیعتاً باید برای فروش بیرون جعبه قرار گیرند. البته در این صورت بسته باید نقش حفاظتی نیز داشته باشد. محصولات دیگر در بسته های پلیستر، کیسه های شفاف و یا کارتن های پنجره دار به نمایش گذارده می شوند و بدین ترتیب قابل مشاهده و دسترسی هستند. برخی کالاها ممکن است خوشایند به نظر نرسند به همین خاطر بهتر است شکل آن به صورت گرافیکی روی کارتن به نمایش درآید (نظیر گوشت به عمل آمده).

مقتضیات خرده فروشی نیز باید در گرافیک، طرح و جنبه های ظاهری بسته در نظر گرفته شود، مثل سهولت در پر کردن قفسه، استفادهی بهینه از طول قفسه از نظر نمایشی و راحتی در قیمت گذاری روی بسته. آخرین مورد برای خرده فروشی مقوله بسیار پر هزینه ای است، بخصوص اگر بسته باید باز شود و چندین بسته کالا را در بر گرفته باشد.

از جمله عوامل مؤثر در موفقیت بسته بندی، رنگ است. رنگ در هر اقلیمی مفهوم خاص خود را دارد. برای نمونه، رنگی که در تهران طرفدار دارد، الزاماً نمی تواند در شمال و یا جنوب کشور هم مورد توجه قرار بگیرد. چرا؟ شاید به دلیل این که در جنوب رنگ خاک به رنگ آب چربش دارد و در چنین فضای خشک و خاکی رنگ، فرضاً رنگ آبی جاذبه بهتری به بسته بندی کالا می بخشد.

در شمال، عکس این قضیه است در واقع در خطه شمال، آب و درخت بر خاک مسلط است و به همین دلیل رنگ سبز و آبی از جذابیت چندانی برخوردار نیست و نوعی حالت بکنواختی و تکرار برای بیننده ایجاد می کند. در چنین مناطقی، مثلاً رنگ زرد و نارنجی را برای بسته بندی کالا توصیه

های رنگی شب عید و ضد یخ باشند. برای تمامی این مثالها باید میان دو مورد توافق صورت گیرد، مورد اول نرخ تولید ثابت در سراسر سال در انبارداری بزرگ که در یک چرخه یکساله خالی می شود و مورد دوم، انباری کوچک و دوره ی تولید کوتاه با استفاده از دستگاهی مخصوص و استخدام کارگر برای مدتی محدود است.

راه حل مناسب اغلب بستن قرارداد بسته بندی با شرکتی خارجی، یا برنامه ریزی تولید تعدادی محصول موسمی (که بی وقت تولید می شوند) است. بدین ترتیب انبارداری، دستگاه مورد استفاده، نیروی انسانی و خدمات، تمامی هزینه مالی برای سرمایه، کارگر، سهام داری، نرخها، گرما، نور و غیره نیز ضروری محسوب می شوند. بدین ترتیب انگیزه ی مالی بالایی برای به حداقل رساندن این هزینه ها از طریق بهینه کردن طرح و عملیات انبار وجود دارد.

موقعیت مطلوب، حرکت و زمان اقامت حداقل متناسب با برآوردن نیازهای مصرف کننده است. در این مورد مطالعات کامپیوتری می توانند مساعدت بزرگی باشند و عملیات کنترل شده ی کامپیوتری در انبار مورد نظر، کمکی است برای حفظ هدف.

یک موقعیت بسیار خاص، استفاده از وسایل نقلیه و انبارهایی با انجماد بالا است، از آنجا که این موارد سرمایه و انرژی بسیار بالایی می طلبند، در استفاده از آنها باید حداکثر بازده به دست آید. بهره گیری از پالت فرصت دیگری برای مدل بندی کامپیوتری و بهترین استفاده از این انبارهای پر هزینه می باشد.



پاورقی ها

- 1_ Bulk
- 2_ Gross
- 3_ Pre_Pack
- 4_ Catch Weight
- 5_ European Economic Community
- 6_ Rationalization
- 7_ Jar ظروف دهان گشاد شیشه ای نظیر شیشه مربا
- 8_ Tin Plate ورق فولادی آبکاری شده با قلع که در قوطی سازی بکار می رود.
- 9_ Eurocarton
- 10_ Baler Bags
- 11_ Fork Lift Truck
- 12_ Filaments
- 13_ Affinity
- 14_ Allowance
- 15_ After Use Containers
- 16_ Snap Lid
- 17_ Seasonality

عوامل ویژه ی سود مصرف کننده

راههای مختلفی وجود دارند که بسته از طریق آنها می تواند سودهای خاصی را به مصرف کننده برساند. مثال عمده شاید بسته آبروسل (اسپری) باشد، چه برای مو به کار می رود، چه رنگ ماشین و چه دارو. مورد دیگر اندازه های ترکیبی یا از پیش اندازه گیری شده ی کیسه های محلول برای استفاده با حشره کش های باغبانی هستند.

ظروفی که بعد از مصرف کالا دوباره استفاده می شوند (۱۵)، قدمتی برابر تاریخ به وجود آمدن همان بسته دارند. قوطی بیسکویت و جارهای پیچی شیشه ای مثالهایی از ظروفی هستند که تاریخچه کهن به خود اختصاص داده اند. ظروف پلاستیکی با درپوش های باز و بسته شو (۱۶) نیز قابلیت استفاده ی مجدد را دارند با این تفاوت که امروزی ترند.



شیوه های استفاده

نخستین نیاز مصرف کننده در ارتباط با هر بسته ای، سهولت دسترسی به محتوای آن به هنگام لزوم است. این نیاز مرکز انتقادی است که از طرف مصرف کنندگان مطرح می شود، آنان بر این باورند که نیاز مذکور نادیده گرفته می شود و یا به عمد قربانی حفظ انسجام بسته می گردد.

مطمئناً میان این دو نیاز تعارض به چشم می خورد، اما باید پذیرفت که بسته های بسیاری هستند که با توجه به رفاه مصرف کننده می توانند بهبود یابند. دو عنصر دستورالعمل های کافی و طرح برای تسهیل در باز کردن از اهمیت یکسانی برخوردارند.

عنصر دوم اغلب چیزی بیش از یک شکاف یا برش کوچک در سیل گرمایی کیسه است. این شکاف در صورت ممکن باید آشکار و مشهود باشد زیرا فرض بر این است که مصرف کنندگان به ندرت نوشته های کوچک روی بسته را می خوانند. استفاده از کلمات شکل مؤثرتری می باشد. اگر استفاده از محصول بسته بندی شده مستلزم دستورالعمل های پیچیده ای باشد، این دستورالعمل باید به آسانی در دسترس و به روشنی نمودار باشد.

فصلی بودن (۱۷)

در یک تولید ایده آل منظم، مصرف محصول دقیقاً برابر نرخ خروجی ایتیم است که هرگز به تأخیر نمی افتد و از تداوم کاملی برخوردار است، لذا تمامی مصرف کنندگان می توانند احتیاجات خود را از درب کارخانه جمع آوری کنند. گرچه زندگی واقعی با این موقعیت مطلوب متفاوت است. شاید مهمترین مثالها در موسمی بودن محصولات، بیسکویت های شور ویژه، تخم مرغ



می کنند. به این ترتیب خانواده رنگهای سرد در کنار خانواده رنگهای گرم قرار می گیرد.

قابل ذکر است که پیش از ورود به مبحث راههای کاربرد رنگ ابتدا باید به جنبه های روانشناسی گزینش رنگ احاطه یافت. تأثیرات (یا به عبارت دیگر واکنش انسان به) رنگ آنچنان اهمیت دارد که کار طراحی رنگ آمیزی برای هر آنچه انسان با آن سر و کار دارد، به تنهایی خود حرفه معتبری شده است. معمولاً رنگ های گرم تحریک کننده و رنگ های سرد آرامش دهندند. جداول شماره (۱) و (۲) را ملاحظه فرمایید.

جدول شماره (۲) کاربرد گروه رنگها در بسته بندی	
گروه رنگها	کاربرد
رنگهای تیره (Dark)	در روی بسته بندی سیب می گردد که کالا سنگین به نظر آید
رنگهای سرد (Cool)	احساس پاک و پاکیزگی و آرامش را تداعی می کند
رنگهای گرم (Warm)	یک روحیه با نشاط به وجود می آورد
رنگهای روشن (Lith)	موجب آرامش می شود.
رنگهای زنده (Vivid)	در کنار رنگهای دیگر بیشتر جلب توجه و جلوه می کند.
رنگهای مات (Dull)	آرامش بخش است ولی خسته کننده به نظر می رسد، بهتر است با یک رنگ زنده همراه باشد.

جدول شماره (۱) رنگهای مرتبط با اقلام متداول	
نوع محصول	رنگهای مرتبط کننده محصول
محصولات غذایی به طور کلی	تا حد امکان ارائه طبیعی کالا، زرد یا مکمل سبز
خمیرهای غذایی ذرت	زرد روشن
روغن حیوانی	زرد، کرم
روغن نباتی شیر	زرد، سبز روشن
قهوه	سفید، آبی روشن
قهوه ای، طلایی	سبز، خاکستری - قرمز (در ادویه های قوی)
ادویه جات گوشت	ارائه طبیعی کالا (قرمزی گوشت به وسیله زمینه سبز جالب توجه است)
انواع شیرینی ها میوه ها	قرمز - نارنجی
بیسکویت ها شکلات	تا حد امکان طبیعی ارائه شود. رنگهای نارنجی زرد - قهوه ای روشن
محصولات یخ زده مواد پاک کننده	قرمز - نارنجی
صابون	سبز مایل به آبی - سفید
-	آبی سفید و در بعضی موارد سبز
-	آبی روشن (قدرت تمیزکنندگی)
-	صورتی، فیروزه ای (صابون آرایشی ملایم)
-	خاکستری سبز (صابون قویتر برای آقایان)
محصولات مخصوص نظافت حمام	آبی نیلی، قرمز، سفید
خمیردندان لوازم آرایشی	آبی - سفید
عطر مسکن ها و فرآورده های دارویی	صورتی، آبی کمرنگ
حشره کش ضد عفونی کننده ها	بنفش، بنفش کمرنگ
محصولات مخصوص نوزادان	قهوه ای، آبی روشن
سیگار	زرد - سیاه
	آبی - نیلی - قرمز - سفید
	صورتی کمرنگ - آبی روشن
	رنگهای قهوه ای (تباکو) یا قرمز سفید

مقوای موج‌دار

Corrugated Fiberboard

نوشته والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

بخش پایانی

نضمین کیفیت ظرفهای

ساخته شده از مقوای شیاردار

گاهی اوقات در تعیین مشخصات مقوای موج‌دار (کارتن) این حقیقت که کاغذ یک محصول به دست آمده از طبیعت است در نظر گرفته نمی‌شود. هر یک از ویژگی‌های شناخته‌شده ورق کارتن به راحتی ممکن است تا ۸٪ یا بیشتر دچار تغییرات طبیعی شود، بنابراین محدوددهای مجاز مورد نظر باید با توجه به این حقیقت در نظر گرفته شود.

معمولاً یک تولیدکننده کارتن قبل از تولید انبوه، یک یا چند نمونه دستی از کار را برای ارزیابی به خریدار ارائه می‌کند. این نمونه‌ها گاهی از نظر استحکام فشردگی تحت آزمون قرار

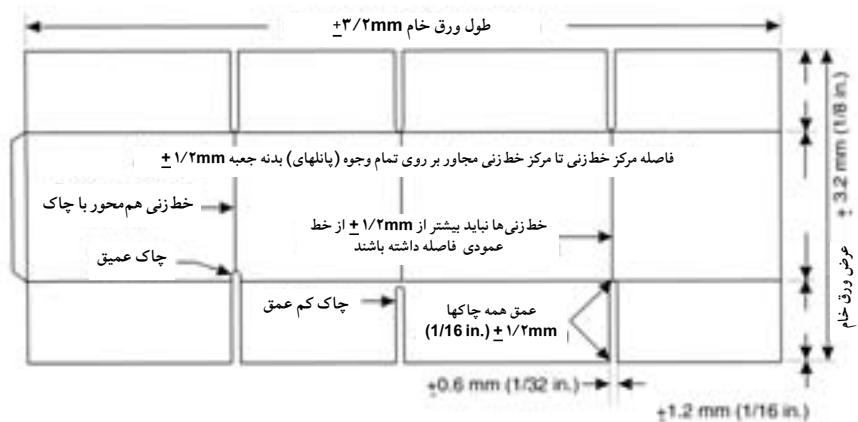
می‌گیرند و داده‌های به دست آمده از این آزمون بخشی از فرآیند تصمیم‌گیری را تشکیل می‌دهد. این واقعیت باید به خوبی درک شود که نمونه‌های دستی از ورق کارتن خام و بر روی یک میز برشکاری تهیه می‌شوند.

این روش تولید جعبه بسیار ظریف بوده و هیچ نسبتی با آن چه در تولید رخ خواهد داد ندارد، جایی که ورق کارتن در دسته‌های بزرگ به صورت پالت در می‌آید، به وسیله پیاله‌های پمپ و کیوم جا به جا شده و با تسمه‌های فشاری مخصوص به درون ماشین هدایت می‌شود، در حین چاپ و برشکاری در آن فشردگی ایجاد می‌شود و به دلایل مختلف دیگر مورد بدرفتاری قرار می‌گیرد! یک جعبه تولید شده که پوشش

مرکب بالایی دارد ممکن است تا ۲۵٪ یا بیشتر، مقاومت به فشردگی خود را در مقایسه با نمونه دستی از دست بدهد. علاوه بر این، آزمون فشردگی یک نمونه تکی دست ساز از نظر آماری بی‌معنی است زیرا ورق کارتن از نظر خواص طبیعی دارای تفاوت‌هایی است.

داده‌های ارائه شده در شکل‌های ۱۵-۱۵ تا ۱۵-۱۸ محدوددهای مجاز نمونه برای ورق خط‌زنی و چسبکاری شده (توسط سازنده) به کار رفته در جعبه‌های تک دیواره با فلوت B و C را نشان می‌دهد؛ این اطلاعات به طور مشترک توسط تولیدکنندگان صنعت ماشین‌آلات بسته‌بندی و انجمن جعبه‌های الیافی آمریکا منتشر شده است.

شکل ۱۵-۱۵: محدوددهای مجاز ورق خط‌زنی و شیارزنی شده



شکل ۱۵-۱۶: محدوددهای مجاز شکافها و روی هم افتادگیها

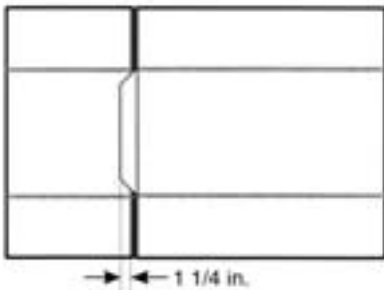


	B-Flute	C-Flute
Minimum	1/16 in.	1/16 in.
Ideal	3/16 in.	7/32 in.
Maximum	5/16 in.	3/8 in.

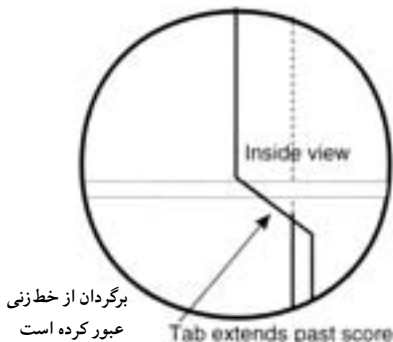
Any amount of overlap is unacceptable

هیچ روی هم افتادگی قابل قبول نیست

شکل ۱۵-۱۸: طول و عرض برگردان چسبکاری. برگردانهایی که بیشتر از یک‌شانزدهم اینچ از خط‌زنیهای نری افقی بیرون می‌زنند و برگردانهایی که از نازنی مناسب جلوگیری می‌کنند غیرقابل قبول هستند. این شرایط باعث ایجاد اختلاف از شکل مربع می‌شوند



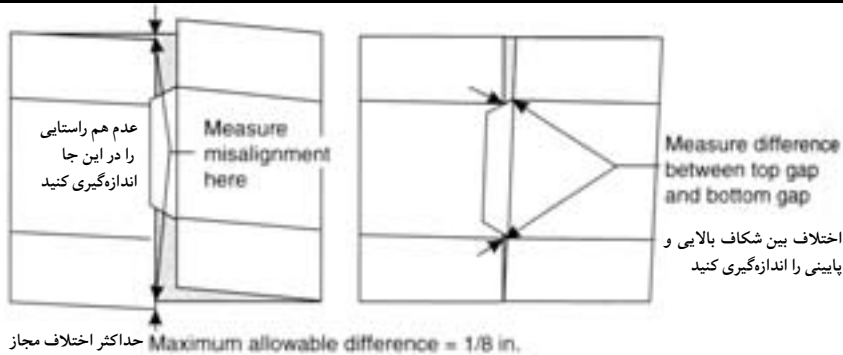
عرض برگردان چسبکاری شده $1 \frac{1}{4} \text{ in.}$
حداقل عرض قابل قبول $1 \frac{1}{16} \text{ in.}$



انواع جعبه‌ها

جدول ۹-۱۵ تعدادی از عبارات اختصاری که برای توصیف جعبه‌ها اغلب به کار می‌روند را فهرست کرده است. شکل ۹-۱۵ نیز مثالهایی از انواع متداول جعبه‌ها را نشان می‌دهد، در شکل ۱۵-۲۰ طرحهای متداول دایکات آمده است. شکل ۲۱-۱۵ پدهای متداول دارای سازوکار فنر و نگهدارنده که از کارتن ساخته شده است را نشان می‌دهد. تعداد محدودی از انواع طراحی جعبه‌ها را در خانواده RSC طبقه‌بندی می‌کنند. گونه‌های مختلف آن عمدتاً از اختلاف در چگونگی برش برگردانها به وجود می‌آیند. در یک جعبه RSC برگردانهای انتهایی دارای عرضی برابر با برگردانهای جانبی هستند. نتیجه این کار کارتنی مستطیلی شکل و مقرون به صرفه است که در آن برگردانهای انتهایی جعبه در مرکز با هم تلاقی نمی‌کنند و میزان ورق مصرفی نیز کمتر است. CSSC در مواردی به کار می‌رود که یک سطح نگهدارندگی یکنواخت کامل در قسمت تحتانی و یا یک سطح یکنواخت بارگذاری یکنواخت کامل در قسمت بالایی مورد نیاز باشد. برگردانهای انتهایی به اندازه نصف طول جعبه برش زده می‌شوند تا درست در مرکز جعبه با هم تلاقی کنند. وجه تحتانی در CSSC در مقایسه با RSC به دلیل استفاده از دو لایه ورق کارتن کمی قوی‌تر است. در مواردی که قرار است ظرف وزن زیادی را نگه دارد، می‌توان برگردانهای جانبی را به اندازه تمام عرض ظرف برش زد، مثل FOSC، تا به جای این که تنها در مرکز با هم تلاقی کنند، به طور کامل روی هم قرار بگیرند. سینی‌ها یا جعبه‌هایی که از بالا باز می‌شوند را می‌توان به سادگی با حذف برگردانها در یک انتهای RSC ساخت. دو سینی که یکی کمتر از دیگری بزرگتر است، را می‌توان به صورت کشویی درون یکدیگر قرار داد تا یک جعبه بسته ایجاد شود. در بسته‌بندی محصولات کشاورزی، ظرف کشویی مشابهی با گذاشتن برگردانهایی که روی هم می‌افتند در پانلهای جانبی و انتهایی ساخته می‌شود، در این نوع جعبه‌ها وجه تحتانی به شکل یک ورق محکم رها می‌شود. این امر دارای مزیت مضاعف کردن ضخامت دیواره در وجوه انتهایی جعبه می‌باشد، که خود باعث افزایش مقاومت به فشردگی در جهت بالا به پایین می‌شود. این ساختار همچنین از مواد کمتری استفاده می‌کند مگر این که قد جعبه بلند باشد. معمولاً بدنه چنین جعبه‌ای از مواد سنگین ساخته می‌شود. در حالی که قسمت زبانه درب آن از مواد بسیار سبکتری ساخته می‌شود. جعبه‌های دایکاتی تقریباً در انواع بی‌نهایت متعددی در دسترس هستند.

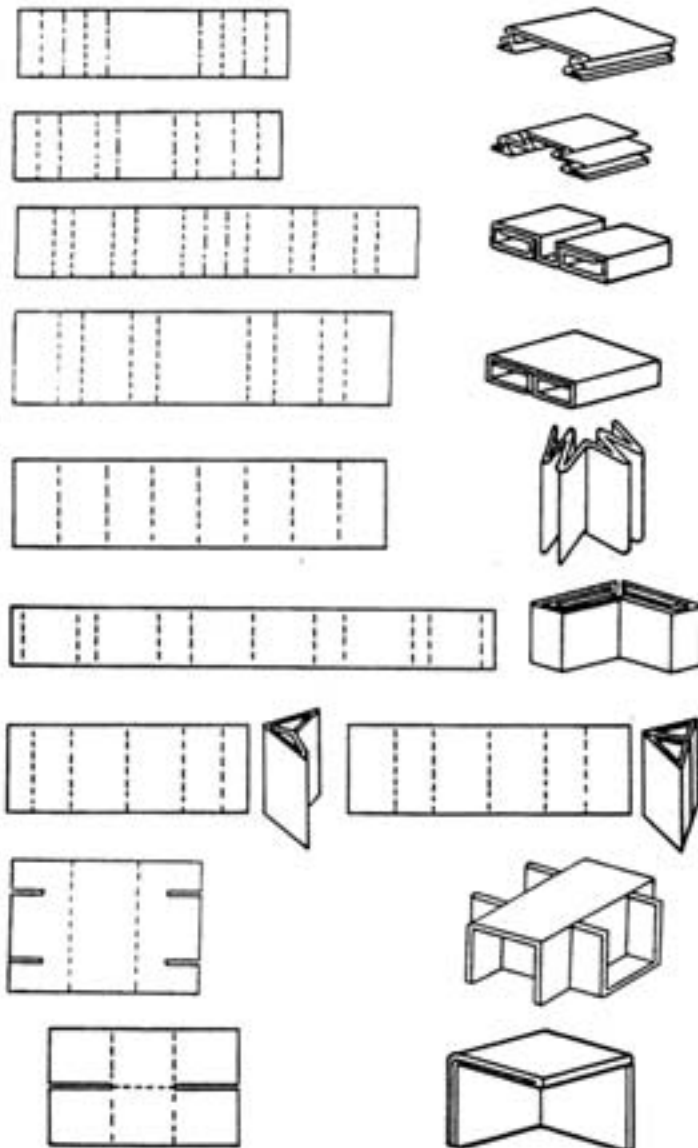
شکل ۱۷-۱۵: محدوده مجاز اختلاف از شکل مربع و V شکل بودن

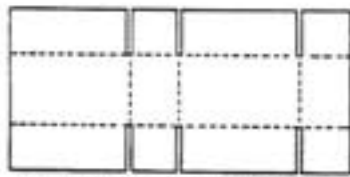


جدول ۹-۱۵: عبارات اختصاری متداول جعبه‌ها

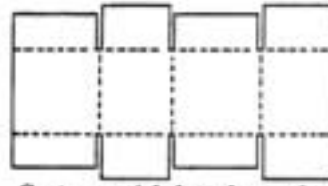
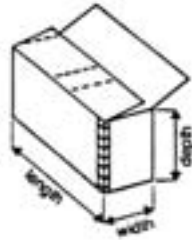
RSC	کارتن چاک خورده معمولی	HRSC	کارتن چاک خورده نیمه معمولی
CSSC	کارتن چاک خورده ویژه مرکزی	HCSSC	کارتن چاک خورده ویژه مرکزی
FOSC	کارتن چاک خورده که لبه‌ها روی هم را پوشانده‌اند	HFOSC	کارتن چاک خورده که لبه‌ها تا نیمه روی هم را پوشانده‌اند
SPSC	کارتن چاک خورده ویژه	DCS	ورق دایکات
DCC	کارتن دایکات	1 PDF	تای نمایشی یک تکه
SPF	تای پنج وجهی	PTN	بخش بندی (مقسم)
TEL	کشویی (تلسکوبی)		

شکل ۲۱-۱۵: پدهای متداول فنر و نگهدارنده

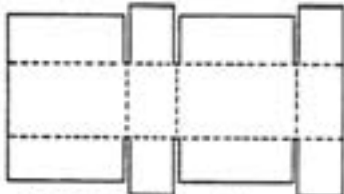
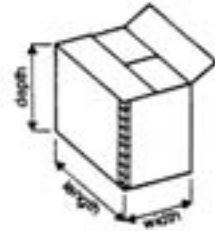




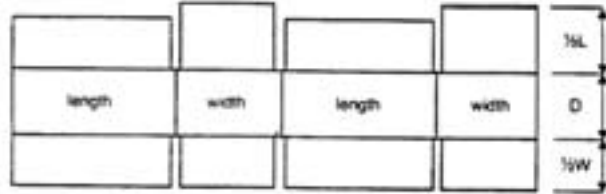
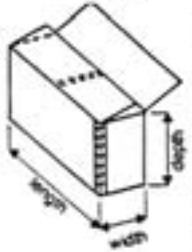
Full-overlap slotted container



Center special slotted container



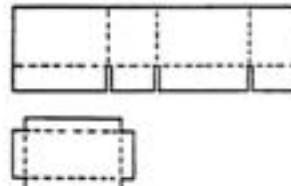
Special slotted container



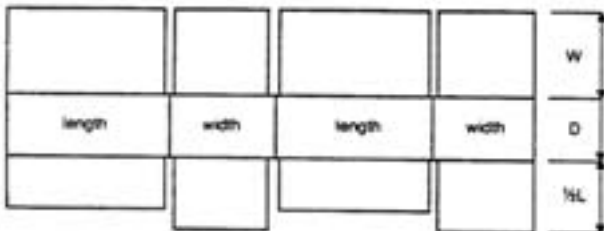
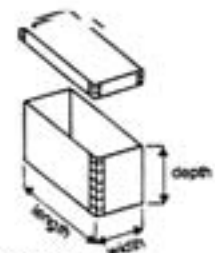
Combination design: center special top and regular bottom



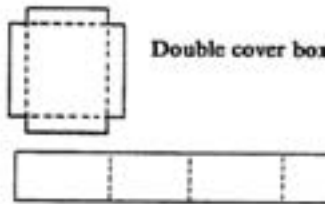
Combination design: full overlap top and regular bottom



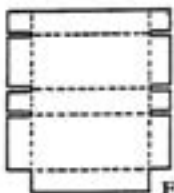
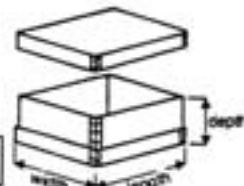
Half slotted container with or without cover



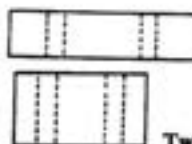
Combination design: full overlap top and center special bottom



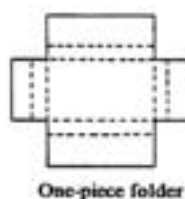
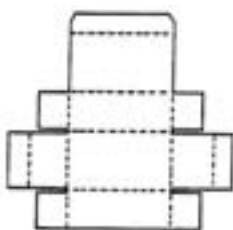
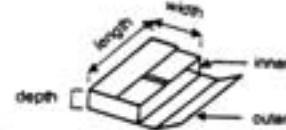
Double cover box



Five-panel folder



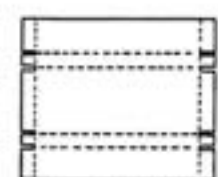
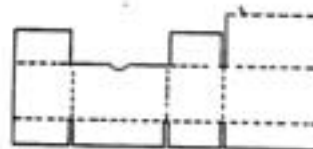
Two-piece folder



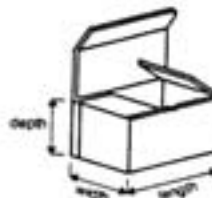
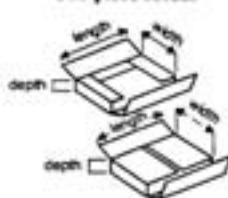
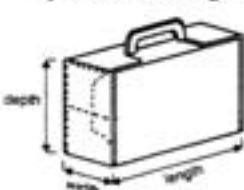
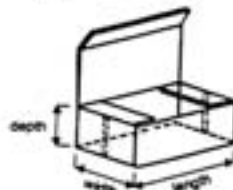
One-piece folder



Special die-cut designs



Full flap slotted folder



شرکت صنایع قطعات
سسامه
لاستیک گستر
www.lasticgostar.com

ROKESH INDUSTRIAL PAINTS Co.
MITEX

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000

MOODY
INTERNATIONAL
ISO 9001

UKAS
QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEMS

آب آکال، آب و مرکب چاپ (رول، ورق)، صلبانه، چاپ فلکسو، هلیوگرافور، لامینت و نوره‌های سبیلکوشی (حرارتی)، کرنا، کشنده تولید تابلو، سفون، کاغذ، کارتن، فلز و غیره. تولیدکننده فرآورده‌های لاستیکی مقاوم در مقابل روغن، حرارت، گازها، حلالهای شیمیایی و قطعات تقویت شده با فلز و منجید تولیدکننده قطعات پلی‌یورتان

تلفن: تهران ۰۲۱-۸۳۸۳۳۳۳۳، شماره ۰۲۱-۸۳۸۳۳۳۳۳، فاکس: ۰۲۱-۸۳۸۳۳۳۳۳، پست الکترونیکی: info@lasticgostar.com

شرکت سپیده کویر کاشان اولین تولیدکننده ورقهای سه لایه پلاستیکی در ضخامت‌های ۱۰ تا ۲ 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 مایه و پوششهای سقف و دیوار با قابلیت بک لایت کردن.
- صنایع کشاورزی بعنوان پوشش گلخانه های صنعتی.
- لوازم التحریر مثل کیف و کلاسور.
- تزئینات و ساخت تابلو های تبلیغاتی و در بسیاری موارد دیگر.

آدرس: تهران، خیابان سهروردی شمالی، میزبه شرقی، پلاک ۴۴، طبقه دوم، واحد دوم.
تلفن مستقیم فروش: ۰۲۱-۸۷۳۹۴۷۵، تلفن: ۰۲۱-۸۷۳۳۳۱۳، فاکس: ۰۲۱-۸۷۶۴۰۳۰

E-mail: sepidekavir@yahoo.com

ما شین سازی
پارس
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: ۰۲۱-۷۷۳۳۵۲۴۲-۴
فاکس: ۰۲۱-۷۷۳۳۵۲۴۴
پست الکترونیک: Info@Parsmachinery.com
آدرس: تهران، جاده آبدلی، خیابان اتحاد، خیابان ۱۹ غربی، پلاک ۴۳
وب سایت: Http://www.Parsmachinery.com

کیفیت رمز ماندگار است

انواع دربندی در بسته‌بندی

نوشته پروفسور والتر سرکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

بخش چهارم

کاربرد دربندیا

در مقایسه با عملیات پر کردن، عملیات درب‌گذاری نسبتاً سراسر است و مستقیم انجام می‌شود. دربندیا معمولاً درون یک دستگاه unscrambler ریخته می‌شوند، این دستگاه درها را به صورت جداگانه انتخاب کرده و با جهتگیری صحیح به درون درگاه خروجی هدایت می‌کند. درب انتخاب شده از یک سطح شیبدار به پایین می‌لغزد و با ظرف در یک محل تلاقی می‌کند. در بیشتر ماشینهای با سرعت کم، درب تحت زاویه مشخصی با ظرف در حال حرکت برخورد می‌کند (شکل ۱۲-۱۲). لبه جلویی قسمت انتهایی بطری با لبه درب درگیر شده و آن را از راهگاه خروجی دستگاه unscrambler به بیرون می‌کشد. ظرف، به همراه درب قرار گرفته روی دهانه آن، به یک ایستگاه درزبندی (سیل) هدایت می‌شود که در آن جا عملیات مکانیکی لازم برای درزبندی درب به ظرف انجام می‌شود. این عملیات می‌تواند به سادگی رد کردن درب از میان غلتکهای چرخان فنرداری باشد که پیرامون درب می‌چرخند، و درب را روی دهانه ظرف سفت می‌کنند. بیشتر دربندیهای مقاوم در برابر کودکان (CR) با استفاده از سه‌نظام نگهدارنده اجرا می‌شوند. در ماشینهای کندتر این کار در یک ایستگاه انجام می‌شود در حالی که ظرف در خلال بستن درب ثابت است. در ماشینهای سریعتر، ظرفها وارد

شکل (۱۲-۱۲)

یک محفظه آب‌بندی گردان می‌شوند که دارای ۴، ۶، ۸ و گاهی بیشتر سه‌نظام و محور است. ظرف و سه‌نظام در ماشینهای روتاری در خلال بستن دربندی با هم می‌چرخند. یک پیچ و خورشیدی زمان‌بندی در انتهای هر یک از ایستگاه‌های ماشین روتاری مورد نیاز است تا ورود و خروج صحیح ظرفها به درستی انجام شود. نوارهای شریکی که به گلوبی بطری بسته می‌شوند و جنبه تزئینی یا ضد دستکاری (tamper-evident)، سازوکاری که در صورت دسترسی به محتویات بسته‌بندی از حالت اولیه خود خارج شده و بنابراین نشان‌دهنده باز شدن بسته‌بندی است - مترجم) دارند معمولاً به شکل رولهای قبلاً تهیه شده و آماده برای جایگذاری دور گلوبی بطری وارد خط بسته‌بندی می‌شوند. پس از جایگذاری، آن را کمی گرم می‌کنند تا به صورت شریک در محل خود قرار بگیرد. (این فرایند به عملیات لیبل‌زنی شریک اسلیو ممکن است تمام ارتفاع ظرف را شامل شود. مترجم)

گشتاور مورد نیاز دربندی

گشتاور دربندی نیروی مقاومی است که دربندی دنده حدیده شده یا نیم‌دنده در مقابل باز شدن از خود نشان می‌دهد.

گشتاور اعمال شده میزان سفتی بستن دربندی در ماشین بسته‌بندی است. (جدول ۲-۱۲) از آن جایی که گشتاور اعمال شده معمولاً، بلافاصله پس از اعمال، افت می‌کند، گشتاور مورد نیاز برای

برداشتن دربندی را، به منظور انجام تنظیمات بر روی ماشین، باید حدود ۵ دقیقه پس از اعمال دربندی اندازه‌گیری کرد.

گشتاور جداسازی، مقدار نیروی لازم برای شل کردن و برداشتن دربندی است. این گشتاور معمولاً کمتر از گشتاور اعمالی است. میزان این اختلاف تابعی است از گشتاور اعمالی، مواد، مشخصات ابعادی و محدوده‌های مجاز دربندی و ظرف و همچنین زمان اعمال گشتاور.

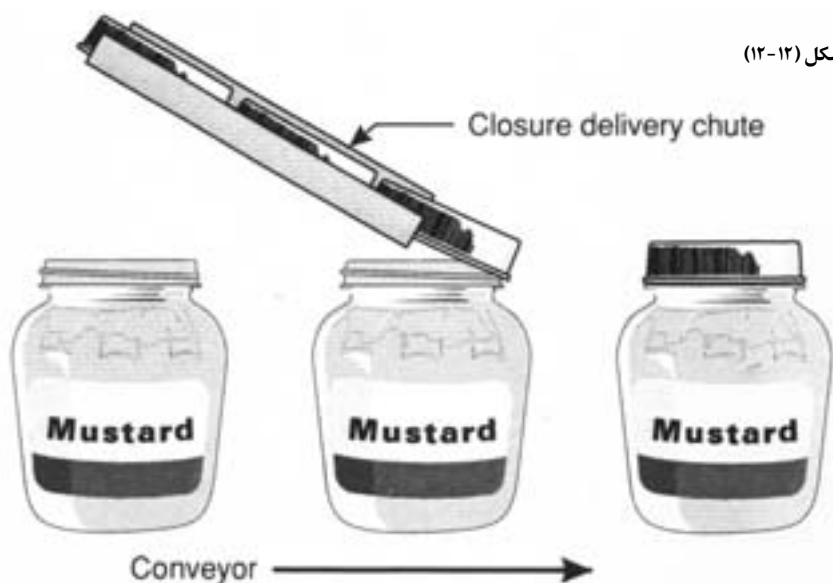
گشتاور تخریب مقدار نیروی است که باعث تغییر شکل دربندی یا قسمت انتهایی ظرف به میزانی می‌شود که دنده‌های دربندی از هم‌خوانی با دنده‌های قسمت انتهایی ظرف خارج شده و به تخریب قطعه، دربندی شل یا از بین رفتن آب‌بندی منجر می‌شود.

خود محصول نیز می‌تواند تاثیر قابل ملاحظه‌ای در میزان گشتاور اعمالی و گشتاور جداسازی داشته باشد. در برخی موارد، محصول ممکن است خاصیت روانکاری داشته باشد، در موارد دیگر محصول ممکن است باعث پیوند دربندی و قسمت انتهایی شود.

ظرفهای شیشه‌ای و دربندیهای فلزی معمولاً تحت تنشهای معمولی تغییر شکل نمی‌یابند. با وجود این مواد لاینر به کار رفته در این سیستمها تغییر شکل یافته و به شکل جدید در می‌آیند. در موارد بحرانی، لاینرهای ساخته شده از خمیر کاغذ که در رطوبت بالا اعمال می‌شوند هنگام خشک شدن منقبض می‌شوند و در نتیجه دربندی را شل می‌کنند. لاینرهای بین سیل القایی نیز هنگام آب‌بندی تغییرات ابعادی فراوانی می‌یابند. در حالی که خود محصول تا زمانی که آب‌بندی از بین نرفته نشستی نخواهد داشت ولی دربندی ممکن است کاملاً شل شود.

افت گشتاور

در دربندیهای ترموپلاستیک بر روی ظرفهای ترموپلاستیک ممکن است پس از اعمال دربندی شاهد افت قابل توجه گشتاور باشیم که این امر به دلیل خواص جریان ویسکوالاستیک (جریان سرد یا خزش) مربوط به این مواد می‌باشد. این به معنی آن است که پس از گذشت مدت زمانی، ممکن است گشتاور جداسازی بسیار کوچکتر از گشتاور اعمال شود. یک قانون کلی این است که دربندی نصف



گشتاور خود را در ۲۴ ساعت اول از دست می‌دهد. افت دربندی برای هر کاربرد منحصر به همان کاربرد است و برای هر نوع سیستم دربندی باید جداگانه تعیین شود، و برای جبران آن تنظیمات لازم در دربندی اعمالی انجام شود.

دستکاری نمایی یا ضد دستکاری (Tamper evidence)

هیچ تعریف رسمی شناخته شده‌ای برای آن چه که به عنوان دربندی دستکاری نما (TE) می‌شناسیم وجود ندارد. مدیریت غذا و داروی آمریکا (FDA) قوانین 21CFR 211/132 که در برگیرنده "شرایط بسته‌بندی دستکاری نما برای محصولات دارویی انسانی در محل عرضه" می‌باشد را منتشر ساخته است. تعریف FDA می‌گوید: "دارا بودن نشان دهنده یا مانعی که عبور از آن، بر اثر شکستن یا جدا کردن، به طور معقولی می‌تواند مستلزم ایجاد شواهد قابل رویت برای مصرف‌کننده باشد که دستکاری در محتویات رخ داده است."

محصولات دارویی که مستقیماً به مصرف‌کننده فروخته می‌شوند، محصولاتی که در محل فروش در دسترس عموم قرار می‌گیرند، و همچنین محصولاتی از قبیل کنتاکت لنزها و سایر محصولات آرایشی بیشتر از همه نیازمند چنین سازوکاری هستند. باید عبارت واضحی که به طور مشخص بر بسته‌بندی قرار گرفته وجود داشته باشد تا توجه مشتری را به این ویژگی خاص جلب نماید. رهیافت اصلی به جلوگیری از دستکاری، طراحی دوباره دربندی با شیوه‌های خاص است. استفاده از دربندی به عنوان یک عامل دفاعی در برابر دستکاری از طرف مصرف‌کنندگان، همچنین قانون‌گذاری مورد توافق همه دست‌اندرکاران است. این موضوع چیزی نیست که اسباب زحمت دستکاری‌کننده را فراهم آورد. انواع بسته‌بندی‌هایی که معمولاً نفوذناپذیر تلقی می‌شوند از نقاطی غیر از دربندی مورد نفوذ قرار گرفته‌اند. بسته‌بندی‌های حرفه‌ای هرگز نباید از عبارت "ضد دستکاری" استفاده کنند، زیرا عملاً هیچ بسته‌بندی نمی‌تواند در مقابل فرد مصممی که قصد دستکاری در آن دارد، مقاومت کند. یک نمونه گفتنی از این موارد شخصی بود که در ایلی‌نویز حدود ۲۵ بسته شامل بسته‌های اسپتیک آبمیوه را با استفاده از سرنگ با آرسینک آلوده کرد. در یک اتفاق دیگر شخصی توانسته بود مقداری سیانید درون یک بسته‌بندی یک بار مصرف ماست وارد کند. در یک تحلیل نهایی می‌توان گفت این حقیقت که ما نمی‌توانیم خود را به طور کامل از فرد مصممی که قصد نفوذ درون بسته‌بندی دارد، محافظت کنیم اغلب نادیده گرفته می‌شود و این

نیز یک حقیقت زشت است که "تروریستهای شهری" همیشه وجود دارند.

با درک ماهیت مشکل، پی می‌بریم که بسیاری از اقدامات قانونی قادر به متوقف ساختن فرد مصمم دستکاری‌کننده نیستند. بسته‌بندی دستکاری‌نما ممکن است نفوذ تروریست شهری محتمل را سخت‌تر و یا حتی بسیار سخت سازد ولی به ندرت آن را غیر ممکن می‌سازد. این واقعیت به این معنی نیست که باید دست از تلاش برداریم. بلکه باید از این حقیقت آگاه باشیم که دربندی دستکاری‌نما نمی‌تواند محصول را در برابر فرد دستکاری‌کننده مصمم محافظت کند. خوشبختانه اغلب دستکاریها ساده بوده و تنها ایجاد دردسر می‌کنند تا واقعاً خطر جانی داشته باشند. کش رفتن یواشکی یک کلوچه هنگام دور دیدن چشم والدین، انداختن یک حشره مرده درون بسته‌بندی یا عوض کردن نمک با شکر نمونه‌هایی از این شیطنتها هستند. بسته‌هایی که به نحوی درزبندی شده باشند این نوع دستکاریهای شیطنت‌آمیز را ناموفق می‌سازند.

سیستمهای دربندی دستکاری نما

دربندیهای دستکاری‌نما برای آن دسته از محصولاتی که ممکن است نظر دستبرداران محتمل را جلب کند ضروری است.

مصرف‌کننده نیازمند دربندی است که نشان دهد محتویات بسته‌بندی تغییر نکرده و مورد دستکاری قرار نگرفته است. برخی از بسته‌بندیها، مثل ابروسلها (اسپری‌ها) ذاتاً دستکاری‌نما هستند و یا حداقل این که دستکاری عمومی در آنها سخت است. به بسته‌بندی‌های دیگر باید ویژگیهایی افزوده شود که خاصیت دستکاری‌نمایی را فراهم آورد. این سازوکارها را می‌توان در ۱۲ گروه شناخته شده

شکل (۲-۱۲) گشتاور اعمالی پیشنهادی برای چندسایز دربندی. یک حساب سرانگشتی این است که گشتاور اعمالی به اینچ - پوند بایستی حدوداً نصف قطربندی به میلی‌متر باشد		
گشتاور اعمالی		
اندازه دربندی (mm)	اینچ (پوند)	نیوتن (متر)
۰/۶۷۸-۱/۰۱۷	۶-۹	۱۵
۰/۹۰۴-۱/۳۵۶	۸-۱۲	۲۰
۱/۱۳۰-۲/۰۳۴	۱۰-۱۸	۲۴
۱/۳۵۶-۲/۳۷۳	۱۲-۲۱	۲۸
۱/۶۹۵-۲/۸۲۵	۱۵-۲۵	۳۳
۲/۱۴۷-۳/۳۹۰	۱۹-۳۰	۴۸
۱/۹۲۱-۲/۸۲۵	۱۷-۲۵	۳۸
۱/۹۲۱-۳/۰۵۱	۱۷-۲۷	۴۳
۲/۳۷۳-۴/۰۶۸	۲۱-۳۶	۵۳
۲/۵۹۹-۴/۵۲۰	۲۳-۴۰	۵۸
۲/۸۲۵-۴/۸۵۹	۲۵-۴۲	۶۳
۳/۱۶۴-۵/۶۵۰	۲۸-۵۰	۷۰
۴/۵۲۰-۷/۳۴۵	۴۰-۶۵	۸۹
۳/۶۱۶-۶/۵۵۴	۳۲-۵۸	۸۳
۶/۲۱۵-۸/۴۷۵	۵۵-۷۵	۱۲۰

دسته‌بندی کرد:

- پیچ لایه‌ای: یک لایه شفاف با طراحی مشخص پیرامون محصول یا ظرف حاوی محصول پیچیده می‌شود. برای بازکردن ظرف و برداشتن محصول باید این لایه را برید یا پاره کرد.
- بسته‌های محفظه‌ای: اقلامی مثل کیسولها یا قرصها در واحدهای مصرف مشخص، به طور جداگانه در محفظه‌های پلاستیکی شفاف یا فویل درزبندی شده بسته‌بندی می‌شوند. برای دسترسی به محصول باید محفظه را پاره کرد یا شکست.

- بسته‌های حبایی: محصول و ظرف در پلاستیک آب‌بندی می‌شوند و درون یا روی یک صفحه قرار داده می‌شوند. برای برداشتن محصول باید پلاستیک یا کاغذ را پاره کرد یا شکست.

- سیلها و نوارهای شرینگ: نوارها و پیچ‌هایی که طراحی مشخصی دارند به وسیله گرما یا خشک کردن شرینگ می‌شوند تا مجموعه دربندی و ظرف را آب‌بندی کنند. برای بازکردن ظرف و برداشتن محصول باید سیل را برید یا پاره کرد.

- کیسه‌های پلاستیکی، کاغذی یا فویلی: محصول درون یک کیسه جداگانه قرار داده شده که برای رسیدن به آن باید کیسه را پاره کرد یا شکست.

- سیل بطری: کاغذ یا فویل با طراحی مشخص به ورودی دهانه ظرف، در محل زیر درب سیل می‌شود. برای بازکردن ظرف و برداشتن محصول باید این سیل را پاره کرد یا شکست.

- سیلهای نواری: کاغذ یا فویل با طراحی مشخص روی همه برگردانهای کارتن یا دربندی بطری سیل می‌شود. برای بازکردن ظرف و برداشتن محصول باید این سیل را پاره کرد یا شکست.

- دربهای قابل شکستن: ظرف با یک درب پلاستیکی یا فلزی آب‌بندی می‌شود که هنگام جداکردن آن از ظرف به طور کامل می‌شکند و یا قسمتی از آن به ظرف متصل باقی می‌ماند. برای بازکردن ظرف و برداشتن محصول باید درب را شکست.

- تیوبهای آب‌بندی شده: دهانه تیوب آب‌بندی می‌شود و برای دسترسی به محصول این سیل را باید سوراخ کرد.

- جعبه‌های آب‌بندی شده: تمام برگردانهای جعبه سیل می‌شوند. بازکردن جعبه و برداشتن محصول باعث وارد آمدن آسیب قابل رویت به جعبه می‌شود.

- ظرفهای ابروسل: ظرفهای ابروسل ذاتاً در برابر دستکاری مقاوم هستند.

- سایر سیستمهای متفرقه

ادامه دارد...

پیش بینی های شرکت PETcore دورنمای بازیافت PET در اروپا

گذشته در اروپا استفاده شده، میزان ۶۶۵۰۰۰ تن جمع آوری گردید و می توان بیان کرد که ۳۱٪ مواد اولیه به چرخه بازیافت بازگشت داده شده اند. موفقیت کشورها در این امر متفاوت است به نحوی که آلمان، ایسلند، هلند، نروژ، سوئد و سوئیس تا بیش از ۷۰٪ مواد اولیه مصرف شده را جمع آوری کرده اند ولی یونان، پرتغال و انگلستان فقط در حد ۱۰٪ توفیق حاصل کرده اند.

پیش بینی ها

با وجود رشد مصرف PET در بازار اروپا تا سال ۲۰۱۰، جهشی که در اروپای شرقی شاهد خواهیم بود بسیار قابل توجه تر است. تا آن سال میزان مصرف تا مرز ۳۱۵۰۰۰۰ افزایش خواهد داشت. برنامه هایی نیز برای اصلاح سیستم های جمع آوری و بازیافت طراحی و توسعه خواهند یافت. نرخ رشد در بعضی کشورهای همچون مجارستان بسیار بالاتر خواهد بود. هر چند به نظر نمی رسد تعداد کارخانجات افزایش چشم گیری داشته باشند ولی واحدهایی با ظرفیت ۲۰۰۰۰ تن در سال به بهره برداری خواهند رسید.

در آن تاریخ پیش بینی می شود تعداد ۳۱۴۲۸۵۷۱۴۲۸ بطری با وزن تقریبی ۱۱۰۰۰۰۰ تن جمع آوری گردند. مشکل اصلی گستره وسیع تر رنگها در آن سالهاست که باید تمهیدات خاصی را در نظر گرفت. نکته جالب توجه تمایل بیشتر بازیافت بطری به بطری و بطری به ورق در مقایسه با بطری به لیاف می باشد.

شکی نیست که بازیافت PET، پروژه ای موفقیت آمیز بوده است و هنوز هم روبه بهبود و پیشرفت است. Verardi در گزارش ذیل بازیافت پلی اتیلن ترفتالات تا سال ۲۰۱۰ را بررسی کرده است.

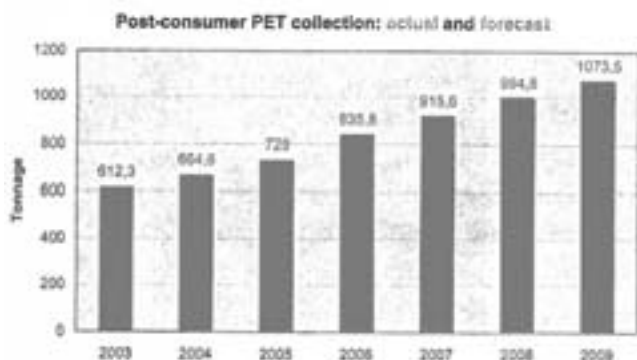
در حال حاضر چهل واحد بازیافت PET در سطح قاره اروپا پخش شده اند که اغلب آنها در آلمان، ایتالیا، اسپانیا، و هلند واقع شده اند و میانگین خروجی هر واحد ده هزار تن می باشد. بزرگترین آنها توانایی تولید چهل هزار تن پرک در سال را داراست که تقریباً ۱۳ برابر تولید کوچکترین عضو مجموعه است.

محصول تولیدی این کارخانجات عموماً پرک های پلی استر است ولی در بعضی از آنها ماشین آلات ذوب و گرانول سازی نیز بوده است. روش مرسوم استفاده،؟؟ خردایش مرطوب است، حال آن که در ایالات متحده آمریکا معمولاً بطری ها در حالت خشک خرد می شوند.

کیفیت پرک های تولیدی دست خوش خلوص مواد ورودی، روشهای جمع آوری بطری از سطح شهر و نیز روشهای شستشو است. با توجه به روشهای جمع آوری، آلودگیهای شدیدتری نیز ممکن است مشاهده شوند که از ۱۵٪ تا ۳۰٪ کل محصول متغیر است. این ناخالصیها شامل انواع دیگر پلاستیکها، درب و لیبل می شود. بعضی از تولیدکنندگان معتقدند که خلوص محصولشان در حد استانداردهای تماس با مواد غذایی است. با ناخالصی های بیشتر نیز می توان پرک هایی برای تولید لیاف و نوارهای عریض تولید کرد.

عامل دیگری نیز که بر استفاده نهایی تاثیرگذار است، رنگ بطری های است که به شکل خوراک تغذیه می شوند. بطری های شفاف با طیف آبی، سبز، لیمویی و بی رنگ بیش از انواع دیگر در بازار اروپا مصرف دارند که بطری های آبی با ۷۵٪ بیشترین سهم را دارا می باشند.

از مجموع ۲۱۵۰۰۰۰ تن پلی اتیلن ترفتالات تازه (Virgin) که در سال



پوش و تصحیح

آگهی شرکت آذین چاپ البرز

در شماره گذشته ماهنامه صنعت بسته بندی طرح آگهی متعلق به شرکت آذین چاپ البرز اشتباه طرح تصویب نشده آن شرکت بوده است که بدین وسیله از آن شرکت معظم پوشش می طلبیم.

استاندارد شماره ۱۸۸۱

استاندارد ملی چاپ شده در شماره گذشته ماهنامه صنعت بسته بندی متعلق به سال ۱۳۶۴ بوده و این استاندارد در سال ۱۳۸۱ بازنگری شده است. البته مرجع استانداردهای منتشره در ماهنامه صنعت بسته بندی متونی است که از طرف موسسه استاندارد در سال ۱۳۸۲ در اختیار این ماهنامه قرار گرفته بود. با این حال این ماهنامه از طرف خود از خوانندگان محترم عذرخواهی می کند. همچنین در شماره ۷۲ ماهنامه صنعت بسته بندی صفحه ۱۸ عبارت "دبیر کمیته فنی متناظر ISIRI/TC122" صحیح است.

اطلس فیلم

تنها تولیدکننده فیلم

BOPP ۵ لایه

در ایران

دفتر مرکزی: تهران، میدان آرژانتین، خیابان احمدقصر،

ساختمان سهنند، شماره ۶۵، طبقه دوم، تلفن: ۴-۸۸۷۳۹۱۴۱، فکس: ۸۸۷۳۹۱۴۶



پلیمرهای ضد باکتری نانو سیلور (Nano-Silver)

نوشین بیات / کارشناس پلیمر واحد تحقیق و توسعه شرکت پاکشو

در مورد محصولات آرایشی باعث ایجاد عوارض پوستی در مصرف کنندگان این محصولات شوند، با استفاده از مواد نانو نقره در تولید ملزومات بسته بندی برای اینگونه از محصولات می توان از این مشکلات جلوگیری نمود.

۴- وسایل برقی خانگی: وسایل برقی خانگی مانند یخچال، جارو برقی، دستگاه های ایجادکننده رطوبت در محیط، دستگاه های تصفیه کننده های هوا و غیره: مهمترین پلیمر مصرفی در تولید این گونه وسایل پلیمر ABS (Acrylonitril Butadiene Styrene) می باشد. مشکل عمده برای اینگونه اسباب چگونگی پاکیزه نگاه داشتن محیط است. اینگونه اسباب خانگی که به پلیمر آنها مواد نانو نقره اضافه شده است، کشنده های قوی باکتری بوده و می توانند فعالیت ویروسی را سرکوب کنند.

۵- فیلم های بسته بندی: مهمترین استفاده از فیلم های بسته بندی در صنعت غذایی بوده و اینگونه فیلم ها که به پلیمر آنها مواد نانو نقره اضافه شده است می توانند تازگی مواد غذایی بسته بندی شده در خود را بهتر و به مدت طولانی تر حفظ کنند.

۶- وسایل مخابراتی و الکترونیکی: معمولا گوشی های تلفن، مخصوصا گوشی های تلفن همراه، صفحه کلید کامپیوترها، دستگاه های MP3 و ... به علت تماس زیاد با دست منبع آلودگی هستند. با اضافه کردن مواد نانو نقره به پلیمر مورد استفاده در تولید این قطعات پلاستیکی می توان این آلودگیهای باکتریالی را از بین برد.

خواص مواد نانو نقره:

- این مواد سمی نبوده و برای محیط زیست ایمن هستند.
- این مواد به بدن انسان ضرر نمی رسانند.
- این مواد فعالیتشان چند گانه است و می توانند ضد باکتری بوده و نیز استریلیزه کننده، ضد قارچ و از بین برنده بوی ناخوشایند در محصولات مختلف باشند.
- این مواد می توانند گونه های بسیاری از باکترها را از بین ببرند. تولید با اینگونه مواد صرفه اقتصادی دارد. این مواد در مقایسه با سایر مواد ضد باکتری از نقطه نظر قیمت و درجه تاثیر گذاری بهتر هستند.
- این مواد فاقد یونهای فلزی مانند Hg, Cd, Pb هستند.

تولید با مواد نانو نقره

برخی از این مواد نانو نقره را می توان قبل از فرایند تزریق با مواد پلیمری مصرفی مخلوط نمود.

معمولا یک کیلو از این مواد را می توان به نسبت، با ۹ کیلو مواد پلاستیکی مخلوط نموده که معمولا با توجه به نوع کالای پلاستیکی و درجه ضد باکتری بودن مورد نظر، مقدار مصرف آنها قابل تغییر است.

امروزه محصولات پلیمری (پلاستیکی) ضد میکروبی نیز می توانند مانند سایر مواد ضد باکتری، ضد قارچ و از بین برنده بوی ناخوشایند فعالیت کنند. جهت تولید این گونه پلاستیکهای ضد باکتری مواد نانو نقره را به رزین های پلاستیکی در مقادیر خاص اضافه می کنند و بدین وسیله به رزین های پلاستیکی خواص ضد باکتری، ضد قارچ و خاصیت از بین برنده بوی ناخوشایند را اعطا می کنند.

نقره بعنوان ماده ای شناخته شده است که بیش از ۶۵۰ نوع باکتری را از بین می برد و می تواند فعالیت ویروسی را نیز سرکوب نماید. جهت استفاده مفید از نقره در راستای ضد باکتری کردن پلاستیکها از تکنولوژی نانو (ذرات بسیار کوچک) استفاده شده است. ابعاد این ذرات نانو نقره کمتر و یا برابر با ۲۰ نانو متر است. این مواد معمولا رنگ سبز بسیار روشن داشته، ضد اسید، ضد آبیون و مقاوم در برابر شرایط جوی هستند. این مواد در مقادیر بسیار کم، در حدود ۴۵۰ ذره به رزین پلیمرها نسبت به نوع محصول، اضافه می شوند. درجه به این مواد خنثی بوده و وزن ویژه آنها بیشتر از ۱۰۲۵ است. این مواد را می توان به راحتی به پلیمرهای ذیل اضافه نمود:

PE, PP, PS, PET, PEN, PPS, PVC, TPE, ABS, Nylon, Fiber material...

افزودن مواد ضد میکروبی به رزین پلیمرها خوشبختانه تغییری را در خواص فیزیکی محصولات پلاستیکی تولید شده از اینگونه رزینها ایجاد نمی کند و تولید با این پلیمرها آسان و ایمن است. از اینگونه پلیمرهای ضد باکتری می توان در تولید محصولات پلاستیکی بسیاری استفاده نمود که مثالهایی از این قبیل محصولات به شرح ذیل هستند:

- ۱- بطریهای غذا و شیر بچه: بطریهای شیر یا غذای بچه که معمولا از جنس پلی کربنات و نئت هستند.
- ۲- مسواک های بچه: برس های مسواک بچه که از جنس سیلیکون هستند.
- ۳- ظروف پلاستیکی: ظروف پلاستیکی از جنس پلی اتیلن، پلی پروپیلن، پلی کربنات، پت و غیره.

با اضافه کردن مواد نانو نقره به این پلیمرها می توان ظروفی تولید نمود که تازگی محصولات غذایی بسته بندی شده در خود را بهتر و به مدت طولانی تر حفظ کنند. ظروف پلاستیکی حاوی محصولات دارویی، بهداشتی و آرایشی که معمولا در اثر فعالیت باکتریها در داخل بطریها، در اطراف درب بطریها، اطراف پمپها، والوها و سایر مناطق تشکیل دهنده این ظروف می توانند مشکلاتی برای محصولات داخل ظروف ایجاد نمایند و برای مثال



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 میراثی - پلاک ۱۱۳ - واحد ۴ - تلفن و فکس: ۸۴۴۴۴۹۹ - www.nbca.ir - info@nbca.ir

بطری‌های ضد نور

ترجمه ارسطو شهایی - PETplanet

ترتالات در برابر امواج ماوراء بنفش، تحقیقات دامنه‌داری را انجام داده است. عموماً بطری‌هایی با ضخامت ۳۵۰ میکرون می‌توانند امواج ماوراء بنفش با طول موج ۳۱۰ نانومتر را جذب نمایند (شکل ۲) ولی برای طول موجهای بین ۳۲۰ تا ۴۰۰ نانومتر مطلوب نیستند. افزودن مستریج CESA قدرت جذب UV را تا ۳۶۰ نانومتر و حتی تا مرز ۴۰۰ نانومتر افزایش می‌دهد. با توجه به این که بیشتر از این مقدار نیز در محدوده ارتعاشات ماوراء بنفش نیست، تلاشی برای تغییر کارایی این مستریج لزومی ندارد.

همان طور که در شکل ۳ نشان داده شده است می‌توان مقاومت در برابر UV را با طراحی مناسب بالا برد این طراحی در کاربردهای مواد غذایی اهمیتی دو چندان دارد. به عنوان مثال تمامی طول موجها تا ۴۰۰ نانومتر توسط Cesa-light NTA0050119-ZN پوشش داده می‌شوند.

در انتخاب افزودنیها موارد ذیل باید مدنظر باشند:
الف) مقاومت در برابر حرارت: مقاومت حرارتی تا ۲۸۰ درجه سانتیگراد که برای فرآیند PET مرسوم است شرط اصلی کاربرد یک افزودنی است. پایداری حرارتی کم و نقطه تبخیر پایین تر باعث بروز مشکلاتی بزرگ از جمله زردشوندگی و تخریب می‌گردد تا جایی که نقاط سیاهی بر روی قالب به وجود می‌آیند.

ب) رنگ: بعضی مواد جاذب امواج ماوراء بنفش، رنگ پایه طرف را تغییر می‌دهند و هاله‌ای از قهوه‌ای یا زرد روی بدنه بطری تشکیل می‌شود. این امر از جذابیت بطری می‌کاهد.

ج) تناسب در تماس با مواد غذایی: شاید این عامل از اهمیت بیشتری برخوردار باشد. برای هر کاربرد مخصوص، باید طراحی ویژه‌ای از دید ساختار شیمیایی، درصد اختلاط و روشهای اختلاط و ... صورت پذیرد تا ارزش غذایی و خواص ارگانولیستیکی محفوظ بمانند.

در شکل ۴ طراحی مناسب استفاده از افزودنی برای بطری‌های کهربایی مورد مصرف در بسته‌بندی ماء‌الشعیر ارائه شده است.

وقتی بطری‌های آشامیدنیها روی قفسه فروشگاهها چیده یا در فضایی انبار شده‌اند و حتی وقتی بر روی قرار دارند، محتویات آنها در معرض مجموعه‌ای از امواج نور طبیعی و مصنوعی است. این اثرات سوء بر طعم و خواص آشامیدنیها غیر قابل اجتناب است و هر چه حساسیت مواد بیشتر باشد، اثرات منفی بیشتر خواهند بود. (مثلاً در آب میوه، ماء‌الشعیر، نوشیدنیهای انرژی‌زا و شیر به نسبت آب و چای). با وجود این که PET به عنوان موادی شفاف مزایای بسیاری برای بسته‌بندی چنین آشامیدنیهایی دارند، ولی گذرپذیریشان در برابر نور موضوع بسیار مهمی است که نمی‌توان به سادگی از کنار آن عبور کرد. در ده سال گذشته PET به واسطه سهولت فرآیند، شفافیت و کارایی بالایش، پلیمری مطرح در بسته‌بندی بوده و شرکتهای زیادی از آن به عنوان گزینه محبوب خود یاد کرده‌اند. در حال حاضر بسته‌بندی نه فقط به قصد حمل مواد، بلکه بیانگر شخصیت تولیدکننده نیز می‌باشد. تاثیرپذیری نوشیدنیها از محیط، مهندسان را بر آن داشت تا موادی اصلاح شده با توانایی‌های بیشتر به بازار معرفی نمایند تا به موازات کاهش وزن بطری و ضخامت دیواره آن، حفاظت کافی از مواد غذایی را نیز به عمل آورد و برای مدت زمان بیشتری مواد غذایی نگهداری شوند. نور خورشید از طیف گسترده‌ای از امواج تشکیل شده است که بخشی از آن توسط چشم غیر مسلح شناسایی و قسمتی نیز تشخیص داده نمی‌شوند. در محدوده لامپها نیز طیف گسترده‌ای از طول موجها قابل دستیابی است، به عنوان مثال لامپهای فلوروسنت، نور UV فراوانی تولید می‌نمایند. شرکت Clariant S.P.A به منظور محافظت پلی اتیلن

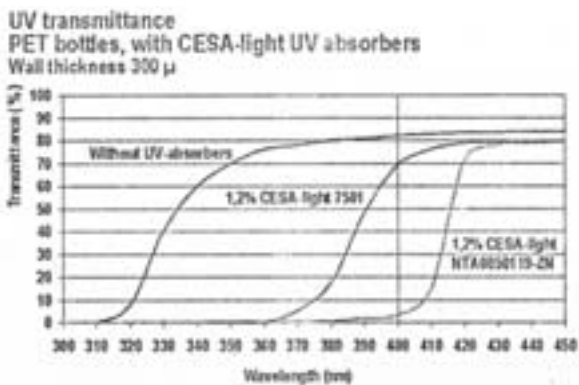


Fig.3: UV transmittance in PET bottles with Cesa-light UV absorbers

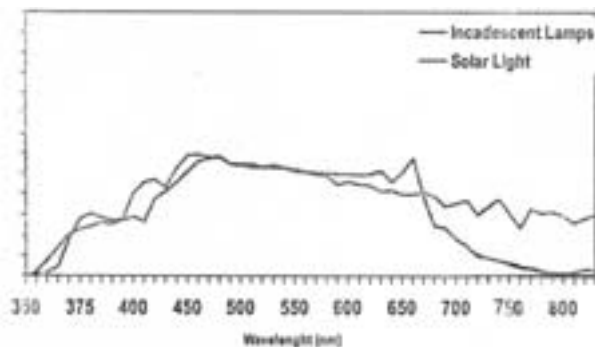


Fig.4: Emission of UV spectrum light

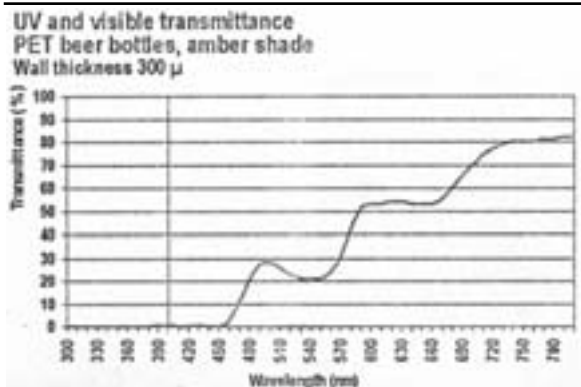


Fig.5: UV and visible transmittance PET beer bottles

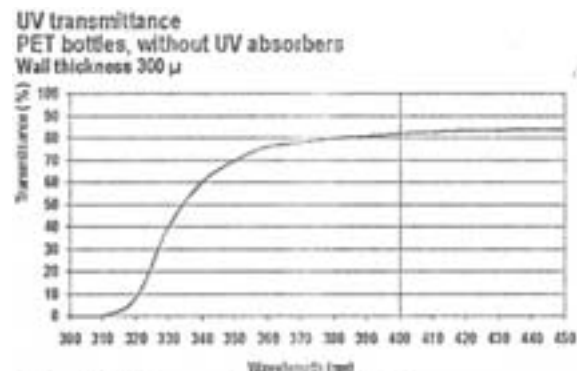


Fig.2: UV transmittance of PET bottles without UV absorbers

استفاده از مواد جاذب اشعه ماورا بنفش در تولید کالاهای پلاستیکی

نوشین بیات / کارشناس پلیمر واحد تحقیق و توسعه شرکت پاکشو

محافظت را بخوبی انجام می دهند و برخی از این مواد جاذب محافظ پلیمرها، حتی طوری طراحی شده اند که می توانند از پلیمرها در منطقه UV-A و حتی تا طول موج های بالاتر از ۲۹۸ نانومتر (UV-B region) نیز محافظت کنند. از نقطه نظر ساختارهای شیمیایی، مواد جاذب UV که در حال حاضر در دنیا استفاده می شوند، به دو گروه متمایز تقسیم می شوند: کامپاندهای فنولیک و کامپاندهای غیر فنولیک.

مواد جاذب UV از دسته فنولیک ها شامل مواد ذیل هستند:

مششقات

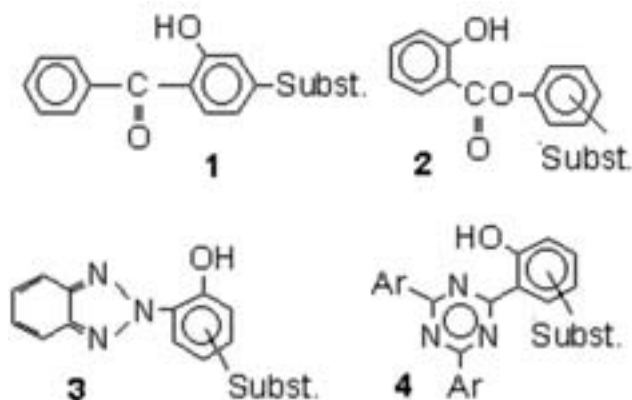
2-hydroxybenzophenone (1)

Aryl salicylates (2)

2-(2-hydroxyphenyl) benzotriazole (3)

2-(2-hydroxyphenyl)-1, 3, 5-triazine (4)

benzoxazole یا pyrazole



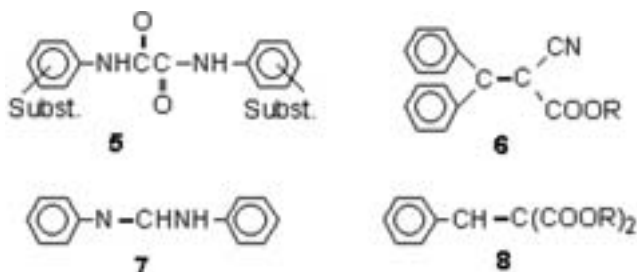
مواد جاذب UV از دسته غیر فنولیک ها شامل مواد ذیل هستند:

Oxanilides (5)

2-cyanoacrylates (6)

Formamidine (7)

Benzylidene malonates (8)



در دنیای امروزه با توجه به مصرف بالای پلاستیکها در تولید کالاهای مختلف و با توجه به نیاز روز افزون به کیفیت بهتر این کالاهای پلاستیکی، تولید کنندگان این کالاهای بایستی بتوانند دانش علمی خود از رفتارها و خواص مختلف پلیمرهای تشکیل دهنده کالاهای پلاستیکی را بالاتر برده تا بتوانند در راستای تحقق آمال خود در جهت تولید کالاهای برتر قدم های شایان بردارند.

متاسفانه بسیاری از تولید کنندگانی که دانش و شناخت کافی از پلیمرها ندارند به غلط پلیمرها را موادی مقاوم در مقابل نور می دانند که در حقیقت عکس این موضوع صحت دارد. این عدم شناخت کافی، باعث تولید کالاهایی می گردد که در مقابل اثرات نوری، تخریب شده و گاهی دچار تغییرات شکلی ظاهری و خواص فیزیکی و مکانیکی می گردند و این تغییرات افت کیفیت شدیدی را برای این کالاهای در بر دارند.

این عدم مقاومت، از فعالیت نوری برخی از ساختارها در داخل پلیمرها نشأت می گیرد که در طی فرآیند تولید، انبارش و یا در اثر ناخالصی های موجود در کاتالیزاتورها در این پلیمرها و اثرات برخی از رنگدانه ها، فعالیت و تخریب نوری کالای پلاستیکی، در گذشت زمان را بدنبال دارند.

از این رو مقاوم کردن پلیمرها در مقابل تخریب نوری، به خصوص برای کالاهای پلاستیکی که در محیطهای باز کارایی دارند، امری الزامی است. دو دسته از مواد افزودنی که معمولاً بعنوان پایدارکننده های نوری در پلاستیکها، الیاف و کوتینگ ها استفاده می شوند، شامل

- مواد جاذب اشعه ماورا بنفش (UV absorbers) و

- آنتی اکسیدانتهای نوری (hindered amine stabilizers' HAS) هستند.

مواد جاذب اشعه ماورا بنفش (UV absorbers)

این مواد با جذب اشعه تخریب کننده نور خورشید، در طول موج های ۳۰۰ تا ۴۰۰ نانومتر و با پراکنده کردن انرژی فوتون های جذب شده در داخل ماتریکس پلیمر، بصورت گرما، از پلیمرها محافظت می کنند. به طور معمول، جهت محافظت از پلیمرها در مقابل تخریبهای نوری حدود ۰/۵ تا ۵ درصد از این مواد جاذب اشعه ماورا بنفش متناسب با نوع کالا و شرایط محیطی که کالا در آن کاربرد دارد، استفاده می شوند.

در دنیای امروزه، مواد افزودنی مدرن طوری ساخته شده اند که معمولاً از درجه خلوص شیمیایی بالایی برخوردار هستند و در نتیجه می توانند به مدت طولانی تری از پلیمرها در مقابل این تخریب نوری محافظت کنند و باعث بالا رفتن عمر مفید کالاهای پلاستیکی و حفظ کیفیت آنها در سیکل وجودیشان در محیط شوند.

این مواد افزودنی با ضریب جذب بالا و پایداری نوری ذاتی خود، این

واردات و فروش انواع:

استرچ فیلم فویل آلومینیوم

شرینک فیلم - فیلم وکیوم - فیلمهای BOPP

فویل آلومینیوم از ۷ تا ۲۰۰ میکرون - مصارف صنعتی و غذایی

استرچ فیلم مخصوص بسته بندی پالت و مواد غذایی

انواع فیلمهای مخصوص وکیوم: شفاف - نقره ای - طلایی

انواع شرینک فیلم P.V.C و P.E

بازرگانی افشار تلفن: ۰۹۱۱۲۱۹۵۲۳۴ - ۸۸۳۱۴۱۲۹ - ۸۸۳۱۲۷۲۹

بسته بندی صنایع دارویی در انتظار تحول

آذر کهوایی



بدون شک داروشناسی و داروسازی یکی از شاخه‌های بسیار مهم دانش پزشکی است، این دانش در طول دهه‌های گذشته، هر روز به کشف تازه‌ای نایل آمده و توانسته در کاهش تألمات جسمی و روحی بشر موثر واقع شود، تنوع و گوناگونی روز افزون در صنایع دارویی، دست‌اندرکاران تهیه، بسته‌بندی و توزیع دارو را بر آن داشته تا با برنامه‌ریزی دقیق‌تر، بر اساس نیازهای جامعه به تحقیق و پژوهش بیشتر بپردازند.



فرآورده‌ها نیاز به برنامه‌ریزی و رعایت قوانین جاری در تجارت دارد.

اولویت تولید انبوه دارو در گذشته‌ای نه چندان دور موجب می‌شد تا بسته‌بندی، مواد اولیه، فرمولاسیون یکنواخت گردد، اما امروزه حضور در بازار دارو مستلزم رعایت مواردی است همچون حفظ کیفیت دارو، بسته‌بندی مناسب، توزیع به موقع و سریع آن.

اخیراً حرکت‌های مناسبی در جهت بهبود شرایط بسته‌بندی داروها به وجود آمده است با این همه، مشکلات در نحوه‌ی بسته‌بندی داروهای مختلف به چشم می‌خورد.

روند فعلی بسته‌بندی دارویی در ایران

ماحصل فعالیت افرادی که در امر توسعه، تولید، بسته‌بندی، توزیع و بازاریابی محصولات دارویی فعالیت می‌کنند عرضه‌ی هر چه مطلوب‌تر دارو به مصرف‌کننده است.

بسته‌بندی در صنایع دارویی بر خلاف صنایع دیگر تنها هدف حفظ محصول در حین حمل و نقل و یا تبلیغ آن را بر عهده ندارد بلکه، اطلاع‌رسانی به هنگام فروش محصولات دارویی، بسیار مهم است و آنچه مورد توجه بسیار یا مصرف‌کننده قرار می‌گیرد توصیه‌های پزشک معالج یا مطالب نسخه‌ی ویزیت نیست بلکه مصرف‌کننده به هنگام مصرف بیش از همه به نوشته‌های بسته‌بندی توجه می‌نماید.

شکی نمی‌توان کرد که صنایع بسته‌بندی ایران همانند سایر جنبه‌های این صنعت به پیشرفت‌های چشمگیری نایل آمده است اما نمی‌توان، از پاره‌ای موارد و مشکلات موجود در بسته‌بندی صنایع داخلی و حتی داروهای وارداتی چشم‌پوشی کرد، همه‌ی ما کم و بیش بطری‌های دارویی را مشاهده نموده‌ایم که لیبل آن به آسانی کنده شده و یا به هنگام قرار گرفتن در محل‌های خنک و مرطوب وار رفته‌اند، لیبل‌های بطری‌های دارویی، باید از چنان کیفیتی برخوردار باشند که تا به اتمام رسیدن محتویات بطری و حتی در صورت ماندگاری آن تا تاریخ انقضاء همچنان، با بطری دارو همراه باشد و از به هدر رفتن دارو در صورت جدا شدن لیبل آن جلوگیری شود. گر چه مشکل، تنها به جدا نشدن لیبل‌ها ختم نمی‌شود و اکثر مصرف‌کنندگان، از کیفیت پایین درپوش بطری‌های شربت گله دارند آنها معتقدند درپوش‌های فلزی به سختی باز شده یا اصلاً باز نمی‌شوند و گاهی نیز با چرخاندن، درپوش هرز می‌شود این درپوش‌ها به ندرت کاملاً محکم می‌گردد به طوری که به هنگام حمل بطری، محتویات آن بیرون می‌ریزد و لبه‌های تیز فلزی، باعث آسیب رساندن به دست مصرف

استفاده از دارو سابقه‌ی دیرینه‌ای دارد، ایرانیان باستان جزء اولین کسانی بودند که دارو را می‌شناختند (در زنداوستا قسمتی به نام وندیداد به امور درمان اختصاص دارد) اوستا دو نسخه داشت یک نسخه‌ی آن در تخت جمشید در آتش‌سوزان اسکندر از بین رفت ولی دیگری که در آتشکده آذرگشسب نگهداری می‌شد به دست یونانیان افتاد و دانشمندی نظیر جالینوس، توانسته‌اند از آن بهره‌ی فراوان ببرند.

بررسی تاریخچه‌ی داروخانه‌ها در ایران نشان می‌دهد که اولین داروخانه‌ها با داروی گیاهی در سال ۱۳۲۷ شمسی در مریض‌خانه‌ی دولتی که توسط امیرکبیر تاسیس شد، دایر گردید و اولین داروخانه به سبک جدید نیز توسط شوربن آلمانی معلم داروسازی دارالفنون در خیابان ناصرخسرو تاسیس شد.

از نخستین ایرانیانی که به امر دارو و تاسیس داروخانه‌ها مبادرت ورزید از دکتر هوشنگ نظامی می‌توان نام برد. پس از آن تا امروز صنعت داروسازی با افت و خیزهای بسیاری همراه بوده و با توجه به اهمیت آن به نوعی، همیشه در کنترل و حمایت دولت قرار گرفته است.

جایگاه بسته‌بندی دارویی در ایران

صنعت داروسازی در ایران صنعت نسبتاً جوانی است، اگر عمر اولین داروخانه‌ها در ایران به سالهای بیست بر می‌گردد ولی کارخانه‌های داروسازی از عمر کوتاه‌تری برخوردار هستند تا سال‌های آخر دهه‌ی ۵۰ شمسی میزان زیادی از داروهای مصرفی از خارج تامین می‌شد، رشد و گسترش صنعت داروسازی در ایران با روزهای پر التهاب جنگ تحمیلی گره خورده، محدودیتهای اقتصادی و تحریم‌های بین‌المللی باعث شد تا واحدهای داروسازی به خود آیند، حتی در چنین حالتی اعم مواد اولیه ساخت دارو از خارج تامین می‌شد، کارخانه‌ها فقط اقدام به ساخت و بسته‌بندی آن می‌کردند. در چنان سال‌هایی شرایط جنگی ایجاب می‌کرد تا دولت کنترل کاملی بر جنبه‌های گوناگون دارو و درمان داشته باشد و تامین دارو از اولویتهای مهم دولت محسوب می‌شده که کمبود آن صدمات جبران‌ناپذیری را دامن‌گیر جبهه‌های جنگ می‌کرد.

با پایان جنگ تحمیلی و آغاز برنامه‌های اقتصادی که متضمن نگاهی نو به اقتصاد بود کارخانه‌های داروسازی همانند سایر بنگاه‌های اقتصادی خود را با شرایط جدید تطبیق دادند، بر خلاف آن روزها، امروزه دارو به جزء در مواردی خاص به مقدار فراوان عرضه می‌شود بنابراین بازاریابی تولیدات دارویی همانند سایر



است از طریق مطالب مندرج روی لیبل‌ها صورت گیرد و دیگر نیازی به بروشورهای ضمیمه‌ی بسته‌های دارویی نیست زیرا این بروشورها اطلاعاتی به بیماران داده که نه تنها مورد نیاز آنان نیست بلکه گاهی آنها را نگران می‌کند.

از دیگر اقداماتی که کارخانه‌های داروسازی باید به آن توجه کافی مبذول نمایند تاریخ مصرف داروهاست که نه تنها باید بر روی جعبه‌ی مقوایی بلکه بر روی ظرف، بطری، ویال، تیوب قید شود، بهتر است این تاریخ به میلادی و هجری شمسی و با درشتی قابل قبول درج گردد تا مصرف‌کننده به راحتی بتواند آن را بخواند.

البته ممکن است بعضی داروها به صورت فله‌ای در اختیار بیماران گذاشته شوند لذا حتماً توسط کارمند داروخانه، روی پاکت، تاریخ تولید، دستور مصرف و زمان اقتصادی دارو ثبت گردد.



این تنها نکاتی قابل تامل در ارتباط با بسته‌بندی دارو بود، گسترش بحث بسته‌بندی دارو مساعی و همراهی همه‌ی کارشناسانی را می‌طلبد که در بخش بسته‌بندی صنایع دارویی کشور دارای تجربه و صاحب‌نظر هستند. هر چند، نیاز به تجدیدنظر در بعضی قوانین وضع شده در سالهای اخیر آشکار است اما مشکل اصلی این قوانین، آن است که به درستی مورد توجه قرار نگرفته و به آن عمل نمی‌شود

=====

با تشکر از سرکار خانم دکتر موحدزاده که برخی از اطلاعات مندرج در این مقاله را در اختیار اینجانب قرار داده است.

نقل از داروشناسی کاربردی: تألیف: دکتر منصور رحمانی
انتشارات جعفری صفحات ۲ الی ۴

پاره‌ای از داروهایی را که مصرف آن، برای بیمار حیاتی اما پرخطر است با رنگ و شکل و اندازه‌ی یکسان، به طور هماهنگ در اختیار مردم قرار دهند مثلاً قرص وارمارین که دارویی ضد انعقاد است از جمله‌ی این داروهاست و باید در شکلی مشابه تولید گردد. لذا این توافق صورت گرفته بیمار را از گزند خطرات عدیده‌ی مصرف اشتباه در امان نگه می‌دارد.

پس طبیعی است یکی از عواقب آشکار تنوع ناهماهنگ در صنعت داروسازی افزایش خطر گسترش اشتباهات می‌باشد، در حالی که اقدامات موثر و رعایت مسایل قراردادی و ایمنی، کاهش یا توقف خطرات را به همراه خواهد داشت. گفتنی است بر اساس پاره‌ای شواهد، بعضی بیماران، از این که قوطی‌های دارویی را به سختی باز می‌کنند شکایت دارند خصوصاً این مشکل برای افراد پیر و سالخورده‌ای که به تنهایی زندگی می‌کنند چشمگیرتر است آنها، اگر نتوانند جعبه‌ی دارو را باز کنند وعده‌های دارویی خود را حذف یا با تاخیر مصرف می‌نمایند که این خود سلامتی آنها را زیر سؤال خواهد برد.

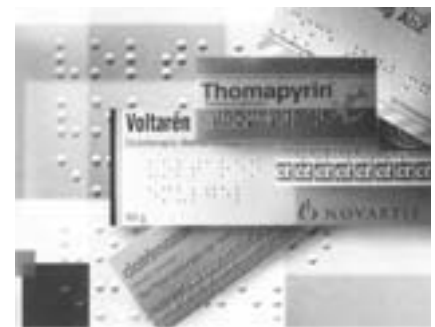
در همین راستا، مورد دیگری را که می‌توان طرح کرد، قوطی‌های حاوی پرل‌های ژلاتینی است که به محض باز شدن در قوطی پس از مدت زمان کوتاهی به یکدیگر می‌چسبند و باعث کاهش کیفیت ظاهری آنها می‌شود.

تاکنون بحث بر سر بسته‌بندی قرص‌ها و شربت‌ها بوده است در صورتی که دارو شکل‌های مختلف دارد و به صورت کرم و پماد نیز تولید می‌شود، از شایع‌ترین مشکلاتی که مصرف‌کنندگان این محصولات با آن مواجه هستند وجود هوای اضافی بیش از میزان استاندارد می‌باشد. این هوای اضافی چه بسا که در پی مجاورت با داروی محتوی تیوب آن را آلوده کرده و فساد زودرس را ایجاد می‌کند. یکی از راه‌های سهل‌الوصول برای تعیین وجود یا عدم وجود هوا در تیوب‌ها توزین آنها است، در صورتی که تیوب‌ها به یک اندازه از فرآورده‌ی مورد نظر پر شده باشند وزن آن‌ها نیز یکسان خواهد بود.

بسیاری از صاحب‌نظران در حوزه‌ی دارو متفق‌القول هستند که اطلاع‌رسانی به بیماران لازم



کننده می‌شود. برخی از کارشناسان معتقدند مشکلات بسته‌بندی دارو به حوزه‌ی خاص، تعلق ندارد و در بسیاری از زمینه‌ها ما با مشکلاتی روبرو هستیم، بلیسترها به عنوان یکی از بسته‌بندی‌های رایج در صنعت داروسازی کشور شناخته می‌شوند و دارای مزایای فراوانی هستند، از جمله می‌توان به بازکردن آسان درب، محافظت دارو از رطوبت و هوا، توزیع آسان اشاره کرد، اما به رغم نقاط قوت مهمی که دارند بعضی کارخانه‌های تولید دارو با بی‌توجهی و گاهاً انگیزه‌های نامعلوم مبادرت به ساخت بلیسترهای یک شکل، برای داروهای متفاوت می‌کنند، این شباهتها نه تنها مصرف‌کنندگان دارو، بلکه کارکنان داروخانه‌ها را که نیاز به سرعت عمل، در تحویل دارو را دارند به اشتباه



می‌اندازد. لذا، کسانی که در روند تولید آن مشارکت دارند با اندک توجه و تغییر در رنگ، شکل و اندازه بلیسترها از این اشتباهات می‌توانند به خوبی جلوگیری نمایند.

یکی دیگر از عوامل کاهش کیفیت بلیسترها این است که مصرف‌کنندگان، اعلام می‌کنند بسته‌ی بلیستر فاقد یک یا چند قرص و حتی تمام آن است. به هر حال اگر نظارت صحیح و پیگیری در امر تولید دارو به وجود آید قطعاً رضایت مصرف‌کننده را به همراه خواهد داشت. در رویکردی نو، و در شکل‌گیری و بروز انسجام در عرصه‌ی صنعت دارو، بسیاری از کشورها، قوانینی یکسان را پایه‌ریزی کرده‌اند، برای مثال کارخانه‌های داروسازی موظف هستند

بحث داغ غذاهای آماده و سرد

ترجمه: آذرکھوایی

منبع: VR Flexible+plastic packaging 2004

اگر ته قفسه‌ی حاوی غذاهای آماده و یا سرد موجود در فروشگاه‌های مواد غذایی بیندازیم با انبوهی از انواع سالادهای آماده مصرف، پیتزاهای تازه یا ماکارونی و سایر غذاهای تازه و آماده روبرو می‌شویم و شاهدیم که به رغم قیمت‌های نسبتاً گران این اقلام، مردم، همچنان علاقمند به مصرف آنها هستند، لذا زندگی مدرن امروز، بشر را به سمتی سوق می‌دهد که با صرف پول بیشتر بتواند غذا را تازه‌تر و با کیفیت بهتر، در جهت حفظ سلامتی و آسایش خود مصرف نماید.

شبکه‌های چند لایه با خواص مشخص

امروزه در صنعت بسته‌بندی مواد غذایی، بسته‌بندی غذاهای آماده و تازه یا اسنک‌های سرد شده عموماً از نوعی ظرف یا سینی چند لایه‌ی PP با دیواره‌ی EVOH استفاده می‌شود، گر چه هنوز سینی‌های ساخته شده از CPET نیز مورد مصرف دارد.

آقای آریخ مرکر از شرکت troisdorf آلمان تولیدکننده‌ی بسته‌بندی‌های پلاستیکی از PP و پلی‌استیلن فوم است او می‌گوید: استفاده از ۳ تا ۶ لایه در تهیه سینی‌های مخصوص بسته‌بندی مواد غذایی، امری عادی است. در گزارشاتی که توسط این شرکت ارائه گردیده بیان می‌شود که بیش از ۱۵۰۰۰ تن فیلم ترموفرمنینگ در یک سال تولید می‌کند و از این مقدار حدود ۳ میلیون بسته روزانه به بازار عرضه می‌گردد که این درخواست‌های گسترده تنها در حوزه‌ی تولید سینی‌ها نیست بلکه مواردی چون ساخت انواع درپوش‌ها، تولید لایه‌های ضد بخار را نیز شامل می‌شود.

بر اساس نظر صاحبان صنایع غذایی، سازندگان این ظروف باید معیارهایی چون، مقاومت، چاپ‌پذیری، شفافیت، سهولت در باز و بسته کردن، محکم بستن جهت حفظ و نگهداری مواد غذایی را در نظر داشته باشند.

روش‌های متفاوت

بسته‌بندی‌های غذایی

در ساده‌ترین شکل، هر مصرف کننده باید بداند پس از انتخاب غذای مورد علاقه خویش، مانند (انواع سوسیس‌ها که با سس کاری تهیه شده‌اند) و قبل از این که ظرف غذا را برای گرم



اگر ته قفسه‌ی حاوی غذاهای آماده و یا سرد موجود در فروشگاه‌های مواد غذایی بیندازیم با انبوهی از انواع سالادهای آماده مصرف، پیتزاهای تازه یا ماکارونی و سایر غذاهای تازه و آماده روبرو می‌شویم و شاهدیم که به رغم قیمت‌های نسبتاً گران این اقلام، مردم، همچنان علاقمند به مصرف آنها هستند، لذا زندگی مدرن امروز، بشر را به سمتی سوق می‌دهد که با صرف پول بیشتر بتواند غذا را تازه‌تر و با کیفیت بهتر، در جهت حفظ سلامتی و آسایش خود مصرف نماید.

این نوع غذاها ورودی بسته‌بندی‌های گوناگونی هستند بعضی در بسته‌بندی‌های تخت آلومینیومی و بعضی در سینی‌های پلاستیکی مقاوم به حرارت گذاشته می‌شوند، بر اساس تحقیقاتی که اخیراً در آلمان توسط شرکت GVM در شهر wiesbaden آلمان انجام شده است مصرف ظروف آلومینیومی و پلاستیکی مقاوم به حرارت در طول ۵ سال گذشته ۴۵٪ افزایش را نشان می‌دهد و از ۴/۰۶ میلیارد عدد در ۱۹۹۸ به ۵/۹۲ میلیارد در سال ۲۰۰۳ ترقی یافته است. شرکت‌های بسته‌بندی کالاهای غذایی که تنها از ظرف‌های پیش ساخته بلکه از ظرف‌ها و سینی‌های ساخت کارخانه‌های خود که تحت فرآیند FFS (Still-Form-Fill) تهیه می‌شود استفاده می‌کنند.

آقای رونالد شولتز از RPC Bebo plastik واقع در Bremer Vorde کشور آلمان می‌گوید: "در آلمان برای بسته‌بندی غذاهای آماده‌ی مصرف، در بیش از ۹۰٪ موارد از ظرف‌ها و سینی‌های پیش ساخته استفاده می‌شود" سپس می‌افزاید: "از آن جایی که قضاوت اولیه‌ی مصرف کننده در جلب نظر و میزان خرید او موثر است لذا تهیه‌ی ظرف‌های پلاستیکی دانش بیشتری را طلب می‌کند. از طرفی دیگر برای تهیه‌ی سینی‌های چند محفظه که دارای اشکال هندسی خاص هستند در هنگام فرم‌دهی حرارتی، باید به توزیع مواد موجود در قالب، توجه خاص مبذول داشت، اگر این توزیع به خوبی صورت نگیرد ظرف‌ها دچار دفورمیتی می‌شوند که این نقیصه در طی مراحل بعدی یعنی پاستوریزاسیون، استریلیزاسیون، پخت ادامه خواهد یافت.



شدن درون ماکروویو بگذارد ابتدا چندین سوراخ روی ظرف تعبیه نموده تا بخار ناشی از حرارت که در ظرف تولید می‌شود از طریق سوراخ‌ها خارج گردد. گر چه بعضی از تولیدکنندگان راه‌حل بهتری در اختیار مصرف کنندگان قرار داده‌اند. یکی از این راه‌حل‌ها استفاده از بسته‌بندی‌هایی است که دارای سیستم سوپاپ هستند. Neosteam ترکیبی از یک فیلم دو لایه با قابلیت چاپ فلکسو، و سیستم سوپاپ Neoplex/ Frantschack می‌باشد و می‌توان آن را به عنوان درپوش ظرف نیز به کار برد. بسته‌بندی‌های پلاستیکی مخصوص ماکروویو نیز دارای چنین سیستمی، در این ظرف‌ها غذا در مدت زمان کوتاهی پخته شده و خروج بخار از طریق سوپاپ‌ها امکان پذیر.

steam chef سیستم جدید دیگری است که بدون تعبیه‌ی هر گونه سوراخ یا برداشتن درپوشی، می‌توانیم غذا را پخته یا گرم نمایم در این سیستم از سینی مخصوص به نام Huhtamaki استفاده می‌کنیم این سینی از PP یا CPET ساخته می‌شود.

ما هر روز شاهد حضور بسته‌بندی‌های جدیدتری در حوزه‌ی صنعت هستیم مثلاً Ecovent تولید sudpack در کشور آلمان یک فیلم با قابلیت حرارت‌پذیری جهت برشته یا پخته شدن مواد غذایی است و برای بسته‌بندی غذاهای آماده‌ی طبخ و Fast Food به کار می‌رود. روش کار به گونه‌ای است که بدون استفاده از سوپاپ، در اثر فشار ناشی از حرارت بخاری که در درون ظرف ایجاد نشده، بسته‌بندی، به طور خود به خودی باز می‌شود این ظروف ترکیبی و شفاف قابلیت چاپ‌پذیری ۱۲ رنگ گراور و ۱۰ رنگ فلکسو را دارند و به وسیله یک لایه‌ی پلی‌اتیلنی، عایق‌بندی یا دربندی می‌شوند این عایق‌بندی مخصوص ماکروویو است و سبب می‌شود مثلاً یک برگ را بتوان کاملاً برشته کرد.

آمار نشان می‌دهد امروزه به میزان بسته‌بندی‌های آماده‌ی مواد غذایی از جمله گوشت و پنیر در فروشگاه‌ها افزوده می‌شود و اخیراً واحدهای تهیه‌ی گوشت‌های بسته‌بندی صنعتی،

کالباس و گوشت پخته، از ژامبون خوک گرفته تا انواع برگرها، توسط لایه‌هایی مخصوص از یکدیگر جدا می‌شوند.

کارشناسان sud pack می‌گویند در ساخت بعضی از ظروف بسته‌بندی فیلم‌های سختی به کار می‌رود که درپوش آنها چفت‌دار است و می‌توان غذا را تازه‌تر و مدت بیشتری نگهداری کرد، چاپ روی این ظرفها چاپ گراور است و به هنگام استفاده هیچ گونه بویی به مواد غذایی درون بسته سرایت نمی‌کند. کف این ظرف، ترکیبی از PET و PS و شبکه‌ی بالایی، ترکیبی از PE و APET می‌باشد.

امروزه بسته‌بندی‌ها این قابلیت را دارند تا با افزودن موادی به آنها بتوان کیفیت محصولات موجود در این گونه ظروف را ارتقاء و یا حفظ کرد به عنوان مثال شرکت Pac International World واقع در کشور لیختن اشتاین smoke sun تولیدی خود را به بازار عرضه کرده است. فیلمی که در تهیه‌ی این ظرف به کار می‌رود ترکیبی از PE و PA و PE و آغشته به اسانس‌های دودی است که به مرور زمان محصول حاوی، آن را جذب کرده و دارای طعم دودی می‌شود، محصولاتی که تاکنون بدین شیوه بسته‌بندی شده و کیفیت آن مورد تایید قرار گرفته، عبارت است انواع سوسیس‌های دودی، انواع گوشت‌های نمک‌سود یا ترش و انواع گوشت سفید می‌باشد.



می‌گیرند وجود خواهد داشت. کارشناسان این شرکت ادعا می‌کنند ظروف آنها از فیلم‌های ترکیبی چند لایه از جنس PET ساخته می‌شوند و این لایه‌های جداکننده قادر هستند میزان عبور اکسیژن را تنظیم نمایند، از این مکانیسم در ماشینهای بسته‌بندی ترموفرمینگ استفاده می‌شود.

از طرف دیگر در صنعت غذا ما با تنوع بسته‌بندی روبرو هستیم مثلاً بعضی بسته‌بندی‌ها کاملاً محکم و غیر قابل انعطاف و بعضی دیگر شبیه به کیف، با قابلیت انعطاف مناسبی می‌باشند این بسته‌ها با درپوش‌ها و لیبیل‌های گوناگونی وارد چرخه‌ی بازار می‌شوند. Konecke یکی از تولیدکنندگان آلمانی است. این شرکت کالباس و گوشت پخته همراه با پنیر را در بسته‌هایی قرار می‌دهد که قابلیت بستن مجدد را دارند تکه‌های

با ترقی فوق‌العاده‌ای مواجه شده‌اند، در کشور آلمان عرضه‌ی چنین محصولاتی در فروشگاه‌های زنجیره‌ای با تخفیف ویژه‌ای به فروش می‌رسد. از انواع دیگر بسته‌بندی در صنعت گوشت، بسته‌بندی MAP و بسته‌بندی وکیوم می‌باشد که با تغییر در میزان هوای ظرف یا ایجاد خلاء، جهت نگهداری و حفظ انواع گوشت اعم از کبابی چرخ شده، روش مناسبی محسوب می‌شود. موادی که در تهیه‌ی این ظرفها به کار می‌روند از جنس پلیمرهای PP یا PET هستند.

بسته‌های تشکیل شده از فوم سبک و قابلیت فشرده‌ی زیادی دارند، این مسئله به هنگام جمع‌آوری و بایافت زباله و ویژگی مهمی محسوب شده به طوری که DSD (سازمان جمع‌آوری و بازیافت بسته‌بندی) آن را یک نکته‌ی مثبت در تعاریف خود از موادی که به محیط زیست کمتر آسیب می‌رسانند مدنظر قرار داده است.

بررسی‌ها نشان می‌دهد گر چه ظاهر و مدت مانده‌گری بسته‌بندی مواد غذایی از نکات با اهمیت تلقی می‌شود اما امروزه در فرآیند بسته‌بندی موادی چون گوشت و پنیر قابلیت بستن مجدد بسته‌ها از جایگاه ویژه‌ای برخوردار است. شرکت آلمانی sud pack از انواع فیلم‌های چند لایه استفاده می‌کند و در صورت برداشتن یک لایه، سرپوش دیگری برای محافظت از مواد غذایی که در طول مدت بیشتری مورد مصرف قرار

خط کامل تولید چسب نواری رومیزی ۱۶ میلی متری و چسب

بسته‌بندی ۵۰ میلی متری قابل تبدیل به برش انواع سلفون‌های

بسته‌بندی به عرض ۱۰ تا ۱۰۰ میلی متر ساخت کره به فروش می‌رسد

فکس: ۸۸۸۸۰۳۸۱

تلفن: ۸۸۷۹۸۳۴۴ - ۸۸۷۹۹۱۹۹



شرکت صنایع قطعات
سامه
لاستیک گستر
www.lasticgostar.com



MITEX
INDUSTRIALES PAJOS Co.
سازمان صنایع قطعات

روکش لاستیکی نوردی چاپ و بسته‌بندی:

آب نخل، آب و مرکب چاپ (رول، ورق)، سلاویه، چاپ فلکسو، هلیوگراور، لمینیت و نوردیهای سلیکونی (حرارتی)، کرنا، کشنده تولید نایلون، سلفون، کاغذ، کارتن، فلز و غیره. تولیدکننده فرآورده‌های لاستیکی مساوم در مقابل روغن، حرارت، گازها، حلالهای شیمیایی و فلزهاست تلویت شده با فلز و منجید. تولیدکننده قطعات پلی‌یورتان

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000




تهران: تهران، جمهوری اسلامی ایران، خیابان ولیعصر، پلاک ۳۳۳، تلفن: ۰۲۱-۸۸۷۹۹۱۹۹، فکس: ۰۲۱-۸۸۸۸۰۳۸۱، وبسایت: www.lasticgostar.com



سیمهای بسته‌بندی

گردآوری و تنظیم: قاسم طاهراحمدی

ماسکهای ضد آلودگی و بستن قلمه‌ها به گیاه از شش تا هشت دهم و برای مصارفی چون بستن درب گونی‌ها و وصل شاخه‌های درختان به داربست‌ها از ساینز هشت دهم تا یک میلی‌متر استفاده می‌شود. همان‌طور که گفته شد موارد مصرف این سیمها بسیار متعدد است که هنوز جایگاه خود را در صنعت بسته‌بندی ایران به دست نیاورده است.

حتی تولیدکنندگان داخلی لوازم صوتی، تصویری که از مصرف‌کنندگان عمده این محصولات هستند اغلب از سیمهای خارجی استفاده می‌کنند. هنوز بسته‌بندی مناسبی برای این نوع سیمها جهت ورود به مصارف خانگی که عمده مصرف‌کنندگان این سیمها هستند ارائه نشده و همان‌طور که در تصویر می‌بینیم ارائه چنین بسته‌بندی‌های کوچکتر با دستگاهی که بتواند در برش این سیمها بهینه عمل کند، سهولت در استفاده از آنها را به همراه خواهد داشت.

با دقت در سطح مقطع سیمهای تولید داخل ناموزون بودن قرارگیری سیمهای داخلی روکشها و مصرف بیشتر پلاستیک به علت عدم وجود قالب مناسب و ظریف نسبت به سیمهای مشابه خارجی کاملاً هویداست. مصرف کمتر مواد پلاستیکی در تولید این نوع سیمها مستلزم دقت بیشتر تولیدکننده است که پایین آمدن هزینه تولید و بالا رفتن راندمان را در پی خواهد داشت. در گفتن اهمیت استفاده از چنین محصولاتی تنها اشاره به استفاده آن در محصولات باغی کافی است.

سالمهای متممادی باغداران جهت حفظ پیوندهای سرشاخه‌ای یا بست شاخه‌های درختانی چون کیوی از سیمهای گالوانیزه استفاده می‌کردند. سیمهای گالوانیزه به مرور زمان به دلیل برنگی و نازکی در بدنه شاخه گیاه فرو رفته از رشد بهینه گیاه جلوگیری می‌کرد که در حال حاضر با استفاده از سیمهای روکش دار بر بدنه گیاه کاسته می‌شود.

با معرفی و تبلیغ بهینه آنها تنها تولیدکنندگان این محصول به مصرف‌کنندگان امید آن که مصرف‌کنندگان این محصول تنها از تولیدات داخلی استفاده کنند.

سیمهای روکش شده توسط پلی‌اتیلن از انعطاف‌پذیری بیشتری برخوردار بوده و برای مصارفی چون حالت‌دهنده ماسکهای ضد آلودگی، بستن پیوندهای شاخه‌های گیاهان در تولیدات باغبانی استفاده می‌شود.

از دو نوع مختلف پلی‌اتیلن در روکش این سیمها استفاده می‌شود. در مواردی که نیاز به پهن بودن باله‌های روکش این سیمها باشد از پلی‌اتیلن دو صفر سی و پنج و در مواردی که باله‌ها کم‌عرض‌تر است از صفر بیست استفاده می‌شود.

آخرین ماده‌ای که برای روکش این سیمها استفاده شده پلی‌پروپیلن است. سیمهای با روکش پلی‌پروپیلن از زیبایی و انعطاف‌پذیری بسیار مطلوبی برخوردار است و برای مصارف خانگی ایده‌آل‌ترین نوع سیمها هستند.

فلز داخل این سیمها در ابتدا از مس بوده که به علت گران تمام شدن محصول و کارایی کمتر با آهن گالوانیزه جایگزین شده است که بیشتر نوع چینی آن در تولید این سیمها نقش دارد.

سیم‌های گالوانیزه تولید داخل به علت گرانت‌تر بودن برای تولیدکننده داخلی مقرون به صرفه نیست و از دیگر معایب آن، فرآوری به وسیله دستگاه نورد است که کشیدگی فلز در دستگاه نورد باعث عدم شکل‌پذیری بهینه و شکنندگی بیشتر سیمهای تولید داخل کشور شده است. در صورتی که سیمهای خارجی به وسیله قالبهای مخصوص و بدون کشیدگی تولید می‌شود و به همین دلیل شکل‌پذیری آسانتر در گره‌خوردگی‌ها عدم شکنندگی و ظرافت بیشتر از خواص آن است.

ساینز سیمهای گالوانیزه مورد استفاده در این محصول از چهاردهم تا یک میلی‌متر متغیر است. برای مصارف خانگی همچون بستن درب کیسه‌های فریزر، زباله، سیمهای اضافی از چهاردهم یا پنج دهم میلی‌متر و در مواردی چون

آن چه می‌خوانید حاصل تحقیق تحریریه و گفتگو با دو تن از تولیدکنندگان محصولات پلاستیکی بالاحص سیمهای بسته‌بندی، مهرداد دهنادی مدیر شرکت پلاستیک دهنادی و اولین تولیدکننده سیمهای روکش دار در ایران و عبدالرسول عظیمی شانجانی مدیر شرکت ؟؟؟؟؟ دیگر تولیدکننده ایرانی این محصول می‌باشد.

سیمهای روکش دار از آن موارد محصولات قابل استفاده در صنعت بسته‌بندی هستند که هنوز در ایران با وجود زمینه‌های مصرف مختلف مهجور مانده‌اند. با این که چند ده سال از تکنولوژی تولید و مصرف آن در کشورهای اروپایی و آسیای دور می‌گذرد اما هنوز موارد مصرف این سیمها در ایران به تعداد انگشتان دست است.

اولین حضور این نوع سیمها به سال هزار و سیصد و پنجاه و نه بر می‌گردد که توسط مهرداد دهنادی وارد کشور شده و تولید آن نیز به گفته وی برای اولین بار در سال هزار و سیصد و شصت و دو با اکسترودری ساخت خودش صورت گرفته است.

این سیمها در موارد بسیاری مورد استفاده قرار می‌گیرد. از بستن درب کیسه زباله منازل گرفته تا حالت‌دهنده بینی ماسکهای ضد آلودگی، بستن پیوندهای گیاهی و شاخه‌هایشان به داربست‌ها، صنایع الکتریکی و الکترونیکی.

روکش این سیمها از سه ماده پی‌وی‌سی، پلی‌اتیلن و پلی‌پروپیلن است. در مواردی که ایستایی و مقاومت این سیمها مدنظر باشد، برای مصارفی چون بستن درب کیسه‌های بزرگ، گونی‌ها و کابل‌های ضخیم از ماده پی‌وی‌سی جهت روکش کردن این سیمها استفاده می‌شود که البته به دلیل مضربودن برای کارگر تولیدکننده و عدم انعطاف‌پذیری کم شدن ظرافت و زیبایی سختی در گره‌خوردگی تولید آن محدود است. ماده دیگر مصرفی در روکش این سیمها پلی‌اتیلن است.



ویدر

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 .
- بکارگیری آسان و بدون نیاز به تخصص .

تهران - خیابان ستارخان - خیابان شادمهر - شماره ۱۳۵۱ کد پستی ۱۴۵۶۹۱
تلفاکس: ۶۵۱۳۱۶۶ - ۶۵۱۳۱۷۷ - E-MAIL : WIDDERCO@APADANA.COM



طرسام

Tarsam co.

Design & Manufacture of automatic machines

شرکت فنی مهندسی طرسام

طراح و سازنده ماشین آلات تمام اتوماتیک بسته بندی مواد غذایی ، لبنی ، دارویی و بهداشتی



لیبلینگ



ترموفرمیگ



فیلمینگ



فرم فیل سیل



استریل اتیلن اکساید



WEB SITE : WWW.TARSAMPACK.COM
E-MAIL : INFO@TARSAMPACK.COM

آدرس : کرج ، کمالشهر ، خیابان
صنعتگران دست راست بن بست اول
ص . پ : ۱۶۸ - ۳۱۹۷۵
تلفن : ۰۲۶۱ - ۳۷۰۳۳۱۷ - ۸
فاکس : ۰۲۶۱ - ۳۷۰۳۸۶۸

نمایه

نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی

ماهانامه صنعت بسته بندی به منظور ایجاد بانک‌های 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

۶۲۸ / پلی اتیلن ترفتالات / شهابی ارسطو / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۲ / ۲۲ / چهارم / ۳۶ / دیماه ۱۳۸۰ / ...عامل اصلی افزایش بازافت مخصوصاً در بازار نوشیدنی ها است و به عنوان پلاستیک اصلی مطرح در صنعت بازافت معرفی شده است. قیمت بالای کارگر در کشورهای توسعه یافته موجب شده است که روش های بازافت مبتنی بر سیاست بدون کارگر طراحی شوند، در چنین شرایطی، با بطری پی ای تی به تنهایی روبرو نیستیم. بلکه با مجموعه درب، بطری، چسب، برچسب و... مواجه می شویم.

۶۲۹ / پیشنهادی برای گسترده وب پایه / حبیبی، هاشم / Email: gnikaW@ / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۱ / چهارم / ۳۶ / دیماه ۱۳۸۰ / اکستروژن پلیمرهای رزینی به شکل مذاب بر روی پارچه و سایر سطوح پیوسته گاهی به تابندگی لایه در جهت طولی منجر می شود و این تابندگی، هنگام تبدیل رول به پهن اولیه به باریک با قطر زیاد و عرض کم (برش رول به رول) اغلب باعث ایجاد مشکل می شود.

۶۳۰ / تاثیر اصلاحات انجام شده در چسب ها و روی قدرت نهایی آنها / - / retrevnoC / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۳۳ - ۳۲ / ۱۶ / چهارم / ۳۶ / ۱۶ / دیماه ۱۳۸۰ / رزین های کویلی استراشیاع شده بیشتر از چسب های محلول با کارایی بالا برای چسباندن لایه های، فیلم، فوم و فویل استفاده دارند. این چسب های مایع دوام و پایداری بالایی دارند و برای بسته بندی دارویی، صنعتی، و مواد غذایی قابل استفاده اند. این

چسب ها حتی استحکام لازم برای چسباندن لایه های وینیل و فوم مورد استفاده در قسمت های داخلی اتومبیل را دارند. یک پلیمر با جرم ملکولی بالا اما واکنش پذیری پایین هر گاه با یک عامل شبکه ای که تعداد گروه های فعال آن کم است واکنش دهد یک ماتریس ضعیف حاصل خواهد شد و برعکس این حالت ماتریس فوق العاده قوی بدست خواهد آمد و می توان گفت با افزایش عوامل فعال پلیمر میزان استحکام نهایی آن افزایش می یابد.

۶۳۱ / بهترینها در استفاده از لایه های متالایز / حبیبی، هاشم / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۷ - ۴ / چهارم / ۲۹ / دیماه ۱۳۸۰ / سیستم بسته بندی حرارتی از شرکت ادوانتیک مینه تونکا دارای این ویژگی است که در آن از دو لایه پلی استر متالایز شده ساخت شرکت تین دو پونت در یک ترکیب لایه بندی چند لایه ای که صفحه ای با خلا عایق شده را در بر می گیرد، استفاده شده است. لایه های متالایز، که برای حمل و نقل محموله های حساس نسبت به دما مثل اعضای بدن، واکسن ها، غذاهای دریایی و مواد فاسد شدنی طراحی شده است، به ویپ ها کمک می کند تا حداکثر مقدار عایق بندی در هر اینچ ضخامت، سه تا هفت برابر بهتر از مواد مشابه باشد. بر خلاف فویل، روش متالایز کردن، حرارت را با سرعت کمتری به لایه های صفحات هدایت می کند. زمینه رنگین کمان هلو گرافیک، نوعی پویایی در خود داشته و شدیداً توجه را به خود جلب می کند. ابتکار در طراحی گرافیک، ترکیبی از استفاده مستقیم مرکبهای شفاف بر روی فیلم متالایز شده و مرکبهایی که بر روی سفید مات چاپ شده اند را ارائه می دهد. نقش هلوگرام که از میان مایع رنگین داخل ظرف می درخشد قدرت پاکندگی فوق العاده کالا را دو چندان می کند.

۶۳۲ / سینی های مقوایی / ۲ / سلمانی، حجت / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۲ - ۱۰ / چهارم / ۳۵ / دیماه ۱۳۸۰ / با ایجاد خطوط راهنما بر روی سطوح جانبی داخل جعبه می توان از یک جعبه در اندازه های گوناگون استفاده کرد. توجه داشته باشید که مصرف احتمالی کارتن بیشتر در برابر بسته بندی محکم و حفاظت محصول چندان قابل توجه نیست. البته این روش برای بسته بندی یک کالا در تعداد انبوه مناسب نیست. بلکه بیشترین کارایی آن در ارسال محموله های پستی و حمل و نقل ائانه و امثال آن است.

۶۳۳ / بررسی پخت UV و مشکلات آن / سلمانی، حجت / پروفیسور / elgiaF gnagfliW / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۹ - ۱۸ / چهارم / ۳۶ / دیماه ۱۳۸۰ / مزایای تکنولوژیکی ومضرات زیست محیطی موضوع اصلی بحث بر سر استفاده از مرکب های مزایای استفاده از UV را نمیتوان نادیده گرفت و کاربردهای آن نیز روز به روز گسترش یافته، اما از نقطه نظر ایمنی هنوز در کارگاه ها مشکلات ویژه ای وجود دارد. این مشکلات اغلب حل شدنی هستند. برای حل مؤثر این مشکلات در سطح اروپا حرکت هایی انجام شده است. جالب توجه است اگر بدانیم میزان ازن که در حال حاضر بطور معمولی در هوای بیرون وجود دارد تا چند سال پیش برای کارگاه ها مجاز نبوده است.

۶۳۴ / چطور یک پروژه چاپی را ارزیابی کنیم؟ / - / AEDH XEEGNAHC / صنعت بسته بندی (چاپ و

بسته بندی سابق) / ۲۵ / چهارم / ۳۶ / فروردین ۱۳۸۰ / همیشه به محض دریافت نمونه ها آنها را شماره گذاری کنید. تغییرات مورد نیاز که از متصدی چاپ خواسته بودید و بهینه سازی آنها را کنترل کنید. آخرین نمونه را با نمونه قبل از آن مقایسه کنید. نمونه را دوباره با دانسیته سنج بخوانید تا تغییرات رنگ ها تعیین شوند. هنگامی که نمونه از هر نظر قابل قبول بود، آن را تأیید کنید. درخواست کنید نمونه ای از کار تأیید شده به دفترتان ارسال شود. در صورت چند فرمی بودن کار چاپی، برای مقایسه نهایی، تمام فرمها را درخواست کنید. از متصدی چاپ بخواهید اطلاعات دانسیته سنج ها را ضبط کند و پس از پانصد تا هزار سیکل چاپی نیز مقدارها را دوباره کنترل نماید. در این صورت قادر خواهید بود رنگ نهایی تصاویر و قرارگیری صحیح و کامل یک رنگ ها را به وضوح مشاهده کنید.

۶۳۵ / طرح کمک به توسعه و اصلاح وضعیت بسته بندی محصولات باغبانی در ایران. ش. / - / ایرانمنش، سید مصطفی / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲ / چهارم / ۳۶ / دیماه ۱۳۸۰ / هدف از اجرای طرح: ارتقاء سطح دانش، آگاهی فنی و علمی کارشناسان و کارگزاران مسئول برنامه های تبدیلی و بسته بندی برای صادرات محصولات باغبانی با فراهم آوردن امکانات برای آموزش ضمن خدمت در ایران و اخذ معلومات جدید با سفر به کشورهای پیشرفته در جهت کمک به افزایش کیفیت بسته بندی برای صادرات محصولات تبدیلی و غیره که بازاریابی برای هر کدام نیاز به دانش فنی دارد. ...برای دستیابی به نتایج قابل انتظار از طرح: ۱ - پایه گذاری یک روش اصولی در امر بسته بندی محصولات باغبانی و فرآوری ۲ - تربیت کارشناس داخلی در امر استفاده بهینه از محصولات باغبانی، فرآوری، بسته بندی و بازاریابی و صادرات آنها ۳ - زمینه ایجاد عرصه های مطمئن در این بخش از فعالیتها و ایجاد اشتغال و افزایش درآمد خانوارهای بهره بردار. ۴ - حفظ منابع تولیدات باغبانی و توسعه پایدار کشاورزی و محیط زیست ۵ - تولید محصولات باغی، فرآوردهای مختلف در بسته بندی های مورد قبول بازار جهانی ۶ - کاهش ضایعات و جلوگیری از آلودگی محیط زیست

۶۳۶ / حذف چسب و ترکیبات شیمیایی / - / طاهری آشتیانی، حمید رضا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۳ - ۳ / چهارم / ۳۶ / دیماه ۱۳۸۰ / امروزه با پیشرفت صنعت و تکنولوژی، صنایع بسته بندی مواد غذایی پیشگام در ارائه طرح های نوین می باشند. در این خصوص تغییر طرح، ابعاد، لایه های لفاف های بسته بندی مواد غذایی همیشه مورد نظر بوده است. چند لایه در بدنه بسته بندی فرآورده های لبنی به چشم می خورد مثل کاغذ، مقوا، فویل آلومینیوم، پلی اتیلن، که در این لایه ها توسط چسب به یکدیگر ملحق شده اند با توجه به میزان نفوذ مایعات و ترکیبات غذایی، انتقال چسب به داخل بسته بندی ممکن است که اثرات نامطوبع به جای گذارد از جمله این تأثیرات می توان به تغییر رنگ آمیموه ها در پاکت های دوی پک اشاره نمود.

۶۳۷ / مواد میلاد برای بری های شفاف / - / - / صنایع پلاستیک / مهرماه ۱۳۸۲ / این مقاله تحلیلی است بر تولید نوع جدیدی از بطری های کاملاً شفاف که از جنس پلی پروپیلن ساخته شده اند.

۶۳۸ / الاستومرهای پلی الفینی / میثمی، محمد / -

/ صنایع پلاستیک / ۴۴ / - / ۱۸۰ / ۱۳۸۲ / الاستومرهای پلی الفینی (eop) گروه جدیدی از پلیمرها می باشند که توسط کاتالیستهای جدید، به وجود آمده اند. این مواد یکی از سریعترین رشدها را در میان مواد پلاستیک داشته است.

۶۳۹ / هندسه جعبه - بخش نخست / - / لاهیجی، سید محسن / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۲ / - / ۵۰ / بنا بر تعاریف و مسائلی که تا کنون در مورد بسته بندی ارائه شده می توان نتیجه گرفت که هر بسته بندی باید دارای توانایی هایی باشد، که عملکرد آن را کامل می کند.

۶۴۰ / ماشین آلات بسته بندی / حبیبی، هاشم / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۸ / - / ۵۰ / ۱۳۸۲ / گاهی ایده هایی برای بسته بندی خلق می شود که برای اجرای آنها هیچ ماشین بسته بندی ساخته نشده است. طراحی یک ماشین برای یک منظور خاص که بتواند عملکردی کاملاً جدید داشته باشد، کاری است دشوار که زحمات خاص خود را می طلبد.

۶۴۱ / کاغذ و مقوا - بخش ششم / حبیبی، هاشم / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۶ / - / ۵۰ / خردامه ۱۳۸۲ / بیشتر کاغذها بر روی ماشینهای فوردرینر یا دو سیمه ساخته می شوند. برخلاف مقواهای چند لایه، کاغذها اغلب از یک خمیر کاغذ منحصر به فرد یا یک ترکیب منحصر به فرد تشکیل شده اند.

۶۴۲ / زن یا مرد / چهره ای، سهیل / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۵ / - / ۵۰ / مردان و زنان پیوند و ارتباط متفاوتی با بسته بندی دارند، این موضوعی اجتناب پذیر است. یک دلیل برای اثبات این موضوع این است که علی رغم این که امروزه اغلب آنان شاغل هستند، اما خرید اغلب بر عهده زنان است و سازماندهی روزانه خانواده را انجام می دهند.

۶۴۳ / بسته بندی محصولات تازه چیده شده در اتمسفر اصلاح شده پات / سلمانی، حجت / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲ / - / ۵۰ / خرداد ۱۳۸۲ / امروزه بیشتر از ۲۰ نوع میوه و سبزی مختلف به صورت تازه و بدون هیچ گونه فرآیند اضافی فروخته می شود. البته اصلی ترین روش حفظ طراوت و تازگی این محصولات بسته بندی آنها است.

۶۴۴ / جعبه های مقوایی - آموزش ۲ / - / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۴ / - / ۵۰ / خرداد ماه ۱۳۸۲ / -

۶۴۵ / بازیافت مکانیکی تئ / مافی غلامی، رویا / - / صنایع پلاستیک / ۵۶ - ۵۴ / - / ۱۷۹ / اردیبهشت ۱۳۸۲ / بازیافت مکانیکی بطری های TEP یکی از روشهای عمده بازیافت این مواد است. اما مشکل اصلی در این روش کاهش گرانروی ذاتی مواد پس از بازیافت ...

۶۴۶ / کارخانه پلاستیک فرآورده های شیری پگاه / - / - / روزنامه ایران / - / دهم / ۲۸۸۹ / مردادماه ۱۳۸۲ / بسته بندی شیر و مواد شیری از دید باز یکی از دغدغه های تولیدکنندگان این نوع فرآورده ها بوده است. شیر و مواد شیری به ویژه در گرما فساد پذیرند و به همین دلیل از مرحله تولید تا توزیع و قرار گرفتن در دسترس مصرف کنندگان مشکلات فراوانی را با خود به همراه دارند. از سوی دیگر شیر و فرآورده های شیری نقش مؤثری در رشد کودکان و سلامت انسان در مقاطع سنی

متفاوت دارند و به ویژه در شهرهای بزرگ و آلوده نوشیدن شیر ضرورت تلقی می شود با این مقدمه و با توجه به الزامات یاد شده بسیاری از تولیدکنندگان شیر و فرآورده های شیری در دنیا به دلیل تعهد و مسئولیتی که در قبال سلامت انسان ها دارند بسته بندی تولیدات خود را نیز با رعایت استانداردهای ویژه و پیچیده مواد غذایی انجام می دهند.

۶۴۷ / صنعت بسته بندی دارو مرزهای نو / - / - / - / بسیار / ۱۷ - ۱۶ / ششم / ۳۰ / شهریورماه ۱۳۸۲ / با توجه به اهمیت بسیار بسته بندی دارو در حفاظت از آن و نظر به اینکه تقریباً تمامی متخصصین شاغل در شرکت های داروسازی تحصیل کرده در رشته هایی غیر از پلیمر می باشند به این نتیجه رسیدیم که برگزاری یک سمینار علمی تخصصی می تواند دیدگاه های ما را به عنوان تولید کننده ورق های پلیمری مورد استفاده در بسته بندی دارو و آنها را به عنوان مصرف کننده محصولات ما به هم نزدیک کند ما قصد داریم در این سمینار مفاهیم پایه و مورد نیاز دست اندرکاران امر تولید دارو را به شیوه ساده و کاربردی در اختیار آنها قرار دهیم تا آنها بتوانند بر پایه اطلاعات صحیح نسبت به انتخاب و استفاده از روشها و مواد اولیه بهینه اقدام نمایند.

۶۴۸ / جعبه های تاخور مقوایی / مهندس حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۰ - ۸ / ششم / ۵۹ / خردادماه ۱۳۸۲ / سینی ها جعبه هایی هستند که از بالا پر می شوند و دومین خانواده ساختاری عمده در جعبه ها و کارتن های تاخور را تشکیل می دهند. سینی های چهارگوش از نوع sreeb برای حمل و نقل به شکل تخت در می آیند اصطحکاک بین برگردان های چسبکاری و پانل تحتانی سینی جعبه را سر پا نگه می دارد این نوع جعبه معمولاً دارای تاهای زاویه داری در دو انتها می باشد که برای تخت کردن جعبه به کار می روند اگر چه می توان این تاهای را بر روی پانهایی جانبی نیز قرار داد.

۶۴۹ / محافظت از نشانهای تجاری / - / YRUB. RD. KRAM.C.RETAW / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۳۰ - ۲۸ / ششم / ۵۲ / آبان ماه ۱۳۸۲ / جذابیت و فریبندگی دیگر کافی نیست البته شما زیبا و با دوام هستید و فروش بسیار خوبی دارید ولی در مقابل کلاهبرداری چه کاری می توانید انجام دهید؟ این سؤالی است که صاحبان نشان های تجاری این روزها از بسته بندی ها دارند و همزمان کانورترها نیز در مورد امنیت صحت و ردیابی کالاها مورد پرسش قرار می گیرند شما می خواهید نسبت به خواست های مشتریانتان عکس العمل نشان دهید و به دنبال موقعیتی هستید که بر ارزش کالا بیافزایند ولی نمی دانید از کجا و چگونه شروع کنید. آیا من باید چاپگر امنیتی داشته باشم؟ در این مقاله ما به این قبیل سؤالات خواهیم پرداخت و راهنمایی هایی را خواهیم داشت که چگونه کانورترها می توانند در مقوله بسته بندی ایمن شده وارد شوند و نقش ایفا کنند.

۶۵۰ / تحلیل بازار مواد پلیمری در نقاط مختلف جهان / - / - / صنایع پلاستیک / ۴۱ - ۳۸ / - / ۱۹۲ / تیرماه ۱۳۸۲ / تا هفته منتهی به ۱۸ اردیبهشت ماه قیمت انواع پلی استایرن معمولی در بازارهای شرق مدیترانه و خلیج فارس پایدار و ثابت بود و مواد وارداتی ارزان تر از آسیا از افزایش قیمت در این مناطق جلوگیری می کردند.

۶۵۱ / واژه های آشنا در سرزمین چاپ / - / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۱ - ۳۸ / - / ۱۹۲ / ۱۳۸۳ / محصولات معمولاً اصطلاحات جدیدی را نیز همراه خود می آورند استفاده مطلوب از توضیحات فروشندگان دستگاهها، تجهیزات، نرم افزارها و مواد مصرفی مختلف مستلزم آشنایی با واژگان تخصصی رایج در هر رشته ای است. در این جا معنی برخی از واژه هایی که طی دهه اخیر کاربرد وسیعی یافته اند به همراه پاره ای توضیحات ارایه می شوند. ممکن است بی دقتی یا کاستی هایی نیز در تنظیم این واژه نامه به چشم بخورد و شاید برخی از واژه های ضروری از قلم افتاده باشند ولی به هر حال این مجموعه برای اغلب بازدیدکنندگان از نمایشگاه در ارو یا خالی از فایده نیست

۶۵۲ / فرآیند بسته بندی دیجیتال می شود / - / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۹ - ۲۸ / ششم / ۵۳ / آذر ۱۳۸۲ / چندی پیش مدیر یکی از بزرگترین تولیدکنندگان جعبه های تاخور در آلمان گفت ما در حال گذر از تولیدات صنعتی به سمت تولیدات دیجیتال هستیم با فرض این که چهار پنجم کارهای چاپی تولید شده در این شرکت کامپیوتر پلیت بوده و این روند در حال ارتقاء نیز می باشد واژه گذر کمترین چیزی است که می توان در این ارتباط گفت انقلاب دیجیتال تولیدکنندگان سنتی کارتن جعبه های مقوایی و بسته بندی های کاغذی سرتاسر دنیا را فرا خواهد گرفت خصوصیات متفاوت این بخش می تواند باعث افزایش سرعت دقت انعطاف پذیری و تناسب قیمت ها شود چرا که پیش شرط های لازم توسط کامپیوتر شخصی محیا شده است.

۶۵۳ / قوطی آلومینیوم برای بسته بندی مواد غذایی / - / سوسن خاکبیز / ۳۴ / ششم / ۵۳ / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / آذرماه ۱۳۸۲ / از آلومینیوم به طور گسترده برای حفظ و نگهداری و آماده سازی اکثر نوشیدنیها و مواد غذایی استفاده می شود. آلومینیوم به خوبی حرارت را حفظ نموده و دارای قدرت و انرژی بالایی برای آماده سازی می باشد و خوراک مواد غذایی را چه در حالت سرد یا گرم خوب نگهداری می کند. فویل آلومینیوم دارای مشخصه و خصوصیات منحصر به فرد می باشد از آن جمله در مقابل نور مقاوم است و دارای انعطاف پذیری حساس بوده و بادوام می باشد. استحکام آلومینیوم دارای ضخامت ۰/۱۰ میلیمتر بوده و کاملاً رسوخ ناپذیر است. آلومینیوم می تواند در هر دو طیف درجه حرارت گرم و سرد مقاومت کند و به راحتی قابلیت استریلیزه شدن برای کاربردهایی از قبیل مواد غذایی و پزشکی دارد و همچنین در مقابل نفوذناپذیری بخار مایعات و نور مقاومت خیلی بالایی دارد. همچنین غیرسمی بوده و برای نگهداری اقلامی که بوی تند و خصوصیات چسبندگی دارند، مناسب می باشد.

۶۵۴ / اسفنج های پلی استایرن / - / - / صنایع پلاستیک / ۵۰ - ۴۸ / - / ۱۹۲ / تیرماه ۱۳۸۲ / اسفنج پلی استایرن ماده ای پلاستیک صلب و سخت باگستره ای از کاربردها و چگالی ها است. این ماده و محصولات ساخته شده از آن در پنج شکل پانل های اکسترودری، ورق های اکسترودری، پانل های اکسترودری شده توسط فرئون ۱۲ و گاهی توسط برخی مواد اسفنجی کننده کمکی دیگر.



معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی

تهیه کننده: ر.م.الف

۸ - دیاگرام های تصویری جهت راهنمایی برای نصب نبشی ها

7 - Packaging of Electrical Cable Assemblies and Wiring Harnesses
Ministry of Defence - Defence Standard 81
Issue 3 Publication Date 23 June 2000 Page : 15

این استاندارد در خصوص گروه اقلام الکتریکی می باشد و در آن به نحوه روش بسته بندی کابل های الکتریکی در جعبه های مقوایی در چند سطح پرداخته شده است.

8 - Packaging of Pistons , Assembled or Unassembled and Piston Sets
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 56
Issue 3 Publication Date 4 June 2004 Page : 10

این استاندارد در خصوص مشخصات و ویژگیهای بسته بندی منحصر به فرد پیستون یا پیستونها چه به صورت منفرد یا گروهی در دو سطح N و L می باشد. همچنین به قواعد لیبل زنی و مشخصاتی که بایستی بر روی لیبل بیاید، مطالبی آورده شده است.

9 - Cases , Wood (Batten and Board Construction)
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 14
Issue 3 Publication Date 11 June 2004 Page : 18

این استاندارد به معرفی جعبه های چوبی که قابلیت نگهداری بار بیشتر از ۴۰۰ کیلوگرم را دارند، می پردازد و در آن به معرفی مشخصات و ویژگیهای مواد اولیه، ساختار فیزیکی آنها و نیازمندی های مربوطه برای بکارگیری حمل و جابجایی اقلام سنگین، پرداخته شده است. در این استاندارد همچنین با آوردن جداول معرفی ابعاد جعبه ها و دیاگرام های تصویری مطالب به نحوه مطلوب تری به خواننده ارایه می شود.

10 - Packaging of Consumable Stores Whena Military Level or Codeis not Stipulated
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 94
Issue 3 Publication Date 28 March 2003 Page : 10

این استاندارد به معرفی قوانین بسته بندی که برای بسته بندی اقلام مصرفی که قرار است به صورت دراز مدت در انبارها مورد نگهداری قرار گیرند پرداخته شده است. و در آن به معرفی مواد اولیه، نحوه ساخت و معرفی مواد اولیه مصرفی نیز پرداخته شده است. البته قابل ذکر است که وزن این گونه بسته بندی ها باید بالای ۵ کیلوگرم باشد.

۱ - مشخصات و ویژگیهای مواد مصرفی (پیچ و میخ)

4 - Packaging of Gaskets , Seals , O Rings Grommets and Similiar Material
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 60
Issue 2 Publication Date 28 March 2003 Page : 12

این استاندارد در خصوص مشخصات و ویژگیهای بسته بندی انواع واشر آب بندی، واشرهای صنعتی و رینگ های مربوطه که شبیه این قبیل موارد هستند، می باشد. بسته بندی های این قبیل از اقلام را در این استاندارد می توان در سه سطح (A, B, C) ملاحظه کرد. در بخشی از این استاندارد به الزامات عمومی و در بخشی دیگر به الزامات تخصصی متناسب با نوع بسته بندی پرداخته شده است.

5 - Paper , Humidity Indicator (Colour Intesified)
Ministry of Defence - Defence Standard 81
Issue 2 Publication Date 15 March 2003 Page : 10

این استاندارد در خصوص کاغذهای تعیین رطوبت (رطوبت گیر) که در داخل جعبه ها قرار می گیرند، می باشد و می توان مشخصات و ویژگیهای این کاغذها را در این سند از استاندارد ملاحظه کرد. اطلاعاتی از قبیل: جداول تعیین نیازمندی، اطلاعاتی که مصرف کننده بایستی از قبل مطلع باشد، روشهای تست تعیین رنگ پریدگی بعد از مصرف و سایر نکات مهم در این استاندارد آمده است.

6 - Cases , Wood (Metal Edged Construction)
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 8
Issue 5 Publication Date 23 June 2000 Page : 14

این استاندارد در خصوص جعبه های چوبی قابل حمل بار ۷۵ تا ۱۵۰ کیلوگرم می باشد که در آن به مشخصات و ویژگیهای نبشی های محافظ (دور تا دور جعبه) نیز پرداخته شده است. و شامل موارد ذیل می باشد:

- ۱ - معرفی مواد اولیه (ساخت نبشی فلزی)
- ۲ - مشخصات و ویژگیهای نبشی های فلزی
- ۳ - نیازمندی های مربوط به نبشی های فلزی
- ۴ - معرفی مواد اولیه و جعبه های ساخته شده از جنس چوب یا فرآورده های چوبی
- ۵ - معرفی اسناد استناداری مورد استفاده در این استاندارد
- ۶ - نحوه نصب نبشی بر روی جعبه
- ۷ - مشخصات ابعادی نبشی ها

1 - Bonded Polyurethane Chipfoam of Ministry Defence
- Defence Standard 81 - 83 Issue 2 Publication Date
7 November 1997 Page : 19

این استاندارد در خصوص مشخصات و ویژگیهای مورد نیاز برای پلی اورتان و محافظت اجسام حساس و شکننده به کار می رود. در این استاندارد همچنین از تست های مورد نیاز برای این نوع از مواد اولیه مطالبی نیز آورده شده است که قابل ملاحظه می باشد. و در انتها دارای محاسباتی برای ارزیابی کیفیت این مواد نیز می باشد.

2 - Board , corrugated , Double Faced (Typesa , Band C)
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 46
Issue 2 Publication Date 14 November 1997 Page : 10

این استاندارد مشخصات سه نوع از کنگره جعبه های مقوایی را که مناسب برای ساختار یک جعبه می باشند، آورده است. و در این استاندارد ضمن معرفی نیازمندی های این نوع از مواد اولیه به تست های فیزیکی و شیمیایی مورد نیاز جهت ارزیابی مواد اولیه نیز پرداخته شده است. و در پایان دارای محاسبات مهندسی نیز می باشد.

3 - Cases , Wood , Packing , Reusable
Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 71
Issue 3 Publication Date 23 June 2000 Page : 36

این استاندارد مشخصات و ویژگیهای شش نوع مختلف از صندوق های چوبی که توانایی حمل بار بیش از ۳۰۰۰ کیلوگرم را دارند، تشریح کرده است. مدل های ۱، ۲ و ۳ با ساختاری از مواد اولیه چوبی تخته چند لایه تشکیل یافته است که با میخ و پیچ به هم متصل شده اند. مدل های ۴ و ۵ با مواد اولیه چوبی از جنس چوب توپر (ماسیو) تشکیل شده اند که آنها نیز به وسیله اتصالات چوبی، میخ و پیچ به هم متصل شده اند. در این استاندارد به مباحث زیر پرداخته شده است:

- معرفی استانداردهای بسته بندی چوبی مرتبط با عنوان استاندارد
- مشخصات و ویژگیهای مواد اولیه مورد بکارگیری شده
- اطلاعاتی که سفارش دهنده در هنگام دریافت جعبه بایستی اطلاع داشته باشد.
- جداول استاندارد ابعادی جعبه ها (ضخامت بدنه ها، ابعاد خارجی جعبه ها)
- نحوه متصل کردن و الزامات مهم آن

شرکت بیدستان

تولیدکننده انواع فیلم P.V.C شرینگ لیبیل

- مواد اولیه صد در صد خارجی
- شرینگ پذیری فوق العاده - عرضی: ۵۰٪، طولی: حداکثر ۵٪
- مورد مصرف جهت لیبیل ظروف فلزی، شیشه‌ای 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 دولا



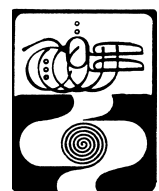
آدرس دفتر مرکزی و کارخانه: قزوین، کیلومتر ۱۰ جاده قدیم کرج
 دفتر تهران: خیابان خرمشهر، ساختمان کانال شرق آسیا، پلاک ۱۷۲، طبقه اول
 تلفن: ۰۲۸۲-۲۳۲۳۳۸۱-۷ (دورنگار: ۰۲۸۲-۲۳۲۳۳۸۲) (۰۲۱) ۸۸۷۵۴۷۱۳-۸۸۷۵۱۵۹۸ (دورنگار: ۰۲۱) ۸۸۷۶۱۰۷۱
 Website: www.bidestan.com E-mail: info@bidestan.com

کارگران همه چایخانه‌ها، می‌توانند وام بگیرند!

هر چایخانه می‌تواند یک وام دو میلیون ریالی ۱۰ ماهه
 برای کارگرس 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



14_ Board , Corrugated (two_ Flute , Three Liner)
 Types 1 , 2 and 3

Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 106
 Issue 2 Publication Date 27 December 2002 Page : 14

این استاندارد خاص ویژگیهای ورقهای کارتنی دارای دو لایه فلوئینگ به همراه سه لایه بوده که در ۳ سطح خصوصیات و ویژگیهای آن تعریف شده است. در آن به مهمترین نیازمندی های این گونه مواد اولیه که برای تهیه بسته های کارتنی اهمیت دارد، پرداخته شده است. همچنین برای کاربردی کردن آن از جداول خصوصیات و ویژگیهای مواد اولیه (کاغذ کرافت) از نظر ضخامت ورقها، درجه حرارت که بایستی در آن تست های مربوطه انجام گیرد آورده شده است. در ادامه نیز به تستهای مهم در بخش لایه های مختلف هم پرداخته شده است.

15_ Paper , Tissue , Wrapping
 Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 89
 Issue 2 Publication Date 13 February 1998 Page : 10

این استاندارد در خصوص معرفی مشخصات و ویژگیهای کاغذهای لفاف پیچ می‌باشد. در این استاندارد با آوردن جداول مربوط به ویژگیها سعی شده است برای خواننده مطالب دسته بندی تر شده ارائه گردد

- اثرات تخریبی در شرایط پرتاب کردن
- معرفی ضربه گیر و خصوصیات آن در حفظ کالا
- ارتباط لرزش با بسته بندی در حمل و نقل
- دستگاههای تست و کنترل کیفی بسته بندی

13_ Cases , Fibreboard and Wood
 Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 21
 Issue 4 Publication Date 4 June 1999 Page : 20

در دسته بندی استانداردها از نظر مواد اولیه، این استاندارد جزء مواد سلولزی از جنس چوب بوده که برای ساخت صندوق های چوبی کاربرد دارد. در این استاندارد سعی شده است با آوردن مشخصات و ویژگیهای مهم برای ساخت یک جعبه چوبی که بدنه های آن از فیبر ساخته شده است خواننده را با الزامات مهم آن آشنا سازد تا در خرید و سفارش آن دقت کافی به وجود آید. به همین دلیل در این استاندارد به موارد زیر پرداخته شده است:

- نکات مهم
- اسناد استنادی مورد بهره برداری شده
- اطلاعات مربوط به خرید
- معرفی ویژگیهای مواد اولیه (چوب و تخته فیبر)
- معرفی تخته های O . S . B
- معرفی ابعاد تخته FDM
- مشخصات ابعاد ساختاری جعبه ها

11 - Paper , Wrapping , Waxed
 Ministry of Defence - Defence Standard 81 - 30
 Issue 2 Publication Date 20 August 1999 Page : 10

این استاندارد مشخصات و ویژگیهای کاغذهایی که به واکس آغشته هستند و کاربرد ابتدایی در لفاف پیچی و بسته بندی دارند، مشخص می‌کند. در بخش دوم این استاندارد کاربرد روشهای مختلفی که این مواد با ویژگیهای مختلف برای بسته بندی دارد، بیان می‌شود. مشخصات فیزیکی و شیمیایی این مواد به صورت جدولی به همراه محاسبه گرماژ مواد اولیه برای خواننده آورده شده است.

12 - Department of Defense Hand Book Packahe
 Cushioning Design
 Mil - HDBK - 304 C 1 June 1997
 Mil - HDBK - 304 B 31 October 1978 Page : 104

این استاندارد ۱۰۴ صفحه ای برای مراکز و نهادهای تولید کننده و کارخانجاتی که علاقه دارند جایگاه بسته بندی را در محیط خود ایجاد کنند، می‌باشد. این استاندارد به عنوان یک راهنمایی نسبت به وضعیت موضوعات محیطی خود در وزارت دفاع آمریکا از نظر شرح وظایف و نوع قابلیت هایی که در راستای بسته بندی اقلام دارد، می‌پردازد. این موضوعات عبارتند از:

- حمل و نقل
- نحوه جابجایی بسته ها

واژه‌شناسی بسته‌بندی این شماره: فلزی

تمپر (Temper):

عبارتست از خواص ترکیبی آلیاژ و نیز خواص فیزیکی که ضمن عملیات نورد دارا می‌شود (مثل سخت کاری سردکاری، باز پخت (gnilaennA) و...) و باعث سختی و یا نرمی و استقامت های خاص ورق می‌گردد.

درجات تمپر هر قدر بالاتر باشد نماینده سختی بیشتر ورق خواهد بود.

تمپر A (Temper O):

این تمپر معرف عملیات باز پخت بعد از عملیات نورد بدون تغییر ضخامت به منظور ایجاد حداقل سختی در محصول نهایی است.

تمپر H (Temper H):

این تمپر معرف عملیات سردکاری پس از باز پخت و یا گرمکاری است و یا ترکیبی از سردکاری و مقدار جزئی باز پخت و یا مقاوم نبودن آلیاژ به منظور ایجاد ویژگیهای مکانیکی خاص آن است. همیشه در جلوی H دو عدد که مشخص کننده درجه نهایی سخت کاری می‌باشد.

آبکاری اتوکاتالیستی

(Autocatalytic Plating):

عبارت از تشکیل یک پوشش فلزی در اثر احیای شیمیایی کنترل شده است که فلز یا آلیاژ نشانده شده به عنوان کاتالیزور عمل می‌نماید.

آبکاری با استفاده از جریان مدوله

(Modulated Current Plating):

یکی از روشهای آبکاری الکتریکی است که در آن دانسیته جریان کاتدی متناوباً تغییر می‌کند.

آزاد شدن گاز (Gassing):

آزاد شدن مشهود گازها از سطح الکترود را در حین عملیات الکترولیز گویند.

آبی رنگ شدن (Blueing):

عبارت از تشکیل یک لایه بسیار نازک اکسید متمایل به آبی بر روی فولاد است که بطریق حرارت دهی در هوا و یا فرو بردن فولاد در محلولهای غلیظ اکسید کننده ایجاد می‌شود.

آستری (Strike):

الف - نشانندن فیلم نازک از یک فلز، به منظور بهبود عملیات پوشش دهی بعدی را گویند.

ب - محلولهای ویژه ای که برای تولید چنین فیلم هایی بکار گرفته می‌شوند.



ج - به ایجاد پوشش نازک، در زمان نسبتاً کوتاه، که به یکی از طرق زیر ایجاد شده باشد، گفته می‌شود.

- استفاده از یک وان با ترکیب شیمیایی متفاوت.

- استفاده از شرایط عملیاتی متفاوت در همان وان

اچ (Etch):

الف - زبر و خشن (مخبط) کردن سطح را بر اثر انحلال شیمیایی مناسب گویند.

ب - محلولی است که برای منظور بالا بکار گرفته می‌شود.

اسیدشویی (Pickling):

برداشت اکسید و یا سایر ترکیبات را از سطح فلز پایه گویند که با استفاده از روشهای شیمیایی و یا الکتروشیمیایی انجام می‌گیرد

انعطاف پذیری (Ductility):

به قابلیت یک جسم به تغییر شکل پلاستیکی گویند بدون آنکه منجر به گسیختگی شود.

براق کردن از طریق غوطه وری

(Bright Dipping):

به غوطه وری کوتاه مدت در یک محلول، به منظور ایجاد سطح براق در فلز را گویند.

برداشت پوشش (Strip):

الف - به فرآیند و یا محلولی گفته می‌شود که جهت برداشت پوشش از فلز پایه و یا پوشش زیرین، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

براق کننده (براقی) (Brightener):

یک نوع ماده افزودنی است که جهت بهبود براقیت پوشش به محلول آبکاری اضافه می‌شود.

بستن (انسداد کردن) خلل و فرج پوشش آندی

(Sealing Of Anodic Coating):

عبارت از عملیاتی بعد از آنودایز کردن است که در طی آن بر اثر جذب، واکنش شیمیایی، و یا سایر مکانیزم ها، خواص مطلوبی همچون افزایش مقاومت پوشش های آندی در برابر خوردگی و لک شدن، و نیز بهبود مقاومت رنگ پوشش حاصل می‌گردد.

براق کردن پوشش بطریق جاری

(Flow Brightening):

براق کردن پوشش از طریق ذوب و متعاقباً جامد کردن پوشش را گویند.

پاک کننده (Detergent):

ماده فعال کننده سطحی می‌باشد که توانایی کمک به تمیز کردن سطح آلوده را دارا است.

پرداخت براق (Bright Finish):

به ایجاد سطحی صاف و یکنواخت با خاصیت بازتابش بالا را می‌گویند.

پرداخت الکتروشیمیایی با برس

(Polishing)

{ Electrolytic(Brush

یک نوع پرداخت کاری الکتروشیمیایی است که در آن الکترولیت توسط برس و یا پارچه با قطعه، تماس پیدا می‌کند.

پرداخت تیره (Dull Finish):

پرداختی که فاقد خاصیت انتشار و یا انعکاس نور می‌باشد.

پرداخت روشن (پرداخت ساتن)

(Satin Finish):

الف - پرداخت روشن، به یک بافت جهت دار ظریف گفته می‌شود.

ب - پرداخت مات روشن، بدون بافت جهت دار را گویند.

پرداخت کاری (Polishing):

الف - در مفهوم عمومی خود بعنوان صاف کردن سطح فلز کاربرد دارد.

ب - بصورت مفهوم خاص، بعنوان یکی از مراحل مقدماتی هموارسازی سطح فلز با استفاده از مواد سایا، است. این ذرات سایا بوسیله چسب به سطح چرخهای دوار و یا تسمه ها می‌چسبند.

پرداخت کاری شیمیایی

(Chemical Polishing):

بهبود صافی سطح از طریق غوطه ور کردن قطعه، در یک محلول را گویند.

پرداخت مات (Mat Finish):

پرداخت یکنواختی است که قابلیت انعکاس نور، نداشته باشد.

پوسته پوسته شدن (کندن) (Peeling):

عبارت از جدا شدن (کامل یا جزئی) پوشش آبکاری شده از فلز پایه و یا پوشش زیرین می‌باشد.

پوسته حاصل از عملیات کارگرم (Mill Scale):

لایه های اکسید چگال هستند که به هنگام گرم کاری و عملیات حرارتی، ایجاد می‌شوند.

پوشش آندی (Anodic Coating):

الف - یک پوشش فلزی است که از فلز پایه فعالتر می‌باشد (پوشش قربانی شونده).

ب - یک پوشش حفاظتی، تزئینی و یا صنعتی می‌باشد که از تبدیل سطح یک فلز در فرآیند اکسیداسیون الکترولیتی حاصل شده است.

پوشش جانیشینی (Immersion Deposit):

تولید یک پوشش فلزی، بوسیله یک واکنش جانیشینی است که در آن، یون یک فلز جایگزین یون فلزی دیگر که در محلول است می‌شود بطور مثال:



پوشش چند لایه ای (Multilayer Deposit):

پوششی است که بر اثر نشست پیاپی دو و یا چند فلز مختلف بدست می‌آید

پوشش تماسی (Contact Plating):

عبارت از نشانندن یک پوشش فلزی بر روی یک فلز دیگر (جسم پایه) می‌باشد بدین نحو که فلز پایه و یک فلز دوم را، در محلول

الکترولیت شامل یونهای فلزی پوشش دهنده وارد می‌سازند و تماس خارجی بین آنها را برقرار می‌سازند. پس از تشکیل این مدار، فلز دوم باید بطریق آندی حل شود.

پوشش دهی آلیاژی

(Alloy Deposition):

پوشش دادن هم زمان، توسط



دو یا چند فلز را گویند.

پوشش دهی به طریق غوطه وری گرم (Hot Dip Coating):

نوع پوشش دهی است که از طریق فرو بردن فلز پایه در مذاب فلز مورد پوشش، حاصل می شود. پوشش دهی نفوذی

(Diffusion Coating):

ایجاد پوشش آلیاژی، با استفاده از اعمال حرارت در سطح فلز پایه را گویند.

پوشش دهی غیر کاتالیزوری

(Non - Catalytic Plating):

نشاندن یک پوشش فلزی بر اثر یک واکنش احیاء شیمیایی کنترل شده می باشد. در این روش، فلز یا آلیاژ پوشش داده شده نقش کاتالیزور را ندارد.

پوشش دهی معکوس دوره ای

(Periodic Reverse Plating):

یکی از روش های آبکاری است که در آن جریان الکتریکی بطور دوره ای معکوس می شود. مدت زمان هر دوره بیش از چند دقیقه نمی باشد و حتی می تواند، خیلی کمتر از این مدت هم باشد.

پوشش لحظه ای (نازک)

(Flash Plate):

پوشش بسیار نازک است که در زمان کوتاه در عملیات آبکاری ایجاد می شود.

تاول (Blister):

نوعی نقص و یا عیب در پوشش است که به شکل تاول ظاهر می شود و ناشی از کاهش و فقدان چسبندگی میان پوشش و فلز پایه می باشد.

تکه، کنده شده (اسپالینگ) (Spalling):

به کنده شدن (تکه تکه شدن) پوشش سطحی گفته می شود که بعنوان مثال، بر اثر اختلاف ضریب انبساط و یا انقباض حرارتی بین فلز پایه و پوشش، بروز می نماید.

تردی هیدروژنی

(Hydrogen Embrittlement):

ترد شدن فلز و یا آلیاژ را، به دلیل جذب هیدروژن اتمی گویند که مثلاً، در حین عملیات شستشوی اسیدی، تمیز کردن و یا آبکاری، اتفاق می افتد.

تریپولی (Tripoli):

یک نوع سیلیس ترد و خاکی شکل است که بعنوان ساینده، بکار برده می شود

تمیز کاری (Cleaning):

برداشت ترکیبات آلی و سایر مواد خارجی، از سطح فلز را گویند.

تمیز کاری آندی (معکوس)

(Anodic) (Reverse) Cleaning:

عبارت از تمیز کردن الکترولیتی است که در آن، قطعه مورد نظر آند می باشد.

تمیز کاری امواج صوتی

(Ultrasonic Cleaning):

تمیز کاری با استفاده از هر روش شیمیایی، همراه با بکارگیری ارتعاشات حاصل از امواج ماوراء صوت را گویند.

تمیز کاری الکترولیتی

(Electrolytic Cleaning):

نوعی تمیز کاری است که در آن جریان الکتریکی از محلول عبور و قطعه ای که می بایستی تمیز شود بعنوان یکی از الکترود ها، بکار گرفته خواهد شد.

تمیز کاری امولسیون

(Emulsion Cleaning):

تمیز کاری بوسیله یک مایع امولسیون است که متشکل از حلال آلی، فاز آبی و عامل امولسیون کننده می باشد.

تمیز کاری به روش خیساندن (قلیائی)

(Soak Cleaning):

تمیز کاری به روش غوطه وری در محلولهای قلیایی، و بدون بکارگیری جریان الکتریکی می باشد

تمیز کاری کاتدی (مستقیم)

(Cathodic) (Direct) Cleaning:

عبارت از تمیز کردن الکترولیتی است که در آن قطعه مورد نظر کاتد می باشد.

تمیز کاری پاششی

(Spray Cleaning):

تمیز کردن از طریق پاشش یک محلول تمیز کننده را گویند.

چربی گیری با بخار

(Vapour Degreasing):

به چربی زدایی با استفاده از بخارات حلالی گفته می شود که بخارات حلال در سطح قطعه به مایع تبدیل می شود.

چسبندگی

(Adhesion):

قدرت اتصال بین پوشش و جسم پایه می باشد که به صورت نیروی لازم در ازای واحد سطح جهت جدا کردن آنها از یکدیگر اندازه گیری و بیان می شود.

حفاظت به کمک فلز قربانی شونده

(Sacrificial Protection):

یک نوع حفاظت کاتدی از یک فلز است که در آن یک فلز دیگر جهت جلوگیری از خوردگی فلز مورد نظر و نهایتاً حفاظت آن، خورده و قربانی می شود.

حفره (Pit):

عبارت از ایجاد سوراخهای ریز در سطح فلز، در عملیات آبکاری و یا به علت خوردگی می باشد.

خلل و فرج (در پوشش) (Pore):

به ناپیوستگی های ریز و دایره ای شکل که از سطح تا لایه زیرین آن ادامه دارد، گفته می شود.

دیافراگم (پرده) (Diaphragm):

به دیواره جدا کننده متخلخلی، گفته می شود که مناطق آند و کاتد را در تانک آبکاری از یکدیگر جدا می کند.

رنگ آمیزی (Colouring):

یک فرآیند غوطه وری شیمیایی است که منجر به تولید رنگهای تزئینی می گردد (به استثناء سیاه کاری بر روی فولاد و یا رنگهای حاصل با استفاده از مواد رنگی آلی).

رنگ کردن (Dyeing):

رنگی کردن با استفاده از یک ماده رنگینه آلی را گویند.

زبری گیری (Deburring):

به برداشتن زبری، لبه های تیز و پلیسه ها، با استفاده از عملیات مکانیکی، شیمیایی و یا الکتروشیمیایی، اطلاق می شود.

ساجمه زنی (Shot Blasting):

عملیاتی است که طی آن اجسام کروی، کوچک و سخت (از قبیل ساجمه های فلزی) به سطح فلز پاشیده می شوند. از این امر به منظور تمیز کردن و یا پوسته برداری از سطح استفاده می شود.

چربی گیری با حلال

(Solvent Degreasing):

تمیز کاری به کمک حلالهای آلی را گویند.

زبری فوق العاده ریز (Star Dusting):

نوعی زبری فوق العاده ریز در سطح پوشش می باشد.

سنگ زنی (Grinding):

برداشتن مواد را از سطح، با استفاده از چرخش چرخ دوار صلب، حاوی مواد ساینده را گویند.

سیاه کاری قلیایی (سیاه کاری)

(Alkaline Blackening):

تولید پوشش اکسید سیاه رنگ بر روی فولاد می باشد که با فرو بردن فولاد در محلولهای داغ نمکهای قلیایی حاصل می شود.

شکست آب (Water Break):

وجود لایه ناپیوسته از آب بر روی سطح می باشد که نشان دهنده قابلیت خیس شدن غیر یکنواخت سطح بوده و معمولاً ناشی از آلوده بودن سطح می باشد.

صیقل کاری (Burnishing):

پرداخت سطح با مالش دادن تحت فشار می باشد بدون آنکه لایه سطحی برداشته شود.

صیقل کاری الکتریکی

(Electropolishing):

صاف و براق کردن سطح یک فلز را، با قرار دادن آن در موقعیت آندی و در یک محلول مناسب گویند.

عامل اکسید کننده (Oxidizing Agent):

ترکیبی است که با احیاء شدن خود سبب انجام عمل اکسیداسیون می گردد.



فرآیند تولید مواد غذایی و نیازمندی‌های

بسته‌بندی در نیوزیلند

سال انتشار: ۱۹۹۲ میلادی

تعداد صفحه: ۱۹۴

قیمت کتاب: ۱۹۴



این کتاب دارای اطلاعاتی در زمینه تهیه یک بسته‌بندی با استراتژی مناسب می‌باشد. فصل اول در رابطه با متولوژی و مطالعات علوم بسته‌بندی می‌باشد. و در فصل دوم یک دیدگاه کلی از دستیابی به یک برنامه تدبیر شده برای رقابت در بازار جهانی و تجارت امروزی خبر می‌دهد و در این خصوص پیش بینی نیازمندی‌های متقاضی و استفاده کننده را معین می‌کند. و همچنین جهت دستیابی به یک بسته‌بندی مناسب نیز طرح‌هایی را پیشنهاد می‌نماید. در مجموع این کتاب دارای نه فصل بوده که در رابطه با عوامل و معیارهای پیشرفت در صنعت بسته‌بندی، توزیع بسته‌ها، صادرات و تجارت محصولات به صورت بنیادی مطالبی آورده است. همچنین به تجار توصیه‌هایی در رابطه با رشد سرمایه‌گذاری در بسته‌بندی، معیارهای سرمایه‌گذاری و خطرات احتمالی آن را گوشزد می‌کند و در مجموع یک برنامه فاز بندی شده را برای رسیدن به یک برنامه استراتژی معرفی می‌کند.

مواد اولیه و توسعه بسته‌بندی‌های پلاستیکی

برای مشتریان تجاری

نویسنده: divaD R. niaB ffoeG A. seliG

سال انتشار: ۲۰۰۱ میلادی

تعداد صفحه: ۲۲۹

قیمت کتاب: ۹۵ / ۱۲۹ دلار



این کتاب یک راهنمای مناسب برای خوانندگان علاقه مند به شناخت بسته‌های پلاستیکی و این که چگونه این بسته‌بندی‌ها طراحی می‌شوند می‌باشد. همچنین دارای نکته‌های قابل بحث و مطالعه برای

مشتریانی که به راحتی مواد اولیه مورد نیاز خود را انتخاب می‌کنند و اینکه بدانند چگونه این مواد بازیافت می‌شوند و آیا قابل سوختن است یا نه و سایر مواردی که در رابطه با بسته‌بندی مورد نظر است، می‌باشد. در این کتاب همچنین از صنایع و تکنولوژی‌های حرفه‌ای بسته‌بندی پلاستیکی نیز مطالبی آورده شده است.

بسته‌بندی به روش قالب‌های تزریقی

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی

قیمت کتاب: ۶۵۰ دلار

در بازار تجاری اروپا تخمین زده شده است که بسته‌بندی پلاستیکی رشدی معادل ۴۰ بیلیون پیدا کرده است. بسته‌هایی که به طریق تزریقی در



قالب‌ها تهیه می‌شوند نیز یکی دیگر از روشهای تولید ساخت این نوع بسته‌بندی‌ها محسوب شده که در بازار تجارت جزء مهمترین آنها به حساب می‌آید. در این کتاب با دقت بر این موضوع سعی شده که یک گزارش تحلیلی از تولیدات بسته‌های تزریقی در بازار اروپا برای خوانندگان تهیه گردد و در آن از آمار و ارقام تا سال ۲۰۰۳ نیز مورد استفاده قرار گرفته است. در این کتاب به مباحثی همچون تولیدات TEP، مواد اولیه پر فروش در صنایع تزریقی بسته‌بندی، کاربرد بسته‌های تزریقی و معرفی مواد اولیه در تولید این محصول پرداخته شده است. از جمله نکات مهم در این کتاب گزارشات تحلیلی می‌باشد که به صورت دیگرام‌های نموداری به چاپ رسیده است. همچنین در این کتاب به فصل‌های زیر پرداخته شده است:

- تحلیل روی تکنولوژی به روش قالب‌های تزریقی
- تجزیه و تحلیل روی استراتژی روش تزریقی
- اطلاعات به روش تولید بسته به طریق تزریقی
- کاربرد پلیمرهای گوناگون در تولید بسته به روش قالب‌های تزریقی

ساخته‌های تکنولوژی به روش

قالب‌های تزریقی



در این کتاب آورده شده که دستگاه‌های تزریق پلاستیکی یکی از پیچیده‌ترین دستگاه‌ها در فرآیند تولید بسته‌های پلاستیکی در صنعت می‌باشد. در اروپا بیش از چندین هزار شرکت هستند که با استفاده از ۸/۷ میلیون تن از پلیمرها (در سال ۲۰۰۳) در این صنعت فعالیت می‌کنند. در فصل‌های مختلف این کتاب به موضوعات زیر پرداخته شده است:

- تحلیل روش تکنولوژی روش تزریقی
- تجزیه و تحلیل روی استراتژی روش تزریقی

اطلاعات فعال و به روش تزریقی

کاربرد پلیمرهای گوناگون در اروپا

اسامی شرکتهای فعال در اروپا

ساخته‌های بلومولدینگ

سال انتشار: ۲۰۰۲ میلادی

قیمت کتاب: ۶۵۰ دلار

در این کتاب گفته می‌شود تولید قطعات و لوازم پلاستیکی در اروپا به روش بلومولدینگ با مواد ترموپلاستیکی تخمین زده شده است که



بالغ بر ۱۵ بیلیون (در سال ۲۰۰۲) می‌باشد و سالانه بیش از ۴ میلیون تن از پلیمرهای مختلف استفاده می‌شود. از این طریق می‌توان به سادگی در تولید پریفرم کمک گرفت و از این تکنولوژی در صنایع بسته‌بندی برای تولید بطری از مواد TEP، EPD، و جعبه‌های دیگر استفاده کرد. در این کتاب به مباحث زیر پرداخته شده است:

- استراتژی تزئین و تجزیه و تحلیل توسعه آن
- اطلاعات سوددهی مالی آن
- عملکرد بلومولدینگ در اروپا و فهرست عرضه کنندگان
- پلیمرهای رشد کرده در این تکنولوژی

فیلم پلی اتیلن به روش اکسترودر

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی

قیمت کتاب: ۱۰۹۰ دلار

در این کتاب آمده است که فیلم‌های پلی اتیلن به روش اکسترودر یکی از بزرگترین و اختصاصی‌ترین فرآیند تولید پلاستیک می‌باشد.

در سال ۲۰۰۳ میلادی بیش از ۷/۴ میلیون تن پلیمر برآورد شده است و بیشتر از ۲۰٪ آن در اروپا توسط تجار مربوطه بکار گرفته شده است. این فیلم‌ها در صنایع بسته‌بندی برای تولید کیسه و ساک و همچنین در کشاورزی مصرف بالایی دارد. این روش تولید در مقایسه با سایر محصولات در طی سالهای اخیر به چالش شدید افتاده است. و از دلایل آن مقایسه هزینه‌ای است که با سایر مواد اولیه دارد.

این کتاب به فصل‌های زیر تقسیم شده است:

- استراتژی در توسعه فیلم‌های اکستروژن
- فیلم‌های فعال در تولید به روش اکستروژن
- پلیمرهای مخصوص در تولید فیلم
- وضعیت شرکتهای تولید کننده فیلم در اروپا
- مباحث اقتصادی و هزینه‌یابی

نوارها / نواربندی

نوارهای سیل را می توان تحت سه عنوان اصلی مورد بررسی قرار داد نوارهای چسب کاری شده با چسب مایع، نوارهای حساس به فشار یا خود چسب و نوارهای حساس به دما یا heatfix اما در این جا فقط به بررسی نوارهای حساس به فشار / خود چسب می پردازیم. پلاستیکهای عمده ای که به عنوان مواد پایه نوارها بکار می روند عبارتند از: سلولز باز یافته، استات سلولز، PVC، پلی پروپیلن جهت یافته از دو محور و پلی استر. سلولز باز یافته فیلم سلولز مسطح برای ساخت نوارهایی برای سیل کردن، بسته بندی Parceling و دسته بندی Bundling به کار می رود. فیلم سلولز مسطح ضد آب نیست اما نسبت به روغن ها، چربی ها و بسیاری از حلال ها مقاوم می باشد. آن را می توان به شکل های رنگی یا شفاف تولید کرد.

- استات سلولز

این ماده به عنوان پایه برای نوارهای سیل کنی مخصوص استفاده می شود که در محیط های مرطوب یا فساد پذیر به کار می روند، استفاده از فیلم سلولز در این محیط ها ناممکن است.



- PVC

فیلم PVC پلاستیکی نشده به عنوان پایه برای نوارهای حساس به فشار بکار می رود. تراوایی پایینی نسبت به بخار آب، استحکام بالا، مقاومت بالا در برابر شرایط شدید انجماد دارد. برای سطح ناصاف نیز مناسب است. کاربرد عمده آن به عنوان بست برای ظروف فیبری با درزهای منظم است.

- پلی پروپیلن جهت یافته

این ماده در مقایسه با فیلم پلی پروپیلن ریخته گری در دمای پایین مقاومت بهتری در برابر ضربه دارد. پلی پروپیلن جهت یافته، همچون PVC برای بست ظروف فیبری بکار می رود.



- پلی استر جهت یافته

این نوار مقاومت بالایی نسبت به پارگی و خراشیدگی دارد. این ماده همان کاربردهای PVC و پلی پروپیلن جهت یافته را داراست.

مواد غیر قابل انعطاف

پلی استایرن منبسط شده ماده ای است خشک با سلول بسته که کاربردهای فراوانی دارد (ورق [Slab]، قطعات قالب ریزی، قالب های تراز یا حفاظ و غیره). این ماده وزنی سبک، هزینه پایین دارد و می تواند به خوبی بار را تحمل کند. پلی استایرن منبسط شده قابل اشتعال است اما انواع مقاوم در برابر آتش نیز دارد. گرچه عملکرد عمده آن حفاظت در برابر ضربه است، اما به کمک آن می توان یک محصول با شکل نامنظم را به صورت مربع یا مستطیل در آورد و در صندوق ترانزیت قرار داد.

نوع دیگر این تجهیزات که از مواد غیر قابل انعطاف بهره می گیرند کشورهای [Insert] جعبه به صورت ترمو فرم شده است. برای مثال سینی های کشویی در جعبه های شکلات و شیرینی جات دیگر. این وسایل تا حد زیادی جانشین پیاله های کاغذی از جنس گلاسن شده اند که پیش از این به کار می رفتند. یکی از مزایای سینی شکل داده شده افزایش سرعت در پر کردن است. اپراتور، پیاله های گلاسنی را با یک دست و شکلات را در یک دست می گرفت و پس از گذاشتن شکلات در پیاله آنها را درون جعبه جای می داد. اما در استفاده از سینی کشویی این امکان را دارد که همزمان دو شکلات را با دو دست بر دارد و درون سینی جای دهد. کشورهای جعبه بیسکویت اغلب دیواره بلندتری دارند تا بتوان بیسکویت های بیشتری را در آنها جای داد. در ساخت این کشورها PVC ارجح است زیرا با ضخامت کم خشک است، به آسانی شکل داده می شود و می توان در قالب ریزی آن جزئیات بیشتری به کار گرفت. این دو کاربرد مثال های خوبی از تجهیزاتی بشمار می روند که عملکرد اصلی آنها جداسازی است نه حفاظت.



ورقه پلی استایرن منبسط شده و ترمو فرم شده نیز به جای خمیر قالب ریزی شده برای محفظه [Insert] در جعبه های سیب به کار می رود. در این جا نیز هدف حفاظت، جداسازی و جلوگیری از لک دار شدن سیب هاست.

بست های ضد رطوبت و مقاوم

در برابر کودک

تهیه کننده: سوسن خاکبیز



طراحی این دو بست بستگی بسیاری به ترموپلاستیک ها دارند زیرا طراحی آنها باید بر اساس چند کاربردی بودنشان انجام شود. یکی از طراحی های بست ضد رطوبت نوعی

درپوش فشاری [sserP - no] است که لبه ای بزرگ دارد، قسمت انتهایی این لبه [triks] به دور daeb محیطی دور گردنه بطری پیچیده می شود. بالای این daeb، لبه درپوش خط کشی و سوراخ شده است طوری که یک نوار باریک را می توان از دور درپوش پاره کرد. با این کار بالای daeb یک درپوش بدون لبه و کوتاه باقی می ماند و حلقه پلاستیکی پایین نیز شاهدهی است بر باز کردن درپوش.



گاهی اوقات این سوراخ ها در تمامی قسمت های لبه ایجاد نمی شوند، در نتیجه میان درپوش و حلقه باقیمانده ارتباط کوچکی ایجاد می شود. بدین ترتیب یک درپوش متصل [evitpac] ایجاد می شود و هرگز جدا نمی شود. ماده ای دور استفاده ای این بست (EPDL) است زیرا قابلیت انعطاف بالایی دارد.

در یکی دیگر از انواع درپوش ضد رطوبت از ترموپلاستیک خشک تری استفاده شده است، یعنی پلی پروپیلن. یک درپوش پیمی با یک حلقه چرخ دنده دار [deahctar] قالب ریزی می کنند این حلقه به وسیله پره های [sekops] حائل و نازکی به لبه وصل می شود. گردنه بطری را نیز به



همین ترتیب چرخ دنده دار می کنند طوری که درپوش را می توان به طرف پایین پیچ داد اما اگر آن را دوباره به طرف بالا ببیچانیم پره های حائل آن می شکنند. این مسأله باز شاهدهی است بر باز کردن ظرف.

طراحی های بسیاری هستند که برای بست های مقاوم در برابر کودک (SCRC) پیشرفت یافته اند، گرچه مفهوم کلی بر اساس نیاز به دو عمل هماهنگ برای باز کردن درپوش استوار است. یک نوع آن فشار و چرخش [nrut dna sserP] است. درپوش را به طرف بطری فشار می دهند و همزمان آن را می چرخانند.



ویژگی دیگر تولید صدای بلند است که اگر کودک فقط درپوش را بدون فشار دادن بچرخاند ایجاد می شود. گونه دیگر این طراحی فشار و چرخش [nrut dna ezeeuqS] یک درپوش دو قسمتی [pac elbuoD] است که قسمت بیرونی آن چرخش آزادانه دارد، این قسمت بیرونی باید تحت فشار قرار گیرد تا با درپوش درونی درگیر شود

و بعد بست باز شود. در بست قفل ترکیبی [cuoL noitanibmoC]، دو قسمت درپوش باید بنا بر علائم روی درپوش هماهنگ شوند. و سرانجام بست فشار و بالا آوردن [efiL dna sserP] است.

با یک فشار رو به پایین بر درپوش، گرفتگی لبه درپوش به بطری باز می شود و درپوش آزاد می گردد.

PLASTEX نمایشگاه بین المللی پلاستیک، لاستیک و کامپوزیت ها



محل برگزاری: برنو ۱۶ - ۱۹ می ۲۰۰۶
در صنایع پلاستیک چک پتانسیل های بسیاری دیده می شود. علایم نشان از رشد دینامیکی در آینده را می دهد.

M-PLAS نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک



محل برگزاری: کوالالامپور مارس ۲۰۰۷
این نمایشگاه به خوبی بازار لوازم خانگی مالزی را پوشش می دهد. رشد مالزی در این بخش از بازار از ابتدای دهه ۹۰ آغاز شد. این رشد به خصوص در بخش بسته بندی، حمل و نقل و صنایع الکتریکی بیشتر به چشم می خورد. بیشترین نیاز البته در صنایع بسته بندی خواهد بود.

TIPREX نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک



محل برگزاری: بانکوک ۱۴ - ۱۷ سپتامبر ۲۰۰۶
fiprex به گونه ای برگزار می شود که بتواند صنعت پلاستیک و لاستیک تایلند را پشتیبانی کند. بنا به گزارشات رشد میانگین پلی مر در سال ۲۰۰۴ در این کشور ۸/۲ درصد بوده است تایلند صادرکننده اصلی این نوع مواد به کشورهای همسایه از جمله ویتنام، کامبوج، لاوس و میانمار است.

PLASTINDIA مقصدی برای تجارت موفق



محل برگزاری: دهلی نو ۹ - ۱۴ فوریه ۲۰۰۶
در صنعت جایی که مدام در حال تغییر است، هم زمان بودن با آخرین تحولات بسیار حیاتی است. TINDIA-PLAS نمایشگاهی جهانی برای تولیدات ساخته شده از پلیمرها پلاستیکی، ماشین آلات فرآوری و فرآیندی پلاستیک، فن آوری های تولید و آخرین گرایشات در طراحی است.

INTERPLASTICA دری به سوی بازار روسیه



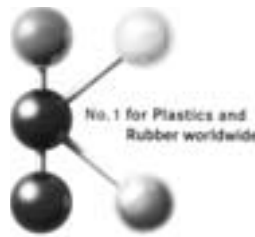
محل برگزاری: مسکو ۱۳ - ۱۶ دسامبر ۲۰۰۵
در بین تمامی بخش های اقتصادی روسیه محصولات پلاستیکی و لاستیکی به رشد خود ادامه می دهند. برای سرویس دهی به نیازهای خانگی ماشین آلات و کارخانجات نیاز به مدرن شدن دارند. از سال ۱۹۸۸ INTERPLASTICA در مسکو بزرگترین و مهمترین نمایشگاه تولیدات و فرآیندهای پلاستیکی در منطقه بوده است.

ARABPLAST هفتمین نمایشگاه بین المللی صنعت پلاستیک و لاستیک

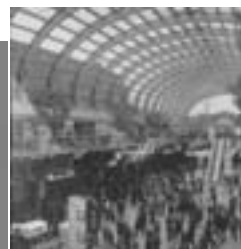


محل برگزاری: دبی سال ۲۰۰۷
این نمایشگاه یکی از مهمترین نمایشگاه های صنعت پلاستیک و لاستیک در خاورمیانه است. با توجه به موقعیت کنونی دبی در منطقه می توان پیش بینی کرد که این نمایشگاه نیز جذابیت های خاص خود را داشته باشد.

K نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک



بزرگترین نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک در جهان در تاریخ ۲۴-۳۱ اکتبر سال ۲۰۰۷ در مجموعه نمایشگاهی شهر دوسلدورف آلمان برگزار خواهد شد. مدت ۵۰ سال است که K به عنوان بزرگترین و مهمترین نمایشگاه پلاستیک و لاستیک در جهان به فعالیت خود ادامه می دهد. در K که رویدادی سه سالانه است تولیدکنندگان اولیه و شرکت های سازنده ماشین آلات آخرین دستاوردهای خود را به نمایش خواهند گذاشت. مهمترین وجه تمایز K از سایر نمایشگاه های مشابه همانا عرضه آخرین تحولات و پیشرفت ها توسط بیش از ۲۹۰۰ غرفه گذار از ۵۳ کشور جهان است. توجه به این نکته که حدود ۲۲۰ هزار نفر از نمایشگاه قبلی بازدید کرده اند می تواند نمایانگر میزان اهمیت این نمایشگاه باشد.



آمار منطقه ای بازدیدکنندگان از K ۲۰۰۴



فهرستی از نمایشگاه های خارجی در زمینه پلاستیک و لاستیک

ASEANPLAS نمایشگاه پلاستیک و لاستیک



محل برگزاری: سنگاپور ۲۰۰۸
با همکاری با متخصصین در کشورهای آسیایی، ASEANPLAS خود را در یکی از مستعدترین مناطق با بیشترین رشد جا انداخته است.

ASEANRUBBER دنیای تلاقی لاستیک ها در آسیا



محل برگزاری: سنگاپور ۲۰۰۸
آسیا یکی از بازیگران اصلی در صنعت لاستیک است و ASEAN به خصوص در زمینه لاستیک های طبیعی بسیار به چشم می آید. در خلال برگزاری این نمایشگاه، همایش های بین المللی در خصوص فن آوری تولید و تبدیل لاستیک برگزار خواهد شد.

آستانه تغییر شکل آن ۹۶ درجه سانتیگراد است، مسئله خاصی در روش پر کردن گرم پیش‌بینی نمی‌شود. از همه مهمتر این که مقاومت در برابر عبوردهی اکسیژن در بطری PP تقریباً ده برابر PET است و طول عمر مطروف از ۳ ماه در بطری پلی اتیلنی ترفتالات به ۱۲ ماه افزایش خواهد یافت. از دیه هزینه‌ها نیز یک بطری ۲۸ گرمی با هم سیصد میلی لیتری PET چند لایه که برای آب میوه طراحی شده و لایه‌های پلی آمید در آن به کار گرفته شده، تقریباً ۶۰٪ گرانتر از مورد مشابهی است که از PP و با لایه‌های EVOH ساخته شده است.

بزرگترین نمایشگاه بین‌المللی صنایع غذایی در آلمان

بزرگترین نمایشگاه بین‌المللی صنایع غذایی (آنوگا ANUGA) از ۱۵ تا ۱۸ فروردین ۱۳۸۵ در محل دائمی نمایشگاه‌های بین‌المللی کلن واقع در آلمان برگزار می‌شود.

در این نمایشگاه بین‌المللی که از سال ۱۹۶۶ هر سه سال یکبار دایر می‌شود ماشین‌آلات ساخت شکلات و شیرینی، ماشین‌آلات ساخت و تهیه مواد لبنی، فن‌آوری تولید انواع مواد خوراکی و تهیه آب میوه، ماشین‌آلات تولید بستنی، فن‌آوری بسته‌بندی و سیستم‌های انجماد مواد غذایی در معرض دید عموم قرار خواهد گرفت. علاقمندان می‌توانند جهت حضور در نمایشگاه به آدرس اینترنتی www.anugafoodtec.de مراجعه یا با اتاق بازرگانی ایران و آلمان خانم فرناز فروزان تماس حاصل نمایند.

برگزاری نمایشگاه ۲۰۰۶ PLAST در ایتالیا

چهاردهمین دوره نمایشگاه پلاست که بزرگترین نمایشگاه سه سالانه اروپایی بعد از نمایشگاه K در آلمان است از تاریخ ۱۴ تا ۱۸ فوریه ۲۰۰۶ (۲۵ تا ۲۹ بهمن ۱۳۸۴) در محل جدید نمایشگاه‌های میلان برگزار خواهد شد. هم‌زمان و در همان مکان بازدیدکنندگان می‌توانند از IPACK-IMA2006 یعنی نمایشگاه فرآیند، بسته‌بندی و انتقال مواد نیز دیدن کنند. در دوره قبلی این نمایشگاه پلاستیک و لاستیک (PLAST 2003) ۱۷۰۳ غرفه‌گذار از ۵۲ کشور جهان در مساحتی بالغ بر ۷۲ هزار مترمربع شرکت داشتند که حدود ۶۸ هزار نفر از آن بازدید کردند.

استفاده از بیوپلاستیک‌ها در جعبه‌های شکلات

بسیار: شرکت Nestle بسته‌بندی‌های گرم شکل‌دهی شده از مواد با منشأ طبیعی را در دامنه جعبه‌های شکلات خود به کار خواهد برد. شرکت استرالیایی Plantic Technologies اعلام کرده است که این نخستین کاربرد بیوپلاستیک‌ها در اروپا خواهد بود. Plastic از نشاسته به دست آمده که قابل بازگشت به محیط زیست است و در آب حل می‌شود. Nestle با استفاده از Plantic، فناوری جدید برای حفظ بهتر محیط زیست را به خدمت می‌گیرد و نشان می‌دهد که این بسته‌بندی‌های باکیفیت بالا بهترین گزینه هستند. Plantic در طول دو سال گذشته از سوی تولیدکنندگان محلی در استرالیا مورد استفاده قرار گرفته است.

سیبا و تولید آنتی‌اکسیدان در سنگاپور

بسیار: شرکت سیبا در حال راه‌اندازی یک واحد تولید انواع ضد اکسایدها در صنعت پلاستیک به ارزش ۱۰۰ میلیون دلار در سنگاپور می‌باشد.

دومین نمایشگاه صنعت تبلیغات و بازاریابی

دومین نمایشگاه صنعت تبلیغات و بازاریابی از تاریخ بیست و پنج تا بیست و هشتم بهمن ماه سال جاری در محل دائمی نمایشگاه‌های بین‌المللی تهران برگزار خواهد شد. در این نمایشگاه کارگاه‌های آموزشی متعددی در زمینه تبلیغات، رسانه‌ها، روابط عمومی و مراکز اطلاع‌رسانی، بازاریابی و تحقیق در بازار، صنایع و تجهیزات نمایشگاهی، هدایای تبلیغاتی، سخت‌افزار و نرم‌افزارهای رایانه‌ای همچنین خدمات و ملزومات چاپ و بسته‌بندی و بعضی موارد دیگر برگزار خواهد شد. گفتنی است استفاده واژه "صنعت" برای امر تبلیغات که جزء علوم ارتباطات محسوب می‌شود قابل عمل و تذکر است. برگزاری چنین نمایشگاهی به طور هم‌زمان و در کنار نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی ممکن است به اتلاف انرژی و تکثیری بیهوده منجر شود که مزیت چندانی برای صنعت چاپ و بسته‌بندی ایران نداشته‌باشد.

قابگیری بادی، چند لایه‌ها و لبنیات

سازندگان ماشین‌آلات قابگیری بادی به تکنولوژی لایه‌های حایل به چشم بحث اصلی این صنعت در آینده نزدیک می‌نگرند. یکی از مصادیق این تمرکز چند لایه‌های PP و HOPE و رقابت آنها با PET می‌باشد. Andreas Lichtenauer معاونت فروش و خدمات شرکت Kautex Maschinebau از تلاش مجموعه‌اش برای ساخت ماشین‌های کواکستروژن برای ساخت مخازن سوخت خبر داده است.

به موازات توجه بیشتر کشورهای پیشرفته به استانداردهای نفوذ مواد در مخازن موتورسیکلت‌ها، ماشین‌های چمن‌زنی و موتورهای قایق که عموماً از قالب دو تکه بادی تهیه و به هم جوش داده می‌شوند. تلاش‌هایی هم برای ساخت محصولات چند لایه قابگیری شده به روش بادی صورت گرفته است. صنعت چند لایه‌ها علاوه بر این در بسته‌بندی مایعات، مخصوصاً آنها که بر پایه شیر هستند می‌تواند قابل توجه باشد. Lichtenauer معتقد است با تغییراتی می‌توان قابلیت محافظت در برابر UV را نسبت به بطری‌های PET بالا برد.

Bill Petrino، مدیر شرکت jomar، تولیدکننده ماشین‌های قابگیری بادی کشتی نیز خبر از حرکت به سمت استفاده از بطری‌های سبک‌تر و چند لایه داده است و می‌گوید بعضی از ماشین‌آلات این شرکت توانایی تولید ظرفهایی با شش لایه را نیز دارند. ایشان از مشکلات جاری، قیمت بالای بعضی رزین‌های حایل را عنوان می‌کند که البته غلبه بر آن دور از دسترس نیست، وی می‌افزاید: بنابراین دلایل اقتصادی و مسائل زیست محیطی، تولیدکنندگان مجبور به استفاده مجدد از بطری‌های مصرف شده هستند، جهشی در این بخش از صنعت خواهیم داشت و تولیدکنندگان ماشین‌آلات نیز از این تغییرات سود خواهند برد.

از سوی دیگر شرکت‌های Uniloy و Bekum فعالیت‌های خود در زمینه بسته‌بندی نوشیدنی‌های بدون گاز را افزایش داده‌اند که مهمترین آن شیر است و بهترین پیشنهاد ایشان برای افزایش طول عمر شیر در بسته‌ها، ترکیبی از PP و HDPE است. روش این دو شرکت استفاده از هوای استریل شده در قابگیری و در مرحله پرشدن بطری‌هاست. مدیران Bekum معتقدند که در آینده، قابگیری اکستروژن چند لایه HDPE و PP به خوبی جایگزین استانداردهای امروزی PET می‌شود و حتی به حیطه نوشیدنی‌های گازدار نیز وارد خواهد شد. ضمن این که با توجه به مقاومت PP و این که

راه حل ایتالیایی‌ها برای میوه‌های هندی‌ها

صنایع پلاستیک: گروه کولینز (Gruppo Colines) که یک تولیدکننده ایتالیایی است، در ماه می سال جاری میلادی یک خط تولید ورق‌های حبابی با عنوان Bubble Guard را برای یک شرکت هندی تدارک دیده تا این شرکت بتواند شیوه‌های جدید را در بسته‌بندی سیب و انبه ابداع نماید. علت انتخاب این خط برای این کاربرد، آن بوده است که به دلیل شرایط خاص آب و هوایی محیط بسته‌بندی این دو میوه و همچنین شرایط حمل و نقل آن، هندی‌ها تاکنون با مشکلات و ضایعات زیادی در بسته‌بندی این محصولات در جعبه‌های مقوایی و یا جعبه‌های کارتن پلاست مواجه بوده‌اند.

سیب‌های تولیدی در یکی از شمالی‌ترین نقاط هندوستان به عمل می‌آید و سپس از طریق جاده‌های کوهستانی و صعب‌العبور مسیری بیش از ۳۰۰۰ کیلومتر را طی می‌کند تا به بازار فروش برسد. تحت این شرایط این محصول حساس کشاورزی در چندین نقطه‌ی آب و هوایی گوناگون و از جمله باران‌های توفانی قرار می‌گیرد و بنابراین جعبه‌های مقوایی به سهولت در برابر رطوبت و باران از هم پاشیده و ضایعات فراوانی را به جای می‌گذارد. از آن گذشته چندین نوبت بارگیری و تخلیه نیز می‌تواند موجب تخریب کارتن‌های مقوایی و کارتن پلاست شود. با این حساب، پیشنهاد ایتالیایی‌ها برای حل این مشکل و با استفاده از ورق‌های حبابی با استقبال هندی‌ها مواجه شد و با بررسی نتیجه حمل یکصد هزار جعبه سیب مشخص شد که ضایعات ۳۰ درصدی قبل به صفر رسیده است. حسن دیگر این

بسته‌بندی‌های جدید این است که می‌توان روی آنها به صورت متغیر چاپ کرد و برای مناطق و مشتریان مختلف، طرح‌های متنوعی را بر روی بسته‌بندی‌ها خلق کرد. این ورق‌ها از مواد PP تولید شده و صد در صد قابل بازیافت هستند. تصویر، خط تولید و چاپ این ورق‌ها را نشان می‌دهد.



انعقاد قراردادهایی با ارزش بالا، مهمترین دست‌آورد نمایشگاه ایران پلاست

صنایع پلاستیک: مدیر بازرگانی خارجی شرکت بازرگانی پتروشیمی، با نزدیک شدن به زمان برگزاری چهارمین نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست، انعقاد قرارداد ۳۰۰ میلیون دلاری با چین و ویتنام را در سال گذشته، مهمترین دست‌آورد سومین دوره برگزاری ایران پلاست خواند و گفت مدت این قرارداد ۵ سال و ارزش آن سالانه ۶۰ میلیون دلار است و از شهریور امسال تحویل محصول آن آغاز گردیده است. وی اضافه کرد: انعقاد قرارداد دیگری با عنوان قرارداد انبارداری (باندوویرهاوس) با یک شرکت چینی و نیز بررسی تقاضای اعطای نمایندگی به شرکت‌های اسپانیایی، ژاپنی و سویسی، در نمایشگاه سال گذشته، دست‌آورد دیگری از سومین نمایشگاه ایران پلاست بوده است.

وی در ادامه اظهار کرد: در مدت برپایی نمایشگاه سال گذشته، با شرکت‌های فرانسوی، هندی، کره‌ای، اسپانیایی و چند کشور دیگر که در

این گروه سویسی، ظرفیت این واحد را ۳۰/۰۰۰ تن در سال و آغاز بهره‌برداری از آن را سال ۲۰۰۸ اعلام کرده است. بازار هدف این واحد تولیدی، منطقه آسیا-اقیانوسیه و بازارهای خاورمیانه خواهد بود. این واحد در منطقه ویژه پتروشیمی در جزیره Jurong واقع شده و تسهیلات حمایتی برای طرح‌های توسعه آتی در آن پیش‌بینی شده است. فعالیت جدید دیگر Ciba در منطقه، ایجاد یک مرکز تحقیق و توسعه در شهر شانگهای و انعقاد یک تفاهم‌نامه با شرکت شیمیایی LG است که طی آن بازار پایدارکننده‌های مورد مصرف در صنعت پلاستیک در کره به انحصار Ciba در می‌آید.

بازآرایی تجارت پوششهای Nordson

بسیار: شرکت نوردسون تجارت پوششهای خود را بازآرایی خواهد کرد. این شرکت واحد فناوری الکترواستاتیک خود در کانکتی کات که در زمینه تولید سامانه‌های پوشانش پودری (Fluidised Bed) فعالیت می‌کند را تعطیل کرده و مرکز پوشش‌ها و تکمیل خود را در آرکرات آلمان توسعه خواهد داد. واحد ایتالیایی این بخش نیز به آلمان منتقل خواهد شد. علاوه بر این، گروه فروش این شرکت در آمریکا نیز یک سازمان به کارکرد فروش تشکیل خواهد داد. نوردسون امیدوار است با این تغییرات بتواند هزینه‌های خود را کاهش داده و در نهایت توانایی ارائه خدمات به مشتریان را در بازار رقابتی امروز، تقویت نماید.

طوفان ریتا، دوپونت را بحرانی کرد

بسیار: دوپونت در ارتباط با تامین کویل‌های اتیلن اعلام وضعیت اضطراری کرد. این شرکت می‌گوید که تولید و عرضه پلیمرهای صنعتی و نیز مورد استفاده در بسته‌بندی، در ایالت تگزاس آمریکا به دلیل وقوع طوفان بسیار تحت تاثیر قرار گرفته است.

دوپونت در حال حاضر در حال مذاکره برای بازگشایی واحدهای خود با اتخاذ تدابیر ویژه و همچنین در حال گفتگو با مشتریان خود برای کاهش اثرات منفی این رخداد بر روی وضعیت اقتصادی آنهاست. این وضعیت در مورد سایر بخش‌ها خصوصاً نفت و پتروشیمی در آمریکا گزارش شده است. پیش‌بینی می‌شود در حال حاضر و به دلیل وقوع طوفان‌های کاترینا و ریتا یک چهارم صنعت نفت آمریکا غیر فعال باشد.

شرق: نستله از سلامت شیر خشک‌های مخصوص شیرخواران در ایران اطمینان داد

نستله که در ایران شیر مخصوص شیرخواران را به شکل مایع و بسته‌بندی شده در پاکت‌های مقوایی عرضه می‌کند به مصرف‌کنندگان خود اطمینان داد که شیر خشک مخصوص شیرخواران عرضه شده در قوطی فلزی کاملاً سالم بود و به هیچ وجه در معرض اثر ITX نیستند زیرا از جوهر ITX در چاپ بسته‌بندی قوطی‌ها استفاده نمی‌شود. پیش از این نستله تصمیم گرفته بود مقادیری از شیرهای مایع مخصوص شیرخوار خود را که با نام تجاری NIDINA در فروشگاه‌های ایتالیا، فرانسه، اسپانیا و پرتغال موجود بود جمع‌آوری کند. علت این اقدام وجود ITX نوعی جوهر مورد استفاده در چاپ بسته‌بندی‌های مواد غذایی ذکر شده است. این جوهر در چاپ‌های افست برجسب‌های پاکت مقوایی مورد استفاده دارد. البته نستله نوع بسته‌بندی‌های خود را نیز تغییر داده است.

بطری های نوشیدنی قابل ارتجاع

صنایع همگن پلاستیک: شرکت Amcor flexible در سویس بطری های ایستاده را که ۵ سال قبل به شکل ظروف تنقلات و میان وعده تولید شد گرفته و آن را به قوطی های شفاف منحصر به فردی برای آب و دیگر نوشیدنی ها غیر کربنی تبدیل کرده است. قوطی Aquaflex جدید با حفظ قد قبلی خود دارای تیوب هایی می باشد که با نوعی ماشین سه به نام Rovema پر شده است. این ماشین ها سه کاره هستند و سه عمل ساختن، پرکردن و پلمب کردن بطری ها را انجام می دهد.

سوراخ های ایجاد شده با لیزر در دور تا دور بطری به در بطری اجازه می دهد که به سهولت از حلقه زیری متصل به آن (قطعه پاره کن و بنوش) جدا شده و باز شود و امکان نوشیدن مستقیم و بدون نی از سر بطری را فراهم می کند. جداره بدون مزه ی به کار برده برای آب، یک ورقه سه لایه متشکل از OPP با ۱۵ میکرون ضخامت PET، قالبی با ۱۲ میکرون ضخامت و پرده ای از پلی اتیلن گشاد شده با ۶۰ میکرون ضخامت است. چسباندن و ورقه ای کردن این لایه بدون مایع به عنوان حلال (free-Solvent) انجام می شود این بسته بندی در اوایل جولای در سویس برای مصرف امتحان خواهد شد و پس از آن برای ورود به بازار مورد امتحان قرار می گیرد. (www.amcor.com)

نمایشگاه صنعتی، بازرگانی کرج

شرکت نمایشگاه های بین المللی استان قزوین با همکاری شرکت نمایشگاه پردازان آسیا، نمایشگاهی بازرگانی و صنعتی در شهرستان کرج برگزار می کند. این نمایشگاه از دوم تا ششم بهمن ماه هشتاد و چهار برگزار خواهد شد. طبق گفته برگزارکنندگان آن هیچ محدودیتی جهت حضور شرکتها و کارگاه های تولیدی در این نمایشگاه وجود ندارد!

«مکه غذا» در اروپا

شرق: دو هلندی در حال تصاحب بازار گوشت مسلمانان در اروپا هستند. این دو نفر با الهام از نام نوشابه موفق «مکه کولا» محصولات گوشتی خود را با نام Mekka Food یا «مکه غذا» در بسیاری از کشورهای اروپایی به صورت وسیع عرضه کرده اند. در آلمان آنها اکنون حاکم بلامناع بازار گوشت مسلمانان هستند. تمامی مراحل ذبح در این شرکت هلندی به صورت اسلامی صورت می گیرد. از سال ۱۹۹۳ که این هلندی ها کارشان را آغاز کرده اند تاکنون بازاری ده ها میلیون دلاری را پدید آورده اند.

فقط در آلمان که حدود ۳ میلیون نفر مسلمان دارد ۶۰ درصد بازار در اختیار آنها است. هلند، بلژیک، انگلستان، فرانسه و کشورهای اسکانندیناوی از دیگر بازارهای «مکه غذا» هستند. ورود به اسپانیا و شرق اروپا هم در دستور کار قرار دارد. هم اکنون محصولات «مکه غذا» به ۱۴ صورت در سوپرمارکت های اروپا عرضه می شود و گوشت مرغ، گوسفند و گوساله را شامل می شود. چندین سوپرمارکت بزرگ زنجیره ای هم اخیراً با توجه به استقبال صورت گرفته، اقدام به عرضه «مکه غذا» کرده اند. حتی بزرگترین فروشگاه زنجیره ای جهان که وال مارت آمریکایی است،



زمینه تولید پلی اتیلن ترفتالات (PET) و نیز ملامین، فعال هستند در ارتباط با دریافت نمایندگی گفت و گوهایی انجام شد که هم اکنون در حال پیگیری و اجرای آن هستیم. وی تصریح کرد: به دلیل این که توسعه صنایع پایین دستی لاستیک و پلاستیک از مهمترین اهداف شرکت ملی صنایع پتروشیمی به شمار می رود، توسعه و تجهیز ماشین آلات صنایع لاستیک و پلاستیک داخلی و خارجی برای این شرکت اهمیت فراوانی دارد و برپایی نمایشگاه ادواری «ایران پلاست» کمک بزرگی به بازاریابی و نیز تحقق اهداف و آرمان های صنعت پتروشیمی می کند.

ایران ۷۰ میلیون دلار پلیمر در سال جاری صادر کرد

صنایع همگن پلاستیک: مدیرعامل شرکت بازرگانی پتروشیمی ایران از صدور ۷۰ میلیون دلار انواع پلیمر از ابتدای سال جاری خبر داد. محمداحتیاطی افزود: این میزان با توجه به حجم قابل توجه طرحهای پتروشیمی که ظرف چند ماه آتی به بهره برداری خواهد رسید در سال آینده با جهش چشمگیری مواجه خواهد شد. وی با اشاره به این که یک میلیون و ۳۰۰ هزارتن از این مقدار به ارزش تقریبی یک هزار و ۱۰۰ میلیون دلار به صادرات محصولات پلیمری اختصاص داده خواهد شد، ابراز امیدواری کرد: سال جاری و شروع سال آینده مصداق روشنی از شعار چهارمین نمایشگاه ایران پلاست با عنوان تحولی چشمگیر در صنایع پلیمری کشور باشد. احتیاطی افزود: طرح هایی نظیر PET دوم، HDPE و PP پتروشیمی مارون، LDPE پتروشیمی آریا ساسول و انواع PE پتروشیمی جم از جمله طرحهایی هستند که از سال ۱۳۸۵ به مدار تولید خواهند پیوست.

وی تصریح کرد: در پایان برنامه پنج سال چهارم، دستیابی به تولید هشت میلیون و ۱۰۰ هزارتن محصولات به ارزش تقریبی شش میلیارد دلار پلیمر نیز مورد توجه قرار گرفته است که از این مقدار حدود چهار میلیارد دلار به صادرات محصولات پلیمری اختصاص خواهد یافت. رییس هیات مدیره شرکت بازرگانی پتروشیمی افزود: این شرکت در چند ماه گذشته موفق به عقد قراردادهای بلندمدت با تعدادی از شرکتهای معتبر جهانی بر اساس نوع محصول و بازارهای هدف شد.

در مجموع برای شش میلیون تن انواع محصولات پلیمری نظیر انواع PET، PP و PE به ارزش تقریبی شش میلیارد دلار بازاریابی صورت گرفته و در برخی موارد مذاکرات نهایی و منتهی به عقد قرارداد شده است. به گفته وی، در حال حاضر با توجه به اقدامهای گسترده ای که سال گذشته در زمینه شناسایی نمایندگان فعال، معتبر و شناخته شده پلیمری در بازارهای هدف صورت گرفته است، در مجموع ایجاد ۱۷ نمایندگی نهایی شده است.

وی اضافه کرد: شرکت ملی صنایع پتروشیمی علاوه بر حضور مستقیم در برخی بازارها نظیر هند، چین، ترکیه، دبی، سنگاپور و کره جنوبی با بهره گیری از ابزارهایی مانند ایجاد بنادر در کشورهای هدف (BWT) فروش از طریق اعطای نمایندگی و نظایر آن سعی در حضور موثر و کارآمد در تجارت جهانی داشته و عملاً وجود بیش از ۲۵ دفتر فروش اعم از مستقیم و غیر مستقیم در بیشتر نقاط پرکشش بازار راهکاری مطمئن برای ارتقا سطح حضور ایران در تجارت جهانی است.

این گزارش افزود: چهارمین نمایشگاه بین المللی پلاستیک و لاستیک (ایران پلاست) با هدف توسعه و گسترش صنایع پایین و نیز بازاریابی برای تولیدات پتروشیمی در سالهای آینده، ۱۲ تا ۱۵ آذرماه امسال توسط شرکت ملی صنایع پتروشیمی در تهران بر پا می شود.

او اضافه کرد: اعتبار ارزی مورد نیاز برای ساخت و راه‌اندازی این چهار کارخانه ۱۲ میلیون یورو است که از محل صندوق ذخیره ارزی و تسهیلات بانکی تامین می‌شود. سبزعلی اظهار داشت: به زودی کار احداث نخستین کارخانه از چهار کارخانه با وسعتی معادل ۷۵ هزار مترمربع در کیلومتر ۴۵ جنوب غرب محور اهواز-آبادان آغاز می‌شود.

سیمان ۴۲۵-۱، در پاکت ۲۵ کیلوگرمی

جهان صنعت: مدیرعامل شرکت سیمان تهران از مقدمات توزیع سیمان در پاکت ۲۵ کیلوگی و همچنین اخذ استاندارد تولید و عرضه سیمان ۴۲۵-۱ برای نخستین بار در کشور خبر داد.

به گزارش ستاد اطلاع‌رسانی و روابط عمومی شرکت سیمان تهران، محمد اتابک، مدیرعامل شرکت سیمان تهران با اشاره به اهمیت جایگاه صنعت سیمان در اقتصاد کشور و جهان گفت: به زودی این شرکت سیمان پاکتی ۲۵ کیلوگرمی را با هدف کاهش دور ریز و پرت سیمان در عملیات ساختمانی و حمل و نقل آسان آن و همچنین تولید سیمان ۴۲۵-۱ را که از مقاومت بالا برخوردار و مقاوم در برابر سوانحی چون زلزله است به بازار ارایه می‌کند که باید تلاش شود فرهنگ مصرف را در کشور در راستای استفاده از این سیمان ارزشمند هدایت کرد.

خطر در حرارت‌دهی مستقیم به قوطی‌های کنسرو

در تحقیقی توسط چند متخصص امور غذایی در کشور آمریکا این متخصصان اعلام کردند پلیمرهای به کار رفته در سطح داخلی کنسروها اگر در معرض حرارت مستقیم قرار گیرند موادی بسیار خطرناک و سرطانزا از خود دفع می‌کنند، که برای مصرف‌کنندگان محتویات کنسرو بسیار مضر تشخیص داده شده است.

این متخصصان جوشاندن قوطی‌های کنسرو در آب جوش به مدت بیست دقیقه را هنوز بهترین روش برای گرم کردن محتویات داخل کنسروها می‌دانند. گفتنی است در روش جوشاندن هر گونه آلودگی ناخودآگاه باکتریایی و میکروبی نیز از بین خواهد رفت.

نمایشگاه بین‌المللی تخصصی هتلداری و تدارک غذا

از ۲۸ اسفندماه هشتاد و چهار تا دوم فروردین ماه ۸۵ یعنی ۱۹ تا ۲۲ مارس ۲۰۰۶. نمایشگاه تخصصی صنایع هتلداری و تدارک غذا در شهر مونیخ، کشور آلمان برگزار می‌شود. نوآوری‌هایی در مورد صنعت هتلداری، تاسیسات و تجهیزات رستورانها، تجهیزات هتل، تدارک غذا، مواد غذایی، نوشیدنی‌ها و... در این نمایشگاه ارائه خواهد شد.

حذف ۷۰۰ میلیارد تومان رانت بازار محصولات پتروشیمی

همشهری: در حالی که مدت‌ها قیمت‌گذاری محصولات پتروشیمی شرایط غیر اقتصادی را بر این صنعت حاکم کرده بود و موجب ایجاد فساد در توزیع و تولید محصولات پایین‌دستی می‌شد دیروز اعلام شد که این محصولات از کالاهای مشمول قیمت‌گذاری حذف می‌شود.

صنعت پتروشیمی یکی از صنایع دارای بازده اقتصادی بالا در ایران است و دلیل آن مزیت مواد اولیه و دسترسی به بنادر دریایی برای صادرات ارزان محصولات پتروشیمی است ولی متأسفانه در طول سال‌های گذشته با قیمت‌گذاری و کنترل سقف قیمت محصولات پتروشیمی توسعه این صنعت کند و بر اساس معیارهای غیر اقتصادی صورت می‌گرفت.

این محصول را در شعب خود در اروپا عرضه می‌کند. هم‌اکنون روزانه ۲۳ ناوگان کامیون سنگین کار حمل «مکه غذا» به ۸۰۰ مغازه و فروشگاه عرضه کننده آن در اروپا را انجام می‌دهند. میزان موفقیت «مکه غذا» به حدی است که شش شرکت اروپایی دیگر هم به فکر تقلید و عرضه گوشت با ذبح اسلامی افتاده‌اند. البته برخی کشورهای اروپایی از جمله آلمان مجوز کشتار با ذبح اسلامی را خیلی کم صادر می‌کنند و این امر موجب محدود بودن چنین گوشت‌هایی در اروپا می‌شود.

فناوری برتر برچسب‌های چندلایه نازک

صنایع همگن پلاستیک: نوع جدید برچسب‌های نازک PET سه لایه و ورقه‌ای شده به گونه‌ای طراحی شده است که نوشیدنی‌ها را در قوطی‌های آلومینیوم خنک نگه می‌دارد. کمپانی (Dupong) برچسب‌های بدنه cool2go را با این ویژگی ساخته است. این برچسب‌ها ۳۰ تا ۴۰ میل ضخامت دارند و به شکل ساندویچ از دو لایه نازک PET در دو طرف و یک لایه مجزا از جنس pet fiberfir در وسط تشکیل می‌شوند.

لبه قوطی را با امواج مافوق صوت پلمب می‌کنند. برای چاپ کردن بر روی بدنه قوطی‌ها روی لایه پلی‌استری خارجی آن روکشی می‌کشند که جنس آن مناسب برای چاپ باشد. برچسب‌های cool2go در ۲۰۰۲ و پس از آن در ۲۰۰۳ مختصراً برای اهداف تجاری امتحان شد.



برگزاری نمایشگاه در بندرعباس

نمایشگاه تخصصی - صادراتی کشاورزی، مواد غذایی، بسته‌بندی و صنایع وابسته در تاریخ ۱۹ تا ۲۳ دی ماه ۱۳۸۴ در مرکز نمایشگاه‌های بین‌المللی (بندرعباس) برگزار خواهد شد. این سومین دوره برگزاری نمایشگاه است.

ساخت چهار کارخانه تولید کاغذ در خوزستان

جهان صنعت: چهار کارخانه تولید کاغذ در شهرهای استان خوزستان ساخته می‌شود. محمد سبزعلی، مدیرعامل شرکت صنایع کاغذسازی کشور در گفت و گو با ایرنا، ظرفیت هر یک از این کارخانه‌ها را ۸۸ هزار و ۵۰۰ تن عنوان کرد و افزود: مواد اولیه این کارخانه‌ها از پسماندهای نیشکر تامین خواهد شد.

به پت تحقیقات و آزمایشهای پایداری زیادی را به انجام رسانده و باید بعد از ده سال شرکتی اقدام نهایی را انجام می داد. زیرا در آمریکا و اروپا استفاده از بطری های PET امری است مرسوم و داروهای مختلفی از اکسیکتورانت گرفته تا قرص های مختلف را در آن نگهداری می کنند. که با اقدام ما در کشورمان کاری است نو و تازه.

ما در حال حاضر دو سایز شصت و سه و صد و بیست و سه میلی لیتری تولیدمان را شروع کرده ایم. بطری های ما با دروس آلومینیومی با سایز ۲۸ میلی متر به همان شکل تمپراویدنت (درپوشی که نفوذناپذیری بالایی داشته و از قفل ایمنی برخوردار است) با لایه ای از جنس پلی پروپیلن ساخته می شود که میکال گرید است.

این کار تحت استاندارد اروپا می باشد تولید شده است. پروژه بعدی ما بطری های پتن است که در حال آزمایشات پایداری هستیم و تا دو ماه یا سه ماه آینده نتیجه خواهد داد. من مطمئنم حرکت شروع شده به سرعت به بار خواهد نشست، چون شرکتیمان تا پایان اسفند ماشینهای تکمیلی را وارد خواهد کرد، این باعث خواهد شد تا ما بالاخره بتوانیم سهم کوچکی از بازار را تصاحب کنیم. در بحث باز یافت نیز ما به شهرداری پیشنهاد دریافت دوباره بطری ها از داروخانه ها و بازگشت آن را به چرخه تولید ارائه داده ایم. من آرزوی تحول صنعت بسته بندی کشور را دارم بالاخص درباره مواد غذایی و دارویی که اغلب تحت لیسانس است، اگر ما مطابق با استانداردهای جهانی شویم می توانیم تولیدات جدیدی ارائه کنیم.

ظرفیت ۲ واحد پتروشیمی تبریز افزایش می یابد

ابرار اقتصادی: ظرفیت واحدهای پلی استایلن و ABS پتروشیمی تبریز دو برابر می شود.

رضا صدری، مدیرعامل پتروشیمی تبریز در گفت و گو با مهر گفت: در حال حاضر این واحد پتروشیمی با تمام ظرفیت اسمی خود در حال تولید محصول است به گونه ای که در حال حاضر روزانه ۸۰ هزارتن انواع محصولات پتروشیمی از این واحد تولید می شود.

وی گفت: پتروشیمی تبریز در ۹ ماه سال جاری در مجموع ۶۰۰ هزارتن تولید داشته است که ۵۰ میلیون دلار آن به خارج از کشور صادر شده است. وی تصریح کرد: میزان صادرات این مجتمع در سال گذشته ۴۰ میلیون دلار بوده است. وی گفت: محصولات پتروشیمی تبریز هم اکنون به ۳۵ کشور جهان صادر می شود که چین، ترکیه، پاکستان، کشورهای اروپایی از جمله آلمان از مهمترین مشتریان ما هستند.

وی اظهار کرد: انواع پلی اتیلن ها، پلی استایلن ها و ABS از مهمترین محصولات تولیدی این مجتمع هستند که به منظور افزایش سطح تولیدات بعضی از واحدهای این مجتمع دو برابر می شود.

وی با بیان این که ظرفیت واحدهای پلی استایلن و ABS دو برابر می شود گفت: شرکت صدرا دو سال آینده ظرفیت واحد پلی استایلن را دو برابر می کند.

وی گفت: همچنین یک شرکت کره ای با مشارکت ایرانی ها ظرفیت واحد ABS را از ۳۵ به ۷۰ هزارتن افزایش می دهد که تا چند روز آینده برای فعالیت این شرکت عملیات اجرایی گشایش اعتباری به پایان می رسد.

وی گفت: انجام این کار دو سال به طول می انجامد و ارزش سرمایه گذاری آن ۳۱ میلیون دلار است که تا ۱۰ میلیون دلار آن از سوی کره ایها تامین می شود.

این شرایط بخش های پایین دستی صنایع پتروشیمی را نیز غیر رقابتی کرده بود و از توسعه متوازن آن جلوگیری می کرد. دیروز با اعلام حذف محصولات پتروشیمی از کالاهای مشمول قیمت گذاری این امید ایجاد شد که رانت ۷۰۰ میلیارد تومانی ناشی از اختلاف قیمت این محصولات در بازار حذف و به تولیدکنندگان واقعی تعلق خواهد گرفت.

دیروز حسین ابویی مهریزی مدیرکل صنایع غیر فلزی وزارت صنایع و معادن با اعلام این خبر افزود: ستاد بررسی و کنترل قیمت ها با عدم شمول بندج ماده ۳۹ قانون برنامه چهارم توسعه به محصولات پتروشیمی موافقت کرده و امیدواریم که با تصویب و ابلاغ آن از سوی دولت رانت ۷۰۰ میلیارد تومانی ناشی از تفاوت قیمت بازار آزاد و بازار دولتی حذف شود. وی گفت: وزارت صنایع و واحدهای صنعتی تولیدکننده محصولات پتروشیمی و شرکت ملی صنایع پتروشیمی سال هاست که خواهان حذف قیمت گذاری محصولات این صنعت هستند.

در حال حاضر تعدادی از واحدهای صنعتی به عنوان تولیدکننده تنها مواد اولیه تولید محصولات پتروشیمی را به قیمت دولتی دریافت و در بازار می فروشند و در واقع تنها به عنوان واسطه توزیع عمل می کنند. این شرایط به ایجاد عدم تعادل در بازار و کاهش شرایط رقابتی منجر شده و از توسعه صنایع پایین دستی پتروشیمی در کشور جلوگیری کرده است.

بر اساس ماده ۳۹ قانون برنامه چهارم در صورتی که کالایی مشمول قیمت گذاری دولتی شود، دولت باید مابه التفاوت قیمت تعیین شده را از محل اعتبارات و منابع دولتی تامین کند. با این مصوبه قانونی برنامه چهارم، دولت مجبور است بسیاری از سیاست های نادرست در قیمت گذاری کالاهای اقتصادی و مصرفی را اصلاح و بازنگری کند.

تولیدکننده های ظروف غذایی

تحت نظارت وزارت بهداشت قرار می گیرند

ابرار اقتصادی: شرکتهای پتروشیمی تولیدکننده های پلیمر با درجه غذایی با هدف اطمینان از سلامت پلیمرهای مورد مصرف در ظروف فرآورده های غذایی، به زودی تحت نظارت وزارت بهداشت قرار می گیرند. فاضلی مدیرعامل نظارت بر مواد غذایی و آشامیدنی وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی در گفت و گو با ایسنا، اظهار کرد: تولید تمامی مواد اولیه انواع ظروف و قوطی هایی که جهت بسته بندی مواد غذایی به کار می روند، مشمول اخذ پروانه بهداشتی از وزارت بهداشت هستند. وی با تاکید بر بی خطر بودن درب های آلومینیوم غذاهای کنسروی، گفت: در بسته بندی محصولاتی که از اداره کل نظارت بر مواد غذایی دارای پروانه ساخت هستند، تمامی ملاحظات بهداشتی لحاظ شده است و این محصولات دارای امنیت و اطمینان بالا هستند. مدیرکل نظارت بر مواد غذایی و آشامیدنی وزارت بهداشت تاکید کرد: سطح داخلی درب های آلومینیومی ظروف بسته بندی شده اسیدی از قبیل ماست و آبمیوه ها، با لاکهای پلیمری محافظ با درجه غذایی و ضخامت مناسب پوشیده شده است که لاک مورد نظر در تماس با ماده بوده و آلومینیوم هیچ گونه تماسی با مواد غذایی درون ظروف بسته بندی ندارد.

تولید بطری های پلیمری دارو توسط آماد پلیمر

آمادپلیمر به تازگی تولید بطری های دارو با ماده PET را شروع کرده است. مهندس ناهید هاشمی یکی از مسئولان این شرکت در این باره گفت: سالها کارخانجات مختلف در زمینه تبدیل بطری های دارو از شیشه ای

گونی آرد در تعاونی نانویان

با موافقت معاون وزیر بازرگانی از این پس تهیه گونی برای حمل و نقل و البته خود حمل و نقل آرد به تعاونی نانویان واگذار خواهد شد. البته به گفته رییس انجمن صنفی نانویان این مصوبه با کارشناسی عده‌ای در شرکت غله که منافعشان را در خطر می‌بینند با موانعی روبرو شده است. خوب است که در این میان تولیدکنندگان گونی نیز بازرگاری به وضع خودکنند و تکلیف خود را در این میان روشن کنند. اگر موافق این مصوبه هستند به کمک تعاونی نانویان برخیزند و اگر مخالف هستند که اعلام مخالفت کنند. چرا که با سنگینتر کردن یکی از کفه‌ها قضیه زودتر به نتیجه می‌رسد و حکم قطعی براحتی صادر خواهد شد. البته عقل و اقتصاد می‌گوید که هر چیز غیر استراتژیکی مانند گونی از دست سازمانهای دولتی خارج شود به نفع مملکت و واحدهای صنفی مربوطه است.

سرقت از سردبیر

عصر چهارشنبه ۱۴/۱۰/۸۴ اتومبیل رضا نورائی مدیرمسئول و سردبیر ماهنامه صنعت بسته‌بندی مورد سرقت واقع شد و مقداری از اسناد و مدارک مالی و هویتی این ماهنامه و سردبیر به همراه کامپیوتر دستی سردبیر به سرقت رفت. در این سرقت تقریباً تمامی چکهای وصول شده از آگهی دهندگان محترم که تاریخ سررسید آنها از نیمه دوم دی ماه سال جاری تا انتهای سال بعد بود از دسترس این دفتر خارج شد. همچنین مهر ماهنامه صنعت بسته‌بندی نیز در جریان این سرقت به تاراج رفته است. در این راستا ضمن اعلام ابطال مهر قبلی طرح مهر جدید این ماهنامه برای اطلاع عموم به چاپ می‌رسد.



مهر سرقت رفته

نخستین نشریه تخصصی بسته‌بندی در ایران



مهر جدید ماهنامه

نخستین نشریه تخصصی صنعت بسته‌بندی در ایران

ماهنامه صنعت بسته‌بندی ضمن محکوم کردن این سرقت خانمان‌سوز از تمامی آگهی دهندگان محترمی که اسناد پرداختی آنها در جریان این سرقت به بیگما رفته خواهشمند است از همکاری‌های لازم با ماهنامه صنعت بسته‌بندی دریغ نکنند. همچنین حساب بانکی ماهنامه صنعت بسته‌بندی از این پس مسدود و بزودی شماره حساب جدیدی جهت واریز وجوه اشتراک و... اعلام خواهد شد.

پرونده این سرقت در دادسرای تهران و اداره آگاهی تحت پی‌گیری است و امیدواریم در کوران بحرانهای اقتصادی و چالشهای بازار، این نخستین علمدار صنعت بسته‌بندی کشور از بحران پیش آمده سلامت عبور کرده و همچنان بیرق خدمتی را که برافراشته، افراشته نگه دارد.

پارس صدرا ضربه‌گیر بالشتکی تولید می‌کند

با این که مدتی است از تولید ضربه‌گیر بالشتکی (Air cushion) در جهان می‌گذرد این اولین بار است که شرکتی در ایران دست به تولید این محصول زده است. محمدحسین مونس‌نستان مدیرعامل صنایع بسته‌بندی پارس صدرا در مورد این تولید جدید گفت: "ضربه‌گیر جدیدی که ما تولید کرده‌ایم از نظر حجم و ابعاد با انواع حبابدار (Pollycell) تفاوت‌های بسیاری دارد. این ضربه‌گیرها بیشتر برای حمل تولیداتی استفاده می‌شود که حجمی بزرگ و غیر منظم داشته و در بسته‌های قرار داده شده فضای کامل را اشغال نمی‌کند مثل مجسمه‌ها. احتمال از بین رفتن این محصولات در حین حمل و نقل بسیار زیاد است و ضربه‌گیرهای حبابدار نیز جوابگوی حجم بزرگ خالی مانده در بسته‌بندی این نوع محصولات نیست. در این موارد ضربه‌گیرهای بالشتکی به دلیل مقاومت، انعطاف‌پذیری مناسب و حجم‌گیری خوب می‌تواند مشکل بسته‌بندی این محصولات را برطرف نماید."

دولتمرد پلیمر ایران عوض شد

طی حکمی از سوی سیدکاظم وزیر همامانه، اصغر ابراهیمی اصل به سمت مدیرعامل شرکت ملی صنایع پتروشیمی منصوب شد. در این راستا همان طور که عقل حکم می‌کرد محمدرضا نعمت‌زاده (مدیرعامل پیشین پتروشیمی) از مجموعه وزارت نفت کنار گذاشته‌نشده. وزیر نفت با صدور حکمی وی را به سمت مدیرعامل شرکت ملی پالایش و پخش فرآورده‌های نفتی منصوب کرد. جایگاهی که به نظر می‌آید مدیریت آن سخت‌تر از پتروشیمی باشد و نیازمند مدیران با تدبیر و سالم است. به هر حال اکنون برنامه‌ها و سیاستهای نفر اول پلیمر ایران یعنی ابراهیمی اصل بیش از هر چیزی اهمیت دارد و باید دید آیا وی بالاخره به نابسامانی‌های حاصل از سوء مدیریت مدیر بازرگانی پتروشیمی در بخش داخلی خاتمه خواهد داد یا نه. عملکرد مدیر بازرگانی پتروشیمی در بخش داخلی و صنایع پایین دست باعث اعتراضاتی به مجموعه پتروشیمی است تا جایی که گاهی تلاشهای پرسنل زحمتکش این حوزه نیز در جریان انتقادات نادیده گرفته می‌شود.

تغییر نشانی انجمن صنایع همگن کارتن

نشانی دفتر انجمن صنایع همگن ورق کارتن به نشانی زیر تغییر یافت:

تهران، بزرگراه یادگار امام، خیابان سه‌رورد، کوچه پیام،

پلاک ۵، تلفن: ۶۶۰۳۷۴۹۷

بزودی در خراسان جنوبی

خط بازیافت کاغذ راه‌اندازی می‌شود

این خط توسط گروه صنعتی موسوم به بازیافت‌کاران در شهر بیرجند به زودی تکمیل و راه‌اندازی می‌شود. اسماعیل خداپرست مدیرعامل گروه بازیافت‌کاران افزود: "ما از سال هشتاد و سه و با برنامه‌ریزی و تحقیق شروع به کار کردیم که ماحصل این فعالیت شروع به کار خط بازیافت فلزی بود. موفقیت در بازیافت مواد فلزی و رشد روزافزون مصرف بسته‌بندی‌هایی از جنس کاغذ ما را بر آن داشت تا به فکر راه‌اندازی خط بازیافت ضایعات کاغذی بیافتیم که امیدواریم این خط هر چند سریعتر به مرحله بهره‌برداری برسد." وی صنعت بازیافت را صنعتی مهجور و بستری برای سرمایه‌گذاری‌های کلان عنوان کرد.

همسایه از جمله ترکیه، افغانستان، عراق، پاکستان و آسیای میانه صورت گرفته است. جوهری، در مورد واردات مورد نیاز کشور در برخی از بخش‌ها اعلام کرد: واردات مورد نیاز نیز از کشورهای روسیه، آلمان و انگلیس به ویژه در بخش رنگ‌های صنعتی و اتومبیل بوده است.

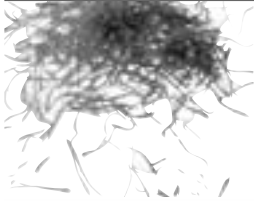
تنها ۱۰ درصد از خرماي ایران صادر می‌شود

ابراقتصادی: نقص در سیستم‌های فرآوری و بسته‌بندی سد بزرگی در مقابل صادرات محصولات کشاورزی است. جواد مظفري رئیس بخش ژنتیک و ذخایر توارثی کشور اظهار داشت: باغبانی یکی از بخشهایی است که بیشترین ارزش افزوده و ارزآوری را برای کشور ایجاد می‌کند اما نحوه بازاریابی، نوع بسته‌بندی‌ها و بازاریابی ضعیف، مانع بزرگی در مقابل صادرات محصولات باغداری ایران است. وی از ایران به عنوان بزرگترین تولیدکننده خرما در سطح دنیا یاد کرد و افزود: به دلیل نقص بسته‌بندی‌ها و ناآشنایی با سلیقه بازار جهانی تنها ۱۰ درصد از خرماي تولید شده در کشور صادر می‌شود.

حضور ناموفق صنعت رنگ ایران

در بازارهای جهانی به دلیل بسته‌بندی نامناسب

ابرار اقتصادی: صنعت رنگ ایران با وجود خودکفایی به دلیل بسته‌بندی نامناسب حضور موفق نداشته است. حسن جوهری، رییس اتحادیه رنگ‌فروشان تهران، در گفت‌وگو با ایلنا، با بیان این مطلب، گفت: صنعت رنگ ایران با وجود توانمندی‌های بالا به دلیل بالا بودن هزینه تولید رنگ تولید داخل، بسته‌بندی نامناسب و مشکلات گمرکی حضور چندان موفق در بازارهای صادراتی نداشته است. به گفته رییس اتحادیه رنگ‌فروشان تهران، ۹۰ درصد نیاز داخلی رنگ از تولیدات داخلی تامین می‌شود. وی محل کاربرد رنگ‌های تولید داخل کشور را در بخش ساختمانی و حدود ۷۰ درصد آن در بخش رنگ اتومبیل کشور ذکر کرد. وی با بیان این که صنعت رنگ کشور در بخش بسته‌بندی با مشکل مواجه است، اظهار داشت: این امر فقط مختص به ایران نبوده و تقریباً همه این مشکل را دارند. وی افزود: صادرات رنگ ایران در سطح محدودی به کشورهای



صنایع بسته‌بندی وارد عمل شوند صادرات فله زعفران ممنوع خواهد شد

کرده اگر در این رابطه زعفرانی روی دست کشاورزان بماند همه را خریده و انبار خواهد کرد. این یعنی اگر تجار غربی با ایران کنار نیایند زعفران کل دنیا قطع خواهد شد. البته در طول این نبرد به طور یقین ایران بخشی از سهم خود در بازار زعفران دنیا را از دست خواهد داد. با این همه سهم ایران آن قدر بالا است که سالها طول خواهد کشید تا جهان بتواند جای خالی زعفران ایران را پر کند و البته شاید هرگز نتواند. بنا بر این صرف نظر از تنش‌های کوتاه‌مدتی که در این رابطه پیش خواهد آمد صنایع بسته‌بندی در ایران باید خود را برای دادن خدمات به بخش زعفران آماده کنند.

تصمیم جدید دولت فرصتی است برای صنعت بسته‌بندی تا خودی نشان دهد و ادعاهای خود را ثابت کند. در این راستا بخش بازرگانی سفارتخانه‌های ایران در خارج از کشور نقش موثری در نوسازی جو بازار جدید زعفران در دنیا خواهند داشت.

به هر حال باید پذیرفت که دست‌اندرکاران تولید و صادرات زعفران بهتر است بیش از آن که انرژی خود را در رد یا تأیید این تصمیم دولت صرف کنند هر چه سریعتر دست به تعامل با کارشناسان بسته‌بندی در داخل و خارج زده و در این زمینه خود را تقویت کنند.

ماهنامه صنعت بسته‌بندی از همین جا اعلام می‌کند که آماده همکاری کارشناسی با تمام موسسات، شرکتها و نهادهای بخش خصوصی و دولتی در این رابطه است. همچنین تمامی طرفهای مربوط به این موضوع می‌توانند از طریق این ماهنامه اقدام به طرح نظرات و راه‌کارهای خود کنند.



به گفته یک مقام دولتی بزودی صادرات فله زعفران ممنوع خواهد شد. از آن پس صادرات زعفران تنها در ظروف ۵ و ۱۰ گرمی امکان‌پذیر خواهد بود. دولت با اتخاذ این تصمیم انقلابی، انقلابی در بازار زعفران جهان ایجاد خواهد کرد. زیرا ۹۶ درصد زعفران دنیا از ایران تامین می‌شود. به عبارتی با عملی شدن این دستور، شرکتهای اسپانیایی که سالیان دراز بازار زعفران جهان را در اختیار داشته‌اند دچار شوک خواهند شد و البته ممکن است برای رهایی از این بحران دست به اقدامات عجولانه و تلافی‌جویانه نیز بزنند. گزارش‌ها حاکی از آن است که دولت برای پایان دادن به تراژدی صادرات فله زعفران لباس رزم پوشیده و آماده مقابله با هر پیشامدی است. چراکه به دنبال دستورالعمل منع صادرات فله زعفران اعلام



یک تحول بزرگ در صنعت چاپ ، تبلیغات و بسته بندی

برنامه (ناظر چاپ افست) ۲۰۰۶



اولین نرم افزار حرفه‌ای فارسی برای محاسبه قیمت و مواد مصرفی در چاپ و تولید انواع کارتن، جعبه، لیبل، ساک، اوراق تبلیغی و اداری

محاسبه تکثیر کارتن ، جعبه ، لیبل و کارهای تبلیغاتی قبل از طراحی در هر ابعاد ورق
محاسبه اتوماتیک ابعاد و هزینه فیلم ، زینک ، کلیشه طلاکوب و کلیشه ویژه چاپ
محاسبه هزینه قالبسازی قبل از طراحی برای انواع کارتن ، جعبه و برچسب
محاسبه اتوماتیک هزینه چاپ افست از ۱ تا ۹ ورقی و چاپ ملخی و فلکسو
محاسبه اتوماتیک هزینه دایکات و زیرچسبانی با نوار ماتریکس
محاسبه هزینه و مواد مصرفی لبه چسبانی ماشینی و دستی
محاسبه هزینه و مقدار ورق کاغذ ، مقوا ، سینگل و کارتن
محاسبه هزینه و مواد مصرفی روکش یو.وی یا سلفون
محاسبه هزینه و چسب مصرفی لمینت با کارتن
محاسبه هزینه و مواد مصرفی پنجره چسبانی
محاسبه هزینه و مواد مصرفی طلاکوب
محاسبه وزن واحد و وزن کل کار
محاسبه مقدار ضایعات و پوشال
محاسبه حق نظارت بر کیفیت
محاسبه قیمت واحد کار

با کاربردی ساده و دقیق، برای صدها ساعت صرفه جویی سالانه در وقت شما

مرکز فروش: ۰۲۶۲-۳۸۳۳۵۶۰ و ۰۹۱۲۱۳۰۵۷۰۳ ، محسن افکاری

تهران ، کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج ، خیابان ۶۱ ، خیابان خورشید ، پلاک ۲۷



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 فیلر 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 ۱%

☉ استفاده از قطعات با استاندارد CE اروپا



Servicing
the world market

OSUNNY

ماشین سازی اوصانی

(ابزار قوطی سابق)

اولین سازنده دستگاه دربند قوطی شش کله
تمام استیل انوماتیک هوشمند در ایران
و ارائه کننده آموزش، خدمات، قطعات و ماشین آلات
به بیش از یکصد شرکت صنایع غذایی در ایران

WWW.OSUNNY-CO.COM



اوصانی در خدمت صنایع غذایی ایران

کارخانه: جاده ساوه، سه راه آدران، خیابان رنگ کار، کوچه چهارم، ماشین سازی اوصانی
تلفن: ۵۵۲۵۵۶۶۶ | فکس: ۴۴۶۸۳۹۹-۲۲۹ | همراه: ۰۹۱۲-۱۲۷۷۴۱

بدین وسیله مراتب تشکر و قدردانی
صمیمانه خود را نسبت به حضور
سروران محترم اداره کل چاپ و نشر
وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی و
سروران محترم اتحادیه و تعاونی
سازندگان کلیشه و لیتوگراف مهر و پلاک
و چاپ اسکرین و همکاران عزیز
لیتوگراف که محبت فرموده در مراسم
تدفین و ترحیم و یادبود
مرحوم غلامحسین نیک بخش
پدر این جانب شرکت نموده‌اند و یا به
وسیله تلفن، فاکس و درج آگهی و
ارسال تاج گل و پارچه نویسی ابراز
همدردی نموده‌اند را اعلام می‌دارد. از
خداوند منان سلامت و سعادت همه
عزیزان را خواستارم.

من الله توفیق
محمدرضا نیک بخش
گروه فنی سبا

نامی پلیمر

(مشاور شما در کلیه امور چاپ فلکسو)

طراح و سازنده انواع کلیشه‌های ژلاتینی چاپ فلکسو

(با سرویس حمل به تمام نقاط کشور)

NAMI POLYMER

تلفن: ۷۷۵۲۶۲۵۲ - ۷۷۵۰۰۶۱۷ - ۷۷۶۴۵۴۳۳

موبایل: ۰۹۱۲۱۷۸۵۳۷۰ - ۰۹۱۲۱۴۰۴۵۵۷ - ۰۹۱۲۱۲۵۶۳۶۰

برچسبهای استاندارد حمل و نگهداری کالا



۷۷۵۱۳۳۴۱ - ۷۷۶۰۷۹۶۳

نوین پک

تولیدکننده انواع دستگیره‌های کارتن
در رنگها و مدل‌های مختلف

کدپستی: ۱۱۶۵۷-۵۴۴۸۵
تلفکس: ۵۵۶۲۳۶۱۵
فکس: ۳۳۱۳۲۴۰۵

آدرس: تهران، خیابان پانزده خرداد، بازار آهنگرها،
پاساژ صفا، طبقه اول، پلاک ۳۳
email: novin@irtp.com



گرافیک طاهها

طراح و سازنده ماشین آلات مهر سازی
کلیشه سازی و لیتو گرافی
طراحی و ساخت انواع کلیشه های لاستیکی،
ژلاتینی و نایلون پرینت



تهران، خیابان شهید نامجو (گرگان)، مقابل کوچه زیبا، شماره ۱۰۵ تلفن: ۷۷۵۲۹۷۳۸ تلفکس: ۶۶۴۶۵۴۱۵

Seal pack

طراحی و ساخت تایوان

- 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



تهران، میدان توحید، ابتدای ستارخان، کوچه صیامی، پلاک ۱۱۳، واحد ۲ تلفن ۹۶۴۶۶۷۹۱ فکس ۹۶۴۶۶۰۴۰۴ www.mbco.ir info@mbco.ir



شرکت صنایع قطعات لاستیک گستر سامه

www.lasticgostar.com

روش لاستیکی نورد های چاپ و بسته بندی:

آب گال، آب و مرکب چاپ لغت (رول، ورق)، مسلايه، چاپ فلکسو، هلیوگراور، لمینت و نورد های سیلیکونی (حرارتی)، گرنا، کشنده تولید نایلون، سفوف، کاغذ کارتن، فلز و غیره. تولیدکننده فرآورده های لاستیکی مسافرم در مقابل روغن، حرارت، گازها، حلالهای شیمیایی و فلزهاست تلویزیون شده با فلز و منجید. تولیدکننده قطعات پلیمریتان

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000

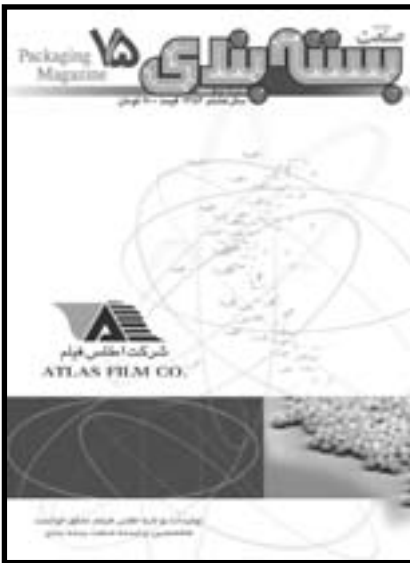


تهران، اهرنجد، جاده شهرک صنعتی، خیابان ۲۲، شماره ۱۶۹، تلفن: ۰۲۱-۸۰۰۰۱۰۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۸۰۰۰۱۰۰۰۱، پست الکترونیک: sales@lasticgostar.com

MITEX LASTICGOSTAR SAMEH INDUSTRIAL PAINTS Co.



In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

Atlas Film

The greatest producer
of BOPP film in Middel East
The only producer
of 5th layer BOPP film in Iran

Tel: +9802188739141-4
Fax: +9802188739146
Email: atlasfilmcompany@yahoo.com

SANAT BASTEBANDI

(Monthly Packaging magazine)

8th year, No.75, 2006

6400 Copies

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 Khakbizi

Nooshin Bayat - Azar Kahvaei

Ghasem Taherahmadi

ماهنامه صنعت بسته بندی
با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

راهنمای بسته بندی محصولات شیمیایی

حاصل کار کمیته بسته بندی مواد شیمیایی
انستیتو حرفه ای های بسته بندی آمریکا (IoPP)
۸۰ صفحه - ۱۲۰۰ تومان



ماهنامه صنعت بسته بندی
با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

مبانی فن آوری بسته بندی (شناخت)

نوشته پروفیسور والتر سرکا
ترجمه مهندس هاشم حبیبی
۱۲۸ صفحه - ۱۶۰۰ تومان



صنایع بسته بندی عمرانی

تولیدکننده انواع کارتن سه لایه، پنج لایه، E فلوٹ
با چاپ یک رنگ تا چهار رنگ مرکب

انواع کارتن های لمینت و دایکات

جاده قدیم کرج - اول شاد آباد، انتهای خیابان شهید عزیزی (کارتن سازی)
مجتمع صنعتی وحدت، پلاک ۲۵ تلفن: ۶۶۹۰۹۸۸ - ۶۶۹۷۵۵۰ فاکس: ۶۶۱۰۹۸۲
http: WWW.OMRANIPACKAGE.COM Email: info@omranipackage.com

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: ۲۲۲۵۸۸۸۷ - ۲۲۲۵۸۸۸۶ - ۲۲۲۵۰۲۱۱ موبایل: ۰۹۱۲۱۲۰۵۵۳ - ۰۹۱۲۱۲۰۰۱۴۱ فکس: ۲۲۲۵۷۳۷۱
www.suncolour2000.com suncolour2000@yahoo.com