

ماهنامه صنعت بسته‌بندی پذیرای اندیشه شماست

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

- سازمان نظام بسته‌بندی ◀ ۲
- سکوت ارّه‌ها ◀ ۴
- نان و تکنولوژی ◀ ۵
- اصلاحات و روند آن در استانداردهای ملی صنعت بسته‌بندی ◀ ۶
- اطلاعیه بسته‌بندی آب ◀ ۹
- گزارشی از فعالیتهای دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی وزارت جهاد کشاورزی ◀ ۱۰
- دومین نمایشگاه صنعت چاپ، بسته‌بندی، سورتینگ و تبلیغات ◀ ۱۵
- ایده‌ها ◀ ۱۶
- طراحی صنعتی بسته‌بندی (بخش اول) ◀ ۱۸
- مقایسه ای بین کارتن‌ها و بسته‌بندی انعطاف پذیر ◀ ۲۰
- نگاه به بازار برای بسته‌بندی ◀ ۲۶
- فرایند توسعه بسته‌بندی (بخش سوم) ◀ ۲۸
- تعاریف حمل و نقل و جابه‌جایی کالا در انبار ◀ ۳۰
- مزایای نانو تکنولوژی ◀ ۳۴
- پیشرفت صنایع نوشیدنی در سایه راه‌حلهای هوشمندانه برای تخلیه بطری ◀ ۳۶
- درخشان‌کننده‌های نوری برای پلاستیکها ◀ ۳۹
- بسته‌بندی پلاستیکی در چین ◀ ۴۰
- اجبار برای RFID در وزارت دفاع امریکا ◀ ۴۴
- فویل کوبی: بگذار تا بدرخشد ◀ ۴۵
- معرفی استانداردهای جهانی بسته‌بندی ◀ ۴۶
- ره‌آورد سایت‌های بسته‌بندی ◀ ۴۸
- نمایه ◀ ۵۰
- کتابهای بسته‌بندی ◀ ۵۴
- اخبار بسته‌بندی ◀ ۵۸
- اخبار لرستان و بسته‌بندی ◀ ۵۸
- اخبار بسته‌بندی خرما ◀ ۶۰
- اخبار کاغذ ◀ ۶۲
- اخبار بسته‌بندی در بورس ◀ ۶۴
- اخبار قوانین و بخشنامه‌ها ◀ ۶۸
- اخبار نمایشگاه‌ها ◀ ۷۰



شرکت اطلس فیلم

روی جلد:

نخستین تولیدکننده فیلم BOPP ۵ لایه در ایران
تهران، میدان آرژانتین، خیابان احمدقصر، ساختمان سهند،
شماره ۶۵، طبقه دوم
تلفن: ۴-۸۸۷۳۹۱۴۱ فکس: ۸۸۷۳۹۱۴۶

ماهنامه صنعت بسته‌بندی

(چاپ و بسته‌بندی سابق)

ISSN 1735-4749

مرداد ۱۳۸۵ شماره ۸۰

--- تیراژ ۷۷۰۰ نسخه ---

صاحب امتیاز، مدیرمسئول و سردبیر
رضا نورائی

تهران، صندوق پستی: ۱۳۱۴۵-۱۴۸۲

تلفن: ۷۷۵۱۳۳۴۱-۷۷۶۰۷۹۶۳

فکس: ۷۷۵۱۲۸۹۹

www.iranpack.org

info@iranpack.org

===== امور مشترکان: =====

سپیده هژبری

دبیر بخش ترجمه:

سهیل چهره‌ای ۱۷ ۳۴ ۲۵ ۰۹۱۲

همکاران تحریریه:

مهندس مصطفی امام‌پور، سوسن خاکبیز،

مهندس ارسطو شهابی،

مهندس هاشم حبیبی، مهندس نوشین بیات

مهندس حجت سلمانی، محسن مهدوی،

مهندس محسن باغبانزاده

حروفچینی: زهرا مهربانی

نمایندگی اصفهان: ۲۵ ۷۵ ۳۱۴ ۰۹۱۳

اسکن: ماهنامه صنعت بسته‌بندی

کامپیوتر به زینک: رایان پارس ۸۸۷۴۰۰۷۳

چاپ متن و رنگی: چاپ رایان ۴۴۵۰۴۹۲۷

نقل مطالب این ماهنامه با ذکر ماخذ آزاد است



سازمان نظام بسته بندی

رضا نورانی

صنعت باز می‌شود. البته نه برای سرمایه‌گذاری که برای قانون‌گذاری و ایجاد ضابطه‌های ریز و درشت. قانون چیز خوبی است به شرطی که در جریان تدوین حدود و قانون همه طرفهای صالح ذی‌نفع به صورت فعال حضور داشته باشند.

تخلف در بسته‌بندی تنها در حوزه مواد غذایی و سلامت مصرف‌کننده نیست. یک جامعه صنفی مانند یک خانواده است که مسائل گوناگونی را در خود دارد. ضمن این که پیش کشیدن بحث تخلف تنها یک مثال واضح برای معضلات درون صنفی است. اگر نه ضرورت وجودی نظامهای صنفی هیچ‌گاه محدود به بحث تخلفات نبوده و نیست.

گفتنی است استفاده از واژه صنف در این مطلب طبق تعاریف اداری و دولتی آن که در نهایت به مجمع امور صنفی بازمی‌گردد نمی‌باشد. اتفاقاً یکی از کانونهای مشکلات همین تمایز بحث صنف و صنعت البته از جنبه اداری آن است. در این جا هدف از کاربرد واژه صنف کمک گرفتن از این کلمه برای جمع‌بندی تلاشهای همه دست‌اندرکاران بسته‌بندی است که نتیجه مشترکی در ذهن و دید عامه دارد و آن "بسته‌بندی" است. هشیار باشیم با آن که دست‌اندرکاران صنعت بسته‌بندی هر کدام کم و بیش یک واحد تولیدی یا خدماتی محسوب می‌شوند که در گرایشهای متنوعی از صنعت فعالیت می‌کنند اما نوع نقش بسته‌بندی در عرصه تولید به شکلی است که تصمیم‌گیری در بسیاری از موضوعات مربوط به چرخه تولید و عرضه می‌تواند همه بخش بسته‌بندی را تحت تاثیر قرار دهد.

برای مثال بسیاری از تصمیمات مربوط به بهداشت کالاهای تولیدی رابطه‌ای مستقیم با موضوع بسته‌بندی داشته و می‌تواند موجهایی را وارد این صنعت کند. در این راستا عده‌ای از اهالی بسته‌بندی خوشبخت و عده‌ای نیز بدبخت می‌شوند. از طرفی نمی‌توان گفت همه این موجهای مثبت و بجا بوده‌اند. شاید فردا عده‌ای دیگر از زحمت‌کشان بخش بسته‌بندی گرفتار یکی از موجهای ویرانگری شوند که از بیرون صنف به آن وارد می‌شود. از آن جا که بسته‌بندی راجع به هر چیزی می‌تواند معنی شود

آن چه در این جا می‌خوانید فکری نیست که تازه در ذهن ما شکل گرفته باشد. حتی حرف تازه‌ای هم نیست و پیش از این بارها درباره آن نوشته‌ایم و گفته‌ایم. با این حال امید داریم که با تکرار این نوشته‌ها و گفته‌ها بستر مناسب برای حرکت‌های سازنده‌ای چون سازمان نظام بسته‌بندی فراهم شود. امروز روزی دیگر است. همان طور که دیگر کسی گرافیک را با ترافیک اشتباه نمی‌گیرد می‌توان گفت بسته‌بندی و کارکردهای مهم آن امروز برای طبقات مختلف جامعه عاملی شناخته شده است. اما آشنا بودن جامعه با عاملی به نام بسته‌بندی به تنهایی نمی‌تواند نکته‌ای مثبت ارزیابی شده و باعث عاقبت به خیر شدن دست‌اندرکاران بسته‌بندی شود. زیرا بسته‌بندی نیز مانند هر تکنیک و روشی می‌تواند در دو جهت خیر و شر مورد بهره‌برداری قرار گیرد.

بسته‌بندی می‌تواند عاملی برای فریب خریداران باشد. متاسفانه انتهای چنین مسیری تا بدترین شکل آن یعنی معلولیت و مرگ و ورشکستگی برای مصرف‌کنندگان قابل تصور است. شاید در سالهای گذشته که بسته‌بندی در کشور ما این چنین فراگیر نشده بود خطر سوء استفاده از بسته‌بندی نزد مردم و مسئولان چندان مهم و واقعی به نظر نمی‌آمد. البته ماهنامه صنعت بسته‌بندی از همان ابتدا این خطر را گوشزد می‌کرد^(۱). رشد سریع فن‌آوری بسته‌بندی در همه جای دنیا از جمله ایران سطح کیفی کلاهبرداری به وسیله بسته‌بندی را آن قدر بالا برده که تنها و تنها متخصصان امر می‌توانند تخلفها را تشخیص دهند.

دست‌اندرکاران بسته‌بندی باید بدانند که رشد و توسعه صنعت بسته‌بندی شمشیری دولبه است که به موازات خدمت به مصرف‌کنندگان اگر در خدمت سودجویان قرار گیرد می‌تواند به مصرف‌کننده و سایر دست‌اندرکاران و زحمتکشان عرصه بسته‌بندی صدمات ریشه‌ای بزند.

مشکلاتی که در این رابطه پیش می‌آید تنها در پیدایش ذهنیت بد در مصرف‌کنندگان خلاصه نمی‌شود. بلکه مشکل اصلی از آن جا شروع می‌شود که پای عده‌ای خارج از اهالی بسته‌بندی به این

و از آن جا که این مفهوم، صنایع و حرفه‌های گوناگون و گاهی متضادی را زیر چتر خود دارد همواره در همگرایی دچار مشکل بوده است. این موضوع باعث شده هر از چندگاهی مدیر یا کارشناسی که تازه از راه رسیده با دیدن چندی از معضلات موجود هیجان‌زده شده از طریق تریبون‌هایی که همیشه برای دولت موجود است به اظهار عقیده و باید و نباید بپردازد.

دست‌اندرکاران بخش بسته‌بندی باید بدانند که هر چه به لطف زحمات و سرمایه ایشان ضرورت و کیفیت بسته‌بندی در کشور بیشتر توسعه می‌یابد واقعیتی به نام بسته‌بندی عیان‌تر شده و عده بیشتری علاقمند به اظهار نظر در آن می‌شوند و البته بسیاری از ایشان قصد انقلاب در این بخش را دارند!

هر چه دست‌اندرکاران بخش بسته‌بندی و قدیمی‌های آن دیرتر به فکر همگرایی و اصلاح صنف خود بپردازند تعداد و قدمت تصمیم‌گیرانی که از بیرون گود برای ایشان تعیین تکلیف می‌کنند بیشتر شده و بعضی قوانین و سلیقه‌ها نهادینه می‌شوند.

صنایع بسته‌بندی پیش از این نیز موضوع متولی غیر خودی را تجربه کرده‌اند. عدم همگرایی میان اهالی یک صنف یا منطقه فرصت خوبی است برای غیر خودی‌هایی که با روشهای گوناگون به حکمیت پرداخته و احکام سلیقه‌ای صادر کنند.

بسته‌بندی یک مفهوم کلی و نسبی است. نشانه‌ها و حد و مرز مطلق ندارد. بخش بسته‌بندی از صنایع و حرفه‌های گوناگونی تشکیل شده که هر کدام راه خود را می‌روند اما ترکیب آنها یک نام دارد و آن "بسته‌بندی" است. به عبارت دیگر با آن که قوانین بازار، استانداردها و کنترل کیفی محصولات هر یک از صنایعی که به بسته‌بندی مربوط می‌شوند منحصر به همان صنعت هستند اما به دلیل ترکیبهای متفاوتی که می‌توان از این مجموعه به دست آورد نیاز به یک نظام و کنترل نیز در چارچوب کلی بسته‌بندی احساس می‌شود.

اما این تنها بخش از صنعت و خدمات در یک کشور نیست که دچار این تنوع است. صنعت ساختمان نیز مجموعه‌ای است از محصولات و تخصصهای متفاوت که ترکیب آنها چیزی به نام ساختمان است. ترکیب نقش اول را در بسته‌بندی و ساختمان ایفا می‌کند.

آیا به جز این است که یکی از سازمانهای مسئول در برابر بحثهای کیفی ساخت و ساز همین سازمان نظام مهندسی ساختمان است؟ زیرا ساختمان محصولی است از ترکیب عناصری متفاوت که با کیفیتهایی متفاوت جمع شده و با روشهای متفاوتی با یکدیگر ترکیب می‌شوند. این مجموعه از طراحی خیال‌انگیز یک فضای سه‌بعدی تا کیفیت لوله‌های به کار رفته برای فاضلاب را شامل می‌شود.

در واقع ترکیب این عناصر از معنوی تا مادی و پدیدآورندگان آنها را تشکلی سازماندهی می‌کند. آن تشکل یک سازمان نظام مهندسی است.

معضل اصلی بسته‌بندی کیفیت عناصر تشکیل‌دهنده نیست. معضل در ترکیب عناصر است. نمی‌توان تمام مقواسازی‌ها را واداشت تحت یک استاندارد خاص مقوا تولید کنند. بلکه بر استاندارد ترکیبات بسته‌ای که در آن از مقوا استفاده می‌شود باید نظارت کرد.

بسته‌بندی نیاز به سازمان نظام بسته‌بندی دارد تا بر ترکیبی که به نام بسته‌بندی معرفی می‌شود نظارت کند. تنها در قالب چنین سازمانی است که می‌توان سطح عمومی بسته‌بندی را رشد داد. سازمان نظام بسته‌بندی از بازی خوردن دست‌اندرکاران بسته‌بندی توسط این اداره و آن اداره دولتی جلوگیری می‌کند و یا از شدت آن می‌کاهد.

این یک واقعیت است که خود دولت نیز در مواجهه با بخش بسته‌بندی دچار سرگردانی است. یعنی دولت برای وضع قوانین درباره بسته‌بندی نمی‌تواند همه طرفهای ذی‌نفع در قضیه را شناخته و طرف مشورت قرار دهد. از این جهت است که گاهی مصوبات و ابلاغیه‌های بعضی موسسات و سازمانهای دولتی مورد پذیرش همه طرفهای صلاحیت‌دار بسته‌بندی نیستند.

سازمان نظام بسته‌بندی در ایجاد یکپارچگی و حرکت هدفمند و برنامه‌دار بخش بسته‌بندی کشور بسیار موثر خواهد بود. کشور ما پیش از این نیز سازمانهایی از این دست را تجربه کرده و در حال بهره‌برداری از آنها است. با وجود اختلافاتی که بین بخش بسته‌بندی با بخش ساختمان یا پزشکی کشور وجود دارد با این حال می‌توان از مدل تشکیلات سازمانی و روش اداره این سازمانها و تجربه‌های موجود در آنها برای ایجاد و راهبری سازمان نظام بسته‌بندی کشور بهره گرفت.

سازمان نظام بسته‌بندی بهترین جایگاه برای اصلاح امور کلی مربوط به بسته‌بندی در کشور است که با حضور سرمایه‌های علمی و عملی این بخش فراگیر و درکنار نمایندگانی از سازمانهای دولتی مربوطه شکل می‌گیرد.

ماهنامه صنعت بسته‌بندی دست‌اندرکاران بخش بسته‌بندی کشور و سازمانهای دولتی مربوط به این موضوع را برای تشکیل سازمان نظام بسته‌بندی دعوت می‌کند.

۱- ماهنامه صنعت بسته‌بندی سرمقاله شماره ۳۶ "بسته‌بندی داخلی کلاهی گشاد بر سر مصرف‌کننده!"

سکوت ارّه‌ها

مهندس ارسطو شهبابی

نکته‌های ارسطویی!



چه داریم اصلاح می‌شود. نسخه‌کلی برای توسعه پایدار، آمیزه‌ای از این دو است. هم سرمایه و هم دانایی. در کشورهای توسعه یافته سهم مدیریت دانایی (Knowledge management) بیش از پنجاه درصد این آمیزه، در کشورهای در حال توسعه در حد سی درصد و در ایران تقریباً یک درصد است.

مراتب فوق هم که گزیده‌ای از سخنرانی یک کارشناس با تجربه بود خواندیم. اگر به دنبال جمع‌بندی باشم باید گفت در ادبیات سیاسی مان از تبدیل تهدید به فرصت صحبت می‌شود و احتمالاً در صنعت‌مان فرصت‌ها را به تهدید تبدیل می‌کنیم! تکنولوژی‌های نو فرصتی است برای دریافتن مشکلات قدیمی شرکت‌هایی که رفتار پمپ و بلبرینگ‌هایشان را کنترل نکرده‌اند و ضایعات خط تولیدشان را رام نکرده‌اند، چرا باید از High-Tech دم بزنند؟ جاهای خالی آن قدر زیاد هستند که فعلاً پرکردن آنها بهترین گزینه برای تحقیقات ماست. این روند پرداختی به مطالب فرای ظرفیت‌مان چیزی نیست جز سوسولیسیم صنعتی. شاعر هم برای همین وضع که میوه و سبزی را با فاضلاب آبیاری کنیم و سپس با نانوتکنولوژی بسته‌بندی کنیم گفته که:

خانه از پای بست ویران است

خواجه در فکر نقش ایوان است

۲. بسته‌بندی توزیع از مباحث جالب و البته مهجوری است که ملاکی از ارزش‌گذاری یک شرکت برای کالای خود محسوب می‌شود. پالت، انتخابی سنتی برای حمل و نقل و بسته‌بندی توزیع است و البته نوع چوبی آن از ۱۹۳۰ جای خود را در دل همه باز کرده است. از مشکلات پالت‌های چوبی، صرف نظر از تخریب جنگل‌ها، عمر کم و آلودگی‌های ناشی از رشد میکروارگانیسم‌هاست. ولی قیمت به ظاهر مناسب و امکان ساخت آن در واحدهای تجاری داخل خود کارخانه‌ها. سهولتی را ایجاد کرده که همگان از آن چشم نمی‌پوشند. چند سالی است که شرکت‌هایی با تکنولوژی‌های بالا اقدام به تولید

محدودیت منابع آبیاری زیرزمینی مطرح باشد. تهدید سلامت عمومی از طریق تولید و توزیع این مواد که آلوده به انواع میکروب‌های بیماری‌زا و سموم و مواد شیمیایی سرطان‌زا هستند، همواره به عنوان یک معضل اجتماعی، اقتصادی، کاملاً جدی است. متن نامه جناب آقای وزیر در بحران و با راه هم مرور کردیم. اجازه دهید کمی هم سرتان را با آمار تکراری و فجایعی که از عدم بسته‌بندی مناسب بر سر مواد غذایی می‌آید درد بیاورم: اظهارات دبیر اتحادیه صادرکنندگان میوه و تره‌بار مبنی بر ضایع شدن سی درصدی میوه و صیفی در سال ۸۲ در استان تهران به واسطه نگهداری اولیه نامطبوع، صادرات ده درصدی خرمای تولیدی ایران به علت جذاب نبودن بسته‌بندی و بازاریابی نادرست و ضایعات ۲۵ درصدی معادل شش هزار تن توت فرنگی استان کردستان به علت رعایت نکردن اصول نگهداری و بسته‌بندی ساده آنها در سال ۸۱ (مجله بسته‌بندی، شماره‌های ۶۱، ۷۵ و ۵۸)

حال باید پرسید، ما که با الفبای بسته‌بندی مشکل داریم، ما که در صنایع مرتبط با بسته‌بندی تعداد واحدهای تحقیق و توسعه‌مان در حد صفر است و ما که هزار چیز دیگر را تعریف نکرده‌ایم، چگونه به مرتبه‌بندی نانو خواهیم رسید؟

فرصتی است که یادی داشته باشم از جناب آقای مهندس نصیری که از پنجره‌های زیبایی به R&D می‌نگرد. ایشان در همایشی تحت عنوان "مالکیت معنوی و تحقیق و توسعه" به نکته خوبی اشاره داشتند که ذکر می‌کنم:

"با توجه به شاخص GDP به عنوان معیاری برای توسعه یافتگی، کارشناسان معمولاً دو راه را برای بالابردن این فاکتور پیشنهاد می‌دهند: اولی که نسخه جهان سومی‌هاست، تزریق سرمایه به سیستم است با افزایش سرمایه، اشتغال هم در پی آن و خلاصه اوضاع خوب می‌شود. ولی در کنار آن، می‌توان بهره‌وری را ارتقاء داد و این گزینه دومی، بهبود از درون بوده و در چهارچوب مدیریت دانایی عملی می‌شود. با بهبود شرایط حال حاضر، بیش از آن که چیزی اضافه گردد، آن

۱. اول خبری به نقل از روزنامه سرمایه ۸۵/۳/۲۲: "جناب آقای علی مراد سرافرازی، دبیر کمیته نانوتکنولوژی وزارت جهاد کشاورزی با بیان این که بسته‌بندی‌های نانویی در بخش صنایع غذایی با کاهش تبادلات CO₂ و O₂ باعث افزایش دوره نگهداری و حفظ سلامت مواد غذایی می‌شوند مؤده دادند روسا، کارشناسان و متخصصان برای تولید بسته‌بندی‌های نانویی برنامه‌ریزی می‌کنند. وی با اشاره به این که بخش عمده‌ای از محصولات کشاورزی که مصرف تازه‌خوری دارند بر اثر ضایعات و نامناسب بودن بسته‌بندی از بین می‌روند، افزود: این بسته‌بندی‌ها می‌توانند طول عمر نگهداری مواد غذایی را تا هجده ماه افزایش دهند و با توجه به این که استفاده از این بسته‌بندی جدید به سرمایه‌گذاری بخش خصوصی و سایر ارگانهای ذیربط نیاز دارد در این همفکری از محققان دانشگاه‌ها و مراکز تحقیقاتی، معاونت‌های اجرایی وزارت جهاد کشاورزی، مسولان میوه و تره‌بار تهران و بخش خصوصی دعوت شده است."

خبر را خواندید. حرکتی است میمون و البته از مهمترین کاربردهای نانو همین بسته‌بندی است ولی چه کنم که هر وقت این گونه خبرهای جذاب را می‌شنوم و این بوهای تکنولوژیک به مشام می‌رسد. یاد بعضی چیزها می‌افتم. برگردیم به شهریور ۸۴. یعنی همان روزهای حمله "وبا" و خبری از روزنامه ایران ۸۴/۶/۲۲: "وزیر بهداشت با ارسال نامه‌ای به رئیس جمهوری، خواستار جمع‌آوری و تصفیه فاضلاب در آبیاری مزارع سبزی شد. در نامه دکتر باقری لنکرانی با اشاره به بروز بیماری وبا در چند شهر کشور و نگرانی‌ها و مشکلات جدی برای سلامت عمومی و نیز عوامل شیوع بیماری وبا آمده: مادامی که مدیریت جامع دفع بهداشتی فاضلاب، ایجاد و اعمال نشود و در سطح بعضی شهرها و روستاها فاضلاب خام پراکنده باشد و از طرفی استفاده از فاضلاب خام برای آبیاری کشتزارها خصوصاً محصولات جالیزی و سبزیجات به دلیل

نان و تکنولوژی

سردبیرخانه تحریریه

N A N O T E C H N O L O G Y

را پیدا کنید و به آغوش برسد. وسط راهروها تکه نان‌هایی افتاده که برای رسیدن به آخر بازی حتما باید آنها را پیدا کرده و بخورید تا اصطلاحا نمیرید. سوالات تکنولوژیک سطح بالایی هم در این بازی طرح می‌شود که هر بار جواب غلط بدهید کامپیوتر شما را به سقف راهرو می‌کوبد. اگر برنده شوید اجازه تحصیل در یکی از کالج‌های غیرانتفاعی خارجی را خواهید داشت. نکته: نقشه مسیر صحیح این بازی، محل نان‌ها و جواب سوالات در سایت فلان قابل خرید می‌باشد!

نانوتکنولوژی

نان و تکنولوژی و موتور هزار ...
www.nanomotor.com/nanotechnology

این سایت به ترویج نهضت رمانتیسیم دانشجویی می‌پردازد. در این سایت نان و تکنولوژی به عنوان گرفتاری اصلی زندگی دانشجویی و موتور هزار به عنوان مشغله ذهنی دانشجو آمده است. کاربرد این سایت می‌تواند به جای موتور هزار آرزوی‌های خود نظیر همسر ایده‌آل، رهبری تشکل دانشجویی، شاگرد اولی و... را تخیل کند. نکته منحصر به فرد این سایت عدم تبدیل و جایگزینی هیچ کدام از سه عنصر عنوان شده به جای یکدیگر است. به این معنی که هر سه عنصر مذکور جزء لایه‌های ضخیم زندگی بوده و نمی‌توان هیچ کدام را با کمک نانوتکنولوژی به صورت لایه‌ای نازک درآورده و روی دیگری کشید و ...

نانوتکنولوژی

نون (نان رو) بده بخوریم تکنولوژیک پیشکشت...
www.nanekhali.com/nanotechnology

در این سایت تاثیرگذاری انواع تکنولوژی اعم از نئو، نُننو، نانو، ناتو و... در تکامل و انقراض بشریت مورد بررسی قرار گرفته است. همچنین این سایت به ترویج مفاهیم کاربردی تکنولوژیکی پیشرفته و فواید آن برای آسایش و رفع نیازهای بشر نظیر طول عمر می‌پردازد. تنها دو مقاله در بخش فارسی این سایت وجود دارد. مقاله اول "کاربرد تکنولوژی در حذف بوی مواد نفتی از سفره‌های غذاخوری ایرانیان" و مقاله دوم "اثبات رابطه یک مجهولی ریاضی با ریاضت" است که دومی در سایه تکنولوژی‌های رفاهی نوین دنیا مجهولش آن طرف مرز به معلوم تبدیل می‌شود.

هشدار: کاربرانی که به سرچ کلمه نانوتکنولوژی در سرچ‌انجینهای خود می‌پردازند. مواظب و ویروس مخصوص نانوتکنولوژی باشند. این ویروس همراه با اطلاعات مربوط به نانوتکنولوژی وارد شده و هی پیغام می‌دهد:

میان نان تو تا نانوتکنو تفاوت از زمین تا آسمان است

به قدر مکفی قدر زحمات آنها در عرصه علم را نمی‌دانند خود به صورت خودجوش جوش می‌زنند و وقتی خوب کف کرد کف آن را در قالب سمنارها و همایشهای تخصصی به خورد مشتاقانی می‌دهند که پول فراوان داده‌اند تا در سمنار شرکت کنند و البته در پایان مدرک شرکت در آن سمنار سوپر تخصصی را هم دریافت کنند. امواج فکری مذکور در قالب فن‌آوری بومی شده "همایش‌سازی" که ارتباط غیر قابل انکاری با نان و تکنولوژی دارد به منصفه ظهور می‌رسند.

نانوتکنولوژی

معضلات صنعت نان ... و ... تکنولوژی روز آردی...
www.nanoArdi.com/nanotechnology

در این سایت اطلاعاتی تاریخی و مقایسه‌ای راجع به پیشرفتهای سطوح مختلف تکنولوژی در کشور ارائه می‌شود. بخشی از این سایت به زحمات دولت در جهت زورچپان کردن تکنولوژی به صنف باهویت نانوایی و مدرن کردن آن می‌پردازد. در بخشی دیگر نیز باز به زحمات دولت در زورچپان کردن یادگار تاریخی این مرز و بوم یعنی پیکان به مردم پرداخته شده است. در این پروژه بی‌سابقه و مافوق تصور که با کد RD (قرار بود R&D باشد) شناخته می‌شود لایه‌ای از نانوپژو بر روی پیکان قرار می‌گیرد و ...

نانوتکنولوژی

آجر با نرخ دولتی...
www.nanoAjr.com/nanotechnology

این سایت به روشهای تبدیل نان به آجر می‌پردازد. در این سایت دوروش معمول در ایران مورد بررسی قرار گرفته که روش اول عرضه آجر به جای نان به مردم و روش دوم نان دیگران را آجر کردن است. روش اخیر از جمله پیچیده‌ترین روشها است که سالها است انحصار آن در دست دولت می‌باشد. این روش به دلیل ماده اولیه که همان نان می‌باشد و تکنولوژی پیچیده و انحصاری آن که با نانوتکنولوژی برابری می‌کند در سرچ‌های مربوط به نانوتکنولوژی نیز می‌آید.

نانوتکنولوژی

علم بهتر است یا ثروت؟...
www.nantoservat.com/nanotechnology

این سایت مربوط به یک بازی جذاب کامپیوتری است که از گرافیک جذاب و افه...های صوتی سوپرسونیک بهره می‌برد. فضای بازی از هزارتویی تشکیل شده که باید از میان آن راه خود

گفتیم عجب این روزها سر هر بحثی را که باز می‌کنیم داخلش یک مقدار از نانوتکنولوژی پیدا می‌شود. تازگی‌ها هم که فامیل شدن نانوتکنولوژی با بسته‌بندی نقل محافل شده است.

گفتیم الان که مد نانوتکنو آمده خیلی بده که از زمانه عقب بیفتیم. باید ما هم خودمون رو یک جوروی بندازیم وسط گود و چیززی از نانوتکنولوژی بنویسیم. از آن جا که به سرچ کردن و این جور چیزها عادت داریم واژه نانوتکنولوژی را به سرچ‌انجین مغز شلوغ خود دادیم و منتظر نتیجه شدیم.

همان طور که می‌دانید سرچ‌انجین مغز آدمی بسیار پیشرفته‌تر از موتورهای جستجوی اینترنت است. چون بر اساس آوای کلمه کار می‌کند. نه املائی کلمه.

از آن جا که نانوتکنولوژی یک بحث جدید و مدرن است کلمه نانوتکنولوژی را به بخش جستجوی پیشرفته مغز خود دادیم تا نتیجه جستجویش را از میان آخرین و تازه‌ترین لایه‌های مغز که بحثهای روز را دنبال می‌کند در بیابرد.

نتیجه این شد که مغز بلافاصله نتیجه جستجو را در چند صفحه تحویل داد. لینکهای صفحه اول که معمولا معروفترین و مطرحترین لینکها هستند چیزهای قابل بحثی بودند که برای اظهار نظر کارشناسی در موضوع نانوتکنولوژی بسیار به کارمان آمد. آن چه خواهید خواند تفسیر تعدادی از یافته‌های ماست. بدین سان ما هم موفق شدیم ناخنکی به نانوتکنولوژی زده باشیم و مجله خود را نانوتکنولوژیکی کنیم.

نانوتکنولوژی

نان و تکنولوژی بر سر سفره‌های...
www.nanosofreh.com/nanotechnology

این سایت به ارتباط دستگاه گوارش با وعده‌ها و اخبار هیجان‌انگیز دولتی می‌پردازد و این که عنصر شکم با محرکهای تکنولوژیک در مغز رابطه تنگاتنگی دارد و خالی بودن یکی باعث فساد دیگری می‌شود. یعنی مانند کلمه نانوتکنولوژی که سرهم است آن دو را نیز باید توام با یکدیگر نگهداری کرد.

نانوتکنولوژی

نان به نرخ روزخورها در عرصه تکنولوژی...
www.nanoseminahar.com/nanotechnology

این سایت به برخی امواج فکری نوین در عرصه تکنولوژی کشور می‌پردازد. امواج فکری مورد بحث، نسلی جدید در میان اساتید و هیئتهای علمی دانشگاه‌ها هستند که چون ملت



اصلاحات و روند آن در استانداردهای ملی صنعت بسته بندی

مهندس محسن باغبانزاده، کارشناسی مهندسی مکانیک
از شرکت زرپلاست تهران

در این مقاله سعی می شود ضمن پرداختن به تاریخچه ضوابط موجود در بخش بسته بندی مواد خوراکی و شیرینی جات در مقواهای ایرانی، وضعیت گذشته، وضعیت پس از ضوابط و اقدامات اخیر را بررسی کرد. بدیهی است نتیجه بررسی در نحوه و میزان بازنگری ضوابط بسیار مؤثر می باشد.

ب) مروری بر تاریخچه عملکردها

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به عنوان مرجع تعیین و تدوین کننده استانداردهای ملی به استثناء مواد دارویی و تعیین کننده ویژگی کالای تولیدی و همچنین مقایسه آن با استانداردهای مربوطه می باشد.

وزارت بهداشت و درمان و آموزش پزشکی به عنوان مرجع تعیین کننده الزامات، و اداره نظارت بر مواد غذایی دارویی بهداشتی و آرایشی به عنوان مجری مقررات بهداشتی و ناظر بر اجرای صحیح آنها می باشد.

جمعیت هدف، تولیدکنندگان جعبه های مورد استفاده در بسته بندی شیرینی جات و تولیدکنندگان مقواهای ایرانی می باشند.

فصل الخطاب مؤسسه استاندارد "استاندارد شماره ۳۳۴۱" مصوب خرداد ۱۳۷۷ و آیین نامه وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی "حداقل ضوابط تأسیس و بهره برداری کارخانجات تولیدکننده مقوا جهت بسته بندی مواد خوراکی" مصوب آذرماه ۱۳۸۲ می باشد.

بررسیهای آماری و تحقیقات به عمل آمده از مصرف کنندگان نهایی که صنف قناد و شیرینی فروش می باشند، حاکی از آن است که از گذشته دورتر از تاریخهای فوق نیز جعبه های ممتاز در قنادیها وجود داشته اند که دو خاصیت بارز را دارا بودند:

- ۱- دارای "گرماژ و شکل استاندارد" بر اساس وزن مظروف بوده اند.
- ۲- در "اماکن تحت نظر اداره بهداشت" تولید گردیده اند.

حرکت به سمت مبدأ آفرینش و حق شمول می باشد.

یکی از الزامات ارتقاء در کیفیت، وجود ضوابط و مقررات بهینه است که جمعیت های کاری می توانند با استناد به آن چارچوب و هندسه تکامل را حفظ کنند. البته شایان ذکر است که ضوابط و مقررات در صورتی کیفیت را تضمین می کند که:

- ۱- هدف از ضابطه مشخص باشد.
- ۲- دامنه جمعیت هدف تعریف شده باشد.
- ۳- روح ضابطه بر اساس میانگین معیارهای موجود جمعیت هدف شکل پذیرد.
- ۴- بررسیهای مقدماتی به نحوی باشد که مختصات کیفی Case در دامنه تعریف شده شناسایی و تعیین گردیده و در هر لحظه از زمان اجرای ضوابط، بتوان تغییر در مختصات مزبور را برآورد کرد.
- ۵- عوامل اجرای ضوابط شناسایی، آموزش دهی و بر اساس برنامه زمان بندی واقعی در میدان عمل به کار گرفته شوند.
- ۶- ضابطه بایستی به نحوی تنظیم و اجرا گردد که در هر مرحله بتواند خود را ارزیابی کرده و در صورت نیاز بازنگری نماید.

از زمانی که اداره کل بسته بندی و سلولزی مؤسسه استاندارد الزامات جدیدی را برای مقواهای مورد استفاده در صنایع غذایی اعلام کرد صنعت تولید مقوا و ساخت جعبه های مواد غذایی بویژه جعبه های شیرینی دچار تکانهای شدیدی شده است. در این حال ماهنامه صنعت بسته بندی به عنوان تریبون همه دست اندرکاران صنعت بسته بندی اقدام به انتشار نظرات همه طرفهای مربوط کرده است. آن چه در پی می آید نظرات یکی دیگر از فعالان تولید جعبه های مواد غذایی است که یک روز پیش از ارسال مجله به چاپخانه به دفتر مجله رسید.



الف) مقدمه

در ابتدای هزاره سوم حرکت ملل متحد به سوی جهانی شدن رشد و فزونی یافته، و کشور ما نیز به عنوان بخشی از جمعیت جهانی به سمت یکپارچگی و همسویی آغاز حرکت نموده است. در واقع پدیده بهبود کیفیت و اصلاحات، ریشه در مبانی اعتقادی و تمدن ما نیز دارد و حرکت به سمت معیار و مشخصه های کیفی و ناب انسانی مانند عدالت، حقیقت، زیبایی، توسعه و...

نظر قنادها و کارشناسان مرتبط مؤید این نکته است که تلفیق خواسته هر دو ارگان قانونگذار و مجری جعبه ممتازی را نتیجه می‌دهد که:

● مشخصات فیزیکی و هندسی مورد نظر آیین‌نامه را داشته باشد.

● در محل ساخت الزامات و آیین‌نامه‌های بهداشتی را رعایت کرده باشد.

حرکت‌های مستمر از جانب مجریان و ناظرین و حتی تولیدکنندگان و توسعه نرم‌افزاری و سخت‌افزاری، جملگی در راستای بهبود و افزایش امتیازات جعبه‌های فوق‌الذکر واقع می‌گردید.

برخی از واحدهای تولیدی به تبع رقابتی شدن بازار مصرف، اقدام به افزایش ماشین‌آلات و خرید ماشین و تکنولوژیهای مدرن و خطوط تولید جدید می‌کردند. همچنین بهره‌گیری از مواد و فیلمهای ترکیبی مانند لایه‌های پلیمری، جملگی در راستای بهبود و افزایش امتیازات جعبه‌های فوق‌الذکر واقع می‌گردید. به عنوان مثال:

● پیاده‌سازی طرحهای جدید ماشین ساخت مقوا و ایجاد خطوط تولید به صورت رول.

● ورود ماشین‌آلات جدید و مدرن چاپ و جعبه‌سازی که بالطبع مصرف‌کننده مقواهای پرکیفیت بودند.

● رشد کمی و کیفی ماشین‌سازان داخلی.

● تولید افزودنیهای شیمیایی جهت بهبود خمیر مقواهای بازیافتی.

● ورود چرخه تولیدات پلیمری از قبیل پلی‌اتیلنهای گرید غذایی تولید داخل، فیلمهای پلیمری مهندسی وارداتی مانند انواع پلی‌پروپیلن‌های اصلاح و کامپاند شده، چسب و رزینهای بهبود یافته و ارزان قیمت به چرخه ساخت مقوا.

● راه‌اندازی کارخانجات بزرگ شیمیایی، پتروشیمی، و کاغذسازی در داخل کشور و اقتصادی شدن استفاده از محصولات مدرن تولید داخل مانند کاغذ تحریر و گرانولهای پایه پلیمری.

● تسری الزامات استانداردها و آیین‌نامه‌های بهداشتی به سایر اقلام مورد استفاده در قنادیها از قبیل آرد مصرفی، روغن مصرفی و ...

● سخت‌گیرانه‌تر شدن الزامات تأسیس واحدهای جدیدالتأسیس در بخش تولید محصولات مقوایی و چاپ و جعبه‌سازی.

البته به نظر می‌رسد که میزان و کیفیت رشد

و حرکت زنجیره‌های "قانونگذاران، مجریان و تولیدکنندگان" راضی‌کننده نخواهد بود و لازم است تغییرات بنیادی در ارکان سیستم کیفی از قانونگذار تا مصرف‌کننده پدید آید. در این میان پذیرش الزامات جهانی شدن در بخش بسته‌بندی نیز مزید بر علل می‌باشد.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی، وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی، تولیدکنندگان مقواهای ایرانی و سایر تولیدکنندگان محصولات مرتبط از قبیل عرضه‌کنندگان پوشال و آخال کاغذی، تولیدکنندگان افزودنیهای شیمیایی و معدنی، چاپخانه‌داران، تولیدکنندگان فیلمهای پلیمری و ترکیبی با انواع کاغذ، تولیدکنندگان و واردکنندگان کاغذ جملگی به عنوان ارکان درگیر بایستی در یک قالب و طی یک مکانیزم هماهنگ اقدام به بازنگری و بهبود ضوابط و نحوه اجرای آن نمایند. همچنان که عزم و اراده دولت محترم نیز در ارتباط با حضور شوراها و مجامع صنفی در امر تدوین یا بازنگری استانداردها بر این قاعده استوار است.

گزارشی از روند شکل‌گیری و اقدامات به عمل آمده در شمارگان پیشین مجله صنعت بسته‌بندی به قلم مدیرکل بسته‌بندی و صنایع سلولزی مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی آورده شده و یقیناً تحركات بسیاری در این ارتباط در اداره نظارت بر مواد غذایی و دارویی وزارت بهداشت با همکاری دانشگاههای تابعه صورت گرفته است و هم اکنون نیز در حال انجام می‌باشد.

نیمه دوم سال ۸۴ و با ورود برخی از تولیدکنندگان محصولات مقوایی به دامنه پوشش تاییدیه استاندارد، و اخذ پروانه‌های بهداشتی از جانب برخی دیگر از واحدهای صنعتی، عملاً روند اجرایی تسری الزامات جدید خاتمه یافت. هم‌اکنون ۴ ماه از سال ۸۵ گذشته و مختصات جدید بازار تولید، عرضه و مصرف قابل محاسبه و بررسی می‌باشد. قبل از پرداختن به آن توجه شما را به طرح چند سؤال جلب می‌کنم.

۱- آیا مختصات کمی و کیفی تولیدکنندگان و محصولات تولیدی در زمان خواسته برآورد تعیین شده بود؟

۲- آیا شورای صنفی یا کارشناسان ذیربط و جمیع‌الجهات در این امر دخیل بودند؟

۳- اشکالات احتمالی و برآوردی، ناشی از ضوابط و مقررات بوده یا نحوه اجرای آنها؟

۴- آیا می‌توان دیگر اشکالات احتمالی را ناشی از سیستم و عوامل نظارت بر اجرا دانست؟

۵- جمعیت‌های آزمایشی و نمونه بر چه اساسی تعریف و انتخاب شده‌اند؟ (در صورت تقاضا، انتخابی بر اساس معیارهای اولیه، تصادفی یا سایر)

۶- نوع فرآیند تولید چه جایگاهی در ارزیابی‌ها و محاسبات دارد؟

۷- وجود تولیدکنندگان بی‌هویت و عدم کنترل آنها چگونه برآورد گردیده و هم‌اکنون با ضوابط جدید، این گونه واحدها حذف یا فعال‌تر شده‌اند؟

۸- چرخه تولید از واحدهای سری و موازی، ولی با ماهیت متفاوت تشکیل شده است. جایگاه فروشندگان آخال کاغذی، مقواسازان به صورت رول، مقواسازان به صورت ورق‌گیر، جعبه‌سازان، چاپخانه‌ها، تولیدکنندگان فیلمهای پایه بسته‌بندی (پلی‌اتیلن‌کارها)، قنادیها در مقررات و الزامات چگونه تعریف شده است؟

۹- آیا تبعات تغییر در ضوابط یا اجباری کردن برخی از آنها در هر کدام از تولیدکنندگان بالا و پایین دستی به شرح فوق‌الذکر مطالعه شده است؟

این دسته سؤالات و بسیاری ابهام و سؤال نانوشته دیگر فراروی اقدامات اصلاحی می‌باشد که ممکن است طی دوره عملکرد، راهگشای امور یا بالعکس مانع بسیار سختی در اجرای آن باشد.

ج) نتیجه عملکرد

ضمن احترام به نیت دست‌اندرکاران، و اعتراف به سخت بودن اصلاحات کیفیتی در محصول تولیدکنندگانی که با روشها و ماشین‌آلات



د) پیشنهاد

یکی از عوامل اصلی وضع موجود گم بودن یا عدم وجود ضلع سوم ضابطین، یعنی تشکل صنفی مستقیم در بخش تولیدکنندگان مقوای ایرانی و جعبه‌سازان شیرینی می‌باشد. که خوشبختانه هم‌اکنون این اقدام توسط گروهی از خبرگان امر با مدد خرد جمعی در حال صورت گرفتن است. مطمئناً با اشرافی که دست‌اندرکاران علاقه‌مند و دلسوز در مؤسسه استاندارد و وزارت بهداشت به مسأله و پیرامونهای آن پیدا کرده‌اند ضمن همکاری و هماهنگی، گام دوم سریعتر و مؤثرتر از قبل برداشته خواهد شد. پیشنهاد نگارنده ایجاد دبیرخانه موقت با موضوع تجدیدنظر در مقررات و الزامات مقوای ایرانی به کار رفته در جعبه‌های شیرینی است. اعضا دبیرخانه متشکل از نمایندگان هر کدام از واحدهای تولیدی که مستقیم یا غیرمستقیم با موضوع ارتباط دارند به اتفاق مدیریت مسئول مجله صنعت بسته بندی که طی یک دهه و به زعم کارشناسان، صنعتگران و دست‌اندرکاران، یکی از ارکان توسعه در بخش صنعت بسته‌بندی کشور می‌باشد، بوده و طی یک فراخوان عمومی تشکیل جلسه، هم‌اندیشی و تصمیم‌گیری به عمل خواهد آمد. راهکار مشورتی این دبیرخانه که جامع و به دور از انحصارطلبی و بر مبنای حمایت از تولیدکننده و مصرف‌کننده می‌باشد، فصل جدیدی را در کنار فعالیتهای کارشناسان و مدیران ذیربط آغاز می‌نماید. بی‌شک این تجربه‌ای است فراروی سایر بخشهای مرتبط با مقوله بسته‌بندی که یکی از دغدغه‌های بزرگ کشور ثروتمند ایران برای جهانی شدن می‌باشد تا روند بهبود بخشهای دیگر را نیز پوشش دهد.



م تفاوت، یک محصول تولید می‌کند و هیچ گونه مرکزیت صنفی یا سندیکایی بر عملکرد آنان احاطه ندارد....

۱- بازار مصرف دچار

چندگونگی جنس، و آشفتگی در قیمت شده است.

۲- محصول با مارک و نام تقلبی در

واحدهای زیرزمینی و روزمینی تولید و به بازار وارد شده است.

۳- تولیدکنندگان محصول مارک‌دار (استاندارد شده) مواجه با کمبود تقاضا و بالعکس سفارش جنس با ضوابط گذشته را می‌باشند.

۴- گرایش به مارک کیفیت تنها جنبه تجاری پیدا کرده و به علت ویژگی فرهنگی حاکم بر بازار که منظور نظر نگردیده است، کنترل و نظارت بسیار سخت و از دست مسئولین امر خارج گردیده است.

۵- برخی واحدهای بالادستی مانند تولیدکنندگان مواد افزودنی، تولیدکنندگان کاغذهای لامینیت شده با فیلمهای پلیمری می‌توانند نقش بسیار مهمی در بهبود کیفی و کنترل کیفیت داشته باشند چراکه آنها منافذ عبور کالا به مقواسازان می‌باشند. ولی عملاً نه تنها از آنان هیچ گونه استفاده‌ای نگردید بلکه در ضوابط جدید از چرخه فرآیند در حال حذف شدن می‌باشند و در عمل یکی از اهرمهای کنترل کیفیت برداشته شده است.

۶- واحدهای پایین‌دستی مانند چاپخانه‌ها و جعبه‌سازها در چرخه‌های هدف منظور نشده و نتیجتاً نه تنها به کنترل کیفیت کمکی نکرده‌اند بلکه هم‌اکنون جعبه‌سازها و برخی از قنادیها کمک بسیاری به ورود محصولات با گرماژ بالا و تقلبی می‌نمایند.

۷- ورود ضوابط جدید با ابطال مقررات

قبلی توأم می‌باشد و طبیعی است که با نتیجه ندادن ضوابط جدید، ادامه راه با ضوابط قبلی نیز دچار مشکلات عدیده اجرایی می‌گردد. به اعتقاد نگارنده حرکت‌های آهسته قبلی دچار سکون و گاه برگشت به عقب گردیده‌اند.

۸- مراجعه به مصرف‌کنندگان و نتایج آن مؤید این نکته است که تغییرات جدید بازگشت سریع، غلط، تأسفات و حیرت‌انگیز به بیست سال گذشته می‌باشد.

۹- مطابق با روح استاندارد، ضوابط بایستی به سمت تضمین کیفیت حرکت نماید، ولی در عمل مشاهده می‌شود که ایستگاههای کنترل کیفیت نیز محدود، حذف و یا غیر عملی گردیده‌اند. یکی از ایستگاههای مؤثر در امر کنترل کیفیت مراجع و نهادهای مستقر در وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی می‌باشند که عملاً دچار چالش بسیار گردیده‌اند.

ملاحظه می‌گردد، هم‌اکنون مختصات اقدام اصلاحی و نتیجه عملکرد تاکنون حاکی از غیرواقعی بودن ضوابط جدید است. ولی اصل حرکت، حق، زیبا و انکارناپذیر است. حال چه باید کرد؟

انواع پالت پلاستیکی کرده‌اند. در نمایشگاه بسته‌بندی تهران نیز شاهد رشدی در داخل کشور می‌باشیم؛ هر چند گوناگونی مواد و طرحها بیش از آن است که در داخل به آن پرداخته می‌شود. در این پالت‌ها، استفاده از ضایعات پلاستیک‌ها در جهت ملاحظات زیست محیطی و کاهش قیمت مرسوم است. شاید واقعاً نتوان جمع‌بندی جامع و مانعی از این دو رقیب داشت. ولی آن چه عیان است، مصرف زیاد چوب در پالت‌های سنتی است. در آمریکا که ضریب استفاده از پالت پلاستیکی رشد

قابل توجهی دارد و سالانه ششصد میلیون پالت ساخته می‌شود، بیش از ۹۰٪ پالت‌ها از چوب است و ۱۲٪ کل الوار آمریکا صرف ساختن آنها می‌شود. عمر این پالت‌ها ۱/۷ بار استفاده است. پالت‌های پلاستیکی عمری ۴ تا ۵۰ برابر چوبی دارند (به نسبت مواد پلیمری و تکنولوژی ساخت) و هزینه هر بار استفاده‌شان ۱۶٪ تا ۲۰٪ ارزانتر از چوب است. (علی‌رغم هزینه اولیه) این‌ها را نه از این نظر که مهندس پلیمر هستیم بلکه واقعاً جهت بررسی مجدد شما که مصرف‌کننده‌اید اشاره کردم. در سال ۱۹۹۴ شرکت ucts-

سکوت آره‌ها/آدمه از صفحه ۴

انواع پالت پلاستیکی کرده‌اند. در نمایشگاه بسته‌بندی تهران نیز شاهد رشدی در داخل کشور می‌باشیم؛ هر چند گوناگونی مواد و طرحها بیش از آن است که در داخل به آن پرداخته می‌شود. در این پالت‌ها، استفاده از ضایعات پلاستیک‌ها در جهت ملاحظات زیست محیطی و کاهش قیمت مرسوم است. شاید واقعاً نتوان جمع‌بندی جامع و مانعی از این دو رقیب داشت. ولی آن چه عیان است، مصرف زیاد چوب در پالت‌های سنتی است. در آمریکا که ضریب استفاده از پالت پلاستیکی رشد

اطلاعیه

بسته بندی آب

نوشیدنیها به واسطه ماهیت متفاوتشان جایگاهی بسیار ویژه در صنایع بسته بندی دارند. از آن جا که آب این هدیه آسمانی از ابعاد گوناگون ویژگی های خاصی در میان سایر نوشیدنی ها دارد و با توجه به نقش مهم آب بسته بندی شده در تامین نیازهای موضوعی کشور به آب آشامیدنی و از طرفی به دلیل مزیت های کمی و کیفی ایران در تهیه و بسته بندی آب، ماهنامه صنعت بسته بندی بر آن شده است موضوع بسته بندی آب در ایران را مورد بررسی قرار دهد. این حرکت با دو هدف کلی صورت می گیرد:

۱- طرح شبکه سراسری تولید و توزیع آب بسته بندی شده در ایران (طرح مطالعاتی)

۲- معرفی برترین های بسته بندی آب در بخش طراحی محصول (مسابقه)

در این بررسی نکات مربوط به کیفیت شیمیایی و بهداشتی آب و نیز مواد پلیمری مورد مصرف در ساخت قطعات بطری و درب مد نظر نمی باشند. همچنین بررسی های کارشناسی بخش مسابقه از دید طراحی صنعتی (Design) انجام خواهد شد. در این راستا با دعوت از متخصصان شرکتهای فعال این صنعت، نکات فراروی ایشان در امر بسته بندی آب معدنی نیز در جلسه ای مورد بررسی قرار خواهد گرفت.

از این رو از همه دست اندرکاران بسته بندی آب در ایران دعوت می شود در این طرح ملی همکاری نموده و مشخصات واحد تولیدی خود را به همراه نمونه محصولات تولیدی طبق موارد ذیل برای این دفتر ارسال فرمایند.

مسابقه در چهار بخش برگزار می شود که عبارتند از: طراحی، توزیع، حقوق مصرف کننده، ایده ها

داوران بخشهای چهارگانه مسابقه از کارشناسان مجرب حوزه صنعت و دانشگاه انتخاب خواهند شد.

ضمناً هیأت داوران خود را محق می داند به صورت اتفاقی اقدام به نمونه برداری از سطح بازار مصرف کند.

آخرین مهلت: پایان مرداد ۱۳۸۵

شرکت کنندگان در مسابقه برای حضور در هر یک از بخشها موارد ذیل را به نشانی تهران، خیابان سپاه، پایین تر از میدان سپاه، پلاک ۲۲۲، دفتر ماهنامه صنعت بسته بندی ارسال فرمایند. برای شرکت در مسابقه ارسال تمامی موارد قید شده در سه بخش نخست لازم است.

بخش طراحی	۱- نمونه بطری خالی لیبل نخورده (در اشکال و ابعاد گوناگون ارائه شده به بازار) از هر کدام سه عدد ۲- نمونه بطری خالی لیبل خورده (در اشکال و ابعاد گوناگون ارائه شده به بازار) از هر کدام سه عدد ۳- نمونه محصول پر شده و تمام شده (در اشکال و ابعاد گوناگون ارائه شده به بازار) از هر کدام سه عدد ۴- نمونه لیبل (در اشکال و ابعاد گوناگون ارائه شده به بازار) از هر کدام سه عدد ۵- نمونه درب کامل (در اشکال و ابعاد گوناگون ارائه شده به بازار) از هر کدام سه عدد
بخش توزیع	۱- نمونه بسته بندی ثانویه شرینگ یا کارتن یا... (شش، هشت یا دوازده تایی) از هر ظرفیت سه بسته ۲- تصویر بسته بندی واحدبار (در صورت استفاده از پالت یا صندوق یا امثال آن)، از جهات مختلف
بخش حقوق مصرف کننده	نمونه محصول پر شده و تمام شده (در اشکال و ابعاد گوناگون ارائه شده به بازار) از هر کدام سه عدد
بخش ایده ها	نمونه طرح ها و ایده های جدید مربوط به بسته بندی آب اعم از بسته بندی اولیه (ظرف) یا ثانویه یا واحدبار
توجه: نمونه های ارسالی برای بخش مسابقه باید در ایران تولید شده و امتیاز طرح آن نیز متعلق به شرکت کننده باشد (کپی نباشد)	

علاقتمندان جهت کسب اطلاعات بیشتر با دفتر ماهنامه صنعت بسته بندی ۷۷۵۱۳۳۴۱ - ۷۷۶۰۷۹۶۳

و یا با شماره ۰۹۱۲۳۳۶۳۸۹۰ (مهندس شهابی) تماس حاصل فرمایند.

بدین وسیله از شرکتهای ساز مانها و نهادهای مربوط نیز برای مشارکت در برگزاری این مسابقه دعوت می شود.



بسته‌بندی در دولت

گزارشی از فعالیت‌های دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی وزارت جهاد کشاورزی

مهندس عباسعلی پاک‌نژاد

مدیرکل دفتر امور صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی وزارت جهاد کشاورزی فوق لیسانس در رشته صنایع فرآورده‌های کشاورزی شروع رسمی فعالیت از سال ۱۳۶۵ با وزارت جهاد سازندگی سابق در بخش صنایع روستایی از سال ۱۳۸۲ با عنوان مدیرکل دفتر امور صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در معاونت صنایع و توسعه روستایی وزارت جهاد کشاورزی

کشاورزی در وزارت جهاد کشاورزی یکی از دفاتر معاونت صنایع و توسعه روستایی وزارت جهاد کشاورزی است.

جایگاه دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در استانها در مدیریت صنایع کشاورزی و روستایی سازمان جهاد کشاورزی استانها در نظر گرفته شده است که مدیریت مزبور به عنوان یکی از مدیریت‌های معاونت صنایع و توسعه روستایی سازمان جهاد کشاورزی استان می‌باشد.

• برنامه‌ها، سیاست‌ها، طرحها و پروژه‌های دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در سال گذشته چه بوده است؟

۱- صدور مجوزهای صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی:

طی سال ۱۳۸۴، ۱۶۱۳ فقره جواز تاسیس با سرمایه‌گذاری ۷۷۵۰ میلیارد ریال برای ایجاد

۴- پشتیبانی از فعالیتهای بخش کشاورزی و ارتقاء بهره‌وری بخش.

۵- ایجاد اشتغال مولد و پایدار در مناطق روستایی و قطب‌های عمده تولید محصولات کشاورزی.

۶- برخورداری از مزیت رقابتی در صورت پیوستن ایران به WTO.

۷- ایجاد تنوع بیشتر در تولید، حفظ و نگهداری طولانی‌تر، بسته‌بندی محصولات کشاورزی جهت حضور موفق‌تر این گونه محصولات در بازارهای منطقه‌ای و جهانی.

۸- کمک به افزایش صادرات کالاهای غیر نفتی بر اساس مزیت‌های نسبی و رقابتی.

• جایگاه تشکیلاتی دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در وزارت جهاد کشاورزی و سازمان جهاد کشاورزی استانها کجاست؟

دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش

• ضرورت پرداختن به ایجاد، توسعه و حمایت صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی چیست؟

صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی به عنوان آخرین حلقه و تکمیل‌کننده زنجیر تولید ارزش افزوده در بخش کشاورزی، نقش موثر و تعیین‌کننده‌ای در شکوفایی این بخش دارد. این گونه صنایع به دلیل برخورداری از ویژگیهای خاصی که در ذیل به مواردی از آنها اشاره شده است در توسعه پایدار بخش کشاورزی و مناطق روستایی و نهایتاً توسعه ملی نقش برجسته‌ای را ایفا می‌کند:

۱- کمک به خودکفایی در تامین مواد غذایی و افزایش ضریب امنیت غذایی در کشور.

۲- کمک به کاهش ضایعات محصولات کشاورزی.

۳- بازگشت ارزش افزوده محصولات فرآوری بخش کشاورزی به کشاورزان و بهره‌برداران بخش.

اشتغال ۲۶۰۱۹ نفر صادر که از این میان ۲۳۶ واحد تولیدی با سرمایه‌گذاری ۸۳۶ میلیارد ریال و اشتغال ۳۴۳۷ نفر به مرحله بهره‌برداری رسیده است که زمینه جذب مواد خام محصولات تولیدی بخش کشاورزی را به میزان ۱/۸ میلیون تن دارا می‌باشد که این مقدار در مقایسه با میزان پیش‌بینی شده در سند برنامه چهارم توسعه صنایع تبدیلی و تکمیلی، بالغ بر ۹۰ درصد می‌باشد.

۲- تصویب نهایی قانون حمایت از ایجاد نواحی صنعتی روستایی در مجلس شورای اسلامی در مهرماه سال ۱۳۸۴ جاری و ابلاغ آن توسط ریاست محترم جمهوری اسلامی ایران و توافق اولیه با سازمان صنایع کوچک و شهرکهای صنعتی ایران در تهیه پیش‌نویس آئین‌نامه اجرایی قانون فوق‌الذکر.

۳- پیگیری‌های لازم جهت اتمام پروژه مطالعه شناسایی مزیت‌های نسبی و امکان‌سنجی استقرار صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی که در ۱۸ استان کشور با ۴ گروه مشاور در دست انجام بوده و در حال حاضر دارای ۸۰ درصد پیشرفت فیزیکی می‌باشد.

۴- عقد قرارداد و پیگیری پروژه «مطالعه و ارزیابی شبکه و تصفیه خانه فاضلاب نواحی صنعتی» که تاکنون به میزان ۲۵ درصد پیشرفت داشته است.

۵- تهیه دستورالعمل اجرایی طرح اصلاح ساختار شالیکوبی‌ها و تامین ۲۵ میلیارد ریال از منابع داخلی بانک کشاورزی برای اصلاح ساختار ۲۵ واحد شالیکوبی در استان گیلان.

۶- تشکیل انجمن صنفی کارفرمایان فرآوری سیب‌زمینی.

۷- پیگیری ابلاغ اعتبارات سرمایه‌گذاری ثابت و در گردش مورد نیاز طرح‌های صنایع تبدیلی و تکمیلی به استانها به میزان ۱۴۰۰ میلیارد ریال.

۸- معرفی ۶۰ طرح صنایع تبدیلی و تکمیلی جهت استفاده از تسهیلات صندوق ذخیره ارزی به میزان ۱۴۷ میلیون دلار.

۹- معرفی ۴۰ واحد صنایع تبدیلی و تکمیلی جهت برخورداری از معافتهای گمرکی و سود بازرگانی به میزان ۸ میلیون دلار.

۱۰- صادرات محصولات صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی به میزان ۱۰۵ میلیون دلار.

۱۱- تهیه طرح اصلاح ساختار واحدهای فرآوری، درجه‌بندی و بسته‌بندی خرما جهت اخذ گواهینامه‌های استانداردهای بین‌المللی

HACCP و GMP در ۱۵ واحد استانهای خرماخیز کشور با همکاری UNIDO.

۱۲- تصویب طرح درجه‌بندی، بسته‌بندی و ذخیره‌سازی مرکبات، کیوی و سیب درختی در هیئت محترم وزیران و تشکیل کارگروه مربوطه متشکل از نمایندگان بانک مرکزی، وزارت خانه‌های بازرگانی، صنایع و معادن، کشور، سازمان مدیریت و برنامه‌ریزی و وزارت متبوع در اجرای مصوبه دولت.

۱۳- پیگیری تامین اعتبارات مورد نیاز واحدهای صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی (که خوشبختانه رقم قابل ملاحظه‌ای برای آن در جزء ۲ تبصره ۲ قانون بودجه سال ۱۳۸۵ مصوب گردیده است).

۱۴- برگزاری مستمر جلسات میزهای فرآوری انگور - خرما - گوجه فرنگی - سیب‌زمینی - شیر - برنج - مرکبات - ماهی و میگو با محوریت استانهایی که این محصولات را به صورت عمده تولید می‌نمایند.

۱۵- تهیه سیمای صنایع تبدیلی و تکمیلی شامل: زیتون - لبنیات - گوشت - دانه‌های روغنی - انار - قارچ خوارکی - خرما - خشکبار - سیب - پرتقال - مرکبات - ماهی و میگو.

۱۶- تهیه طرح‌های تیپ صنایع تبدیلی و تکمیلی شامل فرنج فرایز (سیب‌زمینی آماده طبخ)، فرآوری زعفران، خرما، شوریجات و ترشیجات، پسته، صنایع شیلانی شامل سوریمی و فیش برگر.

• برنامه‌ها، سیاست‌ها، طرح‌ها و پروژه‌های دفتر صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در سال جاری چیست؟

۱- ایجاد صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی دارای توجه اقتصادی، فنی و مالی در قطب‌های عمده تولید محصولات کشاورزی با رویکرد صادرات و مشارکت هر چه بیشتر بهره‌برداران بخش در جهت بازگشت ارزش افزوده محصولات کشاورزی به آنها.

۲- بر اساس سند بخشی صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در برنامه پنج‌ساله چهارم توسعه مقرر است با تولید و به بهره‌برداری

ردیف	نوع محصولات	میزان فرآوری
۱	محصولات کشاورزی باغی	۷۶۵ هزارتن
۲	محصولات کشاورزی زراعی	۲۷۵ هزارتن
۳	محصولات کشاورزی دامی	۱۲۴۵ هزارتن
۴	محصولات کشاورزی شیلانی	۸۷ هزارتن
جمع	کل محصولات کشاورزی	۲۳۷۰ هزارتن

رساندن طرح‌های نیمه تمام صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی، جمعا ۲۳۷۰ هزار تن محصولات کشاورزی به شرح ذیل در سال ۱۳۸۵ به محصولات فرآوری شده افزوده گردد.

۳- ایجاد ۱۴۰۰۰ نفر اشتغال در واحدهای به تولید و بهره‌برداری رسیده صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در سال ۱۳۸۵.

۴- صادرات محصولات صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی به میزان ۱۱۳ میلیون دلار.

۵- بهره‌مندی هر چه بیشتر از تسهیلات موضوع آئین‌نامه اجرایی حمایت از بنگاه‌های کوچک اقتصادی و زود بازده با اولویت طرح‌های نیمه تمام جهت به بهره‌برداری رساندن طرح‌های نیمه تمام صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در سال ۱۳۸۵

۶- اعلام اولویت‌های سرمایه‌گذاری در صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی به منظور هدایت و راهنمایی سرمایه‌گذاران و هدفمندکردن حمایتها در چارچوب امکانات مربوطه.

۷- انجام برنامه‌ریزی‌های لازم به منظور بسترسازی مناسب جهت تحقق اهداف مورد نظر در ماده ۳۹ قانون برنامه پنج ساله چهارم توسعه در خصوص حمایت از ایجاد پیوند مناسب بین واحدهای صنایع کوچک تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی با صنایع بزرگ و توسعه شبکه‌ها، خوشه‌ها، زنجیره‌ها و.....

۸- بسترسازی مناسب جهت پیوستن واحدهای صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی به سازمان تجارت جهانی (WTO).

۹- برنامه‌ریزی جهت تشکیل ستاد هماهنگی صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در سطح سازمان جهاد کشاورزی استانها.

۱۰- بهره‌مندی هر چه بیشتر از اعتبارات مربوط به بند الحاقی تبصره ۲ قانون بودجه سال ۱۳۸۵ در خصوص تامین تسهیلات مورد نیاز بخش کشاورزی و صنایع تبدیلی و تکمیلی مربوطه.

۱۱- پیگیری بازسازی و نوسازی واحدهای صنایع تبدیلی بالخصوص واحدهای شالیکوبی در استانهای برنج‌خیز کشور.

۱۲- تهیه و تدوین طرح‌های تیپ صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی منتخب.

۱۳- تهیه و تدوین سیمای صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی منتخب.

• ظرفیتهای بالفعل و بالقوه صنایع بسته بندی به تفکیک زراعی، باغی، شیلاتی و دامی چه هستند؟
(الف) ظرفیتهای بالفعل و بالقوه صنایع بسته بندی محصولات زراعی:

تاکنون ۸۶ واحد تولیدی بسته بندی محصولات زراعی با ظرفیت ۱۲۰ هزار تن توسط وزارت جهاد کشاورزی و وزارت صنایع و معادن به تولید و بهره برداری رسیده اند.

وضعیت نسبت صنایع بسته بندی محصولات شاخص زراعی به کل تولید مواد اولیه خام محصولات زراعی به شرح ذیل می باشد:

- ۱- پیاز ۰/۰۶٪
- ۲- گوجه فرنگی ۰/۱۳٪
- ۳- درجه بندی و بسته بندی سبزیجات و صیفی جات ۰/۸۶٪
- ۴- بسته بندی سبزیجات منجمد ۱/۴٪
- ۵- بسته بندی سیب زمینی ۲/۷٪
- ۶- بسته بندی برنج ۳/۹٪
- ۷- بسته بندی روغن مایع و جامد و سویا و... ۳۷/۱٪
- ۸- بسته بندی حبوبات ۷۸٪

با توجه به ظرفیتهای موجود واحدهای بسته بندی محصولات کشاورزی و همچنین تولید مواد خام کشاورزی، ظرفیتهای بالقوه بخش کشاورزی در زمینه بسته بندی محصولات زراعی به ترتیب اولویت به شرح ذیل می باشد:

- ۱- درجه بندی و بسته بندی پیاز
- ۲- درجه بندی و بسته بندی گوجه فرنگی
- ۳- درجه بندی و بسته بندی سبزیجات و صیفی جات
- ۴- بسته بندی منجمد
- ۵- بسته بندی سیب زمینی
- ۶- بسته بندی برنج
- ۷- بسته بندی روغن مایع

به لحاظ کیفیت، بسته بندی محصولات زراعی در مجموع از وضعیت خوبی برخوردار نبوده و قابل رقابت در بازارهای خارجی نمی باشد و در صورت سرمایه گذاری در این صنعت، آموزش کارکنان واحدهای بسته بندی، ارتقاء دانش فنی بسته بندی و... می توان علاوه بر ارزش افزوده محصولات، ارزآوری، کاهش ضایعات محصولات کشاورزی را برای اقتصاد ملی به ارمغان آورد.

(ب) ظرفیتهای بالفعل و بالقوه صنایع بسته بندی محصولات دامی:

۱- در بحث خوراک دامی و طیور و آبزیان با توجه به نوع فعالیت، نحوه کاربرد، نوع استفاده

بسته بندی های بزرگ مدنظر می باشد و بسته بندی های کوچک مدنظر نمی باشد (البته در مورد برخی اقدام از جمله مکمل ها، افزودنی ها و داروهایی که در خوراک استفاده می شود مهم است ولی از جمله مصادیق مرتبط با فعالیتهای دفتر نمی باشد) ولی بحث مهم در بسته بندی این بخش Labeling یا آوردن مشخصات لازم از تاریخ تولید، مواد متشکله، کارخانه سازنده، مورد مصرف و غیره می باشد که بحث بسیار مهمی بوده و باید مدنظر قرار گیرد.

۲- در بحث فرآورده های لبنی، بسته بندی از جمله اجزاء بسیار مهم تولید بوده و از اهمیت بسیار زیادی در بازاریابی و فروش محصولات برخوردار ولی با توجه به وجوه تولید فرآورده های لبنی و موضوعات بهداشتی بحث بسته بندی از تولید جدا نمی باشد ولی زمینه های بسیاری برای سرمایه گذاری و فعالیت در بسته بندی این فرآورده ها وجود دارد از جمله تهیه و تامین مواد اولیه بسته بندی، ارائه و گردآوری بسته بندیهای جدید، پیشنهاد ماشین آلات جدید بسته بندی و... که سرمایه گذاران می توانند در این مباحث وارد شوند.

۳- در بخش عسل و تخم مرغ با توجه به وجود بازارهای صادرات برای این محصولات، زمینه بسیار خوبی برای بسته بندی آنها و تنوع بخشی به آنها جهت ارائه به بازارهای داخلی و خارجی وجود دارد. متأسفانه در زمینه عسل، واحدها بیشتر به بسته بندی های بزرگ که نیازی به ماشین آلات پیشرفته ندارد رو می آورند که مزیت های صادراتی این محصول را می گیرد و می بایست در این دو بخش بیشتر و بهتر کار شود. ظرفیت اسمی واحدهای تولیدی بسته بندی عسل در حال حاضر ۲۵۰۰۰ تن و ظرفیت اسمی واحدهای تولیدی بسته بندی تخم مرغ حدود ۳۰۰۰۰ تن می باشد.

۴- در بخش گوشت، زمینه و اقبال بسیار مناسبی در دولت و مسئولین مربوطه و مردم به وجود آمده است و همان گونه که شاهدیم هر روز بر تنوع تولید این محصولات افزوده می گردد و ماشینهای جدید بسته بندی و بسته بندی های جدید به بازار عرضه می گردد که خوشبختانه با اقبال عمومی نیز مواجه می باشد و در خصوص فرآورده های گوشتی نیز این صنعت نیازمند بسته بندی های جدید جهت فرآورده هایی همانند سوسیس و کالباس برای حضور در بازارهای همسایه و حتی بازار داخلی می باشد و در مورد فرآورده های نوین گوشتی نیز یکی از

مهمترین موارد تولید و فروش آن بسته بندی می باشد که زمینه های بسیار مناسبی را برای فعالیت در این رشته فراهم ساخته است. ظرفیت واحدهای تولیدی بسته بندی گوشت و مرغ در حال حاضر حدود ۴۰۰۰۰۰ تن می باشد.

(ج) ظرفیتهای بالفعل و بالقوه صنایع بسته بندی محصولات شیلاتی:

امروزه بسته بندی نقش موثری در تجارت و حفظ کیفیت محصولات غذایی ایفا می نماید. علاوه بر این توسعه صنعت بسته بندی نقش مهمی در ایجاد اشتغال و ارزش افزوده برای اقتصاد کشور به ویژه بخش کشاورزی دارد.

هزینه بسته بندی در صنایع غذایی معمولاً حدود ۱۰ تا ۱۵ درصد قیمت تمام شده کالا را تشکیل می دهد ولی در ایران این رقم به ۳۵ تا ۵۰ درصد و گاهی تا ۱۰۰ درصد قیمت تمام شده محصول نیز می رسد.

به هر حال بسته بندی مناسب می تواند تا حدود ۹۰ درصد سبب ایجاد ارزش افزوده نماید. حال آن که توجه نکردن این موضوع سبب شده است که قیمت اعظم ارزش افزوده محصولات صادراتی ایران که عمدتاً به صورت فله صادر می شود با بسته بندی مجدد در کشورهای ثالث نصیب صنایع بسته بندی این کشورها شود.

در کشورهای پیشرفته در امر شیلات بیش از ۳۰۰ نوع غذا و فرآورده های دریایی تولید می شود در حالی که در ایران فقط ماهی سرخ کرده و کنسرو شده جزء فرآورده های دریایی شناخته شده است. در کشورهای پیشرفته در صنایع شیلاتی انواع کالباس، سوسیس، ژامبون، سالامی، سوریمی، انواع کتلت و... تولید و عرضه می شود. در حال حاضر بر اساس برنامه چهارم توسعه هدف افزایش تولید و سرمایه گذاری در صنایع نوین شیلاتی مانند سوریمی، فیش برگر و... می باشد. با توجه به اهمیت حفظ کیفیت و ماندگاری و همچنین ارزش افزوده بالای این محصولات به لحاظ بازارهای داخلی و صادرات، سرمایه گذاری در زمینه بسته بندی محصولات فوق با تکنولوژی مدرن و روز دنیا از پتانسیل بالایی برخوردار می باشد.

در حال حاضر محصولات شیلاتی به مانند سایر محصولات بخش های کشاورزی در زمینه بسته بندی ضعیف بوده و این موضوع خصوصاً در زمینه عرضه ماهی های تازه بسیار مشهود می باشد. ماهی تازه در بازارهای ایران به صورت سنتی و تقریباً غیر بهداشتی (بدون بسته بندی)

عرضه می‌گردد. از آن جایی که ماهی محصولی شدیداً فسادپذیر است عرضه آن بدون بسته‌بندی باعث کاهش طول عمر نگهداری آن و افزایش ضایعات می‌گردد و در صورت فساد، مشتریان با مخاطرات بهداشتی و ایمنی سلامتی مواجه هستند. در این رابطه ماهی قزل‌آلای رنگین کمان (ماهی سرد آبی پرورشی) که به خاطر طعم و بافت مناسب آن در بازار ایران با استقبال خوبی مواجه شده است، به ویژه حائز اهمیت می‌باشد. با استفاده از روشهای نوین بسته‌بندی ماهی تازه می‌توان از رشد میکروارگانیسم‌های عامل فساد و افزایش بار میکروبی و همچنین تغییرات شیمیایی از جمله اکسیداسیون چربی‌ها جلوگیری کرد. که در این رابطه با دو روش بسته‌بندی در اتمسفر اصلاح شده (packaging Modified atmosphere) و بسته‌بندی در خلاء (Vacuum packaging) اشاره کرد. با این روشها می‌توان زمان نگهداری ماهی تازه در چهار درجه سانتیگراد را به ۱۳ تا ۱۴ روز افزایش داد.

در حال حاضر واحدهای عمل‌آوری و بسته‌بندی و انجماد ماهی و میگو فعال در کشور ۱۲۳ واحد با ظرفیت اسمی ۱۹۷۰۴۳ تن می‌باشند که با میزان سرمایه‌گذاری کل ۵۵۰۲۷۷ میلیون ریال اشتغال ۴۶۳۷ را موجب گردیده است.

د) ظرفیتهای بالقوه و بالفعل صنایع بسته‌بندی محصولات باغی:

با توجه به تولید محصولات باغی کشور به میزان بیش از ۱۴ میلیون تن در سال زراعی ۸۴-۸۳ و روند رو به رشد این تولیدات طبق برنامه چهارم توسعه به میزان ۱۹ میلیون تن در سال ۸۸، پتانسیل بسیار بالای تولید محصولات باغی را نشان می‌دهد. در حال حاضر حدود ۳۵-۳۰ درصد میوه‌جات کشور فرآوری و یا بسته‌بندی می‌شود (حدود ۴/۹ میلیون تن). در صورتی که بتوانیم تا سقف دو برابر ظرفیت فعلی، ظرفیت فرآوری و بسته‌بندی محصولات باغی را افزایش دهیم یعنی حدود ۱۰ میلیون تن انواع میوه (هسته‌دار، دانه‌دار، دانه‌ریزها، میوه‌های خشک و...) را باید با روشهای مدرن و بازار پسته داخلی و خارجی را بسته‌بندی و عرضه نماییم. زمینه‌های موجود برای بسته‌بندی محصولات باغی عبارتند از:

- مرکبات (پرتقال، نارنگی، کیوی، لیموشیرین، گریپ فورت و فرآورده‌های مربوطه ۳۰۰ هزارتن
- انگور (انواع ارقام آن) و فرآورده‌های آن ۴۵۰ هزارتن
- خرما (انواع ارقام آن) و فرآورده‌های آن ۱۸۶

هزارتن

- میوه‌های خشک (پسته، بادام، فندق، بادام زمینی و...) و فرآورده‌های آن
- زعفران (انواع زعفران) سایر فرآورده‌های آن ۲۲۶ تن

- چای (بسته‌بندی انواع چای) ۳۰-۲۰ هزارتن
- خشکبار (پسته) (فرآوری و بسته‌بندی) ۶۵

هزارتن

- زیتون (روغن و انواع کنسرو) ۳۰ هزارتن
- میوه‌های هسته‌دار (انواع میوه خشک، بسته‌بندی میوه تازه و...) ۲۶۵ هزارتن

- میوه‌های دانه‌دار (انواع ارقام جهت فرآوری و بسته‌بندی) ۳۲۶ هزارتن

- انار (انواع ارقام جهت بسته‌بندی و فرآوری) ۲۶ هزارتن

- سایر محصولات (جهت بسته‌بندی و فرآوری) ۱۰۰ هزارتن

جمع کل ۱۸۳۰ هزارتن

صنعت بسته‌بندی در محصولات و کالاهای ساخته شده باغبانی بسیار متنوع می‌باشد. یعنی برای بسته‌بندی سیب، مرکبات، خرما، زعفران، انار و... به لحاظ ساختار فیزیکی و فیزیولوژی آن نوع بسته‌بندی بسیار متفاوت می‌باشد. از آن جایی که میوه یک محصول زنده تلقی می‌شود.



بنابراین شرایط بسته‌بندی و نگهداری هر یک از آنها متفاوت می‌باشد و سرمایه‌گذاری زیادی را طلب می‌کند. علی‌الحدی ایحال قدمهای خوبی در زمینه (Packing house)، سورتینگ، درجه‌بندی و بسته‌بندی برداشته شده و مقرر است حدود ۱/۲ میلیون تن میوه طی سالهای ۸۵ و ۸۶ بسته‌بندی و ذخیره شود.

در زمینه بسته‌بندی محصولات باغی با بسته‌بندی‌های قابل ارائه توسط کشورهای در حال توسعه و پیشرفته فاصله داریم، در خصوص بسته‌بندی در بطری‌های شکیل و زیبا کار زیادی صورت نگرفته است. در مورد قوطی کردن Caning عموماً روشهای گذشته در کشور رایج می‌باشد که لازم است در این خصوص تحول اساسی صورت پذیرد.

● مشکلات فرآوری ایجاد، توسعه و حمایت از صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در روستاها و قطبهای عمده تولید محصولات کشاورزی چه هستند؟

۱- عدم پیش‌بینی اعتبارات مورد نیاز برای اجرایی نمودن طرحهای محوری مندرج در سند برنامه چهارم صنایع تبدیلی و تکمیلی.

۲- عدم برخورداری صنایع تبدیلی و تکمیلی از معافیتهای مالیاتی و مزایای دیگر مانند تخفیف تعرفه‌های آب و برق همانند بخش کشاورزی.

۳- بالابودن قیمت تمام شده مواد اولیه کشاورزی با عنایت به این که ۷۰٪ قیمت تمام شده محصولات فرآوری شده را مواد اولیه تشکیل می‌دهد که این امر امکان رقابت با سایر کشورها را در صادرات محصولات صنایع تبدیلی با مشکل مواجه خواهد کرد و به کاهش یا از دست دادن سهم صادرات منجر خواهد شد.

۴- توجه ناکافی به فعالیتهای آموزشی و تحقیقاتی و مطالعاتی کاربردی مرتبط با صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی.

۵- ناکافی بودن تسهیلات سرمایه در گردش و بالابودن نرخ بهره آن.

۶- تعداد مراکز تصمیم‌گیری در صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی.

۷- تعدد برندهای تجاری در بازار محصولات صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی.

۸- فرسودگی بخش قابل ملاحظه‌ای از ماشین‌آلات واحدهای صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی.

۹- روند طولانی مدت بررسی طرحهای متقاضیان صنایع تبدیلی و تکمیلی در بانکها به

ویژه متقاضیان استفاده از صندوق ذخیره ارزی کشور.

● به نظر شما راهکارهای پیشنهادی جهت غلبه بر مشکلات چه هستند؟

● توسعه مکانیزاسیون و اصلاح نظام بهره‌برداری در بخش کشاورزی.

● منظور کردن صنایع تبدیلی محصولات کشاورزی به عنوان جزئی از زنجیره تولید در بخش کشاورزی در مصوبات و قوانین و مقررات پولی و بانکی کشور.

● جبران بخشی از خساراتهای تولیدکنندگان صنایع تبدیلی محصولات کشاورزی ناشی از تثبیت نرخ ارز از طریق پرداخت جایزه صادراتی.

● کاهش تعدد برندهای تجاری در بازار از طریق تشکیل شرکتهای بازرگانی و سرمایه‌گذاری مشترک در این رشته فعالیت.

● کاهش تعدد مراکز تصمیم‌گیری در رابطه با صنایع تبدیلی محصولات کشاورزی از طریق وضع قوانین مربوطه و جذب قوانین و مقررات تشدیدکننده.

● کمک به آموزش و ارتقاء سطح مدیریت علمی در واحدهای صنایع تبدیلی محصولات کشاورزی کشور.

● کمک به نهادسازی و توسعه شبکه تولید و عرضه فرآورده‌های صنایع تبدیلی محصولات کشاورزی.

● جلوگیری از ضایعات و کاهش درصد آن با توسعه بخش POST HARVESTING

● کمک به کاهش بهای تمام شده فرآورده‌های صنایع تبدیلی محصولات کشاورزی از طریق توسعه زیرساختها و اصلاح بذر و به کارگیری روشها و تکنولوژیهای نوین و پیشرفته در صنایع مربوطه.

● توسعه صنایع تبدیلی در قطبهای تولیدی محصولات کشاورزی.

● توسعه صنایع تبدیلی در قالب واحدهای کشت و صنعت.

● فراهم کردن تسهیلات و اعتبارات مورد نیاز برای تشویق بخش غیر دولتی در زمینه اصلاح ساختار واحدهای فرسوده و بازسازی و نوسازی آنها.

● ایجاد انگیزه و مشوقهای لازم برای متقاضیان سرمایه‌گذاری در صنایع تبدیلی از طریق اعطاء کمکهای فنی و اعتباری و هدایت و ارائه اطلاعات و خدمات مشاوره‌ای.

● فراهم کردن بسترهای لازم برای سرمایه‌گذاری از قبیل تاسیسات زیربنایی مانند نواحی صنعتی و مجتمع‌های صنایع کشاورزی.

● ایجاد نهادهای علمی و پژوهشی برای انجام تحقیقات در زمینه‌های کشاورزی و صنعتی.

● فراهم کردن ترتیبات لازم برای امور بازاریابی و بازرگانی داخلی و خارجی محصولات صنایع تبدیلی.

● جلب سرمایه‌گذاری خارجی در ایجاد و توسعه صنایع تبدیلی که از مزیت نسبی و رقابتی خوبی برخوردار می‌باشند.

● سهم‌کردن کشاورزان و تولیدکنندگان مواد خام کشاورزی در ارزش افزوده ایجاد شده ناشی از فرآوری محصولات کشاورزی.

صادرات	۶۰۵ میلیون دلار
معافیت‌های گمرکی جهت واردات ماشین‌آلات صنایع تبدیلی و تکمیلی	۳۴ میلیون دلار
آموزش صنعتگران	۴۸ هزار نفر - روز
تسهیلات بانکی (در سال ۸۳ و ۸۴)	۱۸۶۰ میلیارد ریال
معرفی واحدها جهت استفاده از حساب ذخیره ارزی	۳۳۷ میلیون دلار

جاذب‌های اکسیژن، تازه ماندن گوشت‌های بسته‌بندی شده در ظروف پلاستیکی نفوذناپذیر را برای مدت طولانی تضمین می‌کند

استریلیزاسیون در اتوکلاو را روی آن انجام داد. پس از تست این ظروف این نتیجه به دست آمد که نفوذناپذیری حاصله به میزان مورد نیاز نمی‌باشد و لذا تصمیم گرفته شد برای بهبود نفوذناپذیری از جاذب‌های اکسیژن شرکت مواد شیمیایی SHELFplus, O₂ استفاده شد. که با کنترل ضخامت لایه EVOH و غلظت ماده جاذب اکسیژن می‌توان میزان نفوذناپذیر مورد نیاز را به دست آورد.

● آزمون بسته‌بندی:

ظرف تولید شده با ساختار PP/EVOH/PP و به همراه ماده O₂ SHELFplus جهت آزمون و اندازه‌گیری میزان نفوذ اکسیژن به EVAL فرستاده شده. در سینی‌های PP/EVOH/PP استاندارد با گذشت زمان افزایش دما و رطوبت در داخل ظرف مشاهده می‌شود. در سینی‌های PP/EVOH/PP حاوی ماده O₂ SHELFplus اندازه‌گیری نفوذ اکسیژن نشان می‌دهد نفوذناپذیری اکسیژن در مدت نگهداری ماده غذایی ثابت می‌ماند. وجود ماده جاذب اکسیژن تغییر نفوذناپذیری EVOH ضمن تغییر شرایط را تا حد زیادی جبران می‌کند. (شکل ۱)

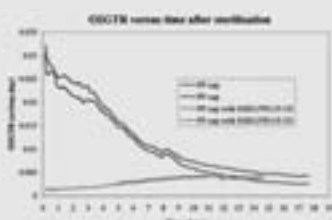
استفاده از این ظروف در بسته‌بندی گوشت زمان ماندگاری را تا ۲۴ ماه ممکن می‌سازد که نیازهای شرکت Tartex و Dr Ritter را تامین می‌کند. با

توجه به این نتایج عالی این دو شرکت تصمیم به استفاده گسترده از این ظروف برای محصولات مختلف گرفتند که با استقبال گسترده مشتریان مواجه شده است.

دو شرکت آلمانی Dr Gitter GmbH و Tartex، که در زمینه مواد غذایی فعالیت دارند اخیراً محصولات خود را در ظروف جدیدی بسته‌بندی می‌کنند که ظروف با همکاری EVAL Europe و مواد شیمیایی Ciba طراحی شده‌اند که جنس آنها پلی پروپیلن با ساختار چند لایه می‌باشد که لایه EVOH شرکت EVAL به عنوان لایه نفوذناپذیر در برابر اکسیژن و ماده SHELFplus, O₂ شرکت Ciba به عنوان جاذب اکسیژن استفاده می‌شود.

● طراحی بسته‌بندی

در طرح اولیه ظروف چند لایه PP/EVOH/PP، پیشنهاد شد. این ظروف که به شکل سینی بوده، از نظر حرارتی پایدار می‌باشد و بدون تغییر شکل می‌توان فرآیند





رابطه گستر
سهامی خاص
برگزارکننده همایش و نمایشگاه‌های بین‌المللی
شماره ثبت ۲۵۸۰۴۸



جمهوری اسلامی ایران
وزارت بازرگانی
سازمان بازرگانی استان مازندران

دومین نمایشگاه صنعت چاپ، بسته‌بندی، سورتینگ و تبلیغات

(۷ تا ۱۱ آبان ۱۳۸۵ – محل دائمی نمایشگاه بین‌المللی مازندران)

موسسات محترم صنعت چاپ، بسته‌بندی، سورتینگ و تبلیغات کشور ایران

احتراماً در راستای شکوفایی اقتصادی و پیرو سیاست‌های وزارت بازرگانی مبنی بر برگزاری نمایشگاه‌های بین‌المللی و تخصصی، شرکت نمایشگاهی رابطه‌گستر با اخذ مجوز رسمی از سازمان بازرگانی استان مازندران به شماره ۱۸۵۴۸ تاریخ ۱۳۸۵/۴/۳ اقدام به برگزاری دومین نمایشگاه تخصصی صنعت چاپ، بسته‌بندی، سورتینگ و تبلیغات از تاریخ ۷ لغایت ۱۱ آبان ماه ۸۵ در محل دائمی نمایشگاه بین‌المللی استان مازندران واقع در قائم شهر جنب پل تار خواهد نمود.

لذا با توجه به ویژگی‌های این نمایشگاه از جمله حضور گسترده کلیه صاحبان صنایع، سازمانها، نهادها و ارگانهای سر تا سر استان که از طریق تبلیغات گسترده تلویزیونی و نصب بیلبرد در مبادی ورودی کلیه شهرهای استان مازندران اطلاع‌رسانی خواهد شد افتخار داریم که حضور سبز آن موسسه محترم را در نمایشگاه خیر مقدم گوئیم. مستدعی است در صورت تمایل به حضور در نمایشگاه و به منظور دریافت پاکت حاوی فرمها و شرایط ثبت نام و اطلاعات مربوط به درج فعالیتهای آن موسسه در کتاب نمایشگاه با شماره‌های ذیل تماس حاصل فرمایند.

ستاد برگزاری نمایشگاه

همراه: ۰۹۱۲۱۷۸۲۵۸۳

دفتر تهران: تلفن: ۰۲۱-۸۸۰۳۱۸۸۰-۸۱

همراه: ۰۹۱۲۱۱۳۷۵۸۱

دفتر مازندران: ساری ۰۱۵۱-۲۲۷۳۸۴۰-۴۱

توجه: هر گونه استفاده از ایده‌های مطرح شده در این بخش مشروط به کسب اجازه از صاحب ایده می‌باشد.

ATTENTION!

Any usage from given ideas in this section depends on the permission of the owner.

ایده‌ها ideas

گزینه: رضا نورائی

این بخش از ماهنامه صنعت بسته‌بندی به معرفی ایده‌های جدید طراحان ایرانی در طراحی بسته‌بندی می‌پردازد. علاقمندان به کسب اطلاعات بیشتر یا تماس با صاحبان ایده‌ها با دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی تماس حاصل فرمایند.

شکل، هدف نهایی و عملکرد:

با توجه به نمونه‌های غیر استاندارد و بدون توجه به مسائل ارگونومیکی و استفاده‌کننده و از همه مهمتر نبود عملکردهای متنوع، طرح نهایی به این صورت شکل گرفت:

برای قابلیت استفاده به حالات مختلف فرم بدنه با توجه به فرمهای بیونیک موجود در طبیعت "فوک و دلفین" طراحی شد. از طرفی برای این که خروج کاربر از خانه آکواریوم و ماهی‌ها را دچار مشکل نکند قسمت‌های مختلف دهانه متحرک و دستگیره اتصالی به بدنه اضافه شد که با دهانه اصلی قابلیت تنظیم دو طرفه ایجاد می‌کند.

M₁ - درب خروج غذا، این درب با قابلیت برش به میزان دلخواه از طرف استفاده‌کننده و با توجه به میزان زمان استفاده در آب قطع می‌شود. بعد از قطع این درب و اتصال به بدنه، بسته را داخل آب گذاشته و رها کنید. با توجه به جذب آب توسط نمک و محیط داخلی بسته غذا در چند لحظه اول و تا زمان برابر شدن شرایط غلظت دو محیط "بسته غذا و آب" خروج غذا به میزان کم و با فاصله زمانی زیاد صورت می‌گیرد. این خود باعث می‌شود با ضربه زدن ماهی به درب متحرک بریده شده و آداپته شدن آن در آب میزان خروج غذا بدون تنظیم استفاده‌کننده و به صورت خودکار صورت گیرد.

M₂ - درب خروجی غذا با قابلیت تنظیم میزان خروج که با حالت‌های مشابه تعویض هم می‌شود.

M₃ - دستگیره متصل به انتهای بدنه. برای ایجاد تعادل مناسب‌تر در سطح آب در حالت قرارگیری در وضعیت خودکار و نیز قابلیت اتصال پل به دیواره آکواریوم و یا قسمت‌های دیگر.

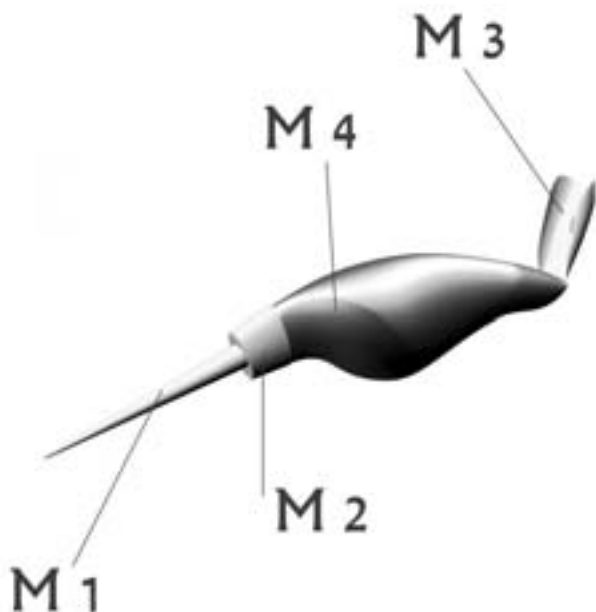
بسته‌بندی غذای آبزیان

طراح و صاحب ایده: امیرسلطان احمدی
محل ثبت: دانشگاه آزاد اسلامی، گروه طراحی صنعتی
مدرس راهنما: امیررضا منعم معتمدی

ماهیان، متنوع‌ترین و پرتعدادترین گروه از مهره‌داران را تشکیل می‌دهند. آنها در آب‌های جهان گسترده شده‌اند و این گسترش به لحاظ تنوع شگفت‌آوری است که از نظر سازگاری ریخت‌شناسی، فیزیولوژیک و رفتاری از خود نشان می‌دهند.

برقراری ارتباط با این گروه از مهره‌داران خود نکاتی دارد:

۱. غلظت و چسبندگی آب بر شکل بدن آنها تاثیر می‌گذارد.
۲. کوچکترین شکی، برخی گونه‌ها را دچار حمله عصبی و مرگ می‌کند.
۳. واکنش آنها نسبت به رنگ قرمز و راه راه‌های رنگی زیاد است.
۴. حرکت آنها به سمت غذا بر اساس میزان تحرک غذا، بو و رنگ است.
۵. اگر شما در منزل آکواریوم دارید، خروجتان به ندرت اتفاق می‌افتد چون غذاهای ماهی‌ها با این خروج متناسب نیست.
۶. بوی نامطبوع غذای آبزیان (برای جلب توجه ماهی) در صورت استفاده مستقیم با کاربر، ناسازگاری ایجاد می‌کند.
۷. ماهی‌ها دوست دارند بازی کنند.



می‌دانید تاثیر روانی دارو نقش زیادی در بهبودی بیمار دارد. پس لازم است ارائه داروها، مخصوصاً داروهای خاص برای بیماران خاص که دقت بیشتری برای مصرف می‌طلبند در بسته‌بندی متفاوت و عملکرد متفاوت‌تری انجام شود.

هدف از ارائه این طرح سهولت در مصرف دارو برای بیمارانی است که ممکن است به علت سن بالای خود دچار فراموشی در مصرف شوند. با ارائه این مکانیزم جدید در بسته‌بندی می‌توان از مصرف به موقع دارو اطمینان حاصل کرد و پرستار و اطرافیان بیمار می‌توانند بر مصرف منظم دارو نظارت داشته باشند. علاوه بر این ارائه یک بسته‌بندی که بتواند هوشیاری بیمار را بر انگیزد می‌تواند جالب توجه باشد. می‌دانید که در بسیاری از موارد خود بیمار یا اطرافیانش در این که دارو مصرف شده است دچار شک و تردید هستند. ما با ارائه یک مکانیزم چند مرحله ای توانستیم این مشکل را حل کنیم و در رفع این نیاز بکوشیم، بدین شکل که با نشان‌دار کردن روزهای هفته و مدرج نمودن بسته‌بندی دارو بطوری که از محل خود حرکت ننماید زمان و تاریخ مصرف دارو همواره مشخص باشد و دیگر این که در موقع مصرف امکان دارد تعداد داروها بیش از یک عدد بیرون آید و این امر موجب آلودگی دارو می‌شود به همین دلیل این بسته‌بندی طوری طراحی شده است که تنها یک عدد دارو در موقع مصرف بیرون آمده و از تماس دارو با دست جلوگیری به عمل آید.

صفحه مدرج می‌تواند بنابر مقدار مصرف روز یا شب و یا روزی یک عدد تنظیم شود. استفاده از این مکانیزم هیچ مشکل و پیچیدگی را برای بیمار به همراه نداشته و او را در مصرف صحیح در زمان مشخص یاری می‌کند. طریقه استفاده از مکانیزم بسیار ساده است و کاربر می‌تواند با مطالعه نحوه استفاده از آن که بر روی بسته بندی نوشته شده به آسانی با آن ارتباط برقرار کند. امید است بتوان با ارائه این ایده در جهت مصرف صحیح به بیماران کمک نماییم.

M4- فرم‌های بیونیک بدنه اصلی با توجه به عملکرد خروج غذا طراحی شده. در واقع با ورود اکسیژن به داخل پک و تعادل بین محیط شور و شیرین پک به حالت خودکار در خواهد آمد و سر خم شده به سمت پایین قسمت خروجی خود نقش مهمی در سهولت خروج خواهد داشت.

طرح نهایی:

- اندازه‌ها بر اساس تناسبات طلایی یونان و عدد فی طراحی شد.
- بدنه به دو رنگ زرد نارنجی و سورمه‌ای با درب متحرک قرمز و سورمه‌ای است.
- طرح نهایی با الهام از فرم‌های بیونیک دلفین و فک در قسمت‌های شکمی و سر.
- جنس نهایی HDPE
- استانداردهای Ergonomics و شاخص‌های صدک‌گیری
- جلوگیری از ناراحتی‌های ناشی از حرکات تکراری (RMI)
- طرح تمامی فعالیت‌ها با حداکثر کارایی.
- داده‌های آنترپومتریک و متغیرهای بزرگسالان ۱۹ تا ۶۰ سال بر حسب میلی‌متر
- میانگین برخی داده‌های آنترپومتریک و مقایسه آنها در چند کشور.
- قابلیت استفاده با دست، یا به صورت خودکار در آب، یا به صورت چسبانده شده و ...
- عملکردهای لغزشی، ارتجاع، خمش، فشار، ضربه و وزن کم، سختی، دید در شب، همراه با وسایل مکمل جهت افزایش مکانیزم‌ها و در نهایت چندین حالت قرارگیری در دست بستگی به نوع استفاده.
- استفاده‌کننده براحتی می‌تواند تا یک ماه از خانه خارج شده و بسته را در حالت خودکار به روی آب قرار دهد و تغذیه ماهی صورت پذیرد.

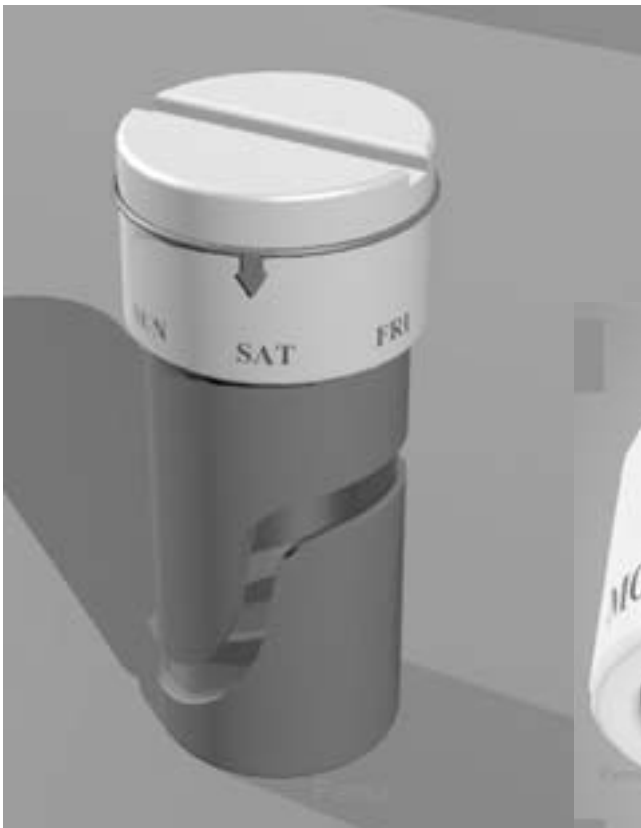
روزشمار مصرف کالا

طراح و صاحب ایده: علی پارسا

محل ثبت: دانشگاه آزاد اسلامی مرکز، گروه طراحی صنعتی

مدرس راهنما: امیررضا منعم معتمدی

امروزه تولید داروهای پزشکی و نیاز روز افزون بیماران به داروهای خاص ایجاد ارائه نوع جدید بسته‌بندی دارو را می‌طلبند که بیماران بتوانند به راحت‌ترین شکل ممکن از داروهای ارائه شده استفاده کنند. همان طور که



طراحی صنعتی بسته‌بندی



محسن مهدوی
طراح بسته‌بندی
مدیر عامل شرکت طراحی مارژین

با ضعف جدی مواجه هستند. از این رو با پرورش نیروی متخصص لازم و حمایت کافی در ایران نیز مانند کشورهای غربی شاهد ظهور طرح‌های نو و کاربردی به وسیله سطوح تخت خواهیم بود. از این نکته نباید غافل ماند که تولیداتی از این دست (یعنی ایجاد حجم از سطح تخت) مزیت‌های فراوانی نسبت به تولیدات دیگر دارد که باعث شده صنعت بسته‌بندی در جهان به سمت این نوع تولید حتی برای محصولات حجیم صنعتی، پیش رود. به گونه‌ای که امروزه برای بسته‌بندی مایعات، کمپوزیت‌ها کم‌جایگزین شیشه‌ها و قوطی‌های فلزی می‌شود. از جمله این مزایا می‌توان به صرفه اقتصادی، قابلیت تجزیه در محیط زیست، امکان استفاده مستقیم چاپ روی وجوه بسته به منظور بهره‌تلیغاتی، انبارداری و حمل و نقل آسان، نام برد که از این میان کمک به محیط زیست و امکان بازیافت از اهمیت قابل توجهی برخوردار است.

برای پرورش نیروی متخصص و خلاق علاوه بر لزوم گذراندن دوره‌های تجربی و آشنایی نزدیک و عملی با نحوه اجرای بسته‌بندی و امکانات تولید، به لحاظ فکری نیز انجام تمریناتی در جهت ایجاد ذهنی سه‌بعدی و دیدی متفاوت لازم و ضروری می‌نماید. می‌توان از آشنایی با حجم و بررسی احجام مختلف به عنوان اولین قدم برای حرکت به سوی طراحی بسته‌بندی نام برد. از آن جا که ساخته‌های معماری بارزترین نمود ساخت حجم می‌باشند، مطالعه آنها از ادوار پیشین تا کنون می‌تواند مفید واقع شود. شناخت معماری و آشنایی با چگونگی ساخت سازه‌های معماری، طراح را با نکاتی از قبیل، ایجاد تعادل، گرانیکا و ایستایی در احجام و مواردی از این دست آشنا و به چگونگی استفاده از آن در طراحی بسته‌بندی کمک می‌کند. نمونه‌های معماری فراوانی در سراسر جهان وجود دارند که با هوشمندی و درایت معماران و مهندسان به گونه شگفت‌انگیزی

همان طور که می‌دانیم بسته‌بندی دارای مفاهیم گسترده‌ای می‌باشد که بنا به نیاز مصرف‌کننده در قالب‌های مختلفی قابل تعریف است. به طور کلی بسته‌بندی هر گونه پوشش خارجی و نگهدارنده برای کالا یا مواد مصرفی می‌باشد که شامل انواع بطریها، قوطی‌های فلزی، جعبه‌های مقوایی، پلاستیکی و... می‌شود. برای ساخت و تولید صنعتی حجمها در قالب بسته‌بندی راه‌های تکنیکی مختلفی وجود دارد:

(۱) تزریق پلاستیک: به وسیله قالب سمبه ماتریسی انجام می‌شود که شامل دو قالب مثبت و منفی است. این دو قالب با فرو رفتن داخل یکدیگر حجم مورد نظر را ایجاد می‌کنند. پلاستیک مایع با فشار از استوانه مارپیچی که اصطلاحاً به آن "ماردون" گفته می‌شود داخل قالب تزریق شده و فرم مورد نظر ساخته می‌شود.

(۲) شیشه‌گری: که خود به دو طریق انجام می‌شود، یکی به وسیله دمیدن باد و دیگری به طریق ریخته‌گری که آن نیز توسط دو قالب مثبت و منفی و معمولاً در فضای خلاء صورت می‌گیرد.

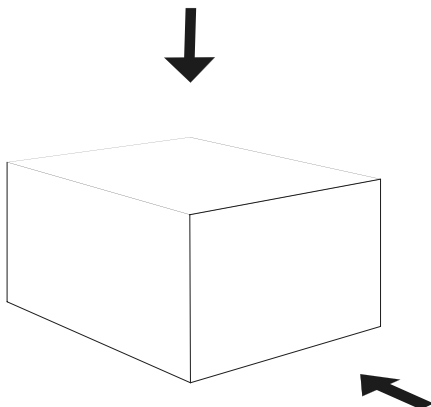
(۳) وکیوم: در این تکنیک با تبدیل سطح به حجم مواجه هستیم. به این شکل که از نوارهای پلی پروپیلن، پی‌ئی‌تی، یا نوارهای پلاستیکی پی‌وی‌سی و قرار گیری آنها بین دو قالب مثبت و منفی تحت حرارت فرم مورد نظر ساخته می‌شود.

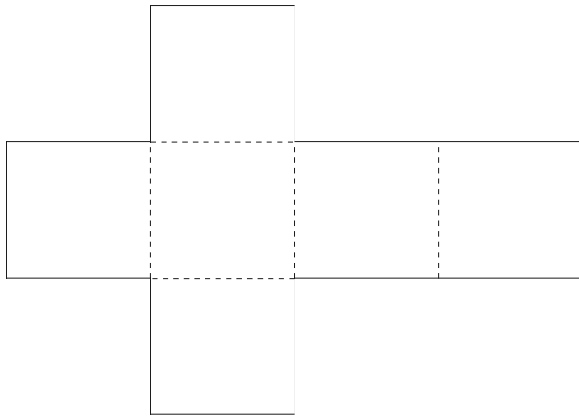
(۴) قوطی‌سازی: یا همان تبدیل ورقه‌های فلزی به قوطی. فلز در بسته‌بندی تنها به شکل قوطی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

و دست آخر نیز ساخت حجمها با سطوح مقوایی به عنوان ارزاترین نوع بسته‌بندی، که بحث مورد نظر ما می‌باشد. چراکه ساخت انواع حجمها در شکل بسته‌بندی با سایر مواد در اشکال بسیار متنوع بدون محدودیت از لحاظ فرم در طراحی انجام‌پذیر است.

لیکن ساخت احجام به وسیله سطوح و تبدیل آنها به حجم دارای محدودیتهای اجرایی و تولیدی بیشتری می‌باشد، که باعث شده گرایش طراحان بسته‌بندی به این نوع طراحی کمتر باشد. علاوه بر این نکته عدم وجود رقابت در زمینه بسته‌بندی در ایران و نبود حمایت کافی توسط تولیدکنندگان، از طراحان بسته‌بندی، نیز به رکود این صنعت کمک کرده است. در واقع مدیران صنایع به ایده‌های تازه که بعضاً توسط طراحان گمنام ارائه شده است و پیش از آن در بازارهای داخلی یا بازارهای جهانی به تولید نرسیده‌اند، وقعی نگذاشته و ترجیحاً به تکرار مکررات پیشین اکتفا می‌کنند.

البته لازم به ذکر است که در حال حاضر نیاز به طراحان متخصص در این زمینه در کشور بسیار محسوس می‌باشد. فکرای خلاق و ایده‌های بسیاری، به دلیل نبود تجربه کافی در زمینه صنعتی و اجرایی





طراحی و ساخته شده‌اند. از این میان می‌توان به بناهای گنبدی شکل در ایران اشاره کرد، که در حجمی وسیع بدون نیاز به ستون و پایه ساخته شده‌اند، امروزه معماری در ابعاد کوچکتر وارد فضاهای داخلی شده است، که جدا از طراحی داخلی به معنای چیدمان عناصر موجود در فضا، به صورت طراحی غرفه‌ها و استفاده از حجم در فضای داخلی قابل رویت می‌باشد.

بازدید و بررسی این نمونه‌ها از منظر زیبایی شناسی و هم به لحاظ ساختارشناسی به پرورش ذهن و تقویت دید سه‌بعدی یک طراح بسته‌بندی کمک بسزایی خواهد کرد. (گفتنی است در این زمینه توجه کافی به اصول طراحی مبذول نشده و بیشتر از جنبه زیبایی شناختی و سلیقه فردی با آن برخورد شده.)

لیکن فراموش نکنیم که موضوع طراحی صنعتی بسته‌بندی از معماری کاملاً مجزا بوده و در واقع در این مبحث ما با مباحث این احجام در مقیاس کوچک و توسط سطوح تخت سر و کار داریم. برای شناخت احجام ساده سه‌بعدی آنها را از سه وجه و نمای روبرو یا قائم، بالا یا افق و نمای جانبی بررسی می‌کنیم. به عنوان مثال در ساده‌ترین وضعیت یک مکعب مربع را از این سه نما در نظر بگیرید: (شکل ۱)

حال تصور کنید برشی در یکی از وجوه مکعب ایجاد شود و برشهای دیگر (خط چین‌ها نشانگر خطوط غیر قابل رویت ولی موجود در حجم می‌باشند) برای تمرینهای بیشتر از این دست می‌توان به کتبی از قبیل ترسیم فنی که در سطوح دانشگاهی و متوسطه تدریس می‌شود رجوع کرد. همچنان که حجمها اشکال پیچیده‌تری پیدا می‌کنند تصور

از هم‌اکنون می‌توانیم ساختار ذهنی خود را به سمت ساخت حجم به وسیله سطح تخت سوق دهیم که همان شکل گسترده و باز شده یک حجم می‌باشد. مثلاً در مورد مکعب به صورت زیر ترسیم می‌گردد. (شکل ۲) اینک ما گام را به سوی آشنایی با ساختار بسته‌بندی (که هدف نهایی ماست - برداشته ایم. ادامه دارد...

از هم‌اکنون می‌توانیم ساختار ذهنی خود را به سمت ساخت حجم به وسیله سطح تخت سوق دهیم که همان شکل گسترده و باز شده یک حجم می‌باشد. مثلاً در مورد مکعب به صورت زیر ترسیم می‌گردد. (شکل ۲) اینک ما گام را به سوی آشنایی با ساختار بسته‌بندی (که هدف نهایی ماست - برداشته ایم. ادامه دارد...

ماشین های چسب گرم Robatech

Made in Switzerland

www.Robatech.com
E-mail: info@Tajrish.com

آدرس : تهران ، میدان آرژانتین ، خ الوتد ، خ ۳۹ ، پلاک ۲۴ ، پ ۵ ، واحد ۲۰
تلفن : ۳۱-۸۵۴-۸۸۸۷ ، فکس : ۸۸۸۷-۸۵۳

مقایسه‌ای بین کارتن‌ها و بسته‌های انعطاف‌پذیر

شرکت PRISM که به کار مطالعات بازار بسته‌بندی اشتغال دارد به سفارش موسسه ProCarton تحقیقاتی را در مورد آخرین آمار بسته‌بندی انعطاف‌پذیر و جعبه مقوایی و میزان تقاضا و تولید آنها انجام داده است. آخرین گرایش‌ها و سلیقه‌های بازار نیز مدنظر قرار گرفته است. قطعاً نتایج چنین تحقیقی که در کشورهای پیشرو در این صنعت صورت پذیرفته است می‌تواند به تولیدکنندگان و سرمایه‌گذاران آمار بهتری از آخرین وضعیت این نوع بسته‌بندی‌ها ارائه دهد. شاید بتوان گفت که جعبه‌های مقوایی و بسته‌های انعطاف‌پذیر و البته ترکیبی از این دو بیشترین میزان مصرف را در بین تولیدکنندگان کالاها دارد. ریچارد دالگلیش مدیر موسسه ProCarton در مقدمه این گزارش چنین می‌گوید:

ProCarton بسیار خرسند است که گزارشی را که به تازگی پایان یافته است به اعضا تقدیم کند. "مقایسه‌ای بین کارتن‌ها و بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر" تحقیقی است که توسط شرکت PRISM انجام شده است و نگاهی به آخرین وضعیت بازار، پیش‌بینی‌های آینده و فعالان بزرگ این صنعت دارد.

این گزارش همچنین در مورد گرایش‌ها احتمالی موجود در بازار تحقیق می‌کند و به پیشرفت‌های گوناگونی که بر هر دو نوع بسته‌بندی انعطاف‌پذیر و مقوایی تاثیر خواهد گذاشت اشاره می‌کند. با نگاهی عمیق و البته بی‌طرفانه که به این بازار شده است تهیه و تولیدکنندگان جعبه مقوایی توانایی بیشتری از درک و عکس‌العمل نشان دادن به نیازها و سلیقه‌های صاحبان نامهای تجاری و خرده‌فروشان دارند.



گزارش اهمیت بسته‌بندی را هنگامی که صحبت از حفاظت، تبلیغ و بزرگ‌نمایی نام تجاری می‌شود پررنگ می‌کند. در گزارش چنین می‌آید که بسته‌بندی مقوایی موقعیت بسیار خوبی در بین مصرف‌کنندگان اروپایی برای خود مهیا کرده است و به همین خاطر رشد بسیار خوبی نیز داشته است. آرزو می‌کنیم در این تحقیق به نکات جالبی در خصوص در این دو نوع بسته‌بندی دست یابید.



PRISM - Packaging Research Intelligence Strategies & Marketing Limited

PRISM در سال ۲۰۰۳ توسط Simon Southern تاسیس شد. این شرکت تحقیقات بازار و مشاوره‌های استراتژیک بازاریابی را در صنعت بسته‌بندی انجام می‌دهد.



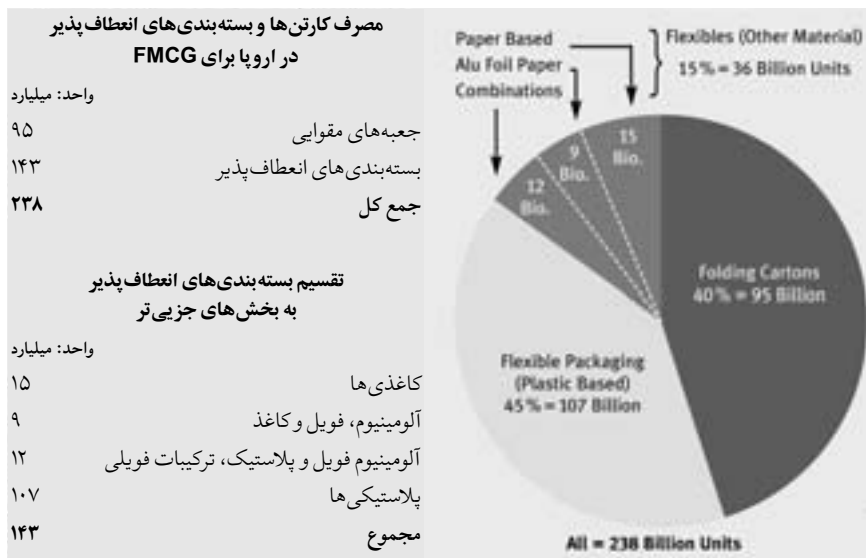
وضعیت کنونی بازار

گزارش با نگاهی به آخرین وضعیت بازار کارتن‌ها و بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در بازارهای FMCG (کالاها) به سرعت مصرف شونده توسط مصرف‌کنندگان) آغاز می‌شود. مناطق و فضاهایی که کالاها در آنان مورد بررسی قرار گرفته‌اند بسیار گسترده‌اند و شامل تمامی محصولات غذایی بسته‌بندی شده به استثنای

غذاهای تازه، غذاهای مایع و قوطی‌های فرآیند شده و غذاهای درون بطری می‌شوند. همچنین تمامی محصولات مصرف غیر غذایی به استثنای محصولات با دوام و صنعتی در این تحقیق به حساب آمده‌اند. در بازار اروپایی FMCG گزارشات حاکی از این است که در حدود ۲۳۸ میلیارد واحد از کارتن‌ها و بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در طول سال به مصرف می‌رسند که از این میان ۹۵ میلیارد متعلق به کارتن بوده است. از میزان باقیمانده ۱۰۷ میلیارد بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر پلاستیکی و ۳۶ میلیارد نیز از بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر با اصلیت کاغذی، بسته‌بندی‌های چند ماده‌ای و سایر نمونه‌های کوچک‌تر تولید شده بودند. از این رو در تحقیقات بازار سر تا سر اروپا در حدود ۴۰٪ از واحدها تولید شده از کارتن بودند در حالی

غذاهای تازه، غذاهای مایع و قوطی‌های فرآیند شده و غذاهای درون بطری می‌شوند. همچنین تمامی محصولات مصرف غیر غذایی به استثنای محصولات با دوام و صنعتی در این تحقیق به حساب آمده‌اند. در بازار اروپایی FMCG گزارشات حاکی از این است که در حدود ۲۳۸ میلیارد واحد از کارتن‌ها و بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در طول





تغییر در شکل برخی محصولات مانند دترجنت‌ها (پودر شوینده) باعث تغییر در نوع بسته‌بندی می‌شود.



است تمرکز بیشتر بر مباحث محیط زیستی است. با توجه به این موضوع می‌توان گفت که صنعت بسته‌بندی‌های کارتنی و کارتن‌سازی در این زمینه یعنی مباحث زیست محیطی از بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر پیش باشند که این به خاطر استفاده از منابع تجدیدشونده و قابل بازیافت است.

- نیاز برای کارتن افزایش خواهد یافت.
- نیاز به جذابیت‌های ارتقاء یافته در بسته‌بندی
- افزایش تقاضا برای بسته‌بندی‌های آماده برای قرار گرفتن در قفسه فروشگاه‌ها، چندتایی‌ها و آنهایی که دارای جلوه‌های دیداری هستند.
- تقاضای اضافی برای برندهای کوچکتر
- تمرکز بیشتر بر مباحث زیست محیطی

انتظارات و نگرش‌ها

در مجموع کارتن اولویت اول شرکت‌هایی بود که در دسته‌بندی FMCG قرار داشتند. علت اصلی این انتخاب، محافظت، گرافیک و داشتن جذابیت‌های خاص برای خریداران عنوان شده بود. از دیگر مزایا نیز حافظ محیط زیست بودن و کاربردهای چندگانه آنها برای کالا‌های مختلف را می‌توان نام برد.

از عوامل کلیدی دیگری که بر انتخاب نوع بسته‌بندی اثر دارند جاذبه‌های بصری،

آنهایی که دارای جلوه‌های دیداری بسیاری هستند صورت خواهد گرفت. نیاز به جذابیت‌های دیداری و ملزومات بسته‌بندی‌های آماده برای قرار گرفتن در قفسه‌ها باعث خلق فرصت‌هایی خاص برای کارتن‌هایی خواهد شد که از مقوا و میکروفولوت تولید شده‌اند.

بخش دیگری که دارای فرصت‌های بالقوه برای رشد در بسته‌بندی‌های کارتنی هستند بخش برندهای شخصی یا کوچکتر است جایی که خرده‌فروشان به عرضه محصولات با نام‌های تجاری خودشان در رقابت با نام‌های بزرگ و شناخته شده می‌پردازند. این کار که با توجه به هوشمندی و همچنین کیفیت بسته‌بندی‌های کارتنی صورت می‌پذیرد باعث ایجاد تغییراتی مثبت در مصرف کارتن خواهد شد.

فشار قیمتی کماکان ادامه خواهد داشت اما گزارش می‌افزاید که در آینده فشار قیمت‌ها بر روی بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر همچنان بالا خواهد بود و البته در تعادل. تاثیرات قیمت جهانی نفت و نوسانات ارزی بر قیمت بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر بسیار بالا خواهد بود اما در طرف مقابل بسته‌بندی‌های کارتنی که از مواد طبیعی و تجدید حیات شونده تولید می‌شوند بسیار کمتر تغییر قیمت خواهند داد.

تغییر دیگری که در گزارش پیش‌بینی شده

که ۴۵٪ از بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر تمام پلاستیکی و از مابقی نیز (۱۵٪-۳۶ میلیارد) حدود ۴۰٪ از بسته‌بندی‌هایی با اصالت کاغذ تولید شده بودند.

گزارش می‌افزاید در بسیاری از تولیدات، جابه‌جایی بین گونه‌های مختلف مواد به اندازه موارد مشابه در سالیان گذشته نبوده است اما کماکان دیده می‌شود و وابسته به برخی از موارد در ترکیب ساخت محصولات است. به عنوان مثال تغییرات اخیر و گرایش‌های جدید از پودرها به سمت قرص‌ها در بازار شوینده‌ها (دترجنت‌ها) باعث افزایش مصرف کارتن‌ها با ارزش مساوی از پلاستیک‌ها شده است.

انتظارات بازار

گزارشات حاکی از این است که مابین سال‌های ۲۰۰۵ و ۲۰۱۰ بازار اروپا برای کارتن‌ها چیزی در حدود ۱/۸٪ در سال رشد خواهد داشت. بازار بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر نیز در طی همین دوره زمانی بین ۱/۵ تا ۲ درصد رشد خواهد کرد.

گزارش می‌افزاید: همزمان با رشد ارگانیک، جهش‌های بزرگی در بازار کارتن‌ها در زمینه‌های مختلفی همچون بسته‌بندی‌های آماده برای قرار گرفتن در قفسه‌ها، بسته‌بندی‌های چندتایی و



هزینه‌های بسته‌بندی، سرعت پرکنی و فروش (یا بازاریابی) / قابلیت قرار گرفتن در قفسه را می‌توان ذکر کرد. جعبه‌های مقوایی امتیاز خوبی برای تمامی موارد بالا می‌آورد با توجه به این که قیمت موضوعی مهم برای بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر است. اگر چه بسیاری از خطوط پرکن برای کارتن‌ها جهت بسته‌بندی محصولات همچون تنباکو و دترجنت‌ها سریع‌ترین و موثرترین هستند. علاوه بر این به خوبی مشخص است که کارتن‌های چاپ شده با افسست از لحاظ هزینه‌ای نیز دارای مزایاست به خصوص در بخش بسته‌بندی‌های فصلی تبلیغاتی.

انعطاف‌پذیرها خواص نفوذناپذیری بهتری دارند اما مرتباً بر فروش کارتن‌هایی که با انعطاف‌پذیرها ترکیب می‌شوند در بازارهایی مثل غذاهای آماده و حیوانات به خاطر وجه کاربردی آنان و جذابیت در هنگام فروش افزوده می‌شود. همچنین گزارش می‌شود که یک‌سوم پاسخ‌دهندگان از مشکلات فروش و در حجم کمتر محافظت ضعیف از کالا در هنگام استفاده از انعطاف‌پذیرها گفتند و ۲۰٪ نیز نسبت به مسایل زیست محیطی ابراز نگرانی کردند.

بر طبق آمار از شرکت‌های FMCG در هنگام معرفی محصولات جدید ۵۷٪ ترجیح می‌دهند از کارتن‌ها استفاده کنند در مقابل ۱۱٪ متقاضی برای انعطاف‌پذیرها. بیشترین اعلام نیاز برای کارتن‌ها در بخش تولید شیرینی و شکلات،

دترجنت‌ها و غذاهای آماده، جایی که جلوه‌های دیداری کالا درون قفسه فروشگاه‌ها بیشترین اهمیت را دارد، بوده است.

بسته‌بندی‌های آماده برای عرضه در جایگاه فروش (SRP)

استفاده روزافزون از بسته‌بندی‌های چندتایی آماده برای فروش ready packaging Shelf در چند سال اخیر بسیار بیشتر به چشم می‌آید. این بسته‌بندی‌های خلاقانه که نه تنها باعث استفاده بهینه از فضای موجود در قفسه فروشگاه‌ها می‌شوند بلکه از ایجاد مکان‌های غیر قابل استفاده نیز جلوگیری می‌کنند در سال‌های اخیر بسیار مورد استقبال قرار گرفته‌اند. که این استقبال در اروپا در کشورهای انگلستان، بلژیک، فرانسه و آلمان بیشتر بوده است. اندازه‌های بیرونی نیز کاهش می‌یابد چرا که نقش آنها از محافظت از کالا به وجهی برای

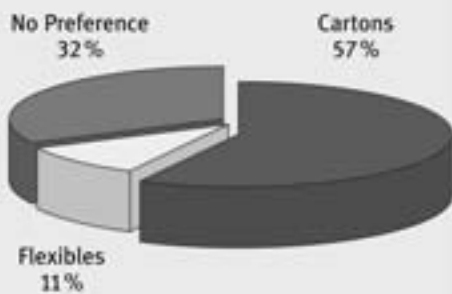
نمایش کالا تغییر یافته است. به خاطر این است که زائده‌های بیرونی که در واقع حکم ویتترین برای کالاهای چندتایی را دارند پاسخگوی نیاز مفرط مشتریان برای تنوع در قفسه فروشگاه‌ها هستند. این نیاز بنابراین منجر به افزایش استفاده از زائده‌های چاپی جذاب که نام تجاری شرکت را با قدرت هر چه تمام‌تر در معرض دید قرار می‌دهند شد. بعید نیست که ترکیبی از زائده‌های نمایش از جنس مقوا با درپوش‌هایی از جنس کروگیت در آینده از استقبال بیشتری برخوردار شود تا بتواند پاسخگوی نیازهای حمل و نقلی و همچنین مراکز فروش باشد.

آسانی در استفاده در جایگاه فروش از دیگر مزایا است چرا که محافظ بیرونی به راحتی از جای خود کنده می‌شود در حالی که برند با دید بسیار خوبی در پیش چشمان خریداران قرار دارد و در عین حال از گرفتن فضای مفید قفسه فروشگاه‌ها توسط محصولات تکی نیز جلوگیری

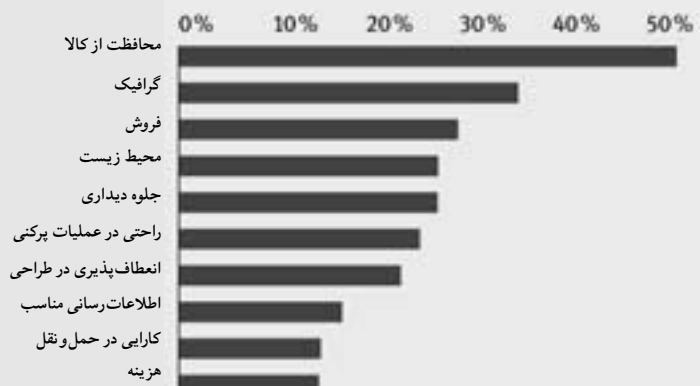
راحتی برای بازار خرده‌فروشی: SRP و نحوه نمایش برند کالا کاربرد خوبی داشته است و در سال‌های آینده تقاضا برای آنها رشد خوبی خواهد داشت.



اولویت‌بندی برای انتخاب نوع بسته‌بندی در محصولات جدید تولید شده شرکت‌های FMCG (برحسب درصد)



مزایای کلیدی استفاده از جعبه‌های مقوایی شرکت‌های FMCG (برحسب درصد)



شده است. SRP یک شگرد دایمی است و خرده‌فروشی که به دنبال کارآمدتر کردن عملیات فروش خود و استفاده بهتر از فضا هستند از آن استقبال خوبی کرده‌اند. SRP برای بسیاری از انواع کالا با بسته‌بندی‌های مختلف کاربرد دارد محصولات هم‌چون ساشه‌ها، سینی‌ها، قوطی‌های مواد غذایی، بطری‌ها و شیشه‌ها.

بسته‌بندی‌های مصرفی چندتایی

قابل پیش‌بینی است که استفاده از بسته‌بندی‌های چندتایی در آینده تنها محدود به بازار نوشیدنی و لبنی‌ها نخواهد بود. چندتایی‌ها به راحت‌ترین و بهترین شکل در انبار ذخیره می‌شوند. آنها راحتی انتخاب و حمل را برای مصرف‌کننده به ارمغان می‌آورند و فروششان نیز ساده است. با افزایش نیاز نسبت به تبلیغ برندها، مولتی‌پک‌ها فضای سطحی بیشتری را برای چاپ با کیفیت خوب در جهت تبلیغ بهتر برند در اختیار می‌گذارند. علاوه بر این قرار داشتن تعدادی از محصولات در بسته‌ای که به راحتی قابل خرید است نقش آن را در بخش فروش پررنگ‌تر کرده است.

بسته‌بندی‌های چندتایی مقوایی به طور سنتی در بازارهایی که به عنوان مکملی بسیار خوب برای انبارداری بهتر به حساب آمده‌اند موفق بوده‌اند اما با معرفی شیوه‌ها و سیستم‌های جدید توانسته‌اند در سایر بخش‌های بازار نیز موقعیت‌های خوبی را برای خود فراهم کنند.

بازارهایی که به عنوان بهترین مشتریان چندتایی‌ها معرفی شده‌اند از این قرارند: غذای حیوانات، غذاهای منجمد و آب گرفته شده. به عنوان نمونه پاکت‌های غذای حیوانات کماکان در بسته‌بندی‌های چندتایی مقوایی فروخته می‌شوند که امکان بهتری برای نمایش دادن نام تجاری و همچنین انبار کردن و حمل توسط مشتری در اختیار می‌گذارند.

میکروفلوت

بازار microflute (ساختار کروگیتی که از فلوت‌های بسیار نازکی تولید شده است) در حدود ۲۰ میلیارد واحد در سال تخمین زده می‌شود و بنابر پیش‌بینی‌ها با رشد ۴/۷٪ در سال در ۲۰۱۰ به ۳۲ میلیارد واحد خواهد رسید. این رشد مبتنی بر جلوه‌های دیداری ارتقاء یافته و

رشد در بازار چندتایی‌ها و زائده‌های نمایشگر خواهد بود.

رشد در SRP تاثیر بسزایی بر بازار میکروفلوت‌ها خواهد گذاشت که این به خاطر افزایش نیاز برای سطوح بیرونی نمایشگر کوچکتر است. به طور فزاینده‌ای ظروف تزئینی از جنس میکروفلوت به عنوان جانشینی برای کروگیت‌های متداول بدل خواهند شد. این ظروف تا حد قابل قبولی محکم خواهند بود و جلوه‌های دیداری آنان نیز قابل قبول است تا با تلفیق این دو خصلت نیازهای اساسی در خصوص محافظت از کالا در هنگام انتقال، تاثیر در فروش و جذابیت‌های بیرونی کالا مرتفع شود. ۷۵٪ از بازار میکروفلوت‌ها توسط

فرآیندهای مزیمن‌سازی مانند litho lamination چاپ فلکسو ثانویه با کیفیت بالا، چاپ فلکسو اولیه، چاپ اسکرین، و direct printed litho تزئین می‌شوند.

تقاضا برای چنین فرآیندهای تزئینی بر اساس پیش‌بینی‌ها سالانه ۴/۸٪ افزایش خواهد یافت. در حالی که ظروف چاپ نشده و ظرفی که با چاپ‌های فلکسو متداول درون خطی چاپ شده‌اند به میزان کمتر ۱/۱٪ رشد تقاضا خواهند داشت.

اسلیوها و بسته‌بندی‌های ترکیبی

کارتن‌ها همواره به خاطر ضعف خصلت نفوذناپذیری‌شان و انعطاف‌پذیرها به خاطر کمی سطوح نمایشگرشان و همچنین کمبود خصوصیات لازمه برای فروش مورد انتقاد قرار گرفته‌اند و به همین علت این گزارش به این نتیجه رسید که در آینده مصرف کارتن‌هایی که با سایر مواد ترکیب شده‌اند گسترش خواهد یافت. یکی از بخش‌های اصلی که به تحول ادامه خواهد داد غذاهای آماده است جایی که غذا در درون سینی پلاستیکی و اسلیو ساخته شده از مقوا برای پوشاندن سینی به بازار عرضه می‌شود. بسته‌بندی‌ای که از خصوصیات آن می‌توان به محافظت بیشتر و چاپ با کیفیت بالا نام برد،

توضیح عکس: بسته‌بندی‌های چندتایی توانسته‌اند بازارهایی را که به طور سنتی سازمان‌دهی نشده‌اند را به سرعت جذب کنند. آنها علاوه بر راحتی حمل و خرید برای خریداران دارای مزایای بسیار دیگری نیز هستند.



افزایش SRP و زائده‌های نمایشگر باعث رشد در بازار میکروفلوت‌ها شده است.



ویژگی‌هایی که باعث فروش بیشتر کالا می‌شوند. در حالی که این بازار به خوبی در برخی از کشورهای اروپایی جا افتاده است، تقاضای بسیار بالایی نیز برای غذاهای آماده و ترکیب مقوا و پلاستیک وجود خواهد داشت. با توجه به تحول بسیار سریعی که در اروپای شرقی در بازار غذاهای آماده اتفاق افتاده است پیش‌بینی می‌شود که این سیستم چند ماده‌ای که به واقع ترکیبی از ویژگی‌های مثبت هر دو نوع ماده است به رشد خود ادامه دهد.

حوزه دیگری که مورد بحث قرار گرفت استفاده روزافزون مقوای غیر قابل نفوذ برای تولید انواع کارتن بود. با توجه به رشد بازارهای غذاهای از پیش آماده، که به لطف تحولات در فن‌آوری تولید مواد غیر قابل نفوذ اتفاق افتاده است، در حال حاضر کارتن‌ها می‌توانند برای بسیاری از کاربردهای مختلف مانند صنایع غذایی و حوزه‌های وابسته به آن مورد استفاده قرار گیرند. صاحبان نام‌های تجاری و خرده‌فروشان با استفاده از کارتن‌ها می‌توانند اطمینان داشته باشند که بهترین تصویر را از کالای خود در معرض دید خریداران قرار داده‌اند.

مقوای غیر قابل نفوذ این امکان را فراهم ساخته است که برخی محصولات حساس بتوانند مستقیماً درون کارتن‌ها بسته‌بندی شوند بدون این که نیازی به لفاف‌پیچی یا تویی زدن اضافی باشد. این ممکن نشده است مگر به خاطر حوزه گسترده‌ای از اکستروژن و لمینیت‌هایی است که بر روی مقوای پایه صورت گرفته است. مقوایی همچون جعبه‌های بزرگ مقوایی FBB، مقوای سخت سفید شده با سولفات SBS، مقوای بازیافت شده WLC و مقوای سخت سفید نشده SUB. رشد خوبی در استفاده از کارتن‌های ترکیب شده با سایر مواد، پلاستیک‌ها، اکستروژن‌ها و لمینیت‌ها پیش‌بینی می‌شود.

موضوع کیفیت

در هنگام آماده‌سازی و عرضه محصول به بازار ۵۷٪ از شرکت‌های FMCG که مورد سوال قرار گرفتند در پاسخ کارتن‌ها را انتخاب اول خود معرفی کردند در حالی که ۱۱٪ انعطاف‌پذیرها را انتخاب کردند.

بیشترین مورد مصرف برای کارتن‌ها در بخش‌های تولید شیرینی‌جات، بیسکویت و بخش تولید غذاهای راحتی و آماده گزارش شده است که هیچ کدام از تولیدکنندگان در این بخش‌ها از انعطاف‌پذیرها استفاده نکرده بودند. تفکیک‌پذیری کالا در بخش لیبل‌های شخصی در جایگاه فروش احتیاج به جداسازی محصولات با لیبل‌های جدید (محصولات جدید) یا لیبل‌های عمومی دارد.

سوال شونندگان FMCG یادآوری می‌کنند که کارتن‌ها بهترین فرصت برای داشتن بیشترین فروش را در اختیار ما می‌گذارند. کارتن‌ها امکان

مقاومت بودن و قابلیت شناخته شدن از بین گروه‌های متفاوت محصولات را میسر می‌سازند. بیشترین مورد مصرف برای انعطاف‌پذیرها در بازار غذاهای خشک (آب‌گیری شده) بوده است اما کمتر از یک‌سوم آنان از نتایج آن راضی بوده‌اند و بیش از ۵۰٪ هیچ گونه پاسخ قاطعی دریافت نکرده‌اند. کسانی که انعطاف‌پذیرها را به عنوان اولویت اول برگزیده‌اند علت را وجود پاکت‌های چاپ شده با کیفیت بالا عنوان کرده‌اند.

تفکرات فروش

هنگامی که از تعدادی از تولیدکنندگان پرسیده شد که آیا می‌خواهند در آینده به سمت جعبه‌های مقوایی، انعطاف‌پذیرها یا بسته‌های ترکیبی تغییر جهت دهند یا خیر بیش از نیمی از آنها تغییر را پذیرفتند. از این میان ۴۰٪ ترجیح می‌دادند که از

ترکیب‌های مقوا و پلاستیک همان گونه که مثلاً تقاضا برای غذاهای آماده بیشتر شده است به رشد خود ادامه خواهند داد. غذاهای آماده اغلب درون سینی‌های پلاستیکی و یک اسلیو ساخته شده از مقوا بسته‌بندی می‌شوند.



جعبه‌های مقوایی نخستین انتخاب هستند



همچنین چنین می‌گوید: در حالی که استفاده از پاکت‌ها رو به رشد است استفاده از کارتن‌هایی که با پاکت‌ها ترکیب شده‌اند نیز رو به گسترش است چرا که این دو در کنار هم به تبلیغ و فروش کالا کمک بسیاری می‌کنند.

شرکت‌های FMCG فرصت‌های بسیار خوبی را برای جعبه‌های مقوایی در دست‌اندرکاران شرکت‌های FMCG دریافته‌اند که بهترین استفاده از جعبه‌های مقوایی در بسته‌های چندتایی و بسته‌های آماده برای فروش است.

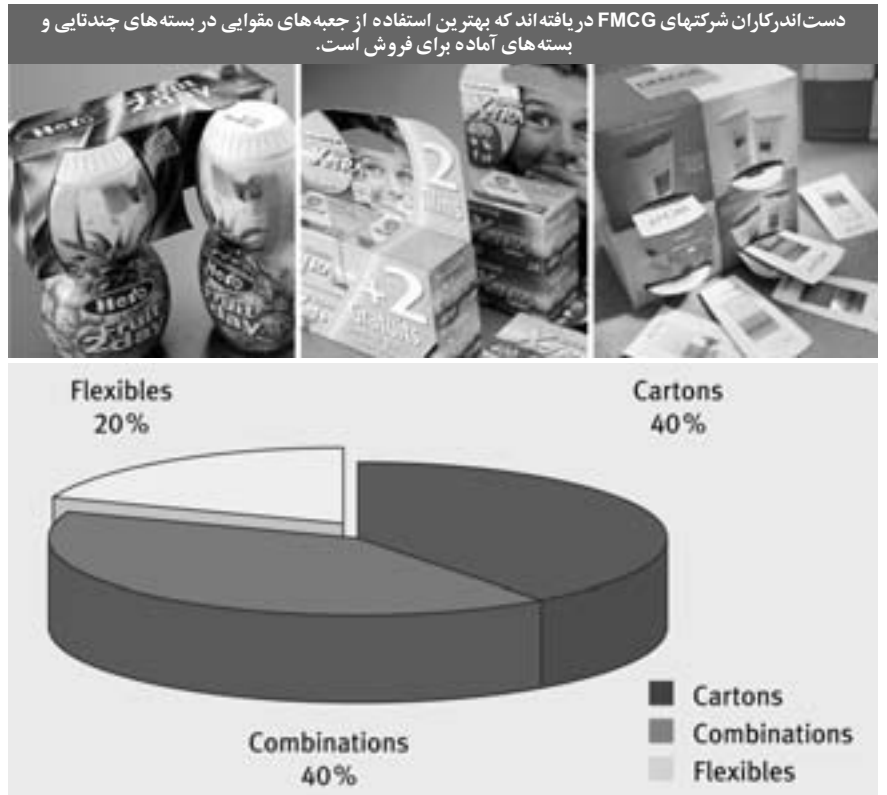
کارتن‌ها به جای انعطاف‌پذیرها استفاده کنند. در حدود ۴۰٪ داوطلب استفاده از کارتن‌های ترکیب شده با انعطاف‌پذیرها و کمتر از ۲۰٪ نیز در پی تغییر از کارتن‌ها به سمت انعطاف‌پذیرها بودند. گزارش می‌افزاید که بهترین فرصت‌ها برای بخش کارتن محصولات چون شیرینی‌جات، درجنت‌ها و غذاهای خشک شده است اما

مباحث زیست محیطی

اغلب شرکت‌های FMCG بحث و جدل‌های زیست محیطی را به خاطر می‌آورند که در بحث کارتن انجام شد و مصرف‌کنندگان به خوبی می‌دانند که بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در این بحث مشکل‌زا هستند. هنگامی که صحبت از مزایا و معایب کارتن‌ها و بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر می‌شود مباحث زیست محیطی به عنوان یک مزیت بارز برای کارتن‌ها مطرح می‌شود اما در عوض یک عیب است برای بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر.

دو عنصر بسیار مهم در مباحث زیست محیطی که توسط شرکت‌های FMCG عنوان شده است قابلیت بازیافت و استفاده از منابع تجدیدشونده است که در هر دو موضوع کارتن‌ها به وضوح بهترند و در گزارش نیز آمده است که: "تلاش‌ها توسط صنایع بسته‌بندی انعطاف‌پذیر و تولیدکنندگان آن برای تولید محصولات متناسب‌تر با محیط زیست تنها موفقیت‌های محدودی بوده‌اند و آمار بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر بازیافت شده‌ای که دوباره تبدیل به بسته‌بندی شده‌اند نزدیک به صفر است." علاوه بر این بالغ بر ۸۰٪ از بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر پلاستیکی که در اروپا مصرف می‌شوند بر پایه منابع غیر تجدیدپذیرند.

مورد سوال واقع شدگان همچنین معتقد بودند که کارتن‌ها به عنوان موادی طبیعی شناخته می‌شوند و به همین دلیل در مراکز فروش نیز وجهه‌ای طبیعی و دوستانه دارند.



دانستن از محیط زیست برای مشتریان چه پیر و چه جوان مهم است. مقوای تصویری از ماده اولیه‌ای طبیعی به بیننده می‌دهد و پاسخگوی نیازها و مسولیت‌پذیری دوستداران طبیعت است.



میزان بازیافت بسته‌بندی‌های کاغذی و مقوایی در مقایسه با میزان بازیافت در سایر بسته‌بندی‌ها



نگاه

به بازار برای بسته‌بندی

سوسن خاکبیز

موارد دیگر، حتی وقتی همه افراد در مطالعه طراحی با یک راه حل برتر موافق هستند، تحقیقات بازار به عنوان بررسی نهایی همه را مطمئن می‌سازد که تلاش‌های همگانی گروه طراحی و گروه بازاریابی در جهت هدف قرار دارند. اگر در نتیجه تحقیقات بازار واکنش ضعیفی آشکار شود گروه باید پاسخ گو باشد. به عبارتی، اگر گروه این قدر از روش طراحی مطمئن است، چرا آن را بررسی می‌کند؟ آن دسته از افرادی که منافع تحقیقات بازار را نمی‌پذیرند باید خود را برای دفاع از تصمیمات خود آماده کنند، در صورت موفقیت طراحی از افتخار آن بهره‌مند شوند و در صورت شکست عواقب آن را بپذیرند. مخالفان تحقیقات بازار خاطر نشان می‌کنند که به همین علت است که پیش از انجام هر کاری پول زیادی دریافت می‌کنند.

تحقیقات بازار حوزه‌ای بسیار تخصصی بوده و اغلب مشاوران طراحی، خود به عنوان متخصص اذعان دارند که در صورت انجام تحقیقات سودمند روش آنها از روش گروه بازاریابی بسیار متفاوت است. گروه‌های طراحی کمی هستند که تحقیقات را انجام می‌دهند، اما اغلب ترجیح می‌دهند شرکت‌های تحقیقاتی کار کنند و شرکت‌هایی را نیز توصیه می‌کنند که در حوزه‌ی بسته‌بندی کارشناس هستند. مراکز طراحی و شرکت‌های تحقیقاتی باید در تدارک مواد تحقیقات همکاری نزدیک داشته باشند. مراکز طراحی مشتاق دیدن نتایج و حضور در تمامی جلسات مقدماتی و ارائه گزارش هستند.

موفقیت تحقیقات بازار به مسائلی بستگی دارد از جمله:

- ۱ - مرتبط بودن سؤالات مطرح شده برای پاسخ دهندگان با موضوع، چگونگی انجام تحقیقات برای دلیل دقت
- ۲ - بالا بودن افراد پاسخ دهندگان، ماهیت ماده برانگیزاننده نیز از اهمیت برخوردار است. و این یکی از کمک‌های عمده مراکز طراحی محسوب می‌شود. این امر حتی در فرمول بندی پرسشنامه‌ها نیز مؤثر است. زمان بندی تحقیقات می‌تواند حساس باشد، و این بدان معناست که نوع ماده در زمان داده شده تولید می‌شود محدودیت‌هایی دارد. مراکز طراحی اگر ضروری هم نباشند، پسندیده است که الگوهایی از بسته آماده داشته باشند. از گروه‌های مصرف کننده

این اقدامات دارای دلیل منطقی است و گروه‌های بازاریابی و طراحی را راضی می‌کنند و قرارداد منعقد می‌شود. مشکل زمانی رخ می‌دهد که یک منطق برای بیش از یک طرح منتخب بکار گرفته شود، این مسأله باعث می‌شود دو یا چند انتخاب مطرح شوند که برحسب خلاصه طرح از اعتبار یکسانی برخوردارند اما در خصوصیات متفاوت هستند.

شرکتهای طراحی برای نظرات تخصصی و کارشناسی که ارائه می‌دهد باید به طراحی که از آن دفاع می‌کنند، باطمینان و حوصله باشند. نباید حتی با توجه به

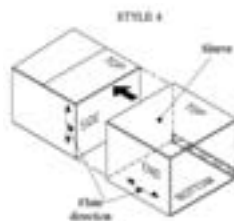
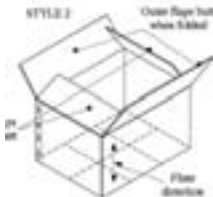
خواسته‌های مشتری بیش از یک کار را با هم برای طراحی بسته‌بندی محصول انجام دهد. شرکت‌هایی که بدین روش فعالیت می‌کنند، ممکن است به دلیل عدم توانایی برای نتیجه‌گیری، ادعا بر حمایت از تحقیق کردن در بازار داشته باشند. گروه بازاریابی به حرفه خود تخصص دارند، و در هنگام انتخاب روشهای طراحی، باید در مورد طراحی قضاوت کنند و بر اجرای طرح بی تأثیر نباشند. البته در هنگام یک طرح برتر احتمال دارد که نظر شخصی نیز مطرح باشد. نتیجه‌گیری در مورد طراحی هر چقدر هم منطقی باشد همیشه افرادی هستند که متقاضی یک طراحی متفاوت می‌باشند.

وقتی چند مورد متفاوت برای طراحی مطرح شوند و گروه بازاریابی بیش از یک عضو داشته باشد انتخاب‌ها فرق می‌کنند و بالطبع نتیجه قطعیت خود را از دست می‌دهد. این زمانی است که تحقیقات بازار اغلب برای کمک به گروه در تصمیم‌گیری نهایی بکار گرفته می‌شود. در

مسأله مختلف در ارتباط با سازمان دهی مطالعه طراحی بسته‌بندی مانده است تا مورد بررسی قرار گیرد. بعضی از آگاهان پیشنهاد می‌دهند که تحقیقات بازار باید در نتیجه‌گیری مرحله دوم یک مطالعه انجام شود و تمام کار فکری در مرحله اول طرح صورت گیرد. توصیه‌های به عمل آمده حاکی از آنست آن دسته از انتخاب‌های مفید برای پیشرفت طی مرحله دوم اصلاح شده‌اند گرچه، هنوز دو یا سه انتخاب وجود دارد که به دلایلی ارجح شمرده می‌شوند. غالب اوقات، وقتی از شرکت مشتری یک هیأت بازاریابی فعال شوند، اعضای آن نمی‌توانند توافقی حاصل کنند که طرح طبق آن پیش رود. هدف از تحقیقات بازار اندازه‌گیری واکنش مصرف کننده به بسته‌بندی جدید یا تجدید نظر شده است و بدین وسیله راهنمایی گروه بازاریابی برای انتخاب بسته در حوزه‌ی تحقیقات بازار دو مکتب فکری مطرح است: که یکی را تأیید و دیگری را رد می‌کند.

و طرفداران تحقیقات بازار آن را وسیله‌ای برای ورود جنبه مشتری در مطالعه می‌دانند. و این مشتری است که در مورد بسته و محصول قضاوت می‌کند و در صورت تأیید آن را می‌خرد و یا از آن چشم می‌پوشد. رأی مشتری همان خرید وی است. و مخالفان تحقیقات بازار آن را کمکی می‌دانند در حمایت از تصمیم‌گیری‌های بازار یابی، و وسیله‌ای برای تفویض مسئولیت بازاریابی به مشتری. هر دو مکتب با استفاده از مطالعه موردی می‌توانند از استدلال خود دفاع کنند.

این نکته آشکار است که تا زمان انجام این تحقیقات، فرآیند طراحی کاملاً به جریان افتاده و اقدامات طراحی انجام شده‌اند و



می‌خواهیم تا در مورد بسته
"جدید" در مقایسه با بسته
موجود و بسته‌های رقیب
قضاوت کنند. این مسأله



ضروری است که مقایسه‌ها باید "مثل به مثل" باشند و استاندارد ارائه نیز باید برای تمام ماده یکی باشد. این امر مستلزم تولید الگوهای برای بسته‌های جدید، موجود و رقیب است که زمان قابل توجهی را برای ساخت الگو صرف می‌کند. تا جایی که ممکن است باید متغیرها را از تحقیقات حذف کرد.

شاید ساختار بسته به تنهایی، بدون گرافیک یا رنگ بکار رفته، بررسی شود. در چنین شرایطی تمامی بسته‌ها یک رنگ هستند. اگر چند مکان بکار گرفته باشد تعداد الگوها افزایش می‌یابند، مگر اینکه مکان‌ها را به طور متوالی برای جلسات تحقیقی بکار ببریم. در این موارد مشکل این است که زمان کار زیاد می‌شود و هزینه‌ها به سرعت بالا می‌روند، به ویژه اگر جابجایی الگوها با پاسخ دهنده‌ها باشد.

بدین ترتیب ساختار باید آنقدر مستحکم باشد که در جابجایی‌های مکرر دوام آورد. حتی ممکن است الگوها را با مشخصات بالاتری تهیه کنند. برای مثال، وزن و مرکز ثقل باید شبیه وزن و مرکز ثقل محصول واقعی باشد. جزئیات ارتباط خاص با مصرف کنندگان نیز باید در نظر گرفته شوند. ایزاری چون لوله‌های ریزش و درب‌های خالی کردن ممکن است از مختصات مهم طراحی شمرده شوند، و شاید لازم باشد که آنها را به صورت اختصاصی برای تحقیقات بازار تولید کنند. این امر اغلب کاری دشوار است و به افزایش هزینه‌ها منجر می‌گردد.

عکس‌ها یا تصاویر کامپیوتری از ظروف و بسته‌ها ممکن است جایگزین‌هایی مؤثر بر کاهش هزینه باشند. گرچه اگر از ماکت استفاده شود باید نوعی مدل سه بعدی فیزیکی هم ساخته شود. به هر حال لازم نیست این مدل از استاندارد مکانیکی بالایی برخوردار باشد زیرا نیازی به جابجاشدن ندارد. اگر از عکس استفاده شود، مدل ساز احتمالاً با زرنگی تنها پانلهایی را به اتمام می‌رساند که در عکس مشخص هستند، بدین ترتیب در زمان و هزینه صرفه جویی می‌شود. مدل‌های کامپیوتری تنها به شکل الکترونیکی موجودند، و معادل فیزیکی سه بعدی ندارند. الگو یا مدل با استفاده از ابعاد یک کار ترسیم روی مونیاتور ساخته می‌شود. در این مرحله، این الگو یک سازهی خطی است. سپس

الگورا با هر وضعیتی از اتمام کار مورد درخواست عرضه می‌کنند. این توصیف ساده شده ای از فرآیند است و بسته به درجه پیچیدگی نتایج، چند روز به طول می‌انجامد تا فرآیند تکمیل شود. به هر حال نتایج نهایی می‌تواند با چرخش الگو حول هر محوری که لازم است نسبت به بکارگیری نور، بازتاب‌ها و سایر موارد قابل توجه باشد. کامپیوتر می‌تواند همچون یک عکاس یک الگورا نورپردازی کند، و خروجی نیز دقیقاً مثل یک عکس به نظر می‌رسد. کاربرد مواد تخت برای نشان دادن شکل‌های سه بعدی محدود است و با امکانات آزمایشی که توسط الگوسازی کامپیوتری سه بعدی تهیه می‌شوند غیر قابل مقایسه هستند. برای تولید مستقیم مدل‌های فیزیکی سه بعدی از داده‌های کامپیوتری روش‌های جدیدی ظاهر شده‌اند. فنون CAD/CAM دیگر جدید نیستند. این فنون مدت‌ها در مهندسی تولید بکار گرفته می‌شدند و برای تولید ابزار و قطعات از آنها استفاده می‌شد. برای تولید الگوز سیستم‌های مشابهی بهره‌گیری می‌شود. در این سیستم‌ها از موم به عنوان ماده مدل سازی استفاده می‌شود. این مدل‌ها بعداً می‌توانند به عنوان پایه نتیجه‌گیری فلز یا رزین بکار گرفته شوند. یک فن بسیار پیچیده است. در این فن برای پلیمریزه کردن یک رزین مایع از لیزر استفاده می‌شود. لیزر توسط کامپیوتر کنترل می‌شود و برای هر یک از سه نقشه سه بعدی یک پرتو وجود دارد. پرتوها بر یک مخزن شفاف از رزین تابیده می‌شود، و رزین در محل برخورد با پرتو جامد می‌گردد و ساختاری جامد تشکیل می‌دهد. این ساختارهای به دقت تولید شده قسمت‌هایی توخالی دارند، و در حمام رزین ظروف کاملی تشکیل می‌دهند. این فن برای تولید نمونه‌ها عرضه شده‌اند. و اخیراً بهترین روش برای این کار بشمار می‌رود. این دستگاه از نوعی نیست که مراکز طراحی داشته باشند، اما خدمات تخصصی دریافت هزینه ای می‌توانند به مراکز طراحی کمک کنند.

برای تحقیق در مورد تأثیر طراحی گرافیکی، مادهی محرک مطلوب شامل الگوهای چاپی است. غالب اوقات هزینه چاپ افسند در مقیاس واقعی آن قدر زیاد است که نمی‌توان آن را انجام داد، و به همین علت اغلب از چاپ سیلک اسکرین استفاده می‌شود که ارزان تر و سریع تر است. برای اغلب اهداف تحقیقاتی، نمونه‌گیری کامپیوتری یا ترکیبی از کامپیوتری و دستی کافی می‌نماید. وقتی به محموله‌های چند تایی از

نمونه محرک نیاز داشته باشیم، اغلب از "عکس" استفاده می‌کنیم، چه به صورت عکس‌های معمولی و چه خروجی کامپیوتری.

روشهای تولید ماده هر چه می‌خواهد باشد، اما تحقیق باید به گونه ای طراحی شود که نتایج واضحی داشته باشد. در این راه به نتایج آشکار و غیر مبهمی نیاز داریم که با روشنی هر چه تمام تر طراحی برتر را تعیین کنند. البته همیشه چنین نیست. یک طراحی ممکن است بنا بر کیفیت‌هایش ارجح باشد، طراحی دیگر بنا بر دلایلی متفاوت، اما هیچ بسته ای نیست که به عنوان راه حل برتر شناخته شده باشد. وقتی چنین اتفاقی رخ می‌دهد، گروه در نهایت با سیستم درگیر می‌شود و باید عقاید را مطرح کند، بسته‌ها را بنا بر آن عقاید تعدیل کند و دور دوم تحقیق را آغاز کند.

این کار برای طراحان و گروه بازاریابی بسیار جالب و هیجان برانگیز است که در جلسه ارائه گزارش حضور یابند و به واکنش مصرف کنندگان نسبت به کارشان گوش فرا دهند. حضور در یک یا دو جلسه تحقیق و گوش دادن به مصاحبه با پاسخ دهندگان نیز به همان اندازه جالب توجه می‌نماید. پاسخ دهندگان اغلب در مورد سؤالات صحبت می‌کنند و حتی نکاتی را پیش می‌کشند که در پرسشنامه مطرح نشده است. مسائل جانبی مطرح می‌شوند، برای مثال قابلیت توده شدن بسته، که از نکات عملی ای است و بر

طراحی تأثیر می‌گذارد، اما در ارتباط مستقیم با مصرف کننده قرار ندارد.

تحقیق برخلاف اغلب جنبه‌های طراحی، بر پاسخ سؤالات استوار است که این پاسخ‌ها قابل محاسبه و جدول بندی هستند. این پاسخ‌ها را باید برای دستیابی به اطلاعات با اهمیت و تغییرات مطلوب تفسیر کرد. نتایج تحقیقات را نباید قبول کرد، اما عضو گروه بازاریابی باید خیلی شجاع باشد که این کار را انجام ندهد. بدنبال تحقیقات، طراحی به برخی اصطلاحات نیاز دارد. خوشبختانه آن هم بسیار کم است و به احتمال قرین به یقین محدود به افزایش اندازه حروف و مقداری اصلاحات جزئی است.

اختلافات شاخص میان مکان‌های تحقیقات ممکن است مستلزم کار اضافی باشد، و مرحله دومی از تحقیقات را بطلد گرچه غالباً یک مرحله کافی می‌نماید.



فرایند توسعه بسته‌بندی

DEVELOPMENT PROCESS

نوشته‌والتر سورکا ترجمه مهندس هاشم حبیبی

بخش سوم

ویژگی‌ها

آخرین گام فرایند توسعه قبل از تولید واقعی، تصمیم‌گیری در خصوص تامین بسته‌بندی‌ها و اجزاء آنها با کیفیت قابل قبول از طریق تامین‌کنندگان مناسب می‌باشد. کیفیت را اغلب به شکل "مطابقت با نیازمندیها" تعریف می‌کنند. در بیشتر شرکتها، نیازمندیها به طریقی مستند می‌شوند. این امر برای برآورده‌سازی انتظارات شرکت ضروری است. بدون چنین تعاریف مکتوبی، تامین‌کنندگان و همچنین کارکنان سازمان، استانداردهای کیفی را خود بر می‌گزینند که برای آنها راحت‌تر است.

هنگام کار با یک تامین‌کننده، تولید یک بسته‌بندی با کیفیت در نهایت به نحوه تبادل اطلاعات آن چنان که در فهرست ویژگیهای بسته‌بندی آمده است، بستگی دارد. کارکرد این ویژگی‌ها به قرار زیر است:

- انتقال نیازمندیهای دقیق شما به تامین‌کننده
- فراهم کردن مبنائی برای تامین‌کننده جهت قضاوت در مورد تولید
- فراهم کردن مبنائی برای کارکنان داخلی سازمان جهت تأیید یا رد بسته‌بندی و اجزاء آن
- امکان‌گزینش تامین‌کننده بر اساس یک چارچوب عادلانه و یکسان
- وجود مستندات قراردادی مربوطه در صورت بروز اختلاف با تامین‌کننده
- وجود مستنداتی جهت بهبود بسته‌بندی
- تهیه فهرست ویژگی‌های بسته‌بندی در وهله اول نیازمند فهم عوامل عملکردی کلیدی است. به طور مثال، ماشین‌پذیری و زیبایی ظاهری. ابتدا باید برای تمامی عوامل کلیدی بسته‌بندی حد مجاز صحیحی استخراج گردد. (برای مثال یک کارخانه قوطی‌سازی برای ورق تین‌پلیت مورد مصرف خود که از بیرون تامین می‌شود حدود کیفی خاصی تعیین می‌کند. مترجم). حدود مجاز سهل‌انگارانه باعث بروز مشکلات از نظر ماشین‌پذیری یا ایجاد نقصان در زیبایی ظاهری (در مثال بالا) می‌شود. از طرف دیگر، حدود مجاز سختگیرانه تعداد تامین‌کنندگان بالقوه را کاهش داده و می‌تواند به

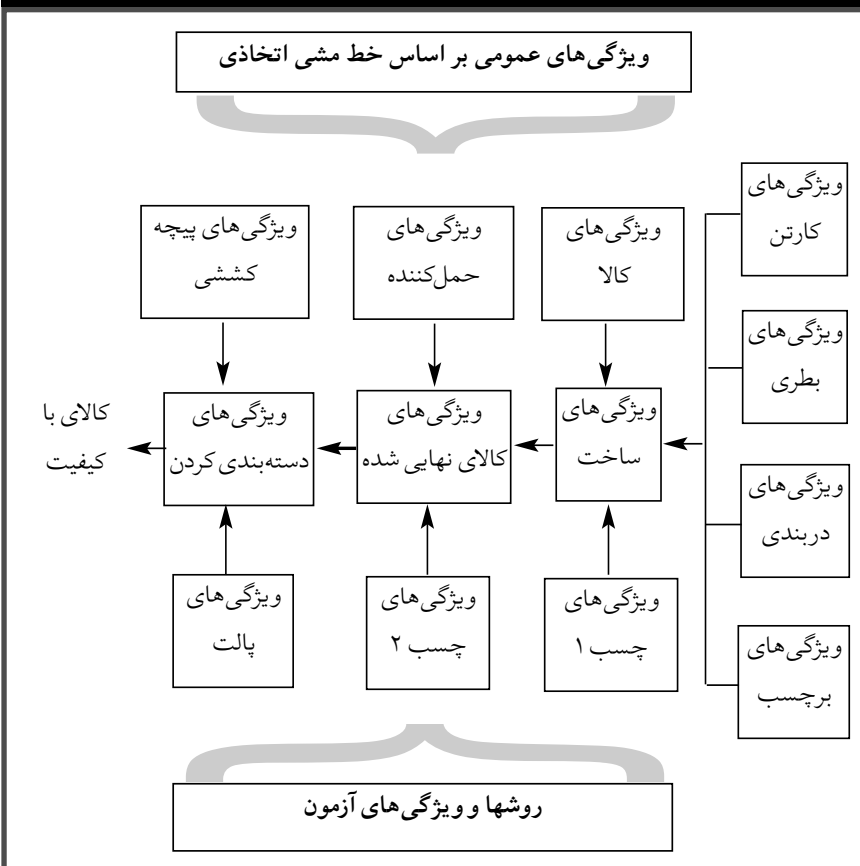
فرایند برای بررسی کیفیت به کار می‌روند را در بر می‌گیرد. این مجموعه از اسناد همچنین باید روشهای کالیبراسیون تجهیزات ابزار دقیق را نیز مشخص سازد تا بدین ترتیب از دقت اندازه‌گیریها اطمینان حاصل شود. رعایت چنین ملاحظاتی برای دارندگان گواهینامه ISO (سازمان جهانی استانداردسازی) و یا سایر گواهینامه‌ها جزو الزامات اساسی است.

یک فهرست خوب از ویژگیها فهرستی است که با مشورت تنگاتنگ با تامین‌کننده تهیه شده باشد. تامین‌کننده باید تجهیزات تولید که قابلیت تولید محصول در حدود مورد قبول مشتری را دارا هستند، در اختیار داشته باشد. به طور مثال، یک مشتری نیازمند یک بطری پلاستیکی است که محدود مجاز وزنی آن ± 5 گرم باشد، در حالی که

طور قابل ملاحظه‌ای هزینه‌ها را بالا ببرد. فهرست کامل ویژگیهای یک محصول یک سند تنها نیست بلکه، مجموعه اسنادی است که تمامی مواد، اجزا و مراحل تولید که به تولید محصول مطلوب منجر می‌شود و همچنین ویژگیهایی که برای محصول با کیفیت تعریف می‌شود (شکل ۲۰-۸) را توصیف می‌کند.

همراه با اسنادی که مواد و مشخصات آنها را به دقت تشریح می‌کند، اسنادی عمومی نیز ضمیمه می‌گردند که چگونگی آماده‌سازی مواد، اجزا و ویژگیهای فرایند ساخت، چگونگی ارتباط با تامین‌کنندگان مسئولیتها و سایر خط‌مشی‌های عمومی را توصیف می‌کنند. مجموعه‌ای دیگری از اسناد پشتیبانی‌کننده، فرایند، چگونگی نمونه‌گیری و روشهای ارزیابی که در هر گام از

شکل ۲۰-۸: ویژگیهای یک محصول مجموعه‌ای است از اسنادی که یک محصول با کیفیت و تمامی مواد و فعالیتهایی که به ایجاد آن منجر می‌شود را تعریف کند.



تامین‌کننده، به دلیل فرسوده بودن ماشین‌آلات، سیستم‌های کنترلی غیر مناسب، نقرات آموزش ندیده یا هر دلیل دیگری قادر به تولید با محدود مجاز واقعی $\pm 8\%$ گرم می‌باشد. در چنین حالتی، یا مشتری باید به افزایش محدوده‌های مجاز به عبارت دیگر کاهش دقت فرآیند رضایت دهد و یا این که تامین‌کننده فرآیند ساخت را بهبود بخشد. گزینه دیگر برای مشتری جستجو برای یافتن تامین‌کننده جایگزین است. شواهدی دال بر این که تامین‌کننده به طور فعالی مشغول انجام یک برنامه کنترلی آماری است معمولاً نشان خوبی است از این که او به سمت استقرار سطوح بهتر کنترل تولید پیش می‌رود. علاوه بر شناسایی مقادیر پارامترهای حساس، روش اندازه‌گیری این مقادیر نیز باید مورد توافق قرار گیرد. در بیشتر موارد، روشهای استاندارد، مانند آن چه توسط انجمن آمریکایی آزمون (ASTM) اعلام شده، به عنوان مرجع مورد استفاده قرار می‌گیرد.

دلایل رد بسته‌بندی باید به وضوح بیان شود. در بیشتر موارد، ایرادات را می‌توان در سه سطح طبقه‌بندی کرد:

A: ایرادات بنیادی: این ایرادات باعث می‌شوند هدف در نظر گرفته شده برای بسته‌بندی تحقق نیابد. به طور مثال، ابعاد غیر صحیح.

B: ایرادات عمده: ایراداتی هستند که احتمالاً عملکرد بسته‌بندی را تحت شرایط سخت به طور جدی تحت تاثیر منفی قرار می‌دهند، هر چند ممکن است عملکرد بسته‌بندی تحت بیشتر شرایط مناسب باشد.

مثال: یک جعبه موجدار (کارتن) با استحکام فشردگی کمتر از حدود معین شده.

C: ایرادات مختصر: که اکثراً ایرادات مربوط به جنبه زیبایی ظاهری بسته‌بندی هستند و عملکرد بسته‌بندی را به طور قابل ملاحظه تحت تاثیر قرار نمی‌دهند.

یک فهرست از ویژگیهای مورد نظر یک بسته‌بندی، به طور مثال، ممکن است تا ۵٪ ایراد سطح C ۲٪، ایراد سطح B ۵٪، ایراد سطح A را مجاز بداند.

نمونه مطالعاتی:

طراحی دوباره یک بطری روغن و سیستم حمل آن نمونه مطالعاتی زیر مثالهای متعددی را عرضه می‌کند که در آنها چگونگی تاثیرگذاری قابل ملاحظه تغییرات ایجاد شده در یک نقطه از فرآیند بر بسته‌بندی را می‌توان دید. نقش تعیین‌کننده قابلیت انجام آزمونهای مختلف بر روی بسته‌بندی نیز مورد تاکید قرار گرفته است.

اهداف اولیه پروژه بهینه‌سازی طراحی یک بطری پلاستیکی موجود بوده است. با گردآوری

داده‌ها فرصتهای دیگری نیز آشکار شده و از آنها بهره‌برداری شده است. چشمگیرترین تغییر، یعنی تغییر روش بسته‌بندی توزیع از کارتن (مقوای موجدار) به شریک، در ابتدا مردود شناخته شد ولی پس از بهبود کارکرد بطری دوباره مورد توجه قرار گرفت.

ایده پروژه و سازمان

یک شرکت بزرگ نفتی ساخت بطری‌های پلی‌اتیلن (HDPE) همراه با بخش پرکن بطریها را، آغاز کرده بود. شرکت می‌خواست به عنوان یک هدف کوتاه مدت، عملکرد طراحی موجود را بهبود بخشد. با وجود این، یکی از تامین‌کنندگان پرهیجان، گروهی از کارمندان شرکت را متقاعد کرد که جایگزین کردن سینی‌های شریک به جای ظرفهای ساخته شده از مقوای موجدار (کارتن) که در حال حاضر به کار می‌رود، هزینه توزیع را به طور قابل ملاحظه‌ای کاهش خواهد داد.

محدوده اولیه پروژه فقط بهینه‌سازی بطریهای موجود را در بر می‌گرفت، شاخص کلیدی عملیات نیز بهبود استحکام فشردگی در جهت عمودی بطریها انتخاب شد. برنامه‌ای تنظیم شد تا تمامی تامین‌کنندگان بالقوه بطریهای HDPE مورد بررسی قرار گیرند و کارآمدترین توزیع HDPE در زمینه بطری تعیین گردد. با وجود این، با پیشرفت پروژه، فرصتهای جدیدی آشکار شد، و وظایف دیگری به محدوده اولیه پروژه اضافه شد.

پروژه به یک خط تولید فعال می‌پرداخت. هر گونه تغییر لازم، باید مورد محاسبه قرار می‌گرفت تا کمترین زمان توقف در خط ایجاد گردد. این امر نیازمند ارتباط تنگاتنگ با کارکنان تولید و برنامه‌ریزی بود.

شرکت تعدادی ماشین کوچک قالب‌زنی

دمشی نصب کرد که نیمی از آنها خطوط پرکن را تغذیه می‌کردند، و بقیه در حال آماده‌باش یا تحت تعمیر و نگهداری بودند. از آن جایی که بطریهای ساخته شده به روش دمشی تحت تاثیر متغیرهای ظریف فراوانی در ماشین قالب‌زنی و قالب مورد استفاده، هستند، باید دقت کرد که بطریهای ساخته شده توسط یک قالب بر روی یک ماشین برای آزمون، مورد استفاده قرار گیرند.

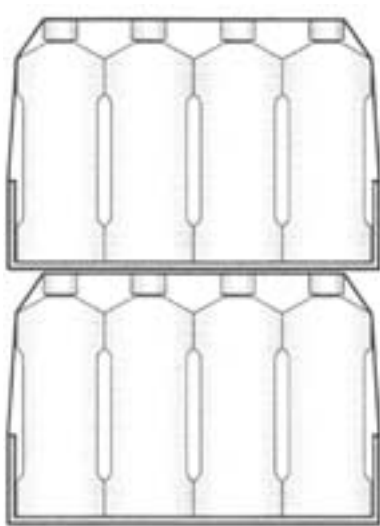
توسعه اطلاعات

در ابتدا، بیشتر اطلاعات از بخشهای ساخت و مهندسی فراهم آمد، همراه با داده‌هایی از بخش خرید با وجود این، با گسترش دامنه پروژه، تقریباً همه بخشهای اصلی درگیر جنبه‌های مختلف پروژه شده، امکان بسته‌بندی شریک خیلی زود بررسی شده و پاسخ آن به دست آمد. بخش توزیع اعلام کرد که پالته‌ها را می‌توان برای ۹۰ روز تا سه طبقه بر روی هم قرار داد. بر خلاف جعبه‌های موجدار (کارتن)، یک سینی شریک حاوی بطریهای پلاستیکی، کاملاً به مشخصه‌های مربوط به استحکام فشردگی خود بطریها وابسته است. (شکل ۲۰-۹). از آن جایی که پلاستیک یک ماده ویسکوالاستیک است، به مرور زمان تغییر شکل می‌یابد، که نتیجه قابل توجه آن کاهش قابلیت نگهداری بار بطری با گذشت زمان می‌باشد.

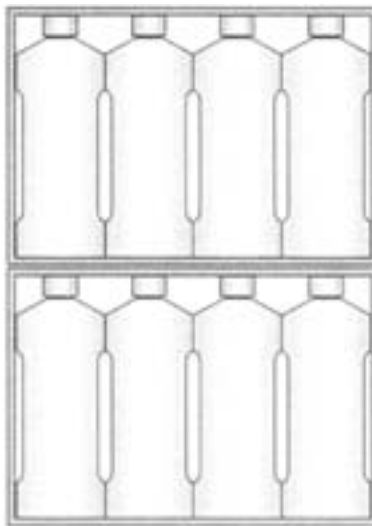
برای این که بتوان باری را برای مدت زمان مقرر بر روی بطری قرار داد، استحکام فشردگی آن مطابق داده‌های SPI برای بطریهای پلاستیکی حداقل باید سه برابر بار مورد نظر باشد (مبحث فشار، ضربه، لرزش، شکل ۱۷-۱۸).

استحکام فشردگی بطری موجود حتی نزدیک به این مقدار نیز نبود. نتیجه‌گیری شد که این رهیافت شانسی برای موفقیت نخواهد داشت.

شکل ۲۰-۹: در یک سینی شریک، بسته‌بندی اولیه محصول به تنهایی باید کل بار اعمالی را تحمل کند.



سینی شریک Shrink-wrapped tray



مقوای موجدار (کارتن) Corrugated box



تعاریف حمل و نقل و جابه جایی کالا در انبار

مهندس مصطفی امام پور
مسئول بخش بسته بندی و پژوهش‌های لجستیک



حمل و نقل، عملیات جابجایی مسافر به طور گسترده ای با حمل و نقل بار ترکیب شده است، برنامه ریزی شده حمل می‌کنند و به عنوان خطوط هوایمایی شناخته می‌شوند، مقادیر قابل توجهی از بار را نیز جابجا می‌نمایند. صنعت بار هوایی به سمت صنعت لجستیک هوایی تکامل تدریجی پیدا نمود. باید توجه داشت که بار هوایی تنها به قسمت هوایی سفر ارتباط پیدا می‌کند، در صورتی که لجستیک هوایی که تحویل درب به درب را اداره می‌کند، قسمت عمده آن بر مبنای حمل و نقل زمینی استوار است. در حقیقت زمانی که به حمل و نقل درب به درب نظر بیافکنیم، اغلب قسمت هوایی ساده ترین و راحت ترین حلقه این زنجیره است.

ویژگی‌های ترابری هوایی بار: حمل و نقل بار دارای ویژگی‌های منحصر به فردی است که در نحوه عملیات، نوع بار و چگونگی ارائه خدمات تاثیر می‌گذارد. بدیهی ترین ویژگی این بخش سرعت است و با درجه کمتر.

این حقیقت است که فشارها و خطرات ناشی از حمل و نقل در سفرهای هوایی بسیار کمتر از سایر شیوه‌های حمل و نقل است. بخشی از این مساله به این دلیل است که با استفاده از این شیوه سفر سریعتر انجام می‌پذیرد و بخشی از آن به این خاطر است که ایمنی، آسایش و راحتی پرواز بسیار بیشتر از سفرهای زمینی و دریایی است. با توجه به دلایل مشابه، در ارائه خدمات بار هوایی به بسته بندی کمتری نیاز است که این امر به کاهش هزینه، حجم و وزن محوله منجر می‌شود. اهمیت جابجایی اقلام با توجه به دامنه و گاهی اوقات قیمت بالای تجهیزات که برای رفع مسایل جابجایی اقلام در سازمان‌ها طراحی و ایجاد شده‌اند، مشخص می‌گردد. جابجایی اقلام به دلایل زیر برای همه سازمانها مهم است.

الف - تجهیزات جابجایی: بسیاری از اعضا و کارکنان انبار به مقدار زیادی به نوع سیستم و تجهیزات جابجایی مورد استفاده و به سطح آموزش متصدیان آن متکی است. نقص

حمل و نقل ما را مطمئن می‌سازد که هر مرحله ای به طور پیوسته مقدار صحیح اقلام و اوزان و حجم‌های مورد نیاز خود را دریافت خواهند داشت.

فضا

فضای انبار اهمیت بسزایی در هزینه‌ها دارد و از آنجا که اختصاص فضای بیشتر، هزینه بالاتری را به دنبال دارد، توسط فن حمل و نقل و با انتخاب وسایل بهتر، می‌توان از فضای کمتری جهت این کار استفاده کرد.

صنعت حمل و نقل دارای تاریخی طولانی و پرفراز و نشیب می‌باشد، و بخش هوایی جدیدترین و نوآورترین زیر مجموعه این صنعت محسوب می‌شود.

در قرن گذشته مجموعه حمل و نقل چشمگیر ترین پیشرفت‌ها در سال‌های اخیر تحت تاثیر ویژگی‌های خاص تکنولوژی‌های اطلاع رسانی قرار گرفته است.

حمل و نقل در عمل "بردن و جابجا کردن" و در اقتصاد "جابجا کردن کالا از نقطه ای به نقطه ای دیگر" می‌باشد. این تعریف را در نهایت

حرکت اقلام و کالاها از نقطه ای از انبار به نقطه مورد نظر با هزینه، زمان و وسیله ای مناسب را حمل و نقل می‌گویند.

پیشرفت‌های اولیه در بخش حمل و نقل هوایی بازرگانی در زمینه خدمات پستی بود. در سال ۱۹۱۸ اولین مسیر منظم پست هوایی بین شهرهای نیویورک و واشنگتن برقرار گردید. بسته‌های پستی بسیار کوچک و سبک بودند و حساسیت زیادی نسبت به زمان داشتند. پس از آن صنعت هوایمایی در ارائه خدمات مسافری به گونه ای تکامل تدریجی نمود که بار هوایی تنها به صورت یک فعالیت جنبی آن درآمد. با نزدیک شدن به پایان قرن اخیر روند رشد تدریجی بار هوایی ادامه یافت، تا اینکه این بخش توانست خود را به صورت مجموعه ای که نیاز به توجه بیشتری دارد، به سایر بخشهای اقتصادی تحمیل نماید. در بخش هوایی بر خلاف سایر شیوه‌های

"حمل و نقل" از مفاهیمی است که تاکنون به طرق گوناگونی تعریف شده است. یک تعریف ساده برای آن عبارت است از "جابجایی مواد" که دربرگیرنده انتقال هر چیزی در هر جایی و به هر طریقی می‌باشد. تعاریف مختلف هر کدام می‌خواهند به نوعی این فعالیت را به جهت خاص محدود کنند، اما تعریف کامل باید در بر گیرنده تمام عواملی که تشکیل دهنده خود حمل و نقل هستند، باشد. این عوامل عبارتند از: حرکت، زمان، مکان، مقدار (یا تعداد)، فضا اکنون به شرح تعاریفی از حمل و نقل که در هر کدام از آنها یکی از این عوامل به کار رفته‌اند، پرداخته می‌شود.

حرکت

کالاها و اقلام باید در درون انبار از جایی به جای دیگر منتقل شوند. فن حمل و نقل امکان انتقال آنها را در بالاترین راندمان و اقتصادی ترین روش فراهم می‌سازد.

زمان

باید هر کالایی در هر زمانی که نیاز است به موقع به محل مورد نظر برسد. فن حمل و نقل ما را مطمئن می‌سازد که هیچ یک از امور به علت دیر یا زود رسیدن اقلام درخواستی به محل مورد نظر مختل نخواهد شد و مشتری نیز مجبور به انتظار بیهوده نخواهد بود.

مکان

در یک سازمان بزرگ هنگامی که اقلام به محل مورد نیاز نرسند، ارزش بسیار کمی خواهند داشت. مسئولیت فن حمل و نقل آنست که اقلام را به محل صحیح آنها منتقل کند.

مقدار یا تعداد

در شرایط مختلف زمانی و محیطی و شرایط حاکم بر سازمان نیاز به اقلام تغییر می‌یابد. فن



۵- روش انجام حمل و نقل های دستی را بهبود بخشید.

۶- از افراد به صورت مستقیم در حمل و نقل استفاده نکنید.

۷- تجهیزات حمل و نقل را طوری انتخاب کنید که خالی کردن آنها آسان باشد.

۸- در صورت امکان در بخش تحویل و انبار و بارگیری از وسایل مکانیکی استفاده کنید.

۹- در موقع بارگیری و تخلیه دقت کنید تا ضایعات به حداقل برسد.

۱۰- تعداد محل های بارگیری و تحویل و ارسال را به حداقل برسانید.

۱۱- ارتفاع سکو عالی بارگیری و تخلیه مناسب و استاندارد تهیه گردد.

۱۲- سعی کنید که ذخیره اقلام در انبار همیشه حداکثر باشد تا استفاده مفید از فضا صورت گیرد.

۱۳- سعی کنید که اقلام مدت کمی در انبار بمانند تا هزینه نگهداری کاهش یابد.

۱۴- وسایل و تجهیزات نگهداری و روش ذخیره کردن و استقرار طوری باشد که دسترسی به اقلام آسان گردد.

۱۵- ظروف حمل و نقل را طوری پر کنید که شمردن اقلام ممکن باشد.

۱۶- از وسایل و تجهیزات حمل و نقلی استفاده کنید که مناسب با واحدهای بار باشد.

۱۷- در صورت لزوم از ظروف (کانتینر) استاندارد استفاده کنید.



۱۸- در صورت امکان برای کاهش هزینه بازگشت یا خالی کردن پالت ها، از پالت های یکبار مصرف استفاده کنید.

۱۹- پالت های چهار طرفه دارای بالاترین عمل برای حمل و نقل می باشند.

۲۰- فضای خالی وسایل و تجهیزات نگهداری و حمل و نقل را باید به حداقل رساند.

دیدگی های کالا به مقدار زیادی افزایش می یابد. یکی از علل دوباره کاری در جابجایی اقلام؛ استفاده نابجا از وسایل جابجایی اقلام می باشد. برای مثال تخلیه بارهای بسیار سنگین یک وسیله نقلیه، به وسیله یک خودروی کم ظرفیت به چندین جابجایی نیاز دارد، در حالی که یک وسیله بزرگ می تواند همین کار را در یک حمل انجام دهد. به طور کلی می توان گفت که معیار پیشرفت و توسعه در امر انبارداری، حمل و نقل آنست و هر چه حمل و نقل منظم تر و اقتصادی تر باشد، انبار و انبار داری پیشرفته تر است.

اهداف حمل و نقل

انتقال کالا از نقطه ای به نقطه دیگر بدون دوباره کاری و در کوتاهترین مسیر ممکن و انتقال آن به انبار به صورتی که اتلاف وقت که (در اثر حمل و نقل های زاید) به حداقل برسد.

اهداف دیگر حمل و نقل عبارتند از:

الف - کاهش هزینه های بازرسی و انبار کردن

ب - استفاده بهتر از فضای موجود

ج - به حداقل رساندن حمل و نقل ها

د - به حداقل رساندن زمان تخلیه و انبار کردن و ارسال

ه - استفاده از واحدهای بار بزرگ برای حمل و نقل و کاهش هزینه

و - کاهش خسارات ناشی از حمل و نقل غلط

ز - ارائه سرویس مناسب در زمان محدود

ح - حذف حمل و نقل های اضافی

ط - ایمنی بیشتر کارکنان



ی - ایمنی بیشتر تجهیزات نگهداری و حمل و نقل کالا

نکات مورد توجه در حمل و نقل

۱ - مسیر حرکت در صورت امکان خط مستقیم باشد.

۲ - محل بازرسی و انبار کردن با حمل و نقل ادغام شود.

۳ - سعی شود اقلام یا واحدهای بار در یک انتقال به مکانشان برده شوند.

۴ - از حمل و نقل های دستی در مواقعی که مفید ترین و بهترین روش می باشد، استفاده شود.



سیستم های جابجایی مواد یا بدآموزی رانندگان آنها، هر کدام می توانند باعث بروز حوادثی خطرناک شوند.

ب - عامل هزینه: از نظر هزینه های عملیاتی مهم است. جابجایی مواد از نظر تجهیزات جابجایی اقلام، ماشین آلات، وقت و نیروی انسانی بسیار پر هزینه است و به همین دلیل هر اندازه مواد سریع تر حرکت داده شود به همان میزان هزینه جابجایی واحد کالا کاهش می یابد.

ج - کم کردن آسیب دیدگی: آسیب دیدگی اقلام بسیار پر هزینه است و بدون تردید عمر نگهداری بسیاری از اقلام را کاهش می دهد. جابجایی های بد اقلام می توانند باعث بروز مسایل و هزینه های مربوط به خرابی های پیش از موعد اقلام بشوند. همه ساله مقادیر عظیمی از اقلام با ارزش انبارها به خاطر خرابی های ناشی از نگهداری و حمل و نقل بد از بین می روند. همه اقلام بعد از مدت زمانی خراب می شوند اما می توان طول این زمان و عمر مفید آنها را با پیشگیری از انجام اقدامات نادرست نگهداری و جابجایی به مقدار زیادی طولانی تر نمود.



د - عدم دوباره کاری: دوباره کاری مهمترین موضوعی است که در جابجایی اقلام مطرح است. دوباره کاری وضعیتی است که در آن جابجایی اقلام اساساً به خاطر کم اثر بخشی کل سیستم بیش از اندازه صورت می گیرد. اقلام در تئوری باید پس از ارسال به انبار، جابجایی محدودی را انجام دهد. با این حال در بسیاری از انبارها این جریان ساده اقلام حفظ نمی گردد و اقلام اغلب به دفعات زیاد جابجا می شوند و به همین دلیل هزینه های واقعی جابجایی از نظر سوخت، ماشین آلات، نیروی انسانی و غیره و همین طور از نظر خطر بروز حوادث و آسیب

۲۱- تجهیزات حمل و نقل مشابه از یک شرکت خریداری گردند.

۲۲- تعداد تجهیزات حمل و نقل با حجم اقلام متناسب باشند.

۲۳- وسایل حمل و نقل و تجهیزات نگهداری طوری باشند که به اقلام و واحدهای بار آسیب نرسانند.

۲۴- حتی الامکان از وسایل و تجهیزاتی استفاده کنید که محل ثابتی نداشته باشند.

۲۵- طوری برنامه ریزی و محاسبه کنید که از کلیه وسایل حمل و نقل استفاده شود.

۲۶- حتی الامکان از وسایل و تجهیزات و ماشین آلات یکسان و استاندارد استفاده کنید.

۲۷- قابلیت انعطاف را از جهت به کارگیری ضمائم در تجهیزات افزایش دهید تا بتوانید در صورت نیاز به جا به جایی محموله‌های مخصوص از آنها بهره برداری کنید.

۲۸- برای بازده بیشتر، برنامه نگهداری و تعمیرات منطقی پیاده کنید.

۲۹- در صورتی که کار بیشتری از ماشین آلات کشیده می‌شود، باید در برنامه فوق تجدید نظر کرد.

۳۰- انتخاب وسایل حمل و نقل و تجهیزات نگهداری بر مبنای هزینه کل (هزینه اولیه، هزینه استهلاک، هزینه تعمیرات و نگهداری و سوخت) صورت گیرد.

۳۱- سیستم حمل و نقل وقتی اقتصادی است که بیشترین استفاده از ماشین آلات بشود.

۳۲- بکوشید که هزینه حمل و نقل و نگهداری هر قلم به حداقل برسد.

معرفی چند نمونه از سیستم‌های نگهدارنده (قفسه بندی)

۱- پالت راک:



قفسه بندی برای بارهایی است که با پالت نگهداری و توسط لیفتراک جابجا می‌شوند.

ویژگی:

• طراحی و نصب تا چند طبقه و بارگذاری متناسب با ارتفاع

• قابلیت اتصال پیچ و مهره‌های اجزاء قاب با یکدیگر

• قابلیت جابجایی طبقات با گام

• تنوع در ابعاد و تحمل بار

• دسترسی آسان و سریع به کالا و مواد

کاربرد:

• انبارهای مواد، کالا و قطعات یدکی

• کارگاه و سالن‌های تولید

• سردخانه‌ها

۲- قفسه بندی بازویی

تعریف: قفسه بندی با قابلیت نگهداری بارهای سنگین شانه ای

ویژگی:

• نداشتن ستون در جلوی قفسه بندی می‌باشد که حداکثر سهولت در گذاشت و برداشت اقلام با ابعاد متنوع را پدید می‌آورد.

• قابل ارائه با ارتفاع، طول زیاد، دهانه و تحمل بارهای مختلف

• قابلیت گذاشت و برداشت بار با لیفتراک

• قابلیت تنظیم آسان بازوها با فواصل ۱۵ سانتیمتر

• دسترسی مناسب به تمام اجناس



کاربرد:

مناسب برای بارهای شانه ای (لوله‌های فلزی، الوار، ورق‌های نئوپان)

۳- پالت بشکه

تعریف: وسیله ای برای جابجایی و ذخیره سازی بشکه به وسیله لیفتراک

ویژگیها:

• نظم بخشیدن به نگهداری و جابجایی اجناس و کاهش هزینه و زمان جابجایی

• قابلیت چیدن روی هم

• تنوع نحوه استفاده، سرعت بخشیدن به تخلیه، بارگذاری، حفاظت اجناس، ابعاد و تحمل‌های مختلف متناسب با نیاز خریدار

• صرفه جویی در فضا

• جلوگیری از آسیب‌ها و ضایعات نگهداری

• کمک به ایجاد نظم در مدیریت انبار

• سهولت در کنترل موجودی و انبارگردانی

• تشکیل واحدهای بار از کالاهای بی شکل



کاربرد:

مناسب برای نگهداری و جابجایی بشکه‌ها و قابلیت چیدن روی هم

۴- باکس پالت:

تعریف:

• جهت ایجاد واحدهای بار برای نگهداری و جابجایی قطعات و مواد غیر مقاوم و بی شکل یا شکستنی مناسب است و دارای حداقل سه دیواره عمودی با قابلیت چیدن روی هم و در انواع متنوع با بدنه توری، پوشش نرده ای یا ورق با اتصالات جوشکاری با پیچ و مهره می‌باشد.



ویژگیها:

- ساده یا درب دار، در ابعاد و تحمل های مختلف
- نظم بخشیدن به نگهداری و جابجایی اجناس
- کاهش هزینه و زمان نگهداری



- قابلیت چیدن روی هم

- تنوع نحوه استفاده، سرعت بخشیدن به تخلیه، بارگذاری، حفاظت اجناس ابعاد و تحمل های مختلف متناسب با نیاز خریدار
- صرفه جویی در فضا
- جلوگیری از آسیب ها و ضایعات نگهداری
- کمک به ایجاد نظم و مدیریت انبار
- سهولت در کنترل موجودی و انبار گردانی

کاربرد:

- در کلیه صنایعی که تولیدات آنها غیر مقاوم و بی شکل یا شکستنی می باشند.

ویژگی ها:

- استفاده مفید از فضا
- نظم بخشیدن به نگهداری قطعات
- استفاده بهینه از امکانات قفسه بندی موجود با ترکیب سیستم فوق
- توزیع قطعات کوچک ابزارآلات و سهولت دسترسی

کاربرد:

- در انبار ابزارآلات
- در انبارها و فروشگاههای قطعات یدکی
- در کارگاهها و خطوط مونتاژ



- ایجاد نظم در خطوط تولید

- سهولت در جابجایی
- قابلیت تغییر سرعت خطوط تولید
- کاهش نیروی انسانی
- امکان جابجایی و انتقال مواد
- سهولت در بازرسی
- استفاده بهینه از فضا
- کاهش آلودگی محیط کار

کاربرد:

- انبارهای مواد
- انبارهای لوازم یدکی

۵ - نقاله:

- تعریف: این سیستمها انتقال مواد را در مسیرهای افقی، منحنی یا مایل بر عهده دارند. ویژگیها:

۶ - قفسه بندی جعبه ای

- تعریف: صفحات عمودی که برای آویختن جعبه های سنگین حاوی اقلام کوچک و ابزار و قطعات یدکی مورد استفاده قرار می گیرد.



فروشی



یک دستگاه Casepacker

برای گذاشتن انواع محصولات در انواع کارتن با دربندی به صورت اتوماتیک

(با ظرفیت دابل دو کارتن در یک خط)

ساخت آلمان نوسازی شده با PLC زیمنس ۲۰۰۲

۷۷۳۳۹۶۱۸ - ۷۷۳۳۹۵۸۰ (صفری - مرادی)

فن آوری نانوکامپوزیت‌ها مسیر نوآوری و ابتکار را برای فیلم‌های انعطاف‌پذیر و صنایع ظروف پلاستیکی را هموار کرده است و حصول خواص بالاتر مانند نفوذناپذیری و زمان ماندگاری بهتر با وزن کمتر را ممکن ساخته است.

بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر با بازار ۳۸ میلیارد دلاری کنونی خود با رشد روزافزون و سریع مواجه می‌باشد. با افزایش رشد تقاضا برای بسته‌بندی انعطاف‌پذیر و رشد سالانه ۳/۵ درصدی آن، این بسته‌بندی‌ها باید خواسته‌های متنوع مشتریان و نیازهای مواد اولیه را برآورده کنند. رقابت گسترده و روز افزون بین تولیدکنندگان به همراه قوانین دولتی منجر به تولید محصولات و بسته‌بندی‌هایی با کارایی بالاتر شده است (مانند تقاضای جهانی برای کاهش زباله‌های بسته‌بندی).

یکی از این نوآوری‌ها تکنولوژی نانوکامپوزیت‌های پلیمری می‌باشد که تمامی پیشرفت‌های آتی در بسته‌بندی منعطف می‌باشد. طی مقاله‌ای در دسامبر ۲۰۰۳ دکتر Aaron Brody به عنوان متخصص صنعت بسته‌بندی ادعا کرد که «نانوکامپوزیت‌ها امکان نزدیک شدن به هدف حذف فرآیندهای تکمیلی Converting پلاستیک‌ها در بسته‌بندی را با

شرکت و سازمان تحقیقاتی نانو فن آوری با سرمایه‌گذاری ۱/۷ میلیارد دلار فعال می‌باشند و در ژاپن ۱۰۰ شرکت در این زمینه فعالیت دارند. انتظار می‌رود بازار جهانی نانوکامپوزیت‌ها تا سال ۲۰۰۸ به ۲۵۰ میلیون دلار برسد که رشد سالانه ۱۸ تا ۲۵ درصد را می‌طلبد.

نانوکامپوزیت‌های پلیمری از توزیع و پخش یک پرکننده در ذرات بسیار ریز ساخته می‌شود که حالت قرصی شکل دارند. این قرص‌ها پس از آن در یک ماتریس پلیمری توزیع می‌شوند و لایه‌های موازی چند لایه تولید می‌کنند که نفوذ گازها از بین این لایه‌ها بسیار کند انجام می‌گیرد. نفوذپذیری فیلم‌های پلیمری با استفاده از دو عامل نفوذ و حلالیت تعریف می‌شود.

$$P = D \times S$$

هر چه نفوذ ذرات نانو در پلیمر بیشتر باشد نفوذپذیری به میزان قابل ملاحظه‌ای کاهش می‌یابد. به عبارت دیگر درجه پخش ذرات نانو در پلیمر با بهبود خواص مکانیکی و نفوذناپذیری رابطه مستقیم دارد.

با استفاده از درصد کمتری ذرات نانو در مقایسه با پرکننده رایج می‌توان به کارایی بهینه دست یافت. معمولاً درصد نانو پرکننده‌ها کمتر از ۵ درصد می‌باشد که منجر به کاهش وزن

مثبت) در کاتیون‌های غیر آلی سطح Clay می‌باشد.

نانو پرکننده‌های دیگر شامل نانو تیوب‌های کربنی، قرص‌های گرافیتی و نانو الیاف کربنی می‌باشند. تحقیق بر روی پرکننده‌های دیگری مانند Clay مصنوعی، الیاف طبیعی می‌باشند.

نانو تیوب‌های کربنی که قیمت بالاتری نسبت به پرکننده‌های nanoclay دارند خواص رسانایی حرارتی و الکتریکی عالی ایجاد می‌کنند. دو تولیدکننده اصلی nanoclay، Southernclay (www.Scprod.com) و Nanocor (www.Nanocor.com) می‌باشند.

سه روش معمول جهت توزیع نانو پرکننده‌ها در پلیمر جهت تولید نانوکامپوزیت وجود دارد:

۱- آمیزکاری در حالت مذاب ۲- پلیمریزاسیون در محل in-situ ۳- روش محلولی.

آمیزه‌کاری مذاب یا فرآیند مذاب نانو پرکننده‌ها در پلیمر مشابه فرآیند پلیمرها در اکسترودر، قالبگیرهای تزریقی یا سایر فرآیندها می‌باشد. ذرات پلیمر و پرکننده با استفاده از نیروهای برشی در همدیگر فشرده می‌شوند و ساختار لایه‌ای و پخش آنها شکل می‌گیرد. در

مزایای نانوتکنولوژی

از پکیجینگ دایجست، ترجمه مهندس حجت سلمانی

HNANOLOGY

پلیمریزاسیون درجا پرکننده به طور مستقیم به منومر مایع ضمن پلیمریزاسیون افزوده می‌شود. در روش محلولی پرکننده به محلول پلیمری افزوده می‌شود و معمولاً از حلال‌هایی مانند تولوئن، کلروفرم و استونیتریل جهت یکپارچه کردن ملکول‌های پرکننده و پلیمر استفاده می‌شود.

از آن جا که استفاده از محلول، سازگار با محیط زیست نمی‌باشد، فرآیند مذاب و پلیمریزاسیون درجا، گسترده‌ترین روش‌های تولید نانوکامپوزیت‌ها می‌باشد.

مزایای فیلم‌های نانوکامپوزیتی بسیار زیاد است و موارد کاربرد آن در بسته‌بندی نیز بسیار

فیلم‌های نانوکامپوزیتی می‌شود. از آن جا که فرآیند توزیع پرکننده‌های نانو باید برای سطح ویژه و نسبت عرضی بالاتر انجام گیرد لذا کارایی پلاستیک حاصله بالاتر خواهد بود.

انواع گوناگونی از پرکننده‌های نانو تولید شده‌اند که بر مصرف‌ترین آنها مواد nanoclay موسوم به مونت مورنیولیت می‌باشند که از لایه‌های smectite clay ساخته شده‌اند.

Clays در حالت طبیعی آب دوست می‌باشند در صورتی که پلیمرها آب‌گریز هستند، لذا جهت سازگاری این دو قطبیت Clay باید اصلاح شود. یکی از روش‌های اصلاح Clay تبادل کاتیون‌های آلومینیوم آلی (یون‌های القایی

تولید موادی با نفوذناپذیری بسیار بالا Superbarrier معادل شیشه یا فلز را فراهم می‌کند» نانوکامپوزیت‌ها به پلیمرهای ترکیب شده با ذرات بسیار ریز گفته می‌شود که مواد حاصل از این ترکیب خاص توسعه یافته دارند. این مواد از سال‌های گذشته استفاده می‌شود اما در سال‌های اخیر استفاده تجاری از آنها در بسته‌بندی آغاز شده است. (نانو معادل یک میلیارد متر می‌باشد).

آمریکا با بیش از ۴۰۰ مرکز تحقیقاتی و شرکت مرتبط و سرمایه‌گذاری بیش از ۳/۴ میلیارد دلار به عنوان پیشرو در زمینه نانو فن آوری مطرح می‌باشد. در اروپا بیش از ۱۷۵

گسترده می‌باشد. قابلیت‌های ذیل در نانوکامپوزیت‌ها بهبود پیدا می‌کند:

- نفوذناپذیری در برابر آب، اکسیژن، گاز و...
- استحکام مکانیکی بالا
- پایداری حرارتی
- پایداری شیمیایی
- بازیافت پذیری
- پایداری ابعادی
- مقاومت حرارتی
- شفافیت نوری خوب (به علت اندازه بسیار ریز ذرات در حد نانو)

یکی از کاربردهای اصلی نانوکامپوزیت‌ها در بسته‌بندی، استفاده آنها در صنعت نوشیدنی‌ها می‌باشد. در بهبود خواص انواع مختلف پلاستیک‌های تجاری منعطف و سخت اعم از پلی‌پروپیلن، نایلون، پلی‌اتیلن ترفتالات و پلی‌اتیلن می‌توان از ساختار نانوکامپوزیتی بهره جست.

نانوکامپوزیت‌های نایلونی به عنوان لایه نفوذناپذیر در ظروف چند لایه PET استفاده می‌شود که خواص آن دو تا سه برابر بهتر از لایه‌های اتیلن وینیل الکل (EVOH) معمول می‌باشد.

مطالعات نشان می‌دهد در نانوکامپوزیت‌های نایلون ۶ سرعت نفوذ اکسیژن (OTR) چهار برابر کمتر از نایلون ۶ پر نشده دارد.

(Iperm(R)، محصول تولیدی شرکت مواد شیمیایی و گاز میتسویشی (www.mgc.com) نیز خواص مشابه Aegis هنگام افزوده شدن به یک لایه PET دارد. نفوذناپذیری اکسیژن Iperm دو برابر بالاتر از رزین‌های استاندارد میتسویشی Nylon-MXDb می‌باشد و نفوذناپذیری دی‌اکسیدکربن چهار برابر از N-MXDb بالاتر است. علاوه بر این استفاده از این ماده نیاز به لایه چسباننده PET به tie layer نیز حذف می‌شود و بازیافت پذیر می‌باشد. استحکام کششی، مدول کششی و دمای تخریب حرارتی (HDT) نیز با استفاده از نانوتکنولوژی بهبود می‌یابد. به عنوان نمونه می‌توان به Cloisite (R) اشاره کرد که یک نانوکامپوزیت نایلونی محصول شرکت Clay Southern با ۱۵ درصد Clay می‌باشد. نانو Clay در نایلون استحکام کششی را تا ۲۳ درصد و مدول کششی را تا ۶۹ درصد و مدول خمشی را ۵۶ درصد افزایش می‌دهد. علاوه بر این که HDT، ۶۸ درصد افزایش می‌یابد. میزان تغییر در خواص مکانیکی رابطه مستقیم با درصد نانو پرکننده موجود در نانوکامپوزیت دارد. به عنوان مثال با افزودن دو درصد نانو Clay به نایلون ۶، استحکام کششی تا ۹۸ درصد افزایش می‌یابد. که این موضوع برای سختی و مدول خمشی نیز مصداق دارد. همگام با توسعه بازار جهانی بسته‌بندی‌های

از سال ۲۰۰۲ سازمان Natick تحقیقات گسترده‌ای را در زمینه استفاده از نانوکامپوزیت‌ها در ساخت ظروف جیره غذایی نظامی غذاهای آماده خوردن آغاز کرده است. سازگاری بین نانوفیلرها و ماده پلیمری به عواملی مانند نحوه برهم کنش این دو بستگی دارد. لذا برای هر پلیمر باید نانو پرشده‌های مناسبی انتخاب کرد که با آن سازگار باشد. مسئله دیگری که در این مورد مطرح می‌باشد امکان تجمع و خوشه‌ای شدن مجدد فیلرها می‌باشد که در صورت ایجاد این حالت تولید نانوکامپوزیت موفقیت‌آمیز نخواهد بود.

پیش‌بینی می‌شود تا سال ۲۰۰۹ در صنایع بسته‌بندی سخت و منعطف ۲/۵ میلیون کیلوگرم مواد نانوکامپوزیت در بسته‌بندی نوشیدنی‌ها و مواد غذایی مصرف خواهد شد. که این میزان تا سال ۲۰۱۱، ۵۰ میلیون کیلوگرم تخمین زده می‌شود. انتظار می‌رود تا سال ۲۰۰۶ بیشترین مصرف این مواد با میزان ۱/۵ کیلوگرم در بسته‌بندی ماء‌الشعیر باشد و بطری‌های نوشابه‌های گازدار با مصرف ۲۵ میلیون کیلوگرم تا سال ۲۰۱۱ درصد بالایی از مصرف نانوکامپوزیت‌ها را به خود اختصاص خواهد داد. نانوکامپوزیت‌های پلیمری به عنوان مواد اولیه ساخت ظروف بسته‌بندی در آینده شناخته می‌شوند. با کاهش هزینه‌های مواد اولیه تولید، شرکت‌های مرتبط استفاده از این مواد را برای

NOTE

به عنوان مثال شرکت Honeywell's (www.aegisnylon.com) رزین نایلونی OX Aegis (TM) را ارائه کرده است که برای بطری‌های چند لایه کاربرد دارد لایه‌های oclay-nan به عنوان محبوس کننده جاذب‌های فعال اکسیژن در پلیمر عمل می‌کنند به طوری که نفوذ اکسیژن را تا یک صدم کاهش می‌دهد با OX's Aegis می‌توان بطری‌های نوشیدنی با زمان ماندگاری ۶ تا ۱۲ ماه (مشابه بطری‌های شیشه‌ای) تولید کرد. در راستای رویکرد جهانی به بازیافت، پلیمرهای نانوکامپوزیت در کاهش ضایعات بسته‌بندی و قابلیت بازیافت نیز می‌تواند نقش قابل توجهی داشته باشد.

انعطاف‌پذیر، فیلم‌های پلاستیکی جدید و پیشرفته نیز معرفی خواهند شد. استفاده از نانوکامپوزیت‌ها در ساختار ظروف پلاستیکی سخت و منعطف امکان استفاده از این ظروف را به عنوان جایگزین ظروف فلزی و شیشه‌ای میسر خواهد کرد. در بسیاری از ظروف بسته‌بندی موجود استفاده ساختارهای چند لایه لازم می‌باشد که بازیافت این ظروف را با مشکل مواجه می‌کند. که با استفاده از پلیمرهای نانوکامپوزیتی هم ضایعات بسته‌بندی را کاهش می‌دهد و هم امکان بازیافت آنها را تسهیل می‌بخشد و لذا در حفظ محیط زیست نقش موثری خواهد داشت.

پایداری بیشتر محصولات خود و تحویل مطمئن‌تر محصولات خود به مشتریان گسترش خواهند داد. تحقیقات بر روی انواع مختلف نانوپرکننده‌ها جهت تولید نانوکامپوزیت‌های جدید با خواص بهبود یافته و متفاوت ادامه دارد که استفاده از نانوکامپوزیت‌ها را در بسته‌بندی بسیار گسترده‌تر خواهد کرد. جهت اطلاعات بیشتر در این زمینه به نشانی‌های ذیل می‌توانید مراجعه کنید:

- www.aegisnylon.com
- www.mgc-a.com
- www.nanocor.com
- www.scprod.com

پیشرفت صنایع نوشیدنی در سایه

راه حل های هوشمندانه برای تخلیه بطری

از پکیجینگ دایجست، ترجمه مهندس حجت سلمانی

B₂ و E تشکیل می‌شود که برای مبارزه با ویروس های آنفلوآنزا و سرماخوردگی ارائه شده است.

دکتر استوارت گیسون یکی از محققان این تکنولوژی تشریح می‌کند «مطالعات علمی به وضوح نشان می‌دهد که ویتامین‌ها در نوشیدنی‌ها معمولی پایدار نمی‌مانند و هر چه بیشتر در تماس با مایع قرار گیرد خواص آن بیشتر افت می‌کند. موادی با این حساسیت بالا تقریباً بلافاصله پس از مخلوط شدن با قسمت مایع نوشیدنی، تخریب شده یا خواص آنها افت می‌کند. علاوه بر این، افزایش زمان ماندگاری و در معرض نور قرار گرفتن نیز این افت را تشدید می‌کند.

بسته‌بندی‌های قدیمی Defense، به صورت قوطی‌های آلومینیومی دو قسمتی می‌باشند و در بسته‌بندی‌های جدید Wedge-Freshcan، از شکل دو محفظه‌ای با جنس پلی‌پروپیلن استفاده می‌شود که حاوی ۱۰ میلی‌لیتر از اجزاء خشک نوشیدنی می‌باشند، شکل کلی این بسته‌بندی‌ها استوانه‌ای بوده و گنجایش ۲۵۰ میلی‌لیتر را دارند. با تغییر فشار (قطعه سه گوش) wedge فعال می‌شود، به نحوی که با باز شدن قوطی افت فشار ناگهانی در قوطی ایجاد می‌شود و با توجه به طراحی و ساختار ویژه، wedge این افت فشار را نمی‌تواند تحمل کند لذا درب آن فوراً جدا می‌گردد و محتویات آن به صورت خودکار با نوشیدنی مخلوط می‌شود و در آن حل می‌گردد و نوشیدنی را آماده مصرف می‌کند.

طراحی این نوع بسته‌بندی از اواخر سال ۱۹۹۰ توسط BPE شروع شد که در طرح آن wedge به صورت جزئی بود که در کف قوطی ثابت می‌گردد. و در ادامه در سال ۲۰۰۰، شرکت Degussa شروع به

توسعه ترکیبات لازم برای پرکردن wedge کرد و کار بر روی اتوماسیون فرآیند نیز همزمان انجام شد و در سال ۲۰۰۱ این تکنولوژی تکمیل شد.

Degussa در پی استفاده از این تکنولوژی در سایر زمینه‌ها مانند نوشیدنی‌های شیری یا ورزشی که با ویتامین‌ها، افزودنی‌های مغذی تقویت شده‌اند نیز می‌باشد.

برای بسته‌بندی‌های هوشمند می‌باشد. با توسعه طراحی بسته‌ها و استفاده از مواد جدید که بر نوشیدنی یا مصرف کننده موثر می‌باشد امکان اطمینان و لذت بیشتر را برای مشتری و معرفی گونه‌های جدید نوشیدنی‌ها را فراهم کرده است.

افزودنی‌های مغذی به کمک تکنولوژی «wedge» خاصیت خود را برای مدت طولانی حفظ می‌کنند.

این تکنولوژی با همکاری

دو شرکت بسته‌بندی Ball اروپا

و نوشیدنی‌های FreshTech

Degussa طراحی شده است و

با آن امکان مصرف افزودنی‌های

خشک مانند ویتامین‌ها با کیفیت بالا فراهم می‌شود به نحوی که این مواد به صورت مجزا داخل قوطی وجود دارند و بلافاصله پس از باز شدن درب آن با مایع مخلوط می‌شود. این تکنولوژی بازار جدیدی برای نوشیدنی‌ها را فراهم می‌کند به گفته دکتر رالف جاگر مدیر فروش و بازاریابی Degussa پس از معرفی قوطی‌های نوشیدنی که برای بازکردن آنها فقط یک حلقه از درب آنها جدا می‌شود این تکنولوژی را می‌توان بزرگترین موفقیت در زمینه بسته‌بندی نوشیدنی‌ها برشمرد.

در اکتبر گذشته اولین محصول Degussa با نام New Defense (TM) که نوشیدنی ویتامینه و معدنی می‌باشد تولید شد. این نوشیدنی از اسانس‌های طبیعی لیمو و پرتقال به همراه مواد معدنی روی، پکتین کلسیم و ویتامین‌های A, C

اگر در گذشته توجه کمتری به بسته‌بندی هوشمند می‌شد اما امروزه این نوع بسته برای بسیاری از مواد به ویژه نوشیدنی‌ها، مورد توجه خاص قرار گرفته است و با استفاده از روش‌هایی مانند درب‌هایی که از ریختن نوشیدنی‌های کودکان جلوگیری می‌کند تا ظروفی که ظاهر چشم‌نواز دارند امکان جلب رضایت بیشتر مشتریان و استفاده از فرمولاسیون‌های جدید نوشیدنی فراهم شده است. در بیست سال گذشته بازار نوشیدنی‌ها رونق قابل ملاحظه‌ای داشته است. تا قبل از سال ۱۹۸۰ برای انتخاب نوشیدنی کمتر از ده نوع نوشیدنی وجود داشت که عمده آنها عبارت بودند از شیر، قهوه، نوشیدنی‌های گازدار، آب و نوشیدنی‌های الکلی. بیشتر این نوشیدنی‌ها در ظروف بزرگ برای مصرف در خانه استفاده می‌شد و یا به صورت مخلوط به فروش می‌رفت.

با معرفی بطری‌های شیر یک بار مصرف و ظروف آب میوه بهداشتی برای کودکان و بطری‌های آب و چای آماده نوشیدن و ظروف آبمیوه در فاصله سال‌های ۱۹۸۰ تا ۱۹۹۰ نه تنها تعداد نوشیدنی‌ها افزایش یافت بلکه شرایط مصرف آنها نیز متنوع شد. امروزه برای گروه‌های سنی مختلف نوع نوشیدنی خاص با بسته‌بندی ویژه ارائه می‌شود که با توجه به نیاز مصرف کننده طراحی می‌شود. تعدادی از این نیازها عبارتند از تازه بودن، سرگرم کننده بودن، سالم بودن، مناسب بودن برای جشن‌ها، استفاده آسان و ...

با ادامه پیشرفت این بسته‌بندی‌ها امروزه صنعت نوشیدنی‌ها در حال بررسی ظرفیت بازار



درب‌های ضد ریختن Spill Proof، استفاده تمیزتر از نوشیدنی‌ها برای کودکان را فراهم می‌کند.



طراحی این ظروف بر اساس درخواست کودکان برای خوردن آبمیوه و امکان مصرف این نوشیدنی‌ها به صورت تمیزتر، بهداشتی‌تر و مطمئن‌تر انجام گرفته است. محصول جدید شرکت wadgajuce آبمیوه صد در صد طبیعی بوده

که در بسته‌بندی‌هایی با درب‌های ضد ریختن ارائه شده است و مرحله سیل حرارتی نیز درب حذف شده است و در نتیجه استفاده آن برای کودکان راحت‌تر می‌باشد.

محصولات متنوع اعم از آب انگور، سیب، آلبالو و پرتقال تولید می‌کند که در بطری‌های PET بسته‌بندی می‌شوند. بطری قبلی این نوشیدنی مقاوم در برابر ریزش بودند اما بطری‌ها جدید ضد ریزش Spill-Proof می‌باشند.

درب‌های پلاستیکی سه گوش جدید با یک شیر سیلیکونی بسته شده‌اند که به طور کامل از جهت نفوذ هوا آب‌بندی می‌باشد و جریان مایع را کنترل می‌کند. سیل (آب‌بند) موجود در بالای دریچه درب بطری از ورود هوا به داخل آن جلوگیری می‌کند و علاوه بر این که نیاز به سیل حرارتی زیر درب بطری را برطرف می‌کند. سلامتی و بهداشت درب بطری را نیز تضمین می‌کند.

مهمترین جزء درب بطری شیر سیلیکونی می‌باشد که از جریان آبمیوه قبل از مکیدن درب بطری یا فشار آوردن به بطری جلوگیری می‌کند. که این هم با ایجاد یک شکاف بر روی شیر امکان‌پذیر می‌باشد و زمانی که با فشار هوا فعال می‌شود اجازه جریان یافتن آبمیوه را می‌دهد. سیلیکون تنها ماده‌ای است که حافظه قوی دارد و سریع به حالت اولیه خود بر می‌گردد.

به گفته دست‌اندرکاران این طرح حذف سیل حرارتی زیر درب بطری استفاده از نوشیدنی را برای بچه‌ها آسان‌تر می‌نماید و به راحتی می‌توانند سیل روی درب بطری را بردارند و آن را بنوشند، بدون این که از والدین خود کمک بگیرند

علاوه بر این با توجه به اینکه همواره محیط داخل بطری خلا می‌باشد لذا زمان ماندگاری نوشیدنی نیز افزایش می‌یابد.

بطری‌های روشن



بسته‌بندی‌های جدید بریتانیایی محصول شرکت Cognifex در بازاریابی

نوشیدنی‌ها تاثیر بسزایی داشته است. در این بسته‌بندی‌ها از یک واحد الکترونیکی ریز شامل یک تراشه سیلیکونی و چراغ LED می‌باشد.

Cognifex با این کار باعث رونق گرفتن بیشتر بازار بطری‌های پلاستیکی و شیشه‌ای شده است. بنا به گفته دست‌اندرکاران این طرح در حال حاضر نام‌های تجاری Brands خیلی سخت‌تر از سابق می‌تواند بر انتخاب مشتریان موثر باشند. مشتریان امروزه با هجوم گسترده پیام‌های تجاری متفاوت مواجه می‌باشند و این تنوع بازار امکان انتخاب بیشتری را نسبت به سابق برای مصرف‌کنندگان ایجاد کرده است. در این بین شرکتی که



بتواند با صدای بلندتری از رقبای خود تبلیغ نماید و هزینه‌های بیشتری برای بازاریابی اختصاص دهد موفق‌تر خواهد شد.

اما همان‌گونه که می‌دانیم بیشتر شرکت‌ها در این امر موفق نمی‌باشند یا شرایط انجام آن را ندارند لذا باید تدبیری دیگر اتخاذ نمایند.

در همین راستا شرکت Cognifex بسته‌بندی‌های جدید و متمایز خود را طراحی کرده است. متمایز بودن این بطری‌ها باعث مورد توجه قرار گرفتن آنها از جاذب مصرف‌کنندگان می‌شود.

طی یک تحقیق سه ساله Cognifex مطابق با ابعاد استاندارد بطری‌های نوشیدنی طراحی شد که در این بطری‌ها از چند روش فعال‌سازی می‌توان استفاده کرد این روش‌ها عبارت از فشار دادن دستی یک دکمه، کشیدن یک نوار، بازکردن درب بطری با ابزار خاص، استفاده از سیگنال‌های مادون قرمز (IR)، بازکردن

مغناطیسی یا سیگنال‌های امواج رادیویی (RF) می‌باشند. پس از فعال کردن، چراغ LED بطری و محتویات آن را برای مدت زمان از پیش تعیین شده روشن خواهد کرد.

این بطری‌ها تقریباً به هر رنگی اعم از قرمز، سفید، آبی، سبز، زرد و حتی ماوراء بنفش (UV) می‌توان روشن کرد. نور UV برای روشن کردن برچسب‌های حساس به UV در محیط‌های تاریک کاملاً مناسب می‌باشد. ترکیب رنگ‌ها را نیز می‌توان استفاده کرد به عنوان مثال قرمز کم‌رنگ شده به سمت آبی یا سفید را می‌توان ایجاد کرد. جهت شفافیت بهتر نور باید از جداره بطری عبور نماید لذا ظروف شفاف مناسب‌تر می‌باشند و به همین علت محتویات بطری نیز باید امکان انتقال نور و نه جذب آن را داشته باشد.

بسته‌بندی باید توجه مشتری را کاملاً به سمت خود جلب کند و سپس با صدای بلند بگوید «مرا بخرید» برحسب خواسته صاحبان شرکت‌ها و براندها و نور مورد نظر آنها، Cognifex را می‌توان برای روشنایی به مدت چند دقیقه یا چند ماه طراحی کرد. به عنوان مثال برای بطری‌هایی که پس از بازکردن درب آنها مصرف می‌شوند به نحوی طراحی می‌شوند که بیش از ۳۰ دقیقه روشن نمانند، و برای اهداف بازاریابی و جلب توجه بطری‌ها زمان روشن ماندن بیش از ۶ ماه لازم می‌باشد.

گرچه این تکنولوژی هنوز به کاربرد تجاری نرسیده است، اما به عنوان موضوع اصلی توسعه تعدادی از تولیدکنندگان بزرگ نوشیدنی می‌باشد که امیدوارند تا آخر امسال استفاده گسترده از این تکنولوژی را آغاز نمایند. به نحوی که هر تولیدکننده ویژگی‌های بسته‌بندی اعم از رنگ زمان و مشخصه‌های فعال‌سازی منحصر به خود را داشته باشند.

مصرف‌کننده نوشیدنی‌ها روز به روز ماجراجوتر می‌شوند آنها نیاز به سرگرمی دارند و محصولات با ارزش بالاتر و دستیابی آسان‌تر را می‌طلبند. روشن شدن یک ظرف حاوی یک محصول آن را از سایر محصولات موجود در قفسه فروشگاه متمایز می‌کند و حجم فروش آن را افزایش داده و نظر مشتری را به آن محصول جلب می‌کند. بسته‌بندی باید توجه مشتری را کاملاً به خود معطوف نماید و سپس فریاد بزند «مرا بخرید!»



استفاده از نی نوشیدنی شیر را مفرح می کند

طبق تحقیق اخیر که توسط «برنامه آموزشی فرآیندکنندگان شیر» (MilkPEP room.com) بر روی ۳۰۰ مدرسه آمریکا انجام گرفت راهکارهای مصرف بیشتر شیر و افزایش مطلوبیت آن از جانب دانش آموزان بررسی شد.

در نتیجه این تحقیق در مواردی که شیر با طعم های مختلف مانند وانیلی و توت فرنگی در بسته بندی های رنگی و دوست داشتنی به دانش آموزان ارائه می شود در اغلب موارد شیر را به عنوان نوشیدنی انتخاب می کنند.

در آلمان نیز شرکت مواد غذایی و نوشیدنی Anuga در اکتبر گذشته سیستم تکسانی unistraw را ارائه داد که امکان حل شدن دانه های طعم دهنده در نوشیدنی همزمان با عبور آن از نی را فراهم می کند. این سیستم از سه قسمت تشکیل می شود:

۱- نی

۲- فیلترها

۳- دانه های طعم دهنده

ترکیب این سه قسمت امکان برگشت نوشیدنی را که در سیستم های قبلی طعم داده شده با نی وجود داشت را حذف می کند.

اولین جزء این سیستم یعنی «نی» از پلی پروپیلن شفاف قابل بازیافت ساخته می شود که با نرم کننده ها و تقویت کننده های سازگار با مواد غذایی تقویت می شود. طول این نی ها حدود ۱۸ سانتیمتر و قطر آنها ۰/۶۷ سانتیمتر می باشد. فیلترها نیز از پلی پروپیلن سازگار با مواد غذایی ساخته می شود که با حرارت به دو سر نی جوش می خورند.

این فیلترها مخروطی شکل بوده، دانه های طعم دهنده UniBead را در خود نگه می دارد و جریان بیهیبه مایع از نی را امکان پذیر می سازد. هر نی حدود ۴ گرم دانه های UniBeads را در خود

نگه می دارد، قطر این دانه ها حدود ۰/۰۸ اینچ بوده که با حل شدن آنها در نوشیدنی طعم دهنده ها و ویتامین ها و سایر افزودنی های مجاز را به این ترتیب می توان به نوشیدنی افزود.

این تکنولوژی امروزه در نقاط مختلف دنیا با استقبال گسترده مواجه شده است. نحوه ارائه این محصولات به صورت بسته های ۱۰ تایی در سوپرمارکت ها، بسته های سه تایی در فروشگاه های کوچکتر و نی های تکی در مدارس می باشد.

درب های تغییر رنگ دهنده ابتکاری دیگر

نوآوری دیگری

که در زمینه بسته بندی نوشیدنی ها ارائه شده است درب های یکبار مصرف



محصول سیستم های درب هوشمند (tem.com-smartlids sys) می باشد که نشانگر تعبیه شده روی آن درجه حرارت قهوه موجود در فنجان های پلی استایرنی یا مقوایی را نشان می دهد. با استفاده از افزودنی های خاص، درب های فنجان قهوه هوشمند از قهوه ای همزنگ دانه های قهوه به قرمز روشن پس از گذاشته شدن روی فنجان حاوی نوشیدنی داغ تغییر رنگ می دهند.

با رونق بازار فنجان های یکبار مصرف و خاصیت عایق بودن آنها در برابر حرارت باعث شده است که دمای نوشیدنی موجود در فنجان را نتوان با تماس جداره آن تشخیص داد و فقط با نوشیدن آن این امر ممکن می باشد.

با استفاده از سیستم درب های هوشمند به راحتی می توان با مشاهده درب فنجان دمای نوشیدنی را تشخیص داد. علاوه بر این با استفاده از درب های هوشمند به راحتی می توان بسته شدن کامل درب فنجان اطمینان حاصل کرد به این نحو که با مشاهده حلقه تیره رنگ در حاشیه درب فنجان می توان مطمئن بود که به درستی روی فنجان قرار گرفته است.

این درب ها از پلی استایرن مقاوم در برابر

ضربه ساخته می شوند که چپس های آن با افزودنی های تغییر رنگ دهنده محصول شرکت Matsui که سازگار با مواد غذایی می باشند مخلوط شده اند.

با توجه به ساختار درب های هوشمند که نیاز به هیچ گونه مرحله اضافه را جهت ساخت آنها تحمیل نمی کند این درب ها را در اشکال و اندازه های مختلف به راحتی می توان تولید کرد. جهت بررسی بازار این درب ها با اندازه های ۸، ۱۲ و ۱۶ اونسی برای فنجان های مقوایی و فومی تولید شده اند.

طبق گفته صاحبان این سیستم با وجودی که می توان درب ها را به نحوی طراحی کرد که در هر دما رنگ خاصی داشته باشد اما محدوده اصلی تغییر رنگ درب های هوشمند از ۳۸ تا ۴۵ درجه سانتیگراد می باشد که در این محدوده به طور کامل تغییر رنگ می دهد و رنگ آن به قرمز تبدیل می شود و در دماهای پایین تر از این رنگ درب به صورت تدریجی به رنگ اولیه آن یعنی قهوه ای تبدیل می شود.

قابلیت دیگر سیستم درب هوشمند، امکان بازاریابی و تبلیغ خاص آن می باشد که به کمک آن می توان نوشته یا پیامی را روی درب حک کرد که تنها در صورتی که درب تغییر رنگ دهد ظاهر گردد.

به عنوان مثال نوشته ای که با رنگ خاکستری نوشته شده باشد یا برچسب هایی خاص که فقط در حالت داغ یا قرمز شدن درب فنجان ظاهر می شوند را می توان عنوان کرد.

جهت برآورد استقبال مشتریان از تکنولوژی درب های هوشمند، این سیستم در کافی شاپ های بزرگ سیدنی استفاده شد که نتیجه کاملاً قابل قبول بود و بیشتر استفاده کنندگان اظهار داشتند که این سیستم بسیار جذاب می باشد و تولید انبوه آن لازم می باشد و اکثراً عنوان کردند که به محض ورود این محصول به بازار از آن استفاده خواهند کرد.

گرچه سیستم درب های هوشمند در مرحله اول به عنوان بسته بندی تغییر رنگ دهنده قهوه معرفی شد اما این سیستم پتانسیل استفاده برای سایر غذاها و نوشیدنی هایی که به صورت گرم در ظروف یکبار مصرف مانند سوپ های آماده، را نیز دارا می باشد.

Optical Brighteners for Plastics

درخشان کننده‌های نوری برای پلاستیکها

نوشین بیات / کارشناس پلیمر واحد تحقیق و توسعه شرکت پاکشو

این مواد معمولاً نقطه ذوب و مقاومت حرارتی بالا داشته و در نتیجه به خوبی در مواد پلیمری ترموپلاست قابل استفاده هستند.

Bis-benzoxazolyl-stilbene

در بیشتر مواد پلیمری ترموپلاست قابل استفاده بوده و فقط در پی وی سی و پلی اتیلن‌ها قابل استفاده نمی‌باشد. علت عدم سازگاری این ماده در پی وی سی، عدم امکان حل شدن آن در روان کننده موجود در پی وی سی است که باعث مهاجرت این مواد به سطح پلیمر می‌شود.

Bibenzoxazolyl-thiophene

برعکس به خوبی در پلی اتیلن‌ها و پی وی سی قابل استفاده است و در کل، جهت کاربری در تمامی ترموپلاست‌ها و ترموستها توصیه می‌شود.

Table 1: Key properties of bis-benzoxazolyl-stilbene and bis-benzoxazolyl-thiophene.

Bis-benzoxazolyl-stilbene	Bis-benzoxazolyl-thiophene
Melt point: 359°C	Melt point: 200°C
TGA: 90% remaining@378°C	TGA: 90% remaining@336°C

انواع دیگر مواد درخشان کننده نوری شامل موارد ذیل هستند:

Benzotriazole-phenylcoumarins,
naphotriazole-phenylcoumarins,
triazine-phenylcoumarins-bis (styryl) biphenyls.

مقدار مصرف:

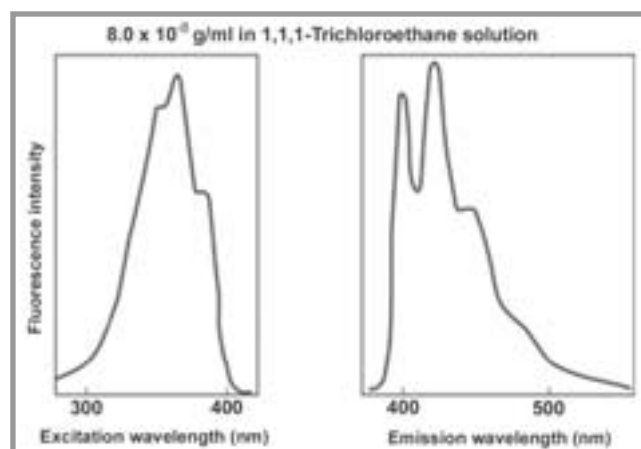
مواد درخشان کننده نوری هر چند که قیمت بالایی دارند ولی به علت درصد پایین مصرفشان استفاده از آنها صرفه اقتصادی دارد. غلظت‌های بین ۵ تا ۴۰۰ ppm، مقادیر معمول مصرف این مواد هستند. پلیمرهای طبیعی حدود ۵ تا ۱۰ ppm را لازم داشته و پلیمرهای حاوی رنگ (مسترچ) حدود ۲۵۰ ppm را لازم دارند. در کل، پلیمرهای حاوی رنگ، مقادیر بیشتری براق کننده نوری نیاز دارند و علت این نیاز این است که رنگدانه‌ها مانند titanium dioxide با ماده درخشان کننده نوری در جذب اشعه ماورا بنفش رقابت می‌کنند. در این راستا، پلیمرهای رنگی باز یافتی مقدار ماده براق کننده نوری بیشتری نیاز داشته و این نیاز حدود ۴۰۰ ppm می‌باشد. با توجه به سختی اضافه کردن مقادیر این چنین کم از مواد درخشان کننده به مواد پلیمری در فرآیند تولید، این مواد معمولاً به صورت مستریج با پایه پلیمری همسان پلیمر مصرفی در تولید به مواد پلیمری اضافه می‌شوند و در نامهای تجاری مختلف توسط ارائه‌کننده‌های مواد افزودنی پلیمری و کامپاندرها به بازار ارائه شده‌اند. در صورت استفاده از مستریج مواد درخشان کننده نوری، میزان مصرف این مواد حدود ۰.۵ تا ۱۰ درصد با توجه به مقدار نیاز، محاسبه می‌شود.

مواد درخشان کننده نوری سالهاست که در جهت بهبود بخشیدگی خواص نوری رنگ قطعات پلاستیکی مختلف، استفاده می‌شوند. این مواد قادر به پوشش دادن به زردی موجود در قطعات پلاستیکی هستند و می‌توانند چرکی پلاستیک‌های باز یافتی را کمتر نمایان سازند. این مواد که به مواد سفیدکننده فلورسنت نیز معروف هستند، مواد افزودنی هستند که خواص بصری پلیمرها را تغییر می‌دهند. پلیمرهای رنگ نخورده حاوی این مواد، معمولاً ته رنگ آبی خواهند داشت و پلیمرهایی که حاوی رنگ سفید هستند با افزودن این مواد به آنها، سفیدشان چشم گیری قابل ملاحظه‌ای را خواهد داشت. در تولید رنگهای مستریج مورد استفاده در صنعت پلاستیک نیز معمولاً، جهت بخشیدن جلا و تمیزی بیشتر به رنگ، در فرمولاسیون آنها از این مواد استفاده می‌شود. در ضمن قطعات حاوی این مواد در زیر نور لامپ‌های ماورای بنفش حالت شب نما یا فلورسنت را به خود می‌گیرند و جلب توجه می‌کنند.

عملکرد:

نحوه عملکرد این مواد به شرح ذیل است:

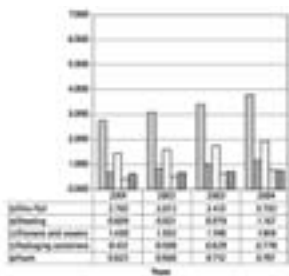
مواد درخشان کننده نوری در طیف نوری ماورای بنفش A، نور را جذب کرده و آن را در طیف مرئی آبی، بازتاب می‌کنند. طول موج‌های مناطق نام برده به ترتیب ۳۲۰ تا ۴۰۰ نانومتر و ۴۰۰ تا ۴۸۰ نانومتر می‌باشند. مولکولهای این مواد در اثر نور ماورای بنفش، تحریک شده، مقدار انرژی آنها افزایش یافته و از یک مرحله الکترونیکی به مرحله بعدی صعود کرده و در بازگشت به حالت اولیه، این انرژی را به صورت نور فلورسنت، بازتاب می‌کنند.



انواع و خواص این مواد:

دو نوع از انواع مواد درخشان کننده نوری که معمولاً در تولید قطعات پلاستیکی کاربرد دارند، مشتقات bis-benzoxazole هستند:

Bis-benzoxazolyl-stilbene and bis-benzoxazolyl-thiophene



بازار بسته‌بندی پلاستیکی

صنعت کاغذ چین که بخش بسته‌بندی این کشور در سال ۲۰۰۳ را در اختیار خود داشت با ۵۲ درصد از کل بسته‌بندی‌های مصرف شده در صدر قرار گرفت. پس از آن شیشه با ۱۷ درصد پلاستیک با ۲۳ درصد و فلز با کمتر از ۸ درصد در رتبه‌های بعدی قرار دارند. اعتقاد و اعتماد به بسته‌بندی‌های کاغذی به خاطر ترکیب تاریخی آنها با مواد تولید داخل که در مقایسه با مواد وارداتی امکان دستیابی به آنها با هزینه کمتر میسر است می‌باشد.

بسته‌بندی‌های پلاستیکی تجربه رشدی مداوم را از سال ۱۹۹۵ داشته‌اند. از زمان معرفی دهمین برنامه پنج ساله، منحنی رشد در تمامی شکل‌های بسته‌بندی پلاستیکی باعث سالانه سه درصدی GDP (تولید ناخالص داخلی) شده است.

در سال ۲۰۰۳ تقاضا برای ظروف بسته‌بندی پلاستیکی ۲/۲۵ میلیون تن بود در حالی که تقاضا برای فیلم (تمامی نوع‌ها) به میزان ۶/۴ میلیون تن رسید. تقاضا برای ظروف و فیلم‌ها بنا بر پیش‌بینی به ترتیب به ۵/۴۴ و ۱۱/۹۲ میلیون تن در سال ۲۰۰۸ بالغ خواهد شد. باید به این نکته توجه داشت که بخش کشاورزی چین بیش از ۵۵ درصد از تقاضا برای تولید فیلم را در سال‌های اخیر به خود اختصاص داده است.

صنعت بسته‌بندی پلاستیکی از سطح بسیار پایینی رشد خود را آغاز کرد. اگر چه از سال ۲۰۰۱ مزایای کم‌کردن وزن و معرفی فن‌آوری جدید در تولید فیلم (چند لایه، تنفس‌کننده و ...) این اجازه را به صنعت بسته‌بندی پلاستیکی چین داد تا جهش خوبی در فن‌آوری‌های تولید فیلم داشته باشد. علاوه بر این کانورتینگ بسته‌بندی پلاستیکی می‌تواند با امکانات تولید کمتر نیز انجام پذیرد پنجره‌ای جدید در صنعت گشوده شد و شرکت‌های کوچک و متوسط بسیاری آغاز به کار کردند. بخش پلاستیک همچنان به رشد با ثبات خود به خوبی ادامه خواهد داد تا سال ۲۰۰۸ که چین فلز و شیشه را با پلاستیک جایگزین خواهد کرد.

به خاطر میزان تقاضا از صنایع مواد غذایی و نوشیدنی، بخش بسته‌بندی‌های پلاستیکی رشد

چین

گزارشی از Pira International

بسته‌بندی پلاستیکی در

سینتتیک عمده نزدیک به ۱۳/۹۴۴ میلیون RMB بوده است.

در طی برنامه‌هایی برای راه‌اندازی سه پالایشگاه پتروشیمی جدید داشته است که تا سال ۲۰۱۰ به پایان می‌رسند. میزان تولیدات پتروشیمی در ۹ ماه اول سال ۲۰۰۳ به شرح زیر بوده است.

- رزین پلاستیک و کوپلیمر به ۱۱۶۵ میلیون تن رسید، افزایش ۱۷ درصدی
- رزین PVC با ۳۰۴ میلیون تن، افزایش ۲۰ درصدی
- رزین PE با ۳۰۲ میلیون تن، افزایش ۱۸ درصدی
- رزین PP با ۳۱۰ میلیون تن، افزایش ۱۵ درصدی
- افزودنی‌های پلاستیکی با ۷۷ میلیون تن، افزایش ۱۵ درصدی

در سال ۲۰۰۲ چین ۱۴/۱ میلیون تن محصولات پلاستیکی را تولید کرد که نسبت به سال ۲۰۰۱، ۱۴ درصد رشد داشت. این میزان به تفکیک نوع محصول به شرح زیر بوده است:

- فیلم‌های پلاستیکی با ۳/۰۷ میلیون تن، ۱۱ درصد افزایش نسبت به سال ۲۰۰۱
- فوم ۰/۶۷ میلیون تن، ۷ درصد افزایش
- ظروف پلاستیکی بسته‌بندی ۰/۵۱ میلیون تن، ۲۴ درصد افزایش
- ورق‌های پلاستیکی ۰/۸۲ میلیون تن، ۱۹ درصد افزایش
- رشته‌ها و منسوجات ۱/۵۹ میلیون تن، ۱۰ درصد افزایش

خارج از ظرفیت تولید کلی پلاستیک چین، تولید مواد اولیه بسته‌بندی رشدی در حدود ۱۸ درصد در سال ۲۰۰۲ داشته و در بخش صنعت فرآوری پلاستیکی سریع‌ترین رشد را در طی این سال به خود اختصاص داده است.

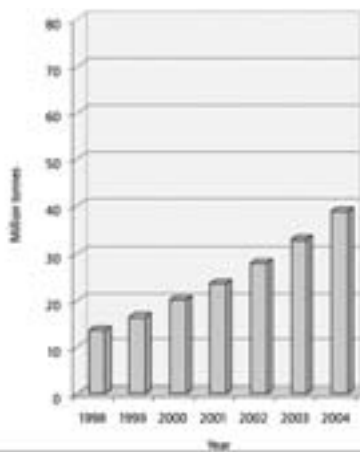
چین دارای سریع‌ترین رشد اقتصادی در جهان، دارای بیشترین جمعیت در جهان، بزرگترین صادرکننده کالاهای مصرفی در دنیا (FMCG)، ارزان‌ترین مرکز تولید در دنیا و بزرگترین بازار جذب مستقیم سرمایه‌های خارجی است. برای پشتیبانی از رشد صنعتی چین، این کشور بزرگترین صنعت بسته‌بندی در دنیا را در اختیار دارد.

در پایان سال ۲۰۰۳ چین ۳۸ هزار کارخانه تولید انواع بسته‌بندی را دارا بود که در آنها بیش از ۳ میلیون نفر مشغول به کار بودند. این کشور بزرگترین واردکننده مواد خام برای بسته‌بندی شامل کاغذ، پالپ، کاغذ بازیافت شده، براده چوب، آلومینیوم، رزین‌های پلیمری و سایر مواد است. پیش‌بینی می‌شود تا پایان این دهه خروجی تولید ناخالص بسته‌بندی از نظر ارزش ۸۰ درصد رشد کند.

بر پایه گزارش موسسه فن‌آوری بسته‌بندی چین (CPTA)، مرجع نظارت و پشتیبانی برای صنعت، چین دارای ۳۴۵۷۸ شرکت بسته‌بندی است که در میان آنها در حدود ۹ هزار واحد مشغول تولید بسته‌بندی‌های پلاستیکی هستند. اگر چه واحدهای مشغول در بسته‌بندی پلاستیکی بیشتر از سایر تولیدکنندگان بسته‌بندی در زمینه‌های دیگر است اما تولید آنها کمتر از نصف تولید بسته‌بندی‌های کاغذی است که بنا بر آمارها در سال ۲۰۰۳ بیش از نیمی از کل تولید بسته‌بندی را در این کشور به خود اختصاص داده بودند.

صنعت پلاستیک در چین

چین یکی از بزرگترین تولیدکنندگان رزین‌های مصنوعی و ترکیبی (Synthetic) در جهان است. با رشد سریع اقتصاد جهانی استفاده از رزین‌های سینتتیک نیز متداول‌تر شده است. در سال ۲۰۰۲ ظرفیت تولید سالانه پنج رزین



سال ۲۰۰۳ رسیده است. محصولات آنها در بازارهای منطقه‌ای شانگهای، روان، شن‌جو، تیان‌جین و ... به فروش می‌رسند. کارخانه جهت تولید بطری‌های PET برای پرکنی داغ در سال ۲۰۰۰ تاسیس شد با ظرفیت تولید ۱۲۰ میلیون واحد در سال. تا سال ۲۰۰۱ این شرکت فعالیت خود را با تاسیس کارخانه‌های جدید گسترش داد و ظرفیت تولید خود را به ۴۸۵ میلیون تن رساند.

Zhuhai Zhongfu

Zhuhai Zhongfu در سال ۹۹ اولین پروژه تولید بطری PET برای بسته‌بندی آبجو را راه‌اندازی کرد و اولین شرکت چینی بود که بطری‌های تولیدی آن مجوز شرکت‌های Cola-Coca و Pepsi Cola را دریافت کرد. این شرکت موفق به ارتقاء کانال‌های فروش فراتر از خریداران سنتی SOE و تهیه PET در بسیاری از نقاط چین را در اختیار خود گرفت. هم اکنون نیز برنامه‌هایی برای تاسیس کارخانجات جدید تولید بطری‌های PET جهت پرکنی داغ را در حال اجرا دارد.

Table 1. China's plastic packaging machinery output, 2000-2008

Year	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
Revenue (\$ million)	40	207	220	217	288	320	388	460	540
Exports (\$ million)	1,214	1,760	2,040	2,080	2,240	2,740	3,710	4,570	5,640
Total (\$ million)	1,254	1,967	2,260	2,300	2,528	3,060	4,170	5,030	6,180
% growth	-	15.2	15.2	15.2	15.2	15.2	15.2	15.2	15.2

استایرن (PS, EPS)

به خاطر دغدغه‌های پیرامون محیط زیست فروش و استفاده از EPS (پلی‌فوم) یک بار مصرف برای تولید ظروف مواد غذایی که در چین به عنوان زباله سفید شناخته می‌شود در پایان سال ۲۰۰۰ ممنوع شد. کمیسیون تجارت و اقتصاد (SETC) به سرعت تولید ظروف پلی‌فوم را ممنوع اعلام کرد. تمامی شرکت‌های فعال در

کرد. فیلم‌های BOPP بیشترین استفاده را در بسته‌بندی‌های چندتایی دارند. تا سال ۲۰۰۳ چین ۱۲۰ خط تولید BOPP با ظرفیت ۱ میلیون تن را راه‌اندازی کرده بود. در بخش BOPET نیز ۳۰ خط با ظرفیت بیش از یک میلیون تن نصب شده‌اند.

Table 1. China's output of plastic packaging products

Year	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
\$ billion	1.02	1.07	1.17	1.29	1.38	1.48	1.72	1.96
% growth	-	5.0	9.4	10.3	6.9	7.2	16.2	16.6
Million tonnes	1.34	1.46	1.48	1.62	1.65	1.77	2.22	2.52
% growth	-	9.0	1.4	8.5	1.8	6.8	25.0	13.5

علاوه بر این چین ظرفیت تولید فیلم‌های گوناگون بسته‌بندی نظیر ورق‌های BOPS فیلم CPP، فیلم‌های کوآکسترود شده سه، پنج و هفت لایه، فیلم‌های وکیوم روکش داده شده با آلومینیوم و سایر فیلم‌های کامپوزیت، فیلم‌های PVde با خاصیت عبور ناپذیری بالا و فیلم‌های روکش دار را دارا می‌باشد.

ظروف نوشیدنی، پلاستیک‌های فوم شده، وب اکسترودژن، شیت‌های فوم اکسترود شده و محصولات پلاستیکی وکیوم شده نیز در کارخانه‌های بزرگی در حال تولید هستند.

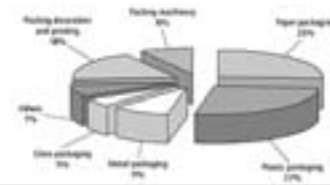
در نتیجه گسترش سریع بازار نوشیدنی‌های غیر الکلی مصرف سالانه بطری‌های polyester PET در طی پنج سال گذشته سالانه ۱۸ درصد رشد داشته که در میان مواد پلاستیکی بسته‌بندی حایز رتبه اول بوده است. تولید بطری‌های PET برای پرکنی داغ رشد سرسام‌آور سالانه ۵۰ درصد را تجربه کرد. بطری‌های polyester PET اکنون برای بسته‌بندی محصولات چون انواع آبجو مورد مصرف بسیاری دارند. با تولید ۲۰ میلیون تن آبجو در سال ۲۰۰۰ صنعت آبجوسازی چین احتمالاً به ۲۵-۳۰ میلیارد بطری آبجو (با در نظر گرفتن بطری‌های بازیافت شده) نیاز دارد. با وجود این که تغییر جهت از شیشه به سمت PET محدود است اما آینده برای این بازار بسیار مثبت است. علاوه بر رزین‌های خام، چین در سال ۲۰۰۲، ۱/۲ میلیارد دلار PET بازیافت شده وارد کرد. چین تنها دو شرکت تولید بطری‌های polyester PET را ثبت کرده است Enterprise Zhuhai Zhongfu و Zijiang که به ترتیب ۲۰ و ۳۰-۴۰ درصد بازار داخلی PET را در اختیار دارند.

Zijiang Enterprise

Zijiang Enterprise در سال‌های اخیر به سرعت ترقی کرده است و تعداد شرکت‌های تابعه و فرعی آن از ۷ عدد در سال ۹۸ به ۱۵ عدد در

میانگین سالیانه ۱۰ درصد را تجربه کرده است. این قابل پیش‌بینی است که ادامه یابد، بر خلاف بخش کاغذ، ۹۳۳۶ واحد از کانورتورهای بسته‌بندی‌های پلاستیکی که تولید در سطح پایینی دارند نیاز به فن‌آوری تولید پیچیده‌تری دارند. این واحدها در رقابت با صنایع بزرگتر برای تولید وسایل خانگی و همچنین مصالح ساختمان‌سازی قرار دارند. این عوامل هم باعث تسریع و هم محدودیت رشد این بخش می‌شود. رشد خروجی در بخش بسته‌بندی‌های پلاستیکی چین از زمان اجرای برنامه سرمایه‌گذاری ملی در سال ۱۹۹۵/۹۶ به ثبات رسید. سرمایه‌گذاری دولتی در تجهیز بخش بسته‌بندی پلاستیکی خانگی در سال ۲۰۰۰ نزدیک به ۲/۰۵ میلیارد دلار بود. معرفی دهمین برنامه پنج ساله (۲۰۰۰ تا ۲۰۰۵) پیام‌آور افزایش سرمایه‌گذاری تا ۲/۳۶ میلیارد دلار بود، ۱۳/۳ درصد افزایش نسبت به سال ۲۰۰۰. از آن پس بود که رشد سالانه بودجه برای تجهیزات بسته‌بندی پلاستیکی ۱۱ درصد تثبیت شد و تا سال ۲۰۰۸ نیز به همین روند ادامه خواهد داد.

از سال ۲۰۰۰ تا ۲۰۰۳ کل سرمایه‌گذاری در تجهیزات در چین بیش از ۱۰ میلیارد دلار بود. در پایان سال ۲۰۰۸ چین بودجه‌ای بالغ بر ۳۰ میلیارد دلار را در صنایع پلاستیک سرمایه‌گذاری خواهد کرد.



تولید

تولید مواد اولیه کلیدی بسته‌بندی پلاستیکی از مرز ۴/۰۷ میلیون تن در سال ۲۰۰۲ گذشت که نسبت به تولید ۳/۶۲ میلیون تن در سال ۲۰۰۱، ۱۲/۴ درصد رشد نشان داد. اصلی‌ترین فیلم مورد استفاده در بخش بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیری کامپوزیتی شامل PET، BOPP، PE، CPP، آلومینیوم و PET متالایز وکیوم شده (VMPET) و CPP (VMCPP) می‌شود. تولید این مواد اولیه که بیشتر نیازهای داخلی را تامین می‌کند در برخی موارد صادر نیز می‌شود.

BOPP و BOPET بیشترین توجه سرمایه‌گذاران را در چین به خود متمرکز کرده است. مصرف جهانی فیلم‌های BOPP در سال ۲۰۰۲ به ۳ میلیون تن رسید و پیش‌بینی می‌شود تا در سال ۲۰۱۰ از مرز ۵/۷ میلیون تن نیز بگذرد. چین به تنهایی ۱ میلیون تن از این مواد را مصرف خواهد

چین حتی خارجی‌ها اکنون با جریمه‌هایی مواجه هستند.

تولید PS و EPS برای استفاده به عنوان محصولات ضربه‌گیر در بسته‌بندی حمل و نقلی هنوز هم انجام می‌شود. حتی با وجود ممنوعیت استفاده این مواد در صنایع غذایی چین در سال ۲۰۰۳ در حدود ۱۳/۴۴ میلیون تن PS تولید کرد.

BOP/BOPET

در بخش مواد BO, BOPP بزرگترین سهم را به خود اختصاص داده است و پس از آن فیلم‌های BOPET قرار گرفته‌اند. این فیلم‌ها (BOPET) رشدی بسیار سریع را از سال ۲۰۰۲ آغاز کرده‌اند. حجم تولید BOPET به ۲۰۰ هزار تن و سال ۲۰۰۳ رسید. این میزان در سال ۲۰۰۲، ۱۰۰ هزار تن در سال ۲۰۰۱، ۸۰ هزار تن بود. در سال ۲۰۰۵ مصرف BOPET در این کشور از مرز ۲۰۰ هزار تن نیز گذشت.

در اگوست سال ۲۰۰۲ Shanghai Zidong مجوز بزرگترین پروژه تولید BOPET با ظرفیت ۱۳۸۰۰ تن را دریافت کرد. سایر شرکت‌های درگیر در تولید BOPET به قرار زیرند:

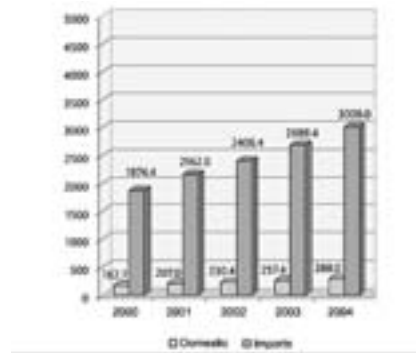
Tizheng Chemical Fiber Film Planet,
Shandong Xinlike Ltd,
Jiangyin Zhongda Materials Ltd,
Foshan Dupnt-Acer
Wenzhou Cangnan Jintian Group
Tianjin Wanhua Group,
Shaoxing Xiangyu Green Packaging
ظرفیت کل تولید این شرکت‌ها بالغ بر ۵۰ تا ۶۰ هزار تن تا پایان سه ماه چهارم سال ۲۰۰۴ اعلام شده است. سایر پروژه‌هایی که باید تا پایان سال ۲۰۰۵ به پایان می‌رسیدند شامل Daqing Grand Southeast, Heilongjiang Zhefiang و Jiangyin Shenda.

BOPA

فیلم (BOPA oriented polyamide) Biaxially رشد سریعی را در سطح بین‌المللی داشته است. رشد تقاضای سالیانه فیلم‌های BOPA در ژاپن بین ۱۵ تا ۲۰ درصد بوده است. این میزان در اروپا و آمریکا ۸ تا ۱۰ درصد گزارش شده است. مصرف جهانی فیلم‌های BOPA اخیراً به ۱۱۰ تا ۱۳۰ هزار تن رسیده است.

خواص نفوذناپذیری بالا و مقاومت در برابر پارگی BOPA آن را بسیار جذاب برای سرمایه‌گذاری چینیان کرده است. فیلم‌های BOPA مصرف بسیار زیادی در پاکت‌ها، بسته‌بندی‌های فریزری و کیوم، بسته‌بندی گوشت تازه، بسته‌بندی پنیر و ظروف و روکش‌های غذاهای طعم و بودار دارند.

کاربردهای فیلم BOPA در چند سال اخیر گسترش یافته‌اند و به نظر می‌رسد در آینده نیز با پیشرفت‌هایی که در فن‌آوری تولید آنها صورت پذیرفته است در بسته‌بندی کامپوزیتی مواد غذایی در چین مصرف رو به رشدی داشته باشند.



ماشین‌آلات بسته‌بندی پلاستیکی

بخش ماشین‌آلات بسته‌بندی چین از سال ۲۰۰۰ رشد سالانه ۱۰ درصدی را تجربه کرده و موقعیت‌های خوبی را در اختیار تولیدکنندگان داخلی و فروشندگان تجهیزات خارجی گذاشته است.

علت اصلی پنهان در پشت سرمایه‌گذاری ۲/۹۴ میلیارد دلاری در بخش تولید دستگاه‌ها و تجهیزات تولید مواد پلاستیکی در سال ۲۰۰۳ در چین همانا پی بردن به این نکته بود که کاربردهای مختلف پلاستیک‌ها بهترین و سودمندترین نوع در مقایسه با سایر انواع بسته‌بندی‌ها هستند. علاوه بر این آزادسازی اقتصاد به صورت یکپارچه منجر به شکل‌گیری شرکت‌ها و فعالیت‌های بسیار کوچکی شده که با هزینه‌های بسیار کم تولید می‌شوند که می‌توانستند با در اختیار داشتن خط‌های تکی محصولات با حجم بالا را تولید کنند.

بیش از ۹۱ درصد از تجهیزات تولید بسته‌بندی‌های پلاستیکی در کارخانه‌ها وارداتی هستند با این هدف که بسیاری از آنان در آینده در داخل تولید شوند. تجهیزات ترکیبی با فن‌آوری پیشرفته (High-tech) که همانندسازی آنها مشکل است کماکان در لیست تقاضا قرار دارند. چین دارای بخش تولید تجهیزات مورد مصرف در پلاستیک‌های بهداشتی می‌باشد که در حدود ۶۰ شرکت محصولات همچون اکستروژن، قالب‌گیری دمشی و تجهیزات قالب‌گیری تزریقی را با ارزش کلی ۱/۴۳ میلیارد دلار تولید می‌کنند که فروش آنها در حدود ۱/۵۰ میلیارد دلار خواهد بود. با این وجود این انعکاسی از سیستم بهینه‌سازی دولتی با تاکید بر

تولید در برابر سود است فروش ۱/۵ میلیارد دلاری تنها سودی معادل ۱۶۴ میلیون را به سرمایه‌گذار بر می‌گرداند.

تولید کلی سه تولیدکننده عمده داخلی - ماشین‌آلات قالب‌گیری دمشی، تزریقی و اکستروژن - ۵۰۰۰۹ واحد در سال ۲۰۰۳ بوده است که در این میان ماشین‌آلات قالب‌گیری تزریقی با ۷۶ درصد، ماشین‌آلات اکستروژن با ۲۰ درصد و ماشین‌آلات قالب‌گیری دمشی با ۴ درصد به ترتیب رده بندی می‌شوند. اصلی‌ترین تولیدکنندگان تجهیزات قالب‌گیری تزریقی شامل Win, Chen Hsong, Ningbo Haitian Hua Machinery, Guangdorg, Century Heng Li and Dong هستند.

در سال‌های مشابه چین همچنین ماشین‌آلات پلاستیک محلی را به ارزش ۳۱۲ میلیون دلار یعنی ۳۱ درصد بیش از آمار سال ۲۰۰۲ صادر کرد. در سال‌های اخیر صادرات ماشین‌آلات بسته‌بندی پلاستیکی چینی به سرعت رشد کرده است. تا سال ۱۹۹۸ فروش صادراتی در حدود ۵۰ میلیون دلار بود. با این در سال ۱۹۹۸ صادرات مرز ۱۰۰ میلیون دلار را نیز برای اولین بار درنوردید و در سال ۲۰۰۱ به ۲۳۸ میلیون دلار رسید.

در پایان

چین بازاری است که تهیه و تولیدکنندگان مواد اولیه، کانورتورها، فروشندگان و مصرف کنندگان تجهیزات به سادگی نمی‌توانند آن را انکار کنند. این جا بازاری است که هم فرصت و هم خطر به خصوص برای شرکت‌های خارجی که در پی ورود به بازار با استفاده از تفکرات از پیش تعیین شده در خصوص ساختار و روند تصمیم‌گیری در بازار هستند. علاوه بر این سنجش اندازه بازار بسیار مهم است و البته این موضوع که شرکت‌های چینی چه نوع تفکری را در خصوص "سود" دارند.

بسیاری از ساختارها و سیستم‌ها در چین میراث دوران مائوئیست است. اگر چه مرحله گذار در سطح اجتماعی و صنعتی به سرعت در حال وقوع است اما بسیاری از سیستم‌های به ارث رسیده کماکان در جای خود باقی مانده‌اند. اغلب آنها نیز برای فرهنگ تجاری غربی بیگانه هستند.

چیزی که مشخص است این نکته است که بازار چین پتانسیل بسیار خوبی هم برای شرکت‌های تولیدکننده بسته‌بندی‌های پلاستیکی و تولیدکنندگان ماشین‌آلات است. دولت چین نیز به کمک برای سرمایه‌گذاری در صنعت بسته‌بندی ادامه خواهد داد.



در امور بسته‌بندی با ما مشورت کنید تهران پک

- توزیع کننده انواع ورقهای P.V.C جهت جعبه های طلّقی و وکیومی (نماینده رسمی کره)
- فیلمهای شیرینک پک ایتالیا و تایوان (نرم و خشک) در عرضها و ضخامتهای مختلف
- توزیع کننده دستگاههای شیرینک پک در سایزهای مختلف با نشانه استاندارد CE اروپا
- نماینده استرج فیلم غذایی (محاظظ غذا) سان راپ در ایران و استرجهای صنعتی مخصوص پالت پیچ
- پلمپ درب بطری

مدیر عامل
مسعود تهرانی

آدرس: تهران - خ بهشتی (عباس آباد) - خ قائم مقام فراهانی - کوچه میرزااحسنی - پلاک ۳۱ - طبقه سوم
تلفن: ۰۲۵-۹۵۲۵۸۸۷ . ۰۲۵-۹۸۲۸۸۷ . ۰۶۴۵۷۸۸۷ فکس: ۰۲۵-۸۸۷۱۵۹۵۱
www.tehranpack.com
info@tehranpack.com

صنایع کارتن نورین

تولیدکننده انواع ورق و کارتن های صادراتی ۳ لایه و ۵ لایه

تلفن: ۲۲۲۲۹۷۶۵

۲۲۲۶۳۱۷۹

فکس: ۲۲۲۶۵۸۴۷

آدرس: تهران، خیابان میرداماد، خیابان کازرون شمالی، نبش کوچه هفتم، پلاک ۲۰

E-mail: info@noorincarton.com

www.Noorincarton.com

اجبار برای RFID در وزارت دفاع امریکا



● کلاس ۴: بخش‌های تعمیراتی اسلحه‌ها و جزییات آنها
ملزومات فاز ۱ در واقع به موارد مجزا و تکی که بخشی از بار یک پالت
کالا هستند اطلاق می‌شود. موارد مجزا در فاز ۱ مجبور به داشتن برچسب
RFID نیستند. ملزومات برای این گونه موارد در فاز ۳ نوشته شده است.

فاز ۲ - یکم ژانویه ۲۰۰۶

فاز ۲ دستورالعمل RFID از ابتدای ژانویه ۲۰۰۶ لازم‌الاجرا شده است. بر
طبق این بند تمامی مندرجات موجود در فاز ۱ صادق می‌باشد علاوه بر این
که چیزهای دیگری نیز به آن اضافه شده‌اند. برخی از موادی که در فاز ۲
هستند نمی‌توانند به تگ‌های RFID مجهز شوند تا زمانی که تمامی
مجوزهای ایمنی رعایت و صادر شده باشند. بنابراین تمامی موارد مندرج در
کلاس ۱ در فاز ۲ نیز وجود دارند.

● کلاس‌های مختلف موجود در فاز ۲ به قرار زیر هستند:

- کلاس ۱: وسایل و تجهیزات راحتی و آسایش
 - کلاس ۳: نفت خام بسته‌بندی شده، روان کننده‌ها، روغن‌ها، مواد
محافظ، مواد شیمیایی و افزودنی‌ها
 - کلاس ۴: تجهیزات ساختمانی و محافظ
 - کلاس ۵: تمامی مهمات
 - کلاس ۸: مواد اولیه دارویی و پزشکی
- مقاصد حمل در فاز ۲ هم مقاصد مندرج در فاز ۱ را شامل می‌شود و هم
موارد زیر را:

- واحدهای نیروی دریایی آمریکا
- ارتش آمریکا
- نیروی هوایی آمریکا
- موسسه لجستیک دفاعی

انتخاب TAG

برای اجرای این بخشنامه، محصول و مواد جدید که به DoD حمل
می‌شوند باید به گونه‌ای برچسب (tag) بخورند که هر کدام از آنها به تنهایی
و با استفاده از اطلاعات درج شده بر روی این برچسب‌ها قابل شناسایی
باشند. تگ‌هایی که این ملزومات را رعایت می‌کنند به عنوان "plate
license" شناخته می‌شوند. هدف بلندمدت DoD حرکت به سوی استفاده
از تگ‌های UHF و EPC Class 1 است. این تگ‌ها هم اکنون برای استفاده
عمومی موجود نیستند بنابراین تگ‌های Class 0 و Class 1 به عنوان
نزدیک‌ترین جایگزین مورد استفاده دارند. در حال حاضر استفاده از
تگ‌های ۶۴ bit مجاز است اما در آینده نزدیک نوع ۹۶ bit آن نیز وارد چرخه
مصرف خواهد شد.

قابلیت خواندن تگ‌ها

تگ‌ها باید ملزومات اصلی برای خوانده شدن را دارا باشند. آنها باید تا
مسافت ۳ متری (۳/۳ یارد) و در حین حمل با سرعت ۱۰ کیلومتر بر ساعت
توسط گیرنده‌ها ردیابی شوند. یک مثال برای این موضوع هنگامی است که
کالاها توسط لیفت تراک حمل می‌شوند و از مکان‌هایی عبور می‌کنند که در
آنها گیرنده نصب شده است.

DoD- Department of Defence

RFID- Radio Frequency Identification

RFID فرکانس رادیویی قابل ردیابی است که فرستنده آن کوچک و قابل نصب در همه جا
و هر چیزی است و کاربرد آن در بسته‌بندی برای کنترل مسیر کالاها از بخشهای روز می‌باشد.

وزارت دفاع امریکا (DoD) چندی پیش بخشنامه‌ای برای
تمامی خرده‌فروشان که به این سازمان کالا می‌فروشند و اقلام مورد نیاز آن را
تامین می‌کنند صادر کرد که تاکید می‌کند تمامی این اجناس باید مجهز به
تگ‌های RFID باشند. در این خصوص سه استاندارد نیز مشخص شده‌اند:

Military Standard 129 P October 29/2004

P تجدید نظر شده در این استاندارد بیانگر ملزومات جدید برای
پیمانکاران همکار با DoD که اجناس بسته‌بندی شده را به این سازمان
می‌فروشند یا حمل می‌کنند است. پیمانکاران باید بر روی برچسب‌های
حمل نظامی هر دو نوع بارکد خطی و دو وجهی را چاپ کرده باشند.
بارکدهای با کد ۳۹ نیز کمکان برای بسته‌های داخلی و بر روی ظروف حمل
و نقلی الزامی می‌باشند.

Military Standard 130L: 10/10/2003

این استاندارد در خصوص جزئیات اطلاعات برچسب‌ها در حمل
کالاها به DoD است و شامل ملزومات و نیازهایی است که باید لحاظ شود تا
برچسب‌ها قابل خواندن برای انسان و ماشین یا هر دو باشند. استاندارد ۱۳۰
به طور مستقیم در خصوص تگ RFID صحبت نمی‌کند اما نیازها و
بایدهای برچسب‌های قابل خواندن توسط ماشین به اندازه کافی در آن قید
شده است.

EPC global,

استاندارد EPC منبعی معتبر و توانا برای نشان دادن این است که چگونه
اطلاعات بر روی تگ‌های RFID ضمیمه می‌شود. تمامی روش‌های
بازکردن کدها یا کدخوانی در این بخشنامه آمده است.
دستورالعمل DoD به سه بخش تقسیم می‌شود که هر کدام به نوعی
بخش قبلی را تکمیل می‌کنند:

فاز ۱ - یکم ژانویه ۲۰۰۵

به طور خاص موارد زیر تحت پوشش فاز ۱ هستند:

- کلاس ۱: کلاس فرعی جیره‌های عملیاتی بسته‌بندی شده
- کلاس ۲: البسه، تجهیزات و ابزار انفرادی
- کلاس ۳: لوازم ضروری و مورد نیاز شخصی

فویل کوبی: بگذار تا بدرخشد

منبع: PFFC

گرم آن تقاضای بیشتری وجود دارد علی رغم این که هر دوی آنها در بسیاری از موارد کاربرد دارند. این به خاطر بهبود بسیار زیاد فن آوری تولید چسب هاست که طی چند سال اخیر صورت گرفته است و باعث شده که این فرآیند عملی تر شود. سرمایه گذاری در فویل سرد ساده تر از نوع گرم آن است و از آن جایی که از گرما استفاده ای نمی شود به طور کلی می توانید کار را با سرعت بالاتری انجام دهید. اما هیچ گاه نمی توانید با استفاده از فویل سرد برجسته کاری (emboss) انجام دهید. برای این کار همیشه به فویل گرم نیاز دارید.

هم McElree و هم Glazer معترف به تغییرات در مواد هستند تا بتوانند خود را با تجهیزات فویل کوبی که هر روز نیز سریع تر می شوند تطبیق دهند. می توان نتیجه گرفت که پیشرفت ها در بخش ماشین آلات سریع تر و بیشتر از بخش مواد اولیه بوده است. موضوع مهمی که در این نوع فرآیند وجود دارد موضوع سرعت است. Peter Witzig مدیر خط تولید در Bobst می گوید همه خواستار سرعت بیشتر هستند اما سرعت فویل کوبی توسط مواد اولیه، آرایش صفحه و ظاهر کالای نهایی محدود می شود. صفحه آرایشی کارآمد می تواند سرعت را بالاتر ببرد. ما با مشتریانمان در سمینارهای طراحی و ساخت ماشین کار می کنیم تا بتوانیم ماشین های سریع تری تولید کنیم و همچنین با تهیه و تولیدکنندگان مواد برای معرفی فویل هایی با قابلیت کار در سرعت بالاتر.

علاوه بر سرعت Witzig بزرگترین تغییرات در تجهیزات فویل کوبی را کاهش ضایعات و آماده سازی بیان می کند، بدین معنی که شما می توانید از فویل کمتری در مقایسه با کار مشابه استفاده کنید. ما این کار را با عملکردهای الکترونیکی ارتقاء یافته بر روی ماشین و همچنین استفاده از نرم افزارها برای محاسبه فویل انجام می دهیم. Witzig در حال حاضر تقاضا برای کاهش زمان تنظیم و تبدیل را بیشترین درخواست از جانب مشتریان عنوان می کند.

وی با McElree بر سر این موضوع که فویل کوبی برای کالاهای مصرفی معمولی نیز مورد استفاده قرار می گیرد موافق است اما می گوید که به خصوص در ۵ تا ۱۰ سال گذشته این درخواست از سوی صنعت بسته بندی غذا به حد انفجار رسیده است.

”هنگامی که به دنبال این جریان در صنعت بسته بندی غذایی وارد می شویم حرکتی بسیار سریع توجه را به خود جلب می کند و البته به خاطر درجات مختلف نرمی ممکن است نیاز به ماشین های متفاوتی نیز باشد.“ در مجموع می توان گفت جذابیت در قفسه ها و امنیت است که از محاسن فویل کوبی به حساب می آید و به نظر می آید که هیچ پایانی در این راه وجود ندارد. Stewart Glazer از Crown ادامه می دهد. ”در مقایسه با پنج سال گذشته تقاضا برای الگوهای جدیدتر بیشتر شده است الگوهایی که مشترکاً امنیت و جذابیت را در خود داشته باشند.

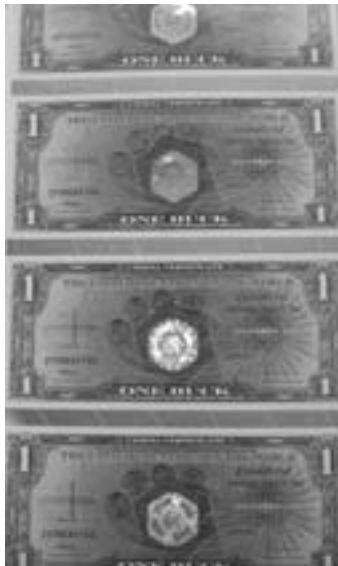
هنگامی که نیل یانگ ترانه معروف ”بگذار تا بدرخشد“ را در سال ۱۹۷۶ خواند قطعاً هیچ فکری در خصوص محصولات درون قفسه فروشگاهها نمی کرد. اکنون پس از گذشته چند دهه شاید این آهنگ بتواند کاربردی در صنعت بسته بندی داشته باشد!

برخی محصولات مانند برچسب های لوازم و کالاهای آرایشی و شراب سالیان سال است که می درخشند اما McElree مدیر تولید Kurz می گوید: ”چیزی که ما در بازار می بینیم این است که گرایشاتی که در طی ۵ سال گذشته مبنی بر فویل کوبی بر روی محصولات در بازار وجود داشته امروزه نه تنها برای فروشندگان محصولات آرایشی و بهداشتی بلکه برای تمامی سوپرمارکت ها و فروشگاه های ارزان فروشی نیز اهمیت پیدا کرده است. من هیچ گاه فکر نمی کردم که استفاده از این فن آوری را بر روی بسته های آدامس نیز ببینیم. این تمامی چیزی است که باعث جلب توجه خریدار در هنگام عبور از قفسه کالاها می شود. اگر خریدار آن را بردارد به احتمال بسیار زیاد در سبد خرید خود خواهد گذاشت. شما می خواهید که بر روی قفسه ها متفاوت باشید، خب فویل ها می توانند این کار را انجام دهند.

Stewart Glazer مدیر بازاریابی و فروش leaf Crown Roll نیز می گوید که متمایز بودن در قفسه ها نیازی است که روز به روز افزایش می یابد چرا که محصولات بسیاری در بازار تولید می شوند. DVDها بسیارند و ما شاهد ابراز علاقه بیشتری از جانب تمامی مصرف کنندگان نهایی هستیم. فویل کوبی نقشی بسیار اساسی در مبحث امنیت به عهده دارد: دستکاری کردن و جعل. Glazer برچسب های ”شاهد دستکاری شدن“ را چنین توصیف می کند: ”هنگامی که آنها را لمس می کنید پاره می شوند و قابل نصب مجدد بر روی بسته بندی نیستند. همچنین از ما تقاضاهای زیادی برای هولوگرام های ضد سرقت می شود این چنین است که بسته بندی ها قابل جعل و تکثیر نخواهند بود.

امروزه استفاده از هولوگرام در محصولات به دو صورت آشکار و پنهان انجام می شود. McElree معتقد است که از طریق آموزش مصرف کنندگان می توانند یاد بگیرند که چگونه بتوانند محصول اصلی را از طریق برخی ویژگی های آشکار شناسایی کنند. ویژگی های پنهان به تولیدکنندگان کالاها این اجازه را می دهد تا به فروشگاه بروند و بیرون کالا را از طریق یک ابزار IR یا یک ذره بین بخوانند. تنها تولیدکننده است که می تواند چنین بازرسی ای را در مورد جعل احتمالی فویل ها انجام دهد.

امنیت در هنگام جعل و سرقت چگونه معنا پیدا می کند؟ McElree می گوید بستگی به میزانی است که خریدار بخواهد. ”برخی از چیزها به سادگی قابل انجام نیستند. اسکناس های بانکی اغلب بالاترین درجه را دارند. خمیر دندان نیز به امنیت و مراقبت احتیاج دارد البته نه به این میزان.“ در فویل کوبی سرد برخلاف نوع





معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی

تهیه کننده: ر.م.الف

در این استاندارد مشخصات و ویژگیهای پلی اتیلن راکه به صورت سیم یا مفتول شده از طریق اکستروژن تولید می شود، پرداخته شده است و در آن به موارد زیر اشاره شده است:

- مشخصات مواد اولیه پلی اتیلن
- روش های تست برای محصولات مربوطه
- آشنایی با انواع مختلف مواد پلی اتیلن و کاربردهای مربوط به این نوع از محصولات

8- Standard test method for melt flow rates of thermoplastics by extrusion plastometer ASTM 2006 D1238 _ 04c

این استاندارد روش تست ترموپلاستیکهایی را که به صورت مذاب و روان از دستگاههای اکستروژن تولید می شود، می پردازد و در آن به موارد زیر پرداخته شده است:

- نکات مهم
- آشنایی با روشهای آزمون و معرفی وسایل و تجهیزات مربوطه
- معرفی اسناد استنادی مرتبط با این استاندارد

9- Standard test method for tensile properties of plastics ASTM 2006 D638 _ 03

این استاندارد مشخصات و روشهای تست پلاستیکها را مشخص می کند و در آن می توان نتیجه گرفت که نقاط نرم شدن پلاستیکها و نقاط انبساط یافتن آنها از نظر قوانین و مقررات استاندارد در چه مرحله ای با توجه به درجه حرارت عملیات تست و شرایط رطوبتی قرار دارند. البته این روش ها با توجه به ضخامت حداکثر ۱۴ میلیمتر تعریف شده است.

10- Standard test method for tensile properties of polymer matrix composite materials ASTM 2006 D3039/D3039M _ 00 (2006)

این استاندارد مشخصات و ویژگیهای تست مواد اولیه پلاستیکهای کامپوزیت را در شرایط ایجاد انبساط شدن شامل می شود. مواد اولیه کامپوزیت بسیار با ضخامت های پیوسته و منحصر بوده و یا این که دارای ضخامت های ناپیوسته، مستحکم و قوی بوده وقتی که به صورت لمینیت هم سو تهیه می شود.

11- Standard practice for compression molding thermoplastic materials into test specimens, plaques, or sheets ASTM 2006 D4703 _ 03

این استاندارد در رابطه با تست محصولات ترموپلاستیکی را که از طریق تزریقی و به صورت قالبی یا ورقه ای تهیه می شوند، شامل می گردد.

12- Standard plastic for packaging / packaging of plastics ASTM 2006 D3892 _ 93 (2003)

این استاندارد در رابطه با بسته بندی های اولیه و تکمیلی می باشد که مواد اولیه آنها از خانواده پلاستیکها بوده و در آن به مباحث زیر پرداخته شده است:

1- Standard Practice for Commercial Packaging

ASTM 2006 D3951 _ 98 (2004)

این سند از استاندارد در رابطه با بسته بندی های تجاری و بازرگانی تهیه شده است. حداقل نیازمندی هایی را که باید بسته بندی در ارتباط با تجارت محصولات بازرگانی کالا به عهده داشته باشد، می توان در این سند استنادی با آن آشنا شد تا صادرکنندگان را به نحوه صادرات و توسعه کالاهای خودشان پشتیبانی و حمایت کرد.

2- Standard Test Method for Thickness of thin foil, sheet, and film by mass Measurement ASTM 2006 E252 _ 05

این استاندارد آموزشی، راهنمایی می کند که چگونه ضخامت فویل های آلومینیومی را به صورت شیت، رول یا لمینیت شده با فیلم های پلاستیکی به روش تست و آزمون، ضخامت گیری کرد (با حداکثر ضخامت ۰.۳۸ میلیمتر).

3- Standard Test Method for Density of plastics by the density gradient technique ASTM 2006 D1505 _ 03

این استاندارد روش تست وزن مخصوص پلاستیکها را به وسیله تکنیک های لازم و جدید ارائه می دهد. شما با این روش می توانید وزن مخصوص انواع پلاستیکهایی را که مورد استفاده در صنعت می باشند، تعیین کنید.

4 - Standard practice for compression molding thermoplastic materials into test specimens, plaques or sheets ASTM 2006 D4703 _ 03

این استاندارد در رابطه با تست محصولات (بسته های) که با مواد اولیه ترموپلاستیک به روشهای تزریقی یا قالبی تولید می شوند، دلالت دارد. و در آن به نیازمندی های استنادی و مشخصاتی که بایستی این نوع از بسته ها داشته باشند، با توجه به روش های تست آورده شده است.

5- Standard practice for Practice for Conditioning PLASTICS for testing ASTM 2006 D678 _ 05

این استاندارد به روش شناسایی بهترین پلاستیکهایی که برای محصولات خودتان انتخاب می کنید پرداخته و در آن به روش های عمومی، فیزیکی و الکتریکی با تأثیر حرارت به عمق آنها یا با تست های تعیین رطوبت پذیری به مواد اولیه نتایج را به دست می آورند. البته از روشهای دیگری نیز با تأثیر روی مواد اولیه پلاستیکی استفاده شده که در متن این استاندارد می توان آن را مطالعه و بهره برداری کرد.

6- Standard classification system for specifying plastic materials ASTM 2006 D4000 _ 04

این استاندارد شما را با کلاس هایی از سیستم های مورد استفاده برای نمونه گیری مواد اولیه پلاستیکهای مورد بهره برداری، آشنا می سازد.

7- Standard specification for polyethylene plastics Extrusion materials for wire and cable ASTM 2006 D1248 _ 05

– مشخصات ترموپلاستیکها و ترموستها

– نکات مهم در ارتباط با ایمنی مصرف پلاستیکها

– استاندارد رایج و الزامات مهم در بسته‌بندی پلاستیکها

13- Standard classification for chemical resistance of poly(vinyl chloride) (PVC) Homopolymer and copolymer compounds and chlorinated poly (vinyl chloride) (CPVC) ASTM 2006 D5260_04

این استاندارد گروه بندی و طبقات رزین‌های P.V.C را (وینیل کلراید – هومو پلیمرها – کوپلیمر و...) را معرفی می‌کند و در هر کدام از زیر طبقات به بیان مشخصات و ویژگیهای مربوط به آنها پرداخته شده است.

14- Standard specification for rigid poly (vinyl chloride) (PVC) compounds and chlorinated poly (vinyl chloride) (CPVC) compounds ASTM 2006 D1784_03

این استاندارد به بیان فرآیند عمل آوری شرایط تولید و الزامات استاندارد در هنگام تولید محصولات خانواده P.V.C شامل: (وینیل کلراید – هومو پلیمرها – کوپلیمرها و...) پرداخته شده است.

15- Standard guide for design and Evaluation of primary packaging for medical products ASTM 2006 F2097_05

این استاندارد راهنمایی برای ارزیابی مقدماتی مواد اولیه، بسته‌بندی کالاهای دارویی و پزشکی می‌باشد. این استاندارد همچنین به معرفی نیازمندی و الزامات مناسب برای بسته‌بندی کالاها در هنگام تولید و فرآیند ساخت بسته‌بندی آنها نیز می‌پردازد.

16- Standard Test methods for impact Resistance of Plastic Film By THE free_falling dart method ASTM 2006 D1709_04

این استاندارد در رابطه با تعیین تست و آزمون‌های مربوط به تولید فیلم‌های پلاستیکی چند لایه می‌باشد که از طریق دستگاه اکستروژن تحت فشار تولید شده‌اند و در این استاندارد می‌توان به قوانین و مقررات، شرایط محیطی و نتایج حاصل از تست‌ها دسترسی پیدا کرد.

17- Standard practice for commercial packaging ASTM 2006 D3951_98 (2004)

این استاندارد ویژه بسته‌بندی‌های تجارتي و بازرگانی می‌باشد و در آن به مهمترین الزامات مربوط به این نوع از استانداردها از لحاظ قوانین و مقررات حاکمه، جنس مواد اولیه، شرایط حمل بسته‌بندی مواد خطرناک، معرفی عوامل و معیارهای مهم مربوط به آن پرداخته شده است.

18- Consumer and Healthcare Packaging Standards _ Print Version 2002 page : 366

این استاندارد مربوط به تعاریف واژه‌ها و اصطلاحات مربوط به مواد اولیه کاغذی می‌باشد. با بررسی و مطالعه این سند استاندارد می‌توان به لغات و مفاهیم بکار گرفته شده در منابع علمی و استاندارد بهتر آشنا شد.

19- Ministry of Defence _ Packaging of Defence Materiel _ Package Markings

Defence Standard 81-41 Part 6 Date: 11 June 2004 Page: 32

این استاندارد به مهمترین نیازمندی‌های مربوط به برچسب گذاری و علامتگذاری بر روی بسته‌بندی‌های مختلف، طراحی و استاندارد سازی، برچسب گذاری و مشخصات مواد اولیه برای بکارگیری روی مواد خطرناک می‌پردازد. از جمله موارد مهم دیگری که در این استاندارد به آن پرداخته شده

است عبارتند از: تعیین فونت، اندازه فونت، مشخصات اطلاع رسانی بر روی برچسب‌ها، شاخص‌های مهم بارکد، روش‌های برچسب گذاری، ابعاد برچسب‌ها، مقاومت برچسب‌ها در برابر شرایط محیطی، کاربرد برچسب‌های گوناگون بر روی بسته‌های مختلف و محل الصاق برچسب‌ها بر روی بسته‌ها می‌باشد.

اما از نکات برجسته این استاندارد، مبحث استاندارد سازی می‌باشد که در آن با آوردن یک سیستم به نقش و اهمیت برچسب گذاری استاندارد با در نظر داشتن سؤالات مهم، به قابلیت‌های مهم مورد انتظار و عملکرد برچسب‌ها پرداخته شده است.

20- Standard Practice for Packaging / Packaging of Plastics
ASTM D3892_93 Date : 2003

این استاندارد در خصوص بسته‌بندی اولیه و حمل و نقلی که از جنس مواد اولیه پلاستیکی (ترموپلاستیک) می‌باشد بوده و در آن به مشخصات و ویژگیهای مواد اولیه مربوطه پرداخته شده است. همچنین به نکات ایمنی و محافظت مواد پرداخته شده است

21- Standard for annealed aluminum and aluminum Specification alloy foil for flexible barrier, food contact, and other application

این استاندارد در مورد مشخصات و ویژگی لایه‌های آلومینیومی و مختصات فیزیکی آن می‌باشد و همچنین درباره ویژگی‌های مربوط به چند لایه‌های انعطاف پذیر از فویل آلومینیوم که به دلیل سدکنندگی آنها استفاده می‌شود، پرداخته شده است.

22- Standard Specification for Wood boxes
ASTM D6880-05

این استاندارد در مورد مشخصات و ویژگیهای جعبه‌های چوبی حمل و نقل می‌باشد و در آن به مباحث زیر پرداخته شده است:

- مشخصات مواد اولیه
- اتصالات
- درب‌بندی
- قابلیت‌های مهم

38- Polyethylene (low density) film for Packaging type 1, 2 and 3

Ministry of Defence - Defence Standard 93 - 116

Issue 1 Publication Date 6 March 2000 Page : 16

این استاندارد در خصوص ویژگی و نیازمندی فیلم‌های پلی اتیلنی که در بسته‌بندی کاربرد دارند، می‌باشد و به تشریح ۳ نوع از این مواد اولیه می‌پردازد. این استاندارد خاص فیلم‌های پلی اتیلن با وزن مخصوص پایین می‌باشد که به صورت شیت یا به صورت روده ای تولید می‌شوند. نوع اول آن کاربرد عمومی داشته، نوع دوم برای کاربری شفافیت و تیره کاربرد دارد و نوع سوم آن به صورت ویژه و با توجه به عوامل کاربردی مدنظر با رنگهای مورد درخواست کاربرد دارد.

انواع مختلف این فیلم ضدآب، قابلیت لفاف پیچی و حتی متناسب برای بسته‌بندی مواد غذایی می‌باشد. در بخش‌های مختلف این استاندارد به مواردی همچون: کاربری‌های مورد نیاز، تست‌های مهم بسته‌بندی، مشخصات فنی همراه با جدول‌های مربوطه و معرفی ویژگیهای این نوع از مواد بسته‌بندی پرداخته شده است.

برند تجاری بسته‌بندی برای محصولات مدنظر داشته و دانش بسته‌بندی، دانش علوم تغذیه و در نهایت احترام به حال مصرف کننده را با توجه به نیازمندی‌های آن یاد می‌کند.

www.fdp.com/library.php



پالت‌های چوبی Enterprise

امروزه در اروپا از نیازمندی‌های مورد علاقه و حساس (اضطراری) برای ساخت و بکارگیری پالت چوب‌های سوزنی برگان می‌باشد. از قابلیت‌های مهم این نوع از پالت‌ها در ساخت جعبه‌های چوبی، به همراه بودن با پالت متصل می‌باشد. مزایای این نوع از پالت‌ها عبارتند از: تضمین بازگشت پالت به محل مبدأ، تضمین حفظ جعبه‌های چوبی متصل شده به پالت، کاهش هزینه ساخت پالت، رضایت مصرف کننده به دلیل کاهش هزینه‌ها و چیدمان راحت آنها می‌باشد.

هم اکنون شرکت Pallet Enterprise (www.palletenterprise.com/tspes/mtintpesting.asp) این محصولات را به راحتی به کشورهای کانادا، آمریکا، ژاپن و چین صادر می‌کند. این شرکت فعالیت خود را از اکتبر سال ۲۰۰۱ میلادی با جدیت بیشتری پیش گرفته است. البته محصولات مختلف پالت‌های چوبی را با توجه به نیازمندی‌های مشتریان طبقه بندی کرده‌اند. همچنین در این سایت به موارد زیر پرداخته شده است:

- نیازمندی‌های مهم
- محصولات جدید

• استانداردهای رایج صنعتی: استانداردهای رایج ابعاد پالت‌ها، مواد اولیه ای که برای ساخت پالت بکار می‌رود و مواد اولیه ای مناسب برای این کار و داشتن شاخص‌های مهم استاندارد مواد اولیه از جمله مطالب آورده شده در این بخش می‌باشد. همچنین به معروف ترین استانداردهای ساخت پالت چوبی نیز اشاره شده است نظیر...

Preservation of tropical wood-inhabiting basidiomycetes

• چوب‌های مقاوم شده (هدف از این کار هم این است که چوب آلات اشباع شده با مواد حفاظتی، بتوانند در مقابل حمله قارچها، حشرات و موربانه‌ها مقاومت کنند و بدین وسیله دوام و پایداری آنها افزایش پیدا کند. البته این شیوه به ۱۵۰ سال خدمت بر می‌گردد).

- انواع صندوق‌های چوبی
- الوارهای مخصوص پالت
- پالت‌های تجارتي و محافظ شده
- بارکد زنی و برچسب‌های روی پالت‌های چوبی
- بازیافت جعبه‌های چوبی

www.palletenterprise.com

GO 2 Paper

سایت GO 2 Paper ابزاری برای موفقیت خریداران و فروشندگان کاغذ در بازار است. این سایت با در اختیار گذاردن اطلاعات مربوط به بازار کاغذ چاپ و تحریر در قسمت Retailing (خرده فروشی)، Cataloging (نشریات)، چاپ توزیع، تبدیل و چاپ تبلیغاتی به فروشندگان خدمات ویژه‌ای ارائه می‌دهد.



Food & Drug

سایت Food & Drug ضمن اهمیت دانستن تغذیه سالم و منبع مقوی انرژی مناسب برای بدن انسان، بسته‌بندی مناسب مواد غذایی را به عنوان منبع دارو و تغذیه مناسب برای بدن قبل از ضعیف شدن بدن انسانها می‌شمارد. شما در این سایت با موضوعاتی از قبیل معرفی منابع علمی (کتاب و مجلات بسته‌بندی) تکنولوژی بسته‌بندی‌های انعطاف پذیر، صنایع تولید فیلم‌های لمینیت، اهمیت توجه به برند بسته‌بندی مواد غذایی، نمایشگاهها، سمینارهای جهانی و بسته‌بندی مواد غذایی، صنایع تولید فرآورده‌های فناوری و نوشیدنی‌ها و مهمترین سایت‌های مرتبط با موضوعات نام برده شده، آشنا خواهید شد.

مهمترین منابع انتشاراتی معرفی شده بالغ بر ۳۷۰۰ رکورد می‌باشد (۳۲۶ مورد صنایع نوشیدنی، ۲۵۲ برند بسته‌بندی، ۲۲۹ صنایع فناوری، ۳۱۴ صنایع بسته‌بندی انعطاف پذیر، ۴۶۶ صنایع غذایی و دارویی، ۲۵۸ صنایع غذایی سرد و...)



در این سایت خبرهای جدید صنایع غذایی و فرآورده‌های آن آورده شده است از قبیل: چه غذایی برای چه سنینی کاربرد داشته یا مهمترین بسته‌بندی‌ها با توجه به نوع محصول و حجم آن به اطلاع رسانده شده است.

از جمله نکات حائز اهمیت در این سایت، معرفی نمایشگاهها و سمینارهای بین

المللی در خصوص انواع نوشیدنی‌ها و بسته‌بندی مواد غذایی است که به ترتیب تاریخ، محل تشکیل و مجری آن در سایت آورده شده است.

در این سایت به نقش برند تجاری و اهمیت آن به مانند یک ابزار قوی جهت معرفی محصولات و فعالیت صنایع تولیدکنندگان در صادرات جهانی پرداخته شده است. امروزه توجه به آن مانند یک ابزار برند برای عرضه محصولات و سودآوری بیشتر معرفی شده است و اعتماد به تهیه یک برند

و آموختن به آن را به عنوان یک منبع پشتیبانی از فروش و نمایاندن محصولات در بین رقیبان و بالا بردن مدیریت فروش یاد می‌کند. برند را به عنوان یک پل ارتباطی بین تولید کننده و مصرف کننده یاد می‌کند و داشتن

The Global Leader in Food, Beverage & Packaging Communications



دریافت سفارش

تولید کننده با دریافت سفارش PO را بررسی می کند و سپس روی Accept کلیک کرده تا My order روی صفحه ظاهر شود. اگر تولید کننده PO را نپذیرد صفحه Rejesting My order را نمایش خواهد داد. سپس آنها درخواستشان را با E-mail برای شما می فرستند.

ثبت نام

فرم ثبت نام را می توان با کلیک کردن در این قسمت پر کرد. توافق نامه را مطالعه و سپس روی قسمت Accept کلیک کرده تا هر زمان از سایت استفاده کرد.

فروش کاغذ

ابتدا بخش فروش را از صفحه اصلی GOY Paper انتخاب و کلیک کرده و پس از تکمیل فرم روی Submit کلیک تا صفحه مورد نیاز در listing My نگهداری شود.

Paper Alert

برای خرید کاغذ نیاز به جستجو نیست. در بخش Paper Alert می توان پس از پر کردن بخش درخواست خرید تمامی محصولات روی صفحه نمایش داده می شود. اگر کاغذ با سلیقه خرید مطابقت داشت روی صفحه Paper Alert گنجانده می شود.

هزینه اشتراک

ثبت نام در این سایت رایگان بوده و برای فروشندگان کاغذ تنها حق سایت از مبلغ فروش کاسته می شود.

My GOY Paper

پس از ثبت نام می توان وارد سایت GOY Paper شد. درخواست در بخش File my pro، سفارش کاغذ در بخش My orders، درخواست و پیشنهادات در My Bid Request و موجودی در بخش My inventory به راحتی قابل دسترس است.

برای خرید کاغذ

با تکمیل فرم Buy Paper و انتخاب موارد خرید می توان مستقیماً با تولید کننده ارتباط برقرار کرد.

فرستادن درخواست پیشنهاد (RFP)

برای فرستادن RFP (درخواست پیشنهاد) روی RFP در بالای صفحه کلیک کنید. فرم را تکمیل و آدرس E-mail شخصی خود را برای ارسال RFP بدهید.

<http://www.paper.com>



خدمات ارایه شده در این سایت عبارتند از:

- بخش وب اختصاصی (Web Private) راه حلی برای فروشندگان کاغذ است تا نحوه انجام خدمات محرمانه و حرفه ای خود را کنترل کنند. هیأت نظارتی این سایت با ارایه راه حل های منطقی و استفاده از ابزار صحیح و تجربه پیشکسوتان صنعت کاغذ به روند تجارت کاغذ کمک می کنند.

- سرویس دهی به فروشندگان کاغذ

به تولید کنندگان این امکان را می دهد تا موجودی خود را به هزاران خریدار در سایت GOY Paper عرضه کنند. همچنین کاغذهای فروخته شده از طریق پست تحویل داده می شوند و کاغذها به بهترین قیمت ممکن به فروش می رسند. در این راستا فروشندگان می توانند یک مزایده برپا کنند و پایین ترین قیمت را تعیین و پیشنهادات را دریافت می کنند.

علاوه بر این فروشندگان می توانند تمام پیشنهادات دریافتی را در My Listing خود نگهداری کنند. با استفاده از این روش فهرست کاغذهای موجود در عرض چند دقیقه به تمامی متقاضیان ارسال می شود.

- سرویس دهی به خریداران کاغذ

این بخش نیاز کاغذ خریداران پرمشغله را رفع می کند. خریداران می توانند تمام خریدهای خود را از طریق GOY Paper کنترل کنند. و با استفاده از Paper Manage تمام سفارشات کاغذ قابل بررسی است خریدار تمام مشخصات قیمت، کیفیت مورد نظر خود را به تولید کننده ارایه می دهد. حداکثر قیمت و زمان تحویل آن را تعیین می کند. فروشندگان پیشنهادات را دریافت و کاغذ مورد نیاز خریدار را تأمین می کنند.

- اطلاعات بازار

یک منبع اطلاع رسانی برای درخواست های مربوط به معامله کاغذ تا تکمیل معامله پایایی است.

نمایه

نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی

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

ترتیب ارائه اطلاعات:

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

۷۴۷ / بسته بندی ترکیبی - کامپوزیت / - / س. م. الف / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۱ - ۴۰ / ششم / ۵۸ / اردیبهشت ماه ۱۳۸۳ / مواد اولیه ای که در ساختار یک بسته بندی کامپوزیت به کار می روند هر کدام با توجه به قابلیت های ویژه ای که دارند انتخاب می شوند. سالهاست که از روش لامینه (چسباندن دو یا چند فیلم به یکدیگر برای استحکام بسته بندی های مختلف و نیز فراهم کردن شرایط مناسب برای نگهداری محصولات مختلف به وسیله مواد اولیه کامپوزیت استفاده می شود. کامپوزیت ها بیش از ۵۰ سال است که مصرف تجاری پیدا کرده اند اما از اوایل دهه ۱۹۵۰ تنوع فراوانی در ترکیبات آنها صورت گرفته است.

۷۴۸ / قوطی های خود گرمایی ویژه خوردن مواد غذایی / - / س. م. الف / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۳۹ / ششم / ۵۸ / اردیبهشت ماه ۱۳۸۳ / یا تاکنون به مسافرت های کوتاه مدت و یک روزه رفته اید؟ در

موقعی که استفاده بهینه از زمان برای انجام امور تفریحی ورزشی و کاری برای شما حائز اهمیت است و فرصت کافی برای تهیه یک غذای گرم و دل پذیر را ندارید و یا در شرایطی هستید که امکانات آشپزخانه ای در دسترس نیست و نیاز به خوردن یک غذای گرم را دارید به عنوان مثال در هنگام کوهنوردی و یا ماموریت های مهم پرسنلی یک سازمان عملیاتی در چنین شرایطی استفاده از غذای آماده و گرم قوطی های خود گرمایی بسیار مؤثر و کارساز خواهد بود زیرا قوطی های خود گرمایی ویژگی هایی دارند که غذا را به سادگی آماده و گرم می کنند و هیچ گونه گاز سمی و دود از خود بیرون نمی دهند و در عین حال در کمترین زمان ممکن آماده می شوند.

۷۴۹ / طراحی بسته بندی / - / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۷ - ۲۶ / ششم / ۵۸ / اردیبهشت ماه ۱۳۸۳ / راهی دیگر برای پی بردن به ارزش طراحی نگاه به شخصیت و ارزش کالا به تنهایی است این نگرش نخستین بار توسط یک طراح به نام drawoH notliM که نگرش های کل نگرانه خاص به طراحی بسته بندی داشت عنوان شد به جای تمایز گذاشتن بین ویژگی های خاص طراحی باید به محصول و نگرش بازار آن به طور کلی و همزمان توجه کند. البته ویژگی های خاص کالا نقشی کلیدی در شناسایی شخصیت آن دارد. notliM معتقد است توجه به خواست و گرایشات جهانی بهترین روش برای تولید یک کالا و حضور موفق در بازار است.

۷۵۰ / واردات بی رویه نئوپان خارجی به صنعت داخلی ضربه می زند / - / مهندس مقدسی، علی اصغر (مدیر عامل شرکت تخته شهید دکتر باهنر) / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۲۰ / سال اول / شماره چهارم / آذر ۱۳۸۱ / با توجه به محدودیت های منابع موجود، تهیه چوب به عنوان یکی از مهمترین مواد اولیه مصرفی، مشکلاتی را فراهم می نماید که می بایستی مسئولین محترم ذیربط تمهیدات لازم را برای حل این معضل به کار ببرند. ضمناً یکی دیگر از مشکلات این صنعت واردات بی رویه نئوپان خارجی با کیفیت نامرغوب است که ضربه سختی بر پیکره این صنعت وارد می آورد.

۷۵۱ / بسته بندی منسوج / - / س. م. الف / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۱ / ششم / ۵۹ / خرداد ماه ۱۳۸۳ / عموماً کیسه های مورد استفاد در بسته بندی به دو دسته کلی تقسیم می شوند کیسه های مصنوعی و

کیسه های ساخته شده از الیاف طبیعی بنا به دلایل زیر هر روز به کیسه های ساخته شده از الیاف مصنوعی توجه بیشتری می شود زیرا در حال حاضر ماده اولیه کیسه های کتفی از خارج از کشور وارد می شود.

۷۵۲ / به گزارش "فانو": ایران بزرگترین تولید کننده خرما در جهان است / - / - / روزنامه همشهری / - / ۱۸ / ۲۵۳۵ / مهر ماه ۱۳۸۰ / اردوان توسودی مدیر کل نخیلات وزارت جهاد کشاورزی در زمینه مسائل و مشکلات موجود در بخش تولید و صادرات خرما می گوید: از کل خرمای تولید شده در سطح کشور حدود ۲۵۰ الی ۳۰۰ هزار تن مصرف داخلی دارد و حدود ۲۰ درصد محصول جزء ضایعات محسوب می شود و مابقی در صنایع تبدیلی قابل استفاده است. وی گفت: در حال حاضر توان صادراتی کشور حدود ۱۰۰ هزار تن است که در صورت فراهم نمودن امکانات و تسهیلات با احداث صنایع بسته بندی بخصوص بسته بندی رطبه های مضافتی و... با دانش فنی جدید و راه اندازی صنایع تبدیلی از جمله کارخانه های قند مایع (عسل خرما) توان صادرات بسیار بیشتر خواهد بود و از مشکلات موجود در صادرات خرما یکی عدم شناخت بازارهای جهانی است و دیگری عدم وجود صنایع بسته بندی مناسب در رابطه با خرمای رطب، کمبود امکانات حمل و نقل و بخصوص کانتینر های سردخانه دار زمینی، کمبود شدید نقدینگی در بخش تولید و صادرات و بالا بردن بهره تسهیلات صنایع (۱۹ درصد) می باشد.

۷۵۳ / لاستیک های گرمانرم پلی یورتان / مهندس فلاحی، دلارام / - / بسیار / صفحه ۵۵ / ششم / ۳۴ / خرداد ماه ۱۳۸۳ / پلی یورتان های گرمانرم اولین مواد مصنوعی بودند که ضمن داشتن خاصیت کشسانی لاستیک ها قابلیت فرآیند شدن به شیوه گرمانرم ها را نیز داشتند. این گروه از مواد نیز دیگر لاستیک های پلیلیایورتانی از ویژگی های خوبی برخوردار است. نسبت بخش های سخت و نرم پلی یورتان تأثیر بسزایی بر مدول یانگ دارد. محصولات نرم با سختی (A ۸۵ - ۷۰) دارای ۲۰ الی ۲۵ درصد پلی ایزوسانات هستند، در حالی که محصولات خیلی سخت با سختی (D ۸۵ - ۶۵) تا ۵۵ درصد وزنی پلی ایزوسانات دارند. محصولات خیلی سخت فقط از ایزوسیانات های آروماتیک تولید می شوند. سختی UPT ها را می توان با افزودن پرکننده هایی از قبیل کربنات کلسیم، مکیا و

تالک افزایش داد با افزودن الیاف شیشه نیز می‌توان مسئولست عملکرد یک YPT در دماهای زیاد بر عهده بخش سخت آن است. بیشترین مقاومت گرمایی را می‌توان با استفاده از ۱ و ۴- هیدروکسی اتیل هیدروکینون (EEQH) به عنوان افزاینده به نوع زنجیر به صورت زیر تغییر می‌کند.

۷۵۴ / مافیای کاغذ در ایران / - / مطلق، محمد / صنایع چوب و کاغذ / ۳۴ / سال اول / شماره چهارم / آذرماه ۱۳۸۱ / در حال حاضر کشور ما دارای ۱۴ کارخانه کاغذ و مقواسبازی است که در این میان، سال گذشته تنها کاغذ سازان ۳۰۰ هزار تن چوب از جنگل‌های کشور برداشت کرده است. پیشنهاد اصلانی مدیر عامل کارخانه این است که چوب را از خارج وارد کنیم، اگرچه قانون قرنطینه نباتی مانع بزرگی است. وی می‌گوید: « اگر بتوانیم ۱۰ هزار هکتار زراعت چوب داشته باشیم، پس از ۱۰ سال می‌توانیم ۵۰ درصد نیاز کارخانه را تأمین کنیم. »

۷۵۵ / صادرات زعفران ایران در بسته‌بندی‌های استاندارد و شکلی به بازارهای جهانی آغاز شد / - / - / روزنامه کیهان / ۴ / - / - / - / صادرات زعفران ایران در بسته‌بندی‌های استاندارد و شکلی آغاز شد. محسن احتشامی مدیر عامل کارخانه بسته‌بندی زعفران در قائن گفت: ایجاد و توسعه چنین کارخانه‌هایی باعث می‌شود تا جلوی صادرات فله ای زعفران ایران که مرغوبترین زعفران دنیاست، گرفته شود. وی گفت: در سال گذشته ۱۰ تن از ۳۰ تن محصول زعفران قائن با بسته‌بندی مطابق با استانداردهای جهانی به بازارهای اروپا و آمریکا و غیره صادر شد که اگر نقدینگی لازم برای خرید زعفران کشاورزان از سوی دولت تأمین شود... این کارخانه می‌تواند صادرات این محصول را به بازارهای جهانی تا ۳۰ درصد در سال افزایش دهد.

۷۵۶ / تحلیل بازار مواد پلیمری در نقاط مختلف جهان / - / قاجارنیا، حامد / صنایع پلیاستیکی / ۲۳، ۲۲، ۲۱ و ۲۰ / - / ۲۰۰ / اسفندماه ۱۳۸۳ / در این مقاله به قیمت محصولات مختلف نظیر پلی استایرن معمولی و مقاوم به ضربه، پلی استایرن مقاوم، پلی اتیلن سنگین، سبک و سبک خطی، پی وی سی و اکریلونیتریل بوتادین استایرن با توجه به بازار روز پرداخته شده است.

۷۵۷ / شیمی چسب‌ها / مهندس نفیسی، سیاوش / - / بسپار / ۵۸ / ششم / ۳۳ /

فروردین ماه ۱۳۸۳ / چسب باید دو کار انجام دهد: اول با بستر تماس نزدیک برقرار کند و دوم به شکل یک جامد هم چسب (evisehoC) سخت درآید. چسب‌های فشاری استثنایی برای شرط دوم اند. این چسب‌ها سخت نمی‌شوند، بلکه دائماً چسبناک باقی می‌مانند. برای برقراری تماس نزدیک، زاویه تماس بین چسب مایع و بستر باید کم یا صفر باشد. این پدیده خیس شدن (gnitew) نامیده می‌شود. شیمی چسب‌ها موضوع وسیعی است که آن را به طور کامل در یک مقاله نمی‌توان شرح داد، بنابراین در این مقاله ابتدا به مبانی آن پرداخته شده و سپس چند نکته برجسته ارائه می‌شود.

۷۵۸ / مرزهای جدید بطری‌های TEP بخش دوم / مهندس سلمانی، حجت / - / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۳۴ و ۳۵ / - / ۶۵ / بهمن ماه ۱۳۸۳ / استفاده از TEP باز یافتی در تولید ورق یکی از مهمترین کاربردهای این مواد می‌باشد به طوری که انتظار می‌رود استفاده از این ورق‌ها در اروپای غربی به ۱۵۰ هزار تن برسد. این ورق‌ها در رنگهای شفاف، سبز و سیاه تولید می‌شوند. هر بطری از نفوذناپذیری که آزمون فیلترپذیری را برای ریسندگی الیاف پشت سر می‌گذارد برای فرآیند اکستروژن و تبدیل به ورق مناسب خواهد بود. اگر لازم باشد امکان کاربرد بطری‌های نفوذناپذیر در تولید ورق بدون در نظر گرفتن تولید تسمه یا الیاف ارزیابی شود، جایگزینی برای این بطری‌ها وجود نخواهد داشت. با همکاری یک تولید کننده، افزایش میزان خرده بطری‌ها تا ۲۰٪ مجاز خواهد بود و هر گونه انحراف (شامل بویها، بوی تخریب یا اثر چسبندگی) باید ثبت شود. و قضاوت تولید کننده در مجاز بودن یا نبودن انحراف تعیین کننده خواهد بود.

۷۵۹ / ظروف شیشه ای-بخش اول / حبیبی، هاشم / والترسورکا / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۸ / - / ۱۶ / ۳۸ / اردیبهشت ماه ۱۳۸۱ / شیشه ماده ای است غیرآلی که در دماهای بالا ذوب شده و به سرعت سرد می‌شود، و به شکل شفاف و غیر کریستالی به جامد تبدیل می‌شود. به عبارت دیگر، ساختار مولکولی شیشه جامد چنان گرانروی (ویسکوزیته) بالایی دارد که به شکل صلب در آمده است. شیشه نقطه دمای ذوب و انجماد مشخصی ندارد، بلکه با افزایش حرارت بتدریج نرم شده و با کاهش حرارت نیز به تدریج سفت می‌شود.

۷۶۰ / مصرف سرسام آور آب‌های معدنی داخل بطری / - / - / فناوری و توسعه صنعت بسته‌بندی / ۴۱ / دوره اول / شماره هشتم / مهرماه ۱۳۸۴ / به نظر می‌رسد همه این استانداردها در ایران رعایت نمی‌شود. روز چهارشنبه هفته گذشته مسؤولین هشدار دادند برای مصرف آب‌های بطری فقط از مارک‌های معتبر استفاده شود به گفته آنها برخی از آب‌های بطری استاندارد لازم را ندارند و اعتباری به سالم بودن آنها نیست. با وجود تأثیرات متفاوت عوامل مختلف طبیعی از نظر دما، میزان آبدمی و ترکیبات نسبتاً ثابتی برخوردار باشد. جمع آوری تحت شرایطی انجام می‌شود که کیفیت شیمیایی و میکروبی آن حفظ می‌شود.

۷۶۱ / طراحان ظروف پلیاستیکی روغن / منعم معتمدی، امیر رضا / - / ۱۶ / پنجم / ۵۴ / آذرماه ۱۳۸۲ / هر ظرف یا بسته ای گرچه اختصاص به محتوای خود دارد. ولی خود نیز دارای اهمیت بسزایی در حد محتوای خود است. به عبارتی دیگر هر ظرف محصولی است با قابلیت‌ها و وظایف متعدد از جمله این که مبلغ محتوای خویش نیز هست. برخی از تولیدات صنعتی شکل خاص و معینی ندارند. بنابراین شکل ظرف آنها است که معرف آن محصول می‌شود. برای مثال ما برای تبلیغ یک جاروبرقی و یا اجاق گاز از تصاویر خود آنها استفاده می‌کنیم ولی برای نمایش یک اسپری حشره کش تصویر ظرف آن است که به کار می‌آید. روغن موتور نیز از این قبیل محصولات است که بدون ظرف نه قابل شناسایی است و نه قابل حمل با این تفاوت که انواع اسپری و...

۷۶۲ / پلی وینیل بوتیرال و کاربرد آن در صنعت / مایلی، هنگامه و کیمیا، ردا / - / بسپار / ۷۰ / ششم / ۳۲ / بهمن ماه ۱۳۸۲ / خواص فیزیکی و شیمیایی BVP با درجه پلیمریزاسیون و جز گروه‌های بوتیرال، استات و هیدروکسیل متفاوت است. قابلیت فیلم‌های BVP در جذب آب ویژگی است که مربوط به گروه‌های هیدروکسیل می‌باشد. همچنین گروه‌های هیدروکسیل، فیلم‌های BVP را از لحاظ حلالیت در حلال‌های آلی تحت تأثیر قرار می‌دهند. از این رزین‌ها به عنوان یک پلاستی سایزر در مخلوطی از رزین‌های اپوکسی استفاده می‌گردد. به خصوص در مورد رزین‌های اپوکسی با عدد هیدروکسیل بالا به جهت بالا بردن قابلیت انعطاف و کشش این پوشش‌ها استفاده از پلی وینیل بوتیرالها اجتناب ناپذیر است.

۷۶۳ / طراحی بسته‌بندی / - / - / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۴ / پنجم / ۵۴ / آذرماه ۱۳۸۲ / اسباب بازی‌ها در کل جزو هدایا به شمار می‌آیند. هدایایی که توسط والدین و بچه‌ها. پدربزرگها و مادر بزرگها و یا دوستان خریداری می‌شوند. طراحی و تولید آنها اغلب در گرو رعایت استانداردهای سختگیرانه و توانایی رقابت با خواسته‌های جدید و نو آوری‌های روزمره می‌باشد. طراحی بسته‌بندی نیاز به این دارد که بسته در اولین نگاه رده سنی گروه هدف پیش بینی شده برای محصول و طرز کار اسباب بازی را نشان دهد. طراحی همچنین باید شرح کاملی از کیفیت و جایگاه تولید کننده آن را در خود داشته باشد. به همین نحو بازار سرگرمی‌ها و...

۷۶۴ / مردم با ویژگی محصولات چوبی آشنایی ندارند، سازمان‌های نظارتی باید وارد عمل شوند / - / مهندس وحدانی تبار، کاظم / صنایع چوب و کاغذ / شماره صفحه مجله ۱۷ / سال اول / شماره چهارم / آذر ۱۳۸۱ / یکی دیگر از مشکلات و معضلات موجود در جنگل‌ها، نبود تخصص لازم است معمولاً نظارت بر حجم دارند ولی بر کیفیت جنگل و چوب آلات نظارت عملی لازم را ندارند. وحدانی تبار، (مدیر عامل شرکت امید گلپایگان) مشکل دیگر صنعت را وجود دام‌های موجود در جنگل‌ها دانست که متأسفانه تاکنون دام‌ها از جنگل خارج نشده‌اند.

۷۶۵ / تحلیلی بر کاربرد استانداردها با توجه به راهنمای شماره ۶ شیوه‌های ترویج کاربرد استانداردها / - / چینی، حبیب / استاندارد / ۲۷ - ۲۴ / چهارم / ۱۴۵ / مهرماه ۱۳۸۲ / این مقاله تحلیلی است بر نحوه فراگیر کردن و ترویج فرهنگ استاندارد در سطح ملی برای برآورده کردن انتظارات مصرف کننده‌ها و تولید کننده‌ها.

۷۶۶ / نقش مسئولین کنترل کیفیت در

اجرای استانداردها / - / قوام نصیری، مینو / استاندارد / ۵۸ - ۵۶ / / چهارم / ۱۴۵ / مهرماه ۱۳۸۲ / این مقاله چکیده‌ای است بر میزان نقش مسئولان کنترل کیفیت در واحدهای تولیدی و کارخانجات بر میزان بالا بردن راندمان کیفیت محصولات تولیدی است.

۷۶۷ / ساخت لیوان به روش بطری / صبرآموز، محمد / - / صنایع پلاستیک / ۶۳ - ۶۲ / / ۱۸۱ / تیرماه ۱۳۸۱ / هدف از این مقاله تولید نوع جدیدی از لیوان می‌باشد که دارای دری از ورق آلومینیوم می‌باشد که باعث استحکام بیشتر و شفافیت بیشتر آن می‌شود.

۷۶۸ / تحلیل بازار مواد پلیمری / - / قاجارنیا حامد / صنایع پلاستیک / ۴۳ - ۴۱ / - / ۱۸۴ / مهرماه ۱۳۸۲ / این مقاله تحلیلی است بر بازار مواد پلیمری در بازارهای آسیایی و اروپایی و نوسانات قیمت این مواد در طی ماههای گذشته.

۷۶۹ / CVP و کیسه‌های خون / صبرآموز، محمد / - / صنایع پلاستیک / ۵۷ - ۵۶ / - / ۱۸۴ / IHLVIL / ۱۳۸۲ / این مقاله تحلیلی است بر علل استفاده از CVP در صنعت انتقال خون و فرآورده‌های آن.

۷۷۰ / راهنمای بسته‌بندی کتاب در حمل‌ونقل / - / خاکبیز، سوسن / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۴۰ - ۳۷ / / ۵۱ / - / این مقاله به نحوه نگهداری کتاب در کتابخانه دانشگاه‌ها وارد و جنس مواد استفاده شده در قفسه‌بندی کتابها مطالبی ارائه می‌کند.

۷۷۱ / جعبه‌های تاخور مقوایی / حبیبی، هاشم / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۴ / ۷ - / ۵۱ / - / این مقاله مطالبی را در مورد انواع جعبه‌های مقوایی و نحوه طراحی آنها برای حمل و بسته‌بندی مواد

ارائه می‌نماید.

۷۷۲ / تکنولوژی تولید ورق‌های قلع اندود در مجتمع فولاد مبارکه / - / نادر، حسین زاده / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۳۴ - ۲۹ / - / ۵۱ / - / این مقاله بر نحوه تولید فولاد تا مرحله برش ورق‌های قلع اندود شده مورد استفاده در صنعت بسته‌بندی در شرکت فولاد مبارکه را ارائه کرده است.

۷۷۳ / جوهرزدایی و جداسازی الیاف از کاغذهای باطله / - / مهندس خجسته، عسگر / مجله کیمیا / صفحه ۲۰ / سال سوم / شماره ۹ / آبان ماه ۱۳۶۹ / امروزه از نقطه نظر اقتصادی و به جهت مسائل زیست محیطی، جوهرزدایی در تولید خمیر کاغذ از کاغذهای باطله اهمیت زیادی پیدا کرده است و تاکنون نیز در این زمینه پیشرفت‌های تکنولوژیکی چشم گیری حاصل شده است به طوری که همواره تلاش می‌شود تا کیفیت خمیر جوهرزدایی شده از هر حیث مطلوب بوده و قابلیت استفاده در ساخت کاغذهای چاپ و تحریر و یا کاغذهای بهداشتی (تیشو) را داشته باشد.

۷۷۴ / شرینگ لیبل / خدابخش، ابراهیم / - / / ۳۷ - ۳۵ / / ۵۱ / - / این مقاله توصیفی است بر برجسب‌هایی که به روش شرینگ لیبل بر روی محصولات از قبیل نوشابه‌ها و شیشه‌ها و خوشبوکننده‌های هوا و... زده می‌شود.

۷۷۵ / قانونمندی تولید و استفاده از ظروف یکبار مصرف را نمی‌شناسیم / - / حاتمی نیا، فرشته / همشهری / - / - / - / با توجه به استفاده روزافزون از مواد یکبار مصرف در صنایع لزوم قانونمند کردن نحوه تولید آنها امری اجتناب ناپذیر می‌باشد که باید بر نحوه تولید این محصولات به روش کاملاً بهداشتی و از مواد استاندارد نظارت مستقیم گردد.



گرافیک طاها

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: ۶۶۴۹۹۰۵۶




متخصصان و خبرگان بسته‌بندی بگویند

این چیست؟ و به چه دردی می‌خورد؟

لطفاً درباره آن برای ما بنویسید و نوشته خود را به دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی فکس یا پست فرمایید
ممکن است جایزه هم داشته باشد!

آخرین اعلام





بسته‌ها اغلب در خرده‌فروشی و صنایع صنعتی دیگر برای بسته‌بندی کالاها مورد استفاده قرار می‌گیرند و توانایی حمل و جابجایی محصولات را به نقاط مختلف داشته‌اند. ابعاد، قابلیت‌ها، نیازمندی‌ها، ویژگی‌های استراتژی متقاضی و نقاط مهم در طراحی به ایجاد بسته‌ها برمی‌گردد و به علایق و درخواست‌های مشتری (سفارش دهنده) که در این مجموعه برحسب موارد گفته شده به آن پرداخته شده است. در این کتاب به بسته‌هایی که به وسیله تزریقی تولید شده‌اند و قابلیت بازگشت به چرخه صنعت را داشته و اکثراً از پلیمرهای PP و PE که مورد استفاده صنایع بسته‌بندی واقع شده‌اند، مطلب تهیه شده است.



تکنولوژی بسته‌بندی در دوره‌های آموزشی

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی
این کتاب مروری بر صنعت بسته‌بندی به صورت یک دوره جامع و کامل دارد. شما می‌توانید این کتاب را مطالعه داشته باشید و بهترین مواد اولیه‌ای که در بسته‌بندی کاربرد دارد را شناسایی کرده و آن را برای بسته‌بندی محصول خودتان با مشخصات و ویژگی‌های تعریف شده



فیلم‌های پلی اتیلن و کاربری بیشتر آن آشنا شوید. این کشور در سال ۲۰۰۴ بالغ بر ۷/۳ میلیون تن از این محصول را تولید کرده و نزدیک به ۱ میلیون تن نیز صادر نموده است. در این کتاب به موارد ذیل اشاره شده است:

- آشنایی با پلی اتیلن و وزن مخصوص کم
- خط تولید پلی اتیلن و وزن مخصوص کم
- آشنایی با پلی اتیلن با وزن مخصوص متوسط و فرآیند فرآوری آن
- آشنایی با پلی اتیلن با وزن مخصوص بالا و فرآیند فرآوری آن
- فیلم‌های اکستروژنی
- شرینگ پالت
- شرینگ
- استرچ فیلم
- کیسه‌های مقاوم و سنگین وزن
- تکنولوژی اکستروژن
- فیلم‌های بسته‌بندی مواد غذایی
- و سایر بسته‌هایی که از فیلم‌های پلی اتیلن تهیه می‌شوند.

تجارت حمل بسته‌های پلاستیکی در اروپای غربی

سال انتشار: ۲۰۰۳ میلادی
قیمت کتاب: ۲۵۰۰ دلار
اطلاعاتی که در این کتاب آمده به پلاستیک‌هایی برمی‌گردد که در بسته‌بندی کالا بکار گرفته می‌شود و قابل حمل و جابجایی بوده و در اروپای غربی مورد بهره‌برداری قرار گرفته است. بسته‌هایی که در این کتاب از جنس پلاستیک‌ها در مورد آن صحبت شده عبارتند از: پالت‌ها، جعبه‌ها و موارد مشابه دیگر. این



تجارت فیلم BOPP در آمریکای شمالی

سال انتشار: ۲۰۰۳ میلادی
مطالب آورده شده در این کتاب برحسب تحقیقات صورت گرفته بر روی فیلم پلی پروپیلن اورینت شده که از روی جهت کشیده شده می‌باشد و سعی گردیده که در تحلیل آن به مهمترین موارد مرتبط از قبیل: نقش مواد اولیه، نیازمندی‌های مربوط به تولید، مشخصات محصول، کاربرد آن در صنایع غذایی و غیره پرداخته شود.
آمریکای شمالی بالغ بر ۶۳۰ هزار تن از این مواد را مصرف داشته و با مطالعه این کتاب می‌توان به موارد ذیل پی برد:
- مشخصات تولید کنندگان این مواد در آمریکای شمالی
- تحلیل وضع بازار رایج مواد
- ظرفیت تولید محصول به صورت عمومی یا برحسب شرایط خاص
- سابقه تولید این محصول و چگونگی رشد آن
- مشکل‌های مختلف BOPP به صورت لمینیت شده یا پوشش داده شده

تجارت فیلم پلی اتیلن در چین

سال انتشار: ۲۰۰۵ میلادی
قیمت کتاب: ۷۰۰۰ دلار
بعد از تهیه کتاب تجارت فیلم‌های پلی اتیلن در شمال آمریکا، انتشارات AMI اقدام به تهیه این کتاب نموده است تا بتواند وضعیت فیلم پلی اتیلن را به صورت آنالیز شده در کشور چین نیز مورد بررسی قرار دهد. شما با مطالعه این کتاب می‌توانید با تجربیات این کشور در زمینه



محصولات ورق‌های ترموپلاستیک

سال انتشار: ۲۰۰۱ میلادی

قیمت کتاب: ۶۱۵ دلار

این کتاب تحلیلی بر ۵۰

نوع از برنامه‌های استراتژی

مواد ترموپلاستیکی حاصل از

ورق‌هایی در اروپا دارد. این گزارش مربوط به شرکت‌های معتبر در اروپا (از جمله شرکت‌های انگلیسی) می‌شود که از این مواد برای بسته‌بندی‌های مختلف استفاده می‌کنند. شما در فصل‌های مختلف این کتاب با مباحث زیر آشنا می‌شوید:

- مشخصات خصوصی شرکت‌های فعال در این نوع از صنعت بسته‌بندی
- دلایل و الزامات مهمی که این شرکت‌ها از تولید ورق‌های ترموپلاستیکی بهره‌برداری می‌کنند.
- گزارش پنج ساله (۱۹۹۶ تا ۲۰۰۰) از شناسنامه تولید این محصول در اروپا
- آشنایی با انواع محصولات که از ترموپلاستیک‌ها تهیه می‌شود.

توضیح

با عرض پوزش به اطلاع می‌رساند
به دلیل آماده نبودن متن گفت و گوی
ماهنامه صنعت بسته‌بندی با استاد

محمد احصایی

انتشار این مطلب

به شماره آینده ماکول شد

اصلاحیه

در شماره گذشته ماهنامه صنعت بسته‌بندی در صفحه ۱۲ در مصاحبه با فرید جهانبخش کارشناس بسته‌بندی صنایع شیر ایران این شرکت تولیدکننده فویل‌های میکس‌پ معرفی شده که بدین ترتیب به واژه میکس‌پ فویل‌های میکس‌پ اصلاح می‌شود.

- انتخاب فیلم به صورت رول

- جعبه و کیسه‌ها

- بسته‌های مقاوم و عایقی شکل

- ساختار چند لایه‌ها

- تراوایی پلاستیکها

- بازیافت بسته‌های پلاستیکی

- طراحی و فلسفه آن

- راهنمای بازیافت سینی‌ها، بطری‌ها و جارها

- ضمامت همراه (نیازمندی‌ها، انرژی و

پلاستیکها، رتبه‌بندی پلاستیکها، پلاستیکهای

جدید، سوابق تجاری، قوانین مربوطه)

- بازرگانی

بازیافت پلاستیکها

در صنایع اروپای غربی

سال انتشار: ۱۹۹۹ میلادی

قیمت کتاب: ۳۰۵ دلار



نویسنده در این کتاب به

طور بی نظیری توانست به

وضع قانونی تجارت

پلاستیک‌های فرسوده و محیط زیست درباره

بازیافت ۹۰۰ نوع پلیمر از خانواده پلاستیک در

بخش اروپای غربی بپردازد و هر کدام از

شرکت‌هایی که در این رابطه فعالیت دارند به طور

مفصل با بخشهای زیر آنها را تشریح نموده است:

- پلیمرهای قابل بازیافت

- منشاء انواع مواد قابل بازیافت در بسته‌بندی

محصولات

- مواد اولیه پلاستیکی قابل پذیرش در بسته‌بندی

- استفاده از تکنولوژی‌های جدید بازیافت

پلاستیک‌ها

- معرفی روشها و شرایطی که بعد از بازیافت

پلاستیک‌ها می‌توان به آنها رسید.

انتخاب نمایید. مطالب این کتاب مطابق با استانداردهای روز تهیه و تدوین شده است همچنین در این کتاب به مطالب زیر پرداخته شده است:

- تکنولوژی‌های بسته‌بندی (برای این که شما بدانید چگونه کالای خودتان را بسته‌بندی کنید)

- مدیریت برند برای بسته‌بندی محصولات

- مدیریت فروش و تجارت کالا

- طراحی و نقش هنر در بسته‌بندی

انتخاب و استفاده پلاستیکها

برای بسته‌بندی

نویسنده: Techine

سال انتشار: ۱۹۹۶ میلادی

تعداد صفحه: ۱۵۴ صفحه

استفاده مناسب و بهینه

از مواد پلاستیکی برای



بسته‌بندی جهت رضایت مصرف کننده بعنوان

یک رقابت بین صاحبان روز این صنعت مورد

توجه قرار گرفته است که نویسنده این کتاب نیز با

توجه به اهمیت این موضوع در تدوین عنوان

کتاب به آن اشاره داشته است.

در این کتاب به مباحث زیر پرداخته شده است:

- اولین چیزی که بایستی مدنظر قرار داد.

- انتخاب مواد اولیه پلاستیکی برای بسته‌بندی

- ارزیابی محصولات تولیدی

- ماشین‌هایی که برای تولید محصولات با

پلاستیک کار می‌کنند.

- ترموپلاستیکها و ترموستها

- مواد اولیه پلاستیکی مقاوم در برابر نفوذ هوا

- مباحث اقتصادی

- قیمت محصولات

- پلاستیک و فرآیند محصولات

ماهنامه صنعت بسته بندی

با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

راهنمای بسته بندی

محصولات شیمیایی

حاصل کار کمیته بسته بندی مواد شیمیایی

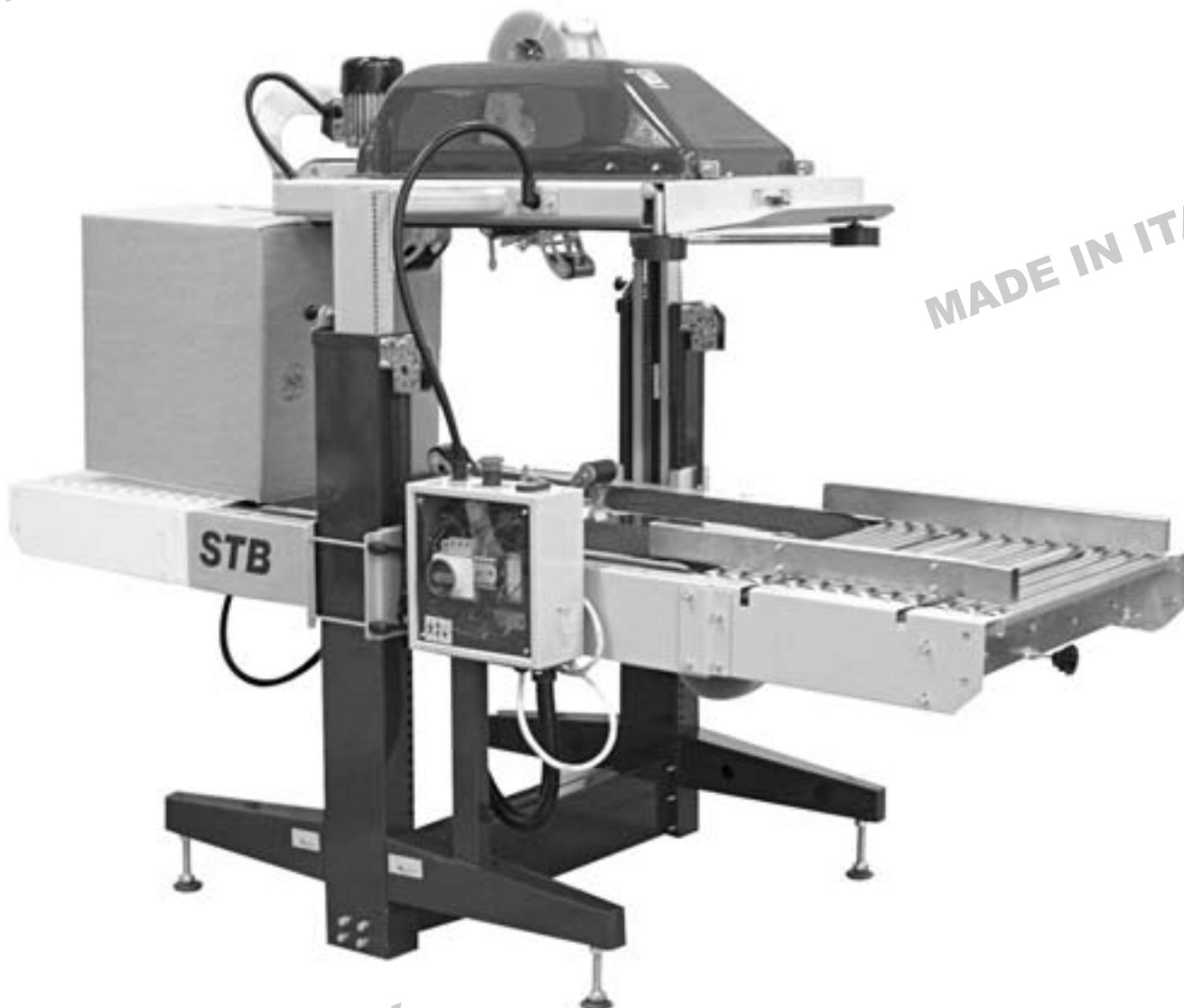
انستیتو حرفه ای های بسته بندی آمریکا (IoPP)

۸۰ صفحه - ۱۲۰۰ تومان



MADE IN ITALY

ALLPACK



MADE IN ITALY

MADE IN ITALY

ITALY MADE
SIRO

چسبزن زیر و روی کارتن ساخت ایتالیا

بی رقیب در کیفیت
بی نظیر در قیمت

MADE IN ITALY

یک سال گارانتی، ۱۰ سال خدمات پس از فروش

صنایع بسته بندی آل پک

تهران، خیابان ۱۵ خرداد غربی، نبش کوچه مهدی رئیسی، پلاک ۱۰۸۲
تلفن: ۰۲-۵۵۸۰۲۴۷۱-۵۵۶۰۷۲۸۰-۵۵۶۱۳۴۰۳ فکس: ۵۵۶۳۰۴۴۳



ویدر

گروه صنعتی
ماشینهای صنعت بسته بندی

تجهیزات بارکد خوان صنعتی و نیمه صنعتی

- * بارکد خوان های لیزری و نوری با سرعت ۱۰۰ تا ۵۰۰ اسکن در ثانیه
- * ترمینال های پرتابل جمع آوری اطلاعات مجهز به بارکد خوان
- * ارتباط با پورتهای کیبرد - USB - RS 232 یا Blue Tooth
- * مجهز به نرم افزار داخلی طبق نیاز

گروه صنعتی ویدر :
تهران، بلوار میرداماد، بین ولیعصر و آفریقا، پلاک ۲۸۰/۱، واحد ۲۰
تلفکس: ۸۸۶۷۱۹۱۶-۱۸

www.widder-group.com Email: info@widder-group.com

ساخت ژاپن

OPTICON
always scanning for new ID's



ویدر

گروه صنعتی

از شماستیم و همراه شما

مشاوره، طراحی، ساخت و تامین
ماشین آلات خطوط تولید و بسته بندی
مایعات گازدار و بدون گاز
(آب و نوشابه)
همراه با ارائه خدمات فنی

دفتر مرکزی: تهران، خیابان میرداماد
بین ولیعصر و آفریقا (جنب پل)
شماره ۲۸۰/۱، واحد ۲۰
کدپستی: ۱۹۶۹۷
تلفکس: ۸۸۶۷۱۹۱۶-۸
www.widder-group.com
info@widder-group.com

 بازی سوز	 برای صندلی
 مخلوط کن و گاز زن و تصفیه آب	 پاکر بوهلر ماشین
 بازی شور، پرکن در بسته	 شیرینک

وی افزود: مشوقهای مالیاتی و مالی از دیگر مزایای استقرار واحدهای تولیدی، صنعتی و معدنی در شهرک‌های صنعتی است. او گفت: بر اساس قانون مالیاتها، واحدهای مستقر در شهرکهای صنعتی مناطق کمتر توسعه یافته به مدت ۱۰ سال و به میزان ۱۰۰ درصد از مالیات معاف هستند.

بهبود کیفیت بسته‌بندی، یکی از اهداف تسهیلات ۳۰۰ میلیون دلاری آذربایجان شرقی

رییس سازمان بازرگانی آذربایجان شرقی از اختصاص ۳۰۰ میلیون دلار اعتبار ویژه برای تسهیل در امور صادرکنندگان کالا از این استان خبر داد. صادق نجفی، افزود: در پی توافق وزیر بازرگانی با مدیرعامل بانک ملت و سازمان بازرگانی استان ۳۰۰ میلیون دلار خط اعتبار ارزی به صادرکنندگان آذربایجان شرقی اختصاص داده شده است. وی با بیان این که این خط اعتباری به عنوان تسهیلات ارزی در اختیار صادرکنندگان قرار می‌گیرد، گفت: توسعه صادرات، رفع مشکلات نقدینگی، توجه به کیفیت بسته‌بندی و بازاریابی به وسیله صادرکنندگان از جمله اهداف اختصاص این خط ارزی است.

دعوت برای بسته‌بندی آلوجه قمصر

برداشت آلوجه از سطح ۴۲۸ هکتار باغات بخش قمصر از توابع شهرستان کاشان هفته جاری آغاز شد. هر سال با آغاز فصل برداشت آلوجه، کشاورزان بخش قمصر کاشان بویژه در روستاهای "قهرود"، "جوینان" و "قزآن"، کار آلوجه چینی از باغات خود را با آیین ویژه شکرگزاری به درگاه خدا آغاز می‌کنند. مدیر جهاد کشاورزی شهرستان کاشان گفت: پیش بینی می‌شود امسال حدود پنج هزار تن آلوجه از باغات این منطقه برداشت شود.

رییس سازمان جهاد کشاورزی لرستان روز یکشنبه با اشاره به سهم ویژه و جایگاه کشاورزی این استان در تولید حبوبات به خبرنگار ایرنا گفت: سالانه بخش مهمی از حبوبات تولیدی این استان به خارج کشور از جمله هندوستان صادر می‌شود. "رضا فتوحی" افزود: نقش صنایع بسته‌بندی در بازاریابی و معرفی ارزش غذایی محصولات استان بسیار تعیین‌کننده است، و با وجود سرمایه‌گذاری مناسب در امر صنایع بسته‌بندی در اغلب شهرهای استان اما با رکود جدی این واحدها روبرو هستیم.

وی اظهار داشت: در ۹ شهرستان استان اغلب طرحها و صنایع بسته‌بندی حبوبات تعطیل شده و نیازمند چاره‌اندیشی برای فعال کردن آنها می‌باشد.

مدیرکل سازمان صنایع و معادن لرستان نیز کمبود نقدینگی و سرمایه در گردش را مهمترین عامل تعطیلی کامل واحدهای بسته‌بندی این استان دانست و گفت: اغلب واحدهای بسته‌بندی حبوبات که وام دریافت کرده‌اند تعطیل شده‌اند.

"غلامرضا مصدق" با بیان این که واحدهای بسته‌بندی حبوبات برای ادامه فعالیت، بیش از ۱۰ برابر سرمایه ثابت نیازمند سرمایه در گردش

حضور صنایع بسته‌بندی در شهرکهای صنعتی استان خراسان جنوبی

مدیرعامل شرکت شهرک‌های صنعتی خراسان جنوبی گفت: چهار شهرک صنعتی در این استان فعالیت دارند.

سیدحجت ذاکر گفت: در این میان شهرک صنعتی بیرجند با ۵۹ واحد در زمینی به مساحت حدود ۲۰۰ هکتار در سه مرحله با اشتغال ۷۷۹ نفر و سرمایه‌گذاری ۵۶/۷ میلیارد ریال بیشترین واحدهای صنعتی را دارد.

وی افزود: در شهرک صنعتی قاین هم ۱۰ واحد صنعتی با مساحت ۱۰۰ هکتار و سرمایه‌گذاری ۷/۷ میلیارد فعالیت می‌کنند که زمینه اشتغال ۱۲۲ نفر را فراهم کرده‌اند.

او اضافه کرد: همچنین مجموع مساحت شهرکهای صنعتی نهبندان و تخصصی سنگ سریش حدود ۲۶۰ هکتار است.

وی افزود: در شهرک صنعتی نهبندان با سرمایه‌گذاری ۸/۹ میلیارد ریال و اشغالزایی ۴۶ نفر، چهار واحد فعال است و شهرک صنعتی تخصصی سنگ سریش نیز در حال راه‌اندازی می‌باشد.

او تولید کاشی، سرامیک، موتورسیکلت، مواد شوینده و پاک‌کننده، کیک و کلوچه، شکلات، آرد، کارتن‌سازی، فرآورده‌های گوشتی، ماکارونی، سنگبری و کارخانجات بسته‌بندی مواد غذایی را از عمده صنایع مستقر در شهرکهای صنعتی استان ذکر کرد.

وی از سرمایه‌گذاران برای حضور و سرمایه‌گذاری در این استان دعوت کرد. او همچنین نداشتن نیاز به مجوز جداگانه از ادارات مختلف برای راه‌اندازی واحدها، صدور رایگان و در اسرع وقت مجوزهای ساخت و ساز و پایان کار و امکان اجاره سالنهای آماده برای تسریع در بهره‌برداری از واحدهای تولیدی را از جمله مزایای استقرار واحدهای صنعتی و معدنی در شهرک‌های صنعتی ذکر کرد.

لرستان و بسته‌بندی

لرستان قطب اصلی تولید حبوبات کشور با تعطیلی صنایع بسته‌بندی مواجه است

استان لرستان به عنوان قطب اصلی تولید حبوبات کشور، هم اکنون با تعطیلی جدی صنایع بسته‌بندی مواجه شده است. لرستان یکی از مستعدترین مناطق کشاورزی بشمار می‌رود به طوری که این استان با تولید سالانه ۱۱۰ هزار تن انواع حبوبات به تنهایی ۲۱ درصد محصولات را در این زمینه در کشور تولید می‌کند.

به دلیل تعطیلی کامل صنایع بسته‌بندی حبوبات در لرستان جایگاه ارزنده و کیفی حبوبات این استان در معرض رکود جدی قرار گرفته است. این در حالی است که نقش سلامت بسته‌بندی این گونه مواد غذایی در آسودگی خیال مصرف‌کننده و جذب بازار فروش بسیار حایز اهمیت است.



روسیه، آلمان، کشورهای حوزه خلیج فارس و آسیای میانه صادر می‌شود. مهندس صفایی با اشاره به این که تولیدی کیوی در سطح جهان محدود به تعدادی از کشورهاست، اظهارداشت: ایران مرغوبترین نوع کیوی در نیمکره شمالی جهان را تولید می‌کند. وی سطح زیر کشت کیوی در مازندران را ۳ هزار و ۲۱۰ هکتار ذکر کرد و گفت: از این میزان ۶۵۰ هکتار از باغ‌ها به صورت نهال و ۲ هزار و ۵۶۰ هکتار بارور هستند که پیش‌بینی می‌شود امسال از این سطح بارور ۷۰ هزار تن کیوی برداشت شود. معاون باغبانی سازمان جهاد کشاورزی مازندران با بیان این که این استان از نظر تولید و سطح زیر کشت کیوی مقام نخست کشور را دارد، گفت: استعدادهای بالقوه و بالفعل در نواحی وسیعی از اراضی حاصل‌خیز استان، وجود بیش از ۸۷۰۰ نفر بهره‌بردار در بخش و وجود تشکل‌های تولیدی و شرکت‌های تعاونی توانمند، زمینه رشد چشمگیر تولید این محصول را فراهم کرده است. گفتنی است، کشت و پرورش ارقام اصلاح‌شده کیوی در شمال کشور از سال ۱۳۶۳ به صورت اقتصادی و تجاری شروع شده و هر سال تولید میوه نسبت به سال گذشته زیاده‌تر شده است.

نایب‌رییس خانه کشاورز: دولت در ارتقاء سطح کیفی بسته‌بندی تلاش کند

نایب‌رییس خانه کشاورز گفت: دولت به جای بهره‌گیری از تشکل‌های فرمایشی خود باید از تشکل‌های خودجوش مردمی برای نظارت بر توزیع و فروش میوه استفاده کند. عنایت‌الله بیابانی تصریح کرد: در شرایطی که بازار از وفور میوه با قیمت مناسب برخوردار است دولت باید با ارتقاء سطح کیفی بسته‌بندی سعی در یافتن جایگاه صادراتی و مناسب خود در کشورهای عراق، افغانستان و کشورهای حوزه خلیج فارس کند. وی خواستار نظارت دولت بر صادرات بی‌ضابطه میوه‌های کم‌کیفیت به شهرستان‌های مرزی کشور عراق شد.

وی اظهارداشت: بانکهای عامل استان از جمله بانک صنعت و معدن آمادگی خود را برای ارائه تسهیلات برای فعال کردن واحدهای صنعتی اعلام کرده‌اند. دولت در سال جاری پنج هزار و ۴۰۰ میلیارد ریال اعتبار به بخش اشتغال و ایجاد بنگاه‌های کوچک زودبازده در لرستان اختصاص داده است.

مدیر باغبانی سازمان جهاد کشاورزی استان لرستان: مشکل عمده باغداران لرستانی، نبود صنایع تبدیلی و تکمیلی و صادرات مستقیم است

چنان چه چاره‌اندیشی موثری برای بازاریابی و تبدیل محصولات باغی استان لرستان صورت نگیرد، تولید این محصولات در استان غیراقتصادی خواهد بود. بهروز بهادرونند مدیر باغبانی سازمان جهاد کشاورزی استان لرستان با اعلام این خبر گفت: مشکل عمده و کلیدی باغداران این استان، نبود صنایع تبدیلی و تکمیلی و بسته‌بندی و به‌ویژه صادرات مستقیم است. وی در ادامه افزود: درحال حاضر زردآلو مروک شهرستان دورود با قیمت پایین توسط اشخاص خریداری و از طریق تهران به خارج از کشور صادر می‌شود.

وی گفت: کشاورزان پس از جمع‌آوری محصول، آلوچه را خشک و به عنوان آلوچه خشک به بازارهای کشور عرضه می‌کنند. وی میزان محصول فراوری شده برای عرضه به بازار را بیش از دو هزار تن به ارزش اقتصادی ۸۰ میلیارد ریال ذکر کرد.

تفرشی شرایط آب و هوایی، کوهستانی بودن، آب و خاک مرغوب را موجب تولید محصول مرغوب آلوچه در منطقه عنوان کرد و گفت: مناطق قمصر و برزک کاشان به عنوان قطب تولید آلوچه در استان شهرت دارند. مدیر جهاد کشاورزی کاشان گفت: تولید محصول آلوچه کاشان نسبت به سال گذشته با افزایش رو به‌روست. وی دلیل این مساله را شرایط مناسب آب و هوا و به‌کارگیری توصیه‌های فنی و ترویجی کارشناسان این اداره توسط کشاورزان عنوان کرد. وی برای توسعه باغات آلوچه منطقه از صاحبان سرمایه و افراد کارآفرین جهت سرمایه‌گذاری و تاسیس صنایع فراوری و بسته‌بندی محصول آلوچه دعوت کرد. مدیر جهاد کشاورزی شهرستان کاشان، در این زمینه آمادگی جهاد کشاورزی را برای ارائه تسهیلات بانکی، خدمات فنی و کشاورزی اعلام کرد.

در صورت بسته‌بندی مناسب و بازاریابی: صادرات کیوی مازندران ۲۰۰ میلیارد ریال درآمد دارد

امسال بیش از ۷۰ هزار تن کیوی در مازندران تولید می‌شود. در صورت توجه به بازاریابی بسته‌بندی و درجه‌بندی مناسب محصول کیوی مازندران، درآمدی به ارزش اقتصادی ۲۰۰ میلیارد ریال عاید کشور خواهد شد. عادل صفایی معاون باغبانی سازمان جهاد کشاورزی استان مازندران با اعلام این خبر گفت: در صورتی که مسایلی از قبیل بازاریابی، بسته‌بندی و درجه‌بندی مناسب درباره کیوی لحاظ شود امکان صادرات بیش از ۵۰ هزار تن از محصول تولیدی مازندران به وجود خواهد آمد. وی در ادامه افزود: هم‌اکنون بخشی از این میوه به کشورهای ترکیه،

می‌باشند، افزود: مالکان این واحد به دلیل مشکلات مالی قادر به ادامه فعالیت و راه‌اندازی چرخه تولید نیستند. وی اظهارداشت: یکی از دلایل توانایی نداشتن مدیران این واحدها این است که باید محصول مورد نیاز را به طور نقدی از کشاورز خریداری کنند و پس از فرآیند بسته‌بندی و فراوری آن را به صورت نسبی به بازار عرضه کنند و همین امر باعث بروز مشکلات مالی در فعالیت مستمر واحدهای صنعتی می‌شود.

مصدق گفت: امروزه نقش بسته‌بندی مناسب کالاهای تولیدی از جمله مواد غذایی در بازار مصرف بسیار موثر است و برای تامین سرمایه در گردش و فعالیت واحد‌های تعطیل شده باید چاره‌اندیشی گردد.

معاون برنامه‌ریزی و اداری مالی استانداری لرستان هم در این باره اظهار داشت: مدیریت ضعیف واحدهای صنعتی اصلی‌ترین عامل رکود این واحدها در این استان است.

مهندس "محمد مهدی مروج الشریعه" افزود: با این وجود ۲۰ درصد سهم تسهیلات اشتغالزایی استان برای تثبیت و حفظ اشتغال موجود اختصاص یافته و واحدهای صنعتی نیز برای تامین سرمایه در گردش لازم، می‌توانند از این تسهیلات استفاده کنند.

وی تصریح کرد: در صورت ادامه فعالیتهای و تلاشهای برنامه‌ریزی شده توسط همه اجزای مرتبط بخشهای اقتصادی کشور، می‌توان به موفقیت‌های بیشتری دست یافت.

تعیین نقاط بحرانی بروز ضایعات در ۲۱ محصول زراعی و باغی

بر اساس طرح کاهش ضایعات محصولات کشاورزی نقاط بحرانی ضایعات در ۲۱ محصول عمده زراعی و باغی بررسی می‌شود. یدالله رحیمی، مدیرکل دفتر امور کاهش ضایعات محصولات کشاورزی در گفت‌وگو با خبرنگار خبرگزاری کشاورزی ایران ضمن اعلام این مطلب افزود: در مرحله اول این طرح عمده میزان ضایعات در محصولات زراعی و باغی براساس تکنیک AHP، اولویت‌بندی می‌شود که طبق بررسی‌های صورت‌گرفته ۶۱ محصول زراعی و باغی دارای ضایعات بالا انتخاب و از این تعداد نیز ۲۱ محصول اولویت‌بندی شده است. وی با اشاره به این مطلب که ۹۰ درصد ضایعات در ۲۱ محصول منتخب صورت می‌گیرد افزود: چنانچه ضایعات ۶۱ محصول زراعی و باغی را ۱۰۰ درصد در نظر بگیریم، ضایعات ۲۱ محصول اولویت‌بندی شده حدود ۹۰ درصد

پرداخت بخشی از هزینه بسته‌بندی توسط دولت

سیاستهای حمایتی و تشویقی دولت جمهوری اسلامی از صادرکنندگان، به تصویب شورای عالی صادرات کشور رسید. معاون بررسی و بازاریابی سازمان توسعه صادرات ایران افزایش میزان ارزش افزوده محصولات صادراتی، کاهش هزینه‌های حضور بنگاههای صادراتی جهت حضور در بازارهای هدف و ایجاد فضاهای تجارت مناسب جهت ترغیب صادرکنندگان به حضور موثر و ماندگار در بازارهای جهانی را موجب توسعه تجارت دانست. ضیغمی گفت: برای حصول به این هدف در سال جاری پوشش بخشی از هزینه‌های بازاریابی بنگاهها و تشکلهای صادراتی اعم از شرکت در نمایشگاههای خارج از کشور، حضور هیاتهای تجاری و بازاریابی و تبلیغات عام محصولات صادراتی در خارج از کشور پیش‌بینی شده است. به گفته وی، پرداخت بخشی از هزینه‌های بسته‌بندی کالاهای صادراتی منجر به ارزش افزوده قابل ملاحظه و پرداخت بخشی از هزینه‌های حمل و نقل، بیمه و ثبت محصول یا شرکت در بازارهای هدف، بخشی از برنامه‌های امسال است.

یا دولتی صادر شود نمی‌تواند جایگاه صادراتی ایران را ارتقاء دهد و بازدهی برای کشور داشته باشد.

وی افزود: دولت در حالی خرید خرمای خوزستان را به عنوان بخش مهمی از خرمای صادراتی ایران به بخش خصوصی سپرده است که ارسال خرمای فله ایران در بسته‌های ۲۳ کیلوگرمی به کشورهای حوزه خلیج فارس باعث بسته‌بندی و صادرات مجدد خرمای ایران به نام کشورهای مذکور می‌شود.

موسوی تصریح کرد: صادرات خرمای بسته‌بندی مختلف متناسب با تقاضای کشورهای اروپایی ضمن افزایش ارزآوری باعث افزایش اعتبار خرمای ایران در بازارهای بین‌المللی خواهد شد. وی از دولت خواست به جای خرید تضمینی خرمای فرآوری و بسته‌بندی خرمای در کشور را تقویت کند.

عضو هیات مدیره اتحادیه خشکبار ایران: بخش خصوصی می‌تواند جایگاه صادراتی خرمای ایران را ارتقاء دهد

در صورتی که خرید خرمای خوزستان به اتحادیه خشکبار ایران سپرده شود، برای صادرات تمامی آن متعهد خواهد شد. سیامک شهریاری عضو هیات مدیره اتحادیه خشکبار ایران گفت: با واگذاری عملیات خرید خرمای به بخش خصوصی و نگهداری محصول در شرایط مناسب با استانداردهای جهانی، خرمای خریداری شده قابلیت صادراتی خود را حفظ کرده و امکان صادرات آن وجود خواهد داشت.

وی گفت: بخش خصوصی با شناسایی بازارهای صادراتی و به‌کارگیری وسایل حمل و نقل مناسب، انبارهای استاندارد و بسته‌بندی مناسب می‌تواند جایگاه صادراتی خرمای ایران را ارتقاء دهد. محمدحسن شمسی‌فرد،

بسته‌بندی خرما

رئیس سازمان مرکزی تعاون روستایی ایران: بازار خرما از خود خرما شیرینتر است

رئیس سازمان مرکزی تعاون روستایی ایران، از خرما به عنوان یکی از محصولات مشمول خرید تضمینی این سازمان نام برد و گفت: پارسال ۴۶ هزار و ۲۸۹ تن خرما به ارزش ۹۹ میلیارد و ۳۷ میلیون ریال از کشاورزان خریداری شد که از این میزان، برای صادرات ۲۵ هزار تن محصول برنامه‌ریزی شده و ۱۹ هزار و ۵۰۰ تن خرما تاکنون صادر شده است. وی بازار کنونی خرما را شیرینتر از خود محصول دانست و افزود: با توجه به توسعه صنایع فرآوری و بسته‌بندی خرما در استانهای خرماخیز، اتفاق خوبی درخصوص این محصول روی داده است.

وی همچنین از ایجاد دپارتمان بازاریابی محصولات کشاورزی در اتحادیه مرکزی تعاون روستایی خبر داد و گفت: در آینده نزدیک شاهد برگزاری نمایشگاههای ویژه محصولات کشاورزی توسط این اتحادیه و معرفی "برند" برای عرضه و توزیع محصولات شبکه تعاون روستایی خواهیم بود.

مدیر اجرایی مجتمع کشت و صنعتی بوشهر: صادرات خرمای فله ای خوزستان را متوقف کنید!

صادرات خرمای فله به بازارهای بین‌المللی توسط مراجع دولتی و خصوصی بازدهی برای ایران ندارد. سیدعلی اصغر موسوی، مدیر اجرایی مجتمع کشت و صنعتی بوشهر ضمن اعلام این مطلب گفت: مادامی که خرمای ایران به صورت فله در بازارهای بین‌المللی توسط مراجع خصوصی

مرحله دوم برای اصلی‌ترین عامل بروز ضایعات، پروژه اجرایی تعریف می‌شود. برای مثال استفاده از جعبه‌های ۲ تا ۳ کیلویی به جای ۵ کیلویی برای حمل و نقل توت‌فرنگی یا استفاده از کیسه‌های پلاستیکی به جای استفاده از کیسه‌های پارچه‌ای توصیه می‌شود.

باز هم لزوم بسته‌بندی بهتر برای زعفران

در حالی که عملکرد زعفران در اراضی ایران ۳/۷۴ کیلوگرم برآورد شده است، عملکرد زعفران‌های ایرانی در افغانستان ۱۵ کیلوگرم گزارش شده است. محدس حسن مشکانی، مدیرعامل اتحادیه زعفرانکاران خراسان رضوی گفت: از چهار سال گذشته به علت افت قیمت زعفران در بازارهای داخلی زعفرانکاران ایرانی با خارج کردن پیاز زعفران و فروش آن به افغانی‌های موجود در کشور، برای جبران ضرر و زیان خود استفاده کردند.

وی گفت: افغانی‌هایی که در گذشته در اراضی زعفران ایران فعالیت می‌کردند با بهره‌گیری از تجارب زعفرانکاران ایرانی و استفاده از کود و سم و پرورش پیاز مذکور در شرایط مطلوب توانسته‌اند عملکرد زعفران را تا ۱۵ کیلوگرم افزایش دهند؛ این در حالی است که عملکرد زعفران در ایران ۳/۷۴ کیلوگرم گزارش شده است. مشکانی گفت: در حالی که پیاز زعفران‌های

است و مابقی شامل ۱۰ درصد ضایعات می‌شود. رحیمی در ادامه تصریح کرد: باتوجه به منابع مالی محدود در طرح و سیاست‌های موجود در کشور مبنی بر سرعت در جلوگیری از ضایعات بخش کشاورزی، هم‌اکنون جهت‌گیری این دفتر در مورد ۲۱ محصول زراعی و باغی است که با شروع کار و سرعت در امور محصولات بیشتری بررسی می‌شوند. مدیرکل دفتر کاهش ضایعات کشاورزی افزود: گندم، گوجه‌فرنگی، سیب‌زمینی، چغندر قند، انگور، دانه‌های روغنی، سیب درختی، ذرت دانه‌ای، پرتغال، شتوک، جو و پیاز از جمله محصولات عمده در طرح محسوب می‌شوند.

وی شناسایی عوامل بروز ضایعات را مرحله دوم کار عنوان کرد و افزود: در این مرحله ضمن بررسی در روند تولید تا مصرف و نقاط بروز ضایعات، شناسایی و برطرف می‌شود. رحیمی با اعلام این مطلب که کار در مرحله دوم براساس متدولوژی ارزیابی سیستم محصول (CASM) انجام می‌شود افزود: در این متد به‌عنوان یک متر مطرح در مراکز علمی و تحقیقاتی و مطالعاتی فائو مطرح است، به طوری که اصلی‌ترین عامل روز ضایعات در محصول مشخص می‌شود، به‌طور مثال در گندم، در مرحله برداشت، گوجه‌فرنگی در حمل و نقل و سیب‌زمینی در مرحله انبار بیشترین ضایعات ایجاد می‌شود. وی با اشاره به مرحله سوم طرح افزود: در این مرحله براساس یافته‌های

جاری را ۵۰۰ میلیارد ریال ذکر کرد و گفت: هر استانی با توجه به نوع فعالیت در این زمینه می‌تواند از اعتبار مورد نظر بهره‌مند گردد.

مدیر کل نخیلات و مجری طرح زیتون وزارت جهاد کشاورزی یادآور شد: با راه‌اندازی صنایع بسته‌بندی خرما، تولید الکل، شیر و عسل نیز میسر می‌شود.

برگزاری کارگاه آموزشی خرما در بوشهر

کارگاه آموزشی خرما تحت عنوان عملیات مناسب کشاورزی (GAP) و مدیریت تلفیقی آفات (IPM) با همکاری سازمان توسعه صنعتی ملل متحد (یونیدو) و سازمان جهاد کشاورزی استان بوشهر با شرکت کارشناسان باغبانی و باغداران پیشرو در بوشهر برگزار شد.

مهندس عمرانی مدیر باغبانی سازمان جهاد کشاورزی استان بوشهر هدف از برگزاری این کارگاه را بهبود کیفیت تولید محصول خرما، کاهش باقی‌مانده سموم، ارتقاء کیفیت سیستم و صنایع بسته‌بندی و بالا بردن ارزش محصول در بازارهای جهانی ذکر کرد.

وی افزود: در حال حاضر ایران با سطح زیر کشت بیش از ۱۸۴ هزار هکتار رتبه دوم و از نظر میزان تولید با ۸۷۵ هزار تن رتبه سوم را در بین ۱۹ کشور خرماخیز جهان دارد. مهندس عمرانی در ادامه گفت: کشور ایران به دلیل کیفیت پایین محصول، عدم انجام عملیات به‌زراعی، بسته‌بندی نامناسب و عدم بازاریابی و... از نظر قیمت فروش رتبه دهم جهان را با ۰/۳۹ دلار دارد که امید داریم بتوان هرچه سریعتر به نرخ واقعی مورد نظر دست یافت.

گفتنی است تاکنون چهار کارگاه آموزشی تحت عناوین مختلف در هفت استان خرماخیز کرمان، بوشهر، هرمزگان، خوزستان، سیستان و بلوچستان، فارس و منطقه جیرفت و کهنوج برگزار شده است.

رییس اتحادیه خشکبار ایران ضمن استقبال از عاملیت خرید خرما توسط بخش خصوصی گفت: اتحادیه خشکبار ایران با استفاده از کارگاه‌های خرید و نظارت بر عملیات خریداری، درجه‌بندی و بسته‌بندی خرما توان جذب ارز بیشتری را برای کشور خواهد داشت.

وی تصریح کرد: پرداخت تسهیلات بانکی با نرخ بهره یک‌رقمی و بازپرداخت بلندمدت مهم‌ترین کمک دولت به بخش خصوصی برای خرید خرماي خوزستان خواهد بود.

با تامین اعتبار صنایع بسته‌بندی خرما مشکلات دیگر این بخش برطرف می‌شود

مدیرکل نخیلات کشور و مجری طرح زیتون وزارت جهاد کشاورزی گفت: اگر بتوانیم بحث نقدینگی صنایع بسته‌بندی و فرآوری خرما را تامین کنیم شاهد برطرف شدن بسیاری از مشکلات و موانع اقتصادی در این بخش خواهیم بود.

”محمد رضا محمدزاده“ در حاشیه گردهمایی مدیران اجرایی و محققان استانهای خرماخیز کشور در اهواز به خبرنگاران گفت: تامین نقدینگی صنایع بسته‌بندی و فرآوری خرما مهم‌ترین بحث در زمینه بهبود وضعیت تولید خرما می‌باشد که در آینده نزدیک با بهره‌مندی از تسهیلات کم‌بهره یک درصدی این مشکل برطرف می‌شود.

وی با بیان این که هم‌اکنون ۲۰۰ هزار تن خرما در کارگاه‌های بسته‌بندی خرما فرآوری می‌شود، اظهار داشت: مجوز ساخت و راه‌اندازی فرآوری ۸۰۰ هزار تن خرماي دیگر نیز اخذ شده است.

محمدزاده با اشاره به این که فرآوری این میزان خرما معادل کل تولید خرماي کشور است افزود: با راه‌اندازی این واحدها فرصت‌های اشتغال نیز فراهم خواهد شد. وی، اعتبار صنایع بسته‌بندی و فرآوری خرما در سال

با صدور مجوز برداشت آب از چشمه "آب سفید" بروجن احداث شهرک بسته‌بندی آب آغاز شد

فرماندار شهرستان "بروجن" از توابع استان چهارمحال و بختیاری، از صدور مجوز برداشت آب از چشمه معدنی "آب سفید" برای احداث شهرک صنعتی بسته‌بندی آب در این منطقه خبر داد.

"حیدر علی خدیوی" افزود: مجوز برداشت ۲۰۰ لیتر آب در ثانیه از این چشمه از سوی شرکت آب منطقه‌ای چهارمحال و بختیاری صادر شده است. به گفته وی، طرح مطالعاتی احداث شهرک آب معدنی "آب سفید" پس از اصلاح طرح مطالعاتی گذشته، دوباره انجام شد. وی یادآور شد: در این طرح مطالعاتی انتقال آب چشمه سفید به شهرک بسته‌بندی آب از ۲۵ کیلومتر تعیین شده، به ۱۵ کیلومتر کاهش یافته است. فرماندار شهرستان بروجن تصریح کرد: نصب خطوط انتقال آب چشمه سفید به شهرک صنعتی بسته‌بندی آب معدنی بر عهده سرمایه‌گذاران خواهد بود.

خدیوی گفت: هم‌اکنون سه شرکت سرمایه‌گذاری بزرگ برای احداث کارخانه‌ی تولید و بسته‌بندی آب معدنی در این شهرک اعلام آمادگی کرده‌اند. وی اظهارداشت: عملیات واگذاری ۵۰۰ هکتار از اراضی این شهرستان برای احداث شهرک صنعتی آب معدنی در این منطقه بزودی آغاز می‌شود. وی افزود: این اراضی از محل اراضی ملی به صورت پلاک بندی

خارج‌شده در حال تکثیر و باردهی است موسسات تحقیقاتی آمریکا اعلام کرده‌اند زعفران هرات به لحاظ کیفیت و طعم مطلوب‌تر از زعفران ایرانی است. وی خاطرنشان کرد: اگر ایران برای کیفیت و بسته‌بندی زعفران‌های تولیدی و بازاریابی مناسب برای فروش محصولات اقدامی نکند با حمایت‌های مادی و سیاسی بازارهای بین‌المللی از افغانستان به‌زودی زعفران ایران به انزو کشیده خواهد شد.

زیره ایران به نام ترکیه صادر می‌شود

ترکیه با فرآوری و بسته‌بندی مجدد زیره‌های صادراتی ایران، محصول نهایی را به نام خود در بازارهای بین‌المللی صادر می‌کند. محمد طالبیان، دبیر بورس سنتی زیره خراسان رضوی گفت: ترکیه به دلیل ارزان بودن دستمزد کارگری و همچنین ارزان بودن زیره ایرانی، محصول را خریداری و در واحدهای بوجاری و بسته‌بندی به کالای قابل صدور تبدیل کرده و با نام خود در بازارهای اروپا و آمریکا به فروش می‌رساند.

وی افزود: در حالی که خشکسالی، عدم نظارت دولت بر صادرات زیره و عدم بازاریابی، تولید زیره در کشور را با دشواری روبه‌رو کرده است در کشور ترکیه و سوریه به عنوان رقبای زیره ایران تمامی بازارهای صادراتی زیره ایران را در اختیار خود گرفته‌اند.

کاغذ

بازیافت هر تن کاغذ معادل ۱۷ درخت

نتایج تحقیقات بیانگر آنست که صنعت بازیافت کاغذ علاوه بر سودآور بودن آن باعث می‌شود آلودگی آب تا ۳۵٪، آلودگی هوا تا ۷۴٪ و مصرف انرژی ۲۴ الی ۵۴٪ کاهش پیدا کند و ۱۷ درخت متوسط به ازای هر تن کاغذ حفظ شود.

در پژوهشی که بر اساس بازیافت کاغذ و فوائد زیست محیطی و اقتصادی آن صورت گرفته، حاکی از آنست که صنعت کاغذسازی پنجمین صنعت بزرگ مصرف‌کننده انرژی در دنیاست که به ازای هر تن محصول، انرژی بیشتری نسبت به یک تن محصول ضایع استیل و آهن مصرف می‌نماید.

همچنین صنعت کاغذسازی در دنیا نسبت به صنایع دیگر، آب بیشتری به ازای هر تن محصول مصرف می‌کند و سطح بالایی از آلودگی آب و هوا را به وجود می‌آورد.

در بعضی از کشورها مانند ایالات متحده آمریکا کاغذ تقریباً ۴۰٪ از کل ضایعات شهری را تشکیل می‌دهد.

همچنین بر اساس آمار به دست آمده در کشورهای صنعتی، هر شخص به طور متوسط در یک سال ۱۶۴ کیلوگرم کاغذ و در کشورهای در حال توسعه به طور متوسط هر شخص ۱۸ کیلوگرم کاغذ در سال استفاده می‌کند. و این آمار حاکی از آنست که مصرف کاغذ در کشورهای در حال توسعه به شدت در حال افزایش می‌باشد.

امروزه ایالات متحده آمریکا روزانه ۲۵۰ هزار تن کاغذ و مقوا تولید می‌کند. و در سال ۱۹۹۹ توانست ۴۵ درصد از کل تولیدات خود را بازیافت نماید. همچنین این کشور ۳۰ درصد کل کاغذ جهان را مصرف می‌کند و از کل ۵۲۱ کارخانه تولید کاغذ آمریکا ۴۵۰ کارخانه از کاغذهای باطله برای تولید کاغذ استفاده می‌نماید و در مقیاس جهانی هر ساله بیشتر از ۹۵ میلیون تن کاغذ باطله برای تولید کاغذ جدید بازیافت می‌شود.

کشور ایران با وجود داشتن منابع جنگلی زیاد در زمینه صنعت کاغذسازی و خصوصاً بازیافت کاغذ از رونق چندانی برخوردار نیست و قسمت اعظم بازار کاغذ کشور از طریق واردات تأمین می‌شود و کارخانه‌های کاغذسازی خوزستان و... ظرفیت تولید پایینی نسبت به حجم واردات دارند. تقریباً تمام مواد اولیه مورد نیاز خود را از طریق چوب تأمین می‌نمایند و این امر بیانگر آنست که باید نسبت به امر بازیافت کاغذ در ایران توجه جدی صورت گیرد.

آمار بیانگر آنست که فرهنگ مطالعه در ایران چندان حاکم نیست و به





باشد، گفت: هدف از انجام این برنامه‌ریزیها کاهش هزینه‌های صادرکننده برای ایجاد امکان عرضه کالای مرغوب با کمترین هزینه در بازارهای جهانی بخصوص بازارهای هدف بوده است.

ابراهیمی با اشاره به این که کاهش هزینه‌های مربوط به صادرات سر لوحه کارهای گمرک است، افزود: در همین راستا تلاش شده است که اصولاً کالاهای صادراتی در گمرک تا حد امکان مورد بازدید قرار نگیرد، زیرا این اقدام علاوه بر تحمیل هزینه تخلیه و بارگیری مجدد به صادرکننده، زمان را برای صادرات طولانی کرده و بسته‌بندی کالاهای صادراتی را از وضعیت اولیه که در محل صورت گرفته، خارج می‌کند که این یک نکته منفی برای صادرکننده است.

وی اضافه کرد: برای رفع این مشکل گمرکات موظف شدند با حضور در محل کارخانه و یا انبار صادرکننده هنگام بارگیری، نسبت به بازدید و نظارت در محل اقدام کنند. همچنین قرار شد صادرات کالاهای بیش از ۷۰ درصد از صادرکنندگان که مورد اعتماد گمرک هستند، به صورت مستقیم صورت گیرد. مدیرکل دفتر صادرات گمرک ایران، در این خصوص توضیح داد: در این حالت صادرکننده کالاهای خود را روی کامیون بارگیری و کارشناس و ارزیاب گمرک با اعتمادی که به تولیدکننده دارند، کالا را روی کامیون به صورت اجمالی ارزیابی و پلمپ و برای صادرات آماده می‌کند.

شده در قالب طرحهای صنعتی شرکت شهرکهای صنعتی به متقاضیان واگذار خواهد شد.

فرماندار شهرستان بروجن گفت: آب چشمه "آب سفید" منطقه سرپیر سبزکوه پس از بررسی‌های به عمل آمده از سوی کارشناسان داخلی و خارجی به عنوان سبکترین آب از نظر املاح معدنی شناخته شده است. وی افزود: سختی املاح معدنی آب این چشمه نسبت به آبهای معدنی دیگر در جهان در حد سبکی ۱۴۰ است و این آب یکی از سالمترین و سبکترین آبهای جهان است. به گفته وی، ذبی این چشمه سه متر مکعب در ثانیه است و بخشی از آن برای تامین آب آشامیدنی شهرهای شهرستان بروجن مورد استفاده قرار خواهد گرفت و مابقی آن بسته‌بندی خواهد شد. گفتنی است شهرستان بروجن در ۶۰ کیلومتری مرکز استان چهارمحال و بختیاری واقع شده است.

بازرسی کالاهای صادراتی در گمرک تغییر می‌کند

مدیرکل دفتر صادرات گمرک پیش بینی کرد: ارزش صادرات کالاهای غیرنفتی کشور در سال جاری به ۱۲ میلیارد دلار بالغ خواهد شد. "ناصر ابراهیمی" با بیان آن که در دهه اخیر برنامه‌ریزیهایی صورت گرفته که تولیدکننده هنگام صادرات کمترین مشکل و ایستایی را داشته

باگاس تولیدی از حدود ۷۰ هزار هکتار مزارع نیشکر در واقع از تخریب ۴۳۴ هزار هکتار چوب جنگلهای شمال جلوگیری می‌گردد.

وی افزود: علاوه بر استفاده باگاس به عنوان سوخت بهره‌گیری از این محصول در صنایع سلولوزی اولویت دارد.

باگاس در فرایند تولید شکر ماده‌ای ثانویه و برای تولید کاغذ ماده اولیه به شمار می‌آید. این محصول جانبی در پروسه تولید شکر در کارخانه یک ماده سلولوزی و همو سلولوزی است که حدود ۵۲ درصد رطوبت دارد که اگر در تولید کاغذ از آن استفاده نشود به عنوان ضایعات به علت داشتن ماده قندی و رطوبت به تدریج تخمیر می‌شود.

در وضعیت فعلی شرکت توسعه نیشکر و صنایع جانبی به عنوان بزرگترین مجری تولید نیشکر در کشور یک میلیون و ۳۰۰ هزار تن باگاس در سال تولید دارد که با راه‌اندازی کارخانه‌های کاغذ مورد اشاره نه تنها سوزانده نخواهد شد بلکه در صنایع کاغذ مهمترین کاربرد را دارد.

یک انبار مقوا و کارتن در آتش سوخت

آتش‌سوزی ظهر هفدهم تیر در یک انبار مقوا و کارتن در جاده کرج شهریار خسارات فراوانی به بار آورد.

رییس روابط عمومی سازمان آتش نشانی و خدمات ایمنی کرج در این باره گفت: به دنبال این آتش‌سوزی ماموران آتش نشانی بلافاصله در محل حضور یافتند و از سرایت آتش به مکانهای مجاور جلوگیری کردند.

وی گفت: بر اثر این آتش‌سوزی یک هزار متر مربع از فضای تجاری این انبار که مملو از ضایعات کارتن بود، در آتش سوخت. اسکندری، علت وقوع این حادثه را نامعلوم ذکر کرد و گفت: تحقیقات برای روشن شدن علت آن ادامه دارد. ادامه در صفحه بعد

طبع آن مصرف کاغذ در ایران نسبت به کشورهایی مانند آمریکا کمتر است. پژوهشگران پیشنهاد داده‌اند که در مورد فایده‌های زیست محیطی و اقتصادی فرآیند بازیافت کاغذ باید به جامعه آگاهی داده شود و برای تشویق مردم جهت مشارکت در امر بازیافت کاغذ هر کیلوگرم کاغذ بازیافتی قیمت گذاری شود و در قبال جمع‌آوری کاغذ باطله به افراد پول داده شود. همچنین مشارکت سرمایه‌گذاران در امر بازیافت کاغذ جلب شده و شهرداری‌ها نیز در بازیافت کاغذ مشارکت فعالانه داشته باشند و نمایندگی‌هایی نیز برای خرید کاغذ باطله در سطح شهر و مراکزی در دانشگاهها جهت تحقیق دایر گردد.

http://www.pita.co.uk/#Scene_1

راه‌اندازی کارخانه‌های کاغذ مجتمع توسعه نیشکر ۶۰۰ میلیون دلار می‌خواهد

در صورت تخصیص هزینه ارزی ۶۰۰ میلیون دلاری، معادل مجموع اعتباری که در چهار سال صرف واردات کاغذ به کشور می‌شود، چهار کارخانه کاغذ پیش‌بینی شده در طرح توسعه نیشکر و صنایع جانبی راه‌اندازی خواهد شد. کارشناس اطلاع‌رسانی این شرکت گفت: این کارخانه‌ها در واحدهای کشت و صنعت امیرکبیر، سلمان فارسی، فارابی و میرزا کوچک خان در نظر گرفته شده که با بهره‌برداری آنها در مجموع ۳۵۰ هزار تن کاغذ با استفاده از باگاس نیشکر حاصل می‌شود.

"حسین محمدزاده"، روز شنبه با یادآوری این که به طور تقریبی ۳۲ درصد گیاه نیشکر را باگاس تشکیل می‌دهد به ایرنا توضیح داد: در زمان حاضر به ازای هر ۶/۲ هکتار چوب جنگلی که برای تولید کاغذ در کشور صرف می‌شود با یک هکتار باگاس می‌توان همان میزان کاغذ تولید کرد که با



پیچیدن رول بدون چین و چروک و یا تاخوردگی موضوعی بسیار حیاتی برای کانورتورهاست تا بتوانند خریداران خود را به بهترین وجه راضی نگاه دارند. مقصود اصلی از ارتقاء سیستم غلتک کشنده (VSK) این بود که بتوانند فیلم را در زوایای قائمه برش بزنند بدون این که لبه آن به عقب برگردد و تا بخورد. این موضوع در هنگام به کارگیری رول جدید بسیار حساس است. در موقع تعویض رول تیغه نصب شده بر روی غلتک می‌تواند به طور متناوب و بسیار صحیح فیلم وب را برش بزند.

۹ لایه ویندمولر

خواسته‌های بازار در رابطه با خواص و کاربردهای فیلم‌های چند لایه غیر قابل نفوذ روز به روز دقیق‌تر و فنی‌تر می‌شود. به خصوص در تولید فیلم‌های ۷ لایه که با سیستم Co-extrusion تولید می‌شوند مرزهای قبلی

دلالر برای بازسازی ماشین‌آلات قدیمی و خرید ماشین‌آلات جدید کرده است که خرید دو دستگاه فویل میل باعث افزایش تولید فویل از چهار هزار تن به ۱۰ هزار تن در سال، خرید ماشین‌آلات بسته‌بندی و چاپ با ظرفیت حدود شش هزار تن و بازسازی ماشین‌آلات فعلی و خرید ماشین سنگ‌زنی برای نورد که سبب ارتقای کیفیت محصولات می‌شود.

۲۴ درصد فروش کاغذسازی کاوه سه ماهه محقق شد

سرمايه: شرکت صنایع کاغذسازی کاوه در دوره سه ماهه منتهی به پایان خرداد سال جاری ۲۴ درصد از پیش‌بینی سالانه درآمد حاصل از فروش را محقق کرد. پیش‌بینی سالانه درآمد حاصل از فروش شرکت صنایع کاغذسازی کاوه برای سال مالی ۸۵ مبلغ ۱۱۲ میلیارد و ۹۷۵ میلیون ریال اعلام شد که در دوره سه ماهه نخست سال جاری ۲۴ درصد از این پیش‌بینی معادل ۲۶ میلیارد و ۸۶۹ میلیون ریال آن محقق شد.

طبق اطلاعیه سازمان بورس، شرکت درآمد هر سهم را برای سال مالی منتهی به پایان اسفند ۸۵ با سرمایه ۲۵ میلیارد ریال مبلغ ۹۲۲ ریال پیش‌بینی کرد که در این دوره سه ماهه ۲۸ درصد از این پیش‌بینی محقق شد. همچنین شرکت اعلام کرده هیات مدیره در نظر دارد تقسیم مبلغ ۲۰ میلیارد ریال (مبلغ ۸۰۰ ریال به ازای هر سهم) از سود عملکرد سال مالی ۸۵ را به مجمع عمومی عادی سالانه پیشنهاد کند. بر اساس این گزارش، شرکت طرح بازسازی خمیرسازی و خط دو با برآورد سرمایه‌گذاری بالغ بر ۳۶ میلیارد ریال را در دست اجرا دارد که تاریخ بهره‌برداری از آن طی سال ۸۶ برآورد شده است.

پیش‌بینی عملکرد سال مالی ۸۵ در مقایسه با عملکرد واقعی سال مالی ۸۴ از نظر فروش سه درصد افزایش بهای تمام شده کالای فروش رفته ۱۲ درصد افزایش، سود عملیاتی ۲۰ درصد کاهش و سود پس از کسر مالیات ۲۱ درصد کاهش نشان می‌دهد.

بخش دریافت آن است. این عمل ممکن نشده است مگر با مکنده‌های جدید نصب شده در بخش تغذیه که قابلیت تنظیم مجدد برای سطوح چاپی مختلف را با حداقل ۲۰ درصد کاهش زمان و به سادگی دارا می‌باشد. بخش تغذیه دارای شیلنگ‌های هوای متعددی است که البته به سختی می‌توان آنها را دید. سوپاپ‌ها که برای جداسازی و حمل هوا به کار گرفته می‌شوند توسط پارامترهایی کنترل می‌شوند. بخش مکنده جدید و ارتقاء یافته نصب شده در این بخش به طور خودکار با مواد مختلف هماهنگ می‌شود. تمامی تنظیمات انجام شده در بخش تغذیه قابل ذخیره‌سازی هستند تا در کارهای تکراری مورد استفاده قرار گیرند.

رول جمع‌کنی بدون چروک و تاخوردگی

تیغه در غلتک که ساخت Windmoller&Holscher است و با نام تجاری Filmatic به بازار معرفی شده است باعث بالا رفتن کیفیت رول نهایی یا فیلم اکستروژن شده می‌شود که به اندازه کیفیت خود فیلم مهم است چرا که تنها فیلم‌هایی می‌توانند در مراحل تبدیل (converting) مورد استفاده بعدی قرار گیرند که کاملاً و به طور صحیح پیچیده شده باشند.

بسته‌بندی در بورس

آلومینیوم پارس EPS جدیدش را اعلام کرد

سرمايه: اخذ تسهیلات مالی بیش‌تر از سیستم بانکی مبلغ ۲۳ ریال از پیش‌بینی درآمد هر سهم شرکت آلومینیوم پارس کاست. شرکت آلومینیوم پارس پیش‌بینی درآمد هر سهم سال مالی جاری را با سرمایه ۸۰ میلیارد ریال در تاریخ ۲۴ خردادماه امسال ۳۰۵ ریال اعلام کرده بود (به بازار منعکس نشد) و در آخرین اطلاعیه خود درآمد هر سهم را مبلغ ۲۸۲ ریال پیش‌بینی کرد و توانست در سه ماه نخست سال جاری ۲۱ درصد آن، معادل ۵۸ ریال از بودجه را پوشش دهد.

شرکت دلیل عمده تعدیل اخیر را اخذ تسهیلات مالی بیش‌تر از سیستم بانکی عنوان کرد. طبق اطلاعیه سازمان بورس، هیات مدیره شرکت در نظر دارد ۱۰۰ درصد سود پیش‌بینی شده امسال را جهت تقسیم بین سهام‌داران به مجمع عمومی عادی سالانه پیشنهاد کند. همچنین هیات مدیره شرکت تصمیم دارد ۲۵ درصد افزایش سرمایه معادل ۲۰ میلیارد ریال از محل سود سنوات گذشته و آورده نقدی را اجرا کند.

بر اساس این گزارش شرکت عملکرد سال مالی جاری در مقایسه با سال مالی ۸۴ را از نظر فروش با ۳۴ درصد، بهای تمام شده کالای فروش رفته با ۲۱ درصد، سود عملیاتی با ۸۳۱ درصد و سود پس از کسر مالیات با ۲۴۲ درصد افزایش پیش‌بینی کرده است. شرکت دلایل این تغییرات را افزایش تولید و فروش با توجه به راه‌اندازی ماشین‌آلات طرح و توسعه از سه ماهه دوم سال عنوان کرد.

این گزارش می‌افزاید: «شرکت در خصوص طرح‌های عمده انجام شده و در دست اقدام اعلام کرده است به منظور ارتقای کیفیت کالاهای تولیدی فعلی و تولید محصولات جدید اقدام به سرمایه‌گذاری حدود ۴۸/۲ میلیون



Weidenhammer بزرگترین شرکت تولیدکننده قوطی‌های کامپوزیت در اروپا

این شرکت که یکی از دو تولیدکننده بزرگ قوطی‌ها و شبکه‌های کامپوزیت، قوطی‌های تزئینی و پلاستیکی در جهان است بیش از ۸ کارخانه در سرتاسر اروپا دارد. از خصوصیات این تولیدات زیبایی، راحتی، ایستایی خوب و قابلیت درزبندی مجدد عالی است. قوطی‌های پلاستیکی این شرکت که در آلمان تولید می‌شوند انتخاب مناسبی برای بسته‌بندی غذاهای تازه نظیر ماهی ساردین، سالادهای آماده و خردل بوده‌اند. در این قوطی‌ها برای نخستین بار از فن‌آوری لیبل‌زنی درون قالب بهره گرفته شد.

اما هنگامی که صحبت از کالاهای غیر غذایی به میان می‌آید شبکه‌های کامپوزیتی متداول بسیار محبوب هستند. از این شبکه‌ها برای انواع کالاهای خانگی (مثل مواد پاک‌کننده) و اسباب بازی‌ها استفاده می‌شود. علاوه بر شبکه‌ها که ضد غبار و مقاوم در برابر نفوذ هوا هستند شرکت شبکه‌های دیگری با ته‌مقام در برابر رطوبت تولید می‌کند که سازمان ملل از آنها برای جابه‌جایی مواد خطرناک استفاده می‌کند شبکه‌هایی که درب‌های آنها نیز ایمن برای کودکان است. شرکت‌های بزرگ تولید دترجنت‌ها مانند Persil و Ariel نیز محصولات خود را در شبکه‌های تولیدی وایدن‌هامر عرضه می‌کنند. اطلاعات تکمیلی در: www.Weidenhammer.de



برداشته شده‌اند. Windmoller&Holscher با تولید فیلم جدید ۹ لایه (Maxicone 9-layer) پنجره‌ای جدید در تولید فیلم‌های غیر قابل نفوذ گشوده است که علت آن تعداد لایه‌های بیشتر و انعطاف‌پذیری خوب آن بر روی ماشین‌های کانورتینگ مختلف است که باعث مناسب بودن آن برای استفاده در کالاهای بسته‌بندی شده است. بر اساس تجزیه و تحلیل دقیقی که اخیراً در بازار انجام شد، مهندسین W&H توانسته‌اند تیغه‌قالبی را بسازند که هم درجه ذوب آن را پایین می‌آورد و هم زمان اقامت آن را، این موضوع یادآوری می‌کند که موادی همچون EVOH هنگامی که مدت طولانی در تماس با سطح فلزی داغ تیغه قالب باشند می‌سوزند و در درون فیلم حاتی زل مانند ایجاد می‌کنند. قالب‌های Maxicone علاوه بر این که درجه ذوب را پایین می‌آورد و زمان اقامت آن را نیز کم می‌کند.

Husky سیستم تولید در پوش خود را به نمایش گذاشت

Husky سیستم جدید تولید در پوش خود (Hylectric 3000) را با قالب ۷۲ حفره و تولید ۱۵۰۰ عدد در دقیقه به نمایش گذاشت. مدیر بازرگانی این شرکت Mark Fitzpatrick در این خصوص می‌گوید: "سیستم‌های تولید در پوش Husky به گونه‌ای مهندسی شده‌اند که به نیازهای نیاز به خصوص در بخش بسته‌بندی نوشیدنی‌ها پاسخگو باشد." وی می‌افزاید: "سیستم Husky کاربردهای جدیدی در پالت‌بندی کردن، آسانی مدیریت حتی در چرخه عملیات با سرعت بالاتر و حمایت از ماشینی با فن‌آوری یکپارچه قطعات بدکی را به معرض نمایش گذاشته است." تجهیزات جدید به کار گرفته شده در ماشین جدید این شرکت توانایی کنترل بهتر به تغییر رنگ، پایداری مواد اولیه در حال ذوب و کیفیت نهایی قطعه تولید شده را در خود دارد.

قالب ۲۱۶ حفره‌ای Husky

Husky با شراکت و همکاری Amcor PET Packaging بزرگترین قالب تولید پریفورم با ۲۱۶ حفره را تولید کرد. این قالب که برای تولید پریفورم طراحی شده است دارای حفره‌هایی به قطر حداکثر ۳۰ میلی‌متر است. افزایش طول گام‌ها در این قالب در واقع به معنی کاهش هزینه‌های خریدار قالب است.

این قالب ۲۱۶ حفره‌ای طراحی شده است تا در ماشین HyPET 650 کار کند. به عنوان بخشی از ارتقاء ماشین جدید، یک بخش جدید تزریق با ظرفیت خروجی معادل ۱۸۰۰kg/hr نیز به بازار معرفی شده است. HyPET به مرحله تولید تجاری در آمریکا رسیده است که اولین آن با قالب‌های ۱۴۴ حفره‌ای برای تولید پریفورم‌های نوشیدنی‌های ورزشی به کار گرفته شده است.

HyPET 650 با قالب ۲۱۶ حفره‌ای همچنین برای کاربردهای جدیدی همچون نوشیدنی‌های گازدار بدون الکل و آبجو از ظروف فلزی گرفته تا شیشه‌ای و PET مناسب است.

اطلاعات تکمیلی در: www.husky.ca

لغاف مخصوص بسته‌بندی روزنامه‌های دوره قاجار در موزه آستان قدس

یکی از مجموعه‌داران بزرگ تبر ایرانی بخشی از گنجینه نفیس تبرهایش را به موزه آستان قدس رضوی در مشهد اهدا کرد. به گزارش سازمان موزه‌ها و کتابخانه‌های آستان قدس این گنجینه متعلق به عباس باقری شامل تبرها، پاکتهای تبردار، کارت پستالهای اولیه ایران، تلگرافها و لغاف مخصوص بسته‌بندی روزنامه‌های دوره قاجار، در اختیار موزه تبر و اسکناس قرار گرفت.

در میان این مجموعه اهدایی تبرهای تاریخی نفیسی نظیر تبرهای انقلابی میرزا کوچک خان جنگلی دیده می‌شود که در نوع خود کمیاب است. پاکت نامه‌های سانسور شده توسط دولت احمدشاه قاجار و لغاف مخصوص بسته‌بندی روزنامه برای ارسال از طریق پست مربوط به دوره قاجار از دیگر آثار ارزشمند این مجموعه است.

هیات آستان قدس رضوی از کارخانه کارتن‌سازی در مغرب دیدن کرد

یک هیات بلندپایه آستان قدس رضوی به سرپرستی "سید احمد علوی" قائم مقام تولید آستان قدس رضوی از برخی مراکز صنعتی کشور

مغرب دیدن کردند. این هیات در شهر مکناس از چند واحد اقتصادی از جمله کارخانه تولید روغن زیتون، کارخانه تولید کاغذهای بهداشتی و همچنین مجتمع‌های کشاورزی تولید میوه و زیتون بازدید کرد.

در پی این بازدیدها، دو طرف با انجام مذاکراتی، زمینه‌های همکاری و سرمایه‌گذاری مشترک بین آستان قدس رضوی و مراکز اقتصادی کشور مغرب را مورد بحث و تبادل نظر قرار دادند. هیات مذکور در آخرین روز اقامت خود در مغرب همچنین از مجتمع پتروشیمی "اسنپ" و کارخانه تولید کارتن و مقوا که هر دو متعلق به مجموعه اقتصادی "الشعبی" است دیدن کرد. مجموعه "الشعبی" یک مجموعه بزرگ اقتصادی خصوصی در مغرب است و در زمینه‌های هتل‌سازی، فروشگاه‌های زنجیره‌ای، تولید انبوه مسکن، تولید واگن، کاشی و سرامیک، شکر، راه‌سازی، مشارکت در پروژه‌های خارجی فعالیت می‌کند. این موسسه اقتصادی به غیر از مغرب، در کشورهای تونس، مصر، فرانسه، چند کشور آفریقایی و نیز در دومی و شارجه سرمایه‌گذاری کرده و فعالیت دارد.

شهرداری مشهد در کار بازیافت کاغذ و پلاستیک

مدیرعامل سازمان بازیافت و تبدیل مواد شهرداری مشهد از مشارکت ۵۰ درصدی بخش خصوصی با این سازمان خبر داد. مهندس خلیل‌الله

حمایت کند. دولتی گفت: برای رسیدن به شرایط مطلوب در بازار کاغذ، باید وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی، وزارت بازرگانی، ناشران، اتحادیه‌صنف کاغذفروشان و چاپخانه‌داران همکاری نزدیک داشته باشند.

وی با اشاره به این که امکانات لازم برای تولید کاغذ در کشور وجود ندارد، گفت: کارخانه‌های تولید کاغذ کشور تنها کار بسته‌بندی را انجام می‌دهند. "محسن دولتی" افزود: برخی کارخانه‌های تولید کاغذ با واردات انواع کاغذ تنها اقدام به برش و بسته‌بندی می‌کنند که این مسئله تورم و گرانی قیمت کاغذ را مضاعف کرده است.

وی اضافه کرد: کمبود مواد اولیه و فرسودگی ماشین‌آلات تولیدی از مشکلات اصلی تولید در صنعت کاغذ است. به گفته وی، به دلیل این که شرایط اقلیمی کشور چندان مناسب نیست رشد درختان خیلی کند صورت می‌گیرد، همین موضوع حجم مواد اولیه را کاهش داده است.

دولتی ادامه داد: در برخی از موارد کمبود مواد اولیه تولید کاغذ باعث استفاده از درختان جوان در کارخانه‌های تولید کاغذ شده که رنگ کالای تولیدی را "کاهی" یا حتی "کمی سبز" کرده است.

وی با اشاره به این که در کشورهایی مانند برزیل و اندونزی یک درخت قطع شده به دلیل شرایط آب و هوایی مناسب ظرف مدت دو سال رشد می‌کند، افزود: این زمان در کشور ما حدود ۱۰ سال است، به همین علت مواد اولیه کاهش یافته است.

نایب رئیس اتحادیه کاغذ و مقوا تهران با اشاره به این که کاغذهای تولید داخل از کیفیت خوبی برخوردار نیست، گفت: افزودن کلر برای تغییر رنگ کاغذ به جای مواد سلولزی خاص که در داخل کشور وجود ندارد کیفیت کاغذ را پایین‌تر آورده است. دولتی افزود: برای تولید کاغذ باید خمیر یا پودر آن را وارد کرده، سپس اقدام به تولید نماییم تا هزینه‌ها کاهش یابد.

رییس روابط عمومی آتش نشانی کرج اظهارداشت: میزان خسارات وارده به این انبار پس از بررسی کارشناسی متعاقباً اعلام خواهد شد. وی یادآور شد: برای خاموش کردن این آتش سوزی، چهار دستگاه خودرو آتش نشانی به همراه ۱۵ امدادگر به محل اعزام شدند.

نایب رئیس اتحادیه کاغذ و مقوا فروشان تهران:

خطر تعطیلی، صنف کاغذ و مقوای تهران را تهدید می‌کند

نایب رئیس اتحادیه کاغذ و مقوا فروشان تهران گفت: از مجموع پانصد واحد صنفی کاغذ فروشی در تهران، حدود ۵۰ درصد این واحدها طی دو سال اخیر به دلیل گرانی قیمت کاغذ و کمبود نقدینگی تعطیل شدند.

"محسن دولتی" افزود: با تداوم این روند، در آینده نزدیک حدود ۴۰ درصد دیگر این واحدها که هم‌اکنون نیمه فعال هستند نیز تعطیل خواهند شد. وی گفت: بی‌ثباتی و نوسان مستمر قیمت‌ها در بازار کاغذ و مقوا، مشکل عمده واحدهای کاغذ فروشی است و در این شرایط تنها واحدهایی توان فعالیت دارند که از توان مالی مناسب برخوردار باشند.

دولتی با اشاره به این که کاغذ تحریر، بیشترین مصرف را در بازار دارد افزود: هم‌اکنون بیش از ۹۰ درصد انواع کاغذ تحریر به صورت آزاد خرید و فروش می‌شود و نبود نظارت صحیح بر نحوه توزیع کاغذ از عواملی است که باعث ورود کاغذ به صورت آزاد در بازار داخلی شده است.

وی خاطر نشان کرد: نظارت ضعیف بر نحوه توزیع کاغذ سبب شده که برخی از ناشران و کسانی که حواله دریافت کاغذ دارند اقدام به فروش کاغذ به صورت آزاد کنند.

نایب رئیس اتحادیه کاغذ و مقوا افزود: برای کاهش مشکلات بازار کاغذ به ویژه در بحث توزیع، دولت باید از تعاونی‌های کاغذ فروشی



وی تصریح کرد: زمانی که بازار سکه متعادل است ضرب سکه‌های غیربانکی برای افراد سودجو صرفه اقتصادی نخواهد داشت اما وقتی قیمت بازار سکه داغ و قیمت‌ها افزایش یابد، فرصت برای افراد سودجو مهیا خواهد شد. رئیس اتحادیه طلا و جواهر فروشی‌های تهران گفت: شهروندان برای کوتاه کردن دست سودجویان سکه مورد نیاز خویش را تنها از سکه‌های بسته‌بندی شده توسط ۶۰ مرکز دارای پروانه کسب مجاز تهیه کنند.

تولید نسل پیشرفته فیلم‌های نانو کامپوزیتی بسته‌بندی مواد غذایی در ایران

صنایع همگن: نسل جدیدی از فیلم‌های بسته‌بندی مواد غذایی با به کارگیری نانو کامپوزیتها توسط محققان مرکز تحقیقات مواد نانو ساختار دانشگاه صنعتی سهند تبریز تولید شد. دکتر بهزاد پورعباس، رییس مرکز تحقیقات مواد نانو ساختار دانشگاه صنعتی سهند تبریز با اعلام این مطلب گفت: تولید این نوع فیلم‌های بسته‌بندی با استفاده از نانو کامپوزیتها، امکان افزایش طول عمر مواد غذایی و ماندگاری آنها تا حدی قابل توجه را فراهم می‌کند.

وی با اشاره به مواد اصلی به کار رفته در تولید این نانو کامپوزیت‌ها، تصریح کرد: ماده اصلی به کار رفته در تولید این نوع فیلم بسته‌بندی پلی‌امید ۶ بوده و در کنار آن از دو نوع فیلر (پرکننده) نانو نیز که هر دو از جنس خاک رس (Nano Clay) هستند، استفاده شده است. وی افزود: یکی از این فیلرها در داخل فرآوری شده و سرمایه‌گذار توانایی دارد که با اصلاح این نوع فیلر از آن به منظور تولید نانوکامپوزیت بهره بگیرد. نوع دیگری از این فیلرها، تنها در انحصار یک شرکت غربی است که علیرغم ممنوعیت فروش عمده این نوع فیلم در اتحادیه اروپا و آمریکا توسط شرکت صاحب امتیاز، موفق به وارد کردن نمونه‌هایی از این فیلر به داخل شده‌ام.

دکتر پورعباس در ادامه با بیان فواید استفاده از این نوع فیلم بسته‌بندی خاطرنشان کرد: با توجه به جایگاه ایران در صادرات مواد غذایی و به خصوص جایگاه استان آذربایجان شرقی در تولید و صادرات محصولات خشکبار، لزوم ماندگاری مواد صادراتی مورد توجه قرار گرفته بود که استفاده از این نوع فیلم بسته‌بندی، تاثیرپذیری مواد غذایی در برابر رطوبت و گازهایی از قبیل اکسیژن و دی‌اکسیدکربن را تا حد قابل توجهی کاهش می‌دهد. وی خاطر نشان کرد: اکسیژن مواد مختلف شیمیایی و بیولوژیکی موثر در ساخت مواد غذایی را به شدت تحت تاثیر قرار می‌دهد و گاز دی‌اکسیدکربن نیز عاملی برای انجام واکنشهای شیمیایی نامطلوب در مواد غذایی است. دکتر پورعباس در پایان گفت: از طرفی فیلم‌های بسته‌بندی تولید شده مانع خروج رطوبت مواد غذایی شده و از خشک شدن و فساد برخی از مواد غذایی مانند گوشت جلوگیری می‌کند.

مجتمع بزرگ و جدید تولید پالت و فیلم‌های سه لایه

صنایع پلاستیک: مجتمع تولیدی جدیدی به زودی در منطقه عسلویه برای تولید پالت پلاستیکی و نیز فیلم‌های سه لایه بسته‌بندی راه‌اندازی خواهد شد. به گزارش سانا، این مجتمع که در زمینی شامل ۸۰۰۰ مترمربع

کاظمی در جریان بازدید ۴۰ نفر از شهرداران خراسان رضوی از این سازمان افزود: جلب مشارکت بخش خصوصی از جمله اهداف مهم این سازمان است. وی گفت: تاکنون این سازمان علاوه بر بخش خصوصی در زمینه صنایع تبدیلی کاغذ پلاستیک و ظروف یک بار مصرف نیز گام‌های موثری برداشته شده است.

یک چاپخانه جدید در اصفهان افتتاح شد

استاندار اصفهان در آیین بهره‌برداری از یک چاپخانه جدید در اصفهان گفت: به عنوان بالاترین مقام دولتی استان افتتاح این شرکت چاپ و بسته‌بندی را در راستای عزم راسخ دولت برای حمایت قاطع از کارآفرینی و سرمایه‌گذاری در بخش خصوصی می‌دانم.

وی تاکید کرد: از این پس در عرصه تصدی‌گری هرچه هست متعلق به بخش خصوصی است مگر در بعضی موارد خاص و استراتژیک که قانون تصدی‌گری را به دولت واگذار کرده است. در این آیین استاندار اصفهان هدایایی به چند تن از پیشکسوتان صنعت چاپ اصفهان اهدا کرد.

به گفته مدیرعامل چاپخانه تازه‌تاسیس برای احداث محل و خرید، نصب و راه‌اندازی سیستم پیشرفته چاپ و بسته‌بندی بیش از ۵۵۰ میلیارد ریال سرمایه‌گذاری شده است. "محمدعلی کشانی" گفت: حدود ۲۰ میلیارد ریال از این مبلغ هزینه ارزی برای خرید ماشین آلات و تجهیزات بوده است. وی گفت: با به کارگیری این سیستم جدید از این پس مشتریان به جای مراجعه به کشورهای خارجی، می‌توانند در پایتخت فرهنگی جهان اسلام، بهترین کیفیت چاپ را کسب کنند.

به گفته رئیس اتحادیه صنف چاپخانه‌داران استان اصفهان اکنون در کلان شهر اصفهان ۱۴۰ واحد چاپخانه با مجوز تاسیس و پروانه کسب و ۷۰ چاپخانه بدون پروانه کسب فعالیت دارد. "عباس مشتاقی" تعداد لیتوگرافی‌های این کلان شهر را نیز ۲۸ واحد و چاپ سیلک را ۹ واحد ذکر کرد که دارای پروانه کسب می‌باشند.

وی گفت: اکنون برای چاپ رول، گراور و برجسب، اصفهان که قدمت تاریخی در صنعت چاپ دارد از کلیه نقاط کشور عقب‌تر است و چاپ این موارد باید به تهران ارجاع داده شود. وی پیشنهاد کرد: وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی به جای اعطای مجوز تاسیس چاپخانه‌های کوچک در شهرهای مختلف، از این پس چند درخواست‌کننده مجوز را در قالب یک شرکت سهامی برای تاسیس این گونه شرکت‌های چاپ پیشرفته مجوز تاسیس با تسهیلات دولتی صادر نماید.

رئیس اتحادیه جواهر فروشی تهران: تنها ۶۰ واحد مجاز به بسته‌بندی "سکه" هستند

رئیس اتحادیه طلا و جواهر فروشی‌های تهران گفت: برای جلوگیری از هر گونه سوءاستفاده در عرضه سکه بهار آزادی، تنها ۶۰ واحد صنفی مجاز به پلمب (بسته‌بندی) سکه در سطح تهران هستند.

"کوروش گوهریین" روز شنبه در گفت و گو با خبرنگار ایرنا با اشاره به فعالیت افراد سودجو در ضرب سکه غیربانکی افزود: در صورت مشاهده این گونه افراد، با آنان برخورد قضایی خواهد شد.

در حال حاضر، LC دستگاه‌های این مجتمع باز شده است که مسوولان شرکت امیدوارند تا اواسط نیمه دوم امسال این مجتمع به بهره‌برداری برسد.

ساخت یک آلیاژ پلیمری با ضربه‌پذیری بالا

صنایع همگن: پژوهشگران دانشگاه صنعتی امیرکبیر با ترکیب بطری‌های نوشابه ضایعاتی با مواد پلیمری دیگر موفق به تولید آلیاژی پلیمری با خاصیت ضربه‌پذیری بسیار بالا شدند. دکتر احمد عارف آذر، عضو هیات علمی دانشکده پلیمر دانشگاه صنعتی امیرکبیر اظهار داشت: با توجه به این که تجزیه قطعات پلیمری در طبیعت حدود ۴۰۰ سال به طول می‌انجامد، مشکل بیشتر کشورها با ضایعات پلیمری، آلودگی زیست محیطی آنها است که تا صدها سال باقی خواهند ماند.

وی افزود: با توجه به مصرف بالای بطری‌های نوشابه و مشکلات زیست محیطی ناشی از آنها، در برخی از کشورها به بازیابی بطری‌های PET پرداخته‌اند و نیز با سوزاندن این بطری‌ها اقدام به دریافت انرژی می‌کنند. این پژوهشگر در خصوص روش اجرای پروژه خود، گفت: در این پروژه بطری‌های ضایعات جمع‌آوری شده و پس از شست و شو به قطعات ریز تبدیل و آسیاب می‌شوند و سپس لاستیک SBR تولید داخل با استفاده از مواد شیمیایی اصلاح شده و مخلوط لاستیک اصلاح شده و ضایعات PET، در دستگاه‌های مخلوط‌کن با نسبت‌های مختلف با یکدیگر مخلوط می‌شوند. وی افزود: طی این فرایند بین لاستیک اصلاح شده و بطری‌های ضایعاتی واکنش‌هایی صورت می‌گیرد که به بهبود خواص مکانیکی آلیاژ

سالن آغاز به کار خواهد کرد، از ۴ دستگاه ماشین تزریق دو کفه‌ای LG (2 Platen) برای تولید قطعات پالت بهره می‌برد.

سه دستگاه از این ماشین‌ها ۱۸۰۰ تن با ظرفیت واحد تزریق ۴۰۰۰ تن هستند و دستگاه چهارم ۱۰۵۰ تن است. پالت‌های تولیدی با این دستگاه‌ها چند نوع هستند که نوع اصلی آن چند تکه است که توسط پین و خارهای یک طرفه به هم چفت می‌شوند. بخش اصلی بزرگ‌تر آن ۱۲ کیلوگرم بوده و کلا حدود ۱۵/۵ تا ۱۶ کیلوگرم می‌باشد. طراحی این پالت‌ها به نحوی انجام شده است که تنش دینامیک و استاتیک پالت‌های معمولی ۳۰ کیلویی را می‌تواند تحمل نماید.

به علاوه، این مجتمع ۲ خط تولید فیلم ۳ لایه (FFS) با ظرفیت ۳۵۰ کیلوگرم در ساعت نیز از شرکت Alpine-Hosokawa در اختیار دارد که برای تولید انواع فیلم‌های بسته‌بندی مورد استفاده قرار خواهد گرفت. در کنار این مجموعه یک خط کامل تولید پالت‌های ۱۰۰ درصدی بازیافتی در ۴ ایستگاه و با روش تولید تزریق در فشار پایین (Pressure Injection Molding Low) نیز راه‌اندازی خواهد شد.

همچنین یک خط آمیزه‌سازی (کامپاندینگ) نیز برای بازیافت زباله‌های تمیز ناشی از جعبه‌های نوشابه و سایر زباله‌های تمیز منطقه و نیز مواد ضایعاتی (Offgrade) مجتمع‌های پتروشیمی منطقه عسلویه در کنار این مجموعه راه‌اندازی خواهد شد. خط کامل چیلرهای این مجتمع از شرکت GWK تامین شده‌اند و این مجموعه از یک سیستم انتقال مواد برای تمامی خطوط خود بهره می‌برد.

قوانین و بخشنامه‌ها

طرح ممنوعیت عرضه نان‌های سرد فاقد پروانه اجرا می‌شود

روزنامه سرمایه: بر اساس تصمیمات متخذه در کمیته ساماندهی عرضه نان‌های سرد مقرر شد طرح مشترکی برای جلوگیری از عرضه نان‌های سرد فاقد هویت و پروانه ساخت انجام شود. به گزارش روابط عمومی وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی، طرح مشترک ممنوعیت عرضه نان‌های بسته‌بندی بدون پروانه ساخت در سوپرمارکت‌ها و مراکز عرضه مواد غذایی با هماهنگی وزارت بهداشت (سه دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی، درمانی تهران، ایران و شهید بهشتی) وزارت بازرگانی، نیروی انتظامی و مجمع امور صنفی از تیرماه سال جاری در تهران انجام می‌شود.

ممنوعیت استفاده از کیسه‌های پلی‌پروپیلنی برای بسته‌بندی گچ و سیمان

صنایع پلاستیک: سازمان محیط زیست به تازگی استفاده از کیسه‌های پلی‌پروپیلنی را برای بسته‌بندی گچ و سیمان ممنوع کرده است. این اقدام پس از چندین ماه بحث و جدل سرانجام به صورت رسمی اعلام شده است. به گزارش سانا، آقای مهدی صدیق بهزادی دبیر انجمن صنفی تولیدکنندگان کیسه‌های پلی‌پروپیلنی ضمن اعلام این خبر اظهار داشت: "در حال حاضر در حدود ۴۵ درصد مصرف کیسه‌های پلی‌پروپیلنی در

داخل کشور جذب صنایع سیمان و گچ می‌گردد که عدم استفاده از این کیسه‌ها ضربه سنگینی به تولیدکنندگان این کیسه‌ها وارد می‌نماید."

به گفته وی: "با توجه به راه‌اندازی مجتمع‌های عظیم پتروشیمی در کشور و تامین انواع مواد اولیه مختلف از جمله پلی‌پروپیلن، ایران برای تامین مواد اولیه تولید این نوع کیسه‌ها کاملاً خودکفا است ولی ممنوعیت استفاده از این کیسه‌ها، صنایع گچ و سیمان را وادار به واردات پاکت‌های کاغذی خارجی ایجاد می‌نماید. در حالی که طبق گزارشات ارایه شده توسط شرکت پژوهش و فناوری پتروشیمی، کیسه‌های پلی‌پروپیلنی بعد از مصرف قابل بازیافت می‌باشند."

توصیه‌هایی از مرکز بهداشت قزوین

مسئول بهداشت محیط مرکز بهداشت شهید بلندیان قزوین گفت: استفاده از ظرف‌های یکبارمصرف را اجتناب ناپذیر است. وی افزود: مصرف مایعات سرد در این ظرف‌ها که دارای پروانه ساخت باشد اشکالی ندارد.

حمید گلناری اظهار کرد: مصرف مایعات داغ در ظرف یکبار مصرف شفاف موجب سرطان زایی شده و نباید از آنها استفاده کرد ولی استفاده از ظرف پلی اتیلن سفید رنگ که جنس کاغذی دارند اشکالی ندارد.

این کارشناس در ادامه به شهروندان توصیه کرد از خرید بسته‌های نان بدون پروانه ساخت خوداری کنند و در این راستا مسوولان باید از صنایع حمایت کنند تا نان در کارخانه‌ها بطور بهداشتی بسته‌بندی شود.

آمریکای لاتین و مناطق آسیا - اقیانوسیه با رشد سریع جمعیت و همچنین افزایش سطح برون ده صنعتی خود بیشترین سهم نیاز به تجهیزات بسته‌بندی مورد استفاده در صنایع غذایی، مواد شیمیایی و دارویی را به خود اختصاص داده‌اند. به عنوان مثال، چین با ۸٪ افزایش نیاز سالانه به تجهیزات بسته‌بندی تا سال ۲۰۰۸ در رده اول کشورهای خریدار و تولید کننده این تجهیزات قرار خواهد گرفت. هند نیز با افزایش حرکت خود در جهت صنعتی شدن کشور و افزایش سرمایه‌گذاری‌ها در رده بالایی قرار دارد.

بسته‌بندی جدید ایمن برای کودک از Amcor

Amcor Flexibles یک بسته‌بندی دارویی ایمن برای کودکان که با پاره کردن پوشش باز می‌شود را به بازار عرضه کرد. این بسته دیگر زانده یا شکافی برای کمک به باز شدن ندارد. برخلاف بسته‌های متداولی که با این روش باز می‌شوند در این نمونه تنها از علامتی چاپی بر روی بسته استفاده شده است. راهنمای چاپی برای بازکردن با راهنمای نوشتاری همراه شده است که با عملیات‌هایی همچون "ابتدا تا کنید" یا "فشار دهید" نیز مشتریان را



راهنمایی می‌کند تا بهترین حالت برای جلوگیری از دسترسی کودکان به محتویات بسته فراهم شود. بسته به راحتی پاره می‌شود اما فقط از جایی که با حروف چاپی، به عنوان راهنما مشخص شده است.

مدیر Pharmaceutical Packaging می‌گوید: "علاوه بر راحتی بازکردن بسته البته در شکل ایمن برای کودکان این طراحی باعث حذف هزینه‌های اضافی تجهیزات و مواد اولیه‌ای می‌شود که در روش‌های سنتی (استفاده از زانده برای بازکردن) مورد نیاز است." وی افزود: "نشانگر بازکننده بسته در واقع نوع جدیدی از بسته‌بندی‌های پاره شونده ایمن برای کودکان است که هم دسترسی به تعداد مورد نیاز دارو را فراهم می‌سازد هم نگرانی‌های دسترسی کودکان به دارو را مورد توجه قرار می‌دهد و هم گرافیک زیبایی دارد."

از این بسته‌ها می‌توان در شکل‌های چندکاره مانند پاکت‌ها، ساشه‌ها و چسب‌های زخم استفاده کرد. بسته‌ها برای هر دو نوع داروهای فروش با نسخه یا بدون نسخه مناسبند و برای کاربردهای گسترده دارویی مانند پودرها، مایعات و... قابلیت استفاده دارند. این بسته که با فویل لمینیت شده است را می‌توان با چاپ گراور تا ۸ رنگ چاپ کرد. Amcor Ltd از بزرگترین و مهم‌ترین شرکت‌های تولیدکننده بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در دنیاست. اطلاعات تکمیلی: www.amcor.com/flexibles-healthcare

به خشم آمدن وزیر از بسته‌بندی سیگار

یکی از وزرای استرالیای جنوبی به شدت از لیبیل‌های اسلیو که باعث پوشیده شدن نوشته‌های روی پاکت سیگار مبنی بر مضر بودن دخانیات شده بود عصبانی شد.

منجر می‌شود به طوری که خاصیت ضربه‌پذیری بسیار بالایی داشته و امکان استفاده از این حتی در صنایع خودروسازی وجود دارد. دکتر عارف آذر در پایان، خاطر نشان کرد: با اجرای این طرح علاوه بر رفع مشکل ضایعات PET، با تبدیل ضایعات به قطعات، صنایع جدیدی راه‌اندازی می‌شود که ارزش افزوده داشته و به دلیل تولید بطری نوشابه (PET) و لاستیک (SBR) در واحدهای پتروشیمی داخلی، این طرح کاملاً توجیه اقتصادی داشته و می‌توان محصولات آن را در امر صادرات استفاده کرد.

مقالات بسته‌بندی در همایش علوم و صنایع غذایی

حدود ۴۷۵ مقاله علمی به دبیرخانه دومین همایش علوم و صنایع غذایی ارسال شده که تاکنون از این تعداد ۲۰۹ مقاله پذیرفته شده است. مهندس مهتاب سلطانی مسوول دبیرخانه همایش علوم و صنایع غذایی با اعلام این مطلب گفت: دومین همایش بزرگ علوم و صنایع غذایی با هدف ارایه آخرین دست‌آورد‌های تحقیقاتی در زمینه‌های مختلف علوم و صنایع غذایی ایران طی روزهای بیست و یکم تا بیست و سوم شهریورماه امسال در دانشکده کشاورزی دانشگاه صنعتی اصفهان برگزار می‌شود.

وی افزود: همچنین به منظور آشنایی با جدیدترین نوآوری‌ها و پیشرفت‌ها در امر تولید مواد غذایی و تجهیزات آزمایشگاهی، نمایشگاهی نیز به‌طور همزمان در دانشگاه صنعتی اصفهان برپا می‌شود. مهندس سلطانی با اشاره به این‌که حدود ۴۷۵ مقاله علمی به دبیرخانه کنگره رسیده است، گفت: از تعداد ۳۰۰ مقاله داوری شده حدود ۲۰۹ مقاله پذیرفته شده است و ۱۷۵ مقاله دیگر نیز در دست داوری است. وی در ادامه اظهارداشت: از کلیه محققان، دانشجویان، تولیدکنندگان و عرضه‌کنندگان در زمینه‌های مختلف علوم و صنایع غذایی برای شرکت در همایش و نمایشگاه دعوت به‌عمل آمده است.

مسوول دبیرخانه همایش ارتقاء کیفیت فرآوری مواد غذایی، غذای سالم، غذاهای زیست فعال، بهبود خصوصیت حسی و فیزیکی شیمیایی، ارتقاء فن‌آوری تولید مواد غذایی، فناوری‌های پیشرفته، بسته‌بندی غذاهای جدید و مدیریت و برنامه‌ریزی تولید را از محورهای مورد بحث در همایش عنوان کرد.

تجارت تجهیزات بسته‌بندی دارویی در جهان

با توجه به این‌که به ارزش تجارت تجهیزات بسته‌بندی در صنایع داروئی اشاره می‌گردد آیا این بازار در بین صنایع داروئی نقش مهمی را هم دارد؟

البته دارای نقش کم‌اهمیتی نیست. با برآورد آمار و ارقام شاید به حجم این بازار کمی دسترسی بتوان پیدا کرد. در سال ۲۰۰۳ ارزش تجارت جهانی تجهیزات بسته‌بندی حدود ۲۴/۷ میلیارد دلار بوده که در این بین ۳۸٪ آن به کشورهای آسیایی و اقیانوسیه اختصاص داشت و ۲۶٪ آن متعلق به آمریکای شمالی و ۲۴٪ آن نیز در اختیار اروپای غربی بوده است. طبق برآورد‌های شرکت Freedomia که در زمینه تجارت بین‌الملل تحقیق می‌نماید، پیش‌بینی می‌شود ارزش بازار جهانی تجهیزات بندی تا سال ۲۰۰۸، با ۴٪ افزایش سالانه به بیش از ۳۱ میلیارد دلار بالغ گردد. کشورهای

کمبود انگیزه ۳ - آشفته‌گی به خاطر وجود بیماری. شرکت Medicom توانسته برای برخی از این علت‌ها راه‌حلی را ابداع کند. ابزارهای پزشکی اغلب بر این هدف استوار شده‌اند که به بیماران برای پیروی صحیح از رژیم دارویی شان کمک کنند به خصوص بیمارانی که برای انجام و پیگیری مصرف دارو احتیاج به انگیزه و محرک دارند و آنهایی که طول درمان طولانی دارند و باید که از رژیم‌های دارویی مختلف پیروی کنند.

یکی از موفقیت‌آمیزترین تجهیزاتی که توسط Medicom طراحی و تولید شده است "دست کمک‌رسان" است. ابزاری الکترونیکی برای توزیع قرص‌ها و کپسول‌ها که بر پایه عملکرد بسته‌بندی بلیستر دارویی طراحی شده است. دست کمک‌رسان از یک LED دیداری و یک یادآوری کننده صوتی تشکیل شده است که در زمان مناسب بیمار را از زمان خوردن داروها آگاه می‌کند. این ابزار توسط بیمار در زمان‌های خاص مصرف داروهای وی توسط خود او تنظیم می‌شود.

قرص‌ها در درون یک توزیع کننده به شکل کف دست قرار می‌گیرد که دسترسی به قرص‌ها را راحت می‌کند. این توزیع کننده به گونه‌ای برنامه‌ریزی شده است که مواردی همچون به خاطر آوری، ثبت، بازخواندن اطلاعات و حافظه میزان مصرف شده دارو را در خود دارد.

پنجمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی محصولات ماشین‌آلات و مواد نان، شیرینی و شکلات شش تا ۹ آذر ماه و چهارمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی خدمات و حمل و نقل شهری ۲۸ آذر تا اول دی ماه ۸۵ برگزار می‌شود. دی ماه امسال پنجمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی ریخته‌گری، قالب‌سازی، آهن‌گری و متالورژی و شانزدهمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی مبلمان و دکوراسیون داخلی برگزار می‌شود. همچنین بهمن ماه امسال ششمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی لوازم خانگی و سیزدهمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی ماشین‌آلات چاپ و بسته‌بندی برپا خواهند شد.

صنایع کاغذ و شیشه‌سازی در نمایشگاه مراغه

نمایشگاه دایمی توانمندی‌های تولیدی مراغه با حضور وزیر بازرگانی در طبقه همکف مدیریت بازرگانی این شهرستان گشایش یافت. در این نمایشگاه ۴۵ غرفه از واحدهای تولیدی، صنعتی، کشاورزی و صنایع دستی و سنتی این شهرستان به نمایش درآمده است.

این نمایشگاه با هدف شناسایی توانمندی‌های شهرستان، تقویت و بازاریابی محصولات واحدهای تولیدی و صنعتی این شهرستان گشایش یافته است. فرش ابریشم، محصولات شوینده و بهداشتی از جمله صابون مراغه، محصولات و فرآورده‌های کشاورزی و دامی از جمله عسل، گردو، بادام، صنایع فلزی، صنایع کاغذ و شیشه‌سازی از جمله کالاهای به نمایش درآمده در این نمایشگاه است.

گردشگران و علاقه‌مندان به دیدار از این نمایشگاه هر روز در وقت اداری می‌توانند از آن دیدن کنند. ساختمان مدیریت بازرگانی مراغه در خیابان پاسداران این شهرستان رو بروی آموزش و پرورش واقع شده است.

این لیبیل‌ها که به تازگی طراحی شده‌اند به عنوانی پوشش سطح جعبه را در بر می‌گیرند. وزیر Gail Gago می‌گوید که این پوشش‌ها قانونی هستند اما وی دستور جمع‌آوری این کالا از بازار را خواهد داد. وی ادامه می‌دهد: "از لحاظ اخلاقی این موضوعی است که مرا بسیار می‌آزارد. این اصلاً خوب نیست که با همکاری با برخی باشگاه‌های فوتبال و پر زرق و برق کردن بسته‌بندی این سیگار که مستقیماً پسران و مردان جوان را هدف قرار داده است به نوعی مضرات آن را به فراموشی بسپارد و از دید خریداران مخفی کند. مقامات ایالتی نیز در این مورد نظر موافقی دارند. معاون پارلمانی وزارت بهداشت هم می‌گوید که وی در پی پیش‌نویس قانونی است که استفاده از اسلیوها را تحت ضوابط سختگیرانه‌ای قرار دهد. Patrick Keane مدیر رسانه‌ای AFL می‌گوید که لیگ قدرتی جهت متوقف کردن تولید این اسلیوها ندارد چرا که آنها تنها از رنگ‌های باشگاه استفاده کرده‌اند نه لوگوها.

راه حلی بهتر برای سلامتی بیشتر

تحقیقات نشان داده است که بسیاری از بیماران پس از مراجعه به پزشک و تجویز دارو آنها را سر وقت مصرف نمی‌کنند. این عمل می‌تواند سه علت عمده داشته باشد. ۱- فراموشی نسبت به دارو یا زمان مصرف آن ۲-

نمایشگاه‌ها

نمایشگاه AUTOMATICA 2006 برگزار شد

نمایشگاه AUTOMATICA 2006 در تاریخ ۲۹ اردیبهشت امسال (۱۹ می ۲۰۰۶) در مرکز نمایشگاهی مونیخ آلمان برگزار شد. این دومین دوره از این دست نمایشگاه‌هاست که زمینه فعالیت آن اتوماسیون، مونتاژ و فن‌آوری‌های رباتیک است. بر طبق آمار اعلام شده از سوی مسولین برگزارکننده تعداد ۲۸۵۰۰ نفر از ۸۴ کشور جهان از این نمایشگاه بازدید کردند که نسبت به سال قبل رشدی در حدود ۶۸ درصد داشته است. ۸۱۴ غرفه‌گذار این نمایشگاه از ۳۷ کشور جهان بودند. VDMA در بخش اتوماسیون و ربات‌ها از دست‌اندرکاران اصلی برگزاری بوده‌اند. نمایشگاه آینده از تاریخ ۱۰ تا ۱۳ ژوئن ۲۰۰۸ در همین مکان برگزار خواهد شد.

نمایشگاه‌های تهران در سال ۱۳۸۵

تعداد ۲۵ نمایشگاه بین‌المللی و تخصصی تا پایان سال جاری در محل دایمی نمایشگاه‌های بین‌المللی تهران، برگزار می‌شود.

دومین نمایشگاه‌اختصاصی کالا و تکنولوژی چین در تهران از ۱۶ تا ۱۹ شهریور ماه برگزار خواهد شد. ششمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی صنعت تهران از ۲۶ شهریور ماه آغاز می‌شود و بیست و نهم همان ماه به کار خود پایان می‌دهد. طبق برنامه‌ریزی انجام شده، نمایشگاه بین‌المللی تعاون چهارم تا هفتم آبان ماه و هفتمین نمایشگاه بین‌المللی تخصصی صنایع مخابرات و ارتباطات در همین تاریخ و پنجمین نمایشگاه بین‌المللی - تخصصی صنایع پایین دستی ۱۶ تا ۲۰ آبان ماه برگزار می‌شود.

خشک‌کنی حرارتی سنتی (مانند کوره‌های حرارتی با حدود در ازای ۴۰ متر) ترکیب شود تا نتیجه مورد نظر به دست آید. فرآیند سنتی به طور متوسط نیاز به پنج ایستگاه روکش دهی و خشک‌کنی (روکش دهی و چاپ) برای هر ورق دارد (بیرون و درون).

در بخش بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر، امروزه فویل‌ها به عنوان مواد اولیه‌ای با فن‌آوری بالا high-tech برای بسیاری از موارد به کار برده می‌شوند. علاوه بر این در چاپ فویل‌ها می‌توان از چاپ‌های فلکسو، گراور و دیجیتال استفاده کرد علاوه بر این فویل‌ها قابلیت چاپ معکوس برای محافظت بیشتر از تصاویر و نوشته‌های چاپی را دارا هستند.

سرمایه‌گذاری بزرگ یکی از بزرگترین شرکت‌های چاپی در منطقه خلیج فارس

در نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی دبی، شرکت Abaker printing Co از عربستان سفارشی را مبنی خرید دستگاه چاپ ۸ رنگ از Drent Goebel به امضاء رساند. این ماشین در اصل برای چاپ‌های تجاری و امنیتی به کار گرفته می‌شود و در پاییز سال ۲۰۰۶ در این کشور نصب خواهد شد. از تجهیزات جانبی احتمالی می‌توان از بخش‌های die-cut، پرفوراژ و برش ورق نام برد. ماشین می‌تواند تا ۴۰۰ متر در دقیقه را بر روی کاغذ یا سایر سطوح نازک چاپ بزند. شرکت Abaker از شرکت‌های بزرگ عربستانی



است که در چاپ کارهای تجاری، برجسب‌ها، فرم‌های پیوسته، چاپ‌های امنیتی، پاکت نامه و کارت‌های پلاستیکی فعالیت دارد.

Speedmaster CD 74 با ظرفیت ۱۸ هزار ورق در ساعت

Heidelberg اخیراً ماشین چاپ جدید خود در اندازه متوسط (۷۰×۵۰ cm) با نام Speedmaster CD 74 با ظرفیت جدیدی از چاپ، ۱۸ هزار ورق در ساعت، به بازار معرفی کرده است. بسته کامل خلاقیت‌های کلیدی‌ای با خود دارد که تولیدی پایدار با سرعت ۱۸ هزار ورق در ساعت حتی در عملیات متوالی و از کاغذهای سبک تا مقوا را چاپ می‌کند. نوآوری‌ها شامل بخش مکنده ارتقاء یافته و سیستم خودکار کنترل کشش پایه است که هر دوی آنها در بخش ورودی یا تغذیه (feeder) ماشین قرار دارند. Speedmaster CD 74 با سرعت ۱۸ هزار ورق در ساعت هم برای چاپ‌های با تیراژ کم و هم برای آنهایی که ابعاد بزرگتری دارند مناسب است. این ماشین مزایای بسیاری برای چاپگرهای تجاری، بسته‌بندی و برجسب دارد که از سطوح مختلف در اندازه‌های متفاوت برای چاپ استفاده می‌کنند. Heidelberg از اصطلاح "حرکت هوشمند ورق" برای توضیح خصایصی از این ماشین تولیدی خود استفاده کرده است که تضمین کننده جابه‌جایی آرام و بدون هیچ‌گونه اثرگذاری بر روی ورق از تغذیه کننده به

قرص‌ها در توزیع کننده به شکل کف است قرار گرفته‌اند که اندازه، شکل و رنگ آن بنا به سفارش مشتریان قابل تغییر است. این دستگاه می‌تواند از طریق کابل یا سیستم‌های بدون کابل به کامپوزیت‌های شخصی متصل شود و اطلاعات بر روی آن ریخته شود. این دستگاه در اروپا و امریکای شمالی به فروش می‌رسد.

اطلاعات تکمیلی در: www.medicom.bang-olufsen.com

تقاضا برای درپوش‌ها

تقاضا برای درپوش‌ها: ۲۲/۸ میلیارد دلار در سال ۲۰۰۷ سازمان تحقیق بازار Freedomia Group پیش‌بینی کرد که تقاضای جهانی برای درپوش‌ها و درپوش‌ها سالانه ۴/۶ درصد رشد خواهد داشت. و در سال ۲۰۰۷ به ۲۲/۸ میلیارد دلار خواهد رسید، این چیزی در حدود ۱/۲ تریلیون عدد درپوش خواهد بود. در برخی از نقاط میزان رشد بیش از حد متوسط خواهد بود همانند آسیای جنوب شرقی و امریکای لاتین. چین با رشد سالانه ۱۰ درصد ژاپن که دومین بازار مصرف درپوش‌ها در دنیا پس از امریکا است را دنبال می‌کند.

انعطاف‌پذیری در زیباسازی بسته‌بندی‌های فلزی

بسته‌بندی‌هایی که از آنها تحت عنوان بسته‌بندی‌های فلزی یاد می‌شوند را می‌توان در قالب درپوش‌های تاجی شکل، ایروس‌ها، قوطی‌ها، درب‌ها، قوطی‌های چندتایی، ظروف و... در بازار دید و البته در این میان چاپ افست و ورنی (براق‌سازی) نیز کمک زیادی به زیبایی آنها می‌کنند. گسترده‌گی طیف بسته‌بندی‌های قابل فروش در بازار بسته‌بندی فلزی تحت فشار رقابتی بیشتر و بیشتری به خاطر خلاقیت و مزایای هزینه‌ای در بخش بسته‌بندی‌های پلاستیکی و مقوایی قرار دارند. به خصوص جلادادن، لاک اندودکردن و چاپ ورق‌های قلع و آلومینیوم جایی که بسته‌بندی‌های فلزی تمیز می‌شوند. شکل می‌گیرند و در یک خط تولید مستمر نصب می‌شوند - در طی دهه گذشته بدون تغییر مانده‌اند و همین عدم انعطاف‌پذیری باید هدر رفتن انرژی، فضا، پرسنل و سرمایه‌گذاری می‌شود. شکل دیگر در تولید سنتی به دست آوردن مقاومت مناسب در برابر خوردگی و لایه‌های محافظ غیر قابل نفوذ است برای لایه درون قوطی که با مواد غذایی در تماس هستند.

از سال ۱۹۹۵ شرکت Billhofer که به عنوان یکی از تولیدکنندگان بزرگ ماشین‌های لمینیت و روکش دهی برای چاپ بر روی کاغذ و کارتن شناخته شده است، شروع به تولید خطوط روکش دهی و خشک‌کن حرارتی برای صنعت بسته‌بندی فلزی کرد. در این مرحله Billhofer فن‌آوری لاک‌زنی را به بازار معرفی کرد که تولید را ۳۰ درصد بالا می‌برد اما باید با یکی از ابزارهای





کالا در قفسه فروشگاه‌ها، PooG از درب شریک لیبل شده‌ای استفاده کرد که براق بود و وجه دکوری زیادی داشت. بر روی آن نیز لوگوی Febreze به صورت کاملاً مشهود چاپ شده بود.

این کار از این جا شروع شد که P&G قصد داشت از درپوشی زیبا استفاده کند که توجه مشتریان را به خود جلب کند و از طرف

دیگر بتواند کلمه Tide with Freshness را از سایر محصولات Tide جدا کند. استفاده از شریک اسلیو بدین علت انتخاب شد که اسلیوها گرافیک بالا، محافظت از کالا و جلوه‌های دیداری خوبی را به کالا می‌بخشید.

البته ناگفته نماند که این پروژه اشکالات زیادی هم داشت. درپوش‌ها باید از قبل آماده می‌شدند چرا که دو کارخانه‌ای که Tide with Febreze را تولید می‌کردند هیچکدام تجهیزات لازم برای افزودن بخش شریک اسلیو به خط پرکنی را نداشتند.

درپوش‌های از پیش تهیه شده همچنین باید بتوانند که تحمل حمل در طی سیستم نقل و انتقال درپوش‌ها را داشته باشند و از طرف دیگر تاب تحمل در طی سیستم نقل و انتقال درپوش‌ها را داشته باشند و از طرف دیگر تاب تحمل گشتاور نیروی اعمال شده در طی مرحله درپوش‌گذاری را نیز بیاورند.

اطلاعات تکمیلی در: www.quick-pak.com

PET شفاف باعث درخشش witch hazel شده است

شرکت T.N. Dickinson محصول خود را با نام تجاری witch hazel که پیش از این در بطری شیشه‌ای به بازار عرضه می‌شد از این پس در بطری‌های PET پر خواهد کرد. بطری‌هایی که شفافیت و استحکام را با هم دارند.

تغییر جهت Dickinson از ظروف شیشه‌ای به پلاستیکی با بطری‌های وینیل شروع کرد که شرکت بعداً این گونه بیان کرد که این بطری‌ها بر اثر مرور زمان تغییر رنگ خواهند داد. سپس ظروف PET انتخاب شد. تولید این بطری‌ها نیز به عهده Novapak Corp گذاشته شد.

Strong مدیر عامل Dickinson می‌گوید: آخرین نمونه از بطری‌های نمونه تولید شده دارای شفافیت،

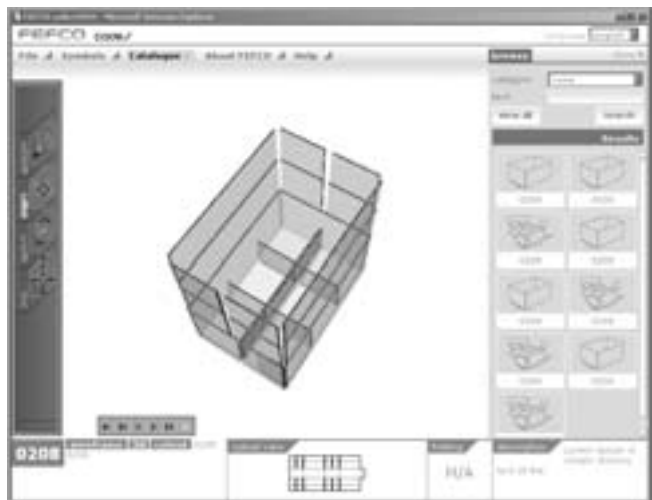
استحکام، سبک وزنی و مزایای قیمتی بی‌نظیری بودند. وی ادامه داد: بطری‌های پلاستیکی به خاطر شفافیتشان در اولویت هستند چرا که می‌تواند نشانگر خلوص محصول باشد علاوه بر این در مقابل سوراخ شدن یا



استاندارد جدید در FEFCO

اتحادیه تولیدکنندگان اروپایی مقوایی کروگیت FEFCO اعلام کرد که به زودی نسخه جدید و به روز شده استاندارد FEFCO را در معرض فروش قرار خواهد داد. FEFCO Library به عنوان یک راهنمای استاندارد و منبع کاری برای تمام کانورترهای فعال در صنایع بسته‌بندی مقوای کروگیت و یک تکه مطرح است. استانداردهای FEFCO در اروپا تایید شده و در سر تا سر جهان توسط تولیدکنندگان مقوا مورد استفاده قرار می‌گیرد.

استاندارد اولیه مربوط به دهه ۶۰ میلادی است و آخرین تجدید نظر آن در سال ۲۰۰۱ صورت گرفته است. اکنون فقط نسخه‌های چاپی آن موجود است. در اقدامی رو به جلو FEFCO از تمامی اعضا برای به روز کردن این استاندارد دعوت به همکاری کرد تا استانداردهای FEFCO-ESBO را با توجه به فن‌آوری‌های روز مدرن سازی کنند. این انجمن با همکاری ESKO، از شرکت‌های پیشرو در جهان در عرضه راهکارهای پیش تولید در قالب نرم‌افزار و Arjuna از دیگر شرکت‌های چند رسانه‌ای فعال در زمینه وب این استاندارد را طراحی کرد.



Ludwing Anckaert مدیر فنی FEFCO می‌گوید: "این استاندارد و راهنمایی مرجع برای صنعت بسته‌بندی کروگیت تبدیل به مرجعی جهانی برای صنعت ما شده است. نسخه جدید استانداردهای FEFCO در شکل الکترونیک و با استفاده از نرم‌افزارهای ایجاد جلوه‌های تصویری زیبا 3D تهیه شده است. علاوه بر این ما آن را به عنوان یک وسیله ارتباط و تماس می‌دانیم که می‌تواند تطبیق‌پذیری، خلاقیت، چند منظوره بودن کروگیت‌ها و مقوای یک تکه را به اثبات برساند."

اطلاعات تکمیلی در: www.fefco.org

استفاده از شریک لیبل برای درب

Procter&Gamble نوع جدیدی از لیبل‌های اسلیو برای درب بطری که باعث ایجاد فضای بزرگتر برای کارهای گرافیکی می‌شود را در محصولات خود عرضه کرد. آخرین محصول این شرکت با نام Tide با استفاده از این نوع درپوش‌ها به بازار معرفی شد. برای کمک به نمایش بهتر

ترکیب‌های نیز مقاوم هستند. ما البته بسته‌بندی را با ظاهری زیبا و آیرودینامیک طراحی مجدد کردیم. از Novapak هم خواستیم تا حد ممکن دیواره‌های بطری را نازک‌تر تولید کند.

اطلاعات تکمیلی در: www.pvcc.com

رکود تازه برای محصولات پلاستیکی تولید آلمان

صنایع همگن: تولیدکنندگان محصولات پلیمری آلمان در سال ۲۰۰۵ به رکورد تازه‌ای از نظر حجم و تعداد تولیدات دست یافتند. این رشد از نظر حجمی با ۲/۹ درصد رشد به ۱۸ میلیون تن و از نظر کمی با ۵/۳ درصد رشد، به ۲۱ میلیارد یورو رسیده است.

این رشد در مورد محصولات مورد مصرف داخل کمتر و در حدود ۳/۵ درصد و معادل ۸/۵ میلیارد یورو در مقایسه با ۶/۵ درصد رشد محصولات صادراتی بوده که درآمدی معادل ۱۲/۵ میلیارد یورو داشته است. رشد حجمی صادرات نیز ۳/۲ درصد و معادل ۱۲/۱۶ میلیون تن بود در حالی که واردات انواع محصولات تنها ۱/۸ درصد و معادل ۷/۱۰ میلیون تن رشد داشته است. نتیجه این موضوع، تراز مثبت تجاری معادل ۵/۱ درصد و معادل ۵/۰۶ میلیون تن از نظر حجمی و ۱۵/۶ درصد معادل ۷/۸۴ میلیارد یورو از نظر کمی بوده است. در زمینه مواد اولیه، بیشترین رشد تولید مربوط به HDPE با ۵/۷ درصد و تولیدی معادل ۱/۴ میلیون تن بوده است و بعد از آن نیز PET با ۴/۷ درصد و تولیدی معادل ۰/۴۵ میلیون تن قرار دارد. مطالعات و پیش‌بینی‌های انجام شده در اروپا نشان از ۲/۳ درصد رشد درآمد ناخالص ملی آلمان دارد که این میزان رشد بیشترین میزان در ۱۵ سال گذشته بوده است. متخصصان، ۲/۵ تا ۳ درصد رشد در حجم تولیدات پلاستیکی در سال ۲۰۰۶ و ۳/۵ درصد رشد متوسط سالانه را نیز تا سال ۲۰۱۰ برای آلمان پیش‌بینی می‌کنند.

کاهش تولید ماشین‌آلات ایتالیایی در سال ۲۰۰۵

صنایع همگن: بنا به اعلام اتحادیه Assocomplast: اتحادیه سازندگان ماشین‌آلات لاستیک و پلاستیک ایتالیا، میزان تولید ماشین‌آلات لاستیک و پلاستیک ایتالیا شامل انواع قطعات و قالب در سال ۲۰۰۵، ۳/۷ میلیارد یورو بوده است که نسبت به سال ۲۰۰۴، ۴/۴ درصد کاهش نشان می‌دهد. بنا به اطلاعات این اتحادیه، میزان صادرات از ایتالیا با ۵/۷ درصد کاهش به ۲/۲ میلیارد یورو و واردات با ۱۲/۹ درصد کاهش به ۵۵۲ میلیون یورو رسیده است. بازار داخلی ایتالیا نیز تخمین زده می‌شود که با ۵/۵ درصد کاهش، بازاری معادل ۲/۱ میلیارد یورو را به خود اختصاص داده باشد.

آلمان کماکان اولین مقصد ماشین‌آلات و قالب‌های ایتالیایی‌ها است که ۱۳ درصد صادرات این اقلام را به خود اختصاص داده است. دومین بازار صادراتی ایتالیا، آمریکا با ۸ درصد از کل میزان صادرات بوده است. آمریکا با ۴۰ درصد رشد در واردات از ایتالیا، از رده ششم در سال ۲۰۰۴ به رده دوم در سال ۲۰۰۵ صعود کرده است.

بررسی‌های آماری دقیق‌تر Assocomplast نشان می‌دهد که آمار صادرات انواع قالب نیز با ۲۳ درصد کاهش به ۴۹۱ میلیون یورو در سال

۲۰۰۵ رسیده است. آمار صادرات ماشین‌های تزریق پلاستیک نیز با ۱۳ درصد کاهش به ۲۱۵ میلیون یورو و دستگاه‌های اکسترودر با ۹ درصد کاهش به ۲۱۰ میلیون یورو رسیده است. در صدر لیست تولیدکنندگان ماشین‌آلات ایتالیا، ماشین‌سازان چاپ فلکسو گرافیک قرار دارند که با ۲۵ درصد رشد تولید نسبت به سال ۲۰۰۴، فروشی معادل ۱۳۶ میلیون یورو در سال ۲۰۰۵ داشته‌اند.

استفاده از ریحان برای بسته‌بندی مواد غذایی

دانشمندان اسپانیایی موفق شده‌اند با استفاده از سبزی ریحان، نوعی ورقه نازک پلاستیکی برای بسته‌بندی گوشت، پنیر و دیگر مواد غذایی تولید کنند. مواد ضد باکتریایی ریحان برای مقابله با آلودگی مواد غذایی مفید بوده و تاریخ مصرف مواد غذایی را طولانی‌تر می‌کند.



محققان اسپانیایی با یک اقدام ابتکاری، پلیمرهای تازه‌ای تولید کرده‌اند که مولکول‌های آنها از ترکیب مولکول‌های سبزی ریحان و مولکول‌های مواد شیمیایی پلاستیکی درست شده است.

زمانی که از این ورقه‌ها برای بسته‌بندی مواد غذایی استفاده می‌شود، ذرات آب درون ماده غذایی، مولکول‌های ضد باکتری ریحان را به خود جذب می‌کند و موجب می‌شود ماده غذایی از وجود باکتری‌ها عاری شود.

محققان برای آنکه مولکول‌های ریحان فقط به درون ماده غذایی نفوذ کند و در فضای آزاد بیرون بسته‌بندی پراکنده نشود، سطح بیرونی ورقه پلاستیکی را با لایه نفوذ ناپذیرتری پوشش داده‌اند که از فرار مولکول‌های ریحان جلوگیری به عمل می‌آورد.

استفاده از خاصیت میکروب‌کش سبزیجات برای تولید بسته‌بندی‌ها و پوشش‌های مواد غذایی در برخی دیگر از کشورهای پیشرفته نظیر ژاپن، سابقه داشته است.

در ژاپن از ترب کوهی برای تولید ورقه‌های بسته‌بندی استفاده می‌شود، اما مصرف کنندگان از این امر ناراضی بوده‌اند که طعم و بوی ترب کوهی از پوشش پلاستیکی به درون مواد غذایی سرایت می‌کند و طعم این مواد را تغییر می‌دهد.

در پوشش تولید شده به وسیله محققان اسپانیایی از تعداد کمتری مولکول‌های ریحان استفاده شده و از این گذشته مولکول‌های ریحان برخلاف مولکول‌های ترب کوهی جذب آب موجود در مواد غذایی نشده و طعم غذاها را تغییر نمی‌دهد.

<http://www.tebyan.net/Teb.aspx?>

بازیافت بطریهای PET

دکتر احمد عارف آذر، عضو هیأت علمی دانشکده پلیمر دانشگاه صنعتی امیرکبیر اعلام نموده که با توجه به مصرف بالای بطری‌های نوشابه و مشکلات زیست محیطی ناشی از آنها، در برخی از کشورها به بازیافت بطری‌های PET پرداخته‌اند و نیز با سوزاندن این بطری‌ها اقدام به دریافت انرژی می‌کنند.

این پژوهشگر در این خصوص، اظهار داشته که پژوهشگران دانشگاه



در تهیه این روکش ها سعی شده است از آخرین استانداردهای تولید به خصوص رعایت استاندارد استتار محیط های جنگلی، کوهستانی، کویری و خشکی استفاده گردد. با باز کردن این چادرها می توان فضای مناسب و قابل تهویه برای محصولات فراهم کرد. این شرکت محصولات خود را با توجه به نیاز مصرف کننده در رنگهای مختلف و در قطعات متفاوت تولید می کند. ظرفیت نگهداری این چادرها برای پنج کامیون به صورت ردیفی در یک جا قابل امکان می باشد.

شرکت "اچ پی" موفق به تولید یک تراشه حافظه بی سیم و بسیار کوچک شد

محققان شرکت "اچ پی" (هیولت پکارد) موفق به تولید تراشه بی سیم و بسیار کوچک جدیدی شده اند که در ابعادی مشابه ابعاد سر چوب کبریت، می تواند تا صد صفحه اطلاعات متنی را در خود جای داده و کاربردهای فراوانی داشته باشد.

به گزارش خبرگزاری رویترز، مسئولان "اچ پی" اعلام کرده اند هنوز کاربرد مشخصی برای این تراشه بی سیم حافظه در نظر گرفته نشده، اما می توان از آن برای ذخیره اطلاعات، تصاویر ویدیویی کوتاه و یا موسیقی در تجهیزات بسیار کوچک استفاده کرد.

این تراشه که محصول چهار سال مطالعات محققان شرکت "اچ پی" است از برخی جهت ها به تراشه های حافظه موسوم به RFID شباهت دارد اما به طور کلی یک فناوری کاملاً جدید برای ذخیره اطلاعات در فضایی کوچک محسوب می شود.

تراشه حافظه کوچک "اچ پی" می تواند در هر ثانیه تا ۱۰ مگابایت اطلاعات را منتقل کند که این میزان ۱۰ برابر سریعتر از سرعت انتقال اطلاعات در فناوری ارتباطات بی سیم "بلوتوث" بوده و با سرعت انتقال اطلاعات در فناوری اتصالات اینترنتی بی سیم و پرسرعت "وای-فای"، برابر است.

این تراشه شامل یک خازن، مودم، ریز پردازنده، آنتن، و حافظه است که همگی این بخشها در فضایی بسیار ریز جای داده شده اند.

شرکت "اچ پی" اعلام کرده است این تراشه را حتی می توان به طور مثال به گوشه کاغذ یا عکسها چسباند و از آن به عنوان ابزاری کوچک برای ذخیره اطلاعات در هر مکانی استفاده نمود. تراشه بی سیم حافظه جدید برای فعالیت به باتری و یا هیچ منبع تغذیه مشخصی نیاز ندارد و انرژی مورد نظر

صنعتی امیرکبیر با ترکیب بطری های نوشابه ضایعاتی با مواد پلیمری دیگر موفق به تولید آلیاژی پلیمری با خاصیت ضربه پذیری بسیار بالا شدند: در این پروژه بطری های ضایعاتی جمع آوری شده و پس از شستشو به قطعات ریز تبدیل و آسیاب می شوند و سپس لاستیک SBR تولید داخل با استفاده از مواد شیمیایی اصلاح شده و مخلوط لاستیک اصلاح شده و ضایعات PET، در دستگاه های مخلوط کن با نسبت های مختلف با یکدیگر مخلوط می شوند. طی این فرایند بین لاستیک اصلاح شده و بطری های ضایعاتی واکنش هایی صورت می گیرد که به بهبود خواص مکانیکی آلیاژ منجر می شود به طوری که خاصیت ضربه پذیری بسیار بالایی داشته و امکان استفاده از آن حتی در صنایع خودروسازی وجود دارد.

دکتر عارف در پایان، خاطر نشان کرد: با اجرای این طرح علاوه بر رفع مشکل ضایعات PET، با تبدیل ضایعات به قطعات، صنایع جدیدی راه اندازی می شود که ارزش افزوده داشته و به دلیل تولید بطری نوشابه (PET) و لاستیک (SBR) در واحدهای پتروشیمی داخلی، این طرح کاملاً توجیه اقتصادی داشته و می توان محصولات آن را در امر صادرات استفاده کرد.

<http://foodtechnologist.persianblog.com>

روکشهای مقاوم در برابر نور خورشید (مقاوم در برابر حرارت)

تصور کنید که مقداری تخم گیاهی را در یک بشقاب مقابل درجه حرارت بالای خورشید در روزهای گرم تابستان قرار داده باشید. این گرمای شدید نور خورشید است که می تواند موجب ترک خوردن دانه های گیاهی گردد. البته این گرما شاید منجر به این شود که دانه های گیاهی در اثر حرارت خورشید، خوشمزه تر و قابل خوردن نیز شوند اما همین گرما می تواند برای محصولات پر خطر در اثر حرارت، سبب شود که قابلیت فعل و انفعالات شیمیایی به خود گیرند و در نتیجه منجر به تخریب های شدید محیطی در پیرامون خود گردند و حتی صدمات جانی بالایی را ایجاد کنند. این خبر بیشتر قابل توجه افراد نظامی و انتظامی می باشد که برای نگهداری محصولات و ادوات نظامی خود به دلیل عدم داشتن فضای غیر مسقف، مجبور هستند این گونه از محصولات را در فضای بالا و زیر درجه حرارت نور خورشید نگهداری کنند.

شرکت Natick یک شرکت پژوهشی و مهندسی می باشد که با طراحی روکشهای مقاوم در برابر خورشید، توانست پاسخ مناسبی به این قبیل از نیازمندی مصرف کنندگان را بدهد. این نوع روکشها معروف به روکش ASCI می باشد که کاملاً ایمنی، مقاوم و محافظت کننده در برابر درجه حرارت نور خورشید می باشد.

شرکت Natick این اطمینان را می دهد که با بکارگیری از این روکش ها، می توان شدیدترین محصولات منفجره در اثر حرارت نور خورشید را حفظ کرده و حتی باعث کاهش درجه حرارت نور خورشید نیز شد. این روکش ها هر کدام فضایی معادل ۱۰ تا ۱۴ فوت را فراهم می سازند. با وزن کم، قابلیت باز شدن راحت و حمل و نقل سریع، در واقع به وسیله دو نفر می توان فضایی معادل ۲۵۰۰ متر مربع را در عرض یک ساعت توسط این روکش ها بنا کرد.

هر سه ماه یکبار به ایده‌پردازان برتر هدایایی به رسم یادبود اهدا خواهد شد. لازم به ذکر است که با توجه به هماهنگی‌های صورت گرفته با دبیرخانه ستاد ویژه توسعه فناوری نانو افرادی که ایده‌های برتر را در سایت ثبت کرده باشند می‌توانند ایده‌های خود را در ۲ تا ۳ صفحه تنظیم کرده و به آدرس ایمیل nanoidea.ir@gmail.com ارسال نمایند تا پس از بررسی و تایید توسط ستاد ویژه توسعه فناوری نانو به صندوق حمایت از پژوهشگران و یا در صورت داشت قابلیت تجاری شدن به موسسه نخبگان معرفی گردند. در پایان از کلیه دوستانی که پیشنهاداتی در زمینه بهبود کیفیت و اطلاع‌رسانی سایت دارند، خواهشمند است پیشنهادات ارزشمند خود را به آدرس nanoidea.ir@gmail.com ارسال نمایند.

دومین کنفرانس ملی لجستیک و زنجیره تامین

دومین کنفرانس لجستیک و زنجیره تامین در آبان سال جاری برگزار خواهد شد. این کنفرانس به همت انجمن لجستیک و با مشارکت مرکز پژوهش‌های لجستیکی برگزار می‌شود. گفتنی است بسته‌بندی نیز یکی از محورهای این کنفرانس می‌باشد. علاقمندان برای کسب اطلاعات بیشتر در خصوص سایر جزئیات با تلفن دبیرخانه کنفرانس ۸۸۰۹۰۰۸۷ تماس گرفته و یا از پایگاه اینترنتی آن: www.irlog.com دیدن کنند. پست الکترونیک: conf@irlog.com

خود را بدون نیاز به کابل و از طریق القای مغناطیسی از ابزار بیرونی که اطلاعات تراشه را خوانده و اطلاعات جدید بدان می‌فرستد، دریافت می‌کند.

ابزار خواندن و نوشتن اطلاعات در این تراشه کوچک، با چسباندن شدن به تراشه و یا قرارگرفتن در فاصله یک میلیمتر از آن می‌تواند اطلاعات موجود در تراشه را خوانده و اطلاعات جدیدی را در آن ضبط کند.

شرکت "اچ‌پی" تولید انبوه این تراشه حافظه کوچک را تا دو سال دیگر آغاز کرده و قیمتی در حدود یک دلار برای هر تراشه را پیش بینی کرده‌است.

سایت ایده‌پردازی کاربردی در فناوری نانو

www.nanoidea.ir

سایت ایده‌پردازی زیر مجموعه طرح ایده‌پردازی کاربردی در فناوری نانو می‌باشد که به سفارش کمیته ترویج ستاد ویژه توسعه فناوری نانو و با نظارت شبکه تحلیلگران تکنولوژی ایران از شهریور ۸۴ فعالیت خود را آغاز کرده‌است.

از ویژگی‌های این سایت، دسترسی آسان محققان، صنایع و مدیران ستاد ویژه توسعه فناوری نانو با ایده‌های موجود در آن است. فرم‌های مخصوص ارسال ایده و اعلام نیازمندی‌های صنعتی در سایت موجود است و امکان پرکردن و ارسال آن به صورت آنلاین وجود دارد. شایان ذکر است،

تک کارتن سپاهان
اولین طراح و سازنده
دستگاه پرس آخال

مورد نیاز کارتن‌سازها و سایر واحدها

اصفهان - خیابان هشت بهشت غربی - حد فاصل ملک و گلزار - ساختمان ۱۳۹
طبقه ۴ - واحد ۹ - تلفن: ۳-۲۶۶۵۹۶۲ - فاکس: ۲۶۴۷۹۳۳

شرکت صنایع قطعات
سامه
لاستیک گستر
www.lasticogostar.com

روکش لاستیکی نوردی چاپ و بسته‌بندی:

آب گل، آب و مرکب چاپ الاست (رول، ورق)، مسایله، چاپ فلکسو، هلیوگراور، لمینت و نوردیهای سبیلکوشی (حرارتی)، کرنا، کشنده تولید نایلون، سفوف، کاغذ، کارتن، فلز و غیره. تولیدکننده فرآورده‌های لاستیکی مقاوم در مقابل روغن، حرارت، گازها، حالت‌های شیمیایی و قلع‌ساز تقویت شده با فلز و منجیب. تولیدکننده قطعات پلی‌یورتان

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000

MOODY INTERNATIONAL PROFESSIONAL ISO 9001

MITEX INDUSTRIALES 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)

9th year, No.80, 2006

7200 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

Writers:

Reza Nooraei

Soheil Chehrehei

soheil@iranpack.org

Arastoo Shahabi

shahabi@iranpack.org

Mustafa Imampour - Hashem habibi

Soosan Khakbiz - Hajjat Salmani

Mohsen Baghbanzadeh

Mohsen Mahdavi - Noushin Bayat



شما
به این کتاب نیاز دارید
۷۰۰۰ تومان

شرکت تعاونی تولیدی

سبزنام

شوستر

• تولید سبزیجات خشک برگه ای و غده ای به صورت صنعتی

• آسیاب صنعتی ادویه جات

• بسته بندی مواد غذایی و حبوبات

تلفن بازرگانی: ۰۹۱۶۶۱۶۳۰۸۷-۰۹۱۶۶۱۲۲۴۳۹

تلفن: ۰۶۱۲-۶۲۴۲۸۶۸

فکس: ۰۶۱۲-۶۲۴۲۸۶۸

لاستیک تندیس

• روکش انواع نوردهای تولید و چاپ فیلم

• فلکسو، هلیو و لمینه

Solvent-base Solvent-less

• روکش انواع غلتکهای سیلیکونی

• تعمیر، بازسازی و سنگزنی انواع شفتها و سیلندرهای چاپ

نشانی: میدان رسالت، خیابان نیروی دریایی، کوچه اشرفی، پلاک ۲۲

تلفن: ۰۷۷۸۰۸۸۶۸-۷۷۲۲۴۲۴۸-۷۷۴۹۱۰۹۹-۷۷۲۲۳۵۵۷ فکس: ۷۷۲۰۲۵۰۶ موبایل: ۰۹۱۲۱۰۰۹۰۵۳



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 گرج، اول شادآباد، انتهای خیابان شهید عزیزی (کارتن سازی)

مجتمع صنعتی وحدت، پلاک ۲۵ تلفن: ۰۶۶۶۹۰۹۸۸-۰۶۶۶۹۷۵۵۰ فکس: ۰۶۶۶۱۰۹۸۲

<http://WWW.OMRANIPACKAGE.COM>

Email: info@omranipackage.com