

پول کجاست؟

آن جا که آن را خرج کنید

تبلیغات کنید تا پول درآورید

بهترین زمان اثرگذاری تبلیغات زمانی است که همه به فکر تغییرات هستند
در این جا تبلیغات کنید

در ماهنامه صنعت بسته بندی

پذیرش آگهی برای
ویژه نامه نمایشگاه
چاپ و بسته بندی





بسته بندی

ماهنامه صنعت بسته بندی

(چاپ و بسته بندی سابق)

فرهنگی، اقتصادی

ISSN 1735-4749

آذر ۱۳۸۵ شماره ۸۴

۱۲۰ صفحه

در تیراژ ۶۷۰۰ نسخه

صاحب امتیاز، مدیرمسئول و سردبیر

رضا نورائی

نشانی مراسلات پستی:

تهران، صندوق پستی: ۱۳۱۴۵-۱۴۸۷

نشانی دفتر ماهنامه:

تهران، خیابان سپاه، پایین تر از میدان سپاه،
جنب قنادی شیرین، پلاک ۲۲۲، طبقه دوم

تلفن: ۷۷۶۰۷۹۶۳-۷۷۵۱۳۳۴۱

فکس: ۷۷۵۱۲۸۹۹

نماینده اصفهان: ۰۹۱۳ ۳۱۴ ۷۵ ۲۵

www.iranpack.org

info@iranpack.org

اسکن: ماهنامه صنعت بسته بندی

پیش از چاپ: رایان پارس ۸۸۷۴۰۰۷۳

چاپ و صحافی: شادرنگ ۳-۴۴۱۹۴۴۴۲

کیلومتر ۱۴ جاده مخصوص کرج، خیابان ۴۹، کوچه دوم

مطالب منتشره بیانگر نظرات نویسندگان آنها است

و الزاما نشانگر دیدگاه این ماهنامه نیست

نقل مطالب این ماهنامه با ذکر ماخذ آزاد است

روی جلد:

شرکت تولیکا

سازنده ماشین آلات کارتن سازی

خط و برش، دایکات، فلکسوتک رنگ تا

چهار رنگ، لب چسب تاکن و پرس آخال

جاده کرج - قزوین، پلیس راه کمالشهر (چهارباغ)،

خیابان لاله، شماره ۵

تلفن: ۰۹۱۳۲۰۵۸۸۵۷-۲۶۱-۴۷۰۰۹۶۷ همراه: ۰۹۱۳۲۰۵۸۸۵۷

امور مشترکان:

سپیده هژبری

دبیر سرویس ترجمه:

سهیل چهره‌ای ۱۷ ۳۴ ۲۰۵ ۰۹۱۲

سرویس خبر:

سیده اکرم قدرت

همکاران این شماره:

مهندس مصطفی امام‌پور،

مهندس ارسطو شهابی، مهندس هاشم

حبیبی، سوسن خاکبیز، آذر کهبوی،

محسن مهدوی، پونه حجاب

نیایش سرامی، مهندس شروین شریعتی

حروفچینی: زهرا مهرابی

آذر ۱۳۸۵

شماره ۸۴

آن چه در این شماره
می خوانید

صفحه ۱۴

بسته بندی

همان تولید است

صفحه ۵

زیر زمین

صفحه ۶

کرامتی از اهل کرم

صفحه ۸

شرینی و شکلات
پنجم (گزارش)

صفحه ۱۴

ایران پلاست پنجم

صفحه ۵۴

بسته
اخبار بندی

۱۹ صفحه

ماهانامه صنعت بسته بندی

پذیرای اندیشه شماست

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

● سرمایه‌گذاران توجه کنند، بسته بندی همان تولید است ◀ ۴

● زیرزمین ◀ ۵

● کرامتی از اهل کرم ◀ ۶

● تازه ترین ابداع شرکت گشتا صنعت تبریز ◀ ۷

● گزارش نمایشگاه شیرینی و شکلات پنجم ◀ ۸

● گزارش نمایشگاه ایران پلاست پنجم ◀ ۱۴

● نگرشی بر توسعه و برنامه ریزی بسته بندی (بخش اول) ◀ ۲۶

● مقایسه RFID HF, RFID UHF (بخش پایانی) ◀ ۳۰

● طراحی بسته های مسئول در برابر محیط ◀ ۳۴

● جهت گیری صنعت نوشیدنی در آینده ◀ ۳۸

● تفاوت های عمده قوانین مربوط به آب بسته بندی شده در بطری

در امریکا و اروپا ◀ ۴۰

● چه مرکبی؟ چه سطحی؟ ◀ ۴۱

● جابه جایی داروهای حساس به حرارت با استفاده از بسته بندی عایق دما ◀ ۴۲

● لیزر بر علیه جعل دارو ◀ ۴۴

● بالابردن مقاومت ضربه در پلی استایرن GPPS با استفاده از

SBS-Impact Modifiers ◀ ۴۵

● کتاب های بسته بندی ◀ ۴۶

● معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی ◀ ۵۰

● واژه شناسی بسته بندی (شیشه ای) ◀ ۵۲

● نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی ◀ ۵۴

● ره آورد سایت های بسته بندی ◀ ۵۷

● اخبار بسته بندی ◀ ۵۸

● اخبار داخلی ◀ ۵۸

● فرصت ها و تهدیدها ◀ ۶۰

● بسته بندی آب ◀ ۶۴

● بسته بندی خرما ◀ ۶۵

● بسته بندی گوشت ◀ ۶۶

● بخشنامه ها ◀ ۶۸

● بورس ◀ ۶۸

● سایر اخبار ◀ ۷۰

● اخبار خارجی ◀ ۷۲



سرمایه‌گذاران توجه کنند بسته‌بندی همان تولید است

سردبیر

۰۱. به سلامتی، فروشگاه (ببخشید نمایشگاه) ایران پلاست ۲۰۰۶ هم به اتمام رسید. آنها که به هر دلیلی (مثلا من برای دیدن همکلاسی‌های سابق) رفتند و دیدند با من موافقت‌کننده نمایشگاه به جای این‌که چنگی به دل بزنند، شُخمی به اعصاب می‌زد.

از داستان عدم حضور بسیاری واحدها و حاضر نشدن ویزای بعضی مهمانان و قهر کردن گروهی دیگر و حضور بقیه‌ای که عموماً دوستان چینی‌مان بودند نیز مقاله‌ای نمی‌توان ساخت. از آن جا که در طول چند سال گذشته هرگز نتوانسته‌ام جمع‌بندی به درد بخوری از ایران پلاست و حتی نمایشگاه بسته‌بندی ارائه دهم، این بار ولی با بازدید و مذاکره با همکاری و دوستان به ایده‌ای تقریباً مفید رسیدم.

متاسفانه پرداختن به این ایده، من را از طرح نکات جالبی که پیش آمده باز می‌دارد. یکی این که به علت حجاب احتمالاً نامناسب یک خانم بعضی گفته بودند غرفه اتحادیه ماشین‌سازان ایتالیا اصلاً جمع شود!! (این بعضی مسئول بوده‌اند) دیگر این که چند مورد فنی - آموزشی هم بود که این جا جای بیانش نیست! امیدوارم در شماره آینده بپردازم.

بگذریم... می‌روم سر بحث اصلی:

موضوع انتقال نمایشگاه تهران از مکان فعلی به جایی دیگر هر سال مطرح می‌شود. من در این جا محلی مناسب پیشنهاد خواهم داد. بنا به دلیلی چند. اول این که امسال همان طور که عرض شد شرکت کنندگان کمتر از پارسال بودند. مجله صنایع پلاستیک که آتش از قلمش می‌بارد. بعضی شرکتها هم در هتل و متل جمع شدند و گفتند نمی‌آیند. یکی هم کار جالب‌تری ارائه داد و اطلاعیه در روزنامه چاپ کرد. مبنی بر این‌که: رنج تحمل ترافیک سنگین را به علت محل نامناسب نمایشگاه به علاقمندان و بازدیدکنندگان روا نمی‌دارد و به همین علت

بسیار باعث خوشوقتی است که هر روز در دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی خبری از ابراز علاقه دارندگان سرمایه نسبت به سرمایه‌گذاری در صنعت بسته‌بندی می‌شنویم. بسیاری از این عزیزان که در دفتر ماهنامه حضور می‌یابند با طرح‌هایی در سر صحبت از ورود به صنعت بسته‌بندی می‌کنند.

در میان ایشان از سرمایه سه میلیون تومانی تا نیم میلیاردی وجود دارد. همه ایشان با جدیت و امید بسیار راجع به طرح خود صحبت می‌کنند و اطلاعات تکمیلی خود را از من می‌خواهند. صرف نظر از معدود سرمایه‌گذارانی که علاقمند به ورود در بخش تولید مواد و لوازم بسته‌بندی هستند (ایشان تا حدی با صنعت بسته‌بندی آشنایی دارند) وجه مشترک بسیاری از داوطلبان سرمایه‌گذاری، بسته‌بندی کالاهای عمومی بخصوص مواد غذایی و خشکبار است.

نکته‌ای که اغلب این عزیزان از آن غافل می‌شوند این است که وقتی کالایی را بسته‌بندی کرده و به بازار ارائه می‌کنیم در واقع وارد چرخه تولید و عرضه شده و باید تابع تمام قوانین تولید و عرضه باشیم. بخشی از این قوانین همان مجوزها و پروانه‌هایی است که اگر آنها را نداشته باشیم درب کارخانه‌مان را می‌بندند و خودمان نیز باید در دادگاه جوابگو باشیم. برای مثال جمعی از علاقمندان به سرمایه‌گذاری در بخش بسته‌بندی مواد غذایی از الزامات بهداشتی و لزوم اخذ پروانه بهداشت برای محصول نهایی خود غافل هستند. جمعی به طور جدی در خصوص محاسبات تولید مشکل دارند و از نحوه تامین مواد اولیه مورد استفاده در بسته‌بندی کالای خود شناخت و اطلاعی ندارند و البته متاسفانه تحقیقی هم نکرده‌اند.

این موضوع درباره شناخت از قوائد بازار و چارچوبهای عرضه کالا نیز صدق می‌کند. عزیزی که با سرمایه چندصد میلیونی در حال ورود به صنعت تولید مواد غذایی بسته‌بندی شده بود پس از مطلع شدن از واقعیت‌های مربوط به چرخه عرضه کالا و دریافت پول آن که در مجموع آن را سرمایه درگردش می‌نامیم به طور جدی تصمیم به مطالعه مجدد پروژه گرفت. زیرا متوجه شد به دلیل نوع کالایی که انتخاب کرده بود می‌باید مبلغی معادل اصل سرمایه خود را تنها در گردش داشته‌باشد تا بتواند خود را در بازار نگه دارد.

در مجموع به عزیرانی که با علاقه و صداقت تصمیم دارند بخشی از نعمات موجود در کشور را به نظم درآورده و با رعایت اصول و زیبایی‌های بسته‌بندی به بازار داخل یا خارج عرضه کنند یادآوری می‌کنیم به محض حضور در بازار به عنوان صاحب کالا و تولیدکننده آن شناخته‌شده و تمامی تبعات خوب و بد آن را باید جوابگو باشند همان طور که سایر نامهای شناخته‌شده در بازار به این موضوع تن داده‌اند.

تصمیم‌گیری در باره نام تجاری، اخذ مجوزهای بهداشتی و صنعتی و بازرگانی مربوط به واحد تولیدی و کالای آن، تبلیغات موثر و کافی در بازار، توان پاسخگویی به شبکه‌های پخش و توزیع کالا، توان پاسخگویی در برابر هر نوع مشکل کیفی احتمالی و اختصاص مبلغی به عنوان سرمایه در گردش تنها الزامات برجسته و مشهود چنین سرمایه‌گذاری‌هایی است. برای ورود به این عرصه‌ها هدف و برنامه دقیق لازم است.



نکته‌های ارسطویی!

زیر زمین

عنوان مقاله از آن سریال شبکه سه که از فیلمی ساخته امیر کاستاریکا اخذ شده است.

مهندس ارسطو شهابی

هم باعث کاهش وزن محموله‌ها و هم سهولت بسته‌بندی می‌شود و در نهایت حمل و نقل ارزان‌تر تمام شده و کالا رقابتی‌تر می‌شود. حتماً قبول دارید این خبر هم توضیح نیاز ندارد!

۴. شرکت آب معدنی طبیعی Belu اولین بطری صد در صد تخریب‌پذیر انگلستان را از پایه ذرت تولید کرده است. این بطری‌ها در عرض سه ماه تخریب می‌شوند. چیزی در حد یک میلیون سال سریع‌تر از پلاستیک‌های سنتی!! این شرکت عموماً فعالیت‌هایی در زمینه آب پاک در دست اجرا دارد و درصد بالایی از سود خود را به گسترش این فرهنگ و برای جلوگیری از انتقال بیماری‌هایی که از بستر آب منتقل می‌شوند اختصاص داده است. و در آخر یک خبر داخلی

۵. به نقل از روزنامه سرمایه ۸۵/۶/۱۹: درآمد اقتصاد ایران از صنعت بسته‌بندی چهارصد میلیون دلار است که از ارزش جهانی حدود ۰/۴ درصد است. حال آن‌که سهم ایران از تولید محصولات کشاورزی سه درصد و جمعیت‌مان نیز یک درصد جهان است.

جناب آقای شافعی، مدیر کل امور بازرگانی محصولات وزارت جهاد کشاورزی در جلسه مجتمع امور صنفی افزوده‌اند: "کارخانه‌های بسته‌بندی در کشور داریم که تنها با سی یا چهل درصد ظرفیت خود کار می‌کنند و با مشکل کمبود تقاضا و فروش روبرو هستند."

در همان جلسه، جناب آقای مهاجران، نماینده تره‌بار نیز یادآور شد که در میادین میوه و تره‌بار دیده می‌شود که کارتن‌هایی با وزن دو کیلوگرم برای شش کیلو میوه استفاده می‌شود و وزن نسبتاً زیاد کارتن به قیمت محصول داخل آن اضافه می‌شود.

و البته که این خبر داخلی هم نیاز به توضیح ندارد.

تهران بازدید کنند و تورسیم هم فعال شود. غرفه‌آرایی‌ها هم که همچون فروشگاه‌ها است. فروشندگان مواد اولیه و قطعات آشپزخانه بازار هم راضی‌تر خواهند بود. پیشنهاد من جدی است لطفاً رویش فکر کنید!

۶. آیا تا به حال شمرده‌اید که چند بار دستانتان به هنگام بازکردن درب ظرف مربا و بطری نوشابه و آب معدنی و چه و چه زخمی شده است؟ تا به حال به عباراتی که نثار تولیدکننده آن ظرف و طراح بسته‌بندی‌اش کرده‌اید دقت داشته‌اید؟ این خبر را بخوانید: شرکت McDonald's دستور طراحی مجدد ظرف بستنی McFlurry خود را صادر کرده است؛ زیرا انجمن حمایت از حشرات انگلستان در اعتراضیه‌ای به این شرکت اعلام داشته که وقتی مردم ظرف بستنی را دور می‌اندازند و حشرات برای تناول ته مانده بستنی از سوراخ درب ظرف داخل می‌شوند دیگر امکان خروج پیدا نمی‌کنند و این مسئله حتی منجر به مرگ حشره بیچاره می‌شود!! شرکت McDonald's ضمن ابراز تأسف از عدم جمع‌آوری مناسب ظروف خوراکی‌ها از سطح شهر، در پی راه‌حلی کرده که از ورود حشرات به ظرف جلوگیری نماید. قاعداً توضیح اضافه‌ای در پایان این چنین خبرها محلی از اعراب ندارد.

۴. دولت چین برای کاهش شکاف طبقاتی که بین استانهای ساحلی و داخلی این کشور وجود دارد نسبت به ایجاد صنعت پرورش و بسته‌بندی شاخه‌های گل سرخ در استانهای محروم این کشور اقدام کرده است. آنها امیدوارند به بازار جهانی گل سرخ تا ۱۵ سال آینده مسلط شوند. بسته‌بندی گل سرخ مطابق با سلیقه هر کشور باعث شده این طرح با سود بالایی همراه باشد. جدا کردن خارهای روی شاخه‌های گل نیز

آماده‌اند توانمندی خود را در دفتر شرکت و محل کارخانه نشان دهند (روزنامه اطلاعات ۸۵/۸/۱۷ را ببینید)

دوم این که شرکت کنندگان نمایشگاه خیلی تخصصی شده‌اند. مثلاً در یک غرفه فقط نی نوشابه و در دیگری فقط ظرف یکبار مصرف چلوکباب و در دیگری سطل آشغال عرضه می‌شود. یک سری هم شدیداً تلاش دارند ثابت شود اولین و بزرگترین هستند. یک عده هم که یکی را نشانده‌اند و نماینده‌اش شده‌اند. راستی بوی همبرگر هم همه جا پیچیده!

مورد سوم بهای بلیت نمایشگاه است. اخذ ورودیه به هر حال باید یک دلیلی داشته باشد. اگر برای عدم دخول غیر متخصص‌ها باشد فکر کنم بهتر باشد برای جدی شدن قضیه قیمتش چند برابر شود (در حد نمایشگاه K آدم برای پرداخت این هزار تومان یک جوریش می‌شود... اگر بشود که حذف شود که چه بهتر! ولی قبول دارید که بلیت نمایشگاه تخصصی از فیلم‌های روی پرده سینما نباید کمتر باشد (با احترام به کارگردانان توانای فیلم‌های عامه‌پسند) شاید هم بشود شنبه‌ها بلیت نمایشگاه نیم بها باشد. با دعوتنامه و کارت دانشجویی هم که مشکلی نیست؛ خلاصه این هزار تومان یک مدل بی‌مزه است. متوجه‌اید که؟!

و اما پیشنهاد این جانب این که: با توجه به آن چه امسال شاهد بودیم که بیشتر کاسه، بشقاب و نی و شیلنگ ساده آب و سفره و کیسه فریزر بود و از کمترین نوآوری خالی بود (با احترام به عزیزانی که همه می‌دانیم جایگاهشان کجاست) و نظر به مشکل ترافیک حال حاضر، بهتر است محل نمایشگاه ایران پلاست به محله پامنار و سرپولک منتقل شود. علاوه بر دلایل فوق تعداد زیادی هم فلافل فروشی آن طرفها هست که کار همان FastFood ها را انجام می‌دهند. ضمناً خارجی‌ها هم می‌توانند از محله‌های قدیمی



کرامتی از اهل کرم

کمک چهل میلیون ریالی شرکت کارتن توحید به یک مسابقه دانشجویی

شوق نقش قابل توجهی داشت چراکه بخش مهم و تاثیرگذار بودجه نقدی این مسابقه (سی میلیون ریال) به همراه بیش از هزار ورق کارتن که ماده اصلی مسابقه بود توسط این شرکت تامین شد.

شاید بتوان گفت شرکت کارتن توحید با وجود تامین مهمترین منابع مالی و غیر مالی این دوره از مسابقه کمترین بهره مادی مستقیم را از آن به دست آورد. اما بی تردید دست نوازش کشیدن به سر جوانان کشور و ایجاد فرصت برای شکوفایی استعدادهای ایشان آن هم در دورانی که متولیان واقعی این امور علی‌رغم در اختیار داشتن امکانات و اختیارات از تشخیص و انجام آن عاجز هستند به جز آرامش درونی برای خود اتفاق کننده تاثیرات نامحسوسی نیز در کسب و کار و زندگی وی خواهد داشت.

علی کرامتی و امثال او با چنین کارهایی بذریع عمل صالح را نیز در جامعه می‌پراکنند. درست در زمانی که بسیاری از برنامه‌ریزی‌ها و تصمیمات و شرایط اجتماعی مردم را به سمت عافیت‌طلبی و مسئولیت‌گریزی می‌کشاند افرادی که از مال خود در راه توسعه دانش و شکوفایی استعدادهای کشور اتفاق می‌کنند زخمهای جامعه را ترمیم کرده و همچنان چراغ بزرگواری و بزرگواری بودن را روشن نگه می‌دارند.

ما (ماهانامه صنعت بسته‌بندی) اطمینان داریم که اثرات چنین اعمالی پنهان نمی‌ماند. ما اعتقاد داریم که این گونه کارهای خیر روغن چرخهای جامعه است و سبب توسعه اخلاق نیک و پسندیده در میان مردم می‌شود. بخشش یکی از سهل و ساده‌ترین کارهایی است که باعث نزدیک شدن انسان به خدا و منزلت دنیوی فرد بخشنده می‌شود. بی‌تردید کسی که اهل کرم و اکرام است مورد کرامت نیز قرار می‌گیرد و چه بسا چنین بوده که این خاندان را "کرامتی" می‌نامند.



علی کرامتی
موسی شرکت کارتن توحید

پیش از خواندن این مطلب یادآور می‌شود آن چه در این صفحه آمده نه به سفارش شرکت کارتن توحید بلکه از طرف ماهنامه صنعت بسته‌بندی و برای قدردانی از یک عمل خیر انجام شده است.

در این روزگار که به ندرت می‌توان کسی را یافت که بخشش بی منت کند ما کسی را پیدا کردیم که عملش به نامش می‌آید. بخشش بی منت سنت الهی است و همه مردمان ظرفیت چنین کاری را ندارند. اما علی کرامتی بنیانگذار شرکت کارتن توحید از جمله کسانی است که به این سنت الهی عمل کرده و بدین گونه برکت مال خود را نیز می‌افزاید. نزدیک به پانصد دانشجو که اغلب آنها در رشته طراحی صنعتی یا گرافیک بودند روز چهارشنبه ۲۴ آبان در سومین دوره مسابقه تفکر خلاق در دانشگاه الزهرا با هیجان و جدیت و البته با امید و آرزوی برنده شدن تلاش می‌کردند. ورقه‌های کارتن را که به وفور در اختیارشان قرار گرفته بود خط‌کشی می‌کردند و می‌بریدند تا بتوانند در مصاف با سایر دانشجویان برنده بهترین تفکر خلاق باشند. کارتن توحید در فراهم آوردن این جمع و این شور و



هر دم از این باغ بَری می‌رسد...

کاورزن مکانیکی کفش

ابداع جدید شرکت گشتا صنعت تبریز



شهرهای اصفهان، مشهد، شیراز، شمال و شمال غرب آماده همکاری با شرکت‌های مختلف در خصوص ارائه محصولات تولیدی خود است و متقاضیان می‌توانند جهت اطلاعات بیشتر با شماره تلفن‌های این دفاتر تماس حاصل نمایند.
تبریز: ۰۵۵۳۶۰۲۹-۰۵۵۳۲۹۰۸-۰۵۵۳۱۸۰۸ (۰۴۱۱)
کارگاه: ۲۹-۴۴۷۲۸ (۰۴۱۱)
مدیر فروش: ۰۹۱۴۱۱۴۴۹۸۳
دفتر تهران: ۰۹۱۲۲۵۴۵۹۶۱ (قاسم‌آبادی)
دفتر اصفهان: ۰۹۱۳۱۱۹۷۰۵۵ (جوانمرد)
دفتر مشهد: ۰۹۱۵۱۱۶۴۳۹۲ (بهادری)
دفتر شمال: ۰۹۱۱۳۳۳۷۰۸۱ (کریمی)

طور اتوماتیک و بدون نیاز به دست از آن استفاده می‌کنند. وی افزود: از آن جایی که کفش به خاطر تماس با زمین در معرض بسیاری از میکروب‌ها قرار دارد افراد برای ورود به مکان‌های حساس و بهداشتی باید روی کفشهای خود پوشش یا کاور مخصوصی بکشند. یکی از نمونه‌های معمول آن که بسیاری با آن آشنایی دارند ورود به اتاق نوزادان در بیمارستانها است. تقریباً در بیشتر مکانها که انجام چنین کاری اجباری است این کار به صورت دستی انجام می‌شود. یعنی با دست کاور را روی کفش خود می‌کشید. این کار زمان‌بر و غیرمنتظره است. شرکت گشتا صنعت تبریز با تولید این کاورزن سرعت و کیفیت این کار را بالا برده‌است و البته مزایای ریز دیگری نیز دارد که هنگام استفاده مکرر بیشتر نمایان است.

این دستگاه در مقایسه با نمونه‌های خارجی از قیمت بسیار پایین‌تری برخوردار است مشکلات فوق را حل کرده و لوازم مصرفی و مواد اولیه (پوشش پلاستیکی) این دستگاه نیز توسط شرکت گشتا صنعت تبریز و نمایندگی‌های آن در سراسر کشور با قیمت پایین ارائه می‌شود. افتخاری در خصوص کار با این دستگاه می‌افزاید: کاورزن تولید شده توسط ما به راحتی و بدون نیاز به تخصص و مهارت مورد استفاده قرار می‌گیرد و حتی یک کارگر ساده نیز می‌تواند با آن به آسانی کار کند. افتخاری افزود: نمایندگی‌های این شرکت با مستقر شدن در

اولین کاورزن کفش که به طور اتوماتیک و مکانیکی یعنی بدون نیاز به برق و شارژ کار می‌کند توسط شرکت گشتا صنعت تبریز ساخته شد و به تولید رسید.

بهر روز افتخاری و شرکت گشتا صنعت تبریز نامهایی شناخته‌شده در صنعت بسته‌بندی کشور هستند. افتخاری هر چند زمانی یک بار به همراه خبر از تولید جدیدی با دفتر ماهنامه صنعت بسته‌بندی تماس گرفته و دستگاهی را معرفی می‌کند که هم گره از کار بسیاری از واحدهای تولیدی یا خدماتی می‌گشاید هم از لحاظ تجاری و اقتصادی نیز فروش خوبی دارد. اولین نمونه تولیدات این شرکت تاریخزن حرارتی بود که تقریباً تمام تولیدکنندگان یکپه و کلوچه در ایران از آن استفاده کردند.

اینک مدیرعامل شرکت گشتا صنعت تبریز با ابداعی جدید بخش دیگری از صنعت کشور را با نام خود آشنا می‌کند. وی از ساخته جدید خود چنین می‌گوید: این کاورزن جدیدترین محصول شرکت ما در سال جاری است که برای اولین بار در کشور تولید شده و جهت استفاده در بیمارستان‌ها به خصوص اتاق عمل، داروخانه‌ها، آزمایشگاه‌ها، مطب دندانپزشکی، کارخانه‌های مواد غذایی و لبنیات و مراکزی که نیاز به رعایت کامل نکات بهداشتی دارد به کار برده می‌شود و افراد ضمن قرار گرفتن در مکان‌هایی که کاور به کفش کشیده می‌شود به



شرکت گشتا صنعت تبریز اولین سازنده دستگاه تاریخزن حرارتی در ایران از سال ۱۳۷۵ به فعالیت مشغول است و تا به حال شش محصول از جمله پرده هوا، لیفتراک دستی و شریک نیز تولید کرده و قصد دارد در آینده نزدیک تولیدات خود را در زمینه محصولات جدید افزایش داده و به مشتریان ارائه دهد.



گزارش نمایشگاه

پنجمین نمایشگاه بین‌المللی محصولات، ماشین‌آلات و مواد اولیه نان، بیسکویت و شیرینی و شکلات ایران روزهای ۶ تا ۹ آبان ماه سال جاری در محل نمایشگاه‌های بین‌المللی تهران در سه سالن مجزا ۴۰، ۴۱ و ۴۴ برگزار شد.

مراسم افتتاحیه این نمایشگاه با حضور وزیر بازرگانی، قوام شهیدی مدیرعامل شرکت سهامی نمایشگاه‌های بین‌المللی و موحد دبیر انجمن شیرینی و شکلات برگزار شد و آنها پس از مراسم افتتاحیه از سالن‌ها بازدید به عمل آورده و با تعدادی از غرفه‌داران گفتگو کردند.

حضور بازدیدکنندگان عامه مردم به همراه کودکان خردسالشان فضای نمایشگاه را از حالت تخصصی خارج کرده بود. به طوری که هجوم آنها برای دریافت ایشانتیون (قصه همیشگی) بسیاری از غرفه‌داران را کلافه کرده ولی با این همه، تقریباً اکثریت غرفه‌داران از چگونگی برگزاری نمایشگاه شیرینی و شکلات امسال و ارائه خدمات، اظهار رضایت می‌کردند و تنها دغدغه آنها کمبود مراجعان تخصصی و تبلیغات ضعیف بود.

شیرینی و شکلات پنجم

سهیل چهره‌ای / سیده اکرم قدرت

مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران: معرفی سیستم کدینگ ملی کالا

مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران وابسته به وزارت بازرگانی ضمن حضور فعال در پنجمین نمایشگاه بین‌المللی نان، شیرینی و شکلات، به معرفی سیستم کدینگ ملی کالا پرداخت.

به گزارش روابط عمومی این مرکز، هدف از شرکت در این نمایشگاه، اطلاع‌رسانی جهت معرفی بیشتر سیستم کدینگ ملی کالا برای غرفه‌داران و شرکت کنندگان نمایشگاه بود.

بر اساس این گزارش این سیستم در وزارت بازرگانی و مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران طراحی و توسعه یافته که در آینده نزدیک پس از مصوبه دولت آماده عضوگیری خواهد شد. عمده وظایف سیستم عبارتند از: شناسایی و طبقه‌بندی شرکتهای تولید و توزیعی، کدگذاری اقلام، شناسنامه‌دار کردن محصولات جهت عرضه، قالب‌بندی اطلاعات شرکتهای و محصولات و اطلاع‌رسانی محصولات سیستم برای کاربران مختلف است.



مخاطبان عملیاتی سیستم، دولت (وزارت بازرگانی) شرکتهای موسسات تولیدی و توزیعی، کاربران خارجی، مصرف کنندگان کالا و دست‌اندرکاران صنعت و تجارت هستند که مزایای حاصله برای استفاده کنندگان اطلاعات سیستم کدینگ ملی کالا عمدتاً شامل منبع‌یابی رقابتی و ایجاد امکان خریدهای مناسب‌تر، امکان پذیرفته شدن تجزیه و تحلیل سلسله مراتبی خریدها و مصارف، تسهیل مدیریت موجودی، انبار و اموال و کاهش هزینه‌های و برخورداری از لجستیک موثر و یکپارچه است.

پیروز اصفهان:

بسته‌بندی اتوماتیک مدل PM-200

علی‌مسائلی مدیرعامل شرکت تولیدی صنعتی پیروز اصفهان این شرکت را سازنده دستگاه‌های اتوماتیک بسته‌بندی مواد غذایی از قبیل کیک، کلوچه، بستنی، بیسکویت و... معرفی کرد و افزود: دستگاه بسته‌بندی اتوماتیک مدل PM-200 جدیدترین دستگاه بسته‌بندی مواد غذایی، در سال جاری توسط این شرکت ساخته شده و برای عرضه در معرض دید بازدیدکنندگان قرار گرفته است.

خصوصیات این دستگاه شامل کنترل دقیق عملکرد دستگاه توسط سیستم PLC جهت کارکرد صحیح و پایدار و مجهز به سیستم HMI با منوی فارسی، تنظیم اتوماتیک طول سلفون در بسته‌بندی مارک‌دار، تغییر عملکرد دستگاه به دلخواه مشتری در کمترین زمان و مجهز بودن به سیستم خود تنظیم Auto truning جهت بسته‌بندی انواع جسم در ابعاد و وزنهای مختلف است.

مسائلی به قابلیت‌های مهم این دستگاه اشاره کرد و گفت: این دستگاه قابلیت تنظیم عرض بسته‌بندی به صورت دلخواه، تنظیم طول سلفون به صورت ساده و متحرک، افزایش دقت پرس با نصب چشم الکترونیک و همچنین قابلیت نصب دستگاه تاریخ‌زن حرارتی جهت درج مشخصات تولیدات را دارد.

وی وضعیت نمایشگاه امسال را نسبتاً راضی کننده عنوان کرد و وجود افراد عمده اشانتیون‌بگیر و نشریات غیر تخصصی جهت گرفتن تبلیغات را از معضلات همیشگی این نمایشگاه برشمرد.

پولاد پویش

داریاپور طراح شرکت پویش این شرکت را چنین معرفی کرد: کارخانه ما دارای مدرن‌ترین و مجهزترین دستگاه‌های چاپ هشت رنگ به روش هلیوگراور با قابلیت رول برگردان جهت لاک و کلدسیل به روی هر نوع فیلم بوده و سیستم کالرکنترل آن در نوع خود بی‌نظیر است. همچنین دارای دستگاه‌های لمینیت حلالی و بدون حلال و کس کوتینک، امبالینگ (برجسته‌ساز) و برش با آخرین تکنولوژی روز دنیا هستیم.

این شرکت یکی از مجهزترین و به روزترین دستگاه‌های لمینیت اکستروژن پنج لایه (تاندم اکستروژن) را در اختیار دارد.

وی کیفیت چاپ را یکی از عوامل بسیار مهم و موثر در جلوه و نمود بسته‌ها دانست و ادامه داد: شرکت پویش یکی از بزرگترین کارخانه‌ها در زمینه تولید و چاپ انواع لفاف‌های بهداشتی، غذایی و دارویی است.

وی گفت: تولیدات ما در مقایسه با انواع وارداتی از لحاظ کیفیت و استاندارد برتری دارد، مواد اولیه مورد استفاده از بهترین تولیدکنندگان خارجی تامین می‌شود. متخصصان این شرکت آنالیزهای ویژه‌ای را جهت بسته‌بندی دستگاه‌های مختلف بسته‌بندی طراحی و تولید کرده‌اند که این امر موجب کاهش ضایعات در هنگام تولید در مقایسه با انواع خارجی می‌شود. این شرکت دارای مهر استاندارد ۳۱۹۱ جهت تولید دوی‌پک است.

وی همچنین در ادامه خواستار قرار گرفتن غرفه‌های هم‌صنف کنار یکدیگر شد و افزود: بازدیدکنندگان نمایشگاه شیرینی و شکلات بیشتر خانواده‌ها هستند و ما بیشتر خواستار

بازدیدکنندگان تخصصی هستیم. از همه مهم‌تر قرار دادن غرفه‌های یک صنف کنار یکدیگر می‌تواند شرایط مناسب‌تر و هماهنگ‌تری را ایجاد کند.

مطسا

علیرضا رهبر مسئول تعمیرات شرکت چاپگر صنعتی مطسا برگزار می‌نماید. نمایشگاه امسال را نسبت به سالهای گذشته بسیار خوب ارزیابی کرد و در مورد چاپگرهای این شرکت گفت: این چاپگرها جهت درج لوگو، تاریخ تولید و انقضای سری ساخت، شماره سریال و... به کار برده می‌شوند.

این دستگاه‌های توانایی چاپ به طور افقی و عمودی بدون تغییر جهت محصول، امکان چاپ شماره سریال بر روی محصول و قابلیت چاپ از ۱ الی ۴ سطر با ارتفاع ۱۷ میلیمتر را دارد. رهبر افزود: این چاپگرها قابلیت نصب بر روی خطوط صنایع لبنی، نوشیدنی و آب معدنی، خطوط صنایع غذایی، دارویی، بهداشتی و آرایشی و همچنین کاغذ و شیشه و... را دارند و بدون نیاز به حلال و شستشوی روزانه هستند.

پایپک صنعت:

عرضه نقاله آکاردئونی مونوردار

رضا توفیقی زاده مدیرعامل شرکت پایپک صنعت مهمترین تحول در زمینه عرضه ماشین‌آلات کارتینگ ماشینهای انتقال، جابه‌جایی مواد اولیه و یا محصولات که توسط شرکت پایپک در نمایشگاه امسال اتفاق افتاده را عرضه نقاله آکاردئونی (تاشو) موتوردار دانست که موتور و قطعات آن را از کشور تایوان وارد کرده و مونتاژ آن در این شرکت انجام شده است.

این دستگاه با استقبال بسیاری از شرکت‌ها به خصوص غرفه‌داران صنایع شیرینی و شکلات مواجه شد و امیدواریم بتوانیم سفارشات آنها را با کیفیت و فن‌آوری قابل قبول انجام دهیم.





مشتریان، نتوانند به موقع به وظایف خود عمل کنند به همین خاطر مجبوریم در موقع بستن قرارداد سختگیری‌هایی داشته باشیم.

وی جدیدترین دستگاه‌های وارداتی این شرکت را مربوط به سیستم کامل P.V.C شرینگ برای دوخت روده و برش همان محصول نام برد و افزود: ما برای دریافت اطلاعات و تکنولوژی به روز و جدید همواره با صنایع آلمان در ارتباط هستیم. همچنین برای اولین بار در نمایشگاه شیرینی و شکلات شرکت کرده و وضعیت نسبتاً راضی‌کننده‌ای را داشته‌ایم.

پلاستیک کوهسار

شرکت صنایع پلاستیک کوهسار در زمینه طراحی و ساخت قالب، تولید ظروف مورد استفاده قنادیها و تهیه غذا، تولید انواع جعبه جهت بسته‌بندی شکلات، نبات و زعفران فعالیت می‌کند. مهندس رضا افخمی مدیر فروش این شرکت گفت: در حال حاضر ۶-۷ طرح و قالب جدید برای ظروف بسته‌بندی شیرینی و شکلات تولید کرده و هر ساله بنا به تقاضای مشتریان علاوه بر کارهای قبلی ده قالب جدید به قالبهای موجود اضافه می‌کنیم.

وی کیفیت محصولات تولیدی این شرکت را درجه یک و دارای استاندارد اروپا معرفی کرد و افزود: بسیاری از تولیدات ما به دبی صادر می‌شود.

مشکلات تهیه مواد اولیه و ندادن سهمیه تولیدکنندگان این صنعت توسط پتروشیمی و عدم نظارت مستقیم بر تولیدکنندگان این صنف موجب شده تا بدون در نظر گرفتن استاندارد و



دوره‌ای در زمان‌های معین و... عنوان کرد. وی زمان برگزاری نمایشگاه شیرینی و شکلات را در نیمه دوم سال نامناسب دانست و افزود: فعالیت شرکتها در نیمه دوم سال بسیار گسترده است و برگزاری نمایشگاه در این زمان، موجب کاهش فعالیت کارکنان و به کارگیری نیروها در غرفه‌ها می‌شود بنابراین شهریورماه بهترین فرصت برای برگزاری این گونه نمایشگاه‌هاست و تبلیغات وسیع و مداوم می‌تواند رونق این نمایشگاه‌ها را تا حد بالایی افزایش دهد.

چابک چاپ

این شرکت با هدف بررسی، توسعه کار و بهبود کیفیت مشغول فعالیت است. مسعود دری صفت مدیرعامل شرکت چابک چاپ خدمات قابل ارائه این شرکت را شامل سایت طراحی و کلیشه‌های لیزری، تولید و چاپ انواع لفاف‌های مواد غذایی و بهداشتی بر روی فیلم‌های BOPP, PET, PVC و PE تولید و چاپ شرینگ لیل (اسلیو) PVC، لمینیت غیر حلالی و برش رول به رول، بسته‌بندی و تمامی عملیات تکمیلی و همچنین انجام تمامی پروسه تولید با استفاده از آخرین و پیشرفته‌ترین ماشین‌آلات، چاپ (۸ رنگ)، لمینیت و برشهای تمام اتوماتیک معرفی کرد.

وی عمده فعالیت این شرکت را تولید شرینگ اسلیوی PVC برای ظروف بسته مثل بطری‌های آب معدنی عنوان کرد و گفت: وضعیت اقتصادی موجود موجب افت ثب سفارش متقاضیان شده و این شرایط باعث شده تا



وی گفت: صنعت کارتینگ کشور علی‌رغم همه پیشرفت‌ها (به دلیل کیفیت پایین قسمت بزرگ کارتهای مورد استفاده) هنوز قادر به استفاده و به کارگیری ماشین‌آلات تمام اتوماتیک از جمله ماشین‌آلات فرم‌دهی تمام اتوماتیک کارتن نمی‌باشد که امیدواریم این معضل تا حدودی حل شود. وی در ادامه حضور پایاپک صنعت در نمایشگاه‌ها را به طور متوسط هر ساله ۵ بار عنوان کرد و افزود: با توجه به حضور مستمر در نمایشگاه‌ها به ویژه نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی علی‌رغم استقبال خوب شرکت‌کنندگان و خریداران با مشکلات همیشگی مثل تاخیر در ارائه کارت ویزیت و مشکلات ریز و درشت دیگر مواجه هستیم.

سویچی

بهرروز طالب‌پور مدیر فروش شرکت سویچی، این شرکت را نماینده انحصاری چاپگرهای بدون تماس DOMINO در ایران معرفی کرد و گفت: چاپگرهای بدون تماس دومینو جهت درج اطلاعات متغیر تولید مثل تاریخ تولید و انقضاء، کد شیفیت، شماره سری ساخت، قیمت در صنایع مختلف مورد استفاده قرار می‌گیرد.

طالب‌پور ویژگی‌های مهم چاپگرهای جدید DOMINO را شامل مجهز بودن این چاپگرها به سیستم واقعی شستشوی اتوماتیک نازل، سوند داخل نازل جهت ممانعت از گرفتگی نازل، گرمکن اتوماتیک داخل هد برای کارکرد بسیار مطلوب، مصرف کم حلال، استفاده از موتور DC با کوپلینگ مغناطیسی و عدم نیاز به سرویسهای



سلامتی افراد جامعه تولید این نوع محصولات در جامعه بدون توجه به کیفیت افزایش یابد و این تولیدات در شهرستانها با درجه سه و با قیمت پایین توزیع شود. وی افزود: این شرکت با استفاده از امکانات و خدمات موجود بهترین جنس را به متقاضیان ارائه می‌دهد و تلاش می‌کند تا کیفیت محصولات خود را روز به روز افزایش دهد و به مدت ۵ سال در این نمایشگاه شرکت می‌کنیم و از شرایط نسبتاً راضی هستیم.

آرمن پلاست:

اولین تولیدکننده ظروف کریستالی در ایران
مدیرعامل شرکت آرمن پلاست به عنوان اولین تولیدکننده ظروف کریستالی در ایران فعالیت این شرکت را چنین عنوان کرد: فعالیت این شرکت از سال ۷۰ شروع شده و ما از سال گذشته تولید ظروف کریستالی در ابعاد و شکلهای مختلف مثل فانتزی، قلبی، الماس، لوکس و صندوقی را با واردکردن دو دستگاه هنگ کنگی شروع کرده‌ایم.

برای تولید این ظروف ۱۱۰ قالب در نظر گرفته شده که طرح بعضی از این قالبها را از کشورهای خارجی وارد کرده‌ایم. هر ظرفی دارای دو قالب شامل درب و زیر به طور جداگانه است اما برای طرح سینی‌ها از تک قالبی استفاده می‌کنیم. وی مشکلات اساسی این شرکت را مربوط به نوسان قیمت مواد اولیه دانست و گفت: به خاطر بالا و پایین رفتن هزینه مواد اولیه این شرکتها و ندادن سهمیه مورد نظر توسط پتروشیمی، این شرکتها نمی‌توانند برنامه‌ریزی

داشته باشند و تولیدات خود را به طور عمد انجام دهند.

وی افزود: بالا رفتن هزینه‌ها را نسبت به سال گذشته، کمبود مراجعان تخصصی و شلوغی نمایشگاه را از مشکلات داخلی نمایشگاه عنوان کرد و افزود: با تغییر دادن فرهنگ نمایشگاه شرکتها می‌توانند از فرصتها به بهترین نحو استفاده کنند.

تحول کالای نوین

محسن نیک اقبال زاده مدیر فروش داخلی شرکت تحول کالای نوین این شرکت را تنها دارنده نشان استاندارد و ایمنی اروپا CE در تولید دستگاه‌های بسته‌بندی شریک و اسکین پک در ایران معرفی کرد که برای بسته‌بندی مواد غذایی، بهداشتی، دارویی، ورزشی، قطعات و لوازم یدکی خودرو و پلاستیکی به کار برده می‌شود.

وی عرضه دستگاه دوخت نیمه اتوماتیک و خط کامل آب معدنی را در نمایشگاه سال جاری را از مهمترین تولیدات این شرکت نام برد و افزود: شرکت مذکور با وارد کردن دستگاه‌های لیبیل زن به توسعه صنعت بسته‌بندی کشور کمک کرده است. نیک اقبال زاده، نبود شرکتهای بزرگ شیرینی و شکلات را در نمایشگاه امسال عامل مهمی برای از رونق افتادن این نمایشگاه عنوان کرد و افزود: بازدیدکنندگان نمایشگاه امسال نسبتاً تخصصی‌تر هستند و ما تعدادی متقاضی برای فروش دستگاه‌های بسته‌بندی شریک پک، اسکین پک و وکیوم مواد غذایی داشته‌ایم.

شرکت حلواشکری عقاب (ظروف دو تکه حلواشکری عقاب)

شرکت حلواشکری عقاب با ارائه ظروف دو تیکه جدید وارداتی از کشور ترکیه در نمایشگاه امسال شرکت کرد. ستاره سردشتی در مورد این نوع بسته‌بندی گفت: جنس این نوع ظروف، پلی پروپیلن است که دارای دو محتوی جداگانه ۸۰+۵۰ گرمی است.

این ظرف پس از تایید در اداره نظارت برای اولین بار از کشور ترکیه وارد شد و در حال حاضر مدت ۱۵ روز است که وارد بازار ایران شده است. لیبیل‌های روی این نوع بسته‌بندی نیز داخل کشور ترکیه زده می‌شود و این موضوع مشکلاتی را برای ما ایجاد کرده، بدین صورت که وزارت ارشاد اصرار دارد از لیبیل‌های تولید داخلی استفاده شود و این شرکت نیز ترجیح می‌دهد به خاطر جلوگیری از آلودگی ثانوی، ظرف به همراه لیبیل به صورت یک جا از کشور ترکیه وارد شود.

شورچین (راشین):

بسته‌بندی آجیل در قوطی فلزی با درب

Easyopen

احد دادگر رئیس هیئت مدیره شورچین بهره‌برداری از این شرکت را در اواخر سال ۸۱ عنوان کرد و گفت: این شرکت با استفاده از آخرین تکنولوژی روز در زمینه فرآوری انواع آجیل و خشکبار به صورت کاملاً صنعتی و با استفاده از ماشین‌آلات پیشرفته استیل و تمام اتوماتیک هم اکنون اولین کارخانه فرآوری و بسته‌بندی آجیل در قوطی فلزی با درب open

اصل است و هوشمندی در این زمینه قطعاً منجر به سوددهی بیشتر خواهد شد.

نمایشگاه امسال را می‌توان به حضور گسترده پلاستیک‌ها در بسته‌بندی تعبیر کرد. استفاده از بسته‌بندی سطلی برای عرضه بیشتر محصولات مانند پودر زله، به کارگیری پاکت (pouch) و تعریف کاربردهای جدید برای آن مانند بسته‌بندی پشمک، گسترش استفاده از ظروف IML که در گذشته بیشتر آنها را برای بسته‌بندی محصولات دو سه شرکت می‌دیدیم و همچنین به کارگیری بسته‌بندی‌های چندتایی را می‌توان از زمینه‌های به کارگیری پلاستیک‌ها در بسته‌بندی شیرینی و شکلات‌های امسال نام برد. تولیدکنندگان و واردکنندگان دستگاه‌های تاریخ‌زن نیز با ۸ شرکت کننده در نمایشگاه حضور یافته بودند.

اولیه) حضور کمتری داشتند ولی حضور بسته‌بندی در نمایشگاه را نمی‌توان نادیده گرفت. حضوری که به نظر می‌آید از شکل کاربردی خود خارج و حتی به چشم و هم‌چشمی منجر شده بود. این که تقریباً تمامی تولیدکنندگان نقش بسته‌بندی را در فروش پذیرفته بودند و برخی دیگر سنگ تمام هم گذاشته بودند خوشحال کننده می‌نمود.

اما استفاده از بسته‌بندی‌هایی که کاربری آنها درست تعریف نشده و هزینه‌های زیادی نیز برای آن صرف شده بود صرفاً برای این که به چشم آیند (یا شاید چشم رقیب را درآورند) چندان منطقی به نظر نمی‌آید. استفاده از بسته‌بندی‌های جدید و متنوع مزیت است اما بی‌توجهی به کاربری متناسب آن با نوع کالا و صرف هزینه‌های بی‌جهت ضرر. کاهش هزینه‌ها در تولید یک

پنجمین نمایشگاه شیرینی و شکلات امسال در آبان ماه برگزار شد. این نمایشگاه که خود با تاخیر برگزار شده بود پیش از برگزاری با مشکل دیگری نیز مواجه شد، تعطیلات پیش‌بینی نشده عید فطر این تعطیلات مشکلات بسیاری را برای غرفه‌داران به وجود آورد. میزبانان درگیر دریافت ویزا برای مهمانان خارجی شدند و آنهایی که قصد داشتند ماشین‌آلات یا محصولات را از کشورهای خارجی در نمایشگاه عرضه کنند پشت درب‌های گمرک ماندند. ماکه از قبل عادت داشتیم اما خارجی‌ها نیز کم‌کم با شرایط ما آشنا شده‌اند!

تا لحظه نگارش این گزارش هنوز آماری تفکیکی از غرفه‌داران نمایشگاه به دست من نرسیده است اما در نگاهی گذرا شاید بتوان گفت که بسته‌بندها (ماشین‌سازان و تولیدکنندگان مواد

Easy در کشور و سلفون است که با نام تجاری راشین توانسته است گامی نو در صنعت فرآوری و بسته‌بندی آجیل بردارد.

مواد اولیه قوطی فلزی را از خارج از کشور مثل ژاپن و درب آن از کشورهای اروپایی وارد کرده‌ایم که در حد استاندارد آمریکاست و توسط FDA تایید شده است. محصولات این شرکت به کشورهای آسیای میانه و خاورمیانه به خصوص کشورهای حوزه خلیج فارس صادر می‌شود که امیداست با بهره‌مندی از تواناییهای روز بتوانیم در آینده نزدیک در بازارهای جهانی حضور موفق‌تری داشته باشیم و در حال حاضر به علت عدم ثبات قیمت با مشکلاتی مواجه هستیم.

وی تبلیغات ضعیف در مورد برگزاری نمایشگاه شیرینی و شکلات را از دلایل کاهش شرکت کنندگان و غرفه‌داران نمایشگاه در سال جاری ذکر کرد و افزود: تبلیغ برای برگزاری این نمایشگاه از طریق صدا و سیما کاملاً ضعیف و نامحسوس بود.

ستاره صنعت طوس: خشک‌کن میوه و سبزی

علی قیطانی مدیریت دفتر تهران شرکت ستاره صنعت طوس این شرکت را چنین معرفی کرد: ما جزء اولین شرکتها در کار بسته‌بندی هستیم و خشک‌کن میوه و سبزی جزء ابتکارات و اختراعات مدیرعامل این شرکت است.

وی گفت: این شرکت سازنده ماشین‌آلات صنایع غذایی و بسته‌بندی پرکن (مایع و پودر)، اسلیو شریک، شریک پالت، خط کامل تولید آب معدنی، خشک‌کن میوه و سبزی و شریک است که پس از نصب و راه‌اندازی ماشین‌آلات، خدماتی مانند آموزش، نگهداری، سرویس‌دهی و گارانتی را نیز ارائه می‌دهد. خشک‌کن‌های این شرکت در مدل‌های مختلف مانند میکروویو صنعتی، مادون قرمز، هوای گرم و روغن داغ است که در خشک‌کن‌های مادون قرمز و میکروویو اساس کاربر، تشعشع است و تفاوت آن با سایر خشک‌کن‌های قدیمی در نحوه انتقال انرژی است.

وی مزیت‌های مهم این خشک‌کن‌ها را کاهش قابل توجه در مصرف انرژی، عدم نیاز به تاسیسات جانبی مانند دیگ بخار و کاهش آلودگی نام برد و افزود: ما جزء تولیدکنندگان برتر در ساخت این ماشین‌آلات در استان خراسان هستیم. وضعیت نامطلوب اقتصادی و توجه به مارک خارجی باعث شده تا فروش داخلی در حد بالا و قابل قبولی نداشته باشیم.

قیطانی نیز مانند بسیاری از غرفه‌داران این نمایشگاه عدم اطلاع‌رسانی مناسب و خوب را از دلایل کم رونقی نمایشگاه امسال عنوان کرد و گفت: از وضعیت فعلی نمایشگاه ناراضی نیستم ولی انتظار بیشتری داشتیم. به طوری که در اواخر روزهای برگزاری نمایشگاه از طریق دوستان متوجه برپایی این نمایشگاه شدیم.

گشتا صنعت مشهد: تاریخ‌زن حرارتی

محمد بهادری مدیرعامل شرکت گشتا صنعت، این شرکت را اولین تولیدکننده دستگاه تاریخ‌زن حرارتی در ایران معرفی کرد که از سال ۱۳۷۷ فعالیت خود را در زمینه دستگاه‌های تاریخ‌زن و بسته‌بندی آغاز کرده و از سال ۱۳۸۱ واحد ماشین‌سازی شرکت را در زمینه ساخت دستگاه‌های شریک پک، تونلی، کابینتی، پرکن مایعات و دستگاه‌های مواد غذایی راه‌اندازی کرد که هم اکنون تعداد زیادی از دستگاه‌ها و ماشین‌آلات این شرکت در واحدهای غذایی، بهداشتی و دارویی سراسر کشور در حال کار است. در نمایشگاه شیرینی و شکلات امسال علاوه بر دستگاه‌های تاریخ‌زن حرارتی، شریک‌پک دستگاه چاپ رل تاریخ‌زن سلفون را برای اولین بار به نمایش گذاشته‌ایم که با استقبال بازدیدکنندگان مواجه شد.

وی گفت: از این دستگاه جهت درج تاریخ تولید، انقضاء، قیمت در سایر کدهای مورد نیاز بر روی انواع رول سلفون به صورت تک رنگ استفاده می‌شود که با توجه به مزایای آن می‌تواند جایگزین بسیار مناسبی باشد.

سرعت بالا و هزینه بسیار پایین چاپ، استهلاک بسیار پایین، در دسترس بودن جوهر و حلال، مناسب بودن قیمت دستگاه مزایای این دستگاه است. این شرکت علاوه بر تولید ماشین‌آلات، در زمینه مشاوره در امور صنایع غذایی و خدماتی از قبیل خرید و فروش ماشین‌آلات صنایع غذایی، طرح، اجرا و راه‌اندازی سیستم‌های خطوط تولید در خدمت تولیدکنندگان است.

بهادری افزود: یکی از مشکلاتی که در همه نمایشگاه‌ها هنگام بارگیری و تخلیه غرفه‌ها وجود دارد، تهیه وسیله حمل و نقل باربری است که متأسفانه بعضی از دلالتان، دفاتر باربری و حمل و نقل غیر مجاز با توزیع کارت خود در بین غرفه‌داران مشکلات زیادی را از قبیل تاخیر در ارسال ماشین، ارسال ماشین بدون بارنامه، مغایرت در نرخ توافقی با نرخ بارنامه شده ایجاد می‌کنند که در صورت وجود شعبه‌ای از یک دفتر حمل و نقل معتبر در خود نمایشگاه معضلات شرکت کنندگان در هنگام تخلیه غرفه بسیار کمتر خواهد شد.

پرنده پیش‌تاز

حسن شمسی تبار مدیرعامل شرکت صنایع بسته‌بندی پرنده پیش‌تاز، فعالیت این شرکت را در تیرماه سال ۷۳، با راه‌اندازی واحد کارتن‌سازی عنوان کرد که پس از خرید ماشین‌آلات ورقاری لنگتون به عرض ۲ متر در سال ۷۶ و نصب و راه‌اندازی آنها در سال ۷۷ اقدام به تولید ورق سه لایه و پنج لایه و کارتن کرده است.

وی گفت: این شرکت با ظرفیت تولید ۸۰ هزار مترمربع، انواع ورق سه لایه و پنج لایه با فلوت‌های B, C و همچنین انواع کارتن و جعبه‌های معمولی و دایکاتی، از یک تا سه رنگ در ابعاد مختلف فعالیت می‌کند، که بزرگترین کارخانه تولیدکننده ورق، مقوا و کارتن در استان مرکزی محسوب می‌شود.

شمسی تبار افزود: شرکت صنایع بسته‌بندی پرنده پیش‌تاز با بهره‌گیری از نیروهای متخصص و



مغرب در قسمت بسته‌بندی و کارتن توانسته است با ارائه محصولات مرغوب و با کیفیت گام بسیار مهمی در جلب رضایت مشتریان به ویژه در کالاهای صادراتی بردارد.

آلومینیوم پارس

فروهر فروتن مدیر بازرگانی شرکت آلومینیوم پارس، تاسیس این شرکت را به عنوان بزرگترین تولیدکننده کویل، ورق و فویل آلومینیومی در سال ۱۳۵۳ معرفی کرد.

وی عمده‌ترین محصولات این کارخانه را شامل کویل ورق ساده و رنگی در آلیاژ، ابعاد و حتی قسمت‌های مختلف، کویل و ورق لامینه شده با پوشش PVC در طرحها و رنگهای متفاوت، فویل آلومینیومی برای مصارف صنعتی، ظروف یکبار مصرف و مصارف خانگی و انواع فویل و لامینه چاپی و ساده جهت مصارف مختلف از قبیل بسته‌بندی آبمیوه، مواد غذایی، دارویی، دخانیات و عایق‌بندی عنوان کرد.

شرکت آلومینیوم پارس با استفاده از تجربه‌های موفق سی سال حضور فعال در آلومینیوم کشور با هدف مشتری‌مداری توانسته است خود را به عنوان عاملی نقش آفرین در بازار داخلی و رقیبی مهم در بازارهای خارجی به ویژه در بازارهای منطقه خلیج فارس مطرح کند.

فروتن گفت: در حال حاضر این شرکت با استفاده از آخرین تکنولوژی روز و ماشین‌آلات مدرن و پیشرفته و با تفکر بهبود مستمر و استفاده از نیروهای متخصص و مجرب، در نظر دارد سهم به سزایی از بازار داخلی را به خود اختصاص داده و در بازارهای بین‌المللی محصولاتی قابل رقابت با محصولات سایر کشورهای حاضر در بازار ارائه دهد.

وی ادامه داد: ما کیفیت در محصول را حق مسلم مشتری خود می‌دانیم و این شعار نه فقط سرمشق تمامی کارکنان و فعالیتهای خود قرار داده، بلکه این را به فرزندانمان نیز می‌آموزیم که با جلب اطمینان دیگران آینده مطمئن را برای خود فراهم آوریم.

داروپات شرق:

تولید و چاپ لیبل شریک

شرکت صنایع بسته‌بندی داروپات شرق با در نظر گرفتن مزیت‌های لیبل شریک، اقدام به تولید و چاپ لیبل شریک با پیشرفته‌ترین ماشین‌آلات تولیدی و چاپ با دستگاه‌های منحصر به فرد در سطح استانداردهای جهانی کرده و توانسته اولین و بزرگترین تولیدکننده لیبل شریک (با ظرفیت ۴۰۰ میلیون لیبل در سال) در کشور را به خود اختصاص دهد.

ابراهیم خدابخش دجانی رئیس هیات مدیره شرکت صنایع بسته‌بندی داروپات شرق در این زمینه افزود: مهمترین مزیت لیبل شریک نسبت به سایر انواع بسته‌بندی قابلیت استفاده در اقسام ظروف بسته‌بندی مانند شیشه‌ای، PP یا PET به صورت تمام پوششی و یا غلاف است. از مزیت‌های دیگر آن محافظت در برابر نور، خاصیت ضد رطوبت و ضد خش، چاپ بسیار زیبا و گویا در هفت رنگ و قیمت مناسب آن است.

وی افزود: ما همچنین اولین تولیدکننده ورقهای P.V.C، PET و لیوان‌های فوق شفاف PP در ایران نیز هستیم و این شرکت با به کارگیری ماشین‌آلات مدرن و پرسنل متخصص، اولین تولیدکننده فیلم A-PET در ایران با کیفیت عالی و سازگار با محیط زیست است که این نوع فیلم برای بسته‌بندی مواد غذایی و دارویی و لوازم یکبار مصرف پزشکی مورد استفاده قرار می‌گیرد (این نوع فیلم مورد تایید کشورهای اروپایی برای بسته‌بندی مواد غذایی به خصوص خرما برای صادرات است).

تولید فیلم پلی‌پروپیلن با کیفیت بالا، به صورت ساده یا مشجر در انواع رنگها برای ساخت پوشه و زونکن از دیگر محصولات این شرکت است.

خدابخش ادامه داد: عدم برنامه‌ریزی و سازماندهی لازم برای نمایشگاه امسال موجب افت کیفی آن شد به طوری که ۵۰ درصد از ماشین‌سازان پلاستیک و خارجی در نمایشگاه

شرکت نکردند و دنبال آن حضور مراجعان تخصصی نیز خیلی کاهش داشته است.

وی اظهار داشت: با توجه به این که اکثر مواد اولیه ما از شرکت پتروشیمی تهیه می‌شود، توقف خطوط پتروشیمی بین فصول سال مشکلاتی را برای ما ایجاد می‌کند و باعث بالا رفتن قیمت‌ها به طور سرسام‌آوری می‌شود و واسطه‌ها سود کلانی به جیب می‌زنند که این موضوع مناسبتی با برنامه‌های دولت در جهت کاهش قیمت‌ها ندارد.

بستاپوش

جدیدترین دستگاه‌های شریک فیلم برای بسته‌بندی و شریک بیسکویت و جعبه از کشور چین وارد کرده‌ایم. مهندس بهمن کاسی مدیر فروش شرکت بستاپوش در خصوص تهیه مواد اولیه این شرکت از طریق پتروشیمی اظهار نارضایتی کرد و افزود: بزرگترین و مهمترین مشکل شرکت‌های شبیه ما تهیه مواد اولیه از پتروشیمی است که قیمت آن به طور سرسام‌آوری بالا رفته و هر روز تغییر می‌کند به طوری که قیمت مواد اولیه از ۱۱۵۰۰ به ۱۵۰۰ تومان تبدیل شده و تعطیل شدن این بخش از پتروشیمی این مشکل را دو چندان کرده است.

به وجود آمدن قیمت‌های کاذب دارای نوسان بالا موجب شده تا این شرکت‌ها نتوانند برای درازمدت برنامه‌ریزی و تولید داشته باشند بنابراین راه‌اندازی مجدد بخش مواد اولیه پتروشیمی می‌تواند معضل مربوطه را تا حدودی رفع کند.

وی علت کم رونقی نمایشگاه امسال شیرینی و شکلات نسبت به سالهای گذشته را به خاطر ازدیاد شرکت‌های کوچک عنوان کرد و گفت: پایین آمدن توان مالی مردم باعث شده تا برخی از شرکت‌ها مبادرت به تولید بیشتر همراه با کیفیت پایین‌تر شد تا به این صورت افراد بیشتری توانایی خرید محصولات آنها را داشته باشند ولی بعضی از شرکت‌های بزرگ تولیدی تمایل به انجام این کار ندارند و تلاش می‌کنند همواره محصول با کیفیت تولید و به بازار عرضه کنند.



گزارش نمایشگاه

ایران پلاست پنجم

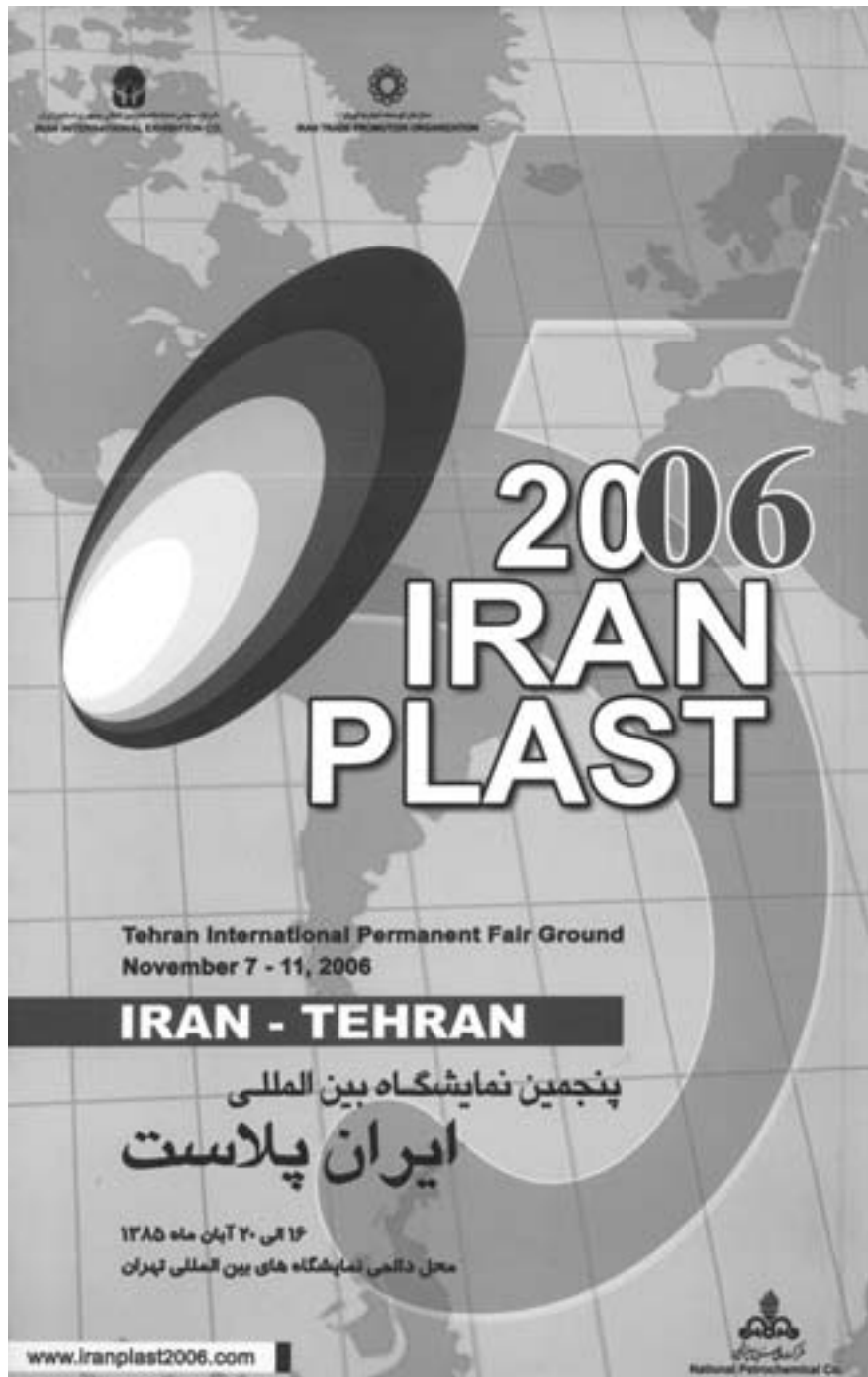
سیده اکرم قدرت

پنجمین نمایشگاه بین‌المللی ایران پلاست از ۱۶ الی ۲۰ آبان ماه امسال با حضور وزیر نفت و مدیرعامل شرکت ملی صنایع پتروشیمی در محل دائمی نمایشگاه‌های بین‌المللی تهران برگزار شد. قبل از مراسم سخنرانی و افتتاحیه، وزیر نفت سیدکاظم وزیری ماهانه به همراه معاون وزیر غلامحسین نجابت و دیگر مدیران صنایع پتروشیمی از نمونه‌های نمایشگاه بازدید کردند. آخرین آمار ثبت نام در نمایشگاه ایران پلاست امسال حاکی از حضور ۶۵۰ شرکت داخلی و خارجی بود که از این تعداد ۳۹۰ شرکت، داخلی و ۲۶۰ شرکت خارجی حضور داشتند.

همچنین بیش از ۲۰ کشور خارجی از جمله اتریش، آلمان، کره جنوبی، تایوان، چین، ایتالیا، ترکیه، هلند، اسپانیا، عربستان، کانادا، هند، امارات، سوئد و سوئیس در نمایشگاه ایران پلاست ۲۰۰۶ شرکت کردند که شامل ۲۴ شرکت از کشور آلمان، ۱۴ شرکت از اتریش، ۱۷ شرکت از ایتالیا، ۲۶ شرکت از چین، ۱۵ شرکت از کره جنوبی، ۸ شرکت از ترکیه و ۱۹ شرکت از کشور تایوان بود.

شرکت‌های داخلی هم در چهار گروه ماشین‌آلات، مواد اولیه، محصولات و خدمات در مجموع فضایی به مساحت ۱۱ هزار و ۵۶۴ مترمربع را به خود اختصاص داده بودند.

هر چند برگزاری نمایشگاه ایران پلاست به طور سالانه، فرصتی مهم برای شناخت نواقص و نقاط قوت شرکت‌های فعال در صنعت پتروشیمی ایران نسبت به کشورهای زیر است اما برگزاری نمایشگاه امسال به خاطر مسایلی از جمله تغییر چندین مدیریت پتروشیمی در طول چند ماه وضعیت نمایشگاه ایران پلاست سال جاری را تحت تاثیر قرار داده و درصد بالایی از غرفه‌داران در خصوص نحوه برگزاری، مراسم افتتاحیه، تعداد مراجعان، عدم تبلیغات موثر و گسترده و به طور کلی بعضی از مشکلات ریز و درشت دیگر اظهار نارضایتی می‌کردند و عقیده داشتند که نمایشگاه ایران پلاست امسال نسبت به سالهای قبل از افت نسبتا بالا و محسوس برخوردار بوده است.



بلورین جام الماس:

استفاده از مستریج های استاندارد

شرکت بلورین جام الماس با هدف ارتقای سطح کیفی و کمی تولیدات ظروف یکبار مصرف در سال ۷۶ تاسیس شده و به دلیل رعایت موازین بهداشتی موفق به دریافت پروانه از وزارت بهداشت شد.

ذبیح الله نادری مدیرعامل این شرکت گفت: شرکت بلورین جام الماس در تمام خطوط تولید موازین بهداشتی را رعایت کرده و به همین دلیل استفاده از مواد استاندارد و مستریج های فودگری را بر خود لازم دانسته است.

وی افزود: ظروف یکبار مصرف رنگی این شرکت دارای سه لایه مجزا است و در لایه داخلی که با مالیات در تماس است از مستریج های استاندارد شناسنامه دار استفاده شده تا عوارض جانبی برای مصرف کننده نداشته باشد در حال حاضر لیوانهای دهنه ۷۵ این شرکت به صورت رنگی قابل عرضه است.

همچنین واحد چاپ روی ظروف مدور از سال ۸۲ با راه اندازی خط چاپ تامپو شروع به کار کرده و هم اکنون مجهز به خط چاپ افست خشک حداکثر تا ۵ رنگ است که واحد چاپ در بخشی مجزا از واحد تولید بوده و در آن از رنگهای با کیفیت مطلوب و سازگار با PS استفاده می شود.

این شرکت برای اولین بار این امکان را به مشتریان می دهد تا قبل از تولید و چاپ محصول، طرح چاپی خود را بر روی ظروف مورد نظر به صورت سه بعدی مشاهده کنند.

دارا: تولید پریفرم و بطری PET

سیدمحمد سید کریمی مجتبع صنایع غذایی دارا را چنین معرفی کرد: این شرکت فعالیت خود را با تولید پریفرم و بطری های PET آغاز کرده و در برنامه ریزی خود تولید انواع نوشابه و آب را نیز در دستور کار داده و در آینده نزدیک به تولید آنها اقدام خواهد کرد.

کیفیت بالا، رضایت مشتریان، همکاری های بین المللی و تنوع بخشی به

محصولات از اهداف بلندمدت این شرکت بوده و قصد داریم با حفظ اخلاق حرفه ای و به کارگیری اصول علمی، سهم خود را از بازار افزایش داده و در حال حاضر با تولید حدود یک میلیون عدد پریفرم در روز یکی از تولیدکنندگان عمده این محصولات در ایران هستیم. وی گفت: این شرکت همچنین گسترش همکاری با سایر شرکتهای تولیدکننده محصولات مشابه را در برنامه کاری خود گنجانده تا از این طریق تبادل اطلاعات و تجربیات، تنظیم بازار و تربیت نیروهای انسانی ماهر و بومی کردن صنعت دنبال شود. خط تولید پریفرم متشکل از سه ماشین دستگاه تزریق سپیای ایتالیا با قالب ۵۶ کوپته، دستگاه تزریق سپیای ایتالیا با قالب ۴۸ کوپته و دستگاه تزریق هاسکی کانادا را با قالب ۴۸ کوپته است.

محصولات این شرکت به کشورهای آسیای میانه و عراق صادر می شود و مشکل اصلی ما برای تولید بیشتر (مشکل تمام تولیدکنندگان این بخش) مواد اولیه است که امیدواریم با یک برنامه ریزی جدید و ارائه راه حل مناسب این معضل جدی رفع شود.



الوندپلاستیک اصفهان: تولید طناب گیس باف

عبدالرضا عسگری مدیرعامل شرکت الوندپلاستیک اصفهان فعالیت این شرکت را در زمینه تولید طناب گیس باف، توری پیازی و صنعتی، طناب پلاستیکی و صیادی و نخ بسته بندی عنوان کرد و گفت: علاوه بر این شرکت مذکور سازنده دستگاههای تولید طناب گیس باف، تاب های تمام اتوماتیک، دستگاه های منگنه زن توری، دستگاه توری و نخ کادو،

دستگاه ورق منگنه و بسته بندی است. وی افزود: اولین تولیدکننده طناب گیس باف در اندازه های ۲۰ الی ۱۲۰ میلیمتر با تکنولوژی داخلی در ایران هستیم و قصد داریم تولیدات خود را در زمینه گسترش طناب گیس بافت که مورد مصرف کشتیها و یدک کشتیها است افزایش دهیم. طناب از چند نوع مواد اولیه پلی اتیلن، پلی پروپیلن و پلی آمید ساخته می شود که هر کدام ویژگی و کاربردهای خاص خود را دارا می باشند. عسگری ضمن اعتراض به نحوه عملکرد برگزاری مراسم افتتاحیه نمایشگاه ایران پلاست امسال گفت: هزینه های غرفه ها نسبت به سال گذشته بسیار افزایش یافته و خدمات رسانی نمایشگاه و تعداد شرکت کننده ها ضعیف بود و مراسم افتتاحیه امسال به شدت کم رونق بود که این موضوعات برای افراد شرکت کننده دور از انتظار بود.

ساغر سمرا: واردات خط کامل تولید و بسته بندی مواد غذایی

شرکت تولیدی ظروف فوم ساغر سمرا تولیدکننده انواع ظروف غذایی و لبنیاتی، شانه تخم مرغ، انواع ورق PE, PS فعالیت خود را از سال ۱۳۸۲ شروع کرده است.

بهار اردبیلی مدیرعامل این شرکت در این زمینه افزود: شرکت ساغرا سمرا برای بسته بندی انواع میوه ها جهت مصرف داخلی و صادرات ظروف خاصی تولید می کند که امکان نگهداری میوه ها را تا درصد بالایی افزایش می دهد و به لحاظ اقتصادی کمک شایانی به صادرکنندگان، فروشندگان و مصرف کنندگان می کند. دستگاه های ما از کشور کانادا وارد شده و برنامه آینده ما واردات خط کامل تولید مواد غذایی و بسته بندی آن به طور کامل از این کشور است. وی گفت: ورقهای تولیدی PE این شرکت به عنوان عایقهای صوتی به کار رفته و از هدر رفتن انرژی نیز جلوگیری می کند و این نوع ورق در صنعت ساختمان جهت عایق دیوارها و سقف استفاده می شود.

گزارش نمایشگاه

آرمین پلاستیک: تولیدات ۲۸ میلیمتری درب لاینردار

اولویت در صنایع دارویی و غذایی عنوان کرد و افزود: این شرکت فیلمهای مخصوص وکیوم فورمینگ با عرض و ضخامت‌های متفاوت در انواع شفاف و مات رنگی نیز تولید می‌کنند.

علاوه بر این فیلم‌های تولیدی این شرکت با ضخامت و رنگهای متنوع در انواع شفاف، مات و شفاف رنگی برای تولید انواع لوازم‌التحریر و اداری توسط معتبرترین تولیدکنندگان داخلی مورد استفاده قرار می‌گیرد. فیلم‌های مورد استفاده در برجهای خنک‌کننده و فیلم‌های دو سرپیچ جهت بسته‌بندی شکلات از دیگر محصولات این شرکت است. وی ادامه داد: نمایشگاه ایران پلاست بسیار گسترده و بزرگ است و جا داشت امسال بهتر از این عمل کند همچنین تغییر مدیریت، ارتباطات و تبلیغات ضعیف موجب شده بود تا نمایشگاه امسال نسبت به سالهای گذشته بسیار نامطلوبتر و نامناسب‌تر برگزار شود.

بهنیا: خط باز یافت بطری PET

شرکت مهندسی بهنیا با بیش از یک دهه تجربه مفید در ارائه خدمات مشاوره مهندسی جهت تاسیس و راه‌اندازی کارخانه‌های تولیدی، صنعتی و فرهنگی برای توسعه صنایع کشور تلاش می‌کند.

میرباقری مدیرعامل این شرکت در این زمینه گفت: با توجه به روند روبه رشد بازار رقابت در تولید و تجارت، این شرکت سعی در ارائه زمینه‌های متفاوت و نوین و شناسایی مفیدترین راهکارهای مدرن برای ایجاد یک فضای مناسب و سودآور جهت سرمایه‌گذاران خواهد داشت.

با توجه به تخصص خود در زمینه ماشین‌سازی، اتوماسیون مهندسی برق و الکترونیک در تمامی مراحل تاسیس یک واحد

مواد

اولیه از کشورهای خارجی نبودیم، همچنین شرایط اقتصادی موجود و بازار کشور تعیین‌کننده برنامه‌های ما در آینده خواهد بود.

وی تبلیغات ضعیف، عدم اطلاع‌رسانی مناسب را از عوامل مهم در پایین آمدن کیفیت نمایشگاه امسال ایران پلاست ذکر کرد و ادامه داد: بسیاری از مراجعان از طرف شرکت‌کنندگان در نمایشگاه دعوت شده بودند و گزینه اطلاع‌رسانی درست و مناسب انجام نشده بود.

این شرکت از آغاز تولید با مشتریان خود از نظر تبادل اطلاعات فنی همکاری کرده و با ارائه خدمات مثل تنظیم و بازرسی هدهای درب‌بند پشتیبانی فنی لازم را عرضه می‌کند و مجهز به پیشرفته‌ترین لابراتوار با توانایی انجام ۱۷ نوع تست کیفیت بر روی درب نوشابه‌گازدار با لاینر خوراکی در ایران است.

آیدانار: تولید فیلم‌های پی‌وی‌سی مطابق با استانداردهای جهانی

محمد حاجیان مدیر فروش شرکت آیدانار فعالیت این شرکت را از اوایل سال ۱۳۷۶ با استفاده از پیشرفته‌ترین ماشین‌آلات جهت تولید انواع فیلم‌های پی‌وی‌سی سخت، نیمه سخت و جمع‌شونده با ضخامت ۲۰ تا ۷۰۰ میکرون و عرض‌های مختلف حداکثر تا ۱۷۰۰ عنوان کرد.

تکنولوژی تولید این شرکت مطابق با تکنولوژی روز اروپا با استفاده از روش کلندرینگ و کنترل ضخامت اتوماتیک است که این شرکت را قادر به تولید فیلم‌های پی‌وی‌سی با استانداردهای جهانی و ضخامت کاملاً یکنواخت ساخته است. علاوه بر استفاده از دانش فنی روز دنیا، تولید فیلم‌های پی‌وی‌سی این شرکت تحت نظر متخصصان صنعت و دانشگاه انجام می‌شود تا از کیفیت بالا و ثبات محصولات تولیدی اطمینان حاصل شود و رضایت مشتریان شرکت را که هدف اصلی ماست جلب کنیم.

حاجیان کاربرد این فیلمها را به ترتیب

آرمین پلاستیک سبز شروع فعالیت این شرکت را ۲۵ سال پیش عنوان کرد و افزود: این با شرکت با واردات دستگاه برش و لاینرزن PMV ساخت شرکت ساکمی ایتالیا (بزرگترین سازنده ماشین‌آلات تولید درب بطری PET در جهان) قادر است برای اولین بار در ایران در هر دقیقه ۱۱۰۰ عدد درب ۲۸ میلیمتری مورد استفاده در بسته‌بندی نوشیدنیهای گازدار و بدون گاز را برش داده و توسط قالبهای تزریقی، داخل آنها را لاینر کند.

این درهها در شرایط کاملاً بهداشتی و بدون هیچ‌گونه تماس انسانی تولید و ضمن قرار گرفتن در کیسه‌های پلاستیکی در کارتن بسته‌بندی شده برای مشتریان و مصرف‌کنندگان نهایی ارسال می‌شوند. در حال حاضر با تولیدات این شرکت جوابگوی ۸۰ درصد از تقاضای داخلی بود و به کشورهای همسایه مثل افغانستان، امارات و... صادرات داریم.

وی گفت: جنس درب‌های تولیدی ما از مواد اولیه پلی‌پروپیلن ساخت شرکت بازل بلژیک است که به روش قالب‌گیری فشاری (به دلیل عملکرد بالای آن) تولید می‌شود که دندانه‌های عمودی روی دیواره باعث تسهیل در باز و بسته شدن درب می‌شود.

نوربخش به مشکلات واردات مواد اولیه این شرکت از کشورهای خارجی اشاره کرد و اظهار داشت: افزایش قیمت، بالا بودن تعرفه گمرکی و مدت زمان زیاد ترخیص کالا موجب شده تا قیمت تمام شده محصولات تولیدی افزایش یابد در صورتی که اگر این مواد به صورت ارزان و فراوان از پتروشیمی تهیه می‌شد به نفع مصرف‌کننده و تولیدکننده بود و ما هم مجبور به ورود



تولیدی از ابتدای ملزومات تا تولید در کنار سرمایه‌گذاران خواهیم بود و تا جایی که امکان دارد با برقراری ارتباط فنی از طریق دوره‌های نگهداری و تعمیرات سعی در برطرف کردن چالش‌های احتمالی خواهیم داشت.

همچنین مشاوره در ساخت سالنهای تولید و ایجاد بهترین فضای پیاده‌سازی پروژه با نظارت مستقیم برای نصب و راه‌اندازی از لحاظ چیدمان از دیگر فعالیتهای این شرکت است. وی افزود: ما با ارائه روشهای نوین در صنعت فوق جهت افزایش تولید، کاهش ضایعات، حذف نفوذ کارگر در تولید از لحاظ کمی و کیفی از طریق سیستمهای مدرن و اتوماسیون صنعتی تلاش می‌کنیم. خط تولید کیسه‌بافی و بازیافت بطری PET و انواع پلاستیکها از محصولات شرکت ماست و جدیدترین کار ما بازیافت پت و راه‌اندازی کارخانه کیسه‌بافی است که در حال نصب و راه‌اندازی می‌باشد و در آینده به خط تولیدی جدید سودآور که در ایران به میزان کافی نباشد دست پیدا کرده و عرضه خواهیم کرد.

کاواک: تولید ظرفهای ۲۰ لیتری

کاواک از سال ۱۳۶۰ فعالیت خود را در زمینه تولید ظروف پلی‌اتیلن (PE) از حجم ۱۰ تا ۲۰ هزار سی سی شروع کرده و با ۲۵ سال تجربه، اولین تولیدکننده ظروف پلی‌پروپیلن (PP) شفاف در ایران است. علی اصغر سلیمی تحانی مدیر بازرگانی این شرکت در مورد گسترش فعالیت این شرکت گفت: امیدواریم در سال آینده ظرفهای با حجم بالاتر تولید کنیم و تغییری در سیستم دستگاههای تولیدی شرکت به وجود آوریم. در حال حاضر دستگاههای ساخت داخلی قابلیت‌های بسیار بالایی دارند که می‌توانند با دستگاههای خارجی رقابت کنند بنابراین می‌توان با خرید این دستگاهها، تولیدات داخلی را حمایت کرد.

نیک پرشیا: تولید کیسه جامبو

شرکت صنایع بسته‌بندی نیک پرشیا با بهره‌گیری از جدیدترین تکنولوژی بافت پارچه‌های عریض از شرکت استارلینگر اتریش یکی از بزرگترین تولیدکنندگان کیسه جامبو در اندازه‌های مختلف در منطقه است که جهت

جابه‌جایی مواد پودری و غیره در بنادر برای صادرات استفاده می‌شود که جدیدترین محصول این شرکت در سال جاری محسوب می‌شود.

انواع پارچه جامبو از لحاظ مقاومت ساده و تقویت شده است که تمامی قسمتهای کیسه شامل تسمه، پارچه، نخ و... با ۲ درصد ماده ضد UV تولید می‌شود.

پژمان اعتباری رئیس هیئت مدیره گروه صنعتی پرشیا، پرک پت (جهت تولید یاف و موکت)، پلی‌اتیلن (درب بطری) و فوم (عایق رطوبتی حرارتی) را از محصولات جدید این شرکت نام برد و افزود: در آینده نزدیک خط گرانول پت و خط تکمیلی فوم را از کشور آلمان خریداری و یاف و فیلم پت تولید خواهیم کرد. وی گفت: با توجه به این که مواد اولیه داخلی

از پتروشیمی جوابگوی تولیدات ما نیست به همین خاطر مجبور به واردات این مواد از شرکت LG کره هستیم. همچنین محصولات تولیدی این شرکت به کشورهای جنوب شرقی آسیا و اروپا صادر می‌شود. اعتباری، ضعف مدیران پتروشیمی در برگزاری نمایشگاه ایران پلاست امسال را موجب کاهش مراجعان تخصصی و شرکت‌کنندگان خارجی ذکر کرد و اظهار داشت: وضعیت نمایشگاه امسال نسبت به سالهای

قبل فوق‌العاده بد بوده و وضعیت حمل و نقل و خدمات‌دهی نمایشگاه، حداقل جهت

سرویس‌دهی به خارجی‌ها در حد بسیار نامطلوبی انجام شد که این امر جای بسیار تاسف دارد.

استورساک پرشیا: تولید کیسه‌های PP

شرکت استورساک پرشیا تولید انواع کیسه‌های پلی‌پروپیلن را حدود سه ماه قبل در ایران آغاز کرد. مهدی پیروی مدیرعامل شرکت استورساک پرشیا در این زمینه گفت: تا چندی قبل در زمینه بازرگانی و فروش محصولات استورساک فعالیت می‌کردیم اما از ۴ ماه قبل با دریافت لیسانس تولید از شرکت مادر، یک واحد

تولیدی با ظرفیت یک میلیون کیسه پروپیلن در اشتیارد کرج شروع به کار کرده‌ایم ولی هنوز بهره‌برداری از محصولات ما شروع نشده و به زودی انجام خواهد شد.

وی افزود: کیسه‌های پلی‌پروپیلن دارای امتیازات و مزیت‌های خاصی است که خصوصاً برای حمل و بسته‌بندی مواد حساس در برابر نور، رطوبت و سایر عوامل محیطی بسیار مناسب است. ما فقط در زمینه تولید فعالیت نمی‌کنیم بلکه قبل از تولید تحقیقات و بازاریابی در سطح گسترده انجام داده و طبق خواسته‌های مشتریان، کیسه‌ها را طراحی و تولید می‌کنیم.

کیسه‌های تولیدی ما دارای تنوع و قابلیت‌های گوناگون هستند که از آن جمله می‌توان به نوع آنتی‌استاتیک اشاره کرد که در برابر جریان الکتریسته ساکن مقاوم بوده و مثلاً برای بسته‌بندی و حمل موادی چون فسفر که یک جرقه کوچک موجب مشتعل شدن آن می‌شود، کاربرد دارند.

پیروی هدف خود را از شرکت در نمایشگاه، معرفی محصولات این شرکت به بازار ایران عنوان کرد و گفت: محصولات استورساک در تمام دنیا شناخته شده‌اند و طی چند روز اخیر در جریان برگزاری

نمایشگاه افراد خارجی که با غرفه ما روبرو شدند از اخذ لیسانس تولید توسط یک

شرکت ایرانی از

استورساک ابراز تعجب می‌کردند زیرا که استورساک بسیار روی کیفیت و کمیت محصولاتش حساس است و سعی خواهیم کرد در آینده تولیدات منحصر به فرد داشته باشیم.

پیروی اظهار داشت: با دریافت نمایندگی و



گزارش نمایشگاه

و ادامه داد: اطلاعات مناسب و کافی در خصوص شرکت کوهوکوسیکوژاپن وجود نداشت به همین خاطر برای شناسایی این شرکت و محصولات آن تلاش می‌کنیم.

همچنین این شرکت برای ساخت این نوع دستگاهها در داخل کشور در آینده برنامه‌ریزی کرده و امیدوار است بتواند با الگوبرداری از دستگاههای ژاپنی این نوع دستگاهها را در داخل تولید کند.

همچنین این شرکت در حال حاضر با نصب راه‌اندازی دستگاه‌های دست دوم شرکت سیکو در کارخانه‌های مختلف فعالیت می‌کند و بعد از راه‌اندازی این دستگاهها، به کارکنان آموزش‌های لازم را نیز ارائه می‌کنیم.

عسگری از جابه‌جایی این شرکت در آینده نزدیک خبر داد و افزود: این شرکت به زودی به شهرک صنعتی اشتهارد انتقال داده می‌شود و ما در حال آماده شدن برای جابه‌جایی این شرکت هستیم.

پلاستیک کار: بهبود مستمر کیفیت

سولماز نقشینه مدیرعامل شرکت پلاستیک کار در خصوص فعالیت این شرکت گفت: شرکت تولیدی پلاستیک کار در سال ۱۳۶۷ به منظور ایجاد واحدهای تولیدی و بازرگانی در تهران ثبت و در سال ۱۳۶۷ موفق به کسب جواز تاسیس در دو گروه تولید PVC و فیلم‌های پلی‌اتیلن (PE) با ظرفیت ۳۰ هزار تن در سال، از وزارت صنایع و معادن شد. این شرکت همراه با امکانات و تجهیزات آزمایشگاهی در جهت بهبود مستمر کیفیت تلاش می‌کند و اصل دوستی، محبت و احترام به مشتری را از اصول موفقیت دانسته و سعی در اجرای آن دارد.



وی ادامه داد: برنامه‌ریزی جهت تولیدات یک شرکت برای صادرات و تولید در اکثر کشورهای اروپایی از کلیات کار آنها به شمار می‌رود در صورتی که در کشور ما این امکان وجود ندارد و شرکت‌های تولیدکننده و صادرکننده به دلیل محدودیت‌های گوناگون با معضلات زیادی روبرو هستند.

وجود یارانه‌ها (که موجب به وجود آمدن واسطه شدند)، شرایط سیاسی حاکم و ندادن اعتبارات کافی از سوی بانکها از جمله عواملی هستند که وضعیت تولیدکنندگان را تحت فشار قرار داده است. در نمایشگاه نیز نبود خدمات و سرویس‌دهی لازم، عدم ارتباط‌دهی (مبایل و اینترنت) با کشورهای دیگر مشکلات این افراد را دوچندان کرده است.

فرآیند نوین

رضا عسگری مدیرعامل شرکت فرآیند نوین، این شرکت را نماینده انحصاری شرکت کوهوکو سیکو از ژاپن معرفی کرد که با در اختیار داشتن مدرن‌ترین ماشین‌آلات تمام اتوماتیک ساخت شرکت کوهوکوسیکو با استفاده از روش ترموفرمینگ قادر است ظروف یکبار مصرف مورد نیاز تولیدکنندگان فرآورده‌های لبنی را جهت بسته‌بندی ماست، خامه، بستنی را با سرعت بالا تولید و عرضه کند.

همچنین این شرکت با واردکردن دستگاه تمام اتوماتیک چاپ کارخانه از ژاپن می‌تواند تا حداکثر ۶ رنگ چاپ (به صورت افست خشک) روی ظروف یکبار مصرف گرد، چهارگوش و درب (در اشکال مختلف) را با بهترین کیفیت چاپ کند.

عسگری افزود: تولید و عرضه انواع ورقهای PP - PS - ABS، PET از یک تا ۶ میلیمتر و با عرض ۱۲۰۰ را به وسیله دستگاه هیتاچی ژاپن، از دیگر فعالیتهای این شرکت است. وی هدف خود را از شرکت در نمایشگاه امسال، شناساندن شرکت فرآیند نوین به مراجعه‌کنندگان اعلام کرد

اخذ لیسانس برای کیسه های PP در ایران از شرکت استورساک، ضمن انتقال دانش فنی و تکنولوژی روز دنیا در

این زمینه، آموزش نیروی انسانی و طرحهای مربوطه در اختیار ما قرار گرفته و ما از برند تجاری این شرکت استفاده خواهیم کرد و در عوض شرکت استورساک ۱۵ درصد از سهام این واحد صنعتی را در اختیار دارد.

نیام پلاستیک: واردات خطوط PVC چند لایه

شرکت نیام پلاستیک یکی از بزرگترین تولیدکنندگان فیلم PVC در ایران است. علی آقاجانی عضو هیات مدیره و مدیر بازرگانی این شرکت گفت: شرکت مذکور در سال ۷۸ موفق به دریافت جواز تاسیس به میزان ۵۰۰۰ تن در سال از وزارت صنایع و معادن شد و با استفاده از مدرن‌ترین ماشین‌آلات اروپایی توانایی تولید فیلم‌های PVC سخت (Rigid) و نیمه سخت (Semi-Rigid) با ضخامت ۵۰ الی ۸۰۰ میکرون در عرض‌های مختلف را داراست.

تولیدات این شرکت شامل فیلم‌های شفاف، رنگی، مات با قابلیت چاپ بسیار عالی برای صنایع دارویی، غذایی، بسته‌بندی وکیوم فرمینگ، برجهای خنک‌کننده (کولینگ تاور)، لوازم تحریر و اداری است.

وی افزود: ما با به‌کارگیری از تجربه و دانش فنی بزرگترین تولیدکنندگان اروپایی و بهره‌گیری از آخرین روش تکنولوژی و مواد اولیه مرغوب، تولیدات خود را منطبق با استانداردهای بین‌المللی روز عرضه می‌نمایم و هدف اصلی خود را دستیابی به رضایت مستمر مشتری دانسته و برنامه آینده ما سرمایه‌گذاری جهت واردات خطوط PVC چند لایه برای صنایع عایق‌کاری جهت جاده‌سازی است که برای انجام این کار در



وی افزود: فعالیت تولیدی این شرکت شامل فیلم‌های شرینگ، فیلم‌های تک لایه و چند لایه پلیمری در عرض‌های مختلف جهت مصارف در صنایع بسته‌بندی و چاپ فلکسو تا ۶ رنگ است. تولید انواع شلنگ‌های PVC یک تا پنج لایه، فیلم‌های پلی‌اتیلن در عرض‌های مختلف به صورت رول، انواع کیسه‌های صنعتی با دوخت آب‌بندی جهت بسته‌بندی‌های مایعات و پودری، لاینر جاموبگ، بیگ‌بگ و پالت‌بگ از دیگر فعالیت‌های این شرکت است.

آتبین: بزرگترین تولیدکننده میترها

حسن شبانی مدیر فروش کنترلرهای حرارت آتبین، این شرکت را دارای ۱۵ سال سابقه و از پیش‌تازان صنعت حرارتی کشور عنوان کرد و افزود: تولیدات آتبین شامل بیش از ۸۰ مدل کنترلر حرارت، نمایشگر حرارت، آمپرتر، ولت‌متر، فرکانس متر، مجموعه سه آمپر یک ولت و همچنین ۳۰ مدل سنسور دما و ترموکوپل است که این محصولات در صنایع شیمیایی، ریخته‌گری، رنگ، غذایی، سرامیک، برق و الکترونیک، چوب پلاستیک و بسته‌بندی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

وی گفت: این شرکت جزء بزرگترین تولیدکننده‌های میترها با ۴۰۰ هزار دستگاه، در حال فعالیت است محصولات آتبین علاوه بر صنایع معتبر داخلی به کشورهای عربستان، ترکیه، امارات، قطر و هلند صادر می‌شود. این شرکت همچنین در زمینه‌های پروژه‌های خطوط عملیات حرارتی، کوره و آونهای صنعتی، ساخت سنسورها و ترموکوپل‌های JUMO آلمان و کوره‌های القایی فعالیت می‌کند و بیشترین صادرات آن نیز مربوط به کوره‌های صنعتی است که عمدتاً به کشورهای خلیج فارس ارسال می‌شود.

وی برنامه آینده این گروه صنعتی را شرکت در نمایشگاه عرب پلاست دوی نام برد و افزود: برای عرضه تجهیزات اندازه‌گیری جدید در این نمایشگاه غرفه خواهیم داشت.

کیمان خزر: تولیدکننده پاکت‌های چند لایه

شرکت صنایع بسته‌بندی کیمان خزر اولین مبتکر تولید پاکت‌های چند لایه از پلی‌پروپیلن و

کاغذ و یا هر متریکال دیگر نظیر آلومینیوم و یا BOPP و یا هر جنس دیگر به صورت ضد رطوبت، ضد نور و ضد هر گونه باکتری و فوق‌العاده مقاوم در زمان حمل و نقل و غیر قابل نفوذ است.

سیدامیرعلی هاشمی مدیر بازرگانی این شرکت در مورد نوع مصرف این پاکت‌ها گفت: این پاکت‌ها برای انواع مصارف از قبیل مواد شیمیایی، خوراکی، خوراک دام و طیور، انواع داروهای دامی، مواد معدنی و کانی و هر کالایی که نیاز به بسته‌بندی مطمئن دارد در نظر گرفته می‌شود.

این شرکت همچنین اولین مبتکر تولید پلی بگ‌های مخصوص قیر است که بدون کوچکترین نشت محصول را به دست مصرف‌کننده می‌رساند و از مهمترین مشخصه‌های این پلی‌بگ‌های پنج لایه می‌توان به نقطه ذوب پایین آنها اشاره کرد.

وی افزود: این شرکت دارای واحدهای ریسندهی، بافندگی، لمینه، چاپ سیلندر مرکزی، بگ میکینگ، تکمیل و چاپ، کنترل کیفیت و آزمایشگاه و واحد برش و چاپ و دوخت اتوماتیک است.

بهینه پوشش جم: تولید فیلم دارویی

شرکت بهینه پوشش جم با پشتیبانی و تأیید وزارت بهداشت در سال ۷۶ تأسیس شده این شرکت نه تنها به واسطه داشتن متخصصان و یا محققان و یا پیشرفته‌ترین دانش و تکنولوژی روز در فرآیند تولید و اعمال پیشرفته‌ترین سیستم‌های کنترل کیفی، آزمایشگاهی و سرمایه‌گذاری مستمر در پیشرفت ماشین‌آلات و رعایت کلی استانداردهای دارویی (FDA-USP) فعالیت می‌کند بلکه به لحاظ حمایت، تشویق و مشارکت مشتریان به عنوان پیش‌تاز در صنعت تولید فیلم دارویی کار خود را ادامه داده و سعی در ارائه بهترین محصولات با نازلترین فیلم‌ها دارد.

محمدمحمدی مدیر فنی این شرکت افزود: خط تولید شرکت بهینه پوشش جم که از نوع کلندرینگ است قادر به تولید سالیانه ۶۰۰۰ تن فیلم PVC سخت از ضخامت ۲۰ میکرون تا ۸۰۰ میکرون و ماکزیمم عرض ۱۷۰۰ میلیمتر در انواع رنگ‌های مورد دلخواه متقاضی شامل فارماپوش، تک لایه، فارماپوش لمینیت، ترموپوش، دکوریشن پوش، و سی توش است.

وی اهداف این شرکت را تولید با کیفیت و مطابق با استانداردهای جهانی، سرویس‌دهی سریع، رضایت مشتری در تمام زمینه‌ها، ارتباط نزدیک با مشتری و پشتیبانی فنی و توجه به مسایل زیست محیطی عنوان کرد.

سایل: تولید ظروف پلاستیکی برای مصارف مختلف

هدف سایل (سازه‌های پلاستیکی) رسیدن به دانش و تکنولوژی پیشرفته صنعت پلاستیک در تولید ظروفی با طراحی زیبا، کارآمد با کیفیتی عالی است.

ناصر امینی قائم مقام مدیرعامل این شرکت در این زمینه گفت: فعالیت شرکت مذکور از سال به طوری است که نیاز دقیق‌ترین مشتریان در عرضه تولید روغن موتور، قطعات خودرو، محصولات غذایی، دارویی، بهداشتی و شیمیایی را تأمین‌کنند در این راستا فرهنگ ارزشمند کیفیت را سرلوحه اهداف خود قرار داده و بر این اساس جز رشد تکنیک تولید و رضایت مشتریان به چیز دیگری نمی‌اندیشد.

وی در خصوص مشکلات موجود این شرکتها افزود: کیفیت، کمیت و قیمت مواد اولیه



گزارش نمایشگاه

قطعات پلاستیکی (تزیینی و بادی) و چاپ سیلک با تکیه بر استانداردهای ISO 9001 را در محیطی قانونمند فراهم کند.

حامد کیانی مدیرعامل گروه تولیدی و صنعتی کیانی افزود: این مجموعه در ردیف اولین سازندگان شیرهای دو رنگ و تولیدکننده بطری‌های گیج‌دار (نمایش دهنده و سیال داخلی بطری) است و توانسته‌ایم برای اولین بار نمونه‌های جدید چهارلیتری و ۲۰ لیتری را وارد بازار ایران کرده و در آینده نزدیک به استانداردهای بین‌المللی مجهز می‌شویم.

وی گفت: از جمله شرکتهای سرمایه‌گذار خارجی در این شرکت فوکس (FUCHS) آلمان بوده و نمونه‌های تولیدی ما از کشورهای مختلف دبی و آلمان تهیه می‌شود. کیانی در خصوص مشکلات مربوط به تهیه مواد اولیه این شرکت، ادامه داد: مواد اولیه شرکت ما به طور کامل از بازار آزاد تهیه می‌شود و این هم به این دلیل است که ما در ۱۲۰ کیلومتری تهران واقع شدیم و برای رفتن به اطراف تهران با معضلاتی از جمله رفت و آمد کارگران و... مواجه هستیم.

ارایه تولیدات بالا و سعی در افزایش کیفیت آنها، توجه به نوسازی مداوم خط تولید و ماشین‌آلات، پیاده‌سازی سیستم مناسب خرید و تلاش برای استفاده از مواد اولیه با کیفیت و استفاده بهینه از ظرفیت تولید با کمک برنامه‌ریزی مناسب از اهداف شرکت ماست.

شمشادنوش: تولید ۱/۵ میلیون پریفرم، بطری و درب بطری

راهب‌نیا مدیر فروش شرکت شمشادنوش در مورد فعالیت این شرکت گفت: تولیدکننده و صادرکننده انواع پریفرم و بطری PET و انواع درب‌های آب‌بند و گازبند توسط دستگاه‌های تمام اتوماتیک اروپایی با ظرفیت تولید بیش از ۱/۵ میلیون عدد پریفرم و بطری PET در روز مشغول فعالیت هستیم. وی افزود: این شرکت همچنین جدیدترین خط تولید درب آب‌بند با دهنه ۳۰ میلیمتر را با سرمایه‌گذاری حدود یک میلیون دلار از کشور ایتالیا وارد کرده است. شرکت شمشادنوش فعالیت خود را از سال ۱۳۸۱ در زمینه تولید محصولات فوق با سرمایه‌گذاری ۱۵ میلیون دلار شروع کرده و در آینده قصد دارد درب

ساخت، نصب و راه‌اندازی و آموزش ماشین‌آلات صنایع غذایی قادر است که مهندسی ایجاد را برای تمامی خطوط تولیدی خود و نیز طرح‌های جدید فراهم کند.

پلاست چاپ ماشین: خطوط بسته‌بندی مایعات

شرکت پلاست چاپ ماشین ارائه دهنده ماشین‌آلات خطوط بسته‌بندی مایعات و ظروف ظروف بسته‌بندی با روشها و تجهیزات گوناگون است. آرام بمئی مدیر بازرگانی این شرکت در این زمینه افزود: اعتقاد مدیران شرکت مذکور، انتخاب شرکتهای تامین‌کننده خارجی با کیفیتهای بسیار بالا با در نظر گرفتن قیمت مناسب بوده به همین منظور از میان انبوه تولیدکنندگان خارجی شرکت‌های معتبر و مهم پس از بررسی‌های کامل و طولانی مدت انتخاب و معرفی می‌شوند.

همچنین با توجه به این که دستگاه‌های خارجی بدون خدمات پس از فروش مناسب و به موقع عملاً کارایی در واحدهای تولیدی را نخواهند داشت بنابراین این شرکت با بهره‌گیری از کادر مجرب فنی همواره حامی تولیدکنندگان خواهد بود. وی گفت: این شرکت در کنار ارائه ماشین‌ها به صورت مجزا آماده انجام پروژه‌های خطوط تولیدی به صورت کامل (Turnkey) و بررسی راه‌حلهای مناسب (system solution) نیز است.

۸۰ درصد از قطعات مصرفی در ماشین‌های این شرکت از بهترین و معروف‌ترین مارکهای دنیا است و شامل پرکن غیر گازدار، پرکن مایعات گرم، پرکن مایعات گازدار - نوشابه، دستگاه تزریق گاز و بسته‌بندی آب در ظروف ۳ و ۵ گالنی می‌باشد.

گروه تولیدی و صنعتی کیانی: اولین تولیدکننده بطری گیج‌دار

کارگاه صنعتی کیانی توانسته است امکانات کاملی در خصوص ساخت و تولید انواع قالبها و

مصرفی این شرکتهای مهم‌ترین مسایلی هستند که امکان هر نوع برنامه‌ریزی برای تولید را از ما سلب کرده و موجب از بین رفتن تعادل در روابط تجاری شده است. همچنین اختلاف قیمت در مورد پلی‌پروپیلن بسیار بالا است و هدف ما از شرکت در نمایشگاه فقط برای اعلام حضور است هر چند مراجعان تخصصی و بازدیدکنندگان مرتبط بسیار اندک بودند و نسبت به سالهای قبل کاهش چشمگیری داشته است.

نام‌آور: پیشرفت در ساخت ماشین‌آلات صنایع غذایی

شرکت صنعت‌سازان نام‌آور، سازنده دستگاه‌های بسته‌بندی توزین‌دار روتاری، بسته‌بندی حجمی و پودری، شریک‌پک و دستگاه خردکن قند با بسته‌بندی است.

کریمی مدیر بازرگانی، این شرکت را تنها سازنده خط کامل تصفیه و بسته‌بندی حبوبات و خشکبار با بسته‌بندی تاریخ‌زن همراه با سیستم تزریق گاز ازت در ایران عنوان کرد و افزود: در مورد چگونگی کارکرد این دستگاه‌ها پس از نصب و راه‌اندازی در شرکتهای متقاضی، آموزش لازم نیز داده می‌شود. این شرکت همچنین تولیدکننده دستگاه سلفون‌کشی جهت بسته‌بندی محصولات چهارگوش بالابرها و نوارنقاله‌های انتقال، اسلایسر برای خط چینی و دستگاه بسته‌بندی چای کیسه‌ای است.

وی مزیت مهم این شرکت را مربوط به رفع درخواستهای مشتریان از آغاز شامل پروسه، بسته‌بندی، راه‌اندازی و تاریخ‌زن که به طور یکجا در این شرکت انجام می‌شود دانست و ادامه داد: شرکت مذکور با بهره‌گیری از دانش روز دنیا و جدیدترین نرم‌افزارهای مهندسی و نیز مهندسان مجرب و کارآزموده در بخشهای طراحی،



لایندار و قالبهای جدیدی برای تولید پریفرم و بطری در اشکال مختلف را تولید کند.

تثبیت جایگاه شرکت به عنوان یکی از بزرگترین تولیدکنندگان پریفرم و درب بطری از مهمترین اهداف شرکت در نمایشگاه است. مشتریان محصولات این شرکت در داخل گروه تولیدی زمزم، آب معدنی و نوشابه‌های متفاوت و در خارج از کشور آسیای میانه، افغانستان، عراق و کشورهای خلیج فارس است.

تک ظرف:

تولید ظروف بسته‌بندی لبنی دو یا سه لایه با چاپ شش رنگ

صنایع پلاستیک تک ظرف مجهزترین کارخانه تولید و چاپ ظروف بسته‌بندی است که با به کارگیری مجرب‌ترین کادر فنی در تولید ظروف یکبار مصرف سه لایه با ظرفیت انبوه و چاپ افست خشک شش رنگ مشغول فعالیت است. حمید شفاهی مدیرعامل این شرکت گفت: مواد اولیه مصرفی ما از نوع Food Grade بوده که از کارخانه‌های Sam Sung کرده و پتروشیمی ایران تهیه می‌شود.

ظروف تولیدی توسط کارشناسان واحد کنترل کیفی در آزمایشگاه اختصاصی از لحاظ بهداشتی و کیفیت جنس کاملاً کنترل شده و در زمینه بسته‌بندی فرآورده‌های لبنی، بستنی و صنایع غذایی مورد استفاده قرار می‌گیرد. وی افزود: تک ظرف با دارا بودن واحد طراحی و کلیشه‌سازی تمامی خدمات ویژه مشتریان را در محل کارخانه انجام می‌دهد.

ظرفیت تولید این کارخانه روزانه یک میلیون عدد ظرف یکبار مصرف به صورت گرد، چهارگوش، سه گوش و دربه‌های مربوطه با چاپ روی ظروف یکبار مصرف (از یک الی شش رنگ افست خشک) با کیفیت جهانی و با استفاده از مرکب Zeller آلمان و Colorama ایتالیا است.

درب پلاستیک ستاره: افزایش تولید

مسعود حسینی مدیر کارخانه درب پلاستیک ستاره فعالیت این شرکت را در زمینه تولید درب بطری، نوشابه، بطری‌های گازبند و آب‌بند بدون لاینر (تزیقی) اعلام کرد و گفت: قصد داریم در آینده نزدیک دستگاه‌های خریداری شده جدید

پلاستیک متال را برای افزایش تولید نصب و راه‌اندازی کنیم.

وی وضعیت نمایشگاه را از نظر مکان غرفه این شرکت بسیار نامطلوب ارزیابی کرد و افزود: وجود دو غرفه شبیه به هم (با نام ۴۲g) در یک سالن موجب شده تا مهمانان و مراجعان ما دچار سردرگمی شده و معضلاتی را برای ما ایجاد کند. حسینی همچنین شرایط داخلی نمایشگاه را طی دو روز اول بسیار سرد و نامناسب عنوان کرد و افزود: توقع ما از برگزارکنندگان نمایشگاه ایران پلاست بالاتر از این بود و ما انتظار بیشتری داشتیم.

پلاستیک مرکز:

بلومولدینگ پنج گالنی

دستگاه تزریق پلاستیک سری BLW، بلومولدینگ سری BL، دستگاه اتوماتیک بلومولدینگ C5 111B و HZ-3000 جدیدترین دستگاه‌های شرکت صنایع پلاستیک مرکز (نماینده انحصاری شرکت HZ) برای عرضه در نمایشگاه ایران پلاست امسال است.

کیوان حسینی شاد مدیر بازرگانی این شرکت در این زمینه افزود: هر کدام از این دستگاه‌ها دارای ویژگی‌های منحصر به فرد همراه با قابلیت‌ها و کاربرد فراوان است به طور مثال دستگاه بلومولدینگ BL برای تولید انواع وسایل

در شکلهای مختلف از جنس پلی‌اتیلن (PE) مناسب است و این دستگاه به طور کامل توسط کامپیوتر کنترل

می‌شود که این امر با عی کارکرد آسان دستگاه می‌شود. همچنین مکانیزم پیشرفته گیره قالب، حرکت سریع و آرام قالب، کارکرد ساده، هشداردهنده‌های اتوماتیک به همراه پیغامها، راهنمایی مالی نوشتاری و صوتی از دیگر مزایای این دستگاه است.

وی گفت: علاوه بر این دستگاه بلومولدینگ ۵ گالنی HZ-120، بلومولدینگ نیمه اتوماتیک HZ-880، C-51A و C-5 11B و... مهمترین و جدیدترین دستگاه‌های این شرکت با

خصوصیات و ویژگی‌های پیشرفته و مدرن هستند که با استفاده از این دستگاه‌ها ظرفیت تولید بالا رفته و از حالت سنتی به نیمه اتوماتیک و اتوماتیک تغییر کرده و کیفیت در حد بالایی افزایش می‌یابد.

پرشیا پلاستیک: تولید ۶۰ نوع طرح متنوع

گروه پرشیا پلاستیک با ۱۲ سال سابقه در زمینه تولید ظروف یکبار مصرف (با چاپ) با استفاده از دستگاه‌های وارداتی چاپ از کشور ایتالیا فعالیت می‌کند.

نازیلا ثابتی مدیر داخلی این شرکت، تولید محصولات بیش از ۶۰ طرح متنوع، ظرف لولایی و قفل‌دار جهت بسته‌بندی تخم مرغ و ظروف بسته‌بندی مواد پروتئینی و سبزیجات همگام با تکنولوژی روز را از دیگر تولیدات این شرکت برشمرد.

وی افزود: با شرکتهای پاک، لبنیات دهکده، میهن و پگاه و انواع رستوران‌های مختلف در خصوص تولید ظروف خامه، ماست و شیر مدارس همکاری کرده‌ایم.

افتتاح خط تولید ظروف چهارگوش و چاپ آنها از برنامه‌های آینده این شرکت است و قصد داریم ظروف لبنیاتی بزرگ و کوچک را در سطح گسترده افزایش

دهیم. ثابتی ادامه داد: این شرکت قادر است چاپ روی ظروف تا ۶ رنگ را با دستگاه‌های

افست و با بهترین کیفیت (هر طرح و مکانی) را با استفاده از دستگاه‌های وارداتی ایتالیا ارائه دهد.



گزارش نمایشگاه



تور ایران پلاست
 (صنایع مرتبط با بسته بندی)
 برای آنان که به دیدن
 نمایشگاه نرسیدند





تور ایران پلاست
 (صنایع مرتبط با بسته بندی)
 برای آنان که به دیدن
 نمایشگاه نرسیدند





تور ایران پلاست
(صنایع مرتبط با بسته بندی)
برای آنان که به دیدن
نمایشگاه نرسیدند





تور ایران پلاست

(صنایع مرتبط با بسته بندی)
برای آنان که به دیدن
نمایشگاه نرسیدند





نگرشی بر توسعه و برنامه ریزی بسته بندی

بخش اول

مهندس مصطفی امامپور

مسئول گروه بسته بندی مرکز مطالعات و پژوهشهای لجستیکی

ظروف پلی اتیلن بسته بندی شده است.
۳ - بسته پلی استایرن منبسط شده برای نوار
ضبط صوت
۴ - اسپری تمیزکننده ی چند منظوره
با چنین پروژه ای ارتباط تنگاتنگ محصول و
عملیات توسعه بسته بندی از اهمیت بسزایی
برخوردار می شود. اغلب اوقات حوزه های دو
پروژه در یک جدول زمانی دقیق عملیاتی
(table time Path Critical) با هم ترکیب



می شوند.

ب - تغییر عمده ی بسته / محصول موجود:

در این قسمت به بررسی تغییرات عمده ای
هر بسته می پردازیم که به منظور پیشبرد نمود یا
عملکرد بسته بندی یا کاهش هزینه بسته مطرح
می شوند. به عنوان مثال:

۱ - تعویض قوطی کنسروهای آبکاری (برای
مواد پاک کننده ی مایع یا روغن های نرم کننده) با
ظروف پلی اتیلن قالب - دمشی.

۲ - توسعه کیسه های بیرونی لفاف - منقبض از
نوع نـمـاـیـشـی
(outer tyre Dioplay Wrapped)
Shrink_case) به جای کیسه های بیرونی
شیاردار (Outer case Corrugated).

۳ - توسعه ظروف پی وی سی شکل گرفته
حرارتی (Thermo - Formed) برای
جایگزینی ظروف ای بی اس (ABS) قالب -
تزییقی (Injection - Moulded) که گرانترند و
برای بسته بندی مارگارین نرم بکار می روند.

بسیاری از مشکلات بالقوه ای را از میان بر
می دارد که ممکن است در مسیر تولید پدید آیند.
این امر هم در مورد مسائل فنی صادق است و هم
مشکلات ارتباط با دیگر گروهها. پنج مرحله
برنامه ریزی بنیادی عبارتند از:
اول - شناسایی نوع توسعه
دوم - تبیین اهداف
سوم - جمع آوری اطلاعات
چهارم - تهیه جدول زمانی
پنجم - تخمین هزینه

اول: شناسایی نوع توسعه:

اولین مرحله در تشخیص برنامه ریزی
توسعه، تشخیص نوع و پیچیدگی پروژه در دست
می باشد. انواع ممکن پروژه های توسعه بسته
بندی برحسب تغییرات در محصول و بسته
عبارتند از:

الف - بسته جدید / محصول جدید

ب - تغییر عمده در بسته / محصول جدید

ج - تغییر عمده در بسته / تغییر عمده در
محصول

د - تغییر جزئی در بسته / تغییر جزئی در
محصول

ل - تغییر جزئی در بسته / محصول موجود

م - بسته تبلیغاتی / محصول جدید
انواع مختلف پروژه و تمایز میان تغییرات
عمده و جزئی در بسته را می توان با ارایه چند
مثال نشان داد.

الف - بسته جدید / محصول جدید

توسعه های عمده در محصول و بسته جدید
را در این قسمت مورد بررسی قرار می دهیم برای
مثال:

۱ - محصول غذایی حاضری جدید که در کیسه
قابل انعطاف و در خلاء بسته بندی شده است
(بسته بندی واکيوم)

۲ - محصول آرایشی آقایان که در پی وی سی
سفارشی قالب دمشی (Moulded Blow) یا

توسعه

در یک شرکت

تولیدکننده

محصول، توسعه

بسته بندی جدید

برای محصولات

موجود یا جدید یکی از مسئولیت های بخش
مدیریت توسعه یا عملیات بسته بندی محسوب
می شود. در شرکت های کوچکتر که تنها یک نفر
مسئول بسته بندی است، بخش اعظم بارکاری به
عهده توسعه بسته بندی است.

توسعه بسته بندی را می توان پروژه ای
دانست که هدف آن تغییر با بررسی مشخصات
فنی بسته بندی های جدید است. به عبارتی
دیگر، اجرای یک تغییر در بسته بندی موجب
پیشبرد عملکرد بسته در ارتباط با یکی از پنج
معیار عمده بسته بندی می شود که در این مقاله به
پرداخته شده است.

کار توسعه بسته بندی را می توان در دو
مرحله مجزا مورد بررسی قرار داد، برنامه ریزی
(Planning) و اجرا (Execution). مطالبی که
پیش رو دارید با روند برنامه ریزی سروکار دارد.

پروژه های توسعه بسته بندی از نظر وسعت
متفاوت هستند از تغییری کوچک در مشخصات
فنی گرفته (که در نتیجه تغییر در وزن محصول
پدید می آید) تا محصولی کاملاً جدید که مؤلفه
های بسیاری را در بسته جدید شامل می شود.
برنامه ریزی موفق برای پروژه توسعه بسته بندی



۴ - تبدیل کیسه های کاغذی به پلاستیکی برای بسته بندی کود

۵ - سیستم سوپاپ پیشرفته برای ظروف اسپری اغلب پروژه های توسعه بسته بندی در این مقوله جای می گیرند. با توسعه هایی از این نوع در برخی موارد می توان بسته را در بیش از یک مورد پیشرفت داد برای مثال، پیشبرد در نمود یا عملکرد بسته اغلب با استفاده از فنون بسته بندی جدید و در عین حال کاهش هزینه کلی امکان پذیر است. مثال بارزی از این مسأله جایگزینی قوطی های آبکاری با ظروف پلی اتیلن قالب - دمشی است.



پ - تغییر عمده بسته / تغییر عمده محصول: در این قسمت به

بررسی تغییرات عمده در محصول می پردازیم که منجر به تغییر بسته نیز می شود برای مثال:

۱ - توسعه اسپری دئودورانت برای جایگزینی با محصول رولی (Roll - on) یا لوله ای (Stick)

۲ - تبدیل فرمول بندی پودری به مایع برای تمیز کننده های خانگی

۳ - تغییر فرمول بندی جامد به مایع برای واکس کفش

۴ - تغییر در حلال برای فرمول بندی حشره کش مایع که شامل تبدیل ظروف پلاستیکی به قوطی های آبکاری می شود.

۵ - برای جایگزینی قهوه فوری منجمد - خشک شده بجای محصول پودری یا دانه ای باید در خط بسته بندی گاز بی اثر (gas Inert) پاشیده شود.

باز هم در این نوع توسعه، میان توسعه

محصول و عملیات

بسته بندی به ارتباطی

تنگاتنگ و مستمر نیاز

داریم.

ت - تغییر جزئی



هر بسته / تغییر جزئی در محصول:

تغییر در محصول آن چنان مشاهده نمی شود. مهمترین تغییر در محصول همان تغییر در فرمول محصول است که غالباً با حفظ فرمول اصلی همراه می باشد. این تغییرات به منظور پیشبرد نمود محصول یا شاید کاهش هزینه عمومی صورت گیرند. حتی تغییرات جزئی در فرمول بندی محصول نیز منجر به دگرگونی در مشخصات بسته بندی می شود. برای مثال:

۱ - در تغییر فرمول بندی شامپوی مایع، به منظور اجتناب از ترکهای حاصل از فشار محیط، برای ظرف های پلی اتیلن قالب - دمشی به پلیمری با مشخصات فنی جدید نیاز داریم.

۲ - برای تغییر در طرح محصول برای دستگاهی الکتریکی به تعدیل در ظرف بیرونی و طرح قطعات ایمنی نیاز داریم.

۳ - برای تغییر در فرمول بندی مواد پاک کننده پودری به کارتنی نیاز داریم که در مقابل بخار آب مقاومت بیشتری داشته باشد تا پودر به خمیر تبدیل نشود.

۴ - تغییر فرمول بندی حلال بنیاد به آب بنیاد برای محصول اسپری محتاج تغییر در مشخصات فنی قوطی و سوپاپ می شود.

تمامی تغییرات در فرمول بندی محصول باید در عملیات بسته بندی مورد بررسی قرار گیرند و تأثیر آنها بر نمود یا تطابق بسته ارزیابی شود. با وجود هر گونه ابهامی، برنامه ی توسعه بسته بندی باید راه اندازی شود تا تناسب بسته مجدداً مورد بررسی قرار گیرد.

ث - تغییر جزئی در بسته / محصول جدید

تغییر جزئی در مشخصات بسته بندی به

منظور کاهش هزینه ها،

پیشبرد عملیات بسته یا

شاید پیشبرد تولید کارآمد در

این بخش مورد بررسی قرار

می گیرند. در اندازه ی بسته



نیز در همین قسمت بحث می شوند.

۱ - کاهش ضخامت ورقه آلومینیومی مورد

استفاده در لایه ی قابل انعطاف

۲ - تعیین ظرفی با وزن کمتر برای استوانه ی

فولادی مورد استفاده در بسته بندی محصولات

شیمیایی

۳ - درزبندی های جدید تزریقی برای ظروف

پلاستیکی

۴ - سیستم سوپاپ پیشرفته برای اسپری ها

۵ - تغییر از واحدهای امپریال (Imperial) به

متریک (Metrik) برای بسته های حدود ۱۶۰ Z،

۳۲۰ و بسته های یک گالنی به ۱/۲ Litre، ۱ و

۲ Litre.

ج - بسته ی تبلیغاتی / محصول جدید

در فروشگاههای بزرگ / فروشگاههای پُر

فروش امروزی، توسعه بسته های مخصوص

برای محصولی خاص، به منظور تبلیغات رشدی

سریع داشته است. برای مثال:

۱ - اسپری های بزرگتر برای تبلیغ "۲ اُنس

اضافی مجانی"

۲ - بسته بندی قهوه ی فوری "با شیشه ی

مجانی"

۳ - بسته هایی با نوار "دو تا با قیمت یکی" برای

دسرهای پودری.

۴ - کیسه های بیرونی نمایشی از نوع لفاف

منقبض برای فروشگاههای خرید مستقیم

برخی از شرکت های کالای مصرفی در گروه

بسته بندی خود بخش جداگانه ای را منحصرأ به

این حوزه اختصاص داده اند. آنان برای بازاریابی،

بسته های مخصوصی را تولید می کنند.

دوم: تعیین اهداف

فرم بعدی در روند برنامه ریزی تعیین اهداف

برای توسعه ای خاص است. تمامی حوزه های

مربوط به بسته بندی می توانند برای توسعه های

جدید بسته بندی نظراتی ابراز کنند. اغلب اوقات

پیشنهادات منطبق با مقتضیات گروه می باشد.



جدید را در کل حوزه های مربوط به بسته بندی مورد بررسی قرار دهد. وی باید از محدودیت های حاصل از مقررات یا دیگر عوامل این گروهها آگاهی داشته باشد.

بدین ترتیب، فرم بعدی، در روند برنامه ریزی، بررسی نظام مند روند برای بدست آوردن اطلاعات لازم برای پیشبرد توسعه باشد. بخش بعدی فهرست نکاتی را که باید بررسی شوند ارائه می دهد.

اطلاعات لازم

- ۱ - شکل فیزیکی: جامد مایع یا دیگر شکلها
- ۲ - خواص فیزیکی: نقطه ذوب، نقطه جوش، گیرایی [(ضد سیالیت (Viscosity))، فشار بخار و غیره
- ۳ - فرمول بندی شیمیایی: فرمول و نام شیمیایی
- ۴ - خواص شیمیایی: برای مثال؛ خوردگی (Corrosive)، ذوب شدن (Deliquescem)، بلور شدن (Efflorescem)، حساسیت به گرما، حساسیت به نور، حساسیت به اکسیژن و غیره.
- ۵ - مشخصات عمومی: سایندگی، شکنندگی، تجمع و غیره.

- ۶ - اسامی محصولات مشابه
- ۷ - هزینه در واحد محصول X پوند در هر تن.
- ۸ - مسائل امنیتی: نقطه اشتعال (Flashpoint) تأثیر بر پوسته، سمی بودن و غیره.

با کسب تجربه در حوزه محصولی معین می توان در مورد اطلاعات محصول نکات دقیقی بدست آورد که بر توسعه مورد نظر تأثیر پذیر هستند. برای تهیه چنین اطلاعاتی در مورد محصول، برگه های استاندارد تهیه می شوند. در تصویر زیر یک برگه اطلاعات محصول پاک کننده پودری را نشان می دهد. این برگه در اختیار گروه بسته بندی قرار می گیرد. برای حفاظت این محصول در پخش در انگلستان، استفاده از کارتن مقوایی و مانع حفاظتی چه از پلی اتیلن چه لایه موم اندود (Wax Lamination) ضروری می نماید.

کننده، طرح بسته، هزینه ماشین آلات، کارهای هنری و دیگر ابداعات. مسائلی نیز در مورد صرفه جویی هزینه ی برآورده شده در پروژه های کاهش هزینه مطرح می شوند.

در قسمت زمان بندی، تاریخ تکمیل و تاریخ انجام عملیات اصلی ذکر می شود. فرم با بخش تأییدات و فهرست گروههایی پایان می پذیرد که فرم به آنها ارسال شده است.

در تمامی سازمان های بزرگ، اهداف عمده توسعه بسته بندی دوازده تا هجده ماه زودتر از موعد مورد بررسی قرار می یگرند تا ارتباط آنها با توسعه های محصول جدید و برنامه های بازار یابی برقرار شود. روش مذکور این مزیت را برای گروه بسته بندی دارد که می توان بارکاری پیش بینی شده را برآورد کرد. بدین ترتیب می توان برنامه ریزی جدیدی برای کارمندان، وسایل و فضای آزمایشگاه ترتیب داد.

اهداف بسته بندی که معمولاً در برگه ای واحد ثبت می شوند ممکن است اولویت هایی نیز در ارتباط با درجه نسبی اهمیت شان داشته باشند. اهداف بسته بندی اغلب تا زمان تکمیل برنامه ریزی توسعه به اتمام نمی رسند.

سوم: جمع آوری اطلاعات

مهندس یا متخصص بسته بندی، پیش از شروع توسعه بسته بندی جدید، باید تمامی تأثیرات ممکن تغییر یا معرفی محصول

برای مثال:

- ۱ - گروه بازاریابی به دنبال نمود پیشرفته تر بسته برای اوقات بهتر است.
- ۲ - گروه خرید به دنبال کاهش هزینه هاست.
- ۳ - گروه تولید به دنبال کفایت بالاتر و سرعت بیشتر خط هاست.
- ۴ - گروه مهندسی گرایش به ماشین آلات بهتر و سریعتر دارد.

بسیاری از توسعه ها مستقیماً ریشه در توسعه بسته بندی دارند. این یکی از مسئولیت های گروه بسته بندی است که با دیگر گروههای شرکت و تأمین کنندگان بیرونی در ارتباط مستمر باشد و مفاهیم توسعه جدید را ارزیابی کند. مقتضیات ویژه در توسعه جدید را باید با گروه بسته بندی و زمان و هزینه هدف تعیین شده منطبق کرد. فرم برنامه ریزی هدف مذکور را در تصویر زیر می بینید.

عناوین مذکور مسائلی را در مورد شماره، عنوان توسعه و زمان آغاز توسعه نشان می دهند. عناوین را باید تا جایی که می توان مختصر انتخاب کرد. برای مثال، عنوان توسعه ظرف پلاستیکی برای محصول شامپوی سر را باید صرفاً با نام تجارتي محصول و ظرف پلاستیکی آن ذکر کرد.

در بخش پیشینه مسائل مختصری از دلایل آغاز توسعه و روشهای بسته بندی موجود عنوان می شدند. برای محصولات جدید، مفهوم محصول اولیه و هدف از بازاریابی نیز باید ذکر شود.

بخش هدف عنوان توسعه را به صورت ملموس تری تشریح می کند. برای مثال هدف در مورد شامپوی سر باید چنین بیان شود "به منظور توسعه ظرف پی وی سی قالب - دمشی برای شامپویی با نام تجارتي".

بخش برنامه کار به مسائل مراحل عمده توسعه و حوزه هایی اختصاص دارد که مسئولیت را به عهده می گیرند. در این قسمت جدول زمانی دقیق عملیاتی نیز مطرح می شود.

در بخش هزینه در مورد هزینه های کامل در روند توسعه برآوردهایی انجام می شود. از جمله کار آزمایشگاهی، هزینه های توسعه، تحقیق در مورد مصرف



بازاریابی

داده های عمده مورد نیاز در بازاریابی را می توان از اهداف بازاریابی بدست آورد که اغلب نشان دهنده اطلاعاتی بدیهی در مورد بسته بندی هستند. این نکات عمده عبارتند از:

۱ - اطلاعات تجارتي: نام، برداشت کلی و طرح اولیه

۲ - اندازه های بسته: اندازه واحد و ارسال اندازه های جعبه بیرونی.

۳ - اطلاعات اضافی: بن، بروشور، برجسب و غیره.

۴ - جزئیات نمایش: انواع و اندازه های ظرف های نمایش مورد نیاز (روش نمایش در انبار برای مثال قفسه، سطل زباله (Bins Dump)، انتهای راهروی بین قفسه ها و غیره (End aisle End)).

۵ - زمان مصرف (Shelf - Life): زمان مصرف مورد نیاز قبل و بعد از خرید.

۶ - فروشگاه ها: انواع بازارهای فروش مثل سوپرمارکت، برداشت مستقیم، خرید مستقیم و غیره. تضعیف بخشی از مغازه ها در نتیجه ی کار انواع بازارها.

۷ - مقتضیات مخصوص: برای مثال ضد سرقت، ضد دستکاری، راحتی در باز کردن، راحتی در توزیع و غیره.

۸ - مناطق ارسال: مناطق جغرافیایی برای فروش.

۹ - بسته بندی تبلیغاتی بعدی: بسته های چند تایی، بسته های مخصوص، پیشنهادات مقدماتی و غیره.

۱۰ - محصولات رقابتی: نوعی بسته بندی برای محصولات رقابتی.

۱۱ - اهداف هزینه:

(الف) هزینه های بسته واحد (بسته بندی اولیه)
(ب) هزینه های توسعه.

به دست آوردن تمامی اطلاعات مذکور در شروع روند توسعه، بالاخص در مورد محصولی جدید، بسیار مشکل می باشد. گرچه مسئول بسته بندی باید برای حصول اطلاعات فوق تا جایی که می تواند تلاش کند زیرا هر یک از این عوامل احتمالاً بر انتخاب بسته بندی نهایی تأثیر می گذارد.

تولید

مقتضیات تولید اغلب تأثیر عمده ای بر هر توسعه بسته بندی دارند. در مورد توسعه های محصولی کاملاً جدید، امکانات تولید و دستگاه

بسته بندی موجود اغلب بکار گرفته می شوند در مطالعه مقتضیات تولید باید نکات ذیل را در نظر گرفت.

۱ - مکان: مسائل مربوط به مکان برنامه و مسائل مرتبط با حوزه مکان.

۲ - دستگاه بسته بندی: انواع در دسترس، سرعتها، ظرفیت، قابلیت انعطاف و غیره.

۳ - بسته بندی های عادی: امکانات در دسترس و جزئیات دستگاهها.

۴ - جایجایی مواد: روشهای در دسترس برای انبار و جایجایی مواد برای بسته بندی خالی.

۵ - انبار کردن: روشهای جایجایی (Harbing)، توده کردن (Stacking) و انبار (Storing) محصول بسته بندی شده.

توزیع

روش توزیع هم بر ساختار اولیه و هم بر ساختار ثانویه بسته تأثیر عمده ای دارد. ایجاد تغییراتی در سیستم های توزیع منجر به بکارگیری روش جدیدی در بسته بندی محصول جدید می گردد، برای مثال وقتی محصول با کانتینر ارسال می شود در تعداد بسته های بیرونی لازم کاهش پدید می آید. مسائلی که در این مرحله از عملیات برنامه ریزی باید مورد بررسی قرار گیرند عبارتند از:

۱ - بارگیری و تخلیه بار: روش انتقال به ماشین حمل و تخلیه از آن.

۲ - روش ارسال: قطار، ماشین، کشتی، هواپیما یا ترکیبی از اینها.

۳ - توقف گاهها: موقعیت توقف گاهها در سراسر منطقه توزیع.

۴ - شرایط آب و هوایی: شرایط دما و رطوبت که طی زمان انبار و توزیع پدید می آیند. (امکان در معرض آب قرار گرفتن (باران، آب دریا یا بخار) طی عملیات توزیع می باشد).

۵ - ارتفاع توده "بسته ها": مسائلی مربوط به روش و ارتفاع توده بسته ها در زمان توزیع یا در انبار مشتری.

مصرف کننده

مسلماً یکی از نکات عمده، تأثیر مقتضیات مصرف کننده بر نوع بسته بندی ای است که باید توسعه یابد. اطلاعات مفید در مورد مقتضیات بسته بندی را می توان از مطالعات پایه ای بدست آورد چون:

Consumer Research Life Style or Habit

این منابع اطلاعاتی پایه ای را در باب روشهای باز کردن یا انبار و تأییدات و تکذیبات

بسته بندی جاری بدست می دهند. نکاتی که باید مورد بررسی قرار گیرند عبارتند از:

۱ - روش باز کردن: دستی، قوطی بازکن، چاقو، نوار زیر پوشش (Teartape) و غیره.

۲ - روش توزیع: فشردن، ریختن، بریدن و غیره.

۳ - روش انبار کردن: قفسه، یخچال، لبه پنجره، زیر ظرفشویی، گاراژ و غیره. شرایط دما و رطوبت در انبار کردن تا جایی ممکن است باید ذکر شوند.

۴ - بسامد (we of Frequency) کاربرد: تعداد دفعاتی که محصول در هفته / ماه / سال استفاده می شود.

۵ - احیاء ناپذیری: (روش احیاء ناپذیری بسته) قابل برگشت یا غیر قابل برگشت بودن، قابل استفاده مجدد یا غیر قابل استفاده مجدد بودن، آن را باید در ظرف زباله (Dustbin) بیندازیم یا در دستگاه زباله سوز (Incinerator) اطلاعات پایه ای در مورد عادات و روشهای مصرف کننده نسبت به بسته بندی را می توان در طول مدت زمانی خاص جمع آوری و از آن برای توسعه های بعدی اطلاعاتی ارزشمند تهیه کرد.

مسائل قانونی

در این مرحله این مسأله را بررسی می کنیم که ترکیب محصول / بسته تحت چه مقرراتی قرار دارد و چگونه می توان اطلاعاتی در مورد آنها بدست آورد. در فهرست زیر برخی از حوزه های مقرراتی را می بینید که بر ارزیابی بسته بندی مؤثرند:

۱ - وزن ها و محاسبه ها

۲ - دفتر پست

۳ - برنامه های قطارها

۴ - برجسب زدن به غذاهایی که استفاده آنها مقررات ویژه ای دارد.

۵ - برجسب زدن به کالاهایی که ممکن است اتفاقی برای آنها بیافتد.

مطالب بالا مجموعه اطلاعاتی چرخه برنامه ریزی را تکمیل می کند. این اطلاعات را از این پس می توان پردازش کرد و تمامی عامل های مؤثر بر بسته را به صورت فهرست در آورد. به کمک مطالعه چنین فهرستی می توان حوزه های لازم برای کار توسعه را کاملاً شناسایی کرد.



مقایسه

RFID UHF و RFID HF

بخش پایانی

منبع: Packaging Digest ترجمه: آذر کهوایی

رویکردی به استقرار تکنولوژی HF/UHF

تکامل تکنولوژی

فن آوری RFID شامل دو بخش UHF و HF می شود و به نظر می رسد که HF از پیشرفت و تکامل بیشتری برخوردار بوده است. این فن آوری از سال ۱۹۹۵ به بازار راه یافته و در سال ۱۹۹۹ موفق به اخذ استاندارد جهانی ۱۵۶۹۳ ISO/IEC گردیده است. در حال حاضر بسیاری از کارخانه های تولیدات صنعتی میلیون ها عدد برچسب های اختصاصی HF را تولید کرده اند و از این تکنولوژی در بیش از ۹۹٪ تولیدات خود استفاده می کنند.

کارشناسان می گویند آموزش های لازم و کسب اطلاعات نه فقط برای تولیدکنندگان برچسبها و صنعت RFID ضروری است بلکه تمامی کارخانه ها یا صاحبان صنایع که از این پروتکل استفاده می کنند، متقاضی کسب این آموزشها و اطلاعات می باشند. برای مثال می توان گفت: بیش از ۱۰۰ تولیدکننده چیپ های کامپیوتری - لیبیل ها - آنتن ها چاپگرها، نرم افزارها از محصولات HF با استاندارد جهانی ۱۵۶۹۳ ISO/IEC حمایت کرده اند.

آمارها نشان می دهد این فن آوری در کاربری تجاری و یا مکان هایی چون کتابخانه ها، شستشوی صنعتی در چرخه های صنعتی تولید، مراکز توزیع، مصرف بسیار موفق بوده است.

استانداردهای جهانی

در حوزه تجهیزات قدرتمند

به تازگی بدنه های دولت ها، جهت دستیابی به ایمنی محصولات با بهره گیری از فن آوری HF در سرتاسر جهان تصمیم دارند برای استفاده

ساخت. از طرف دیگر کشور ژاپن در صدد است تا به گونه ای فن آوری UHF را در این راستا تقویت و تداوم بخشد، اما به جز کشور چین سایر کشورهای مصرف کننده نظر منفی خود را اعلام کرده اند.

به دنبال این مناقشات و سوء استفاده توسط دولتها Europe ETSIEn محدودیتهایی را جهت کاهش کارایی UHF RFID قابل گردید که به شدت چهره این فن آوری را خدشه دار کرد. این محدودیتها شامل:

۱- توانایی این سیستم را تا حدود m w ERP ۵۰۰ محدود ساخت.

۲- با محدود کردن اندازه ی نوارها این فن آوری را با یک ناتوانی در دامنه ی فرکانسها روبرو ساخت.

با محدودیتهای فوق سرعت این امواج با توجه به میزان ساخت کاهش یافته و حساسیت و دقت و خوانش امواج را به حداقل رساند تا از این طریق بتواند عملاً این سیستم را از کارایی تهی کند.

با چنین تغییراتی که در اثر فاکتورهای محیطی ایجاد گردید، لزوماً یک عدم هماهنگی در اجرا، بین آمریکا و اروپا به وجود آمد.

فاکتورهای محیطی

همان طور که در بخش قبلی اشاره شد، اجرا و استفاده از سیستم های HF و UHF به شدت وابسته به محیط است که این وابستگی بر روی عملکرد بین شناساگر و برچسب تاثیر می گذارد. قبلاً در مورد تاثیر فلزات و آب در روند کارایی RFID مفصلاً توضیح داده شد و می دانیم جریان القایی الکترومغناطیس HF بیشتر برای سطوح نزدیک استفاده می شود، پتانسیل موجود در سیستم، قدرت بی سیم را کاهش می دهد. خواص فیزیکی الکترومغناطیس و نوع کارکرد HF سبب می شود در مقابل سر و صدای محیط بسیار مقاوم بوده این اختلال نمی تواند در خاصیت آن تاثیر بگذارد.

از طرف دیگر UHF بیشتر در سطوح و ساختارهای دور از هم به کار برده می شود که امواج بلندکارایی آن را در چنین مکانهایی افزایش می دهد. سالها از استفاده ی HF در مکان های بیمارستانی می گذرد اما به نظر می رسد با توجه به پتانسیل پایین آن جایگاه چندان مناسبی ندارد.

چنان چه از شواهد بر می آید نظرات متفاوتی در مورد فن آوری RFID وجود دارد که گاه به صورت مثبت و گاه منفی مطرح می شود، اما بر

بهتر، این زنجیره را هماهنگ کرده و سامان بخشند.

scientific and Medical) I S M (International با بهره گیری از فن آوری HF با ۱۳/۵۶ مگاهرتز و اتصال به شبکه جهانی (اینترنت) توانسته است قابل دسترسی همگان شود.

گفته می شود با حضور کشور ژاپن در لیست مصرف کنندگان این صنعت و پس از منطبق شدن این کشور با فن آوری HF که در سال ۲۰۰۲ به وقوع پیوست، بر میزان اقتدار جهانی آن افزوده شد. هر چند که این موفقیت در فن آوری UHF دیده نمی شود اما سازمانهای استاندارد جهانی چون EPC global تمایل دارند تا با یاری رساندن به UHF این فن آوری را با بازار جهانی هماهنگ سازند.

با مراجعه به نحوه ی کاربرد HF در می یابیم در گستره ی این زنجیره از فرکانسهای مختلف استفاده می شود که برای مناطق مختلف بین ۸۶۰ تا ۹۶۰

می باشد. برای مثال کشور آمریکا فرکانس ۹۱۵ و اتحادیه ی اروپا فرکانس ۸۶۸ را استفاده می کنند.

بر اساس اطلاعات به دست آمده فن آوری UHF در برخی کشورها به صورت سری فقط در اختیار ارتش قرار می گیرد، کارشناسان معتقدند چنین کاربردهایی ما را نه تنها از هدف RFID دور می کند، بلکه سبب می شود تولیدکنندگان آن ناچار شوند برای هر کشور یا منطقه ی خاص برچسب های مخصوص تهیه نمایند که این خود، در آینده از روند رو به رشد و جهانی شدن آن قطعاً جلوگیری خواهد کرد و صدمات جبران ناپذیری به این فن آوری وارد خواهد

اساس قواعد معمول دست‌اندرکاران تولید این فن‌آوری باید وظایف خود را در قبال مصرف کنندگان خود انجام دهند، این وظایف شامل، تفهیم، شرح و پاسخ به نگرانی‌های حقیقی و قانونی یا سوالاتی است که در ذهن آنها نقش بسته است، می‌باشد.

RFID هنوز در بازار تجارت جهانی به رسمیت شناخته نشده است و مورد استفاده مهمترین شرکت‌های عرضه و توزیع کالا قرار نگرفته است.

از نظر تکنیکی بیشترین chip مصرف شده در RFID از نوع E EPROM است، ویژگی chip مورد نظر در این است که اطلاعات را به طور دائم در حافظه‌ی خود ثبت می‌نماید.

سیستم RFID همانند بسیاری از فرآورده‌های فنی و علمی باید تحت نظارت و یا تایید سازمانهای بین‌المللی استاندارد باشد. EPC یکی از این سازمانها است. سیستم‌های RFID که تحت نظارت EPC برنامه‌ریزی می‌شوند قادر خواهند بود به هنگام فروش کالا به شکل خودکار از کارایی ساقط شوند چرا که طراحی چنین سیستمی برای آگاه‌سازی خریدار قبل از ابداع کالا است. اطلاع زود هنگام درخواست‌کننده‌ی کالا از جزییات کالای تولید شده می‌تواند او را از خرید منصرف نماید، به عبارتی RFID خاصیتی دوگانه دارد، از یک طرف با ارایه‌ی انبوه اطلاعات خریدار را از ماهیت کالا آگاه و اعتماد او را جلب کرده و از طرف دیگر توان آن را دارد تا با ارایه‌ی اطلاعات زیاد خریدار را از تهیه‌ی آن منصرف نماید.

ویژگی دیگر RFID تعریف شده در سیستم EPC برای کالاها و فرآورده‌هایی است که می‌توانند کاربردهای نظامی و امنیتی داشته باشند. در چنین مواردی اطلاعات جمع‌آوری شده تنها برای افرادی قابل دسترسی خواهد بود

که مجوز استفاده از آن را داشته و عموم از امکان بهره‌گیری از آن محروم می‌باشند.

در شرایط فعلی برنامه‌ریزان این سیستم تلاش می‌کنند تا علاوه بر توسعه جنبه‌های مختلف آن به موارد بعدی مثلاً چگونگی حفظ و نگهداری چنین سیستمی توسط کاربران نیز بپردازند، این امر در طراحی سیستمی برای پرداخت خودکار کرایه‌ی سرویس‌های نقلیه عمومی مدنظر قرار گرفته شده است و بر اساس استاندارد ISO/IEC ۱۴۴۴۳ با ۱۳/۵۶ مگاهرتز تعریف شده است، از دیگر موارد طراحی شده، حیطه‌ی تولیدات دارویی و فروشگاه‌های عرضه کالاهای بهداشتی هستند که از سیستم HF استفاده می‌کنند. هنوز زمان زیادی لازم است تا کارایی سیستم RFID توسط اهل فن شناخته و مورد قبول قرار گیرد و این که این سیستم چگونه می‌تواند سلامت کالا و فروش آن را تضمین نماید.

بخش پزشکی و دارویی از جمله واحدهایی هستند که استفاده از این سیستم‌ها در آنها بسیار رایج شده است. تهیه‌کنندگان صنعت پزشکی از پوشاک گرفته تا تولیدکنندگان وسایل جراحی، انستیتوهای پزشکی، بخش فرآوری خون و بافت در حال پیگیری سیستم‌هایی هستند که استفاده از تکنولوژی HF شیوه‌ی کار آنها را تسهیل می‌کند.

نوآوری در ساخت پوشاک جراحی

یکی از مواردی که امروزه بسیار گریبانگیر صنایع مختلف از جمله صنایع تولید پوشاک پزشکی است ساخت موارد مشابه توسط شرکت‌های رقیب با کیفیتی نازل است، به عنوان مثال یک تهیه‌کننده پوشاک پزشکی توانست با بهره‌گیری از این سیستم در چرخه‌ی تولید و تهیه پوشاک جراحی به یک میلیون مورد سوء استفاده

در زمینه‌ی پوشاک جراحی کلاس II پی برده و آنها را پیگیری و بررسی نماید.

یکی دیگر از بخش‌های پزشکی که از این سیستم سود می‌برد فرآیند اتوکلاو و استریلیزاسیون ادوات پزشکی است. به منظور مقاومت در برابر حرارت و دمای بالا به هنگام اتوکلاو یک برچسب ویژه به گان‌ها و وسایل جراحی الصاق می‌شود تا کاربر از فرآیند اتوکلاو این ادوات مطمئن گردد.

چه در مورد تولید پوشاک پزشکی و چه در مورد ساخت شناساگرهای استریلیزاسیون در صورت استفاده از این سیستم‌های هوشمند کنترل کاملی بر روند تولید به وجود می‌آید و امر نظارت در بهبود کیفیت این فرآورده‌ها شدیدتر می‌شود، ادعای فوق زمانی مسجل می‌شود که نحوه‌ی کارکرد سیستم‌های هوشمند فعلی را با سیستم قدیمی بارکد مورد مقایسه قرار گیرد.

کنترل هم‌زمان نمونه‌های آزمایشگاهی

و پیگیری نمونه‌های پاتولوژی

با استفاده از سیستم HF

متصدیان آزمایشگاهی به طور روزمره با صدها بلکه هزاران نمونه سروکار دارند برای جلوگیری از تداخل نمونه‌ها و یا اشتباه متصدیان آزمایشگاه سیستم HF توانسته است سیستم هوشمند با یک شماره سریالی طراحی نماید تا این شماره با دارابودن مجموعه‌ای از اطلاعات مربوط به مراجعه‌کننده و ویژگی‌های نمونه، روند نمونه‌گیری، آزمایش، گزارش و ثبت اطلاعات مورد نیاز را تضمین نماید.

پیگیری نمونه‌های پاتولوژی با استفاده از سیستم HF بسیار حایز اهمیت بوده و به صورت عملی مورد استفاده قرار گرفته است. به عنوان مثال در سال ۲۰۰۳ میلادی در انستیتوی mette-cell واقع در ماریسی فرانسه، به مطالعه‌ای در مورد میزان کارایی سیستم RFID در شیوه‌ی نگهداری نمونه‌های پاتولوژی و تاثیر نوسانات دمایی بر روی این نمونه‌ها دست زد. کارشناسان این مرکز به هنگام کار، برچسبهای HF را بر روی درب لوله‌های آزمایش نصب کرده و این لوله‌ها را در نیتروژن مایع قرار می‌دادند، پس از یک سال کارشناسان این مرکز دریافتند که با استفاده از تکنولوژی HF و با سودبردن از نیتروژن مایع نمونه‌ها را از عوارض تغییرات دما (تغییرات دمایی از ۱۰۴° F تا ۱۳۲° F - یعنی ۴۰ درجه سانتیگراد تا ۱۹۶ درجه سانتیگراد) حتی برای

توان سیگنال

دسته بندی

موقعیت شهری:

Rural	Up to 3 V/m
Urban	Up to 10 V/m
Commercial	Up to 10 V/m
Light Industrial	Up to 3 V/m
Heavy Industrial	Up to 30 V/m
Traffic	Up to 30 V/m
Dedicated Communications Center	Up to 1 V/m
Hospital	Up to 3 V/m

1- Medical Devices and EMI: the FDA's Perspective 1/2000
<http://www.fda.gov/cdrh/emc/persp.html>

استفاده از این فن‌آوری از وضعیت و محل نگهداری صدها سرباز زخمی و یا چتربازان آمریکایی و نیز اسیران جنگی آگاه شده و بدین وسیله امکانات درمان و یا انتقال آنان را از طریق مرکز درمانی Fleet Hospital با ۱۱۶ تخت در جنوب عراق پیگیری نمایند و امکانات درمان آنان را در آمریکا با کشورهای دیگر مهیا سازند، آنها نواری حاوی اطلاعات به میچ بیماران بسته و آنها را عازم مراکز درمانی می‌کنند این میچ‌بند الکترونیکی در مقصد توسط شناساگر خوانده شده و تمامی اطلاعات بیمار به مرکز اصلی ثبت اطلاعات درمانی منتقل می‌شود.

هر چند تحقیقات و پژوهش‌های مربوط به سیستم RFID به پایان نرسیده است و تلاش پژوهشگران همچنان ادامه دارد ولی هم اکنون این سیستم مورد استقبال شرکتهای بزرگ تولیدکننده و دست‌اندرکاران مهم تجارت جهانی قرار گرفته است. FDA آمریکا که وظیفه نظارت بر تولیدات دارویی و بهداشتی و غذایی را بر عهده دارد نسبت به کارایی این فن‌آوری واقف شده و تمایل دارد آن را در حوزه‌های مختلف تحت نظارت خود خصوصا بخش دارویی استفاده کند.

اطلاعات بر روی لیبل HF و بر روی لوله آزمایش مربوط به مراجعه کننده قرار می‌گیرد، این اطلاعات می‌تواند توسط شناساگرها خوانده شود و به طور خودکار به منبع اصلی اطلاعات اصلی ثبت شده منتقل گردد. فرآیند تمام اتوماتیک فوق امکان وصل شدن به سیستم دستی را دارد و شرایط استفاده را در مواقعی که سیستم اصلی با بحران یا عدم کارایی روبرو شود فراهم می‌سازد. با کاهش خطا و سرعت عمل بالا چه در زمان نمونه‌گیری و چه جهت پاسخ آزمایشات هزینه‌ها کاهش یافته و مراجعه کنندگان می‌توانند در کوتاهترین مدت به اطلاعات مربوط به آزمایشات خود دست یابند.

از آن جایی که این اطلاعات با برنامه‌ی کامپیوتری و در شروع این فرآیند وارد می‌گردد، لذا تکمیل نتایج آزمایشات و اعلام و گزارش کتبی آنها به آسانی و به سرعت صورت خواهد گرفت.

چگونگی تشخیص هویت بیماران و پیگیری مراقبت از آنها

تازه‌ترین مورد استفاده از سیستم RFID در روند جنگ اخیر عراق بوده است کارشناسان یک مرکز درمانی آمریکایی توانستند با

چند ثانیه مصون نگه می‌دارند.

از دیگر یافته‌های این مرکز استفاده از سیستم RFID، پیگیری نمونه‌های بیولوژیک است همانند نمونه‌های آزمایشگاهی، این پیگیری شامل موارد نمونه‌گیری، آزمایش گزارش و ثبت اطلاعات مربوط به نمونه‌ها می‌باشد. کارشناسان این مرکز تلاش کردند تا نتیجه‌ی تحقیقات خود را با سیستم‌های استاندارد و کنترل BPL و GBEA در فرانسه و شبکه جهانی ISO تطبیق دهند و آن را به ثبت برسانند.

پیگیری نمونه‌های خونی بیماران با روش RFID

استفاده از سیستم RFID بر روی نمونه‌های خونی توسط کارشناسان مرکز پاتولوژی trust Portsmouth National Health Service واقع در انگلستان متداول شده است. بر اساس یافته‌های کارشناسان سیستم مزبور توانسته است تاثیر مناسبی بر روی زمان نمونه‌گیری، طول مدت آزمایشات، تشخیص موارد مورد نیاز داشته باشد، به طوری که پزشک یا پرستار نمونه خون را گرفته و هم‌زمان اطلاعات مربوط به مراجعه کننده را وارد سیستم RFID می‌کند سپس این

ویدر
گروه صنعتی

ماشینهای صنعت بسته بندی

مهر چرخان دستی

- قابلیت حروفچینی فارسی و لاتین
- عدم نیاز به استمپ جداگانه
- چاپ یک‌الی چهار سطر فارسی و انگلیسی
- امکان چاپ آرهما و لوگوهای اختصاصی
- ارزان و اقتصادی بدون نیاز به تخصص

گروه صنعتی ویدر:
تهران، بلوار میرداماد، بین ولیعصر و آفریقا، شماره ۱/۲۸۰، واحد ۲۰
تلفکس: ۸-۸۸۶۷۱۹۱۶

www.widder-group.com E-mail: info@widder-group.com



شرکت صنایع قطعات

سامه

لاستیک گستر

LASTIC GOSTAR

SAMEH INDUSTRIAL PARTS Co.

تحت لیسانس شرکت MITEX آلمان



روکش لاستیکی نوردهای چاپ و بسته‌بندی:

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

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000



MITEX^R

www.lasticgostar.com

طراحی بسته های مسئول

Care Green Sainsburyes و محصولات Ecologic Safeways، فروشگاههای بزرگ پیشرو در انگلستان پیرو سیاست های محیطی هستند که نه تنها نشان دهنده تأثیرات محیطی بسته بندی شان هستند بلکه مسائلی را نیز تحت پوشش قرار می دهند از جمله منبع یابی محصول، مسائل داخلی فروشگاه، توزیع و استفاده از انرژی.

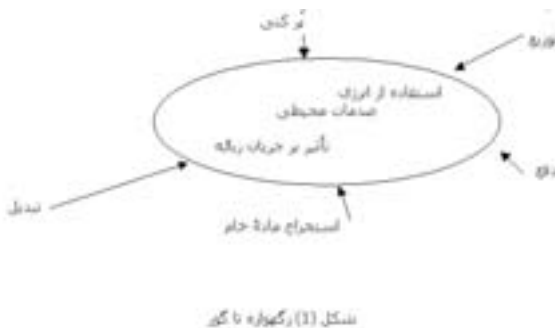


تعهد خرده فروشی نسبت به مسائل محیطی مسأله را به صورت یک روند کلی در آورد و باعث شد تا تولیدکنندگان مسائل محیطی را جدی تر بگیرند.

پیشبرد عملکرد محیطی بسته

در زمان جستجو برای راه های پیشبرد عملکرد محیطی، بررسی کلی چرخه ی زندگی بسته از اهمیت بسزایی برخوردار است. از استخراج مواد خام گرفته تا دفع نهایی (شکل ۱). در چند سال اخیر تحلیل چرخه ی زندگی توجه بسیاری را به خود مبدول داشته است. شکی نیست که عملکرد محیطی باید "از گهواره قضاوت ارزشمند در مورد اهمیت مسائل مختلف موجود مشکل بتوان اثبات کرد. روشی از دیگری بهتر است. برای مثال یک محصول ویژه ممکن است در ساخت از مواد اولیه ای با کمتری پایین تر استفاده کند اما در دفع زباله ی بیشتری تولید کند.

همانگونه که در شکل (۲) مشاهده می کنید



شد. این شرکت برای ساده کردن حمل و برگشت بطری های شیشه ای قابل پر کردن مجدد توسط مصرف کنندگان، یک سیستم حمل به نام (Box Split) پدید آورده است. این وسیله ی حمل (Carrier) پلاستیکی که قابل استفاده ی مجدد است یک دسته ی پلاستیکی محکم دارد و می تواند شش یا دوازده بطری را در خود جای دهد. Migros همچنین برای کاهش تأثیر محیطی بسته بندی (Chocolate – Bar) پلی پروپیلن را جایگزین لفاف آلومینیوم فویل کرده است، و بدین ترتیب انرژی کلی مورد استفاده را در تولید بسته کاهش داده است.

در سال ۱۹۹۰، Monoprix خرده فروش فرانسوی، ۳۴ محصول خانگی را به نام Vert Monoprix به بازار عرضه کرد. به عنوان بخشی از این نوآوری محیطی، راهنمایی های مربوط به فضای سبز در نزدیکی انبارهای بازیافت برای جمع آوری کیسه های حمل پلاستیکی به وجود آمدند. Monoprix در سه ماه ۱ M محصولات "حافظ محیط" (Green) به فروش رساند که با درآمد (FFISM) برابر بود. موفقیت این محصولات cinusirP خرده فروش را بر آن داشت تا یک محصول حافظ محیط به نام Vert Pacte را در ژوئن ۱۹۹۱ وارد بازار کند. محصول جدید Monoprix تولیدکنندگان دیگر را نیز برانگیخت: Cman و Reckitt و سریعاً پاک کننده هایی خانگی به نام Maisonvert تولید کردند.

به همین ترتیب خرده فروشان در انگلستان نیز دست به کار ابداعات محیطی زدند از جمله ایجاد انبارهای بازیافت در مکانی (Onsite)، ساخت کیسه های حمل از جنس پلاستیک های قابل بازیافت و محصولات محیطی مثل

بسته ی مسئول در برابر محیط نباید از نظر جذب مشتری ضعیف باشد و نباید در هزینه اصلی تأثیر گذار. چنین بسته ای می تواند مقتضیات مصرف کننده را برآورده و ارزش های تجاری مناسبی عرضه کند. مسئله مهم ایجاد توازن موفق میان مسائل محیطی و ضروریات تجاری است. از این ها گذشته، اگر مصرف کننده بسته های به اصطلاح "جذاب تر نخرد، توسعه ی محیطی پدید نمی آید.



خرده فروشان در سراسر اروپا به مصرف کننده ی "محیطی تر" واکنش سریع تری نشان داده اند و بسته بندی

یکی از حوزه های عمده ی بررسی آنان را به خود اختصاص داده است. پیوندهای مستقیمی که خرده فروشان با مصرف کنندگان داشته اند حوزه ی گسترده ای را برای بطری ها، قوطی ها و در برخی موارد بطری های پلاستیکی و کیسه های دسته دار (مخصوص حمل وسایل) انبارهای جمع آوری ایجاد کنند. می توانند بروشورهایی در فروشگاه قرار دهند و مسائل محیطی را به صورت مفصل تری تشریح و فعالیت های شرکت را مطرح کنند، از جمله بازیافت جعبه های حمل (Shipper)، پالت و لفاف های صندوق.

Migros که بزرگترین خرده فروش سوئیس محسوب می شود خریداران خود را برحسب عملکرد مالی و محیطی ارزیابی می کند. این شرکت از نرم افزار کامپیوتری توازن محیطی (Ecodalance) بهره می گیرد تا بر اساس آلوده کننده ها در یک گرم از بسته بندی برای سیستم های مختلف بسته بندی امتیازات محیطی (Ecopointo) محاسبه کند. آنان به منظور کاهش تعداد این امتیازات مربوط به محصولات شان اهداف خاصی را برای خریداران مطرح می کنند.

پیمان شرکت نسبت به مسائل محیطی به طرح توسعه های ابداعی بسیاری در بسته منجر

در برابر محیط

تهیه کننده: سوسن خاکبیز



واقعیت تجاری نیز باید مورد بررسی قرار گیرد. شرکت های بسیاری نیستند که می توانند بدون تضمین تصویب بسته ی جدید توسط مصرف کننده سود سریع و بازگشت مطلوب مالی را ضمانت کنند.

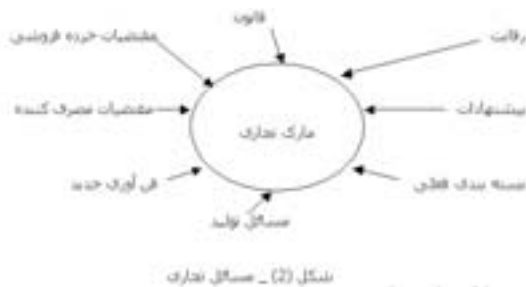
شرکت ها باید به هنگام ارزیابی حوزه های پیشرفت محیطی هر یک از مارک های تجاری مخصوص شان را مورد ملاحظه قرار دهند. مسائل مورد انتظار بسته بندی، بسته به مقوله ی محصول، قیمت و هویت تجاری تفاوت می کند. برای مثال، مصرف کننده ممکن است بخواهد یک عطر عالی را با جعبه بخرد اما شاید به خرید یک خمیر دندان بدون جعبه اهمیت ندهد.

محصول و مارک تجاری هر چه باشد، اقدامات سازنده ی بسیاری هستند که می توانند تأثیرات محیطی بسته بندی را به گونه ای گریز ناپذیر کاهش دهند.

به حداقل رساندن منابع

کاهش منابع نه تنها یکی از ساده ترین و مؤثرترین روش های پیشبرد عملکرد محیطی بسته بشمار می رود، بلکه می تواند برای تولید کنندگان و مصرف کنندگان صرفه جویی قابل ملاحظه ای را در هزینه بدنبال داشته باشد.

برای مثال، در انگلستان Saindury چنین تخمین زده است که با حذف پایه ی پلی استیرن در پیتزای سرو شده می تواند ۱۰۰ تن در سال پلاستیک ذخیره و هزینه را تا ۱۵۰۰۰۰ تن در سال کاهش دهد. ۳۰۰۰۰ تن دیگر در سال با حذف



جعبه ی نان پیتزا که در کیسه قرار داده می شود، صرفه جویی می گردد. Saindury مصرف کنندگان خود را به برگرداندن و استفاده ی مجدد کیسه های حمل تشویق می کند، و چنین برآورد کرده است که بدین ترتیب سالیانه حداقل با ۱۰۰۰ تن پلاستیک صرفه جویی می شود.

فکر ساده ی قرار دادن بُرش های گوشت تازه در فواصل نزدیک تر به هم در سینی برای خرده فروش آلمانی صرفه جویی ۴۰٪ - ۱۰ مواد بسته بندی بدنبال داشت، این صرفه جویی به بُرش مخصوص گوشت بستگی دارد.

مصرف کننده ی امروزی به دنبال بسته هایی است که استفاده ی آسان و رفاه داشته باشند. خوشبختانه، کاهش منابع به بهای بالا رفتن ارزش های رفاهی بسته صورت نمی گیرد. بستِ پاک کننده ی Liquib Fairy چندین سال پیش دوباره طراحی شد، این طراحی مجدد به منظور سهولت در بازکردن، بستن و جلوگیری از ریزش قطره ای (PirdPouring Proof drip) صورت گرفت. به دنبال مهندسی و طراحی ساختاری مناسب در بستِ لولا دار جدید از D.Sg. پلاستیک کمتری نسبت به درپوش لولا - نواری Strap - hinged قدیمی استفاده می شود. این مقدار ممکن است ناچیز بشمار رود، اما صرفه جویی کلی سالیانه ی این D.Sg. در هر سال در صدها میلیون بطری به فروش رفته ضرب می شود.

یکی از مسائلی که طراحان با آن روبرو هستند، یافتن فضا برای مقدار افزایش یافته کیپی بسته (Copy Pack) است. این امر شامل استفاده از اطلاعات، فهرست های عناصر سازنده، کیپی قانونی و رمز خط ها (barcodes) می شود. در بسیاری از موارد، بسته ها باید دارای اطلاعات چند زبانه باشند. گرچه، ممکن است که بتوان بدون توسط به بسته بندی اضافی به این امر نائل شد.

Viakal پوست کن لیموترش است که در بسیاری

از کشورهای اروپا به فروش می رسد. حوزه ی محدود تزئین بر روی بطری سیلک اسکرین شده موجب شده است تا برای انطباق با تمام کیپی از یک جعبه استفاده شود. این بسته با استفاده از یک پوسته ی منقبض دوباره طراحی شد، با استفاده از این پوسته چاپ ۳۶۰ S از بالا تا پایین امکان پذیر است. تمام کیپی را می توانستند در این پوسته جای دهند، در این صورت دیگر نیازی به استفاده از جعبه نبود. بدین ترتیب دیگر نه تنها به بسته بندی کمتری نیاز بود بلکه اطلاعات مهمی که با جعبه دور انداخته می شد مادامی که محصول مورد استفاده بود در دسترس مصرف کننده قرار داشت.

اگر اندازه ی بسته بندی کاهش یابد، مدیران تجاری از کوچک به نظر رسیدن آن در قفسه دل نگران می شوند. گرچه، کاهش در اندازه ی بسته بندی لزوماً به معنای کاهش در تأثیرگذاری یا نمایش در قفسه نیست. ساختار لیمو مانند بسته ی لیموناد که ساختاری متمایز است، علی رغم بسته بندی بسیار کوچک خود، تأثیر بسیار قوی ای در بیننده ایجاد می کند. برخی از حوزه هایی که پیشرفت های محیطی و صرفه جویی در هزینه می توان در آنها انجام داد چندان آشکار نیستند. برای مثال، استفاده از فویل به عنوان مانع در تولید بسته بندی منجر به ایجاد زباله ی فویل می شود که بازیافت آن بسیار دشوار است. با انتخاب فرآیند دیگری در فرآیند تزئین می توان مقدار زباله را کاهش داد. می توان بسیاری از فیلم ها، کاغذها و مقواهایی با روکش فویل استفاده کرد که انواع فلزی شده یا چاپ شده نیز دارند، در تولید به انرژی کمتری نیاز دارند و بازیافت شان نیز ساده تر است.



برای بدست آوردن کیفیت بالا و استقرار بهینه اغلب از بسته بندی اضافی استفاده می‌شود، گرچه قدرت گرافیک ها، ساختارهای خلاق و به خوبی طراحی شده باید به گونه ای باشد که بتواند به همان اهداف دست یابد و در عین حال از حداقل ماده استفاده کند.

Ram که تولیدکننده‌ی آب معدنی طبیعی در سوئد است، بر این باور شد که استفاده از برچسب های فلزی شده صرفاً برای تزئین دیگر مناسب نیست. بدین ترتیب این شرکت چنین تصمیم گرفت تا برای صرفه جویی در منابع مورد استفاده در فرآیند فلزی کردن دیگر از فویل استفاده نکند. از آن پس با استفاده از یک زیر لایه ی برچسب در طراحی مجدد گرافیک، کیفیت بهینه همچنان محفوظ ماند. کارخانه داران و طراحان، با بررسی دقیق ویژگی های بسته بندی و روش های دیگر تولید می‌توانند ضامن استفاده‌ی مسئولانه از منابع باشند.

طراحی برای بازیافت

در سراسر جهان برای توسعه‌ی فن آوری در جمع آوری کالا، پاکسازی و پرورش مجدد زباله‌ی بسته بندی پس از مصرف کننده تلاش های بسیاری صورت گرفته است.

گرچه بازیافت پس از مصرف کننده هنوز در ابتدای راه است، اما این مسأله روز به روز آشکار تر می‌شود که بازیافت طراحی های خاصی در بسته بندی از طراحی های دیگر ساده تر است. یکی از چالش ها برای بازیافت کنندگان بهبود بخشیدن به کیفیت محصول بازیافتی است به منظور افزایش ارزش آن محصول در بازار و استفاده‌ی بالقوه‌ی آن. در اغلب موارد، ماده‌ی زباله‌ی هرچه یکدست تر باشد، بازیافت آن ساده تر است. این مسأله به ویژه در مورد بسته بندی پلاستیک و فیبر مبنای اول قرار گرفت که برای دستیابی به محصولی کار آمد جداسازی درجات خاصی ضروری می‌نماید.

به منظور بهبود اقتصاد بازیافت پلاستیک برای جداسازی پلیمرهای مختلف بکار رفته در بسته بندی پلاستیکی از عملیات جداسازی خودکار استفاده می‌شود. روش جداسازی انواع مختلفی دارد. این روشها عبارتند از: استفاده از اسکن شیمیایی (یعنی شناسایی عنصر کلرین در PVC) و فنون شناورسازی که پلاستیک ها را طبق چگالی های مختلف شان جدا می‌کند.

شرکت ها در زمان طراحی برای بازیافت پلاستیک باید از ترکیب های پلاستیکی استفاده

نکنند که در جداسازی منجر به بروز خطا در شناسایی می‌شوند. برای مثال اگر یک بطری پلی اتیلن برچسب PVC داشته باشد، دستگاه جداسازی شیمیایی به اشتباه بطری را از جنس PVC شناسایی می‌کند. Plus Formel Nines نوعی شامپوی "دو محصول در یک محصول" است که در آلمان تولید می‌شود. بسته بندی این شامپو برای بازیافت ساده طراحی شده است. بطری، درپوش و برچسب فعلی همه از یک ماده، یعنی پلی پروپیلن، ساخته شده‌اند. در بسته بندی جدید که از آوریل ۱۹۹۵ به بازار عرضه شد، بطری و برچسب از پلی اتیلن و درپوش پیچی از پلی پروپیلن ساخته شده است. این تغییرات به منظور کاهش هزینه های تولید صنعتی و استاندارد کردن عملیات تولید صنعتی موجود انجام شدند. پیش از این از درپوش "فشاری" استفاده می‌شد، اکنون درپوش پیچی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

International Wellman در ایرلند، بزرگترین کارخانه ی بازیافت PET در اروپا بشمار می‌رود. این کارخانه برای بهبود کیفیت PET بازیافت شده رهندهایی را در طراحی بطری PET ارائه داده است. برای مثال، بطری های PET شفاف نسبت به بطری های PET رنگی ارجح هستند، زیرا تقاضا برای PET بازیافتی شفاف بیشتر است. این شرکت همچنین استفاده از برچسب های محلول در آب یا جلد شریک را برای ساده تر برداشتن برچسب توصیه می‌کند.

بازیافت کارتن هایی که از یک ماده ساخته شده‌اند ساده تر از بسته هایی است که از چند ماده درست شده‌اند مثل کارتن هایی با روکش پلی اتیلن یا بسته های محفظه دار. در برخی موارد، به منظور جداسازی راحت مواد مختلف در بازیافت، بسته های چند ماده ای را دوباره طراحی می‌کنند. برای مثال، در آلمان، بسیاری از تولیدکنندگان به سوی بسته های محفظه دار یا طراحی هایی تمایل پیدا کرده‌اند که مصرف کننده بتواند به راحتی مقوای پشت محفظه را از آن جدا کند. حتی در بازیافت شیشه، ترکیبات خاصی از مواد مورد استفاده قرار نمی‌گیرند، مثل کپسول های Lead و بست های سرامیکی که در بازیافت شیشه مشکل آفرین هستند.

کاربرد مواد بازیافتی

اگر می‌خواهیم در رسیدن به اهداف بالاتری در بازیافت موفق شویم، باید برای مواد بازیافتی،

کاربردهای جدیدی پیدا کنیم. در صورت امکان با استفاده از مواد بازیافتی در ساختارهای بسته می‌توان بازارهای نهایی را افزایش داد. با طراحی بجا می‌توان غالباً آنچه را تغییر داد که ممکن است نوعی ویژگی منفی به نظر رسد.

در گذشته علیه استفاده از مواد بازیافتی در بسته بندی مخالفت های بسیاری ابراز می‌شد که بسیاری از آنها را می‌توان نادیده گرفت. برای مثال، استفاده از فیبرهای بازیافتی در کارتن ها یا مقوای موج دار با توجه به استحکام و قابلیت کاربرد در دستگاه مستلزم داشتن ویژگی عملکرد بسته نیست.

این استدلال را نیز می‌توان رد کرد که استفاده از مواد بازیافتی تفکر مصرف کننده نسبت به کیفیت تجاری را خدشه دار می‌کند. گرچه مقوای بازیافتی غالباً نسبت به اغلب مواد خام سطحی خشن تر و قابلیت جذب بالاتری دارد، می‌توان در انواع مختلفی از آن به استحکام بالاتر و رنگ های روشنی دست یافت. کارتن بر طرف کننده‌ی موی زاید Nair که در لبه های روکش شده با نئوپان با خطوط سفید چاپ شده است، نشان می‌دهد که می‌توان رنگ های روشن بدست آورد و چاپ الزاماً نباید تیره و از نظر سبکی ضعیف باشد.

البته استفاده از مواد بازیافتی در تمامی موارد نیز درست نیست مثل وقتی که از این ماده در برخورد مستقیم با ماده‌ی غذایی استفاده می‌شود و ممکن است محصول دچار آلودگی شود اما برای افزایش کاربرد این ماده در حوزه های دیگر امکان بالایی به چشم می‌خورد.

در این زمینه می‌توان از فن آوری جدید بهره گرفت. بازیافت "شیمیایی" یا "Stock Feed" فنی است که به کمک آن پلاستیک را به مولکول های سازنده اش تجزیه می‌کنند. بدین ترتیب می‌توان دوباره از آن استفاده کرد. برای مثال، Methanolysis برای بازیافت بطری های PET به رزین تازه برای بطری های جدید نوشیدنی های بدون الکل مورد استفاده قرار می‌گیرد. این فرآیند از آن جهت حائز اهمیت است که پلاستیک بازیافتی را می‌توان در برخورد با ماده‌ی غذایی استفاده کرد. در آمریکا Coca - Cola و Pepsi - Cola به نسبت ۲۵٪ برای برخی از بطری هایشان در بازیافتی حاصل از این فرآیند استفاده می‌کنند.

فن آوری موکستروژن، فرآیندی است که برای تولید بطری های پلاستیکی عایق بالا برای کچاپ بکار می‌رود با این فرآیند می‌توان بطری

ظواهر این بسته ی موقت حامی عملکرد بالای مارک تجاری این شرکت است. حتی در بخش لوازم بهداشتی که بسته بندی از اهمیت بسزایی برخوردار است، بسته بندی قابل پُر کردن مجدد بازگشت خوبی داشته است. Lipstick Refillable Meteorites Les Guerlain نشان داده است که سیستم پُرکنی مجدد کارتریج حتی برای محصول آرایشی بهینه نیز مورد قبول است. سیستم های پُرکنی مجدد که کاربرد ساده ای دارند و نوعی انگیزه ی مالی ایجاد می کنند، برای مصرف کنندگانی از اهمیت برخوردارند که همچون همپایه های آلمانی خود به مسائل محیطی توجهی نمی کنند. شاید برای نخستین بار، شرکت ها تحت فشار قرار گرفته اند تا اهداف تجاری خود را با مسائل اخلاقی تری همگام سازند. اگر در حال حاضر اقدامی صورت نگیرد نتیجه ی آن از خطر ناشی از تغییر مضرتر خواهد بود. جالب آنکه هنوز هم فرصت برای تغییر در راه بهتر وجود دارد. در واژگان بازاریابی، تغییر ناشی از فشارهای محیطی را باید به عنوان اقدامی جالب و پیشرو در صنعت محسوب کرد نه اقدامی پَسرو و رد به قهقرا.

این امکان در بسته های پُر شده ی مجدد که هنوز هم چندان شناخته نشده است با موفقیت بیش از حد بسته های نرم کنند لباس نمایان شده. در آلمان، کیسه ی عمودی و پلاستیکی پُر شده ی مجدد به بخش لوازم بهداشتی راه یافته است و در Bubblebout Litanin و شامپوی Professional System Wella مورد استفاده قرار می گیرد.

در سوئد، می توان بسته های کوچک و پُر شده ی مجدد را همراه با قهوه ی فوری، شیر، اسپری مو و با کمال تعجب مارمالاد خریداری کرد. وقتی مسائل محیطی در رأس دستور جلسه قرار نداشته باشند این احتمال کم است که مریاجات در ظروف قابل پُر کردن مجدد به سرعت راه خود را در بازار باز کنند. گرچه برای استفاده بیشتر از این بسته ها در بخش های متناسب تر امکان بالقوه ی بیشتری دیده می شود. بسته های قابل پُر کردن مجدد نباید نامرتب و نامناسب باشند. L'Oréal برای شامپوی مخصوص آرایشگاه خود بسته ی یک لیتری درست کرده است. این بسته به یک توزیع کننده ی دائمی متصل است و برای راحتی در توزیع یک پمپ قابل استفاده ی مجدد دارد.

های چند لایه تولید کرد که پلاستیک بازیافتی در بین لایه های بیرونی قرار گرفته اند. ESO با استفاده از این فرآیند پلاستیک، بازیافتی را در بطری های پنج لیتری روغن بکار می رود. Brothers Lever Gamble Proctor نیز این روش را برای استفاده از پلاستیک بازیافتی در بطری شوینده ی مایع، با نسبت ۲۵٪ بکار می برد.

سیستم های پُرکنی مجدد و تمرکز

یکی از بزرگترین امکانات نوآوری در توسعه ی سیستم های پُرکنی مجدد و تمرکز نهفته است. بسیاری از محصولات را متمرکز می کنند تا با همان عملکرد حجم و وزن کمتری از محصول را مصرف کنند. برای ایجاد ارتباط با مصرف کننده در مورد منافع محیطی بسته های کوچک تر باید درحوزه ی گرافیک تلاش بیشتری کرد. بسته های پُر شده ی مجدد از قدیم الایام توسط مصرف کننده ای خریداری می شده است که نسبت به هزینه حساس بوده است. گرچه، نسل جدیدی از مصرف کنندگان مرفه نیز بنا بر عملکرد محیطی بهتر در این بسته ها نسبت به سیستم های پُرکنی مجدد توجه نشان داده اند، مهمترین مزیت این بسته ها هزینه ی پایین شان است.

ماشین های چسب گرم Robatech

Made in Switzerland



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

آدرس: تهران، میدان آرژانتین، خ الوتد، خ ۳۹، پلاک ۲۴، پ ۶، واحد ۴۰
تلفن: ۸۸۸۷-۸۵۴۳، فکس: ۸۸۸۷+۸۵۳۰



جهت‌گیری صنعت نوشیدنی‌ها در آینده

در گفت و گو با مسوول واحد تحقیق
و توسعه شرکت Kronen

صنعت جهانی نوشیدنی به کدامین سمت می‌رود؟ چه نوعی از نوشیدنی‌ها خودنمایی بیشتری خواهند کرد، چه گونه‌ای از بسته‌ها بازار را در اختیار خواهند گرفت، فن‌آوری پرکنی و بسته‌بندی در آینده چه تغییراتی می‌کند. مهمترین نیازهایی که توسط صنایع بطری‌سازی و بسته‌بندی مطرح می‌شوند چیست، چه سیستم‌های جدیدی قابلیت تطابق با شالوده‌های اجتماعی جامعه را خواهند داشت؟ پاسخ این سوالات را در پرسشی و پاسخی از زبان گریزاندیشان "Lateral thinkers" در بخش تحقیق و توسعه Kronen خواهیم خواند.

• تصویری از شهرهای زیر آب

پرسش: آقای Karl-Heinz Achhammer چهار سال پیش در نمایشگاه drinktec2001 صحبت‌هایی در خصوص تولید در ماه شهرهای زیر آب کردید. اکنون چه قدر از این دیدگاه فاصله داریم؟

K-H-A: بستگی به این دارد که چگونه به آن نگاه کنید. از سال گذشته NASA اقدام به نصب سلول‌های خورشیدی بر روی ماه جهت تولید انرژی و انتقال آن به زمین کرده است. در دبی کار بر روی ساختمان هتل Hydropolis اولین هتل زیر آب با نقشه و ساخت آلمانی‌ها آغاز شده است و British Petroleum اخیراً در پروژه‌ای در پی کسب نفت خام از بستر دریا توسط کارخانه زیر آبی است.

• عدد خیره‌کننده ۵/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰

پرسش: صحبت‌هایی که شد البته حاشیه‌هایی بود که فقط جهت روشن‌شدن این موضوع که آینده از هم اکنون در حال شکل‌گیری است مطرح شد. در مجموع آینده و شانس‌های صنعت نوشیدنی‌ها را چگونه ارزیابی می‌کنید؟

K-H-A: عددی وجود دارد که همواره باعث تعجب و هیجان من می‌شود. عددی با ۱۲ صفر ۵/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰. سالانه پنج تریلیون لیتر انواع مایعات در جهان نوشیده می‌شود. اغلب آنان البته بسته‌بندی شده نیستند.

سال گذشته حدود ۱/۳۶ تریلیون لیتر انواع نوشیدنی بسته‌بندی شده در سرتاسر دنیا مصرف شده است که رشدی معادل ۲/۵٪ در سال را نشان می‌دهد.

هنگامی که به این اعداد نگاه می‌کنید ایده‌های خوبی در خصوص پتانسیل صنعت نوشیدنی به ذهنانتان خطور می‌کند.

پرسش: آیا رشد جمعیت در این فرآیند را می‌توان به عنوان یکی از عوامل مهم نام برد؟

K-H-A: البته، این موضوع تاثیر بسیار زیادی داشته است. هر ثانیه دو تا سه و هر سال ۸۰ میلیون نفر به جمعیت زمینی افزوده می‌شود. بر طبق پیش‌بینی‌ها در سال ۲۰۵۰ جمعیت کره زمین به ۸/۹ میلیارد نفر بالغ خواهد شد.

یکی از نتایج می‌تواند کمبود آب باشد. بر طبق آمار و بررسی‌های سازمان ملل در ۲۰ سال گذشته تعداد افرادی که از کمبود آب رنج می‌برند از نیم میلیارد به ۲/۴ و ۳/۴ میلیارد نفر خواهد رسید.

آب به کالایی گرانبها تبدیل خواهد شد. البته برای کسانی که دچار کم‌آبی هستند به هیچ وجه

خوشایند نیست اما بالاخره این گونه است.

• هوش و هیجان

پرسش: اما مردمان مدرن آینده چگونه خواهند بود و چه ارتباطی با بازارهای نوشیدنی خواهند داشت؟

K-H-A: مردمان جدید سریعتر زندگی می‌کنند و البته پیچیده‌تر. این آغازگر تغییرات خواهد بود. ارزش‌های جدید و مهم شامل احساس، لذت و سرگرمی و شبکه‌سازی خواهد بود. فراست و کسب اطلاعات سریع‌ترین رشد را در بازار خواهند داشت.

اصلی‌ترین گرایش‌ها را برای چند سال آینده، چنانچه نگوییم دهه‌آینده، سلامتی به علاوه عامل شادی و راحتی پیش‌بینی می‌کنم. مشکل فزاینده چاقی خود به تنهایی فرصت‌های خوبی را در اختیار صنعت نوشیدنی قرار می‌دهد. اما لذت‌بخشی و شیک بودن با تفاوت‌های جدید در طعم و مزاج به همراه صحت، طبیعی بودن، سرگرم‌کنندگی و سنت نیز از دیگر خواسته‌ها خواهند بود.

• آب، آب، آب

پرسش: برای هر محصولی و در هر بخشی امکاناتی وجود دارد. در کدام مناطق و برای کدام نوشیدنی‌ها شما بیشترین و شدیدترین رشد را پیش‌بینی می‌کنید؟

K-H-A: اروپای شرقی، روسیه و چین در آینده جذاب‌ترین بازارها خواهند بود. در این میان اروپای شرقی از سایرین مجزاست چراکه تا پنج سال آینده مصرف سرانه آنها به ۴۵ لیتر خواهد رسید. در بین نوشیدنی‌ها سریع‌ترین را آب درون بطری خواهد داشت. در سال ۲۰۰۳ جای محبوب‌ترین نوشیدنی بود با مصرف سرانه ۵۳ لیتر که پس از آن نوشیدنی‌های گازدار بدون الکل با سرانه ۳۱ لیتر قرار داشتند.

پرسش: لطفاً ارزیابی خلاصه‌ای مهمترین بازارهای موجود داشته باشید. اجازه دهید از آب شروع کنیم.

K-H-A: اروپای شرقی بیشترین مصرف را دارد در حدود ۱/۳. آمریکا و مکزیک پر حجم‌ترین بازارها هستند. آسیا و استرالیا سریع‌ترین رشد را دارند کشورهایی که به زودی اروپای غربی را پشت سر خواهند گذاشت. آب بدون گاز و آب گازدار در مقابل هم قرار دارند و سهم بسته‌های بزرگ در حال افزایش است. هنگامی که مورد آب صحبت می‌کنیم در واقع بازارهای ۴۰ میلیارد یورویی اشاره می‌کنیم که تا سال ۲۰۰۸ به ۵۰ میلیارد یورو بالغ خواهد شد.

آب بازار اصلی نوشیدنی‌ها در سرتاسر دنیاست. **• آبجو، نوشیدنی‌های غیر الکلی و شیر** پررشد: و آبجو، آیا می‌توان به آن آتش زیر خاکستر گفت؟

K-H-A: خیر. رشد آن به پویایی آب نخواهد بود. در سال ۲۰۰۴، آب بسته‌بندی شده برای اولین بار میزان آبجوی تولید شده در جهان را پشت سر گذاشت. این به هیچ وجه قابل چشم‌پوشی نیست. بازار بزرگ کنونی آبجو در جهان مانند چین، آمریکا و آلمان هستند که فکر می‌کنم به زودی روسیه نیز به آنها افزوده خواهد شد.

پررشد: چه تصویری از نوشیدنی‌های غیر الکلی ترسیم می‌کنید. آیا وضعیتی رو به بهبود دارند؟

K-H-A: بله. مصرف نوشیدنی‌های غیر الکلی در تمامی انواع آن حتی به صورت مخلوط با یکدیگر - در حال افزایش است که در برخی از زمینه‌ها این افزایش شگفت‌انگیز است. این موضوع در مورد آب‌میوه و نوشیدنی‌هایی که از جای تولید می‌شوند همچنین نوشیدنی‌های جدید مانند انرژی‌زاها و نوشیدنی‌های سلامتی نیز صادق است. نوشیدنی‌های غذایی مانند شیر یا آنهایی که از ترکیب با شیر درست شده‌اند همچنین ماست در همه جا مصرف بسیار زیادی دارند. تولید جهانی شیر رشدی متوسط دارد و در حال حاضر در حدود ۶۱۱ میلیون تن است که این میزان ۴ برابر آبجو یا آب است. البته باید در نظر داشت که امکانات استفاده از شیر بسیار متنوع‌تر از سایر نوشیدنی‌هاست. در بخش بسته‌بندی شیر کارتن هنوز هم سردمدار است. شیر در بطری‌های PET نیز به عنوان یک گرایش جدید مطرح است مانند بطری‌های اسپتیک ماست - آب‌میوه و نوشیدنی‌های ترکیبی از شیر.

• گرایش به سمت بسته‌بندی‌های سبک‌تر
پررشد: راجع به بسته‌بندی صحبت کنیم. تازه چه خبر؟

K-H-A: PET هم چنان به روند رو به رشد خود ادامه می‌دهد. سال گذشته در حدود ۲۵۰ میلیارد بطری PET تولید شده است. ما پیش‌بینی رشد سالیانه ۱۰ درصدی را خواهیم داشت. تنها در مدت زمانی کوتاه و طی چند سال آینده PET بطری‌های شیشه‌ای و قوطی‌ها را پشت سر خواهند گذاشت. پلی‌پروپیلن می‌تواند ماده اولیه بطری‌های آینده باشد و با PET رقابت کند. قوطی‌های PP هم اکنون با فن‌آوری قالب‌گیری دمشی تولید می‌شوند، شفاف هستند و دارای

ثبات حرارتی برای عملیات پرکنی داغ. همچنین ۱۰ تا ۱۵ درصد از PET ارزان‌تر نیز تمام می‌شوند. تنها چیزی که به عنوان نکته منفی باقی می‌ماند نفوذناپذیری ضعیف آن در مقابل گازهاست که باعث می‌شود از این نوع بطری تنها برای نوشیدنی‌های بدون گاز استفاده شود، همچنین بازاری نوظهور برای نوشیدنی‌های درون پاکت‌های ایستاده که به سرعت نیز در حال گسترش است وجود دارد که البته از سطوح پایین شکل می‌گیرد.

در حال حاضر گرایش عمومی به سمت بسته‌های سبک‌تر است و شیشه و فلز در حال جانشینی با بسته‌های چند لایه یا پلاستیک روکش شده و بسته‌های مقوایی هستند.

• بسته‌بندی هوشمند: روشی استاندارد
پررشد: "بسته‌بندی هوشمند" این لغت به چه معناست و چه پیشرفت‌هایی در این زمینه انجام شده است؟

K-H-A: بسته‌بندی‌های هوشمند در حال تبدیل به بخشی از زندگی روزمره ما در سرتاسر دنیا هستند. در آینده جابه‌جایی روز افزون کالاها در سرتاسر دنیا به معنای نیازهای جدی‌تر بسته‌بندی‌های سنتی به کارکردهایی همچون محافظت، حمل و نقل، عرضه و اطلاع‌رسانی خواهد بود. مواد اولیه بسته‌بندی به گونه‌ای طراحی و تولید خواهند شد که بتوانند محصول را در شرایط گوناگون در مدت زمان بیشتری نگهداری کنند: "بسته‌بندی فعال".

پررشد: ظروف بسته‌بندی نوشیدنی‌ها در آینده چگونه خواهد بود؟

K-H-A: اجازه دهید پاسخ این سوال را با تعداد ماشین‌های لیبل‌زن فروخته شده طی سال‌های اخیر آغاز کنم. در سال ۱۹۹۰، ۸۰ درصد از ماشین‌های نصب شده کماکان چسب سرد بودند، تا پیش از آن برجسب‌های اسلیو هنوز وجود نداشتند. در سال ۲۰۰۴ این تصویر عوض شد. تنها کمتر از یک چهارم از آنان ماشین‌های چسب سرد بودند در حالی که ۴۵ درصد از آنان برای برجسب‌های تمام پوشش از جنس فیلم پلاستیکی و حدود ۱۰ درصد نیز برای اسلیو کردن طراحی شده بودند.

نکته دیگر استفاده از چیزی است که ما آن را برجسب‌های هوشمند می‌نامیم، برجسب‌هایی که دارای انواع چیپ و آنتن هستند. از ابتدای ژانویه سال دو هزار و پنج دستورالعمل EU Directive 178/2002/JFS قابلیت‌ریایی غذا و نوشیدنی را جزو الزامات محسوب کرده

است. RFID نیز باعث ایجاد کدی الکترونیکی می‌شود که بسیار کاربردهای انعطاف‌پذیری دارد و می‌تواند جایگزین EAN شود. اکنون وظیفه این است که این چیپ‌ها تا حد ممکن قابل تهیه و در دسترس باشند. قیمت تگ‌های RFID در حال حاضر ۲۰ تا ۶۰ سنت بسته به درجه آن در نوسان است. البته هنوز قیمت بالاست. اما چنان چه به گونه‌ای عمل کنیم که قیمت آنها به ۱ سنت برسد قطعاً در هر مکانی از آنها استفاده خواهد شد.

۹۶ بیت کافی خواهد بود تا اطلاعات کافی در مورد بازیافت، نوع ماده اولیه، تاریخ پرکنی و تاریخ مصرف، اطلاعات در خصوص چرخه نگهداری در سردخانه و یخچال و همچنین مواد تشکیل‌دهنده محصول و ساختار خاص آن برای مصرف‌کننده (مانند بهترین درجه حرارت برای نوشیدن) بر روی تگ ثبت شود. خرده‌فروشان با تگ‌های RFID می‌توانند امکان بسیار خوبی را برای انبارگردانی جلوگیری از سرقت و محافظت در مقابل جعل نام تجاری در اختیار داشته باشند.

می‌توانید این نظر را داشته باشید که حجم آن افزایش یابد یا این که سعی کنید آنتن و چیپ را توسط یک فرآیند چاپی به صورت درونی نصب کنید اما این خواسته کمی نیست چرا که باید چاپ مستقیم بر روی ظروف در خط بطری‌سازی داشته باشید و در درون ماشین قالب‌گیری دمشی کششی PET نیز لیبل زنی درون قالب IML انجام دهید.

• انعطاف‌پذیری
پررشد: انعطاف‌پذیری خط کماکان به عنوان

یک عامل کلیدی برای بطری‌سازها مطرح است.
K-H-A: این یکی از مهمترین موضوعاتی است ما در آینده با آن مواجه خواهیم بود. موضوع انعطاف‌پذیری در تعویض سری بطری‌ها معنا پیدا می‌کند، توانایی در جابه‌جایی محصولات مختلف، بطری با شکل‌های گوناگون و مواد اولیه متفاوت با حداقل بخش‌ها و قطعات درگیر. سفارش دهندگان خطوطی را سفارش خواهند داد که قادر باشند سری‌های کوچک را با حداقل قیمت تولیدکنند مواردی همچون نمونه‌های آزمایشی برای سنجش بازار یا نمونه‌های تبلیغاتی. در مجموع خطوط کوچک‌تر خواهند شد. در بخش خطوط برای ظروف بازگشت‌پذیر بازدهی تولید و انعطاف‌پذیری، وابسته به جداسازی و طبقه‌بندی ظروف از قبل است همچنین توانایی در تولید ظروف گوناگون و سفارشی.



تفاوت‌های عمده قوانین مربوط به آب بسته‌بندی شده در بطری در آمریکا و اروپا

بطری به شرح زیر است:
” تمامی انواع آب‌هایی که برای مصرف
انسان‌ها در بطری‌ها یا سایر ظروف عرضه می‌شود
به انضمام آب معدنی بسته‌بندی شده در بطری “
با آب برای تولید انواع غذاها، محصولات
دارویی و مواد آرایشی مطابق با قانون فدرال غذا،
دارو و مواد آرایشی (FEDCA) با تفویض اختیار
به اداره غذا و دارو (FDA) رفتار می‌شود.
در آمریکا آب باید ضدعفونی شود در حالی

منبع: خبرنامه Kronos

که در اروپا اجباری وجود ندارد
و این یک تفاوت بزرگ بین قانون اروپایی
آب معدنی طبیعی که باید خالص باشد و
ضدعفونی نشده باشد اما در آمریکا آب معدنی
مانند تمامی آب‌های درون بطری باید ضدعفونی
شوند. آب چشمه به طور جداگانه در
استانداردهای FDA تعریف می‌شود.

تعاریف زیر در این مورد به کار برده
می‌شوند:
■ آب چاه: از سوراخ‌های موجود یا ایجاد شده در
زمینی که از سفره آب خیز در آن آبی جمع شده
باشد.

■ آب آرتیزین: از آب‌های زمینی جمع شده در
چاه که از سفره‌های خاص منشاء می‌گیرند.

■ آب گازدار درون بطری: پس از انجام عملیات
اصلاحی و جایگزینی دی‌اکسید کربن، به همان
میزان استخراج شده از منبع دارای مقادیر بالای
این گاز است.

■ آب تصفیه شده: تولید شده توسط عملیات
تقطیر، دیونیزه، اسمزی معکوس و غیره.

■ آب استریلیزه شده: باید که الزامات قانون
تجدید نظر شده در سال ۲۰۰۵ را برآورده سازد.

استانداردهای FAO/WHO

FAO/WHO دو استاندارد را برای آب‌های
درون بطری تعریف کرده است. اولی 108-1981
Codex Standard برای ”آب معدنی طبیعی“
بازبینی شده در ۲۰۰۰/۱۹۹۷ که اشاره مستقیمی به
الزامات خاص EU برای آب معدنی طبیعی دارد
و دومی Codex Standard 227-2001 برای
”آب‌های درون بطری به استثنای آب معدنی
طبیعی“ که تقریباً سایر آب‌های درون بطری که
شامل انواع آمریکایی آن می‌شود را نیز در بر
می‌گیرد.

هر دو استاندارد توسط سازمان تجارت
جهانی (WTO) نیز پذیرفته شده‌اند و به همین
خاطر در تجارت بین‌المللی مورد استناد قرار
می‌گیرند.

مطابق با EU/EEA برای آب‌های چشمه عرضه
شده در بسته‌بندی شرایط زیر باید احراز شود:
■ آب باید دقیقاً ویژگی‌های اصلی خود مانند آن
چه که در سفره‌های آب خیز زیرزمین داشته است
را دارا باشد.
■ نباید ضد عفونی شده باشد.
■ باید در همان مکان چشمه در بطری بسته‌بندی
شود

■ در عملیات تولید تنها فرآیندهای اصلاحی که
مطابق قانون برای آب معدنی مجاز هستند
ممکن است مورد استفاده قرار گیرند.

■ ضوابط محدودکننده‌ای که در دستورالعمل
مربوط به آب آشامیدنی در خصوص مواد
شیمیایی وجود دارد باید کاملاً لحاظ گردند.

آب روی میزی که در جمهوری فدرال آلمان
به این نام شناخته می‌شوند آب‌هایی هستند که از
آب آشامیدنی یا آب معدنی طبیعی همراه با
ذرات تشکیل دهنده افزوده شده (نمک، آب
دریا، کربنات هیدروژن، دی‌اکسید کربن و غیره)
تهیه شده‌اند. نباید از ضوابط تعیین شده برای این
نوع آب که در ضمیمه ۲ دستورالعمل آب
آشامیدنی آمده است تخطی شود.

آب آشامیدنی درون بطری که در ظروف
خنک کننده ۱۸/۹ لیتری عرضه می‌شود مطابق با
دستورالعمل آب معدنی باید دارای شرایط خاص
میکروبیولوژیکی باشد در همین حال عوامل
شیمیایی موجود در آن نیز باید طبق دستورالعمل
آب آشامیدنی مورد ارزیابی قرار گیرد.

یک مورد خاص نیز در آلمان وجود دارد که
به آن آب‌های دارویی بسته‌بندی شده در بطری
می‌گویند. بر خلاف سایر آب‌های بطری، این‌ها
در زیر مجموعه غذاها و نوشیدنی‌ها قرار
نمی‌گیرند بلکه در آلمان تحت قانون موجود
برای فرآورده‌های دارویی به حساب می‌آیند.

استانداردهای FDA در آمریکا برای آب‌های بسته‌بندی شده در بطری

تعریف FDA برای آب آشامیدنی موجود در

در سرتاسر جهان چهارچوب‌های تجاری
متفاوتی برای آب بسته‌بندی شده وجود دارد که
این به خاطر پیشینه‌های تاریخی موجود در این
بخش بوده است. در ادامه به برخی از موارد
قانونی که هم اکنون در اتحادیه اروپا (EU) و
سازمان غذا و داروی آمریکا (US FDA) وجود
دارد اشاره خواهد شد.

دستورالعمل‌های اتحادیه اروپا برای آب بسته‌بندی شده در بطری

آب‌های معدنی طبیعی مطابق قانون باید از
منابع محافظت شده زیرزمینی تامین شوند. آنها
باید از منابع آب‌های زیرزمینی موجود در
لایه‌های زمین‌شناسی که هیچ گونه تماسی با
آب‌های سطحی یا جاری ندارند بهره‌برداری
شوند. اغلب پیدایش آب‌های زیرزمینی از دهه‌ها
یا حتی قرن‌ها قبل در اعماق زمین شکل گرفته
است. عمقی مابین ۳ تا ۹۰۰ متری سطح.

برای استفاده از عنوان ”آب معدنی طبیعی“
برای توصیف محصول باید ویژگی‌های خاصی را
مدنظر قرار داد:

■ باید از منابع زیرزمینی و سفره آب خیز که به
دور از آلودگی هستند تهیه شوند از یک یا دو
چشمه بهره‌برداری شده که از منابع طبیعی یا
مصنوعی سرچشمه می‌گیرند.

■ باید خلوص طبیعی داشته و تاثیرات کامل
غذایی و فیزیولوژیکی خود را حفظ کرده باشند
که این به خاطر مواد معدنی، عنصر کم نیاز یا
سایر مواد تشکیل دهنده آن است.

■ ترکیب، درجه حرارت و سایر خصوصیات
مهم باید به طور دائم در حدود نوسانات مجاز
طبیعی باشد نباید تغییرات و اصلاحاتی در
محصول انجام پذیرد.

■ مواد تشکیل دهنده طبیعی در آب نباید از
حدود تعیین شده تجاوز کند جایی که در طی یک
فرآیند اصلاحی عملیات‌هایی همچون
گوگردزدایی، آهن زدایی، افزودن یا حذف دی
اکسید کربن بر روی آن صورت می‌گیرد.

چه مرکبی؟ برای چه سطحی؟

منبع: PFFC نوشته Dr. Richard M. Podhajuy PhD



فیلم‌هایی که درجات بالایی از لغزندگی را دارند می‌توانند تحت عملیات کرونا قرار بگیرند اما فرستادن چنین فیلم‌هایی اغلب منجر به خطا رفتن تیز می‌شود. تا زمانی که فیلم دریافت می‌شود درجات بالای لغزندگی به سمت دیگری که عملیات کرونا انجام شده است مهاجرت خواهد کرد و باعث افت سطح تا درجه دین (dyne) می‌شود. علت این است که سطح تحت عملیات گرفته انرژی بالایی دارد و بسیار آسان‌تر توسط افزودنی‌های ایجاد لغزندگی خیس می‌شوند. این اتفاق تنها برای فیلم نمی‌افتد بلکه هنگامی که فیلم تحت فشار است این مهاجرت از رو به پشت در رول نیز مشاهده می‌شود. در این هنگام است که دستیابی به چسبندگی بالای مرکب بسیار مشکل می‌نماید.

بسیاری از آزمایشگاه‌ها سطح را با حلال می‌شویند تا بتوانند کشیدگی سطحی بالای سطح کرونا شده را دوباره به آن برگردانند. اما این عمل می‌تواند منجر به خطا شود چرا که انتخاب مرکب مناسبی که بتواند این لایه مرزی را حل کند بسیار مشکل است.

حلال‌های خوب اغلب بیش از حد تهاجمی هستند که بتوان آنها را به مرکب‌ها افزود بدون این که سایر ویژگی‌ها را تحت تاثیر خود بگیرند.

در برخی از موارد حلال می‌تواند در حجم بسیار کم به مرکب افزوده شود و باعث بهبود چسبندگی مرکب شود چرا که عامل لغزنده کننده می‌تواند به صورت حل نشده در حلال باقی بماند.

هنگامی که چسبندگی بر روی سطح آزمایشی به دست آمد سایر آزمایش‌ها انجام می‌پذیرد تا مشخص شود که آیا مرکب تمامی کارکردهای مورد نیاز را در خود دارد یا خیر. هر تعدیل و تنظیمی باعث تاثیرگذاری بر سایر ویژگی‌ها می‌شود بنابراین چسبندگی و سایر آزمایش‌ها دوباره انجام می‌شوند تا وجود خواص ضروری مورد نظر کماکان اثبات شود.

معرفی سطوح جدید نیازمند مرکب‌هایی است که در هنگام چاپ عملکرد خوبی داشته باشند و تمامی نیازهای مصرف‌کنندگان نهایی را برآورده سازد. برای دستیابی به این مهم آزمایشگاه مرکب باید ویژگی‌های سطح مواد را به دقت ارزیابی کند و تمامی عوامل مرکب / سطح را بسیار موشکافه بررسی نماید.

خوشبختانه تهیه کنندگان مرکب روزانه با این چالش‌ها مواجه می‌شوند و ما نیز به راهکارهای خلاقانه آنها آشناییم.

ماشین چاپ وجود دارد. بهتر است که به آزمایشگاه کشش سطحی مورد استفاده در چاپ از پیش گفته شود تا بتواند عملیات کرونی بر روی فیلم خام انجام دهد سپس سایر مراحل انجام شود.

با تمامی اوصاف باید اطمینان پیداکننده بر روی فیلم به میزانی عملیات صورت گرفته است که دقیقاً بر روی ماشین چاپ همان کشش سطحی مورد استفاده قرار می‌گیرد. بسیار برای آزمایشگاه ضروری است که به گونه‌ای عمل کند که میزان عملیات انجام شده بر روی فیلم کاملاً مشابه عملیات چاپ باشد.

هنگامی این مهم تحقق یافت چسبندگی مرکب بر روی فیلم کرونا شده را می‌توان اندازه‌گیری کرد و سپس می‌توانید قضاوت کنید که آیا مرکب تحت شرایط چاپ چسبندگی لازم را خواهد داشت یا خیر؟

سطوح گوناگون فیلم رفتاری یکسان ندارند چرا که نوع و درجه روان‌کننده‌ها متفاوت هستند. کشش سطح اغلب فیلم‌های متالایز و کاغذ متالایز کاهش می‌یابد که علت آن را می‌توان در مهاجرت و انتقال ترسازها (surfactants) و افزودنی‌های کم انرژی جستجو کرد. خیس شونده‌گی سطح متالایز بستگی به زمانی دارد که رول به سمت ماشین چاپ می‌رود. هر چه بیشتر مواد متالایز در انبار نگهداری شوند کشش سطحی کاهش می‌یابد و به همین خاطر کسب چسبندگی لازم از مرکب سخت‌تر می‌شود.

هر پروژه جدیدی که در ارتباط با مرکب باشد باید تجزیه و تحلیلی در خصوص سطح چاپی را نیز داشته باشد. در نگاه اول پیچیدگی پروژه می‌تواند اندازه‌گیری و تخمین میزان کشش سطحی لایه چاپی مورد نظر باشد.

چنان چه پروژه برای انجام نیاز به چاپ بر روی فیلم داشته باشد باید نمونه‌ای فرستاده شود تا تضمین‌گر این باشد که مرکب تمامی کارکردهای مورد نیاز را در خود خواهد داشت.

در بسیاری از موارد، تعداد سطوح نمونه محدود است. ویژگی‌های معمولی که مورد آزمایش ضریب اصطکاک صحیح برای کار با ماشین و نیازهای متفاوت مصرف‌کنندگان نهایی برای مقاومت و غیر قابل عبور نمودن، نیاز است که نمونه‌های آزمایشی ساخته شوند و آزمایشات بسیاری بر روی آنها انجام پذیرد. ترکیب‌های متفاوت ساخت مرکب‌ها اغلب مورد آزمون قرار می‌گیرند که همین باعث مصرف سطوح بسیار زیاد به عنوان نمونه می‌شود.

در بیشتر مواقع سطح نمونه مورد استفاده در آزمایشات کشش سطحی حقیقی یک فیلم در هنگام عملیات چاپ را به علت‌های گوناگونی ندارد. عاملی همچون انجام شدن نشدن عملیات کرونا پیش از ارسال به آزمایشگاه را می‌توان یکی از آنان برشمرد. عملیات کرونا از بین می‌رود و درجات آن از حد ارزش اصلی پایین‌تر می‌آید. بنابراین نتایج به دست آمده از آزمایشگاه معمولاً برتر از آن چیزی است که در



جابه جایی داروهای حساس به حرارت با استفاده از بسته بندی عایق دما

منبع: VR.SPECIAL

همین خاطر ما در صدد استفاده از Va-Q-tec که در سال ۲۰۰۰ تولید شده بود و خاصیت عایق کنندگی بالایی داشت برآمدیم.

عایق کنندگی بهتر در برابر گرما

پنل‌های وکیومی عایق (VIP) هم به شکل ورق با اندازه‌های استاندارد و به سفارش مشتری مثلا برای تولید جعبه عرضه می‌شوند. محصول اصلی و ابتدایی دارای خاصیت عایق کنندگی بسیار خوب و مقاوم در برابر عبور و مرور گرماست.

علاوه بر این بنا بر گزارش‌ها می‌توان به راحتی بر روی آن فرآیند انجام داد، به یکدیگر متصل‌شان کرد بدون این‌که از هیچ‌گونه مفصلی استفاده کرد و نهایتا باید به قابلیت بازیافت آنها اشاره کرد. گفته می‌شود که این ماده ده برابر نسبت به سایر عایق‌های متداول خاصیت ضد گرمایی بهتری دارد و برای عایق‌بندی قطعات فنی و بسته‌بندی‌های حمل و نقلی (غذایی، پزشکی، حمل‌اعضاء بدن) مورد استفاده قرار می‌گیرند. هسته ثابت فشار در پنل‌های وکیومی عایق، توسط فیلم با عبورناپذیری بالا و مقاوم در برابر عبور گاز بسته‌بندی شده است.

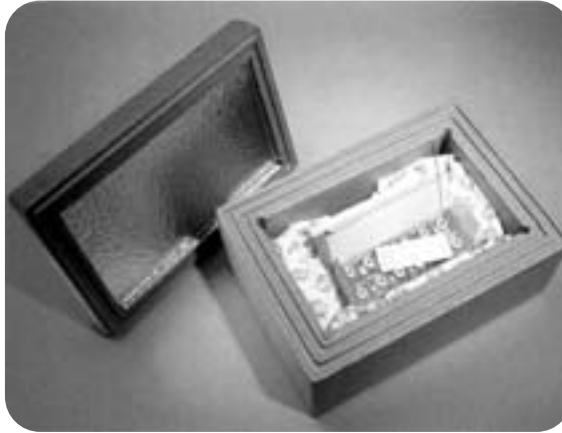
دکتر Joachim Kuhn از مسولین Va-Q-tec چنین می‌گوید: "این ایده بسته‌بندی برای Merck بر پایه همکاری و استفاده مشترک از Neopor و VIP بوده است. از آن جایی که VIP گران‌تر از Neopor است پروژه بدین صورت پیگیری شد: استفاده هر چه کمتر از VIP فقط در حد ضرورت و نیاز. پس از انجام مرحله طراحی و تکمیل که حدود ۴ ماه به طول انجامید این

بسته‌بندی برای حمل محصولات دارویی توسط Va-Q-tec AG و با همکاری Storopack که متخصص در زمینه تولید فوم‌های قابل انبساط است تولید شد. این وسیله حمل و نقل دارو که حساس به حرارت است از ظرف بیرونی Neopor تشکیل شده که خود عایقی در برابر تغییرات دماست و از پنل‌های وکیوم و متصل ساخته شده‌اند.

پس از سرطان‌های ریه در آقایان و سینه در بانوان، سرطان روده نیز در جایگاه دوم شایع‌ترین سرطان‌ها ایستاد. تنها در اروپا سالانه ۳۶۰ هزار مورد جدید تشخیص داده می‌شوند. شرکت Erbitux داروی جدیدی برای بیمارانی که به شیمی‌درمانی جواب مثبت نداده‌اند به بازار عرضه کرده است. این دارو بر پایه پروتئین ساخته شده است و از آن جایی که پروتئین نسبت به درجه حرارت بسیار حساس است، نیاز است که دارو در شرایط دمایی بین ۲ تا ۸ درجه سانتی‌گراد نگهداری شود.

این کار ساده‌ای نیست به خصوص به این خاطر که این دارو باید به مناطق مختلف و با گوناگونی‌های جغرافیایی ارسال شود.

پس از این که صلاحیت درمانی این دارو توسط مراجع مسول تایید شد Storopack از طرف Merck مامور شد تا بسته‌بندی مناسبی برای حمل این دارو طراحی کند. Richard از مسولین Storopack چنین می‌گوید: "به سرعت برای ما مشخص شد که تولید بسته‌بندی برای Erbitux تنها با استفاده از Neopor علی‌رغم ویژگی‌های عایق کنندگی این ماده بسیار مشکل است." وی می‌افزاید: به



۱- در دمای محیطی ۲۰- درجه سانتی‌گراد: در حدود ۱۲ ساعت دمای صفر درجه

۲- در دمای بیرونی ۳۰+ درجه سانتی‌گراد: حدود ۳۰ ساعت بالای ۸ درجه و ۱۲۰ ساعت پایین‌تر از ۲۵ درجه. با توجه به گزارش Stropack سردکردن مقدماتی محصول بین ۵ تا ۵/۵ درجه سانتی‌گراد در ۳۰ ساعت، درجه حرارتی در حدود ۸ درجه سانتی‌گراد در بسته‌بندی قابل دستیابی است در حالی که درجه حرارت محیط بیرون ۳۰ درجه است. برای تضمین این که درجه حرارت دارو در حین حمل از حد مورد نیاز بالاتر یا پایین‌تر آمده است یا خیر یک ابزار ثبت اطلاعات در بسته‌بندی تعبیه شده است که منحنی تغییرات دمایی را نشان می‌دهد. بنا به آمار حتی یک مورد خطا نیز در گزارش‌ها ثبت نشده است.

حامل حرارتی به Merck ارایه شد. تایید بسته‌بندی توسط شرکت دارویی نیز در همان ماه انجام شد.

حامل حرارتی Erbitux از ظرف بیرونی Neopor که VIP به عنوان یک عامل مهم با آن ترکیب شده تشکیل شده است. از دست دادن حرارت توسط این ظرف بنا بر گزارش‌ها ۰/۲۰ W/K یا در معنای دیگر ۰/۲۰ حرارت گرمایی برای هر درجه کلونین می‌باشد. دمای هوای محبوس شده در ظرف از خود محصول و با توجه به استفاده از پدهای خنک‌کننده پر شده از ژل که کاملاً محصول را در بر می‌گیرد تاثیر می‌گیرد. برای حمل دارو این پدهای خنک‌کننده باید قبلاً در دمای خاصی سرد شده باشند دمایی که باید در تطابق با محصول حمل شونده باشد. نحوه سرد کردن مطابق با معیارهای زیر است:

دفتر مجله بسپار به نشانی زیر انتقال یافت

علاقتمندان و خوانندگان از این پس می‌توانند ارتباطات خود را با این مجله از طریق نشانی و تلفن‌های زیر برقرار نمایند.

تهران، خیابان شریعتی، پایین‌تر از بهارشیراز، کوچه سلطانی، پلاک ۱۳، طبقه اول، واحد ۲

تلفن‌ها: ۷۷۵۲۳۵۵۳-۷۷۵۳۳۱۵۸-۷۷۶۰۵۹۴۹

ماهانامه صنعت بسته‌بندی
با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

مبانی فن‌آوری بسته‌بندی (شناخت)

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



لیزر بر علیه جعل دارو

منبع: VR. Special



شیشه را جابه‌جا کرد. علاوه بر این، این نوع کدگذاری در برابر استریلیزاسیون، انجماد خشک و حلال‌ها مقاومند. تولیدکنندگان دارویی همچنین می‌توانند با مشکل ردیابی داخلی نیز مقابله کنند. در صنعت داروسازی بازرسی داخلی با دقت انجام شود تا از هر گونه خطا یا تقلب جلوگیری شود.

یک کد مرئی همیشه قابل کپی برداری است و جاعلین نیز در این بخش نهایت خلاقیت خود را به کار می‌گیرند تا جعل را به بهترین شکل انجام دهند!

حک می‌کند. در آمریکا FDA تعداد ۱۰۰ دارو را که بارکد دارند مشخص کرده است.

هدف اصلی از این شناسایی مبارزه بر علیه خطاهایی است که در یافتن و سازمان‌دهی داروهایی است که در حجم زیاد خورده می‌شوند: بیش از ۹۰ میلیارد دلار در ۲۰ سال گذشته در آمریکا.

حکاکی لیزری اما مزیتی بسیار تعیین‌کننده دارد: بر خلاف سایر فن‌آوری‌های تعیین هویت که اغلب مورد استفاده قرار می‌گیرند (برچسب‌ها یا جوهرافشان) می‌توان یک کد حک شده بر روی

برای دهه‌ها داروها را از شماره سریال می‌شناختند تا مطمئن شوند که کنترل کیفیت بر روی آنها صورت گرفته است. این شماره‌های سریال - همان‌گونه که همه می‌دانند - بر روی برچسب‌ها، بسته‌بندی‌های بلیستر، جعبه‌ها، درپوش‌ها یا حتی بر روی تیوب‌ها مهر می‌شوند. آنها باید با چشم غیر مسلح نیز دیده شوند. امروزه بسیار متداول شده است که بارکدها را نیز هم‌زمان با شماره سریال ببینیم که امکانات بهتری را برای خواندن خودکار اطلاعات در اختیار ما قرار می‌دهند.

تمامی موارد یاد شده بالا به تنهایی برای جلوگیری از جعل کافی نیستند. FDA معتقد است که زمان آن فرا رسیده که از روش‌های احراز هویت جدیدی همچون "سریال‌زنی گروهی" استفاده شود. این امکان ردیابی مطمئنی را تضمین می‌کند که نه تنها به صورت سری بلکه جستجوی هر مورد (قرص، آمپول، سرنگ یا بطری) را امکان‌پذیر می‌سازد.

یک کد اختصاصی برای هر ظرف

اکنون دیگر به لطف روش‌های ابداع شده جدیدی که شرکت‌هایی همچون Printing Frewitt به بازار عرضه کرده‌اند امکان حکاکی کدهای اختصاصی به وجود آمده است. با استفاده از لیزرهایی با کارایی بالا این شرکت می‌تواند بر روی هر ظرف شیشه‌ای (بطری، سرنگ، ویال یا کارتریج) کدهای اختصاصی را



بالا بردن مقاومت ضربه در پلی استایرن GPPS با استفاده از SBS- Impact Modifiers

نوشین بیات / کارشناس بسته بندی واحد تحقیق و توسعه بازار پاکشو

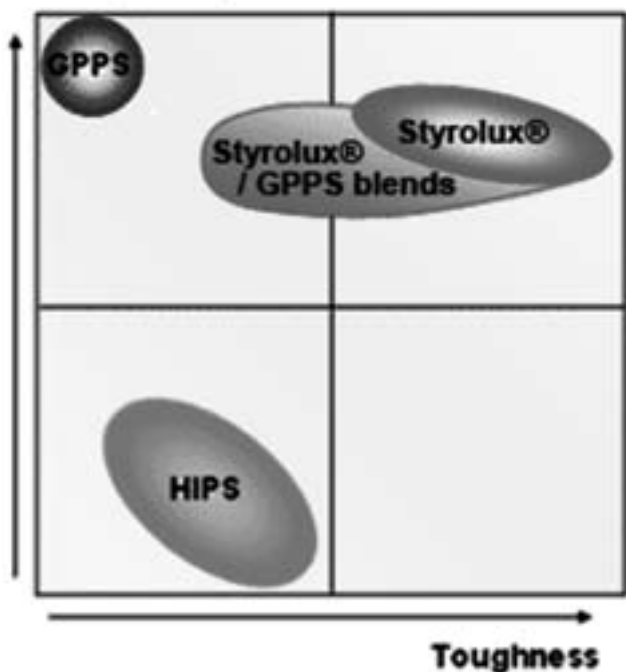
تولید آسان تر

افزودن Styrolux به پلی استایرن علاوه بر موارد نام برده در بالا، با توجه به بالا بردن مقاومت حرارتی و کاهش رطوبت پذیری مواد، تولید را آسان تر و مقدار تولید بیشتر در زمان کمتر را امکان پذیر می نماید. (شکل ۳)

استفاده از پلی استایرن (مخصوصا بصورت شفاف) امروزه در تولید ملزومات بسته بندی زیادی مانند ملزومات بسته بندی مورد استفاده در صنایع دارویی و پزشکی، ظروف یکبار مصرف بسته بندی مواد غذایی، محصولات شفاف مورد استفاده در سرویس های بهداشتی، انواع اسباب بازی و غیره، رونق بسیار دارد ولی متاسفانه ضربه پذیری کم این محصولات شفاف، از نقطه نظر کیفی، استفاده از این پلیمر را بیشتر در تولید محصولات یکبار مصرف سوق داده است.

Transparency

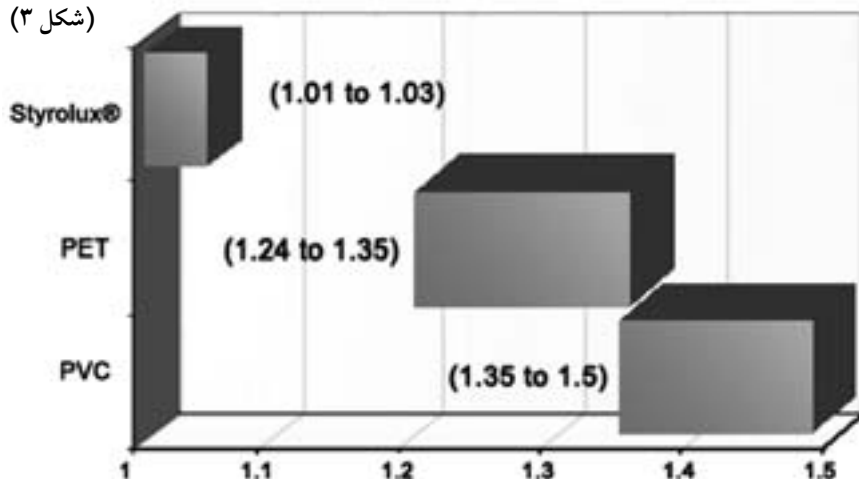
(شکل ۲)



حفظ شفافیت و بالا بردن ضربه پذیری قطعه

استفاده از مواد بهبود دهنده ضربه پذیری مانند Styrolux (تولید شده توسط شرکت BASF)، در تولید قطعات و یا ظروف شفاف پلی استایرن می تواند با بهبود انعطاف پذیری قطعه یا ظرف، مقاومت ظرف در مقابل ضربه را بالا برده و از شکنندگی آن بکاهد. استفاده از Styrolux در حالت میکس با پلی استایرن GPPS حتی می تواند خواص ضربه پذیری ظرف را در مقایسه با پلی استایرن با مقاومت ضربه بالا HIPS نیز بصورت چشمگیری بهبود بخشد و این درحالیست که شفافیت ظرف یا قطعه تولید شده با این میکس از ظروف تولید شده با پلی استایرن HIPS کدر، نیز بهتر است. استفاده از میکس پلی استایرن معمولی با Styrolux می تواند در تولید ظروف شفاف که از نظر خواص مکانیکی با پت و پی وی سی برابری می کنند، جایگزین خوبی باشد.

(شکل ۳)



کاهش هزینه ها

کاهش هزینه ها در تولید ملزومات بسته بندی معمولا با کاهش وزن آن ملزومات صورت می گیرد. استفاده از میکس پلی استایرن معمولی با Styrolux، به علت داشتن جرم مخصوص کمتر در مقایسه با پی وی سی و پت در تولید ملزومات بست بندی شفاف با وزن کمتر قابل استفاده بوده و در نتیجه در کاهش هزینه های تولید بسیار مثر است. (شکل ۲)

فرسایش پلاستیکها

نویسنده: **Reww and William**

سال انتشار: ۱۹۹۹ میلادی

قیمت کتاب: ۱۸۰ دلار

تعداد صفحه: ۳۲۵ صفحه

تست های فرسایش مواد اولیه پلاستیکی برای ارزیابی نیازمندی های محیطی مربوطه مورد بهره برداری قرار می‌گیرند. این کتاب نیز به منظور آشنایی با روشهای حفظ و نگهداری پلاستیکها این عوامل را با تست های مربوطه به صورت الفبایی معرفی می‌کند. همچنین این کتاب به ارزیابی تست های مربوط به مواد اولیه پلاستیکی می‌پردازد تا این که از نظر کیفی محصول مناسب ارایه شود. با توجه به علم شیمی و کاربرد پلاستیک در این علم، در تست های مربوط به مواد اولیه پلاستیکی از علم شیمی کمک گرفته شده است و علاوه بر آن در آزمون های محیطی از تست اشعه UV، رطوبت، باران، حرارت، ضربه و فشار نیز بهره گرفته می‌شود. سرفصل های مهم این کتاب عبارتند از:

– معرفی پارامترهای اساسی در فرسایش
– گروه بندی تست های بیرونی در طراحی مواد اولیه الفبایی
– یک مقایسه تازه از قوانین مربوط به تست و آزمون های فرسایش پلاستیکها
– مطالعه پلیمرهای قدیمی و کهنه که در مجاورت نور آفتاب و حرارت قرار می‌گیرند
– معرفی تجهیزات جدید
– معرفی منابع استاندارد مواد اولیه برای محصولات پلاستیکی
– قابلیت عدم فرسایش مواد پلاستیکی قدیمی
– نفوذپذیری خفیف
– بازیافت ناقص پلاستیکها
– پلاستیکهای مقاوم به صورت فیلم ها و مواد اولیه جهت استفاده در محیط های بیرونی

قطعات متصل شده

نویسنده: **grewell / Benatar / Bonten**

سال انتشار: ۲۰۰۱ میلادی

تعداد صفحه: ۱۲۴ صفحه



قیمت کتاب: ۳۰ دلار

شما در این کتاب می‌توانید با محصولات تولیدی که به صورت اتوماتیک برای پزشکی، صنایع خودرویی، صنایع بسته بندی و... تولید می‌شوند، آشنا شوید. همچنین در این کتاب مطالبی درباره مقاومت پلاستیکها در برابر فرسایش، بازیافت و... آورده شده است.

علوم در تکنولوژی پلاستیک

نویسنده: **Michaeli**

سال انتشار: ۲۰۰۰ میلادی

تعداد صفحه: ۱۸۰ صفحه

قیمت کتاب: ۶۵ دلار

این کتاب به معرفی مهمترین پلاستیک هایی که در دنیا برای صنایع کشاورزی، دارویی، خودرویی و مواد غذایی بکار می‌روند، می‌پردازد. همچنین به بیان مشکلات و راه حل هایی که در سد راه این مواد اولیه می‌باشند، پرداخته شده است. در فصل اول این کتاب به معرفی



پیش از سفارش یا طراحی یک بسته‌بندی جدید این کتاب را بخوانید



هنر کشف آینده

نوشته **Joel Arthur Barker**

ترجمه نغمه خادم‌باشی

انتشارات انستیتو ایزایران - ۱۵۰۰ تومان

و این هم بخشی از فصل اول کتاب که اطمینان داریم شما را به خواندن همه کتاب علاقمند می‌کند.

فصل اول: مراقب آینده باشید!

”آینده جایی است که ما در آن قدرتمندترین هستیم“

بیا بید با هم یک داستان واقعی را که در سال ۱۹۶۸ اتفاق افتاد، مرور کنیم. این داستان به خوبی نشان می‌دهد که چگونه به آینده نگاه کنیم. در سال ۱۹۶۸، اگر از فردی پرسیده می‌شد: ”در سال ۱۹۹۰، کدام کشور صنعت ساعت‌سازی را تحت سلطه خود خواهد داشت؟“ همواره

فروش خانه به خانه
ارزیابی صحیح، ارزیابی اشتباه
کیسه ایمنی هوا در ماشین
روش جدید عکاسی!
حادثه ”چرنوبیل“
فصل نهم: مهمترین تغییر الگو در قرن بیستم
افزایش ابداع و نوآوری
مدیریت فرد توسط خود
بازگشت خلاقیت هنری
بازگشت نشاط و زندگی به محل کار
فصل دهم: بازگشت به صفر
شرکت IBM و شرکت Apple
صنعت ساعت‌سازی سوئیس
مدیریت جامع کیفیت
کتابهای الکترونیکی
سوال مربوط به تغییر الگو
فصل یازدهم: خصوصیات اصلی الگوها
فصل دوازدهم: مدیران، رهبران، و الگوها
و حالا... رهبری
فصل سیزدهم: تغییر دهه دوازدهم اصل ”Barker“
گرایش های موجود در دهه ۹۰
الگوهای جدید مورد استفاده در دهه ۹۰
فصل چهاردهم: و این راه ادامه دارد...
سخن پایانی
داستان آخر

سرمایه‌گذاری، برنامه‌ریزی تولید و در ادامه آن
تصمیم‌گیری در باره بسته‌بندی کالا به تصویری که
ما از آینده داریم مربوط است. کتاب هنر کشف
آینده به طرز ساده و جالبی شما را در برنامه‌ریزی
آینده خود راهنمایی می‌کند. آن چه در این کتاب
می‌خوانید به ترتیب زیر است:
فصل اول: مراقب آینده باشید!
چرا اکثر افراد باهوش و با انگیزه آینده‌نگر نیستند؟
فصل دوم: اهمیت آینده نگری
فصل سوم: توصیف یک الگو
چهار سوال
فصل چهارم: الگوهای جدید چه وقت به وجود می‌آیند؟
چه عاملی موجب تغییر الگو می‌شود؟
فصل پنجم: چه کسی یک الگو را تغییر می‌دهد؟
فصل ششم: پیشگامان یک الگوی جدید چه کسانی
هستند؟
فصل هفتم: منظور از تاثیرات یک الگو چیست؟
فصل هشتم: چند نمونه تاریخی
دید بر عکس! (لوچی چشم)
داستان قوطی های آبیجو Budweiser
یک داستان ”بی‌مزه“
اساتید شطرنج
انقراض دایناسورها
ابرساناها



– روشهای تجربی تست
– روشهای اندازه گیری کیفیت و کنترل

نمای محصولات پلاستیکی



نویسنده: Hanser

سال انتشار: ۱۹۹۹ میلادی

تعداد صفحه: ۲۶۶ صفحه

قیمت کتاب: ۱۰۰ دلار

در این کتاب به نما و ظاهر محصولات، قطعات و مواد اولیه پلاستیکی پرداخته شده است و مهمترین ویژگیها و نیازمندی های مربوط به مواد پلاستیکی را مورد تجزیه و تحلیل قرار داده است. همچنین در این کتاب به مباحث زیر اشاره شده است:

- معرفی خصوصیات و ویژگیهای نمای محصولات پلاستیکی
- معرفی صنایع تولید کننده محصولات پلاستیکی به ترتیب حروف الفبایی
- روشهای تجزیه و تحلیل کردن
- معرفی صنایع برنامه ریز



تغییر شکل پلاستیکها و کنترل کیفیت آنها

نویسنده: Hanser

سال انتشار: ۲۰۰۰ میلادی

تعداد صفحه: ۱۵۳ صفحه

قیمت کتاب: ۱۰۰ دلار

این کتاب به صورت اساسی و علمی اطلاعات مربوط به کنترل کیفیت قطعات پلاستیکی و راهنمایی های مربوطه جهت تولید و طراحی محصولات پلاستیکی را با در نظر داشتن نیازمندی ها و شرایط محیطی بکارگیری از این قطعات را تشریح می کند. در محتوای کتاب به آخرین دستاوردهای علمی مربوط به پلیمرها پرداخته شده است. در فصل های مختلف این کتاب آمده است:

- مشخصات علمی پلیمرها
- مقدمه ای بر کنترل مطمئن
- کنترل پایه ای
- کنترل های ظریف و حساس

پلیمرهای تازه ای که در صنایع مختلف بکارگیری می شوند، پرداخته شده است و در ادامه فصل های دیگر آن به موارد زیر پرداخته شده است:

- پلاستیکهای بنیادی
- پلیمرهای خام و پلیمرهای ترکیب شده
- روشهای ترکیبی کردن پلیمرها
- پلیمرهای قوی
- مشخصات فیزیکی پلیمر
- شناخت پلیمرها
- فوم ها
- فرسایش و تخریب پذیری
- ترمو فرمینگ
- اکستروژن
- تولیدات تحت فشار و حرارت
- چسبهای قوی
- ماشین آلات تولید قطعات پلاستیکی
- مسائل و مشکلات سد راه تولید قطعات پلاستیک و راه حلها
- بازیافت و احترام به محیط زیست

آن که ساعت های مکانیکی این کشور تقریباً به خوبی ساعت های سوئیسی بودند، بناگاه توانست بازار ساعت های الکترونیکی را تحت کنترل خود درآورد: ساعت های الکترونیکی Quartz و سپس Seiko؛ و امروز ژاپنی ها حدود ۳۳ درصد از بازار جهانی و به همین میزان سود سهام را در اختیار دارند.

مسئله این جاست که اگر ساعت سازان سوئیسی تنها می دانستند که چگونه به آینده این صنعت و در واقع به آینده خود نگاه کنند، هرگز چنین اتفاقی نمی افتاد؛ و اگر تنها می دانستند با چه نوع تغییری روبرو هستند: تغییر الگو.

این خود سوئیسی ها بودند که بنای اولیه این حرکت (ساعت های الکترونیکی) را در انستیتو تحقیقاتی "نوشاتل" در سوئیس نهادند. با این وجود، وقتی که محققین سوئیسی این ایده انقلابی را در سال ۱۹۶۷ با تولیدکنندگان در میان گذارند، هیچ کس آن را جدی نگرفت. چرا که این ساعت، نه به فنر احتیاج داشت و نه به دنده؛ تنها نیاز به باتری داشت؛ الکترونیکی بود. این ساعت نمی توانست ساعت آینده باشد. صنعت گران سوئیسی تا حدی به این جمله معتقد بودند که به محققین خود اجازه دادند تا ابداع بدون مصرف (!) خود را در کنگره جهانی ساعت که در همان سال برپا شد، ارائه دهند؛ Seiko این ایده را جدی گرفت و ...

با این وجود در سال ۱۹۸۰، سهم بازار جهانی این شرکت از ۶۵ درصد به کمتر از ۱۰ درصد تقلیل یافت و سود جهانی آن نیز به کمتر از ۲۰ درصد رسید. و این در حالی بود که آنان، پیش از این، به عنوان یک تراز این صنعت نامیده می شدند.

چرا چنین اتفاقی افتاد؟

دلیل آن بود که سوئیسی ها با یک پدیده جدید روبرو شدند: "تغییر الگو" (یا دگرگونی اصول اولیه ساعت سازی). سیستم مکانیکی موجود در ساعت، کم کم جای خود را به سیستم الکترونیکی داده بود؛ و به همین دلیل تمامی آن چه که سوئیسی ها در آن سرآمد بودند (تولید دنده و فنرهای بی بدیل ساعت) دیگر مورد استفاده نداشت.

به همین جهت، در کمتر از ۱۰ سال، آینده ساعت سازی سوئیس (که تا آن حد امن، پرمفعت و استوار می نمود) ناگهان فرو پاشید. طی سالهای ۱۹۷۹ تا ۱۹۸۱، از ۶۲ هزار ساعت ساز، حدود ۵۰ هزار تن کار خود را از دست دادند. چنین عددی در کشور کوچکی چون سوئیس، یک فاجعه بود.

با این وجود، همین مساله برای کشور دیگری چون ژاپن، بزرگترین شانس محسوب می شد. ژاپن، که در سال ۱۹۶۸ چیزی کمتر از ۱ درصد بازار ساعت سازی را در اختیار داشت (با وجود

انتظار چنین جوابی را داشتیم: "سوئیس". می پرسید چرا؟ زیرا طی ۶۰ سال گذشته صنعت ساعت سازی سوئیس برترین بود. سوئیس سازنده بهترین ساعت های دنیا بود. برای هر کس که می خواست یک ساعت خوب و دقیق خریداری کند، ساعت ساخت سوئیس بهترین و تنها انتخاب بود.

سوئیسی ها همواره در حال بهبود صنعت ساعت سازی خود بودند و برای این منظور ابتدا عقربه دقیقه شمار و سپس عقربه ثانیه شمار را ابداع کردند. آنها همواره به منظور یافتن راههای بهتر برای تولید فنرهای ساعت های مدرن در حال تحقیق بودند. تحقیقات آنان منجر به تولید ساعت های ضد آب گردید؛ سپس، ساعت هایی را که به صورت خودکار کوک می شدند؛ عرضه کردند. سوئیسی ها همواره مبتکر طرحهای نو بودند.

آن چه قصد دارم بگویم آن است که سوئیسی ها به شهرت و پیروزی خود در این صنعت اکتفا نکردند و همواره تلاش داشتند تا ساعت های بهتری را عرضه کنند.

در سال ۱۹۶۸، این کشور موفق شد که بیش از ۶۵ درصد فروش جهانی ساعت و بیش از ۸۰ درصد (به اعتقاد برخی محققین در حدود ۹۰ درصد) سود آن را در اختیار بگیرد. آنان در صنعت ساعت سازی پیشرو و بی همتا بودند.



TP 202



TP 501



TP 601D



TRANSPAK
TRANSPAK EQUIPMENT CORP.

ORH-47



ORT-200



ORGAPACK



ITALY MADE
SIRO

صنایع بسته بندی آل پک

تهران، خیابان ۱۵ خرداد غربی، نبش کوچه مهدی رئیس، پلاک ۱۰۸۲
تلفن: ۲-۵۵۸۰۲۴۷۱-۵۵۶۰۷۲۸۰-۵۵۶۱۳۴۰۳ فکس: ۵۵۶۳۰۴۴۳

آخرین وضعیت

ماهنامه صنعت بسته‌بندی دعوت می‌کند

ماهنامه صنعت بسته‌بندی در راستای عمل به رسالت اطلاع‌رسانی خود قصد دارد امکانات رسانه‌ای قوی خود را بیش از گذشته در اختیار کارآفرینان کشور قرار دهد. بدین سان این ماهنامه از دریافت گزارش آخرین وضعیت طرح‌ها و پروژه‌های مربوط به بسته‌بندی و عرصه‌های مرتبط با آن استقبال می‌کند.

در این راستا از

کلیه واحدهای عامل در صنعت و خدمات بسته‌بندی نظیر ماشین‌سازان، کارتن‌سازان، تولیدکنندگان لفاف و ظروف، چاپخانه‌های مرتبط و... و کلیه واحدهای تولیدی که پروژه‌های جدید برای بسته‌بندی کالاهای خود دارند و کلیه نهادها، سازمانها، موسسات و ادارات دولتی و نیمه دولتی مرتبط

دعوت می‌شود گزارش آخرین وضعیت طرح‌ها و پروژه‌های خود را از طریق انواع مبادی ارتباطی ماهنامه صنعت بسته‌بندی به این پایگاه اطلاع‌رسانی ارسال فرمایند تا از طریق چاپ در مجله به اطلاع متخصصان و افراد ذی‌ربط برسد.

صفحات سفید آماده چاپ از ما

اخبار و گزارشات از شما

لازم است در خصوص تحریر و ارسال گزارشات به موارد زیر توجه شود
بهتر است متن گزارش ارسالی به صورت فایل Word فارسی باشد. اگر نه تایپ شده و خوانا. مشخصات کامل ارسال‌کننده گزارش قید شده باشد. بهتر است تصاویر مربوط به گزارش به صورت فایل بارزلوشن بالا باشد.
ماهنامه صنعت بسته‌بندی در پذیرش گزارشات و انتشار آنها مختار است
ماهنامه صنعت بسته‌بندی در ویرایش و تعدیل گزارشات مختار است

معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی



تهیه کننده: ر.م.الف
1- Guide on use of Captive Fasteners Ministry of Defence_ Defence Standard 81-73 Issue 2 Publication 23 June 2000 Page: 32

این استاندارد راهنمایی جهت چگونگی اتصال قید، بست، قفل و لولا بر روی جعبه های چوبی به وسیله پیچ می باشد. و در آن به موارد زیر پرداخته شده است: نکات مهم در رابطه با استاندارد این نوع از جعبه ها، معرفی استانداردهای بکار گرفته شده، انواع اتصال دهنده ها، اطلاعات مهم در خصوص چگونگی طراحی این نوع از اتصالات، پیچ های اتصال دهنده، معرفی مواد اولیه مختلف که در این استاندارد آورده شده است، نحوه پوشش دادن محل های بست و پیچ ها، انواع پیچ ها و فرم های مخصوص این کار (که به وسیله جدول های مخصوص ارائه شده است)، نحوه اتصال قفل و لولا بر روی جعبه و نحوه اتصال بست های تهویه بر روی جعبه ها

2- Metal Fitting for Wooden Containers Ministry of Defence_ Defence Standard 81-86 21 July 2000 Page: 38

این استاندارد در خصوص جعبه های چوبی برای بسته بندی مواد خطرناک کاربرد دارد. و مواد فلزی که جهت تهیه بست (نبشی)، چفت و لولا برای جعبه های چوبی به کار می رود، تدوین شده است. در فصلهای مختلف این استاندارد به موارد زیر پرداخته شده است: نیازمندیهای مربوط به مواد اولیه، معرفی مواد فلزی، نحوه ساخت، طراحی، اسناد استنادی مورد بهره برداری شده، مشخصات فنی لولا و بست، جداول استنادی ابعاد مختلف بسته، محل اتصال بست به جعبه، جداول مربوط به محل استقرار بست به بدنه جعبه چوبی، مشخصات پیچ های نصب بست به بدنه جعبه چوبی به همراه جداول استنادی و محل استقرار بستها در اطراف جعبه های چوبی. از نکات مهمی که می توان در این استاندارد به آن اشاره کرد، کشیدن دیاگرام های تصویری مربوط به توضیحات داده شده می باشد.

3- Cases, Fiber board and Wood Ministry of Defence- Defence Standard 81-21 Issue 4-4 June 1999 Page: 18

این استاندارد برای جعبه هایی که از جنس چوب و مقوا تهیه شده اند، می باشد. و در آن به مشخصات این جعبه ها، معرفی انواع مواد اولیه، مشخصات و اطلاعات خاص مواد اولیه این جعبه ها، انواع رایج جعبه های مقوایی و چوبی، نیازمندیهای مخصوص این نوع از جعبه ها و کاربرد این نوع از جعبه ها که تا بالای ۱۵۰ کیلوگرم قابلیت تحمل وزن محصول را دارند. همچنین در این استاندارد به موارد زیر اشاره شده است:

- 1- انواع مواد اولیه (چوب توپر، FDM، BSO تخته های چهار تراش شده)
- 2- دستگیره های مخصوص این گونه جعبه ها
- 3- اتصال دهنده ها
- 4- جداول نیازمندیها برای مواد مختلف

۵ - نحوه ساخت جعبه ها

۶ - بازکردن درب آنها

۷ - برجسب گذاری و اطلاع رسانی جعبه ها

۸ - اطلاعات مخصوص برای کسانی که خریدار این نوع از جعبه ها می باشند.

از نکات مهم در این استاندارد، استفاده از طرحهای تصویری می باشد که به صورت طرحهای پیشنهادی همراه با توضیحات و الزامات آورده شده است تا خواننده به راحتی به اطلاعات مد نظر برسد.

4- Cases, Wood (Batten and Board Construction) Ministry of Defence_ Defence Standard 81-14 Issue 6 Publication Date 11 June 2004 Page: 14

این استاندارد در رابطه با جعبه های چوبی بوده و در آن به روشهای ساخت جعبه ها با مواد اولیه (FDM، BSO، تخته لایه و...) میخ کوبی کردن (شرایط استاندارد)، انواع دستگیره و شرایط قرار گرفتن آنها در جعبه، قیدهای کف و خصوصیات مربوطه، پرداخته شده است. مهمترین بخش های این استاندارد عبارتند از:

- معرفی اسناد استنادی بکار گرفته شده

- تعاریف واژه ها و اصطلاحات

- خصوصیات الوار و تیرهای چوبی

- جداول استاندارد معرفی ابعاد تیرها و الوارهای چوبی

- نحوه ساخت و ساز جعبه های چوبی

- لولا و قفل

- الزامات مهم در نصب میخ بر روی جعبه ها

- الزامات مربوط به ویژگیهای تخته ها

- الزامات مربوط به دستگیره ها

- رنگ کردن

همچنین این استاندارد، حاوی تصاویر و دیاگرام های مربوط به توضیحات داده شده در متن استاندارد می باشد.

5- Cases, Wood (Metal Edged Construction) Ministry of Defence_ Defence Standard 81-8 Issue 5 Publication Date 23 June 2000 Page: 12

این استاندارد در رابطه با جعبه های چوبی بوده و در آن ساختار و مشخصات استنادی نبشی ها را که به دور جعبه ها نصب و الصاق می گردند نیز پرداخته شده است. همچنین به ترتیب به موارد زیر نیز پرداخته شده است:

۱ - معرفی اسناد استنادی بکار گرفته شده

۲ - تعاریف و اصطلاحات

۳ - مواد اولیه مناسب

۴ - فلز مناسب برای حاشیه جعبه های چوبی

۵ - نحوه چفت و بست کردن

۶ - نحوه چیدمان

۷ - ساخت و تولید جعبه

۸ - روش میخ کوب کردن نبشی ها روی جعبه ها

۹ - نوع دستگیره ها

۱۰ - علامت گذاری و رنگ آمیزی

از نکات مهم در این استاندارد، دلایل چگونگی انتخاب مواد اولیه، نحوه بکارگیری نبشی ها، نوع میخی که برای این نوع جعبه ها استفاده می شود، مشخصات قیدها و ابعاد استنادی مربوط به آن، ارتباط جعبه با وزن قابل پذیرش در آنها، خصوصیات و توانمندی دستگیره ها و رعایت الزامات مهم در چفت و بست کردن جعبه ها را می توان نام برد.

همچنین در این استاندارد با بکارگیری از دیاگرام و طرح های مخصوص سعی شده که کلیه مطالب آورده شده در این استاندارد را به روش بهتری به خواننده انتقال داد.

8- Military Specification Preservation, Methods of Mil_P_116J

این استانداردها شامل: روشهای تمیزکاری، خشک کاری، روکش دهی محافظتی، لفاف پیچی، لایه گذاری داخل بسته ها و روشهای حفظ محیط زیست (در صورت نیاز) می باشد که فرآیند حفاظت باید همواره بدون وقفه دنبال شود.

در مواردی که وجود وقفه اجتناب ناپذیر باشد باید از بسته بندی های موقتی و یا حفاظت های موقتی استفاده کرد تا اقلام از بین نروند.

در بند ۱ - ۹ - ۶ - دستورالعمل های مشروحي برای اعمال نکات ایمنی و الزامات بهداشتی بر روی اقلام به طور حرفه ای آورده شده است. احتیاط های بهداشتی و ایمنی که در طول این مشخصات اعمال خواهد شد باید به عنوان حداقل ها بتواند الزامات قید شده در دستورالعمل های آژانس حفاظت محیط زیست و AHSO را هم برای عملیات نظامی و هم عملیات پیمانکاران برآورده نماید.

قبل از شروع عملیات حفاظت از اقلام، اقلام می بایستی تمیز شده و به هنگام بازرسی و تست، طبق بند (۱ - ۴ - ۴) عاری از هر گونه شیئی خارجی گردد مگر آنکه شرایط دیگری در قرارداد آورده شده باشد. این اقلام می توانند با فرآیند مناسبی که در اینجا توضیح داده خواهد شد، تمیز شوند. به هنگام تمیزکاری مجموعه هایی که از چندین قسمت مختلف تشکیل یافته اند باید نهایت دقت را به عمل آورد.

قطرات به جای مانده از مایع تمیزکاری در چنین اقلامی باید به دقت خشک شوند و از تکه تکه کردن اقلام و تجهیزات چند تکه و پیچیده به منظور تمیزکاری هر چه بهتر باید اجتناب کرد مگر آنکه در دستورالعمل مربوطه مطلب دیگری آورده شده باشد و نباید از دستورالعمل گارانتی و ضمانتی که سازنده متعهد شده است، تخلفی کرد (نبايد به هدف تمیزکاری وسیله مربوطه چنان باز شود که گارانتی آن لغو شود).

۳ - ۵ - محافظ ها

۱ - ۵ - ۳ - قابلیت بکارگیری از محافظ ها در صورت نیاز به استفاده از مواد فرار جلوگیری کننده از خوردگی و یا استفاده مستقیم از مواد محافظ بر روی قطعه جهت حفاظت آن در برابر فساد شیمیایی باید از جداول موجود در استانداردهای ۷۹۴ - liM - DTS یا پیوست D و یا استاندارد ۱ - ۷۳ - ۲۰ - liM - DTS پیوست C به عنوان دستورالعمل نحوه استفاده از مواد محافظ انتخاب شده و میزان سازگاری آن با قطعه مورد نظر استفاده کرد.

در صورتی که روش مورد استفاده به مقوا و ورقه های فیبری در درون کیسه و لفافه نیاز داشته باشد باید لبه ها و گوشه ها (جعبه ای که قرار است داخل کیسه قرار داده شود) مهار گردد و سپس دهانه کیسه بسته شود. در صورت نیاز به یک بسته شفاف بندهای (۲) ۱ - ۲ - ۶ - ۳ بانداپیچی اولیه و مواد پرکن داخل کیسه و... نیز باید از نوع شفاف باشند، در صورتی که در قرارداد قید شده باشد.

بالمشک های میانی و مواد مورد استفاده برای اعمال حفاظت فیزیکی بر روی کالا، باید در بیرون کیسه و همچنین در بیرون جعبه کالا گذاشته شود تا حجم بسته بندی در درون کیسه کاهش یابد (البته اگر انجام این کار عملی باشد).

روش های مورد نیاز برای استفاده از یک کیسه به منظور انجام بسته بندی داخلی، باید بر طبق استاندارد ۱۱۷ - liM - B باشد. تمامی مواد ضربه گیرها و بالمشک های مورد استفاده باید تمیز و خشک باشند و تا حد امکان احتمال خوردگی و آلوده شدن قطعه (مورد بسته بندی) را کاهش دهند. نوع مواد مورد استفاده در بسته بندی ویژه همانند کیسه، لفاف، بالمشک، ضربه گیر و یا مواد کندسوز کننده باید در قراردادها قید شده باشد.

این استاندارد نظامی برای ارتش آمریکا تهیه شده است و برای کلیه گروههایی که در این مؤسسه مشغول تدوین استاندارد اقلام خطرناک می باشند، کاربرد دارد. این استاندارد با توجه به سطوح از پیش تعریف شده برای دو گروه (B, C) با در نظر داشتن نیازمندی های هر قسمت تدوین شده است. این استاندارد برای ساخت و تهیه بسته بندی اولیه و تکمیلی (حمل و نقلی) اقلام مواد خطرناک کاربرد دارد و در آن با توجه به شرایط و نیازمندی های محیطی، مأموریتی (مشخصات نظامی ارتش) در یک منطقه به الزامات پرداخته شده است.

این استاندارد همچنین با در نظر داشتن استانداردهای محافظتی و روشهای محافظت اقلام مواد خطرناک به:

برنامه های کنترل نیازمندی، ساختن و حفظ اقلام مواد خطرناک در محیط های مرطوب و تست و آزمون اقلام خطرناک پرداخته است. در فصل های مختلف به موارد ذیل پرداخته شده است:

۱ - عوامل مهم در بسته بندی

۲ - بسته بندی واحد

۳ - بسته بندی ثانویه (لفاف پیچی یا بسته های کوچک چهارگوش)

۴ - بسته بندی واحد بار

۵ - روشهای محافظت کردن

۶ - پاک کردن (آماده سازی مواد اولیه)

7- Marking for Shipment and Storage (Part 10 f4 Parts) Mil_STD_129M Date: 1990 Page: 63

این استاندارد علامت گذاری روی بسته بندی ها را تشریح می کند و ضمن ارایه مطالب در خصوص الزامات استاندارد به نکات مهمی از اطلاعات مربوط به هر بخش از بسته بندی ها که در هنگام درج آنها استفاده می شود نیز پرداخته شده است. در بخشهای مختلف این استاندارد به موارد زیر اشاره شده است:

۱ - معرفی اسناد استاندارد مرتبط با موضوعات مورد بهره برداری شده

۲ - بخش تعاریف واژه ها و اصطلاحات

۳ - معادل سازی مقیاس های مورد استفاده شده و تبدیل آنها (ابعاد، حجم، اوزان و...)

۴ - مشخصات بیرونی بسته بندی و اطلاعاتی که بایستی بر روی آنها الصاق شود.

۵ - سطوح مختلف برجسبها و اطلاعات دسته بندی شده

۶ - معرفی مواد اولیه ای که در بسته بندی بایستی استفاده کرد.

۷ - معرفی نیازمندی های عمومی

۸ - بارکدها و مواد اولیه کاربردی آنها در بسته بندی (انواع آنها)

۹ - برجسبهای حمل و نقلی و انواع آنها

۱۰ - برجسبهای مواد خطرناک

۱۱ - علائم راهنمایی کننده روی بسته بندی

در این استاندارد به روشهای محافظت کردن و حفظ بسته بندی پرداخته شده است. و در آن آمده است که:

اقلام می بایستی طبق روشهای کاربردی که شرح آنها در بندهای ۲ - ۱ و ۳ - این استاندارد آمده است، مورد حفاظت قرار گیرند. این روشها باید اقلام را به اندازه کافی در برابر خوردگی، تباهی و خسارات فیزیکی در طول مدت زمان ذخیره سازی به مدت ۱ الی ۵ سال (به همراه تعداد متعددی جایجایی در درون سیستم توزیع نظامی) محافظت نمایند. هر واحد بسته باید چنان طراحی شده باشد که از لحاظ حجم، اندازه و وزن حداقل بوده تا قابلیت استفاده گسترده ای داشته باشند.

فرآیند انتخاب روش محافظتی از بسته ها باید طبق پیوست D از استاندارد



۲۷

گردآوری: س.م.ا

واژه‌شناسی بسته‌بندی

این شماره: شیشه‌ای

OVEN GLASS شیشه اجاقی

الف - شیشه‌هایی است که برای ساختن ظروف آشپزخانه بکار رفته و غذا مستقیماً در آنها پخته و یا سرخ می‌شود.
ب - ظروف شیشه‌ای که از جنس شیشه اجاقی ساخته شده باشند.

FOAM GLASS شیشه اسفنجی

شیشه‌ای است با خلل و فرج فراوان و یکنواخت (اسفنجی شکل) که معمولاً دارای دوام شیمیایی زیاد بوده و برای عایق کاری بکار می‌رود.

LIME CROWN GLASS شیشه اشک آهکی

شیشه اشکی است که مقدار قابل توجهی اکسید کلسیم داشته باشد.

BARIUM CROWN GLASS شیشه اشک باریمی

شیشه‌ای که موارد استعمال نوری داشته و شامل مقدار قابل توجهی اکسید باریم باشد.
GLASS می‌باشد.

PHOSPHATE CROWN GLASS شیشه اشک فسفات

شیشه‌ای است که یکی از اجزاء اصلی تشکیل دهنده آن انیدرید فسفریک می‌باشد. $N(P2O5)$

FLOUR CROWN GLASS شیشه اشک فلوئور

یک نوع شیشه اشک نوری است که دارای مقدار قابل توجهی فلوئور بوده و معمولاً دارای پخش نور و ضریب شکست کم می‌باشد.

ZINC CROWN GLASS شیشه اشک رویی

نوعی شیشه اشکی است که دارای مقدار قابل توجهی اکسید روی باشد.

OPTICAL ZINC CROWN GLASS شیشه اشک نوری روی دار

نوعی شیشه اشک نوری است که دارای درصدی از اکسید روی باشد.

TRANSFER GLASS شیشه انتقالی

شیشه نوری است که در درون بوتله‌ای که در آن

ذوب شده است سرد شود.

CROWN GLASS شیشه اشک

الف - شیشه‌ای است نورگذرا که معمولاً با دمیدن و چرخاندن به صورت دیسک ساخته می‌شود و غالباً دارای سطح صیقلی و ضخامت متغیر می‌باشد که سبب اعوجاج تصویر می‌گردد.

ب - یک نوع شیشه نوری است که در ترکیب آن سرب نبوده و دارای خاصیت پخش نور و ضریب شکست پایین است.

BOROS شیشه اشک بروسیلیکاتی

شیشه اشکی است که دارای مقدار قابل توجهی اکسید بر $(B2O3)$

PRESSED GLASS شیشه پرس

شیشه‌ای است که منحصراً توسط فشار بین قالب و سنبه قالب شکل گرفته است.

PHOSPHATE GLASS شیشه فسفات

شیشه‌ای است که جزء اصلی تشکیل دهنده آن انیدرید فسفریک بوده و در مقابل اسید فلوئوریدریدیک بسیار مقاوم می‌باشد.

CUT GLASS OR DEEP POT GLASS شیشه تراش دار

ظروف شیشه‌ای است که برای تزئین توسط سایش و یا چرخ حکاکی نقوشی بر روی آن ایجاد گردیده و معمولاً پس از تراش و حکاکی صیقل می‌گردند.

MILKING شیری شدن

حالتی است که شیشه نورگذرائی کامل خود را از دست می‌دهد.

E=GLASS شیشه (ای)

شیشه‌ای است که مقدار قلبی آن کمتر از یک درصد بوده و در تهیه لیاف شیشه‌ای بکار می‌رود.

DIRTY GLASS شیشه کدر

شیشه‌ای است که دارای خاصیت نورگذرائی کم بوده و گاهی نقاط سیاه رنگ در آن دیده می‌شود.

FLOATER شناور

قطعه‌ای است از آجر نسوز که در سطح شیشه مذاب برای گرفتن کفها و ناخالصی های سطحی شیشه بکار رفته و همچنین حرکت آنها را در کوره کنترل می‌کند.

FURNACE SUPPORTING COLUMNS ستونهای نگهدارنده کوره

پایه‌هایی است که کوره بر روی آنها بنا گردیده و تمامی وزن کوره را تحمل می‌نماید.

THICKNESS OF GLASS ضخامت شیشه

ضخامت شیشه‌های جام را ستبراً گویند که

معمولاً برحسب میلیمتر بیان می‌شود.

VELLO PROCESS روش ولو

روش است برای کشیدن شیشه لوله‌ای، یا میله‌ای که در آن شیشه از یک سوراخ دایره‌ای شکل به طرف پایین کشیده می‌شود.

VENT روزنه قالب نهایی

سوراخ کوچکی است در دیواره قالب نهایی که بمنظور تخلیه هوای محصور بین جداره قالب و شیشه تعبیه شده است.

ILICATE CR= OBSERVATION HOLE دریچه دید

روزنه‌ای است در دیواره کوره برای نگاه کردن و بررسی وضعیت درون کوره.

FEEDER GATE دریچه تغذیه

قطعه آجر دیرگذرای است که در انتهای دالان تغذیه قرار گرفته و برای تنظیم یا قطع جریان شیشه مذاب بکار می‌رود.

FEEDER OPENING دروازه تغذیه

دریچه‌ای است در دیواره کوره که شیشه مذاب از طریق آن وارد دالان تغذیه می‌گردد.

DECOLOURIZING رنگبری

عملی است برای از بین بردن رنگ ناشی از ناخالصی‌ها و ایجاد شیشه بی رنگ. (عمل رنگبری ممکن است به روش فیزیکی با ایجاد رنگ جدید به عنوان مکمل رنگ ناشی از ناخالصی در شیشه باشد و یا به روش شیمیایی مثلاً با اکسیداسیون برخی از یونها صورت پذیرد.)

LUBRICANT OR DOPE روان کننده

موادی است با ماهیت روغن کاری کننده که به داخل یا خارج قالب و یا به طور کلی سطوح فلزی در تماس با شیشه داغ می‌زنند تا از فرسایش و نیز چسبندگی آن به شیشه جلوگیری نماید.

RIBE MARKS خطوط کمانی

ترکهای فرعی کمانی شکل سطح شیشه که عمود بر امتداد یا مسیر ترک خوردگی اصلی است.

HARDNESS OF GLASS سختی شیشه

مقاومت سطح شیشه در مقابل خراش توسط اجسام دیگر را سختی شیشه گویند.

شیشه‌های معمولی به ترتیب از نرم تا سخت عبارتند از شیشه سرب - پتاسیم - سیلیسی، شیشه بروسیلیکات، شیشه سودا - آهک سیلیسی، شیشه آلومینیم - سیلیکات، و شیشه سیلیسی.

DRAWN GLASS شیشه کشیده شده

شیشه جامی است که معمولاً از طریق کشیدن با روش مکانیکی مداوم بدست می‌آید.

MELTING CHAMBER OR MELTING END

محفظه ذوب

محفظه‌ای که مواد اولیه شیشه در آن ذوب می‌شود.

TRANSFORMATION POINTS

نقاط تحول و تغییر شکل

در اندازه‌گیری ضریب انبساط حرارتی شیشه می‌توان دو دما را در نظر گرفت نقطه تغییر شکل و نقطه تحول که در آن شیب خط انبساط برحسب دما به طور نسبتاً سریعی تغییر میکنند. نقطه تغییر شکل نیز مانند نقطه نرمش از تعریف دقیق محروم می‌باشد نقطه تحول در دمای پایین‌تری قرار داشته که معمولاً پایین‌تر از حدود پخت شیشه می‌باشد

SCOOP ناودان

ابزاری که شبیه ناودان بوده و هادی لقمه (در مورد تهیه بطری و ظروف شیشه‌ای) از دستگاه تغذیه به قالبها است.

DEFORMATION POLINT(MG)

نقطه تغییر شکل

دمایی است که تغییر شکل خمیری شیشه، انبساط حرارتی آنرا کاملاً خنثی می‌کند.

SILVERING نقره‌اندودی

اندود کردن رویه شیشه با یک لایه بسیار نازک از نقره توسط روشهای شیمیایی

BRUSH LINE MARK نقش قلم مو

خطوطی شبیه اثر قلم مو روی سطح بطری و ظروف شیشه‌ای و همچنین شیشه‌های جام.

LEHR LOADER ماشه گرمخانه

ابزاری است برای مرتب و جابجا کردن فرآورده‌های شیشه‌ای در داخل گرمخانه

HEAVY BOTTOM کف کلفت

الف - اگر ستبرای کف بطری‌ها و ظروف شیشه‌ای بیش از حد معمول باشد.

ب - اصطلاحاً به شیشه‌هایی که عمداً با کف ستبر ساخته می‌شوند اطلاق می‌گردد.

POT-ARCH OR PREHEATING FURNACE

کوره پیش گرمی

کوره‌ای است برای گرم کردن اولیه بوت‌ها قبل از آنکه وارد کوره بوت‌های گردند.

ELECTRIC FURNACE کوره الکتریکی

نوعی کوره ذوب شیشه‌ای است که بار آن توسط نیروی برق ذوب می‌شود. این نوع کوره بخصوص در مورد تهیه شیشه‌های رنگی تیره که تهیه آنها در کوره‌های معمولی با اشکال عدم انتشار گرما در جمیع نقاط بار مواجه می‌باشد بسیار مناسب است.

POT FURNACE کوره بوت‌های

کوره‌ای است که بار در داخل بوت‌هایی که در آن قرار دارد ذوب می‌شود.

SAND ماسه

دانه‌های سیلیسی که حدود دانه بندی آنها بین یک تا یک دهم میلیمتر باشد.

BASIC FIBRE لیف شیشه‌ای خام

الیاف شیشه‌ای خارج شده از کوره الیاف قبل از گذراندن مراحل بعدی به لیف شیشه‌ای خام معروف است.

ALKALI قلیا

الف - اصطلاحاً به کربنات سدیم کربنات پتاسیم کربنات لیتیم که در تهیه شیشه مورد استعمال دارند اطلاق می‌گردد.

ب - اصطلاحاً به اکسیدهای سدیم، پتاسیم و لیتیم که در ترکیب شیشه بکار رفته‌اند گویند.

RECUPERATIVE FURNACE

کوره بازیاب حرارتی پیوسته

کوره‌ای که دارای بازگیرنده گرما می‌باشد

REGENERATIVE FURNACE

کوره بازیاب حرارتی ناپیوسته

کوره‌ای که دارای بازیاب گرما می‌باشد

SICITION PROCESS روش مکشی

هر روشی که در آن لقمه شیشه به کمک خلاء برداشته شده و بعد به کمک ادوات مکانیکی وارد قالب می‌گردد.

DROPPED THROAT گلوگاه گود

گلوگاهی است که کف آن پایین‌تر از کف محفظه ذوب باشد (گلوگاه فرورفته نیز نامیده می‌شود).

CAPACITY گنجایش

حجم بطری و ظروف شیشه‌ای است که معمولاً برحسب واحدهای متریک تعیین می‌شود.

DUST COLLECTOR گردگیر

دستگاهی است برای جمع آوری و جلوگیری ذرات مواد اولیه از پراکنده شدن.

BIN لاوک

محفظه‌هایی است برای نگهداری مواد اولیه.

BORE لب

اصطلاحاً قسمت بالا و اطراف دهانه بطری و ظروف شیشه‌ای را لب گویند.

BLUGED FINISH لب برآمده

بطری و یا ظروف شیشه‌ای است که برآمدگی‌های اضافی در ناحیه لب داشته باشد.

SHARP FINISH لب تیز

بطری‌ها و ظروف شیشه‌ای که اطراف دهانه آنها تیز باشد.

OUT OF ROUND FINISH لب چوله

عدم تقارن دهانه بطری نسبت به محور مرکزی حول گردن.

PLUNGER OR PLUNGER TIP سنبه قالب

۱ - قطعه فلزی است که در داخل قالب ابتدائی بالا و پائین رفته و با ایجاد فرو رفتگی اولیه در شیشه، زمینه را برای دمیدن آماده می‌کند.

۲ - قطعه سرامیکی در دستگاه تغذیه که شیشه را فشرده ساخته و بصورت لقمه از آن خارج می‌سازد.

CHOKE دهان گرفتگی

تنگی، یا گرفتگی بیش از اندازه دهانه، گلوگاه بطری و ظروف شیشه‌ای.

LIQUIDUS TEMPERATURE دمای تبلور

حداکثر دمایی است که در آن بین شیشه مذاب و اولین فاز بلورین تعادل برقرار گردد.

CHIPPING تراش

حذف قسمتهای اضافی شیشه قبل از عمل سایش.

SKIN BLISTER تاول

محفظه‌ای از هوای دایره‌ای شکل یا کشیده که در سطح شیشه ایجاد شده و اغلب دارای پوشش بسیار نازک است.

FINE ANNEALLING تنش زدائی کامل

تنش زدائی شیشه به صورتی که تنش‌های درونی را به کمترین مقدار ممکن کاهش داده و ضریب شکست یکنواختی در سر تا سر شیشه ایجاد نماید.

POLARISCOPE تنش یاب

وسیله نوری است که برای تشخیص میزان تنش در شیشه بکار می‌رود (پلاریسکپ)

GLASS COMPOITION

ترکیب درصد شیشه

عبارتست از درصد وزنی اجزاء تشکیل دهنده شیشه.

CLOSED POT بوت‌ه سر بسته

بوت‌ه‌ای که برای جلوگیری از تماس مستقیم شعله و گازهای حاصل از سوخت کوره با شیشه مذاب سر آن بسته است. (برای تخلیه بار از دهانه جانبی آن استفاده می‌شود).

RECUPERATOR بازیاب حرارتی پیوسته

دستگاه بازیاب حرارتی که در آن حرارت از گازهای حاصل از احتراق به هوای سرد ورودی منتقل شده و با پیش گرم کردن آن مقداری از حرارت دو بار مورد استفاده قرار می‌گیرد.

شیشه های منقوش (Hand Printed Glass)

شیشه‌هایی که با دست رنگ آمیزی و نقاشی شده است.

نمایه

نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تفصی

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

ترتیب ارائه اطلاعات:

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

۸۶۹ / نقش ورق قلع اندود در فرآیند تولید قوطی فلزی / - / جاوید باستار / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۳۷ - ۳۴ / ششم / ۵۶ / اسفندماه ۱۳۸۲ / در این مقاله کوتاه بدون این که به تکرار مطالب استانداردهای تولید ورق قلع اندود اشاره شود توجه دست اندرکاران محترم تولید را به این نکته جلب می نماید که تمام موضوعات مندرج در استانداردهای مختلف ورق های با پایه آهن از جمله... نقش غیر قابل اغماض در مصرف این گونه مواد اولیه در ماشین آلات مدرن تولید قوطی سازی دارد و عدول از تغییرات مجاز هر کدام از مشخصات ورقها آن را مخصوصاً در بخش قوطی غذایی غیر قابل مصرف خواهد نمود. در حال حاضر بازار ورق اندود در ایران استفاده های انواع ورقها از اقصی نقاط دنیا را از شرق دور تا کشورهای اروپایی تجربه نموده است. اغلب این کشورها با بیش از سی سال تجربه دارای اشکالاتی در کیفیت

هستند که آنان را از رقابت بلامنازع در چنین بازاری بازداشته است. در این جا تلاش می شود عواقب ناشی از تغییرات بیش از حد مجاز مندرج در استانداردها به صورت فهرست وار در هر یک از قسمتهای خطوطی تولید و ماشین آلات قوطی سازی ذکر شود. لازم به تاکید است بروز هرگونه مغایرت و تغییرات خارج از حدود مجاز در خصوصیات فیزیکی و شیمیایی ورقهای قلع اندود موجب افزایش ضایعات کاهش سرعت تولید و خسارت به قطعات و اجزای ماشین آلات تولید می گردد.

۸۷۰ / بسته بندی مواد غذایی / - / سیامکی، امیر / روزنامه جام جم / ۱۲ / سال ششم / شماره ۱۶۰۳ / آذرماه ۱۳۸۴ / در ابتدای تاریخ زیست انسانی وقتی بشر غذایی را به دست می آورد بلافاصله آن را به مصرف می رساند. خانواده ها و گروههای انسانی آنچه را که تولید می کردند یا به دست می آوردند خود مورد استفاده قرار می دادند و از آنجایی که خودکفا بودند لذا نیاز کمتری به بسته بندی غذا یا نگهداری و نقل و انتقال آن وجود داشت. در زمانی که نیاز به ظروف احساس شد طبیعت پاره ای مواد نظیر لفاف و پوسته درخت در اختیار بشر می گذاشت تا نیازهای خود را برطرف کند.

۸۷۱ / تجزیه و تحلیل تولید مواد فرار در غذا و بسته ها در طول طبخ با مایکروویو / - / ایرانمنش، سید مصطفی / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۱ - ۳۹ / ششم / ۵۶ / اسفند ۱۳۸۲ / متدولوژی خاصی در توسعه کیفی و کمی ارزیابی تولید ترکیبات گازی شکل در مدت طبخ با مایکروویو وجود داشته است. یک سیستم بسته سردکننده برای جمع کردن ترکیبات فراری که خارج از مایکروویو در طول زمانی که مایکروویو گرم می شود طراحی شده است بخارهای تولید شده از مواد غذایی و ترکیبات بسته بندیها می توانند ارزیابی و شناسایی شوند تا تعیین شود که چه چیزهایی تولید شده و کجا رفته است. نیاز به روش و ابزارهایی وجود پوشش منحصر به فرد را ممکن ساخته است این متد ویژه در رابطه با بسته های پاپ کورن مخصوص مایکروویو مورد بحث قرار گرفته است.

۸۷۲ / تولید سوخت از ضایعات / مهندس رضانی، امید / جولستین تولند / صنایع چوب و

کاغذ / صفحه ۴۸ / سال دوم / شماره نهم / اسفند ماه ۱۳۸۲ / روش پیرولیز سریع متشکل از حرارت دادن سریع پیومس باقیمانده از فرآیند تولید خمیر کاغذ در شرایط بدون اکسیژن است. این فرآیند تولید... محصول دومی را می توان به عنوان ذغال برای کوره ها و اجاق ها بکار برد. گازهای غیر قابل کندانس (۱۰ الی ۲۰ درصد وزن) در این فرآیند بازیابی می شوند. کارشناس شرکت آقای Kingston Andrew اظهار می دارد که ما معتقدیم که واحد پیرولیز دارای... مقدار شرکت Dynamative برای انجام این پروژه از همکاری شرکت فرآورده های جنگلی کانادا (Confor) بهره گرفت.

۸۷۳ / شکلاتی با پوشش خوراکی / - / - / روزنامه همشهری / - / سال ششم / ۱۵۳۷ / ۳۰ / شهریورماه ۱۳۸۴ / آیا تا به حال به این مسأله توجه کرده اید که سنگینی سطل زباله هایی که هر شب بیرون از خانه می گذاریم بیشتر آنها از بسته بندی و پوشش مواد غذایی است که مصرف می کنیم؟ حتی سطل های بزرگ تعبیه شده از سوی شهرداری در معابر عمومی نیز مؤید این واقعیت است که قسمت عمده ضایعات تولیدی روزانه شهروندان را پلاستیکهای بسته بندی مصنوعی تشکیل می دهند. متأسفانه این ضایعات غالباً در طبیعت قابل تجزیه نیستند و از این رو یکی از آلوده کنندگان زیست محیطی محسوب می شوند. در واقع این مسأله، اندیشه محققان را نیز به تولید پوششهای تخریب پذیر جلب کرده است تا جایی که پژوهشگران تصمیم گرفتند مواد غذایی را با پوشش های خوراکی تولید کنند.

۸۷۴ / توسعه لاتکس های جدید مورد استفاده در پوشش های ضد حریق و پف کننده / - / مهندس مافی / بسپار / ۵۷ / هفتم / شماره ۳۷ / آذرماه ۱۳۸۳ / پوشش معمولاً از سه جزء تشکیل شده است: یک منبع اسید معدنی (مانند آمونیوم پلی فسفات APP)، یک منبع کربن (پنت اریتریتول یادی پنتا اریتریتول) و عامل دمنده (مانند ملامین). وقتی پوشش ضدحریق در معرض گرما قرار می گیرد، یک سری واکنش های شیمیایی آغاز می شود: آلومونیوم پلی فسفات تخریب می شود تا اسید فسفریک تولید شود، اسید فسفریک سبب دی هیدراسیون پنتا اریتریتول یا دی پنتا اریتریتول می شود تا یک خاکستر کربنی ایجاد گردد. عامل دمنده نیز تخریب می شود و گازهای غیر آتشگر تولید

می‌کنند که سبب کف کردن خاکستر کربنی شده و در نتیجه ساختاری کرم مانند تشکیل می‌شود که عایق بسیار مؤثر در برابر آتش است.

۸۷۵ / انتخاب وسایل حفاظت تنفسی مناسب در کار با چوب / - / دکتر تیرگر، آرام و دکتر گلبابایی، فریده / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۵۲ / سال دوم / شماره نهم / اسفندماه ۱۳۸۲ / اگرچه در غالب مهندسی از اقدامات متعددی همچون جایگزینی، ایزولاسیون و غیره می‌توان استفاده کرد اما در کار با چوب، تهویه صنعتی اصل ترین روشی است که برای کاهش تراکم گرد و غبار در هوای محیط کار مورد استفاده قرار می‌گیرد. بزرگترین مشکل در طراحی سیستم تهویه برای کنترل گرد و غبار چوب، بالا بردن سرعت آزادسازی ذرات در منبع تولید می‌باشد. گرد و غبار چوب معمولاً با سرعت بسیار زیاد تولید و آزاد می‌شوند. به طوری که به دام اندازی آنها توسط سیستم تهویه کاریست بس مشکل.

۸۷۶ / صنایع بسته بندی و مشکلات پیش روی آن / - / علایی، بیت الله / صنایع چوب و کاغذ / ۱۵ - ۱۴ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / صنعت کارتن کشور که رو به رشد و ترقی چشمگیری است، باید به عنوان حرفه ای تخصصی از تکنولوژی و امکانات پیشرفته و مدرن روز استفاده کند و از حالت سنتی و غیر حرفه ای که متأسفانه اکنون شاهد آن هستیم، خارج شود. ولی برای این که بتوان در ردیف کشورهایی که از لحاظ کیفیت بسته بندی در جایگاهی مناسب قرار دارند، قرار گرفت، باید مسئولین قدمی مثبت در این راه برداشته و تمهیداتی را در این خصوص بیندیشند. به نظر می‌رسد که این توسعه و پیشرفت امکان پذیر نیست مگر این که: اول، اتحادیه یا مجمع صنفی مشخصی وجود داشته باشد که از این صنف حمایت لازم را بعمل آورد. دوم، نظارت مسئولین امر به کیفیت و مرغوبیت کاغذهای تولید شده در کارخانجات مادر چون چوکای مازندران سوم، امکان ایجاد تسهیلاتی بانکی برای خرید دستگاههای پیشرفته و جدید و...

۸۷۷ / جعبه های تا خور مقوایی - ۲ / مهندس حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۱ - ۸ / ششم / ۵۲ / آبانماه ۱۳۸۲ / مهمترین عوامل دخیل در انتخاب مقوا عبارتند از: نیازمندیهای ساختاری

و ضرورت های چاپی و تزئینی ملاحظات ساختاری شامل مشخصات استحکام فیزیکی مورد نیاز برای نگهداری محصول در حین حمل و نقل و عرضه است. محصولات مرطوب یا محصولات مرطوبی که در محیطهای مرطوب قرار خواهند گرفت مثل محیط نگهداری در فریزر نیازمند مقوایی هستند که آهار سخت خورده موم اندود شده و یا به روشهای دیگر برای این کاربرد خاص آماده شده باشند.

۸۷۸ / اکسترودرهای دارای ناحیه مکش (بخش دوم) / - / مهندس شیخ، عباس / بسپار / ۲۵ / ششم / ۳۳ / فروردین ماه ۱۳۸۳ / یکی از مشکلات اساسی این اکسترودرها جریان در ناحیه مکش است. این مشکل در جایی به وجود می‌آید که نه تنها مواد فرار بلکه مقداری از پلیمر هم از دریچه خارج می‌شود. بنابراین ماریپیچ اکسترودر باید طوری طراحی گردد که هیچ فشار مثبتی در پلیمر زیر دریچه مکش وجود نداشته باشد. این امر به توسعه ماریپیچ اکسترودر دو مرحله ای منجر شد که به طور ویژه ای برای اکستروژن با ناحیه مکش طراحی گردید. ماریپیچ های اکسترودر دو مرحله ای در ناحیه فشرده سازی دارند که با یک بخش کاهش فشار / استخراج جدا شده‌اند. این ماریپیچ شبیه دو ماریپیچ اکسترودر تک مرحله ای است به طور سری که به هم متصل شده باشد.

۸۷۹ / گذری بر وضعیت بازار مواد اولیه صنایع چوب / - / مهندس پیروزنیا، وحید / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۶۲ / سال دوم / شماره نهم / اسفندماه ۱۳۸۲ / متأسفانه بازار مواد اولیه در ایران بنا به دلایل متفاوت و فصل های مختلف تغییرات زیادی دارد. گاه تصمیم گیری های مسؤولان اجرایی و حتی مسایل سیاسی مملکت تأثیر بسزایی در قیمت ها می‌گذارند که این دامنه وسیع تغییر قیمت گاهی منجر به ورشکستگی تولید کنندگان کوچک می‌شود. تخته لایه ها به علت مقاومت بالا در برابر تغییرات رطوبت، مصارف زیادی در ساخت درب، قالب سازی و قالب بندی دارد تخته لایه های ۳/۵ میلی متری داخلی عمدتاً در کارخانه های ایران چوب و قزوین، نکا... که بیشتر از اندونزی وارد می‌شود کیفیت بهتری دارد و قیمت ارزان تری نسبت به تولید مشابه داخلی دارد.

۸۸۰ / گونه ی صنوبر منبع لیگنوسولوزی سریع

الرشد و رقیبی برای گونه ی اکالیپتوس در تولید خمیر کاغذ / مهندس خجسته، عسگر / - / مجله کیمیا / ۲۰ / سال سوم / شماره ۱۲ / اسفندماه ۱۳۶۹ / تاکنون گونه ی سوزنی برگ کاج نونل یکی از عمده ترین منابع سلولزی تأمین مواد اولیه، برای ساخت خمیر کاغذ، به روش مکانیکی بوده است. این گونه، همچنین منبع مناسبی برای تولید خمیر کاغذ به روش CTMP به حساب می‌آید. نتایج پژوهشهای انجام شده برای ارتقاء کیفی کاغذهای تولیدی روی فاکتورهای مانند فرم پذیری، درجه ی ماتی، و صافی سطح کاغذ نشان می‌دهد که استفاده از الیاف کوتاه و بلند در خمیر انواع کاغذهای تولیدی بسیار ضروری است. در این رابطه با استفاده از شیوه ی TMP در تهیه ی خمیر کاغذ ضروری بود.

۸۸۱ / مدیر عامل شرکت کاغذ "کاربن لس" دولت حمایت کند، کاغذ "کاربن لس" مطابق با تکنولوژی روز تولید می‌کنیم / - / صنایع چوب و کاغذ / ۳۱ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / مهندس محمد جعفر شهلائی، مدیر عامل شرکت کاغذ کاربن لس با اعلام این مطلب به مجله صنایع چوب و کاغذ گفت: این شرکت تنها واحدی است که تکنولوژی میکرو کپسول را نیز دارد. این تکنولوژی که در انحصار بایر آلمان بود هم اینک کشور ما نیز از آن بهره مند است. وی افزود: این شرکت در حال حاضر ظرفیت تولید ۷۰۰۰ تن مواد شیمیایی و ۳۰۰۰ تن کاغذ سه نسخه را نیز دارد. وی با اعلام این که تولیدات این شرکت از آلودگی زیست محیطی نیز ممانعت می‌کند و به همین دلیل لزوم حمایت مسؤولان ضروری به نظر می‌رسد، افزود: در حال حاضر تعرفه واردات کالاهای مشابه ۲۳ درصد است و این در حالی است که از تولید کننده داخلی با اخذ عوارض بسیار بالا عملاً توان رقابت سلب می‌شود، ضمن اینکه مالیات اخذ شده نیز بر اساس عملکرد نیست.

۸۸۲ / ماشین های چاپ ورقی (پرفرما) جدید قابلیت انعطاف بیشتر، میزان تولید بیشتر / - / صنایع چاپ / ۱۰۴ / - / ۲۷۸ / تنوع ماشین آلات KBA در هر زمینه متفاوت بوده و شامل ماشین های چاپ در بخش های زیر می‌باشد: روزنامه، افست کم عرض، افست عریض و فلکسو رول تجاری - افست رول با کیفیت بالا (مجلات Times

Nationalgeography با آن چاپ می‌شود). هلیوگراور - هلیو رول و ماشین آلات نمونه گیر. ۸۸۳ / فیلم دمشی، فیلم تخت / - / فاضلی، فواد / صنایع پلاستیک / ۱۷ - ۱۶ / - / ۲۰۰ / اسفند ماه ۱۳۸۳ / تجهیزات اکستروژن فیلم شامل اکسترودر به همراه قالب سر آن، تجهیزاتی برای سرد کردن فیلم مذاب، سیستم کشنده ی فیلم و در نهایت سیستم برای طاقه پیچی می‌شود. فرآیند اکستروژن فیلم دمشی و اکستروژن فیلم تخت از نظر طراحی سر قالب و چگونگی سرمایش مذاب خروجی از قالب با هم متفاوتند. کشنده ی فیلم و غلطک طاقه پیچی فیلم نیز با هم متفاوتند. طراحی و کار اکسترودر تا قالب سر آن برای هر دو روش یکسان است. عمده ی فرآیند به شرح ذیل است: ۱ - نرم کردن و ذوب ماده ی ورودی (گرانول یا پودر) به اکسترودر ۲ - انتقال ماده ی ذوب شده از میان قالب اکسترودر و تبدیل آن به شکل مورد نیاز (تخت یا بادی) ۳ - انجماد ماده ی مذاب به شکل مورد نظر ۴ - طاقه پیچی محصول

۸۸۴ / ظروف پلاستیکی دهان گشاد برای بسته بندی مواد آرایشی / مهندس میری، عظمت / بسیار / ۵۷ - ۵۶ / سال ششم / شماره ۳۵ / مردادماه ۱۳۸۳ / شرکت شیمیایی Eastman سال گذشته کاربرد Motto (پلیمر شیشه ای) را برای شیشه سازی شیشه توسط گونه های کوپلی استر آغاز کرد. Eastar AN۰۰۴ (برای قالب گیری بادی تزریقی) و AN۰۰۴ (برای قالب گیری تزریقی) بازار بسته بندی با دیواره ضخیم را هدف قرار داده‌اند. مدیر بازرگانی شرکت Gagumus Vincent می‌گوید تعداد کمی از تولید کنندگان پلاستیکیها، پلیمرهای شفاف را با مقاومت شیمیایی مطلوب برای فرآورده های آرایشی پیشنهاد می‌کنند. (پلی اتیلن ترفتالات)

گرچه دارای مقاومت شیمیایی مناسب در برابر این مواد است اما در نواحی ضخیم تر، مقداری از شفافیتش را از دست می‌دهد.

۸۸۵ / درزگیرها و چسب های ساختاری سیلیکونی / - / مهندس فرشیدی، لاله / بسیار / ۳۸ / ششم / ۳۳ / فروردین ماه ۱۳۸۳ / اتصال گروههای آلی به زنجیر اصلی غیر آلی ف ویژگی های منحصر به فردی را در سیلیکون ها موجب می‌شود که آنها را برای استفاده در چسب ها و درزگیرها و در زمینه های مختلفی چون هوافضا (به دلیل رفتار دمایی خوب این مواد در دماهای کم و زیاد)، الکترونیک (به دلیل مقاومت الکتریکی آنها)، پزشکی (به دلیل ویژگی زیست سازگاری عالی سیلیکون ها) و صنایع ساختمانی (به دلیل توانایی این مواد برای درزگیری نقاط گوناگون و مقاومت خوب آنها در برابر هوازگی)، مناسب کرده است.

۸۸۶ / "حباب ایمن" امنیت بسته های پستی را ایمن تر کرد / - / - / صنایع چوب و کاغذ / ۲۶ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / شرکت تولیدی پاکت حباب ایمن با تولید پلمب های پلاستیکی خود گامی دیگر در جهت توسعه بسته بندی کشور برداشته است. علیرضا ابولقاسمی مدیر عامل شرکت پاکت حباب ایمن اظهار داشت پلمب در پاکت نامه جایگزین بسیار مناسبی برای لاک و مهرهای قدیمی محسوب می‌شود. شایان ذکر است در ساختار کلیه پاکت های تولیدی این شرکت به هیچ عنوان از چسب استفاده نشده و پاکت به علت یکپارچه بودن ساختار آن، رطوبت در آن تأثیر نداشته و به راحتی نیز از اطراف قابل باز شدن نیست و در صورت دستکاری به راحتی قابل تشخیص است چسب درب پاکت با برداشتن برچسب روی آن

به راحتی قابل استفاده است و احتیاج به مرطوب کردن ندارد همچنین رطوبت آن را فاسد نمی‌کند و تا ۱۸۰ درجه حرارت را تحمل می‌کند.

۸۸۷ / تاریخچه کنسرو سازی / - / دفتر صنایع غذایی وزارت جهاد کشاورزی / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۱۹ / ششم / ۵۲ / آبانماه ۱۳۸۲ / صنعت کنسرو و کمپوت سازی تا سال ۱۳۴۰ بیشتر در خدمت ارتش و رستورانها بود. از سال ۱۳۴۰ به بعهدہ کارگاههای کنسرو و کمپوت سازی در شهرهای مختلف به ویژه مشهد و تهران به فعالیت پرداختند و تعداد آنها به ۱۸ شرکت رسید. تولیدات عمده آنها به ترتیب کنسرو و خیارشور و انواع میوه ها انواع ترشیاها نخودفرنگی و لوبیا بود.

۸۸۸ / مهرآذر - حرف تازه / - / - / صنعت قوطی / ۲ / - / - / تابستان ۷۶ / در این مقاله ضمن اشاره به سابقه شرکت زاگرس تلاشهای این شرکت جهت خودکفایی رسیدن نیز پرداخته شده است و در این زمینه شرکت‌های انگلیسی، آلمانی و سوئدی سازنده ماشین آلات تولید قوطی را با انواع مدلها و انواع تولید ظروف معرفی نموده است.

۸۸۹ / مخاطرات پنهان / - / - / صنعت چاپ / ۶۳ - ۶۲ / - / ۲۱۸ / بهمن ۷۰ / بسته بندی زیبا و جذاب و کم هزینه رمز موفقیت یک کالا محسوب می‌شود. سهولت در حمل کالا مهمتر از قیمت آن است. مشکلات زیادی در بسته بندی ها دیده می‌شود که مردم از آن شکایت دارند که مصاحبه ها با مردم آن را اثبات می‌کند. برخی مردم از افراط در استفاده از لیبل در بسته بندی شکایت می‌کنند - باز کردن بسته بندیها، یافتن محل باز کردن بسته در بسته بندی ها و.....

دو عدد دستگاه
لیوان ساز کاغذی
به فروش می‌رسد:
تلفن: ۸۸۸۸۳۰۷۰

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: ۰۹۱۲۱۰۰۹۵۳ - ۷۷۸۰۸۸۶۸ - ۷۷۲۲۴۲۴۸ - ۷۷۴۹۱۰۹۹ - ۷۷۲۲۳۵۵۷ فکس: ۷۷۲۰۲۵۰۶ موبایل: ۰۹۱۲۱۰۰۹۵۳



www.natick.army.mil/

این سایت در خصوص نقش فناوری های جدید در توسعه بسته بندی به خصوص بسته بندی های نظامی بوده و شامل بخشهای اطلاع رسانی مختلف و ارایه مقالات روز می باشد از جمله چکیده مقالات این سایت می توان به بخش بسته بندی نظامی مواد غذایی اشاره کرده که در آن آمده است

با توجه به اینکه ارتشهای کشورهای غربی در طی چند سال اخیر مداوم در حال نبرد و تجاوز به کشورهای غنی و استراتژی می باشند جهت پشتیبانی و حمایت سربازان خود احتیاج به ارایه تغذیه مناسب به آنها می باشند. جهت تضمین سلامت سربازان از استفاده مواد غذایی می بایستی به بسته بندی آن توجه خاصی گردد. در آنها پیش بینی شده است نوع دیگری از جیره های غذایی، جیره های ویژه کمک رسانی و به اصطلاح انسان دوستانه توجه گردد (که به منظور کمک رسانی به افراد درگیر در بحرانهای طبیعی و غیر طبیعی از قبیل سیل، زلزله، طوفان، جنگ و... طراحی می شود). این نوع جیره ها اغلب از نظر طراحی جیره و بالانس انرژی دارای اهمیت نیستند. بلکه از جنبه نوع بسته بندی، روشها و امکان توزیع در بین حادثه دیدگان مورد توجه می باشند.

جنس بسته بندی ها از نوع بسته بندی های انعطاف پذیر می باشند و دلیل اصلی استفاده از این نوع بسته ها به دلیل ارزش عملیاتی بالا می باشد. و در حال حاضر بیش از ۱۴۰۰۰ تن از این نوع مواد غذایی در صنایع مختلف بسته بندی کشور آمریکا برای بخشهای نظامی (بالغ بر ۴۷۰۰۰۰۰ بسته) در سال تولید می کنند. البته از لحاظ فنی می توان به موارد زیر اشاره داشت:

- ۱- قابلیت بکارگیری از فویل آلومینیوم برای ایجاد سد نفوذ نور و قابلیت پذیرش لامینیت بهتر.

۲- توانایی حفظ عطر و طعم مواد غذایی متناسب با نوع مواد غذایی.

۳- قابلیت حفظ مواد غذایی در دراز مدت.

جیره (Ration) عبارت است از منبع تأمین کننده مواد غذای یک روزه هر فرد نظامی به طوری که فرد بتواند انرژی مورد نیاز جهت اعمال حیاتی، فعالیت ها و مأموریت خود را از طریق آن دریافت نماید. حال با توجه به موقعیت و شرایط ویژه نظامیان، جیره های غذایی نظامی که به صورت

غذایی طبخ شده، نیمه آماده و آماده به منظور حفظ و افزایش کارایی فیزیکی و روحیه پرسنل تحت شرایط مختلف ارایه می گردد.
جیره های انفرادی با کالری معین در بسته بندی های ویژه، مقاوم و با ماندگاری بالا در اختیار افراد درگیر عملیات قرار می گیرند.
معرفی الزامات و مشخصات بسته بندیها:

- ۱- کم وزن باشد.
- ۲- فشرده (کم حجم) باشد.
- ۳- آسان بازشو باشد
- ۴- مقاوم در مقابل سقوط از فاصله ۱۲۵۰ فوت (۳۸۱ متری) برای پرتاب.
- ۵- مقاوم در مقابل سقوط از فاصله ۱۰۰۰ فوت (۳۰۴ متری) برای پرتاب از وسیله هوایی باشد.
- ۶- توانایی تحمل ۶۰ درجه سلسیوس در حالت گرم شدن را داشته باشد.
- ۷- حداقل مدت انقضای ۳ سال {در ۸۰ درجه فارنهایت (۲۷ C) و ۶ ماه در ۱۰۰ FU (۳۸ CU) را داشته باشد}.
- ۸- روی آب بماند.
- ۹- بسته شامل یک لایه پلی پروپیلن (در تماس با غذا)، فویل آلومینیوم، نایلون و پلی استر باشد.
- ۱۰- بسته باید به راحتی برای چند بار قابلیت باز و بسته شدن کامل را داشته باشد.
- ۱۱- انعطاف پذیر بوده و در حین پرتاب از هلی کوپتر یا با چتر آسیب نبیند.
- ۱۲- بسته های فلزی (نظیر کمپوت و...) باید آسان بازشو باشند.
- ۱۳- بهتر است بسته های فلزی مواد غذایی گرم شدنی، به صورت خود گرم شو باشند.
- ۱۴- در حفظ استریلیزاسیون غذا مؤثر باشد.
- ۱۵- بسته های غذایی انسان دوستانه باید برچسب آگهی دهنده داشته باشند.
- ۱۶- برای بسته بندی آب می توان از بسته های انعطاف پذیر آلومینیوم به علاوه پلی اتیلن و یک لایه پلی استر استفاده کرد.
- ۱۷- بسته بندی مواد غذایی باید به گونه ای باشد که با FRH قابل گرم کردن باشد و در صورت نبودن این وسیله بتوان غذا را به ظرف دیگری انتقال داد و با شعله گرم کرد.
- ۱۸- اگر هیچکدام از این وسایل در دسترس نباشد بسته باید در نور مستقیم خورشید تا حدی گرم شود.
- ۱۹- اگر رزمنده وقت کم داشته باشد باید بتواند بسته غذا را به زیر لباس خود انتقال دهد تا به گرمای بدن، آن را گرم کند.
- ۲۰- بسته بندی مواد غذایی بهتر است به رنگ زرد باشد که کاملاً دیده شود.



SOLDIER SYSTEMS CENTER (Natick)

HOME • ABOUT SSC • FEEDBACK • SEARCH • IMA • ARIEM • ILSC • USCO • NCTRE • NSC

About SSC

Public Affairs Office

Press Release

The Warrior

SSC-Natick Press Release

U.S. Army Soldier Systems Center-Natick
Public Affairs Office
Kansas Street
Natick, MA 01760-5012



آخرین وضعیت

راه اندازی خط کامل تولید پلاستوفوم در گل فوم

گروه تولیدی صنعتی گل فوم حدود ۳۰ سال پیش به منظور تولید انواع پلاستوفوم‌های بسته‌بندی و عایق‌های حرارتی، رطوبتی و برودتی فعالیت خود را شروع و تا امروز این حرفه را با بهره‌گیری از تجربه و تکنولوژی روز دنیا تقویت کرده است.

سیداحمد شریعت مدیرعامل این شرکت به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: این گروه تولیدی پس از سالها تجربه به منظور عدم وابستگی این صنعت به خارج از کشور اقدام به راه‌اندازی خط کامل تولید و ساخت دستگاه‌های تولید پلاستوفوم کرده است.

وی افزود: شرکت گل فوم ارائه‌کننده ماشین‌آلات، خطوط تولید و پروژه‌های صنعتی، نیمه صنعتی و کارگاهی نان، شیرینی و شکلات است و این دستگاهها مجهز به جدیدترین تکنولوژی روز دنیا است (دارای خدمات پس از فروش نیز می‌باشد) و تاکنون در اکثر شهرهای ایران خطوط کامل تولید این شرکت راه‌اندازی شده است.

شریعت ادامه داد: دستگاه‌های ساخت این گروه در بسیاری از کارخانجات تولیدی نصب شده و اقداماتی نیز جهت صادرات خطوط تولید و محصولات خود در طرحهای توسعه برون مرزی انجام شده است.

نی نوش تولیدات خود را افزایش داد

شرکت نی نوش شیراز با واردات سه ماشین‌آلات جدید توان تولید خود را افزایش داد. توکلین فرد مدیرعامل این شرکت ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با استفاده از این ماشین‌آلات، نی ساده چند رنگی (در پوشش با کیفیت مرغوب) در اختیار واحدهای تولیدی و بسته‌بندی آب میوه و لبنی قرار داده‌ایم.

وی افزود: به منظور بهره‌وری باز طرحهای تولیدی در اندازه‌های مختلف، به زودی شاهد نی با بسته‌بندی جدید و افزایش توان تولید در این شرکت خواهیم بود.

توکلین فرد ادامه داد: این شرکت از سال ۸۰ با تولید انواع نی با پوشش BOPP مخصوص بسته‌بندی‌های چند لایه آب میوه - شیر موجب شده تا به تدریج ورود نی با پوشش، از خارج کشور به حد صفر برسد.

افتتاح کارخانه تولید فیلم‌های "غیر قابل نفوذ" در اشتهارد کرج

شرکت صنعتی آریا اریکد پارس تولیدکننده فیلم‌های "غیر قابل نفوذ" در شهرک صنعتی اشتهارد کرج به بهره‌برداری رسید. تولیدات این شرکت در صنایع بسته‌بندی مواد غذایی، کیسه‌های خون و انواع صنایع بهداشتی کاربرد دارد.

احداث ۵۵ طرح صنایع تبدیلی و تکمیلی در استان کردستان

احداث ۵۵ طرح صنایع تبدیلی و تکمیلی با سرمایه ۳۲۴ میلیون و ۲۵۲ هزار از محل اعتبارات بنگاه‌های کوچک اقتصادی و زودبازده طی سال گذشته و امسال در استان کردستان به تصویب رسیده است.

معاونی مدیر صنایع روستایی سازمان جهاد کشاورزی این استان ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با احداث این واحدها زمینه اشتغال ۷۲۰ نفر فراهم خواهد شد. وی افزود: از سایر منابع تسهیلات استانی ۱۸ میلیون و ۸۴۶ هزار ریال به ۷ طرح تبدیلی و تکمیلی (با اشتغال‌زایی ۱۰۷ نفر) اختصاص داده شده است.

معاونی گفت: تاکنون ۲ واحد بسته‌بندی بذر و لپه کردن حبوبات به ظرفیت ۲ هزار و ۵۰۰ تن در سال با سرمایه ثابت ۲ میلیون و ۵۹۵ هزار ریال و اشتغال ۱۸ نفر در استان به بهره‌برداری رسیده است.

وی ادامه داد: استان کردستان دارای ۹ واحد در حال احداث با ظرفیت ۷ هزار و ۶۵۰ تن و سرمایه ثابت ۲۱ میلیون و ۷۵۶ هزار ریال و ایجاد اشتغال ۹۲ نفر در زمینه بسته‌بندی خشکبار و حبوبات، ۴ واحد در حال احداث با ظرفیت سالانه ۲۲۲ هزار و ۲۵۰ تن و سرمایه ثابت بیش از ۳۴ میلیون ریال و ایجاد اشتغال ۸۲ نفر در زمینه بسته‌بندی میوه‌ها و سبزیها و همچنین یک واحد در حال احداث تصفیه و بسته‌بندی کشمش با آخرین تکنولوژی روز دنیا با ظرفیت ۴ هزار تن در سال، سرمایه ثابت ۲۰۰ میلیون ریال و ایجاد اشتغال ۲۱ نفر است.

وی افزود: با توجه به این که استان کردستان یکی از استانهای دارای پتانسیل کشاورزی بالا است که از مهمترین آنها می‌توان به تولید بیش از ۲۵ هزار تن توت فرنگی، ۳۰۰ هزار تن سیب زمینی، ۳۳ هزار تن خیار سبز، ۳۰ هزار تن میوه‌های دانه‌دار و هسته‌دار و ۸۰۰ تن عسل طبیعی و مرغوب اشاره کرد. بنابراین جهت ایجاد صنایع تبدیلی و تکمیلی اقداماتی انجام شده که از جمله می‌توان از صنایع فرآوری و بسته‌بندی کشمش، تولید آب میوه و کنسانتره، مرباها و مارمالاد، سرکه‌سازی و تولید آبغوره، تولید بسته‌بندی خشکبار و برگه انواع میوه، سورت و بسته‌بندی میوه‌ها و سبزیها نام برد.

قابل توجه ماشین‌سازان بسته‌بندی طراحی و ساخت دستگاه نورد سرد مارپیچ فلزی تا ضخامت شش میلیمتر در اراک انجام شد

معاون پژوهش دانشگاه علم و صنعت اراک گفت: برای نخستین بار در کشور دستگاه نورد سرد مارپیچ‌های فلزی تا ضخامت شش میلیمتر با همکاری مشترک دانشگاه علم و صنعت و شرکت کمباین‌سازی ایران در اراک طراحی و ساخته شد. رامین نریمانی با بیان این مطلب افزود: این طرح توسط یک تیم دوازده نفر در قراردادی به ارزش یک میلیارد و ۱۲۰ میلیون ریال به مدت دو سال انجام شده است. وی خاطر نشان کرد: دستگاه ساخته شده محصولی منحصر به فرد است که از ورق خام فلزی تا ضخامت شش میلیمتر و پهنای ۱۵۰ میلیمتر به طور متوسط مارپیچ‌های حلزونی تولید می‌کند. وی تصریح کرد: این مارپیچ‌ها در بیشتر صنایع به ویژه کمباین و تیلر، صنایع بسته‌بندی و سیمان برای انتقال مواد در بخش‌های مختلف کاربرد دارد. گفتنی است، دستگاه نورد سرد مارپیچ‌های فلزی ساخته شده از جنس فولاد دارای پنج متر طول، ۱/۵ متر عرض، سه متر ارتفاع و ۲/۵ تن وزن است.

وی اظهار داشت: در مورد این که پاکت شیر خشک تا چه حد در برابر رطوبت و نور از محصول حفاظت می‌کند فاکتور مهمی برای تولیدکننده شیر خشک است و این سوال اساسی در ذهن او مطرح است که آیا در زمان رسیدن محصولش به دست مشتری هنوز فاکتورهای مهم در غذا در حد استاندارد داخل آن وجود دارد که این امر مهم بر عهده لفاف است. لفاف باید ثابت کند که محصول تولید و عرضه شده تا چه میزان از قابلیت عبوردهی نور، رطوبت، اکسیژن، بخار، آب و سازگاری با محیط برخوردار است. طاهری گفت: مجموعه پلاستیک ماشین‌الوان که در تولید چند لایه‌ها از پیشگامان این صنعت است اقدام به تجهیز آزمایشگاهی کرده که از خواص فیزیکی و شیمیایی لفاف‌های تولید شده و همچنین سایر فیلم‌ها و بطری‌های آشامیدنی، گزارش آزمایشگاهی ارائه کند و صحت و سقم آنها را تایید و یا تکذیب کند.



وی اصلی‌ترین فاکتورهایی را که در حقیقت برای حفظ کیفیت در لفاف‌های نام برده شده مطرح است را تحت عنوان اندازه‌گیری نفوذ عوامل تخریب ذکر کرد و افزود: از عمده‌ترین این عوامل می‌توان به بخار آب و اکسیژن اشاره کرد که این دو فاکتور در آزمایشگاه کنترل کیفی وزارت بهداشت، اداره نظارت مواد غذایی، استاندارد و پژوهشگاه پلیمر در اندازه‌های مختلف انجام شده و می‌شود.

مدیرعامل شرکت پوشان پلاستیک هدف از تاسیس این آزمایشگاه را، تهیه گزارش محصولات به طور سریع و بدون وقفه عنوان کرد و ادامه داد: در صورتی که این آزمایشگاه‌ها به ارگان‌های مختلف ارجاع شود مستلزم

معاون سازمان صنایع کوچک شهرکهای صنعتی ایران در این بهره‌برداری از این شرکت گفت: تولیدات این شرکت سالانه حدود ۱۵ هزار تن برآورد می‌شود که این میزان تا هجده هزار تن قابل افزایش است.

احمد کاویانی افزود: با استفاده از محصولات این شرکت بخشی از نیاز صنایع بسته‌بندی و بهداشتی کشور به فیلم‌های غیر قابل نفوذ برطرف خواهد شد. به گفته وی، هم‌اکنون بخش عمده‌ای از نیاز صنایع کشور به این محصول از خارج وارد می‌شود.

وی گفت: این شرکت تولیدی با سرمایه‌گذاری بیش از ۱۵۰ میلیارد ریال و با مشارکت بخش خصوصی راه‌اندازی شده است. کاویانی اظهار داشت: با بهره‌برداری از این شرکت ۴۵ مورد اشتغال مستقیم در بخش اشتغال ایجاد شده که با توسعه آن، این تعداد به ۱۰۰ نفر می‌رسد. شرکت صنعتی آریا ارکید پارس در زمینی به مساحت هفت هزار و ۲۰۰ متر مربع و زیربنایی چهار هزار متر احداث شده است.

بهره‌برداری از آزمایشگاه پیشرفته لفاف‌های بسته‌بندی و بطری‌های آشامیدنی در شرکت پلاستیک ماشین‌الوان



حمیدرضا طاهری مدیر بازرگانی شرکت پلاستیک ماشین‌الوان و مدیرعامل شرکت پوشان پلاستیکی از تاسیس آزمایشگاهی با تجهیزات مدرن و جدید در زمینه فیلم‌های پلاستیکی، لفاف‌های بسته‌بندی و بطری‌های آشامیدنی خبر داد و افزود: در صنعت بسته‌بندی و در تولید لفاف‌ها زمانی که حساسیت کالاهایی که تحت پوشش بسته‌بندی قرار می‌گیرد یا وقتی که محصول داخل بسته‌بندی چیزی بالاتر از محصولات بازار مثل اسنک، پفک و شکلات است مصرف‌کننده، متقاضی و مصرف‌کننده نهایی این توقع را دارد که از صحت و سلامت کار مطمئن باشد.

وی در این خصوص به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: به طور مثال وقتی شیر خشک، انواع سوپها و داروها، فرآورده‌های آرایشی، انواع سموم و افزودنی‌های غذایی بسته‌بندی می‌شود تولیدکننده کالا که مصرف‌کننده لفاف بسته‌بندی نیز هست انتظار دارد که ماندگاری محصولاتش تضمین و در برابر فاکتورهای مخرب، شاخص حفظ کیفیت در لفاف‌های بسته‌بندی تعریف شده باشد.

این گزارش می‌افزاید: تعریف تعاونی‌های جدید در قالب سیاست‌های ابلاغی مقام معظم رهبری، فرهنگ‌سازی و ترویج و توسعه بخش تعاونی، اصلاح قوانین و مقررات مربوط به بخش تعاون مثلاً قانون بخش تعاون و اساسنامه‌ها، توسعه واحدهای موجود و نهادهای تعاونی و تشکیل تعاونی‌های جدید برای دانش‌آموختگان آموزش عالی، بانوان و دانش‌آموختگان مراکز فنی و حرفه‌ای ضرورت دارد.

همچنین مرکز پژوهش‌ها در این گزارش تشکیل تعاونی‌های بزرگ و فراگیر ملی، تشکیل اتحادیه‌های استانی و سراسری، واگذاری و تبدیل مالکیت برخی واحدهای دولتی و بانک‌ها به تعاونی‌ها، ورود بخش تعاونی به عرصه‌های نفت و گاز، مخابرات، ارتباطات و صنایع نوین، پتروشیمی، بانک، نیرو، بیمه را در راستای تقویت سهم بخش تعاون در اقتصاد ملی می‌داند.

توسعه فعالیتهای تعاونی در خارج از کشور، توسعه بهره‌وری در کشور و بخش تعاون و افزایش کیفیت تولیدات و ارائه خدمات و کاهش قیمت تمام شده محصولات، ایجاد ارزش افزوده و تقویت و تشکیل تعاونی‌های صنایع تبدیلی، بسته‌بندی و نیز توجه به مزیت‌های منطقه‌ای، تقویت مشتری مداری در کشور و ارائه خدمات پس از فروش بالاخص از طریق اتحادیه‌ها و تغییر ساختار سازمانی وزارت تعاون متناسب با وظایف پیش بینی شده از دیگر پیشنهاد‌های مرکز پژوهش‌ها برای تقویت سهم بخش تعاون در اقتصاد ملی به شمار می‌روند.

فرصت‌ها و تهدیدها

مرکز پژوهش‌های مجلس شورای اسلامی بر تشکیل تعاونی‌های بسته‌بندی نیز تاکید کرد

به گزارش دفتر اطلاع رسانی مرکز پژوهش‌ها، دفتر مطالعات اقتصادی این مرکز با بررسی جایگاه تعاونی‌ها در اقتصاد ایران و عوامل موثر بر توانمندسازی آنها، پیشنهادهایی برای اجرایی کردن سیاست‌های اصل ۴۴ قانون اساسی ارائه داد.

نامه‌نگاری و مکاتبه است و گاهی اوقات جواب دادن به این گزارش‌ها تا یک ماه به طول می‌انجامد که این امر از تحمل و صبر مشتری خارج است. وی افزود: در صورتی که پس از انجام آزمایش عدم انطباق محصول با استاندارد محرز شود اقدام اصلاحی نمی‌توان انجام داد هر چند بعد مسافت نیز این مشکلات را دو چندان می‌کند. بنابراین آزمایشگاه تاسیس شده راه‌حلی برای رفع این معضلات بود.

طاهری اظهار داشت: در حال حاضر جهت آزمایشگاه همکار یا اکرو دیتل شدن با وزارت بهداشت و استاندارد مکاتبه کرده‌ایم تا پس از اعزام بازرس و سطح سنجی به عنوان همکار انتخاب شویم (همچنین از ارگان‌های ذیربط مواردی برای آزمایش ارسال شد).

وی افزود: بعد از فاکتورهای نفوذ آب و اکسیژن عوامل فیزیکی و مقاومتی در لفاف‌ها نیز اندازه‌گیری می‌شود که بسته به نوع لفاف متغیر است در حالی که در محصولات LF که از لفاف‌های چند لایه و حساس مثل انواع آب میوه، سس‌ها و انواع دارو استفاده می‌شود خواصی نظیر مقاومت در برابر پارگی، میزان استعلاک، دانه دمای دوخت‌پذیری و امثالهم نیز قابل اندازه‌گیری و ارائه است.

طاهری تصریح کرد: از آن جایی که کالاهای فوق تا قبل از فعالیت شرکتهای داخلی از خارج از کشور تامین می‌شود بنابراین ارائه برگ اطلاعات حتی به مصرف‌کنندگان (Data sheet) امری کاملاً بدیهی، معمول و متعارف است. از سوی دیگر در صورتی که تمایل به صادرات لفاف‌های بسته‌بندی داشته باشیم یقیناً مصرف‌کننده خارجی هم نیازمند برگ اطلاعات فنی است پس تدوین و تنظیم این اطلاعات فنی میسر

نمی‌شود مگر از آزمایشگاه و لابراتور مجهز برخوردار باشیم.

وی همچنین در خصوص چگونگی سرویس دهی این آزمایشگاه به مراجعان گفت: از آن جایی که حجم سرمایه‌گذاری برای تجهیز این آزمایشگاه قابل توجه بوده علاقمندیم که سایر دست‌اندرکاران بسته‌بندی بتوانند از این سرمایه‌گذاری بهره‌مند شده و به مراجعان خارج از شرکت نیز خدمات و

سرویس‌دهی ارائه شود بنابراین پذیرای همه گونه دریافت نمونه و مکاتبات بیشتر با سایر واحدها هستیم و تمایل داریم در اولین قدم همه همکاران صنفی خود را از توانمندی‌ها و اطلاعاتی که در این آزمایشگاه گردآوری شده آگاه ساخته و با حداقل تعرفه‌ها (تعرفه‌های فعلی وزارت بهداشت و موسسه استاندارد) به آنان خدمات ارائه کنیم.

مدیر بازرگانی شرکت پلاستیک ماشین‌الوان به وضعیت آزمایشگاه از لحاظ مجهز و پیشرفته بودن آن اشاره کرد و افزود: با بازدیدهای به عمل



مطلب افزود: هم‌اکنون جهت استاندارد کلیه محصولات کشاورزی و کسب برچسب سلامت و ارگانیزه شدن محصولات کشاورزی، همکاری‌های بسیار مناسبی با موسسه ملی ایران شده است که این حرکت ضمن تأمین غذای سالم در کشور زمینه صادرات محصولات ارگانیک به خارج از کشور را فراهم خواهد کرد.

محمدرضا جهانسوز با اشاره بر لزوم فرهنگ‌سازی مناسب در این بخش افزود: اتحادیه‌ها و تعاونی‌های تولید می‌توانند با ایجاد فضای مناسب و فرهنگ‌سازی، زمینه مشارکت با سایر بخش‌ها را ایجاد کنند. وی با اعلام این مطلب که هم‌اکنون ایران جایگاه مناسبی از لحاظ بسته‌بندی محصولات کشاورزی ندارد، افزود: علاوه بر فرهنگ‌سازی مناسب در این بخش، آشنا ساختن تولیدکنندگان و بخش خصوصی با سیستم‌های بسته‌بندی نوین می‌تواند به اعتلای این بخش کمک کند. معاون ترویج و نظام بهره‌برداری وزارت جهاد کشاورزی تصریح کرد: به طور قطع با بسته‌بندی مناسب و استفاده از روش‌های نوین می‌توان ضمن افزایش ماندگاری به فروش کیفی محصولات کشاورزی رسید. وی به کیفیت بسیار بالای محصولات کشاورزی در ایران اشاره کرد و افزود: در صورت بسته‌بندی مناسب بسیاری از تولیدات کشاورزی در ایران، این محصولات قادر به رقابت با سایر کالاها می‌شوند.

در بخش دیگر از پیشنهادها دفتر مطالعات اقتصادی مرکز پژوهش‌ها بر ضرورت تشکیل کمیته‌های کارشناسی برای تدوین راهکارهای لازم، تقویت مدیریت تعاونی‌ها و آشناسازی آنان بر وظایف قانونی و اجرایی، ایجاد سهولت در زمینه فعالیت تعاونی‌ها و شفاف‌نمودن قوانین این بخش تأکید شده است.

معاونت ترویج و نظام بهره‌برداری از شکل‌های غیردولتی بسته‌بندی حمایت می‌کند

حمایت از تشکلهای غیردولتی جهت درجه‌بندی و بسته‌بندی مناسب محصولات کشاورزی ضمن بهره‌مندی از امکانات دولت در کوتاه‌ترین زمان ممکن، از اهداف اصلی معاونت ترویج و نظام‌های بهره‌برداری وزارت جهاد کشاورزی است. محمدرضا جهانسوز، معاون ترویج و نظام بهره‌برداری وزارت جهاد کشاورزی در حاشیه نشست تخصصی درجه‌بندی و بسته‌بندی محصولات کشاورزی که با حضور اعضای اتحادیه‌های تعاونی استان‌ها، تولیدکنندگان و صادرکنندگان نمونه در این بخش در محل پارک علم و فناوری دانشگاه تهران برگزار شد، در جمع خبرنگاران ضمن اعلام این

بی‌نهایت این محصول باشند بنابراین تشخیص وضعیت نهایی کالاهای تولید شده که از ترکیب اقلام فوق به دست می‌آید نیازمند تجهیزات آزمایشگاهی دقیق و پیشرفته است که در کشور ما به دلیل جوان بودن صنعت بسته‌بندی (که کمتر از یک دهه شاهد عرضه محصولات فوق است) امکانات اولیه یا بالینی حتی در ارگان‌های ذیربط با صنعت بسته‌بندی نیز وجود نداشته است. در واقع تئوری و فکر تاسیس و تجهیز آزمایشگاه، نشأت گرفته از همین نیاز در حال گسترش است. شرکت پلاستیک ماشین الوان با تاسیس آزمایشگاهی با تجهیزات ذیل آماده ارائه هر گونه گزارش در زمینه فیلم‌های پلاستیکی، لفاف‌های بسته‌بندی و بطری‌های آشامیدنی است.

توضیح جدول پیوست:

آن چه که به عنوان توانمندی و دامنه تغییرات در ارائه گزارش‌های آزمایشگاه پلاستیک ماشین الوان تعریف شده در حقیقت اندازه‌گیری پارامترهای است که به مراتب دقیق‌تر و حساس‌تر از حداقلهای آسیب‌رسانی، تخریب و تهدید بسته‌بندی هستند. به عبارتی با برخورداری از حساسیت و دقت در اندازه‌گیری، میزان جزئی‌ترین احتمال آسیب قابل استحصال و بررسی است.

این سطحی است قابل قبول که هم‌اکنون در جهان به عنوان بالاترین میزان دقت و صحت آزمایشگاه پذیرفته می‌شود بدین ترتیب می‌توانیم با افتخار اعلام کنیم شرایطی که هم‌اکنون در ایران فراهم شده زمینه‌ساز حضور قوی و رقابتی کالاهای ایرانی است که با لفاف‌های چند لایه تولید داخل، بسته‌بندی شده‌اند.

آمده از واحدهای تولیدی آزمایشگاه مذکور، می‌توان نتیجه گرفت که این آزمایشگاه از مجهزترین و مدرن‌ترین آنها در کشور به شمار می‌رود. به طور مثال زمانی که در تولید چند لایه‌های فیلم‌های پلیمری از پلی‌اتیلن، پلی‌پروپیلن، پلی‌آمید و سایر فیلم‌ها مانند پلی‌استر یا فویل آلومینیوم و کاغذ استفاده می‌شود به محصولات ترکیبی گوناگونی خواهیم رسید که فاکتورهای نظیر ضخامت فیلم‌ها، فویل و گرماژ کاغذ می‌توانند متغیرهای

نام دستگاه	دامنه تغییرات	توانمندی	کاربرد	توضیحات
۱ permeability Water Vapour	0.01-gr/m2.day	0.01gr/m2.day	اندازه‌گیری میزان عبور بخار آب از لفاف	—
۲ Oxygen permeability Tester	0-1000ml/m2.day	0.01ml/m2.day	اندازه‌گیری میزان نفوذ گاز اکسیژن از لفاف	قابل نصب به کامپیوتر و تهیه گزارش
۳ Auto Tensile Tester	500N	0.5N	اندازه‌گیری خواص فیزیکی فیلم‌ها نظیر ضخامت، کشش، پارگی و میزان استحکام	قابل نصب به کامپیوتر و تهیه گزارش
۴ Coefficient Friction Tester	0-5N	0.1N	اندازه‌گیری میزان ضریب اصطکاک انواع لفاف‌ها	قابل نصب به کامپیوتر و تهیه گزارش
۵ Heat Sealing Tester	250°C-دمای محیط	±0.2°C	تعیین دوخت‌پذیری انواع لفاف‌ها	این دستگاه قابلیت نصب به کامپیوتر دارد ضمناً دمای دوخت، فشار دوخت و زمان دوخت قابل کنترل است.
۶ وکیوم	350°C- دمای محیط	10c	تعیین فرم‌پذیری لفاف‌های ترموفورمینگ	—
۷ ترمومتر نوری	±30-550°C	±2°C	اندازه‌گیری دمای مواد	—
۸ میکرومتر	0.01-600gr	0.01gr	اندازه‌گیری ضخامت	—
۹ ترازوی دیجیتالی	0.01-600gr	0.01gr	تعیین وزن لفاف‌ها	—

همچنین این آزمایشگاه به تجهیزات آزمایشگاهی نظیر هود، اون (250C)، دسیکاتور و ظروف آزمایشگاهی مجهز می‌باشد.

یخ‌سازی، ۱۱۷ کارخانه کنسروسازی، ۴۲ کارخانه پودر ماهی، ۱۳۹ سردخانه ساحلی و ۱۲۳ واحد فرآوری بوده و بیشترین فعالیت صنایع فرآوری شیلاتی در ایران تولید کنسرو، عمل‌آوری و بسته‌بندی ماهی و میگو در برمی‌گیرد.

کمبود امکانات نگهداری و بسته‌بندی گل رز در خوزستان

کار برداشت گل رز در ۲۹۰ هکتار از زمینهای کشاورزی خوزستان از هفته جاری آغاز شد. مدیر باغبانی سازمان جهادکشاورزی خوزستان اظهار داشت: پیش‌بینی می‌شود که ۴۰ میلیون شاخه گل از این میزان سطح زیر کشت، برداشت شود. "ام‌الله ممبینی" فصل برداشت گل رز در خوزستان را تا پایان فروردین سال آینده اعلام کرد. وی افزود: بیشترین سطح زیر کشت در شمال خوزستان شامل دزفول، شوش، گتوند و اندیمشک به صورت گلخانه‌ای و فضای باز قرار دارد.

وی در ادامه به کمبود امکانات اولیه مانند نگهداری و بسته‌بندی گل در خوزستان اشاره کرد و افزود: گل برداشت شده در استان روانه تهران، و از آنجا راهی بازار مصرف می‌شود. مدیر باغبانی سازمان جهادکشاورزی خوزستان افزود: خوزستان در سالهای گذشته از لحاظ سطح زیر کشت این نوع گل مقام اول کشوری و از لحاظ تولید مقام دوم کشوری را به خود اختصاص داده است. در استان خوزستان انواع گل از قبیل آفتابگردان، نرگس، رز، مریم، گلابول و داوودی کشت می‌شود.

مدیرکل استاندارد اردبیل خواستار توجه تولیدکنندگان این استان به کیفیت بسته‌بندی شد

مدیرکل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان اردبیل خواستار استانداردسازی محصولات تولیدی در این استان شد. علی فدا افزود: به علل مختلف محصولات تولیدی استان از کیفیت بسته‌بندی بالایی برخوردار نبوده و حتی در مواردی پایین‌تر از وضعیت معیارهای تعیین شده استاندارد قرار دارند.

وی جوان بودن بخش صنعت و تولید و بی‌تجربه بودن مدیران برخی از واحدهای تولیدی، نبود تولیدات منسجم و انبوه برای صادرات هدفمند، بی‌توجهی به آینده‌نگری و نبود صادرکنندگان ثابت و متخصص در امور تجارت جهانی را از جمله علل افت کیفیت محصولات تولیدی در بازارهای رقابتی ذکر کرد. وی افزود: علاوه بر این چون بسیاری از مدیران واحدهای تولیدی فقط به تولید بیشتر بدون توجه به کیفیت، ایمنی و بهداشت می‌اندیشند استاندارد کالاها و نحوه بسته‌بندی مورد بی‌مهری قرار گرفته است. فدا، وجود واحدهای تولیدی زیر زمینی، ورود برخی از کالاهای خارجی با کیفیت پایین به کشور و فروش آنها در بازار با قیمت ارزان، بی‌توجهی اتحادیه‌ها و انجمن‌های صنفی به مسایل کیفی کالا و خدمات در بازار و ناهماهنگی در بخش خصوصی و دولتی را در وجود نقص در سیستم بسته‌بندی کالا بی‌تاثیر ندانست.

فرآوری و صنایع تبدیلی وابسته آبزیان گسترش می‌یابد

بیشترین فعالیت صنایع فرآوری شیلاتی در ایران به تولید کنسرو، عمل‌آوری و بسته‌بندی ماهی و میگو اختصاص دارد.

مهندس ایرج هاشمی، مدیرکل بازاریابی و صنایع شیلاتی سازمان شیلات ایران درخصوص فعالیت‌های انجام‌شده در زمینه فرآوری آبزیان گفت: امروزه محصولات متنوعی از انواع گونه‌های آبزیان در دنیا تولید و عرضه شده تا به نیاز مصرف‌کنندگان با هر نوع سلیقه و شرایطی پاسخ داده شود و در این بخش تولیدکنندگان در کشورهای صنعتی با بهره‌گیری از فن‌آوری‌های جدید و استفاده از روش‌های علمی بازاریابی و بازاریابی نهایت تلاش را برای بالا بردن ارزش افزوده انجام داده و در این راه بهره‌برداری بهینه از انواع گونه‌ها، جلوگیری از ضایعات، استفاده از صید ضمنی و کاهش بهره‌برداری از ذخایری که به لحاظ عادت مصرف‌کنندگان علاقه بیشتری به مصرف آن‌ها نشان می‌دهند، موجب توجه فراوان به فرآوری آبزیان و صنایع تبدیلی وابسته شده است.

وی در ادامه افزود: در کشور ما به‌کارگیری نظام انگیزشی توسط شیلات ایران طی دو دهه گذشته موجب جلب سرمایه قابل توجهی از طرف بخش خصوصی و بانک‌ها برای توسعه صنایع تبدیلی آبزیان شده و از لحاظ کمی از رشد قابل توجهی برخوردار بوده است. مهندس هاشمی تصریح کرد: در سال ۲۰۰۵ میلادی از تعداد کل ۵۸۹ واحد صنایع شیلاتی، ۱۶۸ کارخانه

فعالیت تنها یک کارخانه

بسته‌بندی آب معدنی در یاسوج

مدیرکل صنایع و معادن کهگیلویه و بویراحمد با اشاره به این که ۳۴۷ چشمه برای توسعه صنعت آب معدنی شرایط لازم در استان را داراست افزود: تنها یک کارخانه بسته‌بندی آب معدنی در یاسوج فعالیت می‌کند. مهندس محمدحسین حیدرپور افزود: این کارخانه سالانه ۲۰۰ هزار بطری آب معدنی تولید می‌کند. وی گفت: بیش از ۳۰ مجوز بسته‌بندی آب معدنی در این استان صادر شده اما به دلیل کمبود اعتبار و نقدینگی اجرای آنها با مشکل مواجه است. حیدرپور گفت: نزدیکی استان به کشورهای حوزه خلیج فارس، بندرها و شهرهای کم آب جنوب کشور که مراکز عمده مصرف آب بسته‌بندی هستند، جایگاه مناسبی برای رونق این صنعت و اشتغالزایی پایدار است.

نقل، فرآوری، نگهداری و مصرف، سالیانه حجم زیادی از تولیدات از چرخه مصرف خارج می‌شود و این امر موجب کاهش درآمد تولیدکنندگان و در نهایت ضرر و زیان به اقتصاد ملی کشور می‌شود. بنابراین لازم است جهت کاهش ضایعات، یک برنامه‌ریزی و سیاست‌گذاری فرباخشی با مشارکت تمامی دستگاه‌های مرتبط انجام گیرد.

رحیمی افزود: یکی از عوامل مهم و تاثیرگذار در کاهش ضایعات، بسته‌بندی مواد غذایی بعد از تولید تا عرضه به بازار مصرف است. از این رو بسته‌بندی در سهولت حمل و نقل و کاهش هزینه‌های مربوطه، نگهداری مناسب و بهداشتی محصول تارسیدن به دست مصرف‌کننده، افزایش مدت زمان ماندگاری، جلوگیری از به هدر رفتن و در نهایت صادرات محصول نقش مهمی ایفا می‌کند.

وی اظهار داشت: به دلیل نقش برجسته و مهم بسته‌بندی، بخش صنایع کشاورزی و روستایی استان مذکور احداث واحدهای بسته‌بندی محصولات کشاورزی را در لیست اولویت برنامه‌های کاری خود قرار داده و نهایت همکاری و مساعدت لازم را برای ارائه مشاوره‌های فنی و اقتصادی، واگذاری زمین، معرفی جهت تسهیلات بانکی به متقاضیان به عمل می‌آورد.

رحیمی گفت: در این راستا، تاکنون ۱۹۱ فقره جواز تاسیس با سرمایه‌گذاری ثابت ۵۴۹ میلیارد ریال و اشتغال ۲ هزار و ۳۴۰ نفر توسط صنایع کشاورزی و روستایی مرکزی در زمینه بسته‌بندی محصولات کشاورزی در سطح استان صادر شده که از این تعداد ۳۵ طرح با سرمایه‌گذاری ۲۲۴ میلیارد ریال در زمینه بسته‌بندی حبوبات و خشکبار، غلات، میوه و سبزیجات، گوشت قرمز و سفید و عسل و تخم‌مرغ و با ظرفیت اسمی سالانه ۱۹۸ هزار تن به بهره‌برداری رسیده است.

وی ادامه داد: برای احداث این طرح‌ها ۵۳ میلیارد ریال معادل ده درصد از محل تسهیلات بانکی و مابقی توسط صاحبان صنایع هزینه شده است. رحیمی افزود: علاوه بر این، صنایع روستایی جهاد کشاورزی این استان تاکنون ۱۹۸ فقره مجوز تاسیس صنایع تبدیلی و تکمیلی شامل زراعی، باغی، دامی و شیلاتی با سرمایه‌گذاری ۸۶۹ میلیارد ریال را صادر کرده که از این تعداد ۳۷ طرح با سرمایه‌گذاری ۷۰۹ میلیارد ریال و اشتغال ۵۱۷ نفر (با ظرفیت جذب مواد خام کشاورزی ۱۵۰ هزار تنی) به بهره‌برداری رسیده و ۳۶ طرح نیز با سرمایه‌گذاری ۱۷۹ میلیارد ریال و اشتغال ۷۴۳ نفر در مراحل مختلف احداث و تجهیز با پیشرفت فیزیکی بالای ۲۰ درصد قرار دارد.

نمود صنایع تبدیلی مناسب باعث زیان زیتون کاران لرستانی می‌شود

مدیر باغبانی سازمان جهاد کشاورزی لرستان گفت: نبود صنایع تبدیلی و فرآوری زیتون در لرستان، سالانه خسارات زیادی به زیتون کاران این استان وارد می‌کند. "بهبود بهاروند" افزود: در صورت وجود صنایع فرآوری زیتون، ضمن جلوگیری از ضایعات محصول و زیان کشاورز در منطقه جریان درآمدی جدیدی ایجاد خواهد شد و بیکاری کاهش خواهد یافت. مدیر باغبانی لرستان افزود: زیتونکاران لرستانی پس از برداشت محصول به دلیل نبود صنایع تبدیلی، تکمیلی، بسته‌بندی و فرآوری ناچارند

وی گفت: برای ارتقا کیفیت محصولات بسترسازی برای صادرات قابل رقابت کالا و خدمات تولیدی و فرهنگ‌سازی برای تولید با کیفیت و بکارگیری قوانین و مقررات و شناسایی کالاهای کیفی مورد نیاز بازارهای تجارتي خارجی ضروری است.

وی، بهره‌گیری از تجربیات علمی و فنی مدیران واحدهای تولیدی فعال در تجارت خارجی، ارتقا کیفیت محصولات به ویژه در وضعیت بسته‌بندی، تسهیل امورات حمل و نقل، جلوگیری از کالاهای قاچاق و بی‌کیفیت، الگوگیری از توانمندی استان‌های موفق در صادرات، استفاده از کیفیت بهتر کالا از طریق دسترسی به فن آوری، دوری از تجارت مقطعی، تقویت ساختار صنعتی استان با اولویت دهی به صنایع مزیت دار و افزایش سقف تولید را از راهکارهای ارتقا شاخص‌های کیفیت در استان ذکر کرد.

ضایعات ۱۷ درصدی محصولات کشاورزی در استان مرکزی

از تولید سالانه ۱/۸ میلیون تن محصولات کشاورزی در استان مرکزی، به طور متوسط ۱۷ درصد آن جزء ضایعات محسوب می‌شود. مدیر صنایع کشاورزی و روستایی استان مرکزی ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با توجه به ضایعات ۱۷ درصدی محصولات کشاورزی در مراحل مختلف کاشت، داشت، برداشت، حمل و

استاندار کرمانشاه:

بسته‌بندی و عرضه محصولات در استان مطلوب نیست

استاندار کرمانشاه گفت: بسته‌بندی و عرضه محصولات در استان به نحو مطلوب صورت نمی‌گیرد، لذا ضرورت دارد تلاش ویژه‌ای جهت ارتقا کیفیت صنعت بسته‌بندی در استان انجام شود. مهندس مجید غفوری در جلسه کمیته توسعه صادرات کالاهای غیر نفتی استان کرمانشاه، افزود: بحث تولید کالا و محصولات یک موضوع و نحوه عرضه محصولات به نحو مطلوب نیز بحث جداگانه‌ای است و با ارتقا کیفیت صنعت بسته‌بندی از یک سو و افزایش درآمد محصولات از سوی دیگر، اشتغال‌زایی بیشتری محقق خواهد شد. وی با دعوت از صنعتگران و تولیدکنندگان کالاها برای فعالیت بیشتر و اصولی‌تر در ارتباط با صنعت بسته‌بندی، اظهارداشت: با استفاده از تسهیلات مشاغل زودبازده می‌توان نسبت به فراهم ساختن زمینه‌های لازم برای شکل‌گیری مناسب صنعت بسته‌بندی در استان اقدام کرد.

وی یادآور شد: با بهره‌گیری و توجه ویژه به شرایط محقق شده، صنعت بسته‌بندی و عرضه محصولات استان در تمامی زمینه‌ها ارتقا خواهد یافت. استاندار کرمانشاه اظهار داشت: اقدامات لازم برای ارتقا کیفیت صنعت بسته‌بندی و عرضه تولیدات در استان در حال انجام است و از دستگاه‌های ذیربط خواسته‌ایم که با جدیت در راستای تحقق این موضوع گام بردارند.

به گفته وی، با احداث این شش شهرک صنعتی در چهارمحال و بختیاری زمینه اشتغال ده هزار نفر به صورت مستقیم و سی هزار نفر به صورت غیرمستقیم فراهم خواهد شد.

وی میزان آب مورد نیاز برای احداث شهرکهای صنعتی آب معدنی را یک هزار و یکصد لیتر در ثانیه ذکر کرد و گفت: با بهره‌برداری از این شش شهرک سی و سه میلیارد لیتر آب معدنی در سال در این استان تولید خواهد شد. گرمی اظهار داشت: مجوز برداشت این میزان آب از چشمه‌های آب معدنی استان نیز اخذ شده و در این زمینه محدودیتی وجود ندارد. رییس سازمان صنایع و معادن استان اظهار داشت: از این تعداد شهرک، سه شهرک با اشتغال پنج هزار نفر در شهرستان کوهرنگ، یک شهرک در بروجن، یک شهرک در اردل و یک شهرک در لردگان احداث می‌شود.

وی از امضای تفاهمنامه نخستین شهرک آب معدنی خصوصی ایران در شهرستان بروجن در روز شنبه خبر داد و گفت: این شهرک در کنار چشمه معدنی "آب سفید" که سبکترین آب معدنی کشور است، با سرمایه‌گذاری بخش خصوصی احداث می‌شود.

به گفته وی، در این شهرک بخش خصوصی دو هزار میلیارد ریال سرمایه‌گذاری می‌کند و با بهره‌برداری از آن سالانه شش میلیارد لیتر آب معدنی در سال در استان تولید خواهد شد. گرمی آب معدنی استان را با کیفیت‌ترین آب معدنی ایران ذکر کرد و گفت: در زمان حاضر بیش از یک هزار چشمه آب معدنی در چهارمحال و بختیاری وجود دارد و با بهره‌برداری از این شش شهرک، این استان به عنوان قطب بزرگ تولید آب معدنی ایران معرفی خواهد شد. استان چهارمحال و بختیاری هم‌اینک سالانه بیش از ۴۸۸ میلیون لیتر آب معدنی تولید می‌کند.

رییس سازمان صنایع و معادن استان چهارمحال و بختیاری: سرمایه‌گذاری در بسته‌بندی آب این استان توجیه اقتصادی دارد

فرماندار شهرستان "بروجن" استان چهارمحال و بختیاری گفت: اراضی تسطیح شده شهرک آب معدنی "آب سفید" بروجن آماده واگذاری به سرمایه‌گذاران برای راه‌اندازی مجتمع‌های بسته‌بندی آب معدنی است.

"حیدرعلی خدیوی" افزود: این شهرک در کنار چشمه آب سفید در عرصه‌ای به وسعت ۳۰۰ هکتار به عنوان نخستین شهرک آب معدنی ایران در دست احداث است. فرماندار شهرستان بروجن گفت: آب چشمه "آب سفید" سبک‌وزن پس از بررسی‌های به عمل آمده از سوی کارشناسان داخلی و خارجی به عنوان سبکترین آب ایران شناخته شده است.

خدیوی 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 معدنی کشور است.

که محصول مرغوب خود را با قیمتی کم به واسطه‌ها و دلالتان سودجود بفروشند. وی اضافه کرد: هم‌اکنون تهیه کنسرو از زیتون تنها ۵۰۰ تا ۶۰۰ ریال هزینه دارد در حالی که قیمت آن در بازار فروش ۳۰ هزار ریال است. بهاروند نبود صنایع بسته‌بندی و تبدیلی را همواره از مهمترین مشکلات و از جمله نیازهای اساسی و ضروری بخش کشاورزی لرستان برشمرد. وی از بخش خصوصی خواست در این زمینه پیشقدم شود. بهاروند، سطح زیر کشت محصول زیتون در باغات لرستان را یک هزار و ۷۴۰ هکتار عنوان کرد و پیش‌بینی کرد از این سطح ۱۵۰ تن محصول برداشت شود. وی اضافه کرد: در برنامه توسعه باغات لرستان امسال یک هزار هکتار به سطح زیر کشت این محصول اضافه خواهد شد. بر اساس آمارهای موجود ۳/۳ درصد از مجموع کل تولیدات زراعی و باغی کشور در استان لرستان تولید می‌شود.

بسته‌بندی آب

نخستین "خوشه صنعتی" برای بسته‌بندی آب معدنی در چهارمحال و بختیاری احداث می‌شود

رییس سازمان صنایع و معادن چهارمحال و بختیاری، از احداث شش شهرک بزرگ تولید و بسته‌بندی آب معدنی در استان خبر داد و با راه‌اندازی این شش شهرک نخستین "خوشه صنعتی" آب معدنی ایران در این استان راه‌اندازی خواهد شد.

"رحمان گرمی" افزود: احداث این شش شهرک بزرگ صنعتی ظرف مدت چهار سال در شهرستانهای کوهرنگ، بروجن، اردل و لردگان انجام می‌گیرد. به گفته وی، در این خوشه صنعتی تمام امکانات مورد نیاز برای تولید و بسته‌بندی آب معدنی در استان صورت خواهد گرفت.

رییس سازمان صنایع و معادن چهارمحال و بختیاری گفت: طرح احداث این شش شهرک در شورای اداری شهرستانهای مذکور تصویب و زیرساختهای آن برای سرمایه‌گذاری بخش خصوصی داخلی و خارجی نیز فراهم شده است. گرمی اظهار داشت: این طرح به ده هزار میلیارد ریال سرمایه‌گذاری بخش خصوصی نیازمند است که از هم‌اکنون سرمایه‌گذارانی نیز برای احداث این شهرکها اعلام آمادگی کرده‌اند.

بسته‌بندی خرما

سومین تولیدکننده خرمای جهان، توانایی بسته‌بندی مناسب ندارد

یک کارشناس صنعت بسته بندی گفت: ایران سومین تولیدکننده خرمای جهان، به دلیل بی توجهی به کیفیت و مسائل بهداشتی در بسته بندی هنوز نتوانسته به جایگاه مناسبی در صادرات این محصول اساسی غذایی دست یابد. میترا موسوی، کارشناس صنعت بسته‌بندی خرما در گفتگو با باشگاه خبرنگاران افزود: صادرات فله‌ای خرما به کشور امارات و ارائه آن با کیفیت بسیار نامطلوب، به جایگاه خرمای تولیدی ایران لطمه وارد کرده است. وی شستشوی مناسب، ضدعفونی، تعدیل رطوبت و دسته‌بندی را از مراحل علمی بسته‌بندی خرما دانست و اظهار داشت: مجاورت نداشتن با هوا مسئله مهمی در کاهش میزان آلودگی خرمای مصرفی است که به این مسئله توجه نمی‌شود.

موسوی با اشاره به افزایش ماندگاری خرما در بسته بندی مناسب ادامه داد: مصرف خرمای بهداشتی و سالم باعث افزایش رغبت عمومی به مصرف این محصول و توسعه فرهنگ مصرف آن می‌شود. وی با انتقاد از شرایط خرید تضمینی خرما خاطرنشان کرد: خرما بعد از خرید تضمینی به صورت فله‌ای و در گونی به مزایده گذاشته می‌شود و به افراد و شرکت‌های خاصی فروخته می‌شود. موسوی با اشاره به ناهماهنگی و همکاری با کارخانه‌های تولید و فرآوری خرما تصریح کرد: با توجه به این که خرمای خریداری شده در طول سال فرآوری و به فروش می‌رسد، تامین یک سرمایه اولیه برای خریدار مشکل بوده و لازم است که دولت با دریافت چند مرحله‌ای پول خرما، به حمایت از کارخانه‌دار و صادرکننده بپردازد. وی افزود: با این حمایت‌ها و با بهبود وضعیت صنایع بسته بندی خرمای کشور می‌توان نسبت به بهبود کیفیت و شرایط صادرات این محصول امیدوار بود. دالوند مدیر تولیدکننده ماشین آلات بسته بندی صنایع غذایی نیز کیفیت محصولات بسته‌بندی شده در کشور را نامناسب دانست و گفت: از لحاظ تکنولوژی و ساخت ماشین آلات به مقام نخست در خاورمیانه رسیده‌ایم ولی هنوز بسته‌بندی داخلی با نوع خارجی قابل رقابت نیست. وی صرفه جویی در هزینه‌ها را دلیل اصلی پیشرفت نکردن در این زمینه دانست و افزود: بی توجهی به ریزه‌کاری‌های طراحی اصولی و قواعد علمی کار از موانع اصلی این عرصه است. دالوند با اشاره به تولید محصولات غذایی کشور در داخل خاطرنشان کرد: با بهبود سطح کیفی بسته بندی محصولات غذایی کشور می‌توان به جایگاه مطلوبی در بازار جهانی رسید و به صادرات محصولات صنایع غذایی دست یافت.

بسته‌بندی خرمای سیستان و بلوچستان

رییس جهاد کشاورزی سیستان و بلوچستان گفت: امسال ۵۵ مجوز صنایع تبدیلی از جمله سردخانه و بسته‌بندی خرما در استان صادر شده است. "محمدعلی نیکبخت" افزود: سالانه در سیستان و بلوچستان ۱۵۰ هزار تن خرما از سطح ۳۸ هزار هکتار نخلستان زیرکشت برداشت می‌شود.

به گفته وی، دبی این چشمه سه مترمکعب در ثانیه است و بخش عمده آن برای تامین آب شرب شهرهای شهرستان بروجن مورد استفاده قرار خواهد گرفت و تنها قسمتی از آن برای بسته بندی آب معدنی در نظر گرفته شده است. رئیس سازمان صنایع و معادن چهارمحال و بختیاری نیز از امضای تفاهنامه نخستین شهرک آب معدنی خصوصی ایران در شهرستان بروجن خبر داد و گفت: این شهرک در کنار آب چشمه معدنی "آب سفید" با سرمایه‌گذاری بخش خصوصی احداث می‌شود.

"رحمان کرمی" افزود: در این شهرک بخش خصوصی دو هزار میلیارد ریال سرمایه‌گذاری می‌کند و بهره‌برداری از آن سالانه شش میلیارد لیتر آب معدنی در سال در استان تولید خواهد شد. به گفته وی، با فراهم کردن زیرساخت‌های لازم، استان چهارمحال و بختیاری از هر لحاظ آمادگی کامل برای جذب سرمایه‌گذار داخلی و خارجی در بخش تولید و بسته‌بندی آب معدنی را دارا می‌باشد و سرمایه‌گذاری در بخش آب از نظر اقتصادی دارای توجیه فنی می‌باشد.

طبس ۲۰ تن سبزی بسته‌بندی شده به آسیای میانه، آلمان و سوئد صادر کرد

رییس اتحادیه شرکت تعاونی روستایی شهرستان طبس از توابع استان یزد گفت: تعاونی‌های این شهرستان امسال از محل فرآوری انواع سبزی، دو میلیارد ریال در آمد کسب کردند.

احمد چوبداری افزود: در سال جاری، یک هزار و یکصد تن انواع سبزی در کارخانه سبزی پاک کنی این شهرستان فرآوری شد که از این میزان پنجاه تن سبزی خشک بدست آمد. وی تصریح کرد: این سبزی‌ها شامل تره، شوید، گشنیز، اسفناج، شنبلیله، نعناع و جعفری است.

وی قیمت هر تن سبزی خشک شده را حدود ۴۰ میلیون ریال اعلام کرد و افزود: چهل درصد سبزی‌های فرآوری شده پس از بسته‌بندی به کشورهای آسیای میانه، آلمان و سوئد صادر و باقی در داخل کشور مصرف شد.

به گفته وی، در صورت پرداخت یک میلیارد ریال تسهیلات بانکی، ظرفیت این واحد به دو هزار و ۵۰۰ تن و اشتغال آن از هفده نفر به دو برابر افزایش خواهد یافت. کارخانه سبزی پاک کنی طبس تنها کارخانه تولید سبزی در استان یزد است که در سال ۱۳۷۶ با ۱/۳ میلیارد ریال سرمایه‌گذاری به بهره‌برداری رسید.

تیمهای تشکیل شده به صورت خوشه‌ای و بدون نیاز به عوامل واسطه نسبت به تهیه مواد اولیه، و تولید و عمل آوری محصولات اقدام کنند. وی تاکید کرد: خرما از جمله محصولات است که واحدهای تولیدی فعال در این عرصه قادر نیستند به شکل انفرادی اصول و استانداردها را رعایت کنند لذا لازم است این کار به شکل گروهی (خوشه‌ای) انجام شود.

فعالیت ۱۰ واحد بسته‌بندی خرما در شهرک صنعتی بم

مدیر شهرک صنعتی بم گفت: از مجموع ۱۲۵ واحد ثبت نام شده در این شهرک ۶۲ واحد فعال هستند. حمدالله باقی‌زاده افزود: شهرک صنعتی بم با مساحت ۱۰۰ هکتار در سال ۱۳۶۰ تاسیس شده که ۷۵ هکتار از کل مساحت آن اراضی صنعتی است. وی اضافه کرد: در این شهرک از مجموع واحدهای راه‌اندازی شده ۱۲ واحد سردخانه‌ای ۱۰ واحد بسته‌بندی خرما، پنج واحد صنایع فلزی، پنج واحد صنایع غذایی و ۳۰ واحد در زمینه فرآورده‌های بتنی فعال هستند.

بسته‌بندی گوشت

طرح بسته‌بندی مرغ گرم اجرا نمی‌شود

جهان اقتصاد: با گذشت چهار سال طرح مصوب سازمان دامپزشکی هنوز بسته‌بندی مرغ گرم در کشتارگاه‌های طیور انجام نمی‌گیرد.

حمید رحیمی‌نژاد، دبیر انجمن کشتارگاه‌های صنعتی طیور به ایانا گفت: طرح بسته‌بندی مرغ گرم چهار سال پیش توسط سازمان دامپزشکی به کشتارگاه‌های طیور ابلاغ شد. این در حالی است که با وجود سرمایه‌گذاری کشتارگاه‌ها برای تجهیزات هنوز طرح بسته‌بندی مرغ گرم در کشتارگاه‌های طیور انجام نمی‌شود.

رحیمی‌نژاد درباره طرح بسته‌بندی مرغ گرم در کشتارگاه‌ها گفت: مرغ بسته‌بندی شده دارای شناسنامه است و به دلیل رقابت در بازار مرغ‌داران تلاش می‌کنند مرغ سالم و باکیفیت به کشتارگاه‌ها تحویل دهند و بسته‌بندی باعث حصول اطمینان مصرف‌کننده و رقابت سالم مرغ‌داران می‌شود. دبیر انجمن کشتارگاه‌های صنعتی طیور گفت: در حال حاضر در ۲۲ استان ایران مرغ به صورت گرم بسته‌بندی می‌شود و این کار تا به حال در کشتارگاه‌های طیور در تهران صورت نگرفته است.

رحیمی‌نژاد درباره تعرفه در کشتارگاه‌ها گفت: به دلیل نوسان قیمت مرغ در حال حاضر قیمت واحد برای کشتار وجود ندارد.

در حال حاضر ۲۴ کشتارگاه به صورت صنعتی مرغ کشتار می‌کنند و ۹۸ درصد طیور کشتار شده مرغ است. رحیمی‌نژاد خبر داد: به زودی کشتارگاه طیور که از نظر تکنولوژی در خاورمیانه نظیر ندارد به بهره‌برداری می‌رسد. وی تصریح کرد: در حال حاضر مشکلی در کشتارگاه‌های طیور به طور اختصاصی وجود ندارد.

او بیان کرد: کشاورزان شهرستان سراوان ۴۰ درصد از خرمای تولیدی استان را تولید می‌کنند. وی گفت: تولید بالای خرما سبب شده سیستان و بلوچستان رتبه دوم برداشت این محصول را کشور به خود اختصاص دهد. وی تاکید کرد: تبادل نظر و انتقال تجربه صاحبان صنایع تولیدی خرما تاثیر مهمی برای توسعه کشت این محصول در سیستان و بلوچستان داشته است.

بسته‌بندی خرما در شهرک تخصصی خرما در خوزستان

نایب رییس انجمن خرمای ایران گفت: نخستین مرحله ایجاد شهرک تخصصی خرما در قالب خوشه صنعتی خرما در این استان خاتمه یافت. "محمد هاشم پور" افزود: ایده ایجاد یک شهرک تخصصی در قالب خوشه صنعتی در خوزستان زمانی شکل گرفت که طرح جامع مطالعاتی اصلاح، بهبود و توسعه فناوری فرآوردی و بسته‌بندی خرما در این استان به اجرا درآمد.

وی گفت: با اجرای این طرح مشخص شد خرما میوه‌ای است که ۵۰۰ فرآورده را می‌توان از آن استحصال کرد. وی افزود: با توجه به ظرفیت خوزستان در این زمینه و نیز ضرورت ورود به عرصه تجارت جهانی راهی جز شناسایی استعدادها و ایجاد شهرک تخصصی در قالب خوشه صنعتی خرما موجود نیست. هاشم پور، هدف نهایی خوشه صنعتی خرما را ساماندهی وضعیت صنایع تبدیلی دانست و گفت: این امر مستلزم طی مراحل شناخت، اعتماد آفرینی و عمل است.

وی افزود: هم‌اکنون مرحله شناسایی واحدهای تولیدی و تبدیلی خرما و کشف ظرفیت موجود در این واحدها، به پایان رسیده و نتایج آن مطلوب ارزیابی شده است. هاشم پور، مرحله بعدی را اعتماد آفرینی ذکر کرد و اظهار داشت: با توجه به اینکه اعتماد آفرینی از فاکتورهای مهم توسعه است لازم است اعتماد واحدهای شناسایی شده جلب شود تا به واسطه این اعتماد متقابل نسبت به ایجاد گروههایی از همین واحدها برای یافتن مشکلات، ارایه راهکار و رفع مشکلات به شکل جمعی اقدام کرد.

مجری طرح جامع مطالعاتی اصلاح، بهبود و توسعه فناوری فرآوردی و بسته‌بندی خرما در خوزستان افزود: پس از طی این مرحله که قطعا با موفقیت اجرا خواهد شد مرحله اجرایی طرح است که بناس در کنار بخش خصوصی به اجرا درآید. وی گفت: نتیجه نهایی طرح حذف اجاریات به وسیله دولت و واگذاری امور اجرایی به بخش خصوصی است. هاشم پور افزود: چنانچه تمامی این مراحل با موفقیت به اجرا درآید، تیمها و واحدهای تولیدی و صنایع تبدیلی شناسایی شده می‌توانند به واسطه

نخستین شرکت بسته‌بندی گوشت قرمز استان مرکزی در خمین راه‌اندازی شد

رییس شبکه دامپزشکی خمین، از راه‌اندازی نخستین و بزرگترین شرکت بسته‌بندی گوشت قرمز استان مرکزی در این شهرستان خبر داد. «صادق نجاری» افزود: با توجه به این که این شهرستان یکی از قطبهای کشاورزی و دامداری کشور است، به منظور افزایش تولید و فرآوری گوشت، ایجاد این شرکت ضروری به نظر می‌رسید.

وی با بیان این که، روزانه حدود ۲۰۰ راس دام سبک در کشتارگاه خمین با نظارت مستمر کارشناسان دامپزشکی کشتار می‌شود تصریح کرد: دام کشتار شده به این شرکت ارسال و مطابق با استانداردهای تعیین شده پس از نصب کد بهداشتی گوشت قرمز بسته‌بندی تحویل می‌شود.

نجاری، اضافه کرد: شرکت پشتیبانی گوشت قرمز نیز با خرید فرآورده دامی بسته‌بندی شده از این شرکت و ارسال آن به حاجی آباد اراک، محصول را ذخیره‌سازی می‌کند. وی، گوشت قرمز بسته‌بندی شده استاندارد و دارای کد بهداشتی را محصولی مورد قبول بازارهای داخلی دانست و افزود: این شرکت ظرفیت کشتار و بسته‌بندی روزانه ۲۵۰ راس دام سبک و ۲۰ راس دام سنگین را دارد.

نیاز به صنعت بسته‌بندی گوشت سفید در ایلام

شماری از مردم ایلام با مراجعه به مسوولان دستگاه‌های اجرایی خواستار ساخت کشتارگاه صنعتی طیور برای تامین گوشت سفید در این استان شدند.

یکی از شهروندان ایلامی گفت: در بیشتر فصول سال به ویژه فصل بهار و تابستان استان ایلام با کمبود مرغ بسته‌بندی و بهداشتی مواجه می‌شود. «جعفر ملکی» افزود: کمبود گوشت مرغ بسته‌بندی شده در بازار مصرف سبب گرایش مردم به سوی تهیه مرغ زنده غیر بهداشتی می‌شود. وی ادامه داد: خرید مرغ زنده و کشتار غیر بهداشتی آن در معابر شهری و فروشندگان دوره گرد سبب شیوع بیماری‌های مشترک انسان و طیور می‌شود.

یکی دیگر از شهروندان ایلامی گفت: استانی که دارای حدود ۲۰ واحد پرورش دهنده مرغ گوشتی است، نباید با کمبود گوشت مرغ مواجه شود. «مهین ایوبی» نبود کشتارگاه‌های مجهز صنعتی طیور را عامل کمبود گوشت مرغ در استان عنوان کرد و افزود: کمبود گوشت مرغ در ایلام در پاره‌ای اوقات نرخ گوشت مرغ را افزایش می‌دهد. وی ادامه داد: در شهرریور و همراه گذشته نرخ خرید گوشت مرغ بسته‌بندی شده در استان از مرز ۲۰ هزار ریال فراتر رفت. رییس سازمان جهاد کشاورزی استان ایلام نیز در این خصوص گفت: در حال حاضر این استان دارای یک کشتارگاه صنعتی طیور با نام سفید مرغ مانشت است که روزانه بین چهل تا پنجاه تن گوشت مرغ مورد نیاز مصرف شهروندان را روانه بازار مصرف می‌کند.

«وی یادآور شد: برای رونق بازار و افزایش رقابت بین بخش خصوصی مجوز ایجاد پنج کشتارگاه صنعتی طیور در این استان صادر شده است. وی افزود: این تعداد کشتارگاه در مناطق مختلف استان ایلام و نزدیک به واحدهای تولیدکننده گوشت مرغ در شهرستانهای ایلام، شیروان چرداول، دره‌شهر و ایوان احداث می‌شود. وی ظرفیت این کشتارگاهها را ۲۷۵ تن در روز عنوان کرد و گفت: با راه‌اندازی این پنج کشتارگاه زمینه اشتغال حدود یک هزار نفر در ایلام فراهم می‌شود. نوری یادآور شد: برای ساخت و راه‌اندازی این تعداد کشتارگاه به یک هزار میلیارد ریال تسهیلات بانکی نیاز است.

کشف گوشت‌های غیر قابل استفاده در کارگاه‌های بسته‌بندی گوشت در بندرعباس

ماموران شبکه دامپزشکی بندرعباس ۴۳۰ کیلوگرم گوشت گاو و ۹۵ کیلوگرم گوشت مرغ را که قابل استفاده نبود، طی بازدید از کارگاه‌های بسته‌بندی و سردخانه‌های بندرعباس ضبط کردند. به گزارش اداره کل دامپزشکی هرمزگان، مامورین شبکه دامپزشکی بندرعباس در آبان ماه امسال از ۳۶۶ مکان مرتبط از جمله کارگاه‌های بسته‌بندی و سردخانه‌ها بازدید کردند که موفق به کشف ۱۶ مورد تخلف بهداشتی شدند. بر اساس این گزارش پرونده سه نفر از متخلفین به دلیل تکرار تخلف به مراجع قضایی ارجاع شده است.

وزارت بهداشت: جای خارجی فقط با بسته‌بندی داخلی

معاون غذا و داروی وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی، گفت: هفتاد تا هشتاد درصد جای موجود در کشور قاچاق است. دکتر «رسول دیناروند» افزود: وقتی که جای قاچاق در کشور کنترل نشود و مشخص نباشد که از کدام کشور وارد شده، طبیعی است که کیفیت خوبی هم نداشته باشد.

وی، با بیان این که واردات انواع جای بسته‌بندی شده به کشور غیرمجاز است، اظهار داشت: جای باید به صورت فله‌ای پانزده کیلوگرمی وارد کشور شده و پس از کنترل کیفیت آن، توسط مراکز داخلی مجاز بسته‌بندی شود.

دیناروند، ادامه داد: در مرزهای غربی کشور، کنترل کافی برای واردات جای وجود ندارد و جای که به صورت قاچاق وارد شود، می‌تواند تقلبی باشد و وزارت بهداشت در این زمینه نظارتی ندارد.

وی، با بیان این که ضوابط مشخصی برای کنترل محصولات تقلبی و قاچاق در کشور وجود ندارد، گفت: به عنوان مثال برای مکمل‌های غذایی هیچ ضابطه‌ای وجود ندارد.

معاون وزیر بهداشت تضمین کیفیت غذا، ایمنی و سلامت فرآورده‌های غذایی را از برنامه‌های مهم معاونت غذا و داروی وزارت بهداشت عنوان کرد. به گفته دیناروند، هم‌اکنون پروانه‌های صادر شده از سوی وزارت بهداشت برای فرآورده‌هایی غذایی که در بازار عرضه می‌شود، در مقایسه با سالهای اول پیروزی انقلاب، حدود سی برابر افزایش یافته است.

بخشنامه‌ها

بسته بندی شمشیر دولبه برای مصرف کنندگان مصرف ۲۲ ماده غذایی در خوزستان ممنوع شد

مصرف ۲۲ ماده خوراکی در خوزستان از سوی اداره نظارت بر مواد خوراکی، آشامیدنی و آرایشی دانشگاه علوم پزشکی جندی شاپور اهواز ممنوع اعلام شد. به گزارش روابط عمومی دانشگاه علوم پزشکی جندی شاپور اهواز، مسوولیت هرگونه تهیه و توزیع مواد یاد شده به دلیل غیر قابل مصرف بودن بعهدہ فرد متخلف است.

این روابط عمومی اعلام ممنوع شده را به شرح زیر اعلام کرد: آب بسته بندی به مارک بی سی کارخانه زرین کولاک سپاهان، آلوچه و قره قروت جنگلی تولیدی کارخانه مشهد شهرک صنعتی طوس، تمبر آلوچه تولیدی تهران، لواشک صنایع غذایی توحید به مارک شایان، لواشک به مارک سحرآمیز آلوچه به مارک شادی، لواشک به مارک باغ پرور - تولیدی شبستر، لواشک به مارک "نیکو منظر"، آلوچه نیما، لواشک نیکو ترش، "تمبر آلوچه" به مارک ملت، آلوچه به مارک ملت، لواشک به مارک ترش سون، محصولات آرایشی به مارک دلا شرکت پنبه هیدروفیل و باند و گاز تبریز، صنایع بسته بندی صبا حبوبات ادویه جات - خشکبار بسته بندی شده به مارک صبا، روغن زیتون بی بو به مارک GREEN-OLIEOIL کرم های جوانه گندم تولیدی توسط موسسه تحقیقات حجامت ایران فاقد پروانه بهداشتی، چای غلامحسین حاج صمدی "به مارک و مشخصات قرقی دو قرقی - طاووس زنجان - میدان قائم - میدان امامت، بسته بندی و پخش قند فریمان - قند شکسته به مارک یلدا - بسته بندی در سلوفان، نان شیرینی به مارک بهارشیراز تولید واحد آقای مجیدی تولیدی، نان سنتی به مارک جویمند پروانه صنفی ۴۰۶ شماره ثبت ۹۳۷۵ مشهد و کل مواد شوینده به مشخصات گل کونیت و سنیش.

نداشتن پروانه بهداشتی، دارا بودن رنگ مصنوعی، جعل مشخصات بهداشتی، جعل پروانه ساخت، ابطال کد بهداشتی و غیر قابل مصرف بودن از جمله علل ممنوعیت مصرف این مواد اعلام شده است.

دانشگاه علوم پزشکی ایلام مصرف قندهای بسته ای فاقد مشخصات را ممنوع کرد

دانشگاه علوم پزشکی استان ایلام در اطلاعیه ای ممنوعیت مصرف قندهای شکسته بسته ای فاقد مشخصات تولید و مصرف را اعلام کرد. در این اطلاعیه آمده است: مصرف قندهای شکسته شده بسته ای فاقد مشخصات ساخت و تاریخ مصرف به سبب رعایت نشدن نکات بهداشتی ممنوع است. اطلاعیه می افزاید: اکنون در برخی از مغازه های ایلام قند بسته ای فاقد هر گونه مشخصات و تاریخ تولید و مصرف در دسترس شهروندان قرار می گیرد که سلامت آنان را تهدید می کند. این اطلاعیه از شهروندان خواسته است از مصرف این قندهای بسته بندی شده فاقد نشان وزارت بهداشت، پروانه بهداشتی و تاریخ تولید و مصرف خودداری کنند.

رییس سازمان دامپزشکی کشور: عرضه مرغ بسته بندی در کشور در حال نهادینه شدن است

رییس سازمان دامپزشکی کشور گفت: سالانه یک میلیارد قطعه انواع طیور در کشتارگاه های مخصوص طیور کشور کشتار می شود. دکتر "حسین حسینی" با اشاره به این که کشتار و عرضه مرغ بسته بندی در کشور در حال نهادینه شدن است زمان حاضر در ۲۳ استان کشور طیور به صورت بسته بندی و بهداشتی در کشتارگاه های صنعتی به شهروندان عرضه می شود. وی اظهار داشت: اگرچه سلامت شهروندان به طور مستقیم با عرضه مواد غذایی از جمله گوشت مرغ در ارتباط است، اما در برخی استانهای کشور کشتارگاه های طیور هنوز صنعتی نشده اند. حسینی یادآور شد: دولت برای تبدیل کشتارگاه های سنتی به صنعتی برنامه ریزی کرده است و هم اکنون ۱۷۵ کشتارگاه صنعتی طیور در کشور وجود دارد.

بورس

اعلام EPS جدید کاغذسازی کاوه

روزنامه سرمایه: افزایش مقدار و نرخ فروش و افزایش مقدار تولید مبلغ ۱۹۹ ریال به پیش بینی درآمد هر سهم شرکت صنایع کاغذسازی کاوه افزود: این پیش بینی درآمد هر سهم سال مالی جاری را در اسفند ۸۴ و تیر امسال مبلغ ۹۲۲ ریال اعلام کرده بود که با توجه به افزایش مقدار و نرخ فروش، افزایش مقدار تولید و کاهش قیمت مواد اولیه، درآمد هر سهم سال مالی منتهی به پایان اسفند ۸۵ را مبلغ ۱۱۲۱ ریال پیش بینی کرد و توانست تا پایان نیمه نخست امسال با اختصاص ۵۶۷ ریال سود به ازای هر سهم معادل ۵۱ درصد از کل سود پیش بینی شده را پوشش دهد. همچنین شرکت طی این دوره ۴۹ درصد از پیش بینی سالانه بهای تمام شده کالای فروش رفته و ۵۱ درصد از پیش بینی سالانه سود عملیاتی را محقق کرد. طبق اطلاعیه سازمان بورس هیات مدیره شرکت در نظر دارد تقسیم ۹۰ درصد از سود خالص سال مالی ۸۵ را به مجمع عمومی عادی سالانه پیشنهاد کند. لازم به ذکر است شرکت در نظر دارد طرح بازسازی خمیرسازی و خط تولید و با برآورد سرمایه گذاری بالغ بر ۳۶ میلیارد ریال را اجرا کند که تاریخ بهره برداری از آن طی سال ۸۶ برآورد شده است. شرکت عملکر سال مالی جاری در مقایسه با سال مالی ۸۴ را از نظر فروش با چهار درصد افزایش، بهای تمام شده کالای فروش رفته با پنج درصد افزایش، سود عملیاتی با دو درصد افزایش و سود پس از کسر مالیات با چهار درصد کاهش پیش بینی کرد.

غرفه‌گذاران آلمانی، اتریشی و تایوانی مربوط به بسته‌بندی در ایران پلاست

تایوان

۱۹ شرکت از کشور تایوان در پنجمین نمایشگاه ایران پلاست شرکت کردند. تعدادی از این شرکت‌ها که در زمینه بسته‌بندی فعالیت می‌کردند شامل:

BONMART ENTERPRISE CORP
ماشین چاپ و اکسترودر

CALPET MACHINERY CO.LTD
ماشین تولید نی PP
ماشین فیلم شرینگ PVC
ماشین شرینگ لیبل و...

CHYI YANG INDUSTRIAL CO.LTD
ماشین تولید فیلم بادی، ماشین تولید کیف و ماشین بازیافت
ماشین چاپ

COBBER MACHINE & TOOL CORP
تولید قالب و...

HAO YU PRECISION MACHINERY IN DUSTRY CO.LTD
خط کامل تولید گونی PP و...

LEADER EXTRUSION MACHINERY NID.CO.LTD
خطوط اکستروژن فیلم‌های پلاستیکی و...

JUMBO STEEL MACHINERY CO.LTD
ماشین‌های تولید فیلم شرینگ گرمایی PVC
ماشین تولید نی PP و...

LONG NEW PLASTIC STEEL MOLD CO.LTD
انواع قالب

LUWATEX COMPANY LIMITED.
ماشین تولید و چاپ نوارچسب
ماشین برش اتوماتیک و...

ORIENTAL PRECISE MOLD CO.LTD
قالب‌های تزریق پلاستیک و...

PARKER PLASTIC MACHINERY CO.LTD
ماشین‌آلات اکستروژن قالب‌گیری دمشی
ماشین‌آلات قالب‌گیری دمشی کششی PET و...

SHANG TA CHIA INDUSTRIAL CO.LTD
خطوط تولید ورق‌های PS, PP, PC چند لایه
خطوط تولید فیلم اکستروژن PP و...

CHUM POWER MACHINERY CO RD.
ماشین قالب‌گیری دمشی کششی PET

آلمان

از ۲۴ شرکت آلمانی که در نمایشگاه ایران پلاست امسال شرکت کرده بودند تعدادی از آنها در زمینه بسته‌بندی فعالیت می‌کردند که عبارتند از:

ARBURG: ماشین‌آلات قالب‌گیری تزریقی و...
ATLAS: ماشین‌آلات سنجش آلودگی مواد
BEKUM: ماشین‌آلات بادی برای بسته‌بندی جهت مصرف در صنایع نوشیدنی و لبنیات
Colortronic: سیستم‌های توزین و خشک‌کن
WERNER KAMMANN Maschine Fabrik: ماشین‌آلات اسکرین برای بسته‌بندی‌های پلاستیکی
KIEFELAG: ماشین‌آلات فرآیند پلاستیک جهت صنایعی مثل بسته‌بندی
NETZSCH: دستگاه‌های سنجش و بررسی مواد

اتریش

۱۴ شرکت اتریشی با شرکت در نمایشگاه ایران پلاست امسال در سالن ۳۸ به عرضه فعالیت‌های خود در صنعت پتروشیمی پرداختند که تعدادی از آنها مرتبط با بسته‌بندی بودند شامل:

ARTEC Maschinenbau GesmbH
تولیدکننده ماشین‌های بازیافت

DMT Technology Gm bH
خط تولید فیلم‌های BOSP, BOPETG, BOPET, BOPA, BOPP
BOPE, BOPVC,
Engineering Recycling Maschinen and Anlagen GmbH
ERMA
نصب خطوط بازیافت اکسترودر فیلترهای مذاب و...

GABRIEL chemie Ges.m.b.H
تولیدکننده انواع مستریج و افزودنی

NGR Next Generation Recycling maschinen GmbH
ماشین‌آلات بازیافت پلاستیک

SML maschinenges mbH
خطوط اکستروژن برای تولید فیلم و ورق

Star linger&Co Ge sellschaftm.b.H
ماشین‌آلات تولید ساک و گونی‌های روکش دار یا برون روکش پلاستیکی

کارشناس ارشد سازمان جنگل‌ها و مراتع کشور تصریح کرد: اگر می‌خواستیم کاغذ وارداتی را از چوب داخل تهیه کنیم، بایستی دو میلیون متر مکعب چوب مصرف می‌کردیم، در حالی که از هر چوبی نمی‌توان کاغذ تهیه کرد.

حسین پور افزود: کمبود از هنگامی به وجود آمد که صنایع داخلی بی‌حساب توسعه پیدا کرد و مصرف چوب از تولید آن بیشتر شد.

ضعف سیستم بسته‌بندی، مشکل صادرات بخش کشاورزی ایران به تایلند

وزیر کشاورزی تایلند اظهار کرد: دو کشور ایران و تایلند در بخش توسعه کشاورزی، تحقیقات و تبادل تجربیات کشاورزی تفاهم‌نامه همکاری‌های کشاورزی امضا خواهند کرد. وزیر کشاورزی تایلند با اشاره به همکاری‌های محدود کشاورزی بین دو کشور در گذشته گفت: دولت تایلند تمایل دارد در کلیه بخش‌های مربوط به کشاورزی، منابع غذایی و دام با کشور ایران همکاری کند.

در ملاقاتی که وزیر کشاورزی تایلند با محسن پاک‌آیین سفیر ایرانی داشت، دو طرف مذاکره‌کننده در مورد افزایش روابط تجاری نیز مذاکره کردند و وزیر کشاورزی تایلند خواستار خرید بیشتر برنج و کائوچو از طرف ایران شد. بنا بر این گزارش، سفیر ایران علت ضعف صادرات محصولات کشاورزی ایران به تایلند و سایر کشورهای جنوب شرقی آسیا را در نبود وسایل حمل‌ونقل منظم، قوانین تجاری غیراستاندارد و ضعف سیستم بسته‌بندی دانست. گفتنی است، روابط محدود کشاورزی که دو کشور ایران و تایلند در سال گذشته داشتند در پنج ماه اول سال گذشته بیش از ۱۸۰ میلیون دلار بوده است.

لزوم قانونمند شدن بسته‌بندی نان در دامغان

فرماندار شهرستان دامغان گفت: برای بازسازی نانواییها ۴۰ میلیون ریال تسهیلات داده می‌شود. "سید عباس دانایی" در جلسه کمیسیون تعزیرات آرد و نان این شهرستان، بر تلاش و نظارت بیشتر مرکز بهداشت در مورد رعایت موارد بهداشتی در نانواییها تاکید کرد.

وی افزود: بسیاری از نان‌های بسته‌بندی شده که در فروشگاهها عرضه می‌شود، بدون تاریخ مصرف و انقضاست و با هر کیفیتی و قیمت‌های متفاوت به فروش می‌رسد و نظارت دقیقی در این مورد وجود ندارد.

وی بر تولید نان با کیفیت و بسته‌بندی مناسب تاکید کرد و گفت: این نان‌ها باید با نظارت بازرگانی، مرکز بهداشت و دیگر مسوولان ذیربط تولید شود. کارشناس مسوول بهداشت محیط شهرستان دامغان نیز در این جلسه گفت: تمام نان‌هایی که در بسته‌بندی‌های مختلف عرضه می‌شود باید تاریخ تولید و انقضا و دارای پروانه ساخت و بهره‌برداری از وزارت بهداشت و درمان داشته باشند.

مدیرکل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان زنجان: صنایع دستی این استان فله‌ای و کارتنی بسته‌بندی می‌شود

"یحیی رحمتی" مدیرکل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان زنجان با اشاره به مشکلات بخش صنایع دستی استان، صیانت از شغل‌های موجود در این بخش را مهم دانست و افزود: روز به روز از شمار این صنایع به دلیل مشکلات مختلف از جمله نبود بازار خرید مورد انتظار، کاسته می‌شود. رحمتی، بسته‌بندی مناسب و مشتری پسند صنایع دستی را لازمه رونق عرضه این محصول دانست و گفت: در زمان حاضر، صنایع دستی هنرمندان این استان به صورت فله‌ای و کارتنی بسته‌بندی می‌شود.

یک تعاونی تولید و بسته‌بندی در استان قزوین به بهره‌برداری رسید

سه طرح تعاونی شامل یک طرح تولید و بسته‌بندی مواد غذایی و دو واحد دامداری در استان قزوین به بهره‌برداری رسید. مدیرکل تعاون استان قزوین اظهار داشت: واحد تولید و بسته‌بندی انواع مواد غذایی همچون سس، کنسرو، مربا، خیارشور، عسل و ترشی است که با دو میلیارد و ۹۶۵ میلیون ریال اعتبار توسط بخش خصوصی احداث شده است. "سیدصادق سیاهپوش" افزود: این واحد تعاونی دو میلیارد و ۸۰۰ میلیون ریال از طریق تسهیلات بانکی و ۱۸۵ میلیون ریال از طریق بخش تعاون دریافت کرده است. در حال حاضر یک هزار و ۹۶۰ شرکت تعاونی در استان قزوین وجود دارد.

یک مسوول سازمان جنگل‌ها:

برای تولید کاغذ داخلی چوب کافی نداریم

کارشناس ارشد سازمان جنگل‌ها و مراتع، با اشاره به ساخت هفت کارخانه جدید بزرگ چوب در کشور گفت: اکنون ۶۰ کارخانه بزرگ صنایع چوب در کشور فعالیت دارد که باید برای معضل کمبود چوب برای این واحدها تصمیمی فوری اتخاذ کرد.

"یدالله حسین پور" روز چهارشنبه در گفت و گو با ایرنا افزود: با بهره‌برداری این واحدها، کمبود سالانه چوب کشور از ۷۰۰ هزار مترمکعب فعلی به ۱/۷ میلیون مترمکعب خواهد رسید.

حسین پور گفت: در سال ۸۴ یک میلیون و ۱۰۰ هزار مترمکعب انواع چوب شامل گرده، بینه، الوار، تخته، تراورس و ۶۰۰ هزار تن کاغذ وارد شد.

حضور صنایع بسته‌بندی در نمایشگاه توانمندیهای صنعتی و معدنی استان بوشهر در عسلویه

نمایشگاه توانمندیهای تولیدی صنعتی و معدنی استان بوشهر در فضایی بالغ بر یک هزار متر مربع در عسلویه گشایش یافت. در این نمایشگاه که به مدت دو ماه برپا خواهد بود، ۴۶ واحد صنعتی متشکل از ۶۲ شرکت تولیدی خصوصی و تعاونی محصولات خود را در معرض نمایش گذاشته‌اند. شرکت‌های مختلف کشتی‌سازی، سوله‌سازی، قطعات بتنی، قطعات فایبرگلاس، شناورسازی، تولید کانکس و خانه‌های پیش ساخته، مونتاژ و طراحی کولرهای گازی و صنایع دریایی و همچنین شرکتهای بسته‌بندی مواد غذایی از قبیل مرغ و خرما در این نمایشگاه حضور دارند. عسلویه از توابع شهرستان کنگان در ۳۰۰ کیلومتری شرق بندر بوشهر واقع شده است.

گرگان؛ مشروب دست‌ساز با بسته‌بندی خارجی

فرمانده مرکز اجرایی امر به معروف و نهی از منکر ناحیه‌ی مقاومت سپاه گنبدکاووس از دستگیری یک سازنده و فروشنده‌ی الکلی در این شهرستان خبر داد. سرهنگ براتی با بیان این مطلب افزود: بهزادین از سابقه‌داران تهیه و توزیع مشروبات الکلی دست‌ساز با ۲ هزار پاکت مشروب دستگیر شد. وی خاطرنشان کرد: این فرد با استفاده از اسانس‌ها و طعم‌دهنده‌ها مشروب الکلی می‌ساخت و آن‌ها را با آرم و بسته‌بندی کشورهای خارجی وارد بازار می‌کرد.

عملیات بسته‌بندی و پست بین‌الملل در منطقه ویژه اقتصادی پیام

اراضی منطقه اقتصادی پیام به بیش از ۱۰۰۰ موسسه تولیدی خدماتی و اگذار می‌شود تا بتوانند کارگاه‌هایی با مترژکم و بازدهی بالا احداث نمایند. احمد صانعی، مدیر عامل شرکت هوایی پیام و رئیس منطقه ویژه اقتصادی پیام گفت: منطقه ویژه اقتصادی پیام به زودی به هاب پستی مجهز می‌شود که این آمار بیش از یک میلیارد و ۱۰۰ میلیون دلار برای کشور سود آوری دارد.

وی افزود: هاب پستی تا ۷ ماه آینده قابل بهره‌برداری است که این پروژه ۸۸۰ میلیون دلار برای کشور هزینه دارد. صانعی یادآور شد، از فعالیت‌های دیگر هاب پستی می‌توان به چاپ کمپ‌های مختلف جهانی، بسته‌بندی، چاپ نشریات اشاره کرد که می‌تواند برای کشور سود هنگفتی داشته باشد. وی در مورد اولین واگذاری این اراضی نیز افزود: امروز اولین واگذاری به شرکت خصوصی انجام شد که با سرمایه‌گذاری خارجی به صورت CKD و سودآوری برای کشور به انجام رسید.

مدیر عامل منطقه ویژه اقتصادی پیام تصریح کرد: مجموع اراضی برای واگذاری ۱۰ هزار هکتار است که در مرحله اول ۳۶۰۰ هکتار از اراضی به بخش خصوصی واگذار می‌گردد. وی مراحل واگذاری اراضی را ۵ مرحله دانست و تاکید کرد: اولین مرحله این طرح با واگذاری بیش از ۲۰۰ هکتار امروز آغاز شده است.

مدیریت پسماندهای خشک در ۱۷۰ مدرسه منطقه ۱۱ اجرا می‌شود

مدیریت پسماندهای خشک در ۱۷۰ مدرسه دولتی منطقه ۱۱ تهران با هدف افزایش بینش و آگاهی دانش آموزان در خصوص بازیافت، اجرا می‌شود. احسان یزانی، رئیس بازیافت و دفع مواد زائد شهرداری منطقه ۱۱ تهران با اشاره به برنامه‌های آتی شهرداری این منطقه در مدیریت پسماندهای خشک در سطح مدارس گفت: به طور متوسط روزانه ۳۰ تن کاغذ باطله از سطح مدارس و ادارات منطقه ۱۱ تهران جمع‌آوری می‌شود که طی برنامه ریزی‌های مطالعاتی در نظر داریم تمامی پسماندهای خشک ۱۷۰ مدرسه دولتی این منطقه را با نصب مخازنی ۶۰ لیتری، جمع‌آوری کنیم. وی با توجه به طرح توزیع شیر در مدارس و ضرورت اجرای مدیریت پسماندهای خشک در پاکیزگی محیط مدرسه افزود: هم اکنون شش مدرسه از این منطقه به صورت مشارکتی با دانش‌آموزان، طرح بازیافت دوباره مواد را با جمع‌آوری ظروف پلاستیکی و کاغذ باطله و آلومینیومی این طرح را اجرا می‌کنند. یزدانی اظهار داشت: شهرداری این منطقه با همکاری و مساعدت آموزش و پرورش، چند نیروی انسانی متخصص را به مدارس اعزام می‌کند تا با توزیع بروشورهای آموزشی، دانش‌آموزان آموزش زیست محیطی ببینند.

توصیه‌های دانشگاه علوم پزشکی ایران در خصوص بسته‌بندی

تمام شهروندان باید در خصوص مصرف مواد غذایی و آشامیدنی و ظروف یک بار مصرف نکات بهداشتی زیر را با دقت بیشتری مورد توجه قرار دهند. دکتر هادی ناصح معاون بهداشتی دانشگاه علوم پزشکی ایران افزود: به منظور جلوگیری از مسمومیت‌های ناشی از آلودگی ظروف، توصیه می‌شود برای توزیع مواد غذایی و آشامیدنی از ظروف یک بار مصرف استفاده شود و به جای استفاده از نوشابه‌های گاز دار نیز از آن میوه‌های طبیعی بسته‌بندی شده با مشخصات بهداشتی و یا دوغ پاستوریزه استفاده شود.

وی گفت: برای نوشیدنی‌های گرم از لیوانهای کاغذی یا ظروف پلی استایرنی سفید رنگ و برای نوشیدنی‌های سرد از ظروف پلی استایرنی بیرنگ و شفاف استفاده شود. وی تاکید کرد: به جایی روغن‌های خوراکی چند بار حرارت دیده تیره رنگ، از روغن‌های مخصوص سرخ کردنی برای سرخ کردن مواد غذایی استفاده شود. وی تصریح کرد: در موقع خرید هر نوع ماده غذایی از سلامت ماده غذایی و مشخصات درج شده مانند شماره پروانه ساخت و بهره‌برداری، تاریخ تولید و انقضاء آدرس سازنده و فرمولاسیون محصول اطمینان حاصل کنید.

اختلاف آمریکا و چین در مورد کاغذهای بسته بندی

“چونگ چوان” سخنگوی وزارت بازرگانی چین اقدام آمریکا در بررسی بارانه های چین درباره تولید ورق بسته بندی را مغایر با مقررات سازمان تجارت جهانی توصیف کرد. خبرگزاری “شین هوا” به نقل از چونگ چوان گفت: چین اطلاعات و شواهدی در اختیار دارد که نامناسب بودن این اقدام آمریکا را تایید می کند. سخنگوی وزارت بازرگانی چین افزود: آمریکا دستاوردهای چین در توسعه اصلاحات بازار در دو دهه گذشته را نادیده گرفته و همچنان چین را یک کشور با اقتصاد غیربازار می داند. وی افزود: تصمیم آمریکا برای انجام این بازرسی ها مغایر با توافقات برای حل اختلافات از طریق گفت و گو است. چونگ چوان تاکید کرد: دولت چین اوضاع را کاملاً زیر نظر دارد و از حقوق مشروع خود حفاظت خواهد کرد. چین همه ساله ۳۰۰ تا ۵۰۰ هزار تن از این ورق ها را صادر می کند که برای بسته بندی و یا انتشار مجله کاربرد دارد.

زم زم ایران رقیب پیسی و کوکا در بازار هند

شرکت نوشابه “زم زم” ایران که فرآورده های آن به ۲۶ کشور جهان صادر می شود، بزودی به عنوان جدی ترین رقیب نوشابه های آمریکایی پیسی و کوکا کولا وارد بازار هند می شود. ابوالحسنی پیش بینی کرد تا پایان سال ۲۰۰۷ میلادی تولید فرآورده های نوشیدنی زم زم در نقاط مختلف هند آغاز شده و به بازار داخلی این کشور عرضه شود. وی ادامه داد، شرکت زم زم محصولات متنوع خود را با کیفیت بالاتر و قیمت ارزانتر به بازار ارایه می کند و رقیب سرسخت شرکت های پیسی و کوکا کولا خواهد شد.

ابوالحسنی بیان داشت، مقررات و ضوابط استاندارد ایران بسیار سخت تر و بالاتر از مقررات اداره تغذیه و دارو (FDA) آمریکا است و شرکت زم زم آمادگی دارد تا تولید فرآورده های خود را با مقررات و ضوابط دولت هند نیز مطابقت دهد. وی گفت، نیروی کار ارزان در هند کمک بسیار مهمی به شرکت زم زم برای ارایه فرآورده های ارزان قیمت خواهد بود که به طور مثال این شرکت را قادر می سازد تا نوشابه ۳۳۰ میلی لیتری خود را در بسته بندی آلومینیومی به قیمت فقط ۱۱ روپیه (۲۳۰ تومان) به بازار عرضه کند.

این در حالی است که در زمان حاضر یک لیوان پیسی یا کوکا در هند بیش از ۲۰ روپیه به مشتریان عرضه می شود.

ابوالحسنی افزود، شرکت زم زم در بسیاری از کشورهای جهان از جمله مالزی، افغانستان، ترکیه، آلمان، پاکستان و بنگلادش و چندین کشور آفریقایی فرآورده های خود را برای بازار داخلی آن کشورها تولید و عرضه می کند و با استقبال شدید مردم مواجه شده است.

شرکت زم زم در کنار هند در صدد راه اندازی کارخانه و تولید فرآورده های خود در کشورهای عراق، لبنان، آفریقای جنوبی و سودان نیز هست. این شرکت به همراه چند شرکت تولیدی و نفتی دیگر ایرانی فرآورده های خود را در بیست و سومین نمایشگاه بین المللی ۲۰۰۶ هند که هم اکنون دایر است عرضه کرده است.

بسته بندی مجدد ۲۰۰۰۰ مرغ فاسد برای هنگ کنگی ها

۲۰ هزار مرغ فاسد و تاریخ گذشته وارد بازارهای “باون” هنگ کنگ شدند. بنا بر گزارش های پخش شده از رسانه های خبری استان “مین لند” چین ۲۰ هزار مرغ یخ زده که تاریخ مصرف آن ها گذشته و فاسد شده بودند یخ زدایی و مجدداً بسته بندی شده و وارد بازارهای مصرفی شده اند. بر اساس این گزارش سخنگوی بخش غذا و محیط زیست هنگ کنگ با تایید این آلودگی اظهار کرد: تدابیر امنیتی ویژه ای برای ورود مرغ های ارسالی به هنگ کنگ اتخاذ شده است به طوری که بعد از این تمام مرغ ها باید به تایید سازمان بهداشت منطقه شن زن برسند.

ایران و روسیه، هدف صادرات میوه پاکستان

پاکستان برای افزایش صادرات میوه کشورش تعرفه های گمرکی بخش کشاورزی را کاهش داد. وزیر کشاورزی پاکستان با اشاره به احیای بازار خارجی میوه این کشور اعلام کرد: برای افزایش میزان صادرات میوه از پاکستان به کشورهای اروپایی و آسیایی تعرفه های گمرکی بخش کشاورزی کاهش می یابد. وی ادامه داد: تعرفه های گمرکی برای ماشین آلات کشاورزی و باغبانی به صفر و برای مواد خام کشاورزی از ۲۵ درصد به پنج درصد می رسد. این مقام با اشاره به اهمیت بازارهای آسیایی از جمله ایران و روسیه اظهار کرد: پاکستان در سال جاری ۲۵ هزار تن میوه به ایران و ۳۰ هزار تن میوه به روسیه صادر کرده و این دو بازار آسیایی را احیا کرده است.

وزیر کشاورزی پاکستان در ادامه افزود: صادرات کلی میوه از پاکستان در سال جاری ۲۰۰ هزار تن بوده است. بنا بر این گزارش، دولت پاکستان پروژه چهار ساله ای را در رابطه با توسعه میوه و سبزیجات آغاز کرده که شامل: مراحل تولید، تحقیق، برداشت، بسته بندی و بازاریابی در بازارهای رقابتی بین المللی است. گفتنی است، در سال جاری پاکستان از ۱۳ میلیون تن سبزی و میوه برداشتی کشورش که ارزشی بالغ بر دو میلیارد دلار دارد فقط نیم میلیون تن به ارزش ۱۴۰ میلیون دلار صادر کرده است.

وضعیت نوارهای خودچسب در جهان

• چسب‌های پایه حلال

• چسب‌های گرم (hot melt)

تفاوت اساسی در این فن آوری‌ها مابین دوتای اولی با سومین آنهاست. آن جایی که در دو نمونه اول احتیاج به خط روکش دهی همراه تونل خشک‌کن برای تبخیر آب یا حلال خال چسب وجود دارد در حالی که در روکش دهی چسب گرم به خاطر استفاده از چسب ۱۰۰ درصد خشک نیاز به چنین تجهیزاتی نیست.

انتخاب مناسب‌ترین فن آوری بستگی به کارکرد نهایی یا نحوه استفاده از نوارچسب دارد. هر سه فن آوری را می‌توان برای نوارهای خودچسب مورد استفاده در صنایع بسته‌بندی به کار گرفت البته از چسب‌های گرم و پایه حلال برای کاربردهای خاص نیز استفاده می‌شود.

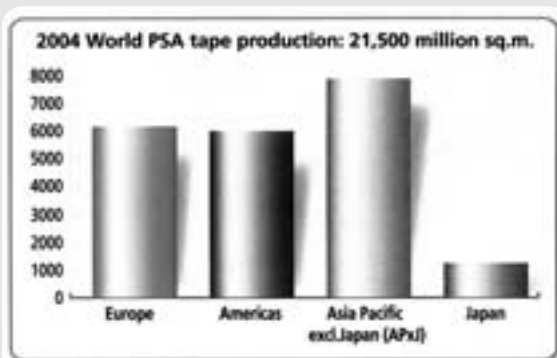


بازار جهانی برای نوارهای خودچسب

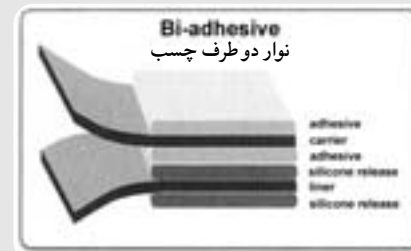
بازارهای اروپایی و امریکایی مملو از شرکت‌های کوچک و بزرگ است که با ماشین‌های پیشرفته مشغول به تولید این فیلم‌ها هستند. بازار آسیا شامل شرکت‌های کوچک چند تایی با ماشین‌هایی که در رده پایین‌تری هستند و بر مبنای عرض narrow web طراحی شده‌اند می‌شود، با سرعت‌های محدود.

با نگاهی کلی به فن آوری‌های استفاده شده باید گفت که تفاوتی کاملاً آشکار بین اروپا، آمریکا و آسیا وجود دارد. فن آوری چسب گرم کمتر در آسیا استفاده می‌شود (البته این روند در حال بهبود است). فن آوری ترجیح داده شده در این بخش چسب‌های پایه آب هستند که میلیون‌ها مترمربع از آن هر ساله به اروپا صادر می‌شود. فن آوری پایه حلال نیز در بازار آسیا سهم خوبی را به خود اختصاص داده‌اند که البته توسط قوانین زیست محیطی محدود نیز شده‌اند.

فن آوری چسب گرم هم در اروپا و آمریکا در مقایسه با پایه حلال‌ها و پایه آب‌ها استفاده روز افزونی یافته‌اند که چند سالی است در بازار سیر ثابتی را طی می‌کنند.



نوارهای خودچسب به هر نوع نوار حساس به فشار می‌گویند که می‌توانند به سطوح مختلفی چسبانده شوند. یک نوار خودچسب را می‌توان با حداقل فشار به سطح مورد نظر چسباند. همیشه آماده استفاده هستند و برای چسبیدن احتیاج به هیچ عامل اضافی مانند آب، حلال یا گرما ندارند. نوارهای خودچسب شامل یک سطح قابل انعطاف نازک که با سطح چسبنده دیگری روکش شده است می‌شود. چسبندگی این لایه در دمای اتاق کاملاً پایدار باقی می‌ماند. تمامی انواع این چسب‌ها را می‌توان از یک جهت (single-side tapes یا mono-adhesive) یا از هر دو طرف (double sided tapes یا bi adhesive) روکش کرد.



جداول روبرو تنها دو مثال از انواع نوارچسب با سطوح مختلف هستند.

سطوح به کار گرفته شده از مواد اولیه انعطاف‌پذیر شامل PVC, PET, MOPP, BOPP, LDPE, فویل، آلومینیوم، کاغذ، مواد اولیه طبیعی یا سایر مواد مصنوعی می‌شوند.

فن آوری‌های به کار گرفته شده در تولید نوارهای خودچسب را بسته به نوع چسب‌های مورد استفاده به بخش‌های زیر تقسیم می‌کنند.

• چسب‌های پایه آب

وی با اشاره به این که شرکت سایبک از مهمترین تولیدکنندگان مواد پتروشیمی، به ویژه پلاستیک در منطقه به شمار می رود اظهار داشت: بازار پتروشیمی ایران همواره مورد توجه این شرکت بوده و از هرگونه همکاری بر حضور بیشتر در این بخش استقبال می کند. دبیران گفت: سایبک همواره به دنبال یافتن مصرف کنندگان جدید است و نمایشگاه ایران پلاست فرصت مناسبی را برای دست یافتن به این هدف فراهم می کند.

همکاری آمریکا با افغانستان در زمینه بسته بندی کالاهای افغانی

وزیر تجارت افغانستان اعلام کرد: صدور محصولات کشاورزی و سایر تولیدات داخلی این کشور به آمریکا از پرداخت مالیات معاف شدند. "امین فرهنگ" بدون توضیح بیشتر در این رابطه به خبرنگاران گفت: این محصولات شامل تولیدات زراعی و باغی، صنایع دستی و دیگر اقلام تولیدی است. وزیر تجارت افغانستان افزود که این تصمیم آمریکا در سفر اخیرش به آن کشور به وی اطلاع داده شد.

وی افزود که برای حمایت از تولیدات داخلی افغانستان قرار است، محصولات کشاورزی در کارخانه هایی که در مناطق مرزی کشور از سوی آمریکا ایجاد می شود، بسته بندی و به خارج صادر شود. فرهنگ اظهار داشت: به آمریکا پیشنهاد شده است که برای بهبود زندگی مردم افغان، کارخانه های بسته بندی فرآورده های کشاورزی در مناطق مختلف افغانستان احداث شوند.

وی گفت: این اقدام نه تنها باعث ایجاد فرصت های شغلی و کاهش ناامنی در کشور می شود، بلکه به روند استقرار ثبات در افغانستان نیز کمک می کند. هند، کانادا، آمریکا و کشورهای عضو اتحادیه اروپا صدور محصولات کشاورزی و تولیدات داخلی افغانستان را از پرداخت مالیات به این کشورها معاف اعلام کرده اند.

دولت افغانستان نیز از شرکت دولتی هواپیمایی آریانا خواسته است تا تولیدات این کشور را با حداقل هزینه به کشورهای خارجی انتقال دهد.

سایبک عربستان به دنبال حضور پایدار در بازار پتروشیمی ایران

یک مدیر ارشد شرکت سایبک عربستان گفت: روند رو به رشد فعالیتهای بخش پایین دسته صنعت پتروشیمی ایران، حضور پایدار در این بازار را ضروری کرده است.

"فهد بن حمد الدیبان"، مدیر بخش بازاریابی پلی پروپیلن و فروش داخلی پلی الفین شرکت سایبک در گفت و گو با خبرنگار شانا در حاشیه ششمین نمایشگاه بین المللی ایران پلاست افزود: رشد اقتصادی ایران سبب شده است میزان تقاضا در بخش پتروشیمی نیز افزایش یابد.

وی گفت: ایران بازاری بزرگ و گسترده برای تولیدکنندگان صنعت پتروشیمی به شمار می رود و شرکت سایبک برنامه های ویژه ای برای حضور در این بازار دارد به صورتی که با وجود افزایش پیوسته میزان تولیدات شرکت ملی صنایع پتروشیمی ایران در سالهای آینده بازار خوبی را برای تولیدات سایبک در این بخش پیش بینی می کنیم.

مقررات جدید امنیتی در فرودگاههای اتحادیه اروپا؛ مایعات همراه مسافر در بسته های شفاف بسته بندی شوند

کمیسیون اروپا برای هماهنگی با اقدامات آمریکا در جهت مقابله با تهدیدهای تروریستی مقررات جدیدی را برای جابجایی مسافران و بار هواپیماها در فرودگاههای کشورهای عضو این اتحادیه به اجرا گذارد.

امارات متحده عربی؛ مرکز بسته بندی لوازم آرایشی تقلبی

ارزش تجارت انواع لوازم آرایشی تقلبی در کشورهای عضو شورای همکاری خلیج فارس و منطقه خاورمیانه در سال ۲۰۰۵ به ۲۱۰ میلیون دلار رسید. تجارت انواع محصولات تقلبی آرایشی در سال ۲۰۰۴ حدود ۱۸۰ میلیون دلار بوده است.

روزنامه "گلف نیوز" نوشت: در فاصله سالهای ۲۰۰۴ تا ۲۰۰۵ بیش از پنجاه میلیون دلار لوازم آرایشی تقلبی به کشورهای عضو شورای همکاری خلیج فارس ارسال شده که ۳۵ میلیون دلار آن مربوط به عربستان سعودی بوده است. امارات عربی متحده در سال ۲۰۰۵ بیش از ۱۴ میلیون دلار کالاهای تقلبی شامل انواع لوازم آرایشی، الکترونیکی و قطعات خودرو را در انبارهای شهرهای دبی و شارجه کشف و ضبط کرده است.

پلیس شارجه نیز اعلام کرد: در ماه آگوست سال جاری دو میلیون دلار انواع لوازم آرایشی تقلبی با مارکهای کریستین دیور و لوران را در انبارهای شهر شارجه توقیف کرده است.

این در حالی است که تولیدکنندگان لوازم آرایشی با مارکهای معروف دنیا مبالغ قابل توجهی را برای جلوگیری از تولید تقلبی این نوع محصولات اختصاص داده اند.

پلیس شهر پکن نیز چندی پیش اعلام کرد: گروهی که به همراه یک کشتی حامل محصولات آرایشی تقلبی را که از شهر "شن ژن" عازم یکی از بنادر آزاد امارات عربی متحده بود دستگیر کرده است.

به گفته پلیس پکن، برخی از افراد دستگیر شده عرب هستند که امارات را به عنوان یک منطقه ترانزیتی برای بسته بندی مجدد کالاهای تقلبی و ارسال آنها به اروپای شرقی و برخی دیگر از کشورها انتخاب کرده بودند.



IRANIAN PACKAGING INDUSTRIES
DOYPACK - FLAT - CATRONGING - PALLET - FILLING - LABELING
STRETCH - FLOWRAP - THERMOFORMING - SHRINK - VERTICAL

ارائه دهنده انواع ماشین آلات بسته بندی برای تمامی محصولات





بسته بندی Flat و Doypack

- تغییر حجم از ۱۴۴ تا ۳۰۰۰۴
- تغییر عرض از ۳۰mm تا ۳۶۰mm
- تغییر طول از ۳۰mm تا ۳۰۰mm
- تغییر وزن از ۰.۱gr تا ۱۵۰۰gr
- نسب انواع فیلامنت و توزین
- نسب میکرو ب زدا و اطلاق گاز
- شکل دهی و فرم دهی متنوع بسته
- قرار دادن زیپ، دریوش (Cap) و نی در داخل بسته
- اپراتوری آسان و تشخیص به موقع اشکالات و اعلام به اپراتور
- میزان خطا بسته به شرایط به طور نرمال کمتر از ۱٪
- استفاده از قطعات با استاندارد CE اروپا







بسته بندی انواع مواد خوراکی (گوشتی، پروتئینی، سبزیجات تازه، میوه، ...)
و غیر خوراکی (پزشکی، بهداشتی، صنعتی، ...) به روشهای متنوع و نوین
Stretch wrap, Horizontal Flowrap, Thermoform, Shrink wrap, Vertical wrap, Blister



website : <http://www.izkco.com> e-mail : www.izkco.com
تلفن و فکس: ۶۶۴۲۴۲۷۹ (۰۲۱)

بر اساس مصوبه کمیسیون اروپا، این مقررات در تمامی پروازهای اروپایی در بیست و پنج کشور این اتحادیه به علاوه نروژ، ایسلند و سوئیس که از اعضای این اتحادیه نیستند و تمامی پروازهای داخلی باید به اجرا درآید.

با توجه به مقررات تصویب شده در نهاد کمیسیون اروپا ورود مواد مایع در مجموع بیش از یکصد میلی لیتر به داخل هواپیما همراه با بار مسافر ممنوع خواهد بود، زیرا مایعات می توانند به عنوان مواد جدید انفجاری در هواپیما مورد استفاده قرار گیرند ولی داروهای مایع و غذای کودکان از این مقررات استثناء شده اند. بر اساس این مقررات، مواد مایع باید در بسته های شفاف بسته بندی شده باشند تا کنترل آنها راحت باشد. این مقررات هم اکنون در آمریکا شمالی اجرا می شود.

موسسه فرودگاههای پاریس در حال حاضر یک میلیون ساک شفاف ویژه کنترل مایعات سفارش داده که در مرحله اول اجرای این طرح قرار است بطور رایگان در اختیار مسافران قرار گیرد.

موسسه فرودگاههای پاریس همچنین ترتیبی داده که مایعات ممنوعه ای که مسافران نمی توانند با خود به داخل هواپیما ببرند از طریق شرکت حمل و نقل آمریکایی "فدرال اکسپرس" به مقاصد خارج از فرانسه ارسال شود.

این موسسه از مسافران درخواست کرده تا بارهای دستی خود را بر اساس مقررات جدید طبقه بندی کنند و زودتر از موعد تعیین شده برای کنترل در فرودگاه حضور داشته باشند.

بهبود آمار بخش بسته بندی

طبق آخرین گزارش ارائه شده توسط Piper Jaffray & Co بسته بندی پلاستیکی در هر دو بخش سخت و انعطاف پذیر، جهشی دو پله ای را در شش ماهه اول سال داشته است. شرکت های فعال در بخش بسته بندی های سخت کار مشکلی را در پیش داشتند. اما افزایش درآمدی در حدود ۱۲/۲ درصد در شش ماهه اول سال ۲۰۰۶ نسبت به شش ماهه اول سال ۲۰۰۵ را تجربه کردند. تقاضا برای ظروف سخت نیز افزایش داشته است.

در بخش بسته بندی انعطاف پذیر شرکت ها رشدی ۵/۳ درصدی در نیمه اول سال ۲۰۰۶ در مقایسه با سال قبل داشته اند. خریدارانی که در پی هزینه کمتر هستند بسته بندی های انعطاف پذیر را به خاطر کاهش وزن و هزینه های انبارداری و حمل و نقل انتخاب می کنند.

RFID بر چسب های هوشمند کماکان مورد توجه

Piper Jaffray & Co همچنین گزارش داد که تولیدکنندگان برچسب با رشد ۴/۳ درصد برای نیمه اول سال ۲۰۰۶ در مقایسه با زمان مشابه سال قبل روزگار خوشی را سپری می کنند. این تولیدکنندگان در پی افزایش نیاز برای لیبل های هوشمند RFID تولید را افزایش داده اند. از مصرف کنندگان بزرگ می توان به WalMart و Gillette اشاره کرد که ۵۰۰ میلیون چیب هوشمند را برای محصولات خود سفارش داده اند.

استه اخباری



Essel Propack در پی افزایش فعالیت

Essel Propack واقع در هند از بزرگترین شرکت‌های تولیدکننده تیوب‌های لمینیت در جهان که ۲۴ کارخانه در ۱۳ کشور جهان را در حال تولید دارد در پی افزایش تولید خرید ۱۰۰ درصدی سهام شرکت PIPL است. Ashok Goel معاون این شرکت در این خصوص چنین می‌گوید: "این یک گام بزرگ در به نظم درآوردن و تنظیم راه‌بردهای تولید بود. در بازارهای دارویی و خرده‌فروشی رشد بسیار سریعی را داشته‌ایم و تقاضا برای مواد اولیه خاص بسته‌بندی روز به روز افزایش می‌یابد. PIPL نیز سومین تولیدکننده عمده بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در هندوستان است.

J2O در پی یافتن جایگاهی تازه

Britvic محصول خود تحت نام J2O را با بسته‌بندی جدید به بازار عرضه کرد. بطری جدید از جنس PET انتخاب شد چرا که استفاده از بطری‌های شیشه‌ای ممنوع اعلام شده بود. با استفاده از این بسته‌بندی J2O توانست بازارهای جدیدی در دستگاه‌های فروش سکه‌ای، میدان‌های ورزشی، استفاده در فضاهای آزاد و خطوط هوایی را برای خود بیابد جایی که بطری‌های شیشه‌ای به واسطه قانون اجازه حضور نداشته‌اند. از دیگر مزایای این بطری باید به محافظت خوب، مقاومت عالی در برابر شکستن و وزن سبک آن اشاره کرد. با استفاده از جاذب اکسیژن Oxbar (R) طول عمر محصول تا شش ماه افزایش پیدا کرده است.

واردات و فروش انواع:

استرچ فیلم فویل آلومینیوم

شرینک فیلم - فیلم وکیوم - فیلمهای BOPP

استرچ فیلم مخصوص بسته‌بندی پالت و مواد غذایی فویل آلومینیوم از ۷ تا ۲۰۰ میکرون - مصارف صنعتی و غذایی

انواع شرینگ فیلم P.E و P.V.C انواع فیلمهای مخصوص وکیوم: شفاف - نقره‌ای - طلاایی

بازرگانی افشار تلفن: ۰۹۱۱۲۱۹۵۲۳۴ - ۸۸۳۱۴۱۲۹ - ۸۸۳۱۲۷۲۹



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

ماهنامه صنعت بسته بندی
با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

مبانی فن آوری بسته بندی (پلاستیکها)

نوشته پروفسور والتر سرکا
ترجمه مهندس حجت سلمانی
۱۵۲ صفحه - ۱۹۰۰ تومان



دعوت به همکاری

- ناظر چاپ
- اپراتور آفست خشک
- اپراتور روتوگراور
- اپراتور فلکسو

۷۷۶۴۲۲۹۳



Model 17100

ابعار دستگاه
2200x700x1900 mm



Max. 120 Kg

تعداد وارتن



Max. 40 Kg

پت

TAK CARTON SEPAHAN

مورد نیاز کلیه شرکتها و
کارخانجات تولیدی و صنعتی



Model 19140

ابعار دستگاه
3300x1000x2900 mm



Max. 170 Kg

تعداد وارتن



Max. 60 Kg

پت

ابعار دستگاه
3500x950x3300 mm



Max. 250 Kg

تعداد وارتن



Max. 100 Kg

پت

اصفهان - خیابان هشت بهشت غربی
حد فاصل ملک و گلزار - ساختمان ۱۳۹
طبقه ۳ - واحد ۹
تلفن: ۰۳۱۱)۲۶۶۵۹۶۲-۳
فاکس: ۰۳۱۱)۲۶۲۷۹۳۳



Model 19150

WWW.TAKCARTON.COM

نفیس و ارزشمند

دوره کامل
ماهنامه صنعت بسته‌بندی
با صحافی عالی

برهه‌ای مهم از تاریخ بسته‌بندی ایران



از شمائیم 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: ۸-۸۸۶۷۱۹۱۶
www.widder-group.com
info@widder-group.com

گروه صنعتی **ویدر**

 بطری سار	 برچسب و لیبل
 معدوم کن و کتر زن و تصفیه آب	 پاک‌کن بومر انگشت
 بطری شوری، پرکن در بند	 شیرینک

به چلیک متین

بشکه سازان

اصفهان شهرک صنعتی مورچه خورن
تلفن: 0312 - 5642951
فاکس: 0312 - 5642952
همراه: 0913 325 6103



تولید کننده انواع بشکه های فلزی
استاندارد و تمت سفارش
با بهره گیری از تکنولوژی اروپا



در امور بسته بندی با ما مشورت کنید تهران پک

- توزیع کننده انواع ورقهای P.V.C جهت جعبه های طلقی و وکیومی (نماینده رسمی کره)
- فیلمهای شیرینک پک ایتالیا و تایوان (نرم و خشک) در عرضها و ضخامتهای مختلف
- توزیع کننده دستگاہهای شیرینک پک در سایزهای مختلف با نشانه استاندارد CE اروپا
- نماینده استرچ فیلم غذایی (محاظ غذا) سان راپ در ایران و استرچهای 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: ۰۶-۸۸۷۰۹۵۲۵ . ۸۸۷۰۹۸۳۸ . ۸۸۷۰۹۶۵۷ فکس: ۸۸۷۱۵۹۵۱ www.tehranpack.com
info@tehranpack.com



صنایع ماشین سازی حرفه و فن

نخستین سازنده

ماشین های کات فکی

در سایزهای مختلف

و جلدکن شومیز در ایران

تلفن دفتر: ۳۳۹۲۲۶۱ تلفکس: ۳۳۹۲۲۶۰
کارخانه: ۰۲۹۲۳۳۳۳۶۵



In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

TOLIKA

The manufacturer of
Carton machinery, Flexo
from 1 to 4 Colours.

Office: No 5, Laleh street,
Kamalshahr police station, Karaj
to Qazvin Freeway, Tehran-IRAN

Tel: (+98-261) 4700967

Mobile: 0912-2058857

SANAT BASTEBANDI

(Monthly Packaging magazine)

9th year, No.84, 2006

6700 Copies

Editor: Reza Nouraei

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

Pouneh Hejab - Mohsen Mahdavi

Niayesh Sarami - Azar Kahvae

Akram Ghodrat - Sherwin Shariati



شما
به این کتاب نیاز دارید
۷۰۰۰ تومان

صنایع چاپ و بسته بندی و کارتن علائی فر

- سفارشات همه نوع کارتن های پنج لا و سه لا و کارتن های لمینیت و دایکات های بزرگ
- تولیدکننده انواع کارتن های سه لا و پنج لا، E فلوت با چاپ چند رنگ
- انواع کارتن های لمینیتی و دایکات بزرگ
- خرید و فروش انواع دستگاه های چاپ و بسته بندی و کارتن سازی می باشد.

تلفن: ۵-۵۵۲۰۸۴۴۴

فکس: ۵۵۲۱۴۶۲۴-۵۵۲۰۲۷۷۰

ماهانامه 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



صنایع بسته بندی عمرانی

تولیدکننده انواع کارتن سه لا، پنج لا، E فلوت
با چاپ یک رنگ تا چهار رنگ مرکب

انواع کارتن های لمینت و دایکات

جاده قدیم کرج، اول شادآباد، انتهای خیابان شهید عزیزی (کارتن سازی)

مجتمع صنعتی وحدت، پلاک ۲۵ تلفن: ۶۶۶۹۰۹۸۸ - ۶۶۶۹۷۵۵۰ فکس: ۶۶۶۱۰۹۸۲

http: WWW.OMRANIPACKAGE.COM

Email: info@omranipackage.com