

Danfoss

Danfoss Drive

شرکت اتوماسیون پارس اندیش

نماینده فروش و خدمات بعد از فروش دانفوس در ایران



VLT AutoMation Drive Fc300 (new)

VLT 5000 - VLT 6000 - VLT2800

FCM 300 (Drive Motor)

MCD 3000 (Digital Soft Starter)

MCD 200 (Analog Soft Starter)

VLT HVAC Drive (new)

VLT AQUA Drive (new)

VLT Micro Drive (new)

پاسداران ، میدان حسین آباد، خیابان جوانشیر ، خیابان افتخاریان ، پلاک ۶۵ ، واحد ۲

تلفن : ۲۲۹۳۲۰۱۵ - ۲۲۹۵۵۱۰۵ - ۲۲۹۶۱۴۷۵

فاکس : ۲۲۹۳۲۵۵۹



بسته بندی

ماهنامه صنعت بسته بندی

(چاپ و بسته بندی سابق)

فرهنگی، اقتصادی

ISSN 1735-4749

خرداد ۱۳۸۶ شماره ۸۹

۱۴۴ صفحه

در تیراژ ۷۶۰۰۰ نسخه

صاحب امتیاز، مدیرمسئول و سردبیر

رضا نورائی

نشانی مراسلات پستی:

تهران، صندوق پستی: ۱۴۸۷-۱۳۱۴۵

نشانی دفتر ماهنامه:

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

تلفن: ۷۷۵۱۳۳۴۱-۷۷۶۰۷۹۶۳

فکس: ۷۷۵۱۲۸۹۹

نماینده گي اصفهان:

امیر هوشنگ زائری ۲۵ ۷۵ ۳۱۴ ۰۹۱۳

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 مشاور

صادرات و واردات انواع ماشین آلات

بسته بندی صنایع گوشت، خشکبار و لبنی

تلفن: ۲۲۲۵۳۷۱۰ (خط ۹)

Saed@moshaver.co.ir

امور مشترکان: سپیده هژبری

دبیر سرویس ترجمه:

سهیل چهره‌ای ۱۷ ۳۴ ۲۰۵ ۰۹۱۲

سرویس خبر:

سیده اکرم قدرت ۰۹۳۲۹۴۱۷۶۳۹

همکاران این شماره:

مهندس مصطفی امام‌پور،

مهندس ارسطو شهابی، سوسن خاکبیز،

آذر کهوایی، دکتر علیرضا خاکی فیروز،

دکتر طاهره فرامرزی، پونه حجاب،

سیداقبال وکیلزاده،

مهندس محمدرضا حیدرپور

حروفچینی: زهرا مهرابی

تدارکات: فرهاد کارگرزاده

خرداد ۱۳۸۶

شماره ۸۹

آن چه در این شماره
می خوانید

صفحه ۴

مردم بسته بندی

سرآیند

صفحه ۵

لزوم حمایت از
حرکتهای دانشجویی

صفحه ۶

برباد رفته

صفحه ۲۴

در موسسه استاندارد
چه می گذرد؟

صفحه ۳۰

چاپ مستقیم روی شیشه

صفحه ۵۴

پایان نامه های
دانشجویی مرتبط با
بسته بندی

صفحه ۶۶



۱۶ صفحه

ماهنامه صنعت بسته بندی
پذیرای نوشته ها، اخبار
و تبلیغات شماست

- مردم و بسته بندی ◀ ۴
- لزوم حمایت از حرکتهای دانشجویی ◀ ۵
- بر باد رفته ◀ ۶
- هزینه بی توجهی ◀ ۷
- نگرش سیستمی بر بسته بندی در حمل و نقل ◀ ۸
- بررسی پوشش های مورد استفاده در صنایع بسته بندی فلزی ◀ ۱۴
- چرا و چگونه یک دستگاه سیل (درزبندی) القایی تهیه کنیم ◀ ۱۶
- چگونه به بسته بندی توجه کنیم ◀ ۱۸
- کدگذاری چیست؟ ◀ ۲۰
- در موسسه استاندارد چه می گذرد؟ ◀ ۲۴
- زنده باد جعبه مقوایی ◀ ۲۷
- بسته های جدید کاغذی، آسایش خاطر بشر را به ارمغان می آورد ◀ ۲۸
- چاپ مستقیم بر روی شیشه (بخش اول) ◀ ۳۰
- چرا کروگیت؟ ◀ ۳۵
- روکش دهی و لمیناسیون ◀ ۳۶
- میزان بو در حلال ها ◀ ۳۸
- مرکب های چاپ پایه آب و pH ◀ ۳۹
- چهار روش اسپتیک کردن درب های ورزشی ◀ ۴۰
- نانوتکنولوژی، بسته های هوشمند و ایمن ◀ ۴۲
- مرکب ها روز به روز باهوش تر می شوند ◀ ۴۳
- ارزیابی ایمن، اقتصادی و مشتری پسند بسته بندی های فعال و هوشمند ◀ ۴۴
- دانستنی هایی درباره پلاستیک ها در صنایع دارویی ◀ ۴۶
- طرسام اولین سازنده ماشین CVS در خاورمیانه ◀ ۴۸
- واحدهای بسته بندی خرماي دشتستان: از تعاونی روستایی راضی نیستیم ◀ ۵۰
- لابی زعفران، بودن یا نبودن ◀ ۵۱
- معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی ◀ ۵۲
- دانشجویان و بسته بندی ◀ ۵۴
- نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی ◀ ۵۸
- کتاب های بسته بندی ◀ ۶۱
- اخبار بسته بندی ◀ ۶۶
- پتروشیمی ◀ ۷۷
- کاغذ ◀ ۷۸
- رویدادها ◀ ۸۰
- محصولات ممنوع شده ◀ ۸۱

مردم و بسته‌بندی

سیده اکرم قدرت

PEOPLE & PACKING

کارتن‌های سبک و مقاوم برای جابه‌جایی بیشتر مورد استفاده قرار می‌گیرد. همچنین بسته‌بندی بطری‌های آب به صورت بسته‌بندی پلاستیکی بهداشتی و خوب نیست چون پلاستیک با گرم شدن دچار انبساط می‌شود و موجب داغ شدن آب می‌شود. از این رو بهتر است که بطری‌های آب داخل کارتن و جای مناسب بسته‌بندی شود.

خانم خانه دار

فقط ظاهر اجناس زیباتر و شکل‌تر شده است

طی چند سال اخیر به زیبایی و جذابیت ظاهر بسته‌بندی خیلی توجه شده اما تولیدکنندگان با استفاده از این ظاهر زیبا، به میزان مواد داخلی بسته کمتر اهمیت می‌دهند چه بسا داخل بسته‌بندی غیر بهداشتی و ناسالم باشد. همچنین مواد غذایی داخل این بسته‌بندی‌های زیبا به طور محسوسی کمتر شده است مثل چیپس و پفک. با این حال بسته‌بندی‌های تمام کالاها نسبت به گذشته از وضعیت بهتر و مطلوب‌تری برخوردار است.

معلم بازنشسته (خانم)

بسته‌بندی شوینده‌ها متنوع و همراه با چاپ زیبا بسیار جذاب است

بسته‌بندی مواد شوینده اعم از پودرهای رختشویی و مایعات ظرفشویی و دستشویی از شکلها و چاپ‌های بسیار جذاب و جالب برخوردار است و این تنوع هر روز بیشتر و قشنگ‌تر می‌شود به طوری که مشتری در بیشتر مواقع به خاطر ظاهر، آن کالا را خریداری می‌کند و مغازه‌داران نیز برای جلب مشتری آنها را پشت و پشتر ویتترین‌های مغازه خود می‌گذارند. اندازه مواد شوینده از کوچک به بزرگ برای درخواست‌های افراد مختلف بسیار خوب و به صرفه است.

کارمند لیسانسه (آقا)

بسته‌بندی باید شرایط برابر ایجاد کند

بسته‌بندی زمانی به عنوان یک مزیت است که شرایط برابری را ایجاد کند به طور مثال شیر کیسه‌ای ۴۰۰ تومان است در حالی که همان میزان شیر در بسته‌بندی پاکت ۷۰۰ تومان هزینه دارد در این جا بسته‌بندی مزیت نیست و مشتری را فراری می‌دهد چون اختلاف قیمت خیلی بالاست و شاید گاهی اوقات تا دو برابر قیمت نیز برسد. همچنین بسته‌بندی نباید راهی برای فریب دادن افراد شود مثلاً بسته‌بندی بیسکویت که حاوی ده عدد بوده به قیمت ۲۰۰ تومان فروخته می‌شد ولی همان بیسکویت بعد از مدتی دارای ۸ عدد و به همان قیمت فروخته می‌شود. ایجاد چنین جو روانی بین افراد جامعه (از بسته‌بندی به عنوان یک عامل فریب افراد استفاده شده است) صحیح نیست و باعث می‌شود تا عامه مردم نسبت به اصل قضیه که همان پیشرفت در بسته‌بندی است دید منفی پیدا کنند.

مدیر بازرگانی (خانم)

کیفیت محصول باید حفظ شود

بسته‌بندی باید به گونه‌ای باشد که کیفیت محصول حفظ شود و در مقابل نور، آب و مواد محیطی غیر قابل نفوذ باشد تا سلامت محصول به خطر نیفتد، همچنین بازکردن برخی از بسته‌بندی‌های مواد غذایی مشکل است (easy open) و حتی باید از وسایل تیز و برنده جهت بازکردن آنها استفاده کنیم. بازیافت و قابل برگشت بودن بسته‌بندی‌ها امر بسیار مهمی است که از ازدیاد و کثیفی محیط (انواع نایلون‌ها و ضایعات دیگر) جلوگیری شود. از طرف دیگر ظاهر زشت و بدون کیفیت برخی از بسته‌بندی‌ها موجب دلسردی و عدم تمایل افراد به خرید جنس مورد نظر می‌انجامد و یک نوع عدم اطمینان را ایجاد می‌کند.

مدیر کارخانه (آقا)

اهمیت بسته‌بندی در جامعه جا نیاخته است

توجه به بسته‌بندی سالم و بهداشتی در جامعه ما کمتر مورد نظر بوده تا حدی که بسیاری از مواد غذایی و خوراکی از بسته‌بندی بهداشتی برخوردار نیستند. به طور کلی افراد جامعه از بسته‌بندی اطلاع کافی و جامع ندارند و فرهنگ و اهمیت آن در جامعه ضعیف است هر چند در سالهای اخیر پیشرفت‌هایی برای بسته‌بندی خوب و مناسب انجام شده اما برای عامه مردم، ضرورت استفاده از بسته‌بندی‌های صحیح باید بیشتر مورد توجه قرار گیرد.

دانش آموزش دبیرستانی (خانم)

بسته‌بندی خوب و جذاب باعث گران شدن جنس می‌شود

بسته‌بندی محصول به صورت زیبا و جذاب فقط ظاهر کالا را متحول می‌کند و قیمت آن را افزایش می‌دهد، و این افزایش هزینه می‌تواند موجب کاهش فروش آن جنس شود. بنابراین افراد فقط ظاهر کالا را تغییر می‌دهند و به بهانه این کار بعضی اوقات محصول بی‌کیفیت و غیر بهداشتی خود را به فروش می‌رسانند در صورتی که این روش درست نیست.

کارمند (خانم)

بسته‌بندی اجناس شکستنی به صورت جداگانه باشد

بسته‌بندی به صورت کلی و چندتایی برای اجناس شکستنی خوب نیست به طور مثال آمپول چون ظریف و شکستنی است باید به شکل یکی یکی و جداگانه بسته‌بندی شود و هر کدام جای جداگانه‌ای داشته باشد. همچنین رنگ و شکل بسته‌بندی بسیار مهم است. به خصوص اگر مواد داخل بسته‌بندی از نوع مواد غذایی و خوراکی باشد ولی در لوازم خانگی کیفیت مهمتر از رنگ است و استحکام و مقاومت برای جلوگیری از افتادن و ضربه دیدن کالا لازم و ضروری است. بنابراین بسته‌بندی به نوع جنس و کالا بستگی دارد و باید مطابق با کالا باشد.

دانشجوی رشته پرستاری (آقا)

کالاها باید داخل جعبه ثابت و بدون تحرک باشند

بسته‌بندی بعضی از اجناس و کالاها داخل کارتن یا جعبه از جایگاه ثابت و محکمی برخوردار نیست و با حرکت دادن بسته، محتوای داخل آن نیز حرکت می‌کند بنابراین فیکس بودن کالا به خصوص اقلام ظریف و شکستنی امر بسیار مهمی است که باید مورد توجه قرار گیرد. استفاده از



لزوم حمایت از حرکت‌های دانشجویی

رضا نورائی
سردبیر

همه آن چیزهای معنوی است که در دنیا به نام معرفت، مرام، بزرگواری، مردم‌داری، وطن‌دوستی و... شناخته می‌شود. هرچند کمتر کسی دیده آنها که اموال خود را در این راه خرج کرده‌اند ضرر مالی کرده باشند.

کارآفرینان سختکوشی که در دریای این صنعت رو به رشد یعنی صنعت بسته‌بندی دریاداری می‌کنند به فکر رودخانه‌هایی هم که به این دریا می‌ریزند باشند. مراکز علمی و آموزشی از جمله رودخانه‌هایی هستند که به دریای پربرتکت بسته‌بندی و چاپ می‌ریزند. برگزاری مسابقه و سمینار درباره بسته‌بندی کمک زیادی به نهادینه کردن موضوع بسته‌بندی و ایجاد علاقه در این زمینه می‌کند. به طور قطع همه علاقمندان به سراغ سرمایه‌گذاری در این صنعت و تنگ کردن جای دیگران نخواهند رفت.

شاید فقر متخصص بسته‌بندی در کشور ما معلول همین بی‌توجهی به مراکز علمی و آموزشی است. بدنه صنعت بسته‌بندی اگر به همین صورت رشد کند شبیه انسانی خواهد شد که یکی از اعضای بدنش بزرگتر از سایر اعضا است.

ایجاد مسابقه در زمینه بسته‌بندی در مراکز آموزشی و دانشگاهی و کمک به برگزاری آن برای همه فعالان در رشته بسته‌بندی مفید است. مسابقات تفکر خلاق که توسط انجمن‌های دانشجویی طراحی صنعتی برگزار می‌شود بستر خوبی برای موضوع بسته‌بندی است. آخرین دوره از این مسابقه که در دانشگاه الزهرا برگزار شد بدون پشتیبانی مالی و بدون چشمداشت شرکت کارتن توحید قابل برگزاری نبود.

موضوع تنها به مسابقه ختم نمی‌شود. حمایت از سمینارهای تخصصی حتی به صورت سفارش مقاله و سمینار می‌تواند برای بخش صنعت مفید باشد. سفارش موضوع پایان‌نامه و پیش‌خرید آن از جمله راه‌های استفاده صحیح بخش صنعت از استعدادها و دانشگاه است. به هر حال اگر سهمی از درآمد حاصل از تولید و خدمات در بخش بسته‌بندی به مصرف تولید علم و ایجاد نشاط علمی و تخصصی در آن منجر نشود به طور یقین این صنعت آینده خوبی برای آن وجود نخواهد داشت. برای خودکفا شدن و ایجاد ثبات نسبی در صنعت بسته‌بندی کشور نیاز به توسعه و توجه همه جانبه است که شامل مراکز علمی پژوهشی و دانشگاه‌ها و آموزشگاه‌ها خواهد شد.

اگر روزی دانشجویی یا جمعی از دانشجویان برای برگزاری سمینار خود در موضوع بسته‌بندی با شما تماس گرفتند و از شما درخواست پشتیبانی مالی (اسپانسر) کردند روی ایشان را زمین نیندازید و بدانیم تنها خود ما هستیم (و بهتر است که خود ما باشیم) که آینده صنعت و کسب و کار خود را رقم می‌زنیم و نیروهای آینده آن را تربیت می‌کنیم.

توسعه، موضوعی خوشایند است. توسعه اقتصادی، توسعه اجتماعی، توسعه علمی، توسعه نظامی و... هر یک موضوعی هستند که فکر متخصصان مربوطه را به خود مشغول داشته‌اند. البته وقتی پای مملکت به میان می‌آید همه طرفدار توسعه همه‌جانبه هستند. ولی آخرش یک اما اضافه می‌کنند و توسعه مورد علاقه خود را مهمتر جلوه می‌دهند. ولی بحث من به نوع توسعه مربوط نیست. بلکه بنده معتقد هستم که هر نوع از توسعه هم که مد نظر گرفت باید در خودش همه‌جانبه باشد. برای مثال توسعه اقتصادی باید تمام ابعاد مادی و معنوی اقتصاد را در بر گرفته و حتی در فرهنگ مردم هم قابل درک باشد. بیاییم دریچه نگاه خود را کوچکتر کرده و جرنی‌تر بینیم. همان طور که هر فرد در اجتماع برای خوب و سلامت گذراندن عمر خود باید تمام ابعاد وجودی یک انسان را در خود پرورش دهد توسعه موفق عوامل دیگر نیز نیازمند پرورش دادن همه جوانب آن است.

یک انسان برای موفق بودن نیاز به کسب آداب، اخلاق، علم، مال و سرمایه، همدلی و موافقت دیگران و... دارد. در واقع همه ما از کودکی تحت تعلیم همه جانبه‌ای قرار می‌گیریم که در مجموع انسانی کامل و موفق را بسازد. برای درک بیشتر این موضوع به نگرانی‌های خود درباره فرزندان و آینده آنها و تمهیداتی که در این خصوص انجام می‌دهید فکر کنید.

حال ببینیم این موضوع در مورد صنعت و کسب و کار خودمان یعنی صنعت بسته‌بندی چگونه بوده است. صنعت بسته‌بندی صنعتی رو به توسعه است. شادابی و نشاط خاصی دارد و بر خلاف صنعت سیمان و فولاد و امثال آنها از تمام اقبال جامعه تاثیر می‌گیرد.

با این که توسعه صنعت بسته‌بندی تحت تاثیر درک مردم و صنایع دیگر از خود است کمترین تلاش را برای بسط و گسترش خود در جامعه انجام می‌دهد.

توسعه در گرو روابط متقابل پدید می‌آید. سهمی از سرمایه‌گذاری باید برای بسترسازی و فرهنگ‌سازی خرج شود. مدتها است صنعت بسته‌بندی تنها در حوزه ایجاد واحدهای صنعتی و خدماتی توسعه پیدا می‌کند. اما این کافی نیست. دانشگاه‌ها، رسانه‌ها و سایر مراکز فرهنگ‌سازی از سرمایه‌های کمک مدیران بخش بسته‌بندی بی‌بهره هستند. باعث تاسف است که بعضی شرکت‌های عریض و طویل که از کنار همین صنعت درآمدهای کلانی دارند از اهدای چندصد هزار تومان کمک به برپایی یک سمینار علمی دانشجویی دریغ می‌کنند. به نظر می‌آید این سرمایه‌داران محترم راه توسعه خود را از راه دانشگاه و دانشجویان علاقمند به این صنعت جدا می‌دانند.

حسابگری چیز خوبی است. اما حسابگر واقعی آن است که حساب دین و دنیای خود را با هم داشته باشد. در این جا منظور از دین

بر باد رفته

مهندس ارسطو شهابی



۱. موزه تکنولوژی شهر وین که بنا به روایتی اولین اقدامات ساخت آن در سال ۱۹۰۸ برداشته شده، فضای بسیار جالب و آموزنده‌ای برای علاقه‌مندان روند تکوین تکنولوژی و اقدامات گام به گام مهندسان در طول سالیان درازی است که علم از بستر محض و تعاریف ساده‌اش چگونه به ابزار دست انسان مدرن تبدیل شده است.

Franz Exner (۱۹۳۱-۱۸۴۰) از بنیانگذاران این موزه، که ایده اصلی احداث آن بعد از بازگشت از نمایشگاهی در پاریس به سال ۱۸۶۷ به سرش زده بود، حتی منتظر نماند مراسم رسمی برای افتتاح آن صورت گیرد و به سال ۱۹۱۸ این مجموعه آغاز به کار کرد. مشکلات مالی و فضای کم مجموعه حتی تا دو دهه بعد از گشایش رفع نشده بود.

در فاصله سالهای جنگ جهانی دوم نیز بسیاری از موارد با ارزش آن به محل امنی منتقل شد و گشایش مجدد در ۱۴ اکتبر ۱۹۴۵ صورت گرفت. این موزه در حال حاضر از شش بخش از نور گرفته تا حمل و نقل، نساجی، موسیقی و ... در بردارنده تاریخچه مستند نوآوری است. آن چه موجب شد توضیحاتی در مورد آن بیان کنم قسمتی کوچک در بخش پلاستیک‌هاست در این بخش تاریخچه‌ای از پلیمرهایی نگهداری می‌شود که از آغاز برای بسته‌بندی و نگهداری مواد غذایی مورد استفاده قرار گرفته‌اند. حتی اطلاعات شرکت سازنده این ظروف نیز محفوظ می‌باشد. شاید یکی از علل پیشرفت همین حفظ و احترام به هر آن چه باشد که از قبل به جای مانده. این حفظ و نگهداری در گوشه‌هایی دیگر نیز به چشم می‌خورد و نمود بیشتری دارد به عنوان مثال تصویر کارگران کارخانه فولاد Gutehoffnung که در پروژه‌ای به سال ۱۹۵۲ مشغول بوده‌اند با جزئیات فراوان در کنار دستگاه ذوب فلز و مثال‌هایی دیگر بی‌اختیار ارتباطی منطقی بین احترام به گذشته و پیشرفت ترسیم می‌کند. تصویر روبرو تا حدی گویای داستان است.

۲. اگر خاطرتان باشد در شماره ۷۸ مجله بسته‌بندی اشاره ای داشتم به میزان آنتی‌موان موجود در بطری‌های PET (چشمان کاملاً بسته خرداد ۸۵)

ماجرای این قرار بود که میزان آنتی‌موان (sb) که در کاتالیزورهای ساخت پلی‌اتیلن ترفتالات استفاده می‌شود به مذاق بعضی‌ها خوش نیامده و گفته بودند که باید مقدارش این چنین باشد و آن چنان نباشد و فشارهایی به شرکت‌های پتروشیمی وارد شده است.

بعد از نزدیک به یک سال موج جدید و البته جدی‌تری به جریان افتاده مبنی بر این که کاتالیست‌های غیر آنتی‌موانی (NACها) باید جایگزین تکنولوژی قدیمی شوند. کسانی که این فشار را وارد می‌سازند چه کسانی هستند؟ تولیدکنندگان NACها!



این جا دو بحث مطرح می‌شود. یکی این که فرهنگ‌های جدید را تولیدکنندگان جدید برای بازکردن جا برای محصولات جدیدشان به وجود می‌آورند که گاهی از ابزاری کاملاً منطقی و گاهی هم کاملاً غیر منطقی استفاده می‌کنند. دوم این که همان سؤال قدیمی تکرار می‌شود که ما چقدر می‌توانیم و به عبارتی چقدر حق داریم سخت‌گیر باشیم؟!

احتمالاً کسانی که همه خوبی‌های تکنولوژی (از قبیل ثروت، رفاه، لذت و ...) را بدون بدی‌هایش می‌خواهند اصلاً بویی از چگونگی علم نبرده‌اند. همه این مواد شیمیایی اطرافمان به نوعی ضرر دارند. من شخصاً درگیر پروژه‌ای هستم که در آن محیط زیست با دیدی سهل و ساده ممنوعیت‌هایی را صادر کرده و اعتقاد دارم چاره ای نداریم جز این که بعضی چیزهای بد و کثیف را علی‌الحساب با خود یدک بکشیم تا بقیه استانداردهای زندگی‌مان نیز در سطحی قابل قبول قرار گیرند و آن وقت این پوسته تکنولوژی‌های کهنه را ببندازیم.

جدول ذیل توسط دکتر Thiele نویسنده کتاب "رزین‌های بطری: تولید، خواص و فرآیندها" تنظیم شده است. این جدول را برای مقایسه می‌آورم تا شاهدهی باشد که چگونه بعد از چند سال کاهش پلکانی این اعداد حاصل شده‌اند. آیا وقتی این بحث به ایران برسد این اعداد چقدر سخت‌گیرانه انتخاب خواهند شد؟

حد قابل قبول آنتی‌موان در آب نوشیدنی

(1 ppb = 1 mg/kg)

پیشنهاد WHO	حداکثر ۲۰ ppb
آلمان TVO	حداکثر ۵ ppb
ژاپن	حداکثر ۲ ppb
آمریکا	حداکثر ۶ ppb

هزینه بی توجهی

داستان دوستی خاله خرسه را کم و بیش می دانیم. برای آن که پشه روی دماغ دوستش را بکشد محکم با سنگ روی دماغ او زد! احتمالاً چون نیتش رفع مزاحمت و اثبات دوستی بود انتظار تشکر هم داشت. اما اصل دماغ ارزشش خیلی بیشتر از دفع پشه بود.

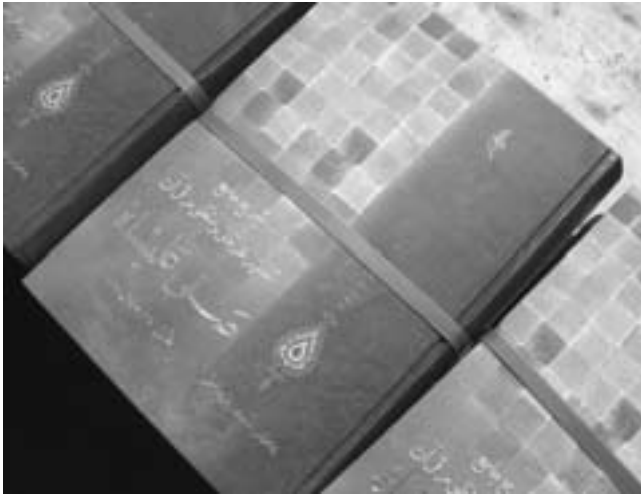
بارها گفته و باز هم می گوئیم که صنعت و خدمات در کشور ما گاهی متضرر از بعضی افراد است که فقط ادای پیشرفت را درمی آورند.

بواقع هدف از بسته بندی چیست؟ درست است که عدل بندی و تفکیک کالاها از هم از مزایای بسته بندی است. اما هدف مهمتر حفظ سلامت و کیفیت کالا تا لحظه مصرف است. هر چه کالا ارزشمندتر و گران قیمت تر باشد این وظیفه مهمتر و سخت تر خواهد بود.

به این تصاویر تاسف برانگیز نگاه کنید. آیا حق مطلب در مورد بسته بندی ادا شده است؟ یا بسته بندی به عنوان یک عامل مخرب و زیان رسان در حال از بین بردن یک کالای با ارزش است؟

آن چه در تصاویر دیده می شود مجموعه ارزشمند "شرح جامع تفسیر عرفانی و منظوم صفی علی شاه" است که هر دوره ده جلدی آن هجده هزار تومان ارزش دارد. این مجموعه ارزشمند از چاپ و صحافی خوبی نیز برخوردار است. اما متأسفانه همان طور که در تصاویر پیداست بی توجهی و سهل انگاری در بسته بندی باعث شده که تسمه پلاستیکی جلدها را تخریب و کتاب ارزشمند را ضایع کند. با این وضع بهتر بود اصلاً بسته بندی انجام نمی شد. باید دید این کدام عضو خانواده صنف صحافان بوده که این چنین زحمات خود و دیگر همکارانش را ضایع کرده است. کدام کارگر و کدام صاحب کارگاه بوده که در پیش چشمش تفاوتی بین کتابهای نفیس و یک عدل پنبه وجود ندارد و هر دو را یک جور بسته بندی می کند.

اینها دلیلی بر این حقیقت است که توسعه تنها با تهیه تکنولوژی فراهم نمی شود بلکه باید با درک و فهم آن همراه باشد اگر نه خسارات آن بیشتر از فوایدش است.





نگرش سیستمی بر بسته‌بندی در حمل و نقل

مهندس مصطفی امام‌پور

مشاور و کارشناس بسته‌بندی و لجستیک

نقش و اهمیت آن در کشورمان به درستی تبیین نشده است. بنابراین عدم توجه به این روش‌ها در کشور باعث افزایش هزینه کل سازمان‌های ذیربط می‌شود.

در اینجا سعی شده است تا به: به ملاحظات سیستمی مربوط به بسته‌بندی و مراحل روند سیستمی حل مشکلات در حمل و نقل پرداخته و در انتها مشکلات جاری بسته‌بندی در کشور، مزایای بار واحدها، توجه به چند نکته در بسته‌بندی واحد بار، مشخصات ناشی از بسته‌بندی‌های نامناسب و راهکارها و پیشنهاداتی برای حل این مشکلات پرداخته شود.

یک سیستم حمل و نقل مؤثر این امکان را فراهم می‌سازد که هر کالایی در هر نقطه از جهان و در هر زمان بتواند در اختیار مشتری قرار گیرد. هر روزه در جهان کالاهای تازه‌ای تولید و روانه بازار می‌شوند و فقط با وجود یک سیستم مؤثر و مدرن می‌توانند در بازارهای وسیع تری عرضه شوند و در اختیار متقاضیان قرار گیرند، اما لازمه دریافت سالم کالا، استفاده از سیستم بسته‌بندی مناسب برای حمل به گوشه و کنار جهان است نظیر شرکت‌های فدکس و... که امروز دارای تجهیزات تضمین کیفیت و تضمین کننده بار به صورت بیمه شده برای مشتریان خود می‌باشند.

از اینجا است که اهمیت بسته‌بندی در حمل و نقل به روشنی مشخص می‌گردد. تا به حل تعاریف متفاوتی از بسته‌بندی ارایه شده است ولی به طور خلاصه بسته‌بندی عبارتست از:

محافظتی که سلامت کالای محتوی خود را در مرحله پس از برداشت و تولید تا مرحله مصرف حفظ می‌کند. بسته‌بندی از دیدگاه بازاریابی و همچنین تولید و حمل و نقل مورد توجه است.

محیطی و شرایط حاکم بر سازمان نیاز به اقلام تغییر می‌یابد. فن حمل و نقل ما را مطمئن می‌سازد که هر مرحله‌ای به طور پیوسته مقدار صحیح اقلام و اوزان و حجم‌های مورد نیاز خود را دریافت خواهند داشت.

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

در این مقاله تلاش می‌گردد تا با رویکردی سیستمی و تحلیلی، نقش و جایگاه بسته‌بندی، با در نظر گرفتن کلیه عوامل مؤثر بر آن و علل بکارگیری این عوامل در حمل و نقل مورد توجه قرار گیرد. این بررسی از آن جهت اهمیت دارد که علیرغم پیشرفت توسعه روزافزون مفاهیم و تکنیک‌های بسته‌بندی در حمل و نقل در کشورهای پیشرفته، ملاحظات سیستمی در بسته‌بندی حمل و نقلی، دلایل نیاز به نگرش سیستمی، توقعات از بسته‌بندی در حمل و نقل، نگاهی جامع به بسته‌بندی در حمل و نقل، هنوز

”حمل و نقل“ از مفاهیمی است که تاکنون به طرق گوناگونی تعریف شده است. یک تعریف ساده برای آن عبارت است از ”جابجایی مواد“ که دربرگیرنده انتقال هر چیزی در هر جایی و به هر طریقی می‌باشد. تعاریف مختلف هر کدام می‌خواهند به نوعی این فعالیت را به جهت خاص محدود کنند، اما تعریف کامل باید در برگیرنده‌ی تمام عواملی که تشکیل دهنده‌ی خود حمل و نقل هستند، باشد. این عوامل عبارتند از:

- حرکت
- زمان
- مقدار (یا تعداد)
- فضا

در ذیل به تعاریفی از حمل و نقل که در هر کدام از آنها یکی از این عوامل به کار رفته‌اند، پرداخته می‌شود:

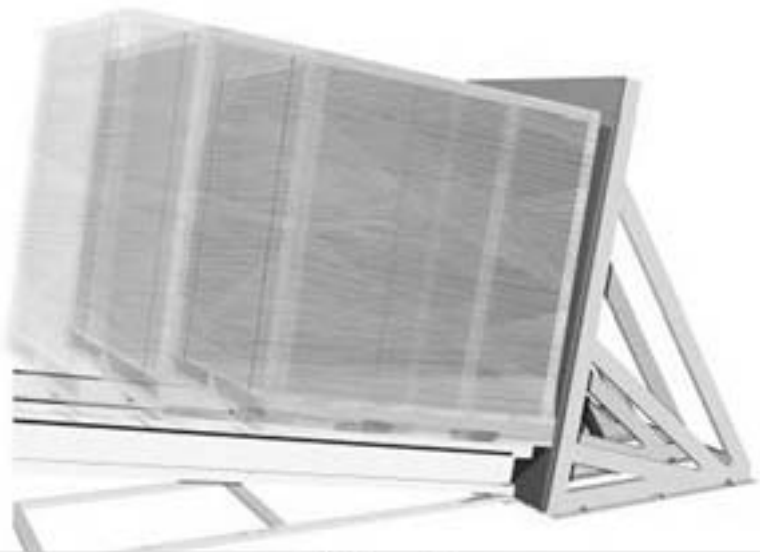
حرکت: کالاها و اقلام باید در درون انبار از جایی به جای دیگر منتقل شوند. فن حمل و نقل امکان انتقال آنها را در بالاترین راندمان و اقتصادی‌ترین روش فراهم می‌سازد.

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

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

مقدار یا تعداد: در شرایط مختلف زمانی و





Side Impact Test

دیدگاه تولید و حمل و نقل در بسته بندی

بسته بندی حفاظت از محصول را تحقق بخشیده و توزیع ایمن و مقرون به صرفه کالا را تسهیل می نماید و بیشتر در جهت حفظ ارزش محصول عمل می کند تا ایجاد ارزش افزوده بر آن، اگر بسته بندی مناسب نباشد کارایی حمل نه تنها کاهش می یابد، بلکه مشکلاتی را در عملیات به وجود می آورد. در این دیدگاه طراحی و ساخت بسته ها بسیار حائز اهمیت است که از وظایف واحدهای حمل و نقل و تولید در زمان ارسال است.

نگاهی جامع

به بسته بندی در حمل و نقل

نگاه جامع به بسته بندی، با بهره برداری از روش سیستمی ما را قادر می سازد بدون از دست دادن توان حل مشکلات داخلی بسته بندی به ارزیابی اساسی به صورت یک کل پردازیم. با این نگاه این اطمینان حاصل می شود که حل مشکلات داخلی، مشکلات بعدی بزرگ تری را در جای دیگر ایجاد نخواهد کرد. با در نظر گرفتن مفهوم سیستم به عنوان مجموعه ای از اشیاء که به طور منظمی بر یکدیگر اثر متقابل داشته و لازم و ملزوم یکدیگر هستند و هدف مشترکی را دنبال می کنند، بدون در نظر گرفتن سیستم بسته بندی در حمل و نقل، اثرات متقابل آنها بر همدیگر، بهینه سازی هر دو سیستم غیر ممکن می باشد. برای بهینه سازی سیستم حمل و نقل، سیستم بسته بندی باید کل موضوع و فرآیند حمل و نقل را در بر بگیرد. هر سیستم بسته بندی ممکن است از زیر سیستم هایی تشکیل شود که هر یک در یک یا چند قسمت ایفای نقش کند، در اینجا روش مطلوب آن

است که زیرسیستم ها جهت تبدیل به سیستم های کلی، یکپارچه شوند. با توجه به مطالب گفته شده می توان نتیجه گرفت که یک سیستم بسته بندی عبارتست از:

۱ - راه حلی موشکافانه و دقیق برای مشکلات بسته بندی محصولات و مواد می باشد.
 ۲ - معمولاً منجر به پیدایش ترکیبی انسجام یافته از امکانات، عملکردها و جریان اطلاعات می شود.

۳ - در برگیرنده محیط و حوزه کل مشکل تا جایی که عملی و مقرون به صرفه باشد.

دلایل نیاز به نگرش سیستمی

دلایل زیر نیاز به نگرش سیستمی به بسته بندی را می تواند توجیه نماید.

۱ - نیاز اساسی به پردازش اطلاعات و شیوه های کنترل

۲ - تداخل مشکلات سازماندهی با پیشرفت های روزافزون بسته بندی

۳ - اتخاذ تصمیماتی بر پایه داده ها و یا هزینه های ناقص و نامشخص

۴ - توان استفاده مفید از برخی روشهای تحلیلی جدید

۵ - پیچیدگی و سختی حل مشکلات موجود

۶ - با ارزش بودن مکان و فضا

۷ - مشکلات نظارت و کنترل

۸ - بالا بودن هزینه های غیر مستقیم

۹ - بالا بودن موجودی کالای ساخته شده و در جریان ساخت

۱۰ - مشکلات کنترل موجودی

۱۱ - مسایل تنظیم برنامه

۱۲ - خسارات تولید در طی مراحل حمل و جابجایی

۱۳ - امکان هماهنگی بهتر بین تولید کنندگان و مشتریان

۱۴ - فشارهای رقابتی

۱۵ - گسترش پیش بینی شده حجم تولید

۱۶ - عدم بررسی دقیق عملکردهای موجود

۱۷ - از دست دادن سفارشات ناشی از کمبود موجودی

۱۸ - خدمات ارایه شده نامطلوب

ملاحظات سیستمی

در بسته بندی حمل و نقلی

زمان آغاز توجه به بسته بندی، لحظه طراحی کالا است. متأسفانه اغلب این تمایل وجود دارد که زمان و منابع صرف ارتقاء خود کالا و بسته بندی مصرف کنندگان (بسته بندی اولیه) متمرکز شود و پس از آن بسته بندی حمل و نقل به عنوان یک اقدام بعدی و هنگامی که کلیه جوانب طراحی نهایی شده است به آن اضافه شود (شکل ۱).

یک رهیافت سیستمی (شکل ۲) بسته بندی حمل و نقل را به عنوان یک فعالیت جداگانه تلقی نمی کند و در خلال طراحی کالا، تمامی ورودی ها و اتفاقاتی که ممکن است بر سر کالا و بسته بندی آن در مسیر رسیدن به دست کاربر نهایی رخ دهد، در نظر گرفته می شود.

کانتینرها در شرکت های حمل و نقل در دسترس هستند یا می توان آنها را اجاره کرد. آن ها از نظر اندازه، مواد و ساختمان متفاوت هستند و می توانند با بیشتر محموله ها سازگار باشند اما بیشتر متناسب با ابعاد و اشکال بسته بندی استاندارد هستند. بعضی از کانتینرها به شکل تریلرهای نیمه تراک هستند که هنگام بارگیری بر روی کشتی چرخ هایشان بالا می رود. کانتینرهای

حجم مایع و یخچال دار نیز به سهولت قابل دسترس هستند. برای حمل هوایی ضمن بکارگیری احتیاط لازم، "معمولاً می توان از بسته بندی های سبک تر نیز استفاده کرد. بسته بندی های داخلی استاندارد باید کفایت کند مخصوصاً اگر محصول بادوام است. در غیر این صورت، کارتن های مقاوم یا با دیواره سه لایه مناسب تر خواهد بود (با مقاومت حداقل ۲۵۰ پوند در هر اینچ مربع).

در مورد محموله های دریایی و هوایی، فرستنده های بار، متصدیان حمل و شرکت های بیمه دریایی می توانند برای بهترین بسته بندی توصیه های لازم را ارائه دهند. اگر امکان بسته بندی فراهم نیست

باید از خدمات یک شرکت با تجربه در بسته بندی کالا استفاده کرد. این خدمات معمولاً "با هزینه قابل قبولی ارائه می شوند.

حمل و نقل بار دارای ویژگی های منحصر به فردی است که در نحوه عملیات، نوع بار و چگونگی ارائه خدمات تأثیر می گذارد. بدیهی ترین ویژگی این بخش سرعت است و با درجه کمتر این حقیقت است که فشارها و خطرات ناشی از حمل و نقل در سفرهای هوایی بسیار کمتر از سایر شیوه های حمل و نقل است.

بخشی از این مسأله به این دلیل است که با استفاده از این شیوه سفر سریعتر انجام می شود و



شکل ۱- در یک رهیافت ترتیبی اثر هر مرحله در تکمیل مرحله بعدی مورد توجه قرار می گیرد.

بخشی از آن به این خاطر است که ایمنی، آسایش و راحتی پرواز بسیار بیشتر از سفرهای زمینی و دریایی است. با توجه به دلایل مشابه، در ارائه خدمات بار هوایی به بسته بندی کمتری نیاز است که این امر به کاهش هزینه، حجم و وزن محموله منجر می شود. از لحاظ ارزش سی و چهار درصد از تجارت جهانی از طریق بخش هوایی جابجا می شوند. در حالی که حمل و نقل دریایی حجم وسیعی از تجارت جهانی را انجام می دهد، بار هوایی با ارزش ترین محصولات را حمل می کند.

حمل بسته برای صادرات کالاهای صادراتی در مقایسه با محموله های داخلی

در سر راه خود با خطرات فیزیکی بیشتری روبرو می شوند. این کالاها بیشتر در معرض آسیب ناشی از شکستگی، دزدی و خسارات ناشی از موارد طبیعی قرار دارند. در بعضی بنادر هنوز کالاها توسط تور یا بالابر، نقاله، سطح شیب دار یا روش های دیگر بارگیری یا تخلیه می شوند، چنانکه فشار زیادی بر روی بسته ها وارد می شود. در انبار، کالاها ممکن است بر روی هم انباشته شده یا در هنگام حمل به شدت به یکدیگر برخورد کنند. اگر تسهیلات حمل و نقل کشورهای خارجی مطابق استانداردهای کشورتان نباشد، محموله ممکن است در جایی کشیده شود، هل داده شود، لوله یا

پرتاب شود. رطوبت نیز یک خطر محسوب می شود، چون محموله حتی در انبارهای کشتی های مجهز به تهویه مطبوع و رطوبت زدایی نیز در معرض میعان قرار می گیرند. محموله ممکن است در باران تخلیه شود و بعضی از بنادر خارجی دارای انبارهای سرپوشیده نیستند. به علاوه، کالاها ممکن است دزدیده شوند، مگر اینکه به اندازه کافی حفاظت شوند. چند پیشنهاد:

- برای جلوگیری از مشکلات و مقاومت در مقابل رطوبت مهر و موم و پر شود.
- برای محکم شدن بسته بندی وزن را به طور یکنواخت توزیع کنید.
- برای ممانعت از سرقت، در حد ممکن از تسمه کشی، مهر و موم یا روکش نایلون استفاده شود و فهرست محتویات یا نام های تجاری روی خارج از بسته ها درج نشود.
- اگر محموله از طریق دریا حمل می شود، حتی الامکان بهتر است آن را از طریق کانتینر حمل کنید.

چند ویژگی:

X ویژگی های بسته های تولیدی

۱ - بسته های داخلی باید طوری در بسته های خارجی قرار گیرند که تحت شرایط عادی حمل و نقل شکسته و سوراخ نشود و یا مواد آنها به داخل بسته خارجی نشت نکنند.

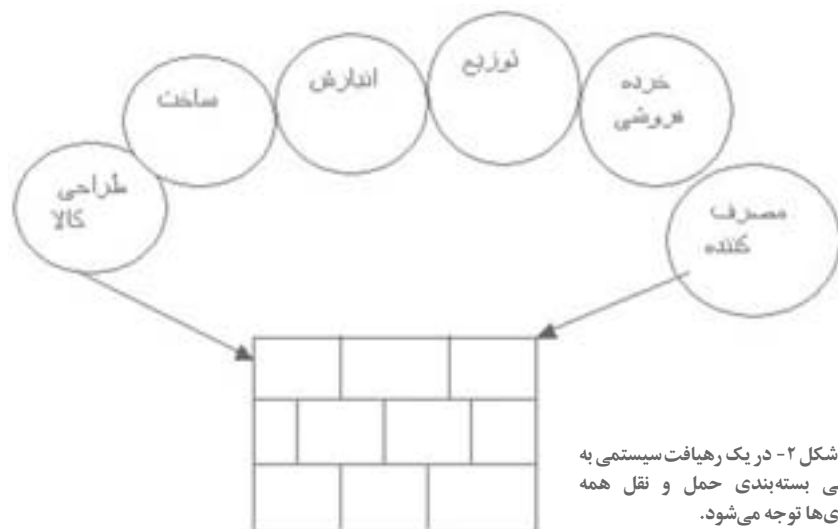
۲ - در مواردی که افزایش فشار در اثر صدور گاز از مواد داخل بسته محتمل است (مثلاً در اثر افزایش دما یا به دلیل دیگر) بسته دارای هواکش بوده و گازها خارج شوند. هواکش باید طوری طرح ریزی شود که امکان نشت مایع به خارج و نفوذ مواد خارجی به داخل در شرایط عادی حمل و نقل میسر نباشد.

۳ - بسته های نو یا دوباره استفاده شده یا تعمیر شده باید قبل از پر کردن و ارسال برای حمل و نقل بازرسی شوند و از نظر عدم وجود خوردگی، آلودگی و یا هر گونه صدمه ای اطمینان حاصل شود.

۴ - مایعات فقط در بسته هایی ریخته شوند که مقاومت آنها در مقابل فشاری که ممکن است در ضمن شرایط عادی حمل و نقل ایجاد شود، مناسب باشد.

۵ - جنس و ضخامت بسته بندی های خارجی طوری انتخاب شوند که اصطکاک در حین حمل و نقل نتواند آن قدر حرارت ایجاد نماید که امکان تغییرات خطرناک در پایداری شیمیایی محتویات به وجود آورد.

۶ - قابلیت حمل توسط نفر



شکل ۲- در یک رهیافت سیستمی به طراحی بسته بندی حمل و نقل همه ورودی ها توجه می شود.

- ۷ - قابلیت استقرار روی پالت
- ۸ - سهولت باز و بسته کردن
- ۹ - کاهش هزینه و اقتصادی بودن بسته
- ۱۰ - الصاق هشدارهای حمل و نقل
- ۱۱ - شناسایی کالا

۱۲ - قابلیت تطبیق با ابعاد وسیله حمل و نقل (در نظر گرفتن ظرفیت و ابعاد وسیله حمل و نقل، نحوه چیدمان درون وسیله نقلیه و...).

X ویژگی های نگهداری

۱ - به طور کلی زمان نگهداری کالا باید کلیه خصوصیات و ویژگی های یک انبار خوب و مناسب را با توجه به کالا و بسته داشته باشد. از طرفی محصول هم باید با سیستم جا به جایی و نگهداری انبار هماهنگی داشته باشد.

۲ - اصولاً انبارها برای نگهداری کالاهای مشخص، طراحی و ایجاد می شوند به عبارت دیگر فضا، مکان، ابنیه، تأسیسات و تجهیزات هر انبار با توجه به نوع کالا و بسته ها طراحی و نصب می شوند. مهم ترین مواردی که در طراحی و نصب مد نظر قرار دارند عبارتند از:

- مدت زمان نگهداری کالا،

- کنترل دما

- تهویه مناسب

- رطوبت

- نور

- و...

۳ - از آنجا که اماکن نگهداری یکبار طراحی، نصب و استقرار می یابند، بعد از استقرار باید شرایط فضا و مکان نگهداری کالا به طور دقیق دریافت شود و به عنوان یک قلم اطلاعاتی، مبنا در طراحی بسته ها و روش بسته بندی ها مد نظر قرار گیرد. عامل مدت زمان نگهداری کالا، دما، تهویه، رطوبت و نور از جمله عواملی هستند که علاوه بر طراحی انبار و نصب تجهیزات باید در هنگام تصمیم گیری در خصوص بسته بندی ها مورد توجه قرار گیرد. همچنین عوامل مربوط به اثرات فشار، آلودگی، خوردگی، جا به جایی کالا، ارتعاش ف ابعاد فیزیکی یا هندسی بسته، حجم بسته، تاریخ انقضاء مصرف، حساسیت ها، چیدمان بسته در انبار و نگهداری ویژه یا نیاز به مواد و تجهیزات خاص باید مورد توجه قرار گیرد.

بسته بندی و حمل و نقل



وجود بسته بندی مناسب و استاندارد نقش مهمی در حمل و نقل بهینه کالاها ایفاء می کند. کیفیت مطلوب مواد اولیه مورد استفاده در بسته بندی، کارایی و ابعاد مناسب بسته بندی موجب می شود از هزینه حمل و نقل محصولات کاسته شود، زیرا ویژگی های ذکر شده به جلوگیری از اتلاف وقت، سهولت بارگیری، استفاده بهینه از فضای وسایل نقلیه و تسریع در حمل کالاها کمک می کند. کالاهای برخورداری از بسته بندی استاندارد در هنگام جا به جایی و حمل و نقل از خطر سرقت مصون هستند زیرا بسته بندی مناسب دارای استحکام لازم است و از سرقت محتویات بسته جلوگیری می کند.

بسته بندی استاندارد با اطلاع رسانی مورد نیاز انجام می شود و برچسب های دربردارنده اطلاعاتی از قبیل مشخصات تولید کننده مبداء، مشخصات ارسال کننده، مشخصات دریافت کننده، مقصد و... به بسته بندی الصاق شده است. وجود اطلاعات مزید به یافتن کالاهای گم شده کمک می کند.

اهداف بسته بندی در حمل و نقل:

۱ - حفاظت کالا

۲ - ایمنی کالا

۳ - جا به جایی راحت کالا

۴ - تسهیل در توزیع کالا

۵ - مصرف مطمئن کالا توسط مصرف کننده

۶ - اطلاع رسانی

۷ - انبارداری راحت کالا

کاهش هزینه با حمل و نقل بسته بندی مناسب

با بسته بندی مناسب نه تنها کالا به صورت مطلوب تری به دست مصرف کنندگان می رسد بلکه برخی از هزینه های مربوط به حمل و نقل نیز مانند بسته بندی مجدد یا بیمه کاربری کاهش می یابد. به عبارت دیگر هر قدر کارخانه ها کنترل کمتری را حمل و نقل داشته باشند باید هزینه و قابلیت بسته بندی را افزایش دهند. این قاعده در شکل ۳ نمایش داده شده است.

اصول مهم:

هنگام بسته بندی برای سهولت در حمل و نقل باید به چند اصل توجه کرد:

۱ - وسیله حملی که مورد استفاده واقع می شود، مناسب باشد.

۲ - خواسته های مشخص درخواست کننده در نظر گرفته شود.

۳ - به تسهیلات جا به جایی کالا در کارخانه

تولید کننده، نقاط ترانزیت کالا و مقصد نهایی اهمیت داده شود.

۴ - نوع بسته بندی که باید با وزن و اندازه کالا متناسب باشد، نگهدارنده ها و بسته بندی داخلی باید به مقدار لازم و کافی باشد و بسته خارجی نقصی نداشته باشد و ضخامت الوارهای تحتانی بسته ها با وزن کالا متناسب باشد.

۵ - اگر معلوم شود که حمل و نقل در بخشی به وسیله کانتینر انجام می شود، بسته بندی باید به نحوی باشد که بارچینی داخل کانتینر به راحتی صورت پذیرد و از فضای داخل کانتینر، نهایت استفاده صورت گیرد.

۶ - اگر حمل هوایی هم در طول مسیر صورت می پذیرد باید توجه کافی به محدودیت های انبارهای هواپیما و محل نگهداری کالا در فرودگاه به عمل آید.

۷ - بسته بندی کالای خطرناک باید دقیقاً مطابق الزامات مندرج در کنوانسیون ذیربط سازمان های بین المللی صورت پذیرد.

۸ - اگر قرار است کالا به وسیله کانتینر حمل شود، نوع بسته بندی داخلی متفاوت خواهد بود. باید در نظر داشت که کانتینر در حکم یک انبار متحرک است که در طبقه فوقانی یک کشتی جلوی کانتینر برایش از حد تصور حرکت خواهد داشت. بنابراین از همان ابتدا کاملاً باید داخل کانتینر محکم شود تا در طول سفر خسارت نبیند.

۹ - علامتگذاری، سهمی از بخش کار بسته بندی و ارسال کالا را تشکیل می دهد، مهم ترین موضوعی که امر علامتگذاری باید رعایت شود، عبارتست از:

- درستی

- دقت

- اختصار



– وضوح علائم ناخوانا و ناقص که ممکن است باعث ارسال کالا در مسیر دیگر شود
– گم شدن آن
– جریمه به وسیله مقامات گمرکی و ایجاد خطر برای افراد و مایملک دیگران شود

علامت گذاری

کانتینرهای حمل کالاها را صادراتی باید به طور مناسب مارک گذاری و برچسب زده شوند تا از نظر مقررات حمل مسأله ای ایجاد نشود، جا به جایی مناسب را تضمین کند، هویت محتویات را مخفی نگاه دارد و به دریافت کنندگان در تشخیص محموله ها کمک کند. خریدار معمولاً علائم صادراتی را که باید روی محموله ظاهر شود، مشخص می کند مثلاً:
– مارک حمل کننده کالا
– کشور مبدا
– علامت گذاری وزن (برحسب پوند و کیلوگرم)
– تعداد بسته ها و اندازه جعبه ها (برحسب اینچ و سانتیمتر)
– علامت گذاری های احتیاطی به انگلیسی و زبان کشور مقصد (به عنوان مثال این سمت رو به بالا)
– بندر ورود
– برچسب های مواد خطرناک (نمادهای جهانی سازمان دریایی بین المللی)

خوانایی علائم بسیار اهمیت دارد تا از هر گونه سوء تعبیر و تأخیر در حمل اجتناب شود. به طور کلی، علائم باید با جوهر ضدآب بر روی بسته ها و کانتینرها چاپ شوند. علامت گذاری باید بر روی سه سطح کانتینر، ترجیحاً بر روی بالا و بر روی دو انتهای یا دو سمت انجام شده و علائم قبلی باید کاملاً برطرف شوند. بیشتر فرستنده های بار می توانند راجع به علائم و برچسب های خاص مورد نیاز هر کشور توصیه های لازم را ارائه دهند. برای ارسال کالا به مقاصد خارجی به بسته بندی، برچسب زنی، تهیه اسناد لازم، بیمه و حمل آنها نیاز دارید. بعضی از این فعالیت ها باید بسیار با احتیاط انجام شوند و کالا هنگام انتقال به مشتریان دور دست باید در مقابل خسارت، دزدی یا تأخیر محافظت شود. به هر حال، قوانین کشور خودتان یا کشورهای خارجی بعضی از آنها را ضروری تلقی می کند.

در این موارد، شرایط مورد درخواست معمولاً بسیار خاص هستند و باید دقیقاً آنها را دنبال کرد.

به علت پیچیدگی ها و خطرات موجود، بیشتر صادرکنندگان از فرستنده های (فورواردر) بین المللی بار برای انجام این خدمات حساس استفاده می کنند.

مشخصات عوارض ناشی از بسته بندی های نامناسب:

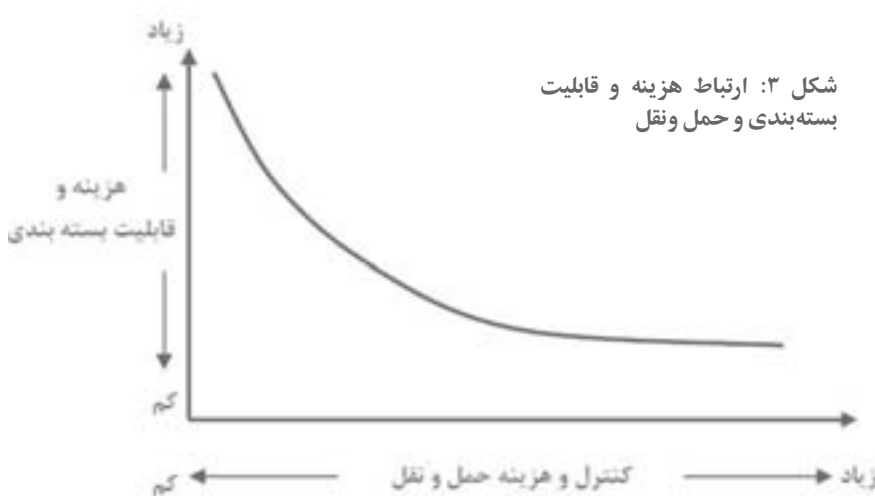
۱ – موجب ایجاد اختلال در سیستم برنامه ریزی، تدمین، نگهداری و توزیع می گردد.
۲ – استاندارد نبودن بسته بندی ها که منجر به پراکندگی لوازم در حین تولید می باشد.
۳ – بزرگ و سنگین بودن بسته بندی ها از نظر حجم و وزن موجب ایجاد مشکلات ارگونومی خواهد شد.
۴ – هزینه مصرف و جمع آوری اقلام بسته بندی نظیر چوب و کارتن افزایش خواهد یافت.
۵ – ضایعات قطعات به دلیل نامناسب بودن بسته بندی ها افزایش خواهد یافت.
۶ – نابسامانی انبارها و چیدمان به دلیل تنوع بسته ها و عدم توانایی در سازماندهی بهینه چیدمان کالا در انبارها
۷ – مستند نبودن بسته بندی ها موجب عدم توانایی در کنترل و نظارت بر عملکرد سازندگان کالا خواهد شد.

مزایای بار واحدها

مزایای استفاده از بار واحدها بسیار متنوع می باشد که مهم ترین مزایای آن عبارتند از:

۱ – فراهم ساختن امکان حمل و نقل بارهای بزرگتر
۲ – کاهش هزینه های حمل و نقل یا انتقال مواد
۳ – سرعت بخشیدن به حرکت کالاها و مواد

۴ – کاهش زمان بارگیری و تخلیه
۵ – کاهش هزینه های بسته بندی
۶ – حداکثر نمودن استفاده از فضا
۷ – کاهش دستبرد زدن به کالاها هنگام انبار کردن و انتقال و جا به جایی آنها از یک مکان به مکانی دیگر به ویژه در ترانزیت کالا
۸ – کاهش زمان یافتن کالاها مفقود شده
۹ – کاهش صدمه دیدن محصول
۱۰ – کاهش زمان و هزینه مصرف شده در میزان موجودی
۱۱ – همکاری و هماهنگی مطلوب تر بخش های تولید و ارسال
۱۲ – ایمن تر ساختن وظایف حمل و نقل
۱۳ – آرایه خدمات مطلوب تر به مشتریان
۱۴ – کاهش هزینه های انتقال کالاها به مکانی دیگر (ترانزیت)
۱۵ – نرخ های بیمه پایین تر برای انتقال کالاها به مکانی دیگر (ترانزیت)
۱۶ – کاهش زمان و هزینه جهت برچسب زدن اجناس خاص
۱۷ – واحدسازی گروهی از اقلام، جایگزاری یکنواخت و ثابتی را برای انبار نمودن به وجود آورده و از شلوغی راهروها جلوگیری می کند.
۱۸ – فراهم ساختن پایه و مبنایی برای سیستم حمل و نقل در سیکل توزیع کالاها جهت برون کارخانه ای
۱۹ – به وجود آوردن پایه و مبنایی جهت سیستم حمل و نقل کارخانه ای
۲۰ – بارواحدها، وضعیت انبار و ذخیره مواد را به صورت پایدار و ثابتی در می آورد.
۲۱ – تسریع در دسترسی به مواد و کالاها
۲۲ – کاهش در حمل و نقل برخی از مواد خاص





مرکز مطالعات و پژوهش‌های اسلامی



دانشگاه شاهرود
۱۳۶۵



مرکز مطالعات و پژوهش‌های لجستیکی

اولین دوره کارگاه آموزش بسته بندی

توسط مرکز مطالعات و پژوهش‌های لجستیکی و مهندسی دانشگاه امام حسین (ع) برگزار می‌گردد

ردیف	کد دوره	نام دوره	مدت دوره	هزینه ثبت نام (ریال)
۱	PKNG1	دوره فشرده مقدماتی شامل مباحث پایه و اصولی بسته بندی	۱۴ ساعت، ۳ هفته - ۶ جلسه ۲ ساعت و ۲۰ دقیقه	۸۵۰/۰۰۰
۲	PKNG2	دوره فشرده شناخت مواد بسته بندی (پیش نیاز: دوره فشرده مقدماتی)	۳۰ ساعت، ۶ هفته - ۱۲ جلسه هر جلسه ۲/۵ ساعت	۱/۶۰۰/۰۰۰
۳	PKNG3	دوره فشرده عملیات بسته بندی (پیش نیاز: دوره فشرده مقدماتی)	۳۰ ساعت، ۶ هفته - ۱۲ جلسه هر جلسه ۲/۵ ساعت	۱/۶۰۰/۰۰۰

- به شرکت کنندگان در هر دوره در صورت موفقیت در آزمون نهایی، "گواهینامه پایان دوره" از سوی دانشگاه امام حسین (ع) اعطاء می‌شود.
- در هر دوره بسته آموزشی به همراه CD مربوطه ارائه می‌شود.
- داوطلبان می‌توانند دوره فشرده مقدماتی را به صورت جهشی رد کرده و بدون ثبت نام و گذراندن دوره مقدماتی، در آزمون آن شرکت کنند. بدین جهت باید مبلغ ۱۰۰/۰۰۰ ریال بابت هزینه آزمون و تنظیم گواهینامه پایان دوره پرداخت کنند.
- حد نصاب برای تشکیل هر دوره حداقل ۲۵ نفر می‌باشد.
- ظرفیت هر دوره محدود بوده و به محض تکمیل ظرفیت، فهرست کلاس بسته می‌شود.
- تاریخ تشکیل دوره: هفته اول تیرماه ۱۳۸۶
- ثبت نام در دوره‌های شناخت مواد بسته بندی و عملیات بسته بندی مشروط به موفقیت در آزمون دوره مقدماتی می‌باشد.
- علاقه‌مندان جهت شرکت در دوره مقدماتی (کد PKNG1) ضروری است هزینه ثبت نام را به حساب جاری شماره (۰۱۳۳۰۰۲۱۵۴) به نام مرکز مطالعات و پژوهش‌های لجستیکی، نزد بانک تجارت شعبه ظفر واریز نموده و فیش نقدی را به شماره دورنگار ۸۸۰۸۶۷۷۷ ارسال کنند. مهلت ثبت نام تا ۱۲ خرداد می‌باشد.

علاقه‌مندان برای کسب اطلاعات بیشتر می‌توانند با
مرکز مطالعات و پژوهش‌های لجستیکی و مهندسی، کمیته استاندارد اقلام
به شماره تلفن ۸۸۳۶۹۷۵۰ تماس حاصل فرمایند.

نشانی: تهران، شهرک قدس (غرب) میدان صنعت، خیابان هرمان، خیابان پیروزان جنوبی، نبش خیابان پنجم، مجتمع اسری

تلفن: ۸۸۰۹۴۷۳۳ - ۸۸۰۹۱۰۷۷ - ۸۸۰۹۱۸۸۶ - دورنگار: ۸۸۰۸۶۷۷۷

Email : Lrsc@Faramad.ofogh.net

بررسی پوشش‌های مورد استفاده در صنایع بسته‌بندی فلزی

دکتر طاهره فرامرزی

سرپرست مدیریت آزمایشگاه کنترل مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی دانشگاه علوم پزشکی ایران

مقدمه:

پوشش‌های حفاظتی قوطی و ظروف بسته‌بندی فلزی قدمتی در حدود نیم قرن دارند و از زمانی که صنایع غذایی تولید انبوه کارخانه‌ای وسعت پیدا کرد و ساخت قوطی‌های کوچک نگهدارنده مواد غذایی در سطح جوامع صنعتی جزء نیازهای زندگی مدرن شد این پوشش‌ها نیز از نظر کیفی متحول شده‌اند. امروزه سطوح خارجی قوطی‌ها با هدف دکوراتیو و ظواهر تبلیغاتی پوشش داده می‌شوند. سطوح داخلی آنها نیز با جنبه محافظتی و نگهداری در برابر خوردگی و واکنش‌های مواد موجود در محتویات قوطی با بدنه فلزی آن از لاک‌ها و لعاب‌ها پوشیده می‌شوند. نگاهی به قفسه‌های فروشگاه‌های مواد غذایی آماده تنوع وسیعی از انواع بسته‌بندی‌های فلزی را در برابر چشمان ما قرار می‌دهد که با پیشرفت فن‌آوری صنایع بسته‌بندی فلزی و پوشش‌های شیمیایی حاصل شده‌اند.

آنچه که این پوشش‌ها را از دیگر تولیدات مشابه متمایز می‌سازد جنبه‌های بهداشتی فرمولاسیون و تولید آنها می‌باشد زیرا که پوشش‌های فوق‌الذکر باید فاقد مواد مضر برای سلامتی انسان بوده و اثری بر طعم و رنگ و بوی مواد غذایی نداشته باشند. همچنین مواد اولیه مورد استفاده در آنها مطابق با استانداردها و موازین سازمان‌های بهداشت جهانی باشند.

ویژگی‌ها و انواع پوشش‌های داخل قوطی‌های غذایی و در پوش‌های فلزی

پوشش‌های داخل قوطی‌ها و بسته‌بندی‌های فلزی مخصوص مواد غذایی عمدتاً بسته به نوع کاربرد آنها و مواد غذایی‌ای که قرار است در داخل آنها نگهداری شوند انتخاب می‌گردند. پیشرفت تکنولوژی تولید پوشش‌های داخل قوطی و تنوع انواع ظروف فلزی باعث گردیده است که سازندگان معتبر جهانی طیف وسیعی از تولیدات خود را در کاتالوگ‌های مفصل خود به معرفی بگذارند. این پوشش‌ها غالباً پایه حلالی داشته و به سیستم غلطکی روی ورق‌ها اعمال می‌شوند. منتها اخیراً پوشش‌های بر پایه آب نیز جهت حفاظت محیط زیست در برخی کشورهای پیشرفته صنعتی متداول شده‌اند. متأسفانه پوشش‌های Solid High که آزادسازی حلال کمتری دارند در این صنعت کمتر کاربرد دارند زیرا ضخامت‌های حداکثر تا ۱۷ الی ۱۸ میکرون پوشش داخل قوطی انگیزه به کارگیری این نوع پوشش‌ها را تأمین نمی‌کند.

رایج‌ترین سیستم لاک‌های داخل قوطی در ایران سیستم اپوکسی - هاردنر کوره‌ای می‌باشد که در ۴ گروه اصلی زیر دسته‌بندی می‌شوند:

الف) پوشش بر پایه اپوکسی فنلیک پیگمنت‌دار با فام کرم بژ.

ب) پوشش بر پایه اپوکسی فنلیک بدون پیگمنت با فام طلایی زیرنما (Trans Parent).
پ) پوشش بر پایه اپوکسی آنیدراید پیگمنت‌دار با فام سفید خالص.

ت) پوشش بر پایه اپوکسی فنلیک پیگمنت آلومینیوم با فام خاکستری

همچنین پوشش دیگری با فام سفید و بر پایه پلی‌استرهای با ون مولکولی بالا در لاک داخل قوطی استفاده می‌شود که به علت گران بودن قیمت کم‌کم جای خود را به پوشش‌های اپوکسی داده است.

لاک‌های داخل درپوش‌های فلزی مثل درب تشتک و درب شیشه جار نیز با گروه بندهای زیر استفاده می‌شوند.

ث) لاک بی‌رنگ اورگانوزول که عمدتاً بر پایه کویلیم‌های وینیل کلراید می‌باشد.

ج) لاک آستر اولیه (Size Coat) بر پایه اپوکسی فنلیک بی‌رنگ.

ح) لاک آستر وسط (Midle Coat) پوشش‌دار سفید متمایل به کرم بر پایه فنلیک‌ها مدیفاید شده.

خ) لاک رویه PVC بچسب به عنوان Laquer

Adhesive عمدتاً بر پایه اورگانوزول‌های PVC جهت چسبندگی به لایه آب‌بندی (Gasket) پلاستی سول.

لازم به توضیح است که در پوشش‌های داخل درب شیشه‌های جار پوشش‌های سه گانه ج، ح، خ در سه لایه و تواما استفاده می‌شوند. ویژگی‌های اصلی لاک‌های داخل قوطی نیز به شرح زیر می‌باشد:

۱- بهداشتی بودن و مجاز بودن مواد اولیه مصرفی در فرمولاسیون طبق استانداردهای بهداشت جهانی.

۲- بهداشتی بودن فرآیند تولید و بسته‌بندی طبق مقررات وزارت بهداشت. در ایران این دو مورد با گواهی‌های پروانه‌های بهره‌برداری بهداشتی و پروانه‌های ساخت بهداشتی محصول قابل حصول است.

۳- انطباق محصول با استانداردهای کشوری. در ایران انطباق کیفیت محصول با استاندارد ملی شماره ۲۵۰۹ و ۲۴۵۵ اجباری می‌باشد.

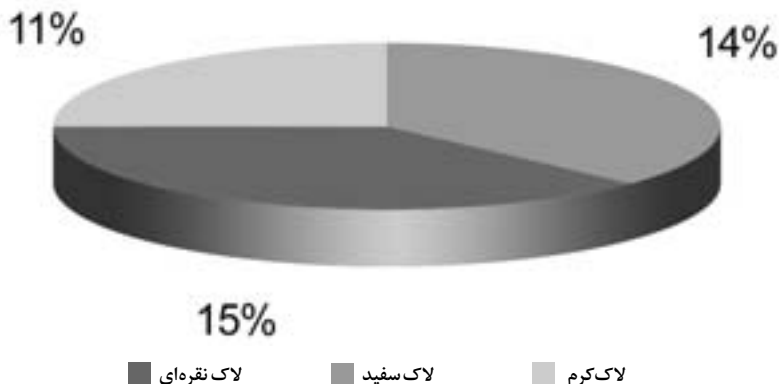
۴- انطباق خواص کاربردی لاک از نظر مقاومت‌های شیمیایی و فیزیکی با نوع ظرف بسته‌بندی و محتویات غذایی آن. مثلاً لاک‌های اپوکسی فنلیک آلومینیوم پیگمنت که مقاومت به سولفور بالایی دارند اختصاصاً در قوطی‌های ۲ تکه و ۳ تکه کسرو تن ماهی استفاده می‌شوند. یا لاک سفید اپوکسی مثلاً از نوع X برای قوطی‌های ۳ تکه با مواد خورنده بالا و نوع مثلاً Z آن برای قوطی‌های ۲ تکه کششی فرموله و تولید می‌شوند.

در مورد بهداشتی بودن مواد اولیه و محصول و نیز مطابقت آن با استاندارد به دلیل اهمیت موضوع در مباحث بعدی بیشتر توضیح داده خواهد شد.

۳- جنبه‌های بهداشتی مواد مورد استفاده و پروسه ساخت لاک‌های داخل قوطی

هم‌چنان که گفته شد اصلی‌ترین ویژگی لاک‌های داخل قوطی و درپوش‌های فلزی بهداشتی بودن مواد اولیه و پروسه تولید لاک‌های

نمودار شماره ۱: نمودار درصد قوطی‌های غیر قابل مصرف



شده روی لاک داخل قوطی‌های بسته‌بندی مواد غذایی حاکی از آن است که در این صنعت هنوز تا جایگاه اصلی و ایده‌آل فاصله زیادی وجود دارد و راه درازی باید طی شود تا کیفیت محصول ارتقاء یابد.

منابع مورد استفاده:

- جزوه آموزشی آزمایشگاه کل کنترل غذا و داروی وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی
- نشریه استاندارد ملی به شماره‌های ۲۴۵۵ و ۲۵۰۹

همکاران بخش بسته‌بندی:

- دکتر فیروزه جهاندار، مسئول بخش آرایشی و بهداشتی و بسته‌بندی آزمایشگاه کنترل دانشگاه علوم پزشکی ایران
- اعظم پور اشراقی، کارشناس بخش آرایشی و بهداشتی و بسته‌بندی آزمایشگاه کنترل دانشگاه علوم پزشکی ایران
- انسی ابراهیمی ثانی‌آبادی، کارشناس بخش آرایشی و بهداشتی و بسته‌بندی آزمایشگاه کنترل دانشگاه علوم پزشکی ایران

جدول شماره ۱: نتایج آزمون قوطی‌های ارسال شده از سال ۱۳۸۳ تا ۱۳۸۵

رنگ لاک قوطی	قابل مصرف	غیر قابل مصرف	تعداد کل
لاک نقره‌ای	۳۸	۲۹	۶۷
لاک سفید	۵۰	۳۱	۸۱
لاک کرم	۳۱	۲۳	۵۴
جمع	۱۱۹	۸۳	۲۰۲

داده نمی‌شود. این مواد عمدتاً با نام‌های شیمیایی دسته‌بندی می‌شوند. مواد لیست شده در پاراگراف‌های این لیست‌ها از نظر خواص مهاجرت به سطح و بیرون فیلم پوشش که پدیده Migration نامیده می‌شود و حد مجاز این پدیده می‌تواند در لابراتورهای مجهز نظارت کننده اندازه‌گیری شود. رایج‌ترین روش، استفاده از شباهت‌سازی (Simulation) برای بررسی پدیده مهاجرت مواد به داخل حلال‌های آلی و مواد آبگون‌ای که در مواد غذایی موجودند می‌باشند. این گونه آزمایشات به همراه شاخص‌های سم‌شناسی (Toxicity datas) پایه‌ای برای صدور مجوزهای کاربری این گونه مواد در فرمولاسیون لاک‌های داخل هستند.

بررسی وضعیت لاک داخل قوطی‌های مواد غذایی ارسال شده به آزمایشگاه کنترل

به طور مستمر نمونه‌های قوطی مورد مصرف در بسته‌بندی مواد غذایی به آزمایشگاه کنترل مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی دانشگاه علوم پزشکی ایران ارسال می‌شود که طبق استاندارد ملی ایران به شماره ۲۴۵۵ و ۲۵۰۹ مورد آزمون قرار می‌گیرد. نتایج به دست آمده در جدول شماره ۱ ارائه گردیده است.

درصد نمونه‌های غیر قابل مصرف بر حسب نوع لاک مصرفی در داخل قوطی به صورت نموداری تعیین و ارائه گردیده است (نمودار شماره ۱) بررسی نتایج حاصل از آزمون‌های انجام

فوق‌الذکر می‌باشد. در رابطه با مقررات بهداشتی صنایع بسته‌بندی مواد غذایی هر کشوری محدودیت‌ها و مقررات مخصوص به خود را دارد ولی وجوه مشترک این مقررات در آن است که پوشش‌های داخل قوطی‌های مواد غذایی نباید سلامتی مردم را به خطر بیندازد و همچنین بر مزه و طعم و رنگ غذاهای بسته‌بندی شده اثر نگذارد.

علاوه بر بهداشتی بودن و مجاز بودن مواد اولیه مصرفی که در ذیل توضیح داده خواهند شد تمامی سیستم‌های توزین و حمل مواد اولیه دستگاه‌ها و تجهیزات ساخت و بسته‌بندی محصول نهایی، محیط کار، نیروی انسانی شاغل و درگیر تولید باید منطبق با موازین بهداشتی باشند. هر گونه آلودگی‌های میکروبی یا شیمیایی مسمومیت‌زا باید تحت کنترل درآید. در هنگام عملیات هموزنی‌اسیون و نرم کردن پیگمنت‌ها در دستگاه‌های آسیاب پیگمنت باید در جنس و آلیاژ سطوح فولادی درگیر و جنس ساچمه‌های خردکننده پیگمنت دقت کافی صورت گیرد. رعایت اصول استاندارد HACCP که در سالن‌های تولید مواد غذایی به کار می‌روند در سالن تولید لاک‌های بهداشتی نیز ضروری تشخیص داده شده‌اند. پروانه‌های بهره‌برداری بهداشتی می‌تواند مجوزی برای کارکردن در این گونه سالن‌ها و تجهیزات باشند که در ایران از طرف ادارات نظارت وزارت بهداشت صادر می‌شود. پروسه تولید با تولید پوشش‌ها و رنگ‌های صنعتی یکسان می‌باشد از روش کلی فرمولاسیون / توزین / مخلوط کردن (mixing) / آسیاب و نرم کردن ذرات (mixing) / بسته‌بندی (filling) / تعبیت می‌کند. در مورد استفاده از مواد اولیه مجاز و درصد استفاده از آنها در بسیاری از کشورهای پیشرفته صنعتی از طرف موسسات نظارت کننده لیستی از مواد اولیه مجاز تهیه شده است و در صورتی که ماده اولیه‌ای در این لیست نباشد اجازه استفاده از آن در فرمول‌های بهداشتی قابل تماس با مواد غذایی



سید اقبال وکیلزاده

مدیرعامل بازرگانی کالاروان کرمان

چرا و چگونه یک دستگاه سیل (درزبندی) القایی تهیه کنیم

Induction Sealing Technology Principals

بشوید کفایت یک نمونه از سسهای خارجی موجود در بازار با بسته بندی مشابه را تهیه و از آن استفاده کنید (حتماً دقت کنید که قبل از مصرف سیل داخل ظرف را جدا کنید والا تلاشتان برای خروج سس بی نتیجه خواهد ماند!) سپس در آنرا ببندید. پس از یک هفته سعی کنید دومتبه از این سس استفاده کنید ولذت ببرید! حال همین کار را با نمونه های وطنی انجام دهید، خوب...

اگر حوصله تان از پرچانگیهای بالا سر نیامده و به سراغ مقاله بعدی نرفته باشید، قبل از هر چیز به خاطر صبوریتان به شما تبریک می گویم. اما در ادامه، واقعیت این است که بازار سریعاً رو به توسعه ورشد ایران هر روز محصولی جدید و تولید کننده ای جدید در رشته صنعتی شما وارد می شود. در نتیجه رقابت بر سر عرضه محصولات با کیفیت بهتر، قیمت مناسبتر و بسته بندی جذاب تر، کاراتر و ایمن تر بیشتر خواهد شد. از طرف دیگر سیاست پیوستن کشور به WTO خواه نا خواه تعرفه های پایینتر و سرازیر شدن محصولات با کیفیت خارجی به بازار ایران را گریزناپذیر کرده و آمادگی شما را برای مواجهه با آن در همه زمینه ها از جمله بسته بندی محصولاتتان می طلبد. آنچه مسلم است تولید اکثر کالاهای مصرفی کار پیچیده ای نیست و نیاز به فن آوری پیشرفته ای ندارد و هر تولید کننده زیرکی تمام تلاش خود را می کند که بهترین کیفیت را ارائه دهد و در یک بازار کاملاً رقابتی کیفیت محصولات تولیدی بسیار به هم نزدیک خواهد شد. لذا آنچه که می تواند شما را از رقبای پیش بیندازد و کالای شما را از دیگران متمایز و سود بیشتری عایدتان کرده و بقای شما را در بازار تضمین کند، توجه به نکات ریز و بر آوردن آن دسته از نیازهای مشتری است که دیگران به فکر آن نیستند. پس عجله کنید.

این مقدمه صرفاً در باب اثبات لزوم بسته بندی بهتر نگاشته شده، لذا اگر شما به فواید آن آگاهی می توانید بدون اتلاف وقت مستقیماً به سراغ بخش های بعدی مقاله بروید. مدت زیادی است که در سطح جهان از دستگاههای سیل القایی در صنایع مختلف استفاده می شود، و به تازگی در ایران نیز کاربرد پیدا کرده ولی بسیاری از تولید کنندگان از مزایا و یاتر کار آن آگاهی چندانی ندارند. شاید دلیل عمده این امر این است که مفهوم بسته بندی Tamper Evidence و یا بسته بندی ای که دست خوردگی جنس را آشکار کند چندان در ایران مورد توجه مصرف کنندگان و در نتیجه تولید کنندگان نبوده است. دلیل دیگر می تواند این باشد که خریداران ایرانی هنوز به ظاهر آبرومندانه جنس کمتر از قیمت پایین آن اهمیت می دهند. حداقل با کمی دقت در نوع بسته بندی ای که تولید کنندگان مختلف برای عرضه اجناس خود انتخاب می کنند این نتیجه به دست می آید. جلوگیری از ریخت و پاش محصول بر روی ظرف، راحتی استفاده از ظرف، عدم دست خوردگی محصول، جلوگیری از هوازدگی و در نتیجه سلامت و خوش طعمی محصول، ظاهر فریبنده و دعوت کننده کالا نکاتی است که اکثر مواقع توجهی به آنها نمی شود. برای تایید این مدعا می توان به بسته بندی انواع سسهای گوجه فرنگی داخلی که بی شک همه خوانندگان با آنها آشنا هستند، اشاره کرد. یکی از پرطرفدارترین این ها، به خصوص در رستورانها، انواع ظروف پلی اتیلنی است که یک درپوش مخروطی در قسمت فوقانی آنها تعبیه شده تا با پیچاندن آن مسیر خروجی سس را باز کرده و بعد با فشار دادن بدنه ظرف، سس را به بیرون هدایت نمود. این بسته بندی موجود در بازار ایران یک کپی ناخوانا از روی نمونه های خارجی است که بدون توجه به علت اصلی طراحی اینگونه این ظروف انجام می گیرد. برای اینکه بهتر متوجه منظور من

چرا سیل (درزبندی) القایی؟

- 1- جلوگیری از دست خوردگی محصول: یکی از مسایلی که به طور روزافزون مورد توجه خریداران محصولات مختلف قرار می گیرد، عدم دست خوردگی محصول است. این موضوع به خصوص با پیدایش فروشگاههای زنجیره ای بزرگ که در آنها محصولات مختلف بدون مراقبت مستقیم فروشنده در قفسه ها چیده شده و در دسترس مراجعان است، شکلی حیاتی به خود می گیرد. برای آشکار شدن و یا در واقع جلوگیری از دست خوردگی محصول درزبندی دهانه ظرف با ورقه آلومینیوم و توسط دستگاههای سیل القایی یک راه حل بسیار مناسب و مقرون به صرفه است.
- 2- جلوگیری از نفوذ و یا خروج گاز و مایعات:

فرقی نمی کند که شما چه کالایی تولید می کنید: جامد، مایع یا پودر؛ آبمیوه، روغن مایع، ادویه، روغن اتومبیل، سفید کننده، دارو و یا کالاهای دیگر. در بیشتر مواقع به دنبال راهی

مختلف تولید بوده و در اکثر موارد نیازی به ایجاد تغییر در خط تولید برای جا دادن آنها نخواهد بود. تنها کافی است که حدود یک متر فضای خالی بر روی نوار نقاله خود و بعد از دستگاه دربند داشته باشید. دستگاه سیل القایی را به آنجا منتقل کنید و با صرف چند دقیقه آنرا برای درزبندی ظروف جدید تنظیم نمایید.

4- آماده شدن سریع دستگاه:

برای اینکه دستگاه شما آماده کار شود، مشروط بر اینکه نیاز به تنظیم مجدد آن نباشد، تنها کافی است آنرا روشن کنید، دستگاه آماده درزبندی است!

5- ضریب امنیت بالا برای کاربران:

از آنجایی که هد این دستگاه به هیچ وجه گرم نمی شود، امکان سوختگی در اثر بی احتیاطی کارگران خط تولید صفر است.

6- امکان استفاده این دستگاه برای سیل کردن ظروف مایعات احتراق پذیر و خطرناک:

هستید تا از نفوذ گازهای مختلف به داخل بسته بندی و یا خروج عطر، طعم، گازهای خطرناک و یا خود محصول (به خصوص در مورد مایعات خطرناک) از داخل بسته بندی جلوگیری کنید. حال اگر شما محصول خود را در ظرفهای پلاستیکی، شیشه ای و غیره بسته بندی می کنید و درپوش ظرف به اندازه کافی عایق نیست، بهتر است ظرف خود را سیل (درزبندی) کنید.

3- امکان تغییر سریع محصول و یا خط تولید:

اگر می خواهید ظروف مختلف با اندازه و اشکال مختلف را درزبندی کنید، سیل القایی را انتخاب کنید. اگر در هنگام خرید دستگاه اطلاعات درستی به فروشنده ارائه کنید، می توانید از یک دستگاه برای ظروف و خطوط تولید مختلف خود استفاده کنید. دستگاههای سیل القایی معمولاً بسیار سبک و کم جا هستند، لذا به راحتی قابل جابجایی بر روی خطوط

این دستگاهها بدون هیچ خطری ظروف حاوی مواد احتراق پذیر را درزبندی می نمایند. بعضی از تولید کنندگان حتی دستگاههایی ارابه می کنند که قابلیت کار در اتمسفر کنترل شده را دارند.

در هنگام خرید دستگاه سیل به چه نکاتی باید دقت کنید

۱- فروشنده خود را بشناسید:

قبل از هر چیز باید ببینید که فروشنده دستگاه تا چه حد با طرز کار آن آشناست! ممکن است از این حرف تعجب کنید ولی واقعیت این است که این فن آوری تنها چند سالی است که در بازار ایران رایج شده و تقریباً همه عرضه کنندگان آن نماینده سازندگان خارجی هستند و به علت افزایش تقاضا برای این نوع دستگاهها در دو سه سال اخیر به فکر فروش این دستگاهها افتاده اند. متأسفانه بعضی از این عرضه کنندگان، خود، با نحوه کار آن آشنایی چندانی نداشته و با توصیه نامناسب دستگاه نمی توانند نیازهای خط تولید شما را برآورده سازند و باعث زیان شما می شوند. بهتر است اولین سوالی که از فروشنده خود می پرسید این باشد که دستگاهی که عرضه می کند چه توانی دارد و چه تعداد از ظروف مورد نظر شما را در ساعت درزبندی می کند. اگر پاسخ فروشنده این بود که دستگاه محدودیتی از نظر تعداد ظروف در ساعت ندارد بهتر است به سراغ شخص دیگری بروید. همچنین می توانید از فروشنده بخواهید تا شرکتی که این دستگاه را به آنها فروخته است معرفی کند. طبیعی است که هیچ کس مشتریان ناراضی خود را به شما معرفی نخواهد کرد، ولی به هر حال صحبت کردن با مشتریان راضی هم بسیاری از نکات را برای شما روشن خواهد کرد.

۲- طرز کار و فن آوری دستگاهی را که می خواهید خریداری کنید بشناسید:

سیل (درزبندی) القایی فن آوری پیچیده ای نیست و با کمی مطالعه می توانید با طرز کار آن آشنا شوید. این به شما کمک می کند تا اطلاعات

دقیقی به فروشنده ارائه کنید و فروشنده نیز توصیه درستی به شما بنماید. یا اگر فروشنده اطلاعات غیر واقعی یا نامعقولی به شما بدهد، به سراغ دیگری بروید. به طور کلی این دستگاهها با ایجاد یک میدان مغناطیسی با فرکانس بالا در اطراف درپوش ظرف باعث می شوند که ورقه آلومینیوم موجود بر روی واشر داخل درپوش گرم شده و رزین روی آن ذوب شود و به دهانه ظرف بچسبد. برای اینکه فروشنده بتواند بهترین توصیه را به شما بکند به اطلاعاتی همچون قطر واشر، شکل ظرف و درپوش، سرعت نوار نقاله، نوع محصول، جنس ظرف و درپوش، دما و رطوبت محیط نیاز دارد. پس بهتر است قبل از تماس با فروشنده این اطلاعات را تهیه کنید تا در زمان صرفه جویی شود.

۳- دستگاه های سیل القایی برای چه کاربردهایی مناسب هستند:

به طور کلی دستگاههای سیل القایی را می توان برای سیل کردن اکثر ظروف غیر فلزی به کار برد. البته محدودیتهایی نیز وجود دارد. به عنوان مثال یکی از فاکتورهای مهم برای دستیابی به یک سیل مناسب درپوش است. چرا که دستگاه سیل القایی تنها واشرها را گرم می کند، و برای چسبیدن واشر به دهانه ظروف نیاز به فشاری است که توسط درپوش ایجاد می شود. هرچند تعدادی از سازندگان دستگاههایی طراحی ارابه می کنند که می توانند ظروف بدون درپوش را نیز سیل کنند.

همچنین استفاده این دستگاهها بر روی ظروفی که درب فلزی دارند نیز توصیه نمی شود. گرچه این کار از لحاظ فنی امکان پذیر است ولی داغ شدن درپوش باعث بروز اشکالاتی همچون امکان سوختگی دست کارگران خط در اثر بی احتیاطی، تغییر رنگ درپوش و یا ذوب شدن دهانه بطری در اثر حرارت می شود. به طور کلی اگر تصمیم داشتید این دستگاه را برای ظروف با درپوش فلزی به کار ببرید حتماً با فروشنده خود مشورت کرده و چند نمونه از ظروف خود را

جهت آزمایش و تایید برای وی بفرستید. برای اطلاعات بیشتر در این زمینه می توانید به شماره های ۸۷-۸۶ و ۸۸ ماهنامه صنعت بسته بندی مراجعه و مقاله مبانی عملکرد دستگاه های سیل القایی را مطالعه کنید.

۴- ضمانت و خدمات پس از فروش:

یکی دیگر از مواردی که در هنگام خرید باید حتماً به آن دقت کنید ضمانت و خدمات پس از فروش دستگاه است. اگر دستگاه شما به هر دلیلی خراب شود می تواند کل خط شما را برای مدتی بخواباند و ضرر و زیان فراوانی به بار بیاورد. بنابراین از فروشنده خود در مورد نحوه ارائه خدمات پس از فروش و شرایط ضمانت دستگاه سوالات فراوانی بکنید و تمام جزئیات را بپرسید. سوالاتی مثل نحوه ارائه خدمات، هزینه های احتمالی مثل هزینه رفت و آمد و محل اقامت تکنیسین، هزینه روزانه جهت ارائه خدمات توسط تکنیسین و... پاسخ آنها می توانند در انتخاب بهتر به شما کمک زیادی کنند.

۵- همیشه ارزانترین بهترین نیست:

این مسئله ای است که هر خریدار زیرکی به آن کاملاً واقف است ولی تذکر آن نیز معمولاً لازم است. بعضی از خریداران نسبت قیمت به توان خروجی اسمی دستگاه را می سنجند و دستگاهی که این نسبت در آن کوچکتر باشد (ارزانتر باشد) را انتخاب می کنند. ولی توانایی و دانش سازندگان مختلف در طراحی هدهای سیل القایی یکسان نیست و لذا کارایی دو دستگاه سیل القایی از دو تولید کننده مختلف با توان مثلاً دو کیلو وات در اکثر موارد یکسان نیست. همچنین کیفیت قطعات به کار برده شده در دستگاه، دانش فنی به کاررفته در طراحی مدارهای قدرت و کنترل دستگاه، خدمات پس از فروش، انعطاف پذیری، هوا خنک یا آب خنک بودن، خوش دستی و استفاده آسان (User Friendly) دستگاه و هزینه های تعمیر و نگهداری از مواردی است که محاسبه آنها ما را در انتخاب صحیح بسیار یاری میکند.

دستگاههای سیل (درزبندی) القایی

مراقب محصولات باشید

خود



بازرگانی کالا روان کرمان

- ◀ واشرهای سیل (درزبندی) القایی
- ◀ دستگاههای واشر گزار داخل درب ظروف
- ◀ دربهای مقاوم در مقابل دسترسی کودک
- ◀ پمپهای ظروف صابون مایع، پمپهای اشناننده، پمپهای لوسیون
- ◀ بطریها و ظروف کونکس (COEX) و آلومینیومی در اندازه ها و شکلهای مختلف
- ◀ ظروف پلاستیکی محصولات آرایشی بهداشتی (ادکلن، مام، کرم، شامپو، شیشه شور و غیره)

تلفن تماس: ۰۲۶۱-۲۶۲۹۹۳، فاکس: ۰۲۶۱-۲۶۲۹۹۴، پست الکترونیک: info@kala-ravan.com

چگونه به بسته بندی توجه کنیم

در دنیای رقابتی امروز با توجه به ویژگیهای محیط های جدید تولیدی و طبیعت مشتریان، دیگر شیوه های مدیریت تولید گذشته که یکپارچگی کمتری را در فرآیندهایشان دنبال می کردند، کارایی خود را از دست داده اند و امروزه شرکتها نیازمندند تا یکپارچگی منظمی را در تمام فرآیندهای تولیدی - از ماده خام تا مصرف کننده نهایی - ایجاد کنند. مدیریت تأمین به عنوان یک رویکرد یکپارچه برای مدیریت مناسب جریان مواد و کالا، اطلاعات و جریان پولی، توانایی پاسخگویی به این شرایط را داراست. بسته بندی نیز یکی از اجزای این فرآیند دنباله دار و پایانی با دیدگاه مدیریتی می باشد.

بسته بندی به عنوان یکی از ابزارهای مهم (به وسیله دستورات نرم افزاری) در بازاریابی یک محصول عامل مؤثر در رشد فروش کالا شناخته شده است و شرکتها و دولت ها برای افزایش توان رقابتی خود در بازارهای داخلی و خارجی از آن بهره می برند.

گفته نماند که بسته بندی تنها مربوط به کالا نیست بلکه در تمامی زمینه های خدماتی نیز بسته بندی نقش تعیین کننده ای دارد و به کارگیری هر نوع بسته بندی باید به تناسب سلیقه ها و مشتریان جهانی متفاوت و مطالعه شده باشد. در کشور ما نیز

صنعت بسته بندی، صنعتی نوپاست که نیاز به توسعه فراگیر دارد. کشورهای پیشرفت در این زمینه دارای رشته بسته بندی (حتی در سطح دکترا) و انجمن های تخصصی بسته بندی می باشند و حال اینکه کشور ما فاقد این موارد می باشد. با توجه به نقشی که این صنعت در توسعه صادرات غیر نفتی و افزایش درآمدهای ارزی کشور می تواند، داشته باشد، سرمایه گذاری برای رشد و توسعه همه جانبه آن، ضرورت دارد.

امروزه از بسته بندی فقط در صادرات برای محافظت از کالا استفاده نمی شود، بلکه برای آن نقش ها و مسؤلیت های زیادی قائلند از جمله این که:

- ۱ - ارزش افزوده ایجاد می کند.
- ۲ - به خریدار پرستیژ می دهد.
- ۳ - به خریدار اطلاعات می دهد.
- ۴ - باعث جلب مشتری می گردد.
- ۵ - جذابیت دارد.
- ۶ - شأن مشتری را حفظ می کند.
- ۷ - به مصرف کننده احترام می گذارد.

۸ - فرهنگ و ارزش ها را در کشور هدف دارتر می کند.

۹ - سلامتی نگهداری مواد غذایی را تضمین می کند. اما لازمه آن رعایت بعضی الزامات و اصول استاندارد می باشد. اصولی که باید در بسته بندی رعایت گردد با توجه به عملکرد و ویژگیهای یک بسته خوب معنی دارد. در فهرست زیر این اصول به صورت خلاصه شده آمده است:

۱ - جلب توجه: بسته باید به گونه ای باشد که به مشتری، خود را تحمیل کند و یا به عبارت دیگر مشتری را در خرید خود راغب و مشتاق نماید. نباید فراموش کرد که بسته باید خود را نشان دهد و هر جا که هست خریدار احتمالی را به طرف خود بکشد.

۲ - معرفی کالا: بسته بندی باید معرف کالای درونش باشد، به طوری که اگر کسی برای اولین بار آن را ببیند بتواند حدس بزند کالای بسته بندی شده چیست.

۳ - نظافت: بسته باید این حس را در بیننده القا کند که تمیز است و آنچه در آن است سالم و پاکیزه می باشد.

۴ - ایجاد اعتماد: باید بیننده را قانع کند که بسته بندی مناسبی است و قدرت حفاظت آن، راضی کننده است نه این که خریدار احتمالی شک کند که آیا می تواند آن را تا منزل سالم ببرد؟

۵ - باارزش باشد: بسته بندی باید به ارزش کالا بیفزاید و متناسب با قیمت آن باشد.

۶ - سهولت برداشتن: به راحتی در دست جای گیرد و در صورتی که بزرگ است، بتوان آن را به راحتی از زمین بلند کرد، فرم و طراحی صحیح و دقیق بسته با توجه به محتویات داخلی آن و با در نظر گرفتن پارامتر حفاظت کالا، در این مورد نقش بسزایی دارد. بسیاری از بسته ها که به صورت اصولی، طراحی نمی شوند، حتی با وجود وزن کم ولی با حجم بالا، مشکل برداشتن و حمل دارند.

۷ - سهولت حمل: در وسایل نقلیه به راحتی جای گیرد و حداقل فضا را اشغال کند و همچنین انسان بتواند شخصاً و به راحتی آن را حمل کرده و همراه خود ببرد.

۸ - سهولت گشودن: باز کردن بسته باید به راحتی انجام گیرد و حتی المقدور محتاج کلید و دیگر وسایل نباشد و با دست خالی و بدون مشکل گشوده شود.

۹ - سهولت نگهداری: اگر محتوی بسته با یکبار مصرف تمام نشود باید ترتیبی داده شود که مابقی

در همان بسته به راحتی حفاظت و نگهداری گردد و محتاج ظرف دیگری نباشد.

۱۰ - نمایش: کالا را باید بتوان پشت و پرتین و درون قفسه و مغازه به راحتی مرتب کرد و چید به نحوی که در این چیدمان، فاکتورهای مورد نظر تولید کننده برای معرفی کالا، به راحتی قابل نمایش و معرفی باشد. در این زمینه نقش نشانه ها و جای گیری آنها روی بسته، اهمیت بسزایی دارد.

۱۱ - بهداشت: بسته بندی باید طوری باشد که کالا را سالم نگه دارد و رعایت مسایل بهداشتی به طور کامل در آن انجام شده باشد.

۱۲ - حفاظت: اگر کالا در اثر فشار و یا تکان در هنگام حمل و انبار کردن معیوب و ضایع گردد، بسته بندی باید توان نگهداری و جلوگیری از این تخریب را بنماید. بسته بندی باید توانایی داشته باشد که کالا را در حالت اولیه برای مدت هر چه طولانی تر حفظ نماید.

۱۳ - انبارداری: کالا مدتی که در انبار کارخانه یا نزد واسطه های فروش می ماند باید به وسیله بسته بندی اصول صحیح به راحتی قابل نگهداری باشد.

۱۴ - دستورالعمل ها: نام، قیمت و به طور کلی علائم و نشانه های بسته بندی باید طوری باشد که بتوان به وسیله چاپ و یا برچسب روی بسته الصاق نمود.

۱۵ - سرنگ و طرح: ترکیب رنگ طرح و نقش بندی باید با رعایت طرز فکر و سلیقه خریدار احتمالی معین گردد.

۱۶ - تبلیغات: شکل ظاهر کالا باید در تبلیغات کالا نشان داده شود و در بسته باید رعایت سهولت کاربرد تبلیغ مدنظر گرفته شود.

در مورد بسته بندی موادی که در جعبه و یا قوطی گذاشته می شود و خریدار احتمالی قادر به دیدن کالا قبل از خرید نیست، باید روی آن به تفصیل شرح کالا داده شود و هر یک از موارد زیر که ارتباط دارد، تشریح گردد:

الف - تعیین دقیق نوع کالا، اجزاء مورد علاقه مصرف کننده که در آن بکار رفته و وزن یا حجم کالا.

ب - کالا دارای چه خواصی است و چه مزیتی بر کالاهای مشابه دارد.

پ - کالا مایع است، جامد است یا پودر چه رنگی دارد، اگر مایع است رنگ آن روی اشیاء با چه دارویی پاک می شود و...

ت - طرز نگهداری (سرد، گرم، خشک و مرطوب)



ذوقی و درونی مخصوصاً مسایلی که با پذیرش گروهی سروکار دارند، این تضادها دیده می‌شود و کار عمده‌ی یک طراح خوب نیز تجمع همین اضداد است.

توصیه:

در بسیاری از موارد می‌شود یک عامل کم اهمیت را فدای عوامل دیگر ساخت. مثلاً به خاطر مرغوبیت بسته و به عنوان مثال نقش حفاظتی که جنس بسته برای نگهداری کالا ایفا می‌کند، از گران شدن هزینه کلی نهراسید و یا بنا به خاطر جلوه بخشی به طرح بسته، از ظاهر ساختن خواص روی بسته ها خودداری کرد. تسلط کافی به آنچه گذشت و آشنایی به امور اقتصادی و فنی و هنری بسته‌بندی، و بکار بردن همه شیوه‌های معقول در بازاریابی و تبلیغ، امکان تلفیق اضداد را به نحو شایسته و به آسانی خواهد داد و توفیق طراح را در ارایه یک طرح صحیح و مطلوب که با رعایت اصول روان شناسی بازاریابی شده باشد، مقدر خواهد ساخت.

طراح می‌باید بهترین علائق مشتری خود را با اصرار و پیگیری دریابد تا مواد جدید بسته‌بندی او با محصولات سازگار و همچنین دارای کیفیت حفاظتی مناسب و مقاوم در برابر عوامل طبیعی چون سرما، گرما، رطوبت، فشار، خراش و... باشد. بعلاوه ملاحظه‌ی همه اشکال و جزئیات گرافیکی که سهمی در تولید محصول مطلوب و ارایه نیرومند کالا به مصرف کننده را دارد، بنماید. همچنین شناخت خطرات و احتمالاتی که در راه منحصر بفرد ساختن کارش به وجود می‌آید و با آگاهی از آن می‌تواند همه رخنه‌ها را پر کند و بسته اش را در میان موانع هدایت کند، به دست آورد. البته این کار زمانی ممکن است که فرد واقعاً و به راستی طراح بسته بند باشد، نه تکرار کننده دوباره‌ی فرم‌ها، علائم و رنگ‌ها.

یک تدبیر خوب:

البته ناگفته نماند که یکی از راهکارهای خوب برای توسعه صنعت بسته‌بندی که اخیراً نیز در کشور (مرکز توسعه صادرات) اقدام گردید، جمع آوری و ارایه انواع الگو و طرحهای بسته‌بندی کالاها در یک نمایشگاه دائمی و ایده دادن به طراحان، بازرگانان و صادرکنندگان کالا در داخل کشور می‌باشد. با این روش‌ها امید می‌رود که صنعت بسته‌بندی کشور در حال توجه بیشتر مراجع ذیربط باشد.

www.matr.com/drystaticbags.html

گزارش‌های تخصصی و پرس و جو از خرده‌فروشی‌ها و... به جمع‌آوری و تحقیق می‌پردازد. وی باید بداند چه تعداد جعبه باید تولید شود و ماشین‌های موجود در چه شرایطی هستند. بالاترین سرعت مناسب تولید چیست و تناسب آن با تولید سالانه چگونه است؟ طراح بسته‌بندی باید با توجه به توان اقتصادی مصرف‌کنندگان، بسته‌بندی را طراحی کند.

وظایف طراح بسته‌بندی

تمامی‌بایدها و نبایدها، انتخاب فرم، جنس، اندازه، رنگ، طرح، نشانه و علائم تجاری، شناخت خریداران و مصرف‌کنندگان و همچنین آگاهی از فرآورده‌ها و انتخاب عناصر تصویری مناسب یک بسته به طراح بر می‌گردد.

هنگامی که طرحی و کاری سفارش می‌گردد، طراح به عنوان تصمیم‌گیرنده و مغز تفکر تولید کننده و پرداختگر اصلی و نهایی در ظاهر تولید بسته اعمال نفوذ می‌کند.

در هر پروژه بسته‌بندی، محاسبات بازاریابی دقیق و قدرتمندی دخالت دارد که این قسمت از مسئولیت‌های طراح است و او را تحت فشار قرار می‌دهد، و وادار می‌کند تا نسبت به طرح خود با شناخت دقیق و آگاهی بیشتر عمل کند تا بسته طراحی شده بتواند اهداف تولید کننده را عملی نماید. پیش از آن که محصول عرضه شود، طراح مسئول تحلیل تخصصی طراحی است و باید دریابد که طرح بسته مورد استفاده برای آن کالا با کدام مواد و با بکارگیری چه تکنولوژی و آن هم در چه سطحی و برای چه قشر مصرف کننده و چه تعداد و... باید در نظر گرفته شود.

رعایت همه مواردی که ذکر شد از دید تبلیغات و بازاریابی مستلزم بررسی و مطالعه روی خواص کالا، اطلاع کافی از ترکیب و اثر ترکیب جنس و تأثیر پذیری مواد لازم برای بسته‌بندی می‌باشد و اینها از وظایف طراح بسته‌بندی و طراح صنعتی می‌باشد. در اینجا ممکن است این سؤال مطرح شود که چگونه می‌توان هم بهترین مواد را برای بسته‌بندی انتخاب نمود و هم مسأله مقرون به صرفه بودن را در نظر گرفت. چطور می‌شود طرح بسته را طوری تهیه کرد که خواص و مزایای بسته را به وضوح عیان سازد و شرح ترکیب جنس و روشهای بکار بردن آن را روی بسته نوشت. در حالیکه ذکر گردید در طرح بسته باید از رنگهای آمیزشی و ترکیبی و فرم‌های شلوغ و پرمطلب پرهیز کرد. در پاسخ باید گفت در بسیاری از مسایل

برای مدتی که معمولاً سالم می‌ماند و تاریخ تهیه آن.

ث - اگر آماده مصرف نیست به چه صورت و در چه مدت آماده خواهد شد.

ج - اگر کالا مصارف مختلفی دارد باید تمام آنها ذکر گردد.

چ - قیمت، نام سازنده، گارانتی و غیره نیز مورد اشاره قرار گیرد.

با وجود نتایجی که صنعت بسته‌بندی در حفظ سلامت کالاها و افزایش درآمد ناشی از فروش دارد، به لحاظ بی‌توجهی در تأمین نیازهای سرمایه‌گذاران این بخش، هنوز امکانات موجود در این بخش در مقایسه با تکنولوژی روز بسیار ابتدایی است. نتیجه چنین روندی آن است که بسته‌بندی کالاهای صادراتی در خارج از کشور تغییر یافته و ارزش افزوده واقعی را نصیب واسطه‌های این اقدام می‌کند.

۶۰ درصد زعفران جهان در "ایران" انجام می‌شود، اما رقیب اصلی (اسپانیا) به لحاظ توانایی در بسته‌بندی مناسب آن، بیش از ۹۰ درصد بازار جهانی زعفران را در اختیار دارد. بسته‌بندی در صادرات زعفران برای جلب نظر مشتری از عوامل مهم و کلیدی است. رقبای زعفران ایران با بسته‌بندی‌های فوق العاده در بازارهای جهان حضور دارند.

طراحی بسته‌بندی

قبل از طراحی باید در بسته‌بندی محصولات ۳ جنبه عمده زیر مورد توجه قرار گیرد:

۱ - مواد اولیه

۲ - ویژگی کالا

۳ - نیازهای کاربرد مواد اولیه

بسته‌بندی، ناظر بر ویژگی‌هایی مثل حفاظت از محصول، سهولت استفاده از محصول، سهولت جا به جایی، جذابیت بسته‌بندی (زیبایی شکل و رنگ و نوشتار آن) می‌باشد. طراح با داشتن ویژگیهای فنی و فیزیکی کالا (حساسیت به رطوبت / ضربه / حرارت و...) می‌تواند تناسب نیازمندی‌های یک مواد مناسب را انتخاب کند همچنین طراح باید ابتدا تمام اطلاعات لازم درباره نیازهای محصول (بازار، رقبا، کارفرما و...) را به دست آورد. این اطلاعات شامل بودجه، زمان لازم برای انجام و اتمام کار و موضوعات فنی و مقررات قانونی و اهداف طراحی و استراتژی بازاریابی و خصوصیات برجسته محصول است که آن را از بقیه متمایز می‌کند. طراح با مطالعه نشریات و

کدگذاری چیست؟



محمدرضا حیدرپور دهکردی

فوق لیسانس مهندسی برنامه ریزی حمل و نقل از دانشگاه علم و صنعت ایران
کارشناس شرکت مهندسی و تامین قطعات ایران خودرو دیزل (اپکو)

روشهای بسته بندی کالا برای حمل و نقل

پس از تولید و آزمایشات لازم و رضایت کامل از محصول تولید شده، کالای تولیدی می بایست برای عرضه به بازار از محل تولید خارج شود و به این منظور باید ظرفی مناسب پیدا کرد. بنابراین طرح، شکل و کیفیت ظرف باید با توجه به عوامل زیر طراحی شود:

- ۱- مناسب برای بارگیری، حمل و نقل، تخلیه و انبار کردن؛
 - ۲- در صورت نیاز طرح آن مقبول مصرف کننده کالا باشد؛
 - ۳- از نظر اقتصادی، ساخت آن با کمترین هزینه میسر شود.
- ضمناً در طراحی نحوه بسته بندی، داشتن اطلاعات زیر ضرورت دارد:
- ۱- وزن، اندازه، و شکل هندسی کالا؛
 - ۲- مشخص کردن مرکز ثقل کالا؛
 - ۳- میزان ضربه پذیری کالا؛
 - ۴- درجه حداقل و حداکثر حرارت و رطوبت که کالا می تواند مقاومت نماید تا ماهیت آن تغییر نپذیرد؛
 - ۵- مقاومت کالا در مقابل عوامل فیزیکی و مواد شیمیایی؛
 - ۶- نوع وسیله حمل و نقل و طریق حمل؛
 - ۷- چگونگی و مدت انبار نمودن کالا؛
 - ۸- زمان آغاز و اتمام تولید کالا؛

مروری بر سیستمهای شناسایی خودکار AI/DC

روند روز افزون مبادلات کالا در جوامع امروزی، لزوم سرعت بخشیدن به امور مربوط به تجارت را بیش از پیش آشکار ساخته است. بگونه ای که برای ادامه و گسترش این روند استفاده از سیستمهای شناسایی خودکار نه تنها لازم بلکه ضروری می نماید. وجود مشخصات کامل محصول تولیدی بر روی بسته بندی و استفاده از نمادهایی که تجهیزات الکترونیکی و کامپیوتری

بدون دخالت نیروی انسانی بتوانند این مشخصات را شناسایی و ثبت نمایند تامین کننده این نیاز بوده است. بدلیل آنکه در اکثر موارد مشخصات مورد نظر در مراحل تولید معین می گردد و امکان چاپ آن بصورت کلیشه قبل از تولید برای چاپ مشخصات در ایستگاه بسته بندی مورد استفاده قرار می گیرند.

یکی از نمادهایی که روی برجسب مشخصه یک کالا مورد استفاده قرار گیرند کد نوع یا هویت کالا می باشد. نظر به اینکه هر واحد تولیدی از سیستم کد بندی تعریف شده برای موسسه خود استفاده می نماید و طبیعتاً عدم استفاده از این کد برای محصولات تولیدی کارخانجات دیگر بدون نظارت یک مرجع بین المللی نمی تواند کنترل شود لذا به منظور جلوگیری از مکان وجود کدهای یکسان روی محصولات متفاوت که این امر عملاً کارایی کد را برای توزیع کنندگان و مصرف کنندگان کالا از بین خواهد برد موسسه بین المللی EAN در سال 1977 با همیاری ۱۲ کشور اروپایی بعنوان موسسه ای غیر انتفاعی تحت قوانین کشور بلژیک در بروکسل اعلام موجودیت کرد. ابعاد واقعی EAN با گسترش عضویت مراکز شماره گذاری در خارج از اروپا و ادغام آن در سال ۱۹۸۱ با سیستم UPC که بعنوان استاندارد کد گذاری کالاها صنعتی در سال ۱۹۷۳ در آمریکا و کانادا انتخاب شده بود بصورت یک موسسه کد گذاری کالاها صنعتی در سال ۱۹۷۳ در آمریکا و کانادا انتخاب شده بود بصورت یک موسسه کد گذاری کالا در سراسر جهان توسعه یافت و در حال حاضر بیش از ششصد



هزار کارخانه از طریق ۹۴ مرکز کد گذاری تحت پوشش این موسسه می باشند.

جهت کد گذاری اقلام تولیدی از کد 13-EAN و در صورت محدودیت در محل چاپ بارکد از کد 8-EAN استفاده می شود. برای هر قلم کالای متفاوت از کد انحصاری آن قلم می بایست استفاده شود. تفاوت در نوع کالا بر اساس تعداد یا اندازه بسته بندی از یک کالا یا تفاوت در رنگ و طعم و بو یا هر مشخصه دیگری که جهت تشخیص تولید کننده نیاز باشد و یا قیمت کالا را تغییر دهد را شامل می شود. نماد 8-EAN برای اقلام مصرفی بسیار کوچک بکار می رود و برای استفاده از این نماد تولید کننده مجبور خواهد بود به ازای تک تک اقلام تولیدی خود از مرکز کدگذاری کشورش کد کالا دریافت نماید در حالی که استفاده کنندگان از کد 13-EAN تنها یک بار برای واحد تولیدی خود از مرکز کد ملی اخذ نموده و برای محصولات راسا اقدام به تخصیص کد می نمایند. کد تخصیص یافته به کد ملی واحد ملحق شده و یک کد منحصر بفرد را در بین کل تولید کنندگان کشورهای مختلف تشکیل می دهد. در صورت نیاز به بارکدی کردن سایر مشخصه های محصول از استانداردهای مختلف نمادسازی غیر از EAN استفاده می شود. کد 14-ITF همان کد 13-EAN است که به منظور چاپ روی کارتن بسته بندی محصول بگونه ای مناسبتر نماد سازی شده است. این کد در صورت چاپ بوسیله تجهیزات با دقت کمتر (Low Resolution) و یا روی سطوح ناصاف عملاً کار قرائت بارکد را دچار مشکل نمی سازد.

استاندارد بار کد مورد استفاده برای بسته بندی قابل حمل محصولات 128-EAN می باشد. این کد روی پالت یا مجموعه اقلامی از محصول که به منظور حمل، بسته بندی یا عدل بندی شده اند، استفاده می شود کد 128-EAN حاوی کد 13-EAN و کلیه مشخصه های اطلاعاتی که برای جابجایی کالا مورد نیاز



سازمان، ساختار جداول بانک اطلاعاتی و ارتباطات بین این جداول در اختیار واحد انفورماتیک قرار می‌گیرد تا با هر گونه از ابزارهای قابل اتصال به بانکهای اطلاعاتی Access و یا MS SQL Server انواع گزارشات مورد نیاز استخراج گردد.

برچسب یا شناسایی کالا (Labeling)

هدف از الصاق برچسب، نمایش واضح و مختصر اطلاعات و مشخصه‌های واحد یا محموله ای است که برچسب به آن الحاق شده است. متن اطلاعات بر روی برچسب باید بگونه ای باشد که هم برای انسان و هم ابزارهای الکترونیکی شناسایی خودکار قابل خواندن باشد. اطلاعات ارائه شده روی برچسب با اطلاعات مندرج در بارنامه یا اسناد پیغام‌های EDI باید یکسان باشد. اگر یک محموله حاوی دو اتیکت مشخصه باشد لزوماً می‌بایست اطلاعات روی آنها یکسان باشد همچنین اطلاعات متنی روی برچسب نباید با اطلاعات کد شده در نماد بارکد متفاوت باشد چرا که اطلاعات متنی قابل قرائت بوسیله انسان علاوه بر اینکه وظیفه تسهیل در عملیات شناسایی و جابجایی محموله‌ها را دارند، در مواقعی که خواندن کدهای میله‌ای به دلیل مخدوش شدن آنها دچار اشکال شده باشد، بکار گرفته می‌شوند. قالب

گزارش کالای ارسالی از انبار

در این گزارش نیز همانند گزارش موجودی انبار امکانات فیلتر و سورت بندی بر اساس کلیه فیلدهای موجود در سیستم در نظر گرفته می‌شود و کاربر قادر است لیست اقلام کالای ارسال شده از انبار را برای هر یک از مشتریان در بازه‌های زمانی مختلف بدست آورد. در این قسمت نیز برای ایجاد سهولت در دسترسی به گزارشات مورد نظر، سیستم این امکان را در اختیار کاربر قرار می‌دهد تا در صورت تمایل دستورالعمل فیلتر و سورت بندی مورد نظر خود را پس از یک بار معرفی با عنوان خاصی در منوی گزارشات کالای ارسال شده از انبار ذخیره نماید تا به محض استفاده از این منو کلیه این فیلترها در گزارشات مزبور اعمال گردیده، اپراتور بتواند سریعاً به گزارش مورد نظر خود دسترسی یابد.

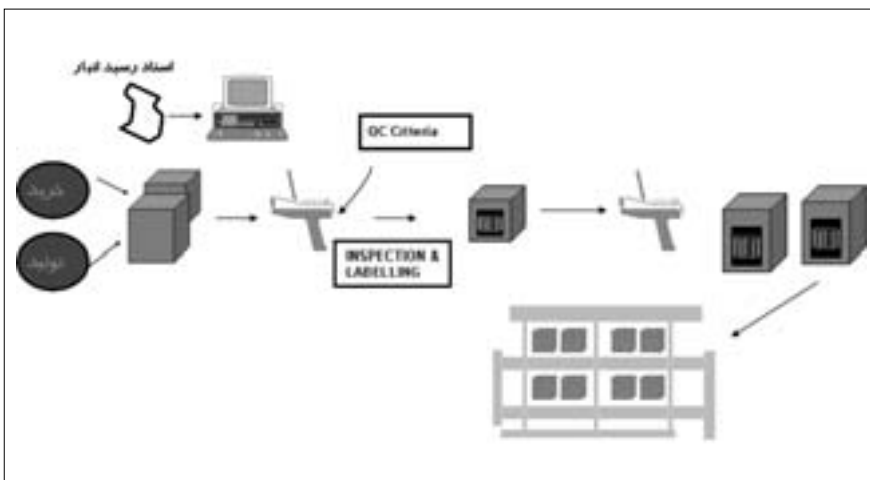
دیگر گزارشات سیستم

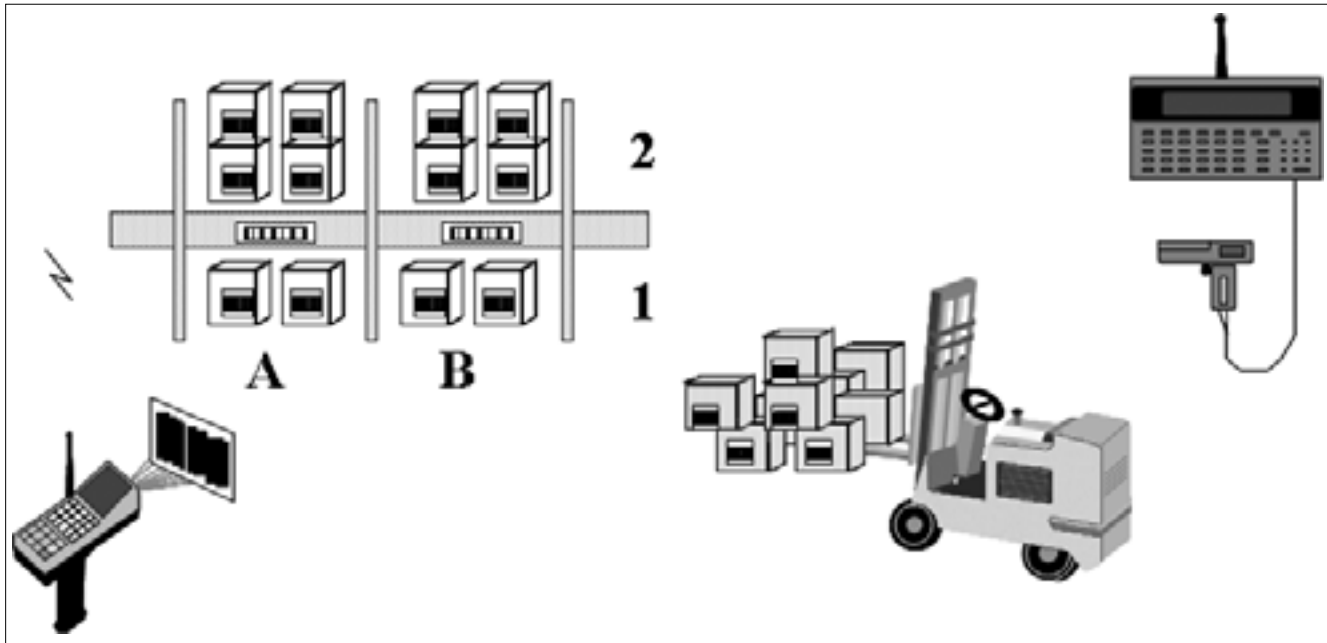
با توجه به اطمینان از بستر کاملاً صحیح طراحی شده برای بانک اطلاعاتی سیستم در جهت ذخیره سازی کلیه اطلاعات ملزومه مشخص شده از طرف آن سازمان، کلیه گزارشات ممکنه جهت دستیابی به اطلاعات مورد نظر مدیران مربوطه در منوهای سیستم طراحی گردیده، از طرف دیگر در صورت درخواست آن

می‌باشد خواهد بود. این اطلاعات شامل وزن یا تعداد، شماره بچ، اطلاعات تولید جهت ردیابی، اطلاعات مقصد و... می‌باشد. این کد زبان مشترک بین تولید کننده، طرفهای تجاری، گمرکات، توزیع کننده و نهایتاً فروشندگان می‌باشد. بگونه ای که بواسطه این نماد و نرم افزارهای کاربردی که بر اساس پروتکل‌های این نماد تهیه شده‌اند تمامی اطلاعات از زمان خروج محموله از انبار تولید کننده تا رسیدن به دست مصرف کننده بصورت الکترونیکی و با حداکثر سرعت و دقت ممکن و حداقل هزینه انتقال می‌یابد.

به دلیل آنکه اکنون گمرکات اکثر کشورها بخصوص کشورهای اروپایی از طریق این سیستم کنترل می‌گردد، اقلام و محموله‌هایی که فاقد کد EAN-128 می‌باشد جهت عبور از گمرکات می‌بایست ابتدا این مشخصات و بارکدها برای آن محموله توسط گمرک ایجاد گردد تا بتواند پیرویه ترخیص را طی نماید و این شامل هزینه و خواب کالاهای فاقد بارکد در گمرکات شده است.

شایان ذکر است که گزارش موجودی انبار (و دیگر گزارشات) هم بصورت چاپ صورت ریز اقلام (با امکانات حذف و اضافه نمودن فیلدهای مورد نظر)، هم به شکل چاپ خلاصه بر اساس کدینگ محصول و هم در شکل انواع نمودارهای مورد درخواست مسئولین سیستم در دسترس کاربران قرار می‌گیرد.





در این روش هیچ محدودیتی برای طول کدها وجود نداشته و هر تولیدکننده بر اساس پارامترهایی شناسایی محصول خود می تواند بار کد EAN-128 را برای پالت محصول قالب بندی کرده و آماده نماید. به عنوان مثال شماره سریال یا شماره بیج محصول هر تولیدکننده هر نوع کد با هر تعداد رقم می تواند در نظر گرفته شود.

منابع:

Leader in Bar Code Solutions
ZEBRA CORPORATION
Web:www.zebrair.com



کالا بصورت بارکد انجام گرفته است. چرا که بارکد ایجاد شده توسط تولید کننده یا بسته بندی کننده کالا می بایست توسط نرم افزارهای واحدهای حمل و نقل و گمرکات و توزیع کنندگان کالا قابل استفاده و شناسایی باشد. برای این نیاز کدهای AI بوجود آمد. این

کدها معین می کند که اطلاعات درج شده بلافاصله پس از این کد مربوط به چه مشخصه ای از کالا است و چه طولی دارد، بدین ترتیب برنامه نویسان سیستم های EDI (تجارت الکترونیکی) با بکار بردن این پروتکل ها در قرائت اطلاعات و بخش ورود داده ها بواسطه بارکد، براحتی بتوانند اجزاء مختلف کد قرائت شده را شناسایی و در فیله های مربوطه قرار دهند.

فیله های درج شده به دنبال شناسه های کاربردی می تواند مواردی همچون وزن، تاریخ تولید، کد سریال، شماره بیج تولید، تعداد اقلام داخل پالت، مشخصات سفارش دهنده، بهترین تاریخ مصرف، کد محصول، شماره سریال یگانه کانتینر حمل و نقل SSCC،..... باشد.

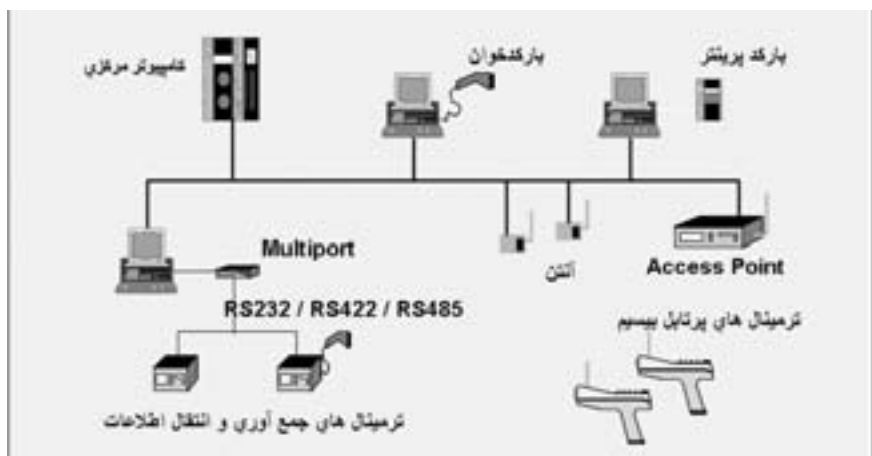
عادی برچسب پالت بر مبنای استاندارد بین المللی معادل A5 (148mm*210mm) می باشد و وقتی مقدار کمی اطلاعات بر روی برچسب مورد نیاز باشد، از استاندارد A7 استفاده می شود که در هر دو قالب ارتفاع برچسب می تواند تغییر یابد ولی عرض برچسب نباید کمتر از ۱۰۵mm باشد.

بهتر است که برچسب بر روی چهار طرف پالت چسبانده شود اما اگر این کار صورت نگیرد حداقل از دو برچسب در کنار اضلاع، روی ضلع کوتاه و ضلع بلند سمت راست می بایست استفاده شود. بارکد روی برچسب پالت باید ۴۵۰ از کف و از کناره عمودی آن فاصله داشته باشد. سایر کدهای میله ای روی برچسب نیز باید بالای کد میله ای قرار بگیرد.

شناسه های کاربردی

(APPLICATION IDENTIFIERS)AI

تحقیقات وسیعی در سراسر دنیا بمنظور ایجاد یک پروتکل مشترک جهت کد گذاری اطلاعات حمل و نقل و انتقال آن بر روی پکینگ



فراخوان شرکت در تور هیات تجاری - بازاریابی صنعت بسته بندی

(مسکو - روسیه ۲۰۰۷)

(۹-۴ تیرماه ۱۳۸۶ مطابق با ۳۰-۲۵ ژوئن ۲۰۰۷)

برنامه سفر: به مدت ۶ روز و ۵ شب (از روز دوشنبه ۴ تیرماه ۱۳۸۶) شامل:

- بلیط رفت و برگشت هواپیما (داخلی و خارجی).
- اقامت در هتل چهار ستاره با صبحانه به مدت ۶ روز (۵ شب).
- اخذ رویداد، بیمه مسافرتی و هزینه های خروجی.
- چاپ آلبوم اعضاء هیات.
- ایاب و ذهاب در کشور مقصد.
- بازدید از ۶ نمایشگاه بین المللی تخصصی مربوط به داروسازی و بسته بندی دارو، تجهیزات و تکنولوژی برای تولید، پردازش و بسته بندی مواد غذایی، ماشین آلات بسته بندی و تجهیزات، بسته بندی آلومینیومی و برگزیدگان بسته بندی.
- جلسات با عوامل ذینفوذ در تولید و خریدهای خارجی از جمله اتاق بازرگانی و صنایع و معادن مسکو و سن پترزبورگ.
- بازدید از مراکز صنعتی.
- بازدید از مراکز دیدنی شهرهای مسکو و سن پترزبورگ.

از کلیه شرکتهای فعال در زمینه بسته بندی تقاضا می شود در صورت تمایل به حضور در هیات یاد شده نسبت به ارسال درخواست خود حداکثر تا تاریخ ۱۳۸۶/۰۲/۳۱ به آدرس این شرکت اقدام نمایند. ضمنا در صورت نیاز به اطلاعات بیشتر می توانید با امور نمایشگاه های خارجی شرکت نمایشگاه های بین المللی استان اصفهان تماس حاصل فرمایید.

فرم ثبت نام جهت دریافت اطلاعات تکمیلی

اینجانب..... از شرکت.....

سمت..... علاقه مند هستم تا در "تور تجاری - بازاریابی مسکو ۲۰۰۷" مطابق برنامه ریزی آن شرکت مشارکت نمایم. لطفا

اطلاعات تکمیلی را برای اینجانب ارسال نمائید.

نوع فعالیت:

نشانی کامل:

پست الکترونیک:

نمبر:

تلفن:

نام و امضاء متقاضی



PHARMAPACK



آدرس: اصفهان - خیابان ۲۲ بهمن - انتهای خیابان علامه امینی - شرکت نمایشگاه های بین المللی استان اصفهان صندوق پستی: ۸۱۶۵۵/۹۳۳

تلفکس: ۲۶۰۱۶۸۳ - ۲۶۱۲۵۵۹ (۰۳۱۱)

تلفن: ۲۶۱۲۵۵۹ - ۲۶۰۱۶۸۳ - ۲۶۱۲۵۵۷ (۰۳۱۱)

Foreign@Isfahan-Fair.com

www.Isfahan-fair.com

در موسسه استاندارد چه می‌گذرد؟



گزارش تغییر و تحولات در بخش بسته‌بندی
موسسه استاندارد و برنامه‌های جدید مدیر جدید
در گفت و گویی با دکتر خاکی فیروز
مدیر گروه پژوهشی بسته‌بندی و سلولزی
موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

از شهریورماه سال گذشته همزمان با تغییر و تحولاتی در موسسه استاندارد مهندس کاظم محمدی مدیرکل سلولزی و بسته‌بندی این موسسه جای خود را به دکتر علی‌رضا خاکی فیروز داد تا مدیریت جدید برنامه‌های جدید موسسه را در بخش بسته‌بندی و سلولزی پیاده و عملی کند. برای اطلاع از چگونگی تغییرات در موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران همچنین اقدامات و برنامه‌های آینده این موسسه در مورد بسته‌بندی با دکتر علی‌رضا خاکی فیروز سرپرست گروه پژوهشی سلولزی و بسته‌بندی این موسسه گفت و گویی انجام داده‌ایم که مشروح آن در ادامه آمده است.

■ برنامه‌ها و اقدامات انجام شده از زمان شروع به کار جنابعالی در بخش پژوهشی سلولزی و بسته‌بندی چه بوده است؟

● بر اساس تبصره ماده ۲ قانون اصلاح قوانین و مقررات موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران و اصلاحیه بعدی که مربوط به سال ۱۳۷۶ است تشکیلات تحقیقاتی موسسه معادل پژوهشگاه محسوب و از مقررات مربوطه تبعیت کرده و از امکانات آن برخوردار خواهد شد. ماده ۳ این قانون نیز وظایف این موسسه را مبنی بر تحقیقات، تدوین و اجرای استاندارد شامل این موارد است:

۱- تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) به عنوان تنها مرجع رسمی این وظیفه در کشور
۲- انجام تحقیقات به منظور تدوین استاندارد،

بالا بردن کیفیت کالاهای تولید داخلی و کمک به بهبود روش‌های تولید و کارایی صنایع

۳- ترویج استانداردهای ملی

۴- نظارت بر اجرای استانداردهای اجباری

۵- کنترل کیفی کالاهای صادراتی مشمول استاندارد اجباری و جلوگیری از صدور کالاهای نامرغوب به منظور فراهم کردن امکانات رقابت با کالاهای مشابه خارجی و حفظ بازارهای بین‌المللی

۶- کنترل کیفیت کالاهای وارداتی مشمول استاندارد اجباری به منظور حمایت از مصرف کنندگان و تولیدکنندگان داخلی و جلوگیری از ورود کالاهای نامرغوب خارجی

۷- ترویج سیستم بین‌المللی یکاها (SI) به عنوان سیستم رسمی اوزان و مقیاس‌ها در کشور و کالیبره کردن وسایل سنجش

۸- آزمایش و تطبیق نمونه کالا با استانداردهای مربوطه و اعلام مشخصات و اظهار نظر مقایسه‌ای و صدور گواهی‌نامه‌های لازم.

از شهریورماه سال گذشته مسئولان موسسه استاندارد تصمیم به اعلام شروع به کار پژوهشگاه استاندارد گرفته و برای استقرار پژوهشگاه استاندارد فعالیت را آغاز کردند به طوری که قبل از آن سیستم‌هایی برای موسسه استاندارد تدوین شده که یکی از معاونت‌های ریاست موسسه به

عنوان رئیس پژوهشگاه معرفی و رئیس پژوهشگاه نیز دارای چهار پژوهشکده سیستم‌های مدیریت و کیفیت بازرسی، برق و مکانیک و ساختمان، شیمی و پتروشیمی و غذایی و کشاورزی بود. این سیستم قبل از شروع

به کار من، در خردادماه ۱۳۸۵ توسط رئیس موسسه استاندارد (توفیق) و سازمان مدیریت و برنامه‌ریزی کشور تصویب و با صدور ابلاغ‌های مربوطه به پژوهشگاه در شهریورماه پارسال به عنوان سرپرست پژوهشی سلولزی و بسته‌بندی انتخاب شدم.

در بین پژوهشکده‌های تحت نظارت پژوهشگاه استاندارد، گروه پژوهشی شیمیایی و پلیمر، پتروشیمی، سلولزی و بسته‌بندی و نساجی و چرم زیر نظر پژوهشکده شیمی و پتروشیمی قرار گرفت.

ارکان پژوهشگاه شامل هیات امناء، رئیس و شورای پژوهشی بوده که هیات امنائی پژوهشگاه با ترکیب وزیر فرهنگ و آموزش عالی یا نماینده وی، رئیس موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران (رئیس هیات امناء) و رئیس سازمان برنامه و بودجه یا نماینده وی جهت انجام وظایف مشخص شدند.

■ وظایف پژوهشگاه به خصوص بخش پژوهشی سلولزی و بسته‌بندی چیست؟

● به طور کلی وظایف پژوهشگاه که با توجه به اهداف مشخص شده در زمینه‌های مکانیک، راه و ساختمان، برق، مهندسی پزشکی، شیمی، مهندسی شیمی، سیستم‌های مدیریت و کیفیت بازرسی، مواد و پتروشیمی انجام می‌گیرد عبارتند از:

- انجام طرح‌های پژوهشی کاربردی و توسعه‌ای
- انجام طرح‌های پژوهشی در ارتباط با استاندارد و کیفیت در طراحی، توسعه، تولید، نصب و سرویس

تولید نکردن استانداردهای جدید ناشی از

عدم تمایل موسسه نیست بلکه نشان دهنده

فن آوری و صنعت ضعیف در کشور است

استانداردهای جدیدی تدوین شود. از سوی دیگر، ضمن استعلام از واحدهای تولیدی در مورد دریافت مشکلات آنها در بخش کنترل کیفیت، تولید و استاندارد توسط طرح‌های پژوهشی سهمی در تصویب طرح‌های جدید داریم به طور مثال در سال گذشته سه طرح پژوهشی را عنوان کردیم و ۲ مورد دیگر نیز جهت تصویب در حال بررسی است که یکی از آنها ساخت کاغذ بادوام ضمن بررسی مکانیزم‌ها و عوامل ضایع کننده کاغذ در طول زمان و دیگر در رابطه با لفاف‌های چندلایه فاقد استانداردهای بین‌المللی و ملی بوده است.

■ برای تدوین یک استاندارد در زمینه بسته‌بندی باید چه مراحل طی شود.

● صاحبان واحدهای تولیدی نیازمند تدوین استاندارد جدید می‌توانند با انعکاس نیاز (به ویژه استانداردهایی که برای بالابردن کیفیت محصول در کشور لازم است) خود به این بخش و همکاری متقابل، به استانداردهای مورد نظر دست پیدا کنند به طور مثال وجود مشکل در خطوط تولید که احساس می‌شود موسسه استاندارد می‌تواند آن را حل کند با انتقال دادن به این موسسه به شرطی که در راستای اهداف پژوهشگاه و موسسه استاندارد باشد، به عنوان طرح پژوهشی مورد بررسی قرار گیرد و نهایت تصویب شود ولی برای انجام این کار در مرحله اول باید تمام آزمایشگاه‌های موسسه دارای تایید صلاحیت آزمایشگاه‌های آزمون کننده را داشته باشند، ما نیز در این راستا سعی در افزایش تجهیزات آزمایشگاه داریم تا آزمون‌های که قابلیت آزمون نداشتند را بتوانیم آزمایش کنیم.

در سال گذشته ضمن دعوت از واحدهای تولیدی دو سخنرانی علمی در رابطه با کاغذ و مقوا و همچنین بسته‌بندی و سلولزی برگزار

بسته‌بندی گذاشته شد که این برنامه‌ها عمدتاً شامل تدوین استاندارد ملی، مشارکت در تدوین استانداردهای بین‌المللی، انجام طرح پژوهشی که منجر به تدوین استاندارد شود، انجام آزمون‌های خاص، آموزش مسئولان کنترل کیفیت واحدهای تولیدی، آموزش کارشناسان ادارات کل استانها، بازدیدهای فنی از آزمایشگاه کنترل کیفیت جهت تایید آنها، استقرار استاندارد ISO در آزمایشگاه‌های پژوهشگاه، سخنرانی‌های علمی و تخصصی، مشارکت در ارزیابی موسسات جهت بررسی انطباق، ارائه و چاپ مقالات علمی در سمینارهای ملی، منطقه‌ای و بین‌المللی و نشریات معتبر، ترجمه و تالیف کتب تخصصی مرتبط، مشارکت در برگزاری نمایشگاه‌های تخصصی و پژوهشی مربوطه و تجهیز آزمایشگاه مرجع و...

این بخش با ارائه این کاربرها به پرسنل و پرکردن و ارزیابی کاربردهای مربوطه به نتیجه جالبی دست یافت که از آن جمله تقاضا برای تدوین استاندارد ملی ۵۶ مورد، مشارکت در تدوین استانداردهای بین‌المللی ۱۵۶، انجام طرح پژوهشی ۱۷، آموزش مسئولان کنترل کیفیت ۲۳۵، انجام آزمون‌های خاص ۸۰۰، بازدیدهای کارشناسان ادارات کل استان‌ها ۱۷۰، بازدیدهای فنی ۳۵۳، سخنرانی‌های علمی و تخصصی ۶، مشارکت در ارزیابی موسسات ۱۳، مقالات علمی ۲۰، ترجمه و تالیف ۲، و در نهایت مشارکت در نمایشگاه‌های مربوطه ۶ مورد جمع‌بندی شد که البته این آمار فقط مربوط به بخش سلولزی و بسته‌بندی است.

همچنین قرار شد در خصوص استانداردهایی که از تاریخ تدوین آنها مدت زمان طولانی گذشته، تجدید نظر و بر اساس نیاز و پیشنهادات واحدهای تولیدی، صادرکنندگان و واردکنندگان،

- انجام طرح‌های پژوهشی در ارتباط با سیستم بین‌المللی (SI) و ترویج آن به عنوان سیستم رسمی اوزان و مقایسه‌ها در کشور

- انتشار نتایج پژوهش‌ها و فعالیت‌های علمی و فنی از طریق کتب، مجلات و مقالات

- برگزاری دوره‌های تخصصی کوتاه‌مدت، سمینارها و کارگاه‌های تخصصی طبق ضوابط و مقررات مربوط

- بهره‌گیری از آخرین نتایج پژوهش‌ها و پیشرفت‌های علمی در تمامی مراحل پژوهشی در جهت توسعه اهداف پژوهشگاه

- جذب و پرورش نیروهای متخصص به منظور انجام فعالیت‌های پژوهشی طبق ضوابط و مقررات

- بررسی، شناسایی و رفع نیازهای پژوهشی بخش‌های تولیدی، خدماتی و اجرایی

- ایجاد ارتباط فعال و سازنده پژوهشی با سایر موسسات و جوامع علمی و پژوهشی در داخل و خارج از کشور در چهارچوب مقررات و ضوابط مربوط

- فراهم آوردن امکانات لازم و متناسب با برنامه‌ها و طرح‌های پژوهشی

- انجام فعالیت‌های ضروری در جهت به کارگیری نتایج پژوهش‌های به عمل آمده و انجام خدمات مشاوره‌ای علمی و فنی در ارتباط با برنامه‌های پژوهشی سایر سازمان‌ها و...

از زمان فعالیت، اساس کار پژوهشگاه بر مبنای روش مدیریت بر مبنای هدف و نتیجه برنامه‌ریزی و عمده فعالیت‌های پژوهشگاه در سال ۸۵ صرفاً بر اساس برنامه‌ریزی تعیین شد بدین صورت که فهرستی در خصوص اهداف پژوهشگاه مشخص و در اختیار گروه‌های پژوهشی به عنوان وظیفه و برنامه‌های سال ۸۶ در اختیار کارکنان گروه پژوهشی سلولزی و

اگر تولیدکنندگان در زمینه تولید صنایع مربوط به بسته‌بندی مشکلاتی از نظر کیفیت دارند می‌توانند از طریق پژوهشگاه، کیفیت محصول خود را ارتقاء دهند.

کردیم و در برنامه سال جدید نیز قرار است ۶ سخنرانی داشته باشیم که البته هنوز موضوعات آن مشخص نشده ولی به طور قطعی در خصوص بسته‌بندی خواهد بود بنابراین با کمک نشریات تخصصی سعی در تعریف بسته‌بندی، ضرورت توسعه بسته‌بندی در کشور، آموزش کارکنان و صنعتگران این صنعت، برنامه‌ها و اقدامات این موسسه در سال ۸۶ خواهیم داشت.

■ برای امسال چه میزان سرمایه‌گذاری جهت توسعه بخش بسته‌بندی و سلولزی در نظر گرفته شده است؟

● برای این بخش نیز بودجه‌ای اختصاص یافته اما دستیابی به اهداف مورد نظر ما حدود ۴-۳ سال به طول می‌انجامد ضمن توجه به این موضوع که بودجه در نظر گرفته شده محدود است و نمی‌توان انتظار داشت که تمام بودجه پژوهشگاه به بخش بسته‌بندی اختصاص یابد.

■ جهت تجهیز کردن آزمایشگاه بسته‌بندی چه اقداماتی انجام داده‌اید.

● در سال گذشته تقاضای خرید مواد شیمیایی برای آزمایشگاه صورت گرفت اما درخواست خرید دستگاه آزمون کشش سطحی مایعات، کوره آزمایشگاه تدمای خاص، دستگاه PFI و اتاقک مشروط‌سازی سال گذشته داده شد که هنوز خریداری نشده و امیدواریم در سال جاری صورت گیرد. تقاضای خرید دستگاه نفوذپذیری لفاف‌های چندلایه به گازها (Gas permeability) از سال ۱۳۸۰ توسط مدیر کل وقت صنایع بسته‌بندی داده شد تا بالاخره در سال ۸۵ خریداری و مورد استفاده قرار گرفت.

این دستگاه میزان عبور گاز از لفاف‌های داخل بسته‌بندی را اندازه‌گیری می‌کند به این صورت که مواد غذایی داخل بسته‌بندی بر اثر ورود اکسیژن هوا فاسد می‌شود و لفاف‌ها می‌توانند مانع از ورود هوا به داخل بسته مواد غذایی بشود

بنابراین این دستگاه میزان عبور گازها از داخل لفافها را تعیین می‌کند و نشان می‌دهد که آیا لفاف قابلیت مناسب برای بسته‌بندی دارد یا خیر.

■ مدت زمانی که نمونه‌های مواد غذایی برای تاییدیه بهداشتی بودن به موسسه استاندارد ارجاع داده می‌شود، چقدر است؟

● نمونه‌های ارسالی مواد غذایی به این موسسه ۲-۳ و یا حداکثر ۱۵-۱۰ روزه جواب داده می‌شود و جهت پاسخ دادن به نمونه‌های خاص، (دادستانی، گمرکات کشور، مراجع ذیصلاح و...) به کارکنان توصیه جدی داده شده تا آزمایش این نمونه‌ها در کمترین زمان ممکن صورت گیرد.

■ آیا برای تولید استانداردهای ملی که معضل صادرات مواد غذایی کشور ما را برای ورود به بازارهای جهانی رفع کند، چاره‌ای اندیشیده‌اید؟

● تولید استاندارد ملی در کشور پس از طی دو فرآیند پیشرفت صنعت و فن‌آوری و تکنولوژی اتفاق می‌افتد به طوری که در جوامع پیشرفته با تولید محصولات جدید، نیاز به استاندارد جدید نیز احساس می‌شود اما در کشور ما در زمینه بسته‌بندی فعالیتها و تحقیقات جامع و کاملی صورت نگرفته و اکثر اقدامات انجام شده به نوعی کپی‌کاری از کشورهای دیگر است تا حدی که هنوز نتوانسته‌ایم تکنولوژی محصول جدیدی را برای بسته‌بندی ارائه بدهیم از این رو تولید جدیدی که نیاز به استاندارد داشته باشد وجود نداشته است. همچنین از آن جایی که بسیاری از ماشین‌آلات مدرن در داخل کشور تولید خارج از ایران و ناشی از تکنولوژی پیشرفته کشورهای خارجی و نتیجه تحقیقات آنهاست، وابسته به استانداردهای آنها هستیم.

بنابراین باید در زمینه صادرات گل و گیاه، زعفران، خرما، لوازم بهداشتی و آرایشی و... طرح‌های پژوهشی انجام شود تا استانداردهای

صد در صد ایرانی تولید شود و برای صادرات نیاز به استانداردهای کشورهای دیگر نداشته باشیم. پس تولید نکردن استانداردهای جدید ناشی از عدم تمایل موسسه نیست بلکه نشان دهنده فن‌آوری و صنعت ضعیف در کشور است.

■ به نظر شما برای بالا بردن کیفیت بسته‌بندی در کشور چه اقداماتی باید صورت گیرد؟

● انجام این کار نیازمند تعامل در سطح ملی است و تمام تشکلهای، فعالان در زمینه بسته‌بندی و سازمان‌های دولتی مربوطه ضمن برگزاری جلسات و همگام و هماهنگ شدن تصمیمات، مراکز بسته‌بندی را مجهز کنند تا آنها بتوانند در ارتباط با مشکلات راهکار ارائه دهند. توسعه فناوری صنعت بسته‌بندی و عرضه بسته‌بندی‌های جدید و مناسب از سوی دولت نیز می‌تواند از دیگر اقدامات موثر باشد.

■ تولیدکنندگان ماشین‌های بسته‌بندی و امور مربوطه چگونه می‌توانند جهت حل مشکلات استاندارد و همچنین برای ارتباط بیشتر و نزدیکتر با این موسسه فعالیت کنند.

● واحدهای مربوطه باید به صورت خودجوش تشکلهای را تشکیل دهند تا بتوانند برای رفع معضلات خود به صورت همگام و هم‌صدا اقدام کنند، سازمانی‌های دولتی مثل موسسه استاندارد نیز طبق قانون وظایفی مشخص و معین دارند. اگر تولیدکنندگان در زمینه تولید صنایع مربوط به بسته‌بندی مشکلاتی از نظر کیفیت دارند می‌توانند از طریق پژوهشگاه، کیفیت محصول خود را ارتقاء دهند. همچنین اگر در ارائه یک محصول جدید با کمبود استاندارد مواجه هستند، می‌توانیم با آنها همکاری داشته باشیم. و انجام این کار با وجود شکل و اتحادیه‌ها (خیلی سریع‌تر و آسان‌تر) امکان‌پذیر است.

زنده باد جعبه مقوایی

برگرفته از مجله Corrugating International
Soile Kilpi نوشته

تقاضای جهانی برای ظروف مقوایی سالیانه ۲/۷ درصد رشد خواهد داشت. این رشد در ژاپن، آمریکای شمالی و اروپای غربی کمتر خواهد بود اما پیش‌بینی‌ها حاکی از این است که میانگین رشد در سرتاسر دنیا بالا خواهد رفت به خصوص در مناطقی از آسیا، روسیه و اروپای شرقی.

پیش‌بینی‌های اساسی در خصوص مصرف جهانی (بر پایه تحقیق PAPER MARKETS WORLD) تا سال ۲۰۲۰ به قرار زیر هستند:

۱- انتقال صنایع تولیدی از مناطق پرهزینه به مناطق کم هزینه ادامه خواهد داشت.

۲- وضعیت نسبی هزینه پلاستیک‌ها در مقایسه با بسته‌بندی‌های از جنس فیبر در طولانی مدت تغییر فاحشی نخواهد داشت با وجود آینده کوتاه مدت نه چندان روشنی که برای تولید نفت خام پیش‌بینی می‌شود.

فرض اساسی این بوده است که گرایش به سمت سبک‌ترها مانند گذشته نزدیک ادامه خواهد داشت. بازار آمریکا یک استثنا است. با وجود بازبینی و تغییر قوانین در خصوص جعبه در آمریکای شمالی، تمایل به مصرف سبک‌ترها هنوز جا نیافتاده است.

اختلاف در استفاده نهایی

مقوای کروگیت برای تولید جعبه‌های کوچک و بزرگ، قفسه‌های نمایشی اجناس در فروشگاه‌ها، سینی‌ها و غیره مورد استفاده قرار می‌گیرد. الگوهای مصرف نهایی بسته به ناحیه و

کشور بسیار متفاوت هستند. استفاده‌های اصلی در صنایع غذایی، نوشیدنی و تنباکو (۳۰ تا ۳۵ درصد مصرف) اجناس الکترونیکی و الکتریکی (۵ تا ۲۰ درصد) و شیمیایی / دارویی (۵ تا ۱۰ درصد) بوده است. غذا، نوشیدنی و تنباکو کاملاً بر بازار آمریکای شمالی، اروپا و ژاپن غالب هستند. کاربردهای الکترونیکی و الکتریکی به یک میزان در چین مهم هستند.

بسته‌بندی‌های صادراتی کماکان به عنوان اصلی‌ترین کاربرد بسته‌بندی مقوایی در بازارهای تازه شکل گرفته آسیا باقی خواهند ماند. تولید انواع اسباب بازی، وسایل الکترونیک، پارچه / کفش و بسیاری دیگر از کالاهای مصرفی اغلب در کشورهای صنعتی غربی و ژاپن پایه‌گذار بازاری قوی بوده است که باعث افزایش تقاضا برای مقوای کروگیت در آسیا خواهد شد. در طولانی مدت این رشد به خاطر تقاضا برای بسته‌بندی لوازم خانگی افزایش نیز خواهد داشت.

رشد تقاضا برای مقوای کروگیت در غرب و ژاپن بستگی به نیازهای بخش غذایی و نوشیدنی به بسته‌بندی خواهد داشت. تغییرات تقاضا در این صنایع بسیار ثابت است.

بازیگران اصلی در رشد بلندمدت

رشد اقتصاد جهانی، تولید صنعتی و تجارت کالا بازیگران اصلی در تعیین تقاضا برای ظروف مقوایی و بسته‌بندی‌های مقوایی هستند. سایر عوامل تاثیرگذار را می‌توان جهانی شدن و ادغام صنایع تولیدکننده کالاهای نهایی و تجارت خرده فروشی همچنین رشد فروش وسایل الکترونیکی عنوان کرد. جهانی شدن صنایع تولیدی باعث انتقال تقاضا برای مقوای بسته‌بندی از

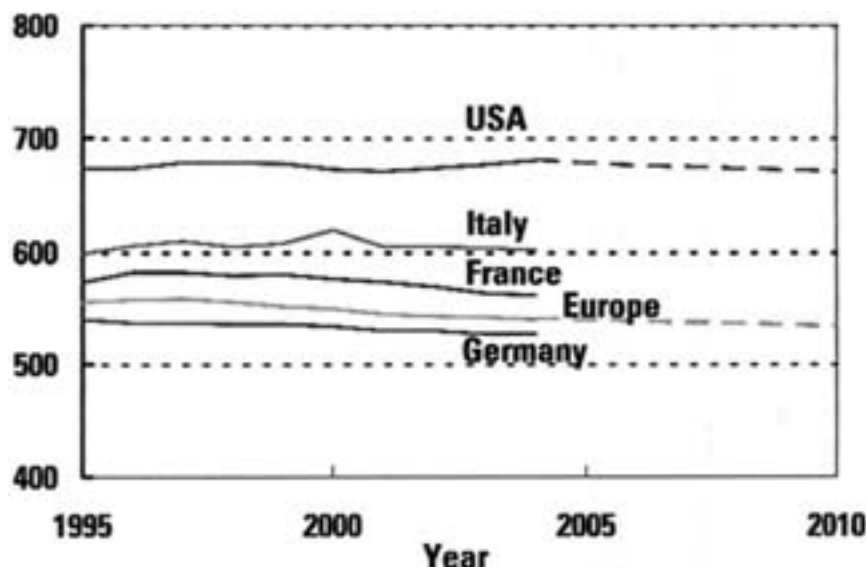
کشورهای غربی و ژاپن به سمت کشورهای کم هزینه تازه ظهور در آسیا و اروپای شرقی شده است. صنایع بسته‌بندی در آمریکا و انگلیس بزرگترین بازندگان در این میان بوده‌اند در حالی که صنایع بسته‌بندی چین بیشترین نفع را برده‌اند.

برخی از کاربردهای جدیدتر مانند میکروفولوت‌ها استفاده از ظروف مقوایی و مقوای کروگیت را در رقابت با جعبه‌های تاخورد مقوایی پشتیبانی می‌کنند. کلیدی‌ترین مسئله در اینجا گرایش عمومی به کاهش هزینه‌ها و تمرکز بیشتر بر روی وزن بسته‌بندی‌های حمل و نقلی است.

کاهش منابع و توانایی در بازیافت تاثیری عمیق بر رشد تقاضا برای ظروف مقوایی خواهد داشت. میزان بالای بازیافت و استفاده مجدد از مواد اولیه مورد استفاده برای بسته‌بندی از جنس فیبر باعث سود بردن کل صنعت خواهد شد.

پلاستیک‌ها و بسته‌های حمل و نقلی قابل بازیافت یا استفاده مجدد (RTP) با بسته‌بندی‌های کروگیتی رقابت خواهند کرد. رقابت‌پذیری بسته‌بندی‌های فیبری بستگی به خلاقیت، ارتقاء و پیشرفت محصول، توانایی‌های عمومی صنعتی و هزینه‌های آنها دارد که تا چه حد بتوانند به نیازهای بازار پاسخگو باشند.

استفاده روزافزون از مقوای کروگیتی در بسته‌های مصرفی و کاربردهای نمایشی باعث بالارفتن توانایی چاپ‌پذیری شده و در نتیجه تقاضا برای مقوایی که سطح آن سفید است بالاتر رفته است. این گرایش در آینده نیز پایدار خواهد بود که نشانگر فروش مقوای با سطح سفید به قیمت مقوای سفید نشده است.





بسته های جدید کاغذی، آسایش خاطر بشر را به ارمغان می آورد

منبع: Modern Plastics ترجمه: آذر کهوایی

مشاور عالی SES در کنفرانس Houston، ممکن است پدیده های اجتماعی حتی در بدترین وضعیت جریان اجتماعی و تاریخی به گذشته برنگردد ولی این مسئله در مورد بسته بندی صدق نمی کند و چه بسا مواد مصرفی هم چون کاغذ، که در برخی بسته ها از دور خارج شده و یا مصرف آن کم شده دوباره جایگزین شود.

مقاوم سازی بسته ها

اخیراً در حوزه ی مقاوم سازی بسته بندی های پلاستیکی، فرآیندی صورت پذیرفته تا بسته های جدید جایگزین بسته بندی های پلاستیکی قبلی گردد. به مواردی از آنها در ذیل اشاره خواهد شد.

بسته بندی های مقاوم از مواد ترکیبی

امروزه، بسته بندی هایی جدید از مواد ترکیبی چون کاغذ و پلاستیک به بازار راه یافته که تولید و مصرف آن به شدت رو به افزایش گذاشته است. این محصول که اغلب با سفارش تهیه می گردد، از نوعی مقوا یا کاغذ ارزان قیمت با توانایی چاپ پذیری بالا و پلاستیک های محکم و مقاوم ساخته می شود. سازندگان این بسته بندی

معادل ۲/۵ تا ۲۵ میلیون نفر را به خود اختصاص می دهند قادر به خرید کالاهایی چون آب آشامیدنی بسته بندی، نوشابه های غیر الکلی، شوینده ها و شامپو نیستند و ۹۰٪ جمعیت مابقی که حدود ۲۲۵ میلیون نفر می باشند نسبت به قیمت این اقلام بی توجه هستند.

گرچه تعداد بسیار زیادی از همین جمعیت نود درصدی قادر به خرید این محصولات در بسته بندی ها و کیفیت مرغوب تر نیستند.

قیمت تمام شده یک بسته با توجه به جنس آن متفاوت است و بسته به این که چه جنسی در بسته به کار رفته باشد می تواند بخش های بسیاری از مصرف کنندگان با توان های مالی متفاوت را به خود معطوف نماید. به طور کلی صنعت بسته بندی، امروز در گرو پلاستیک یا کاغذ است. مواد مصرفی دیگر از قبیل فویل های آلومینیومی قوطی های easy open و غیره در مرحله دوم قرار دارند. تعیین قیمت تمام شده پلاستیک یا کاغذ برای یک بسته بندی، بستگی به عوامل متفاوتی دارد، همین تفاوت ها گاه در منطقه ای کاغذ را مقرون به صرفه می نماید و گاه در منطقه دیگر پلاستیک را این توالی در دوره های مختلف زمانی بسته بندی نیز به چشم می خورد، به طوری که اگر در دوره ای بسته های مختلف کاغذی و به طور کلی فرآورده های جوبی صنعت بسته بندی را در کنترل خود داشت تولید پلاستیک و تغییرات شگرف منابع پتروشیمی، انواع مختلف پلاستیک را یکباره ساز صنعت بسته بندی کرد.

امروزه اگر چه به دلیل عوارض و عواقب استفاده از پلاستیک نوعی بازگشت به بسته های کاغذی وجود دارد، ولی نمی توان تاثیر مثبت محصولات پتروشیمی و انواع پلیمرها را در شیوه ی زندگی امروزی کتمان کرد. سود بردن از انبوه ظروف یک بار مصرف زندگی را در ابعاد وسیع با آسودگی و آرامش همراه کرده است هر چند عوارض آنها را نمی توان نادیده گرفت.

بر اساس اظهارات آقای Steve DeHoFF

اخیراً کاغذ سفید مترکم شده ای به نام (Big squeeze) وارد بازار شده است. این کاغذ توسط مهندسی مشاور شرکت SES (Stress Engineering Services) تهیه و به بازار عرضه گردید. به نظر می رسد، بر اساس توانایی محصول فوق، استفاده از بسته بندی های پلاستیکی به شدت کاهش یافته و رو به کساد خواهد گذاشت. این بسته ها می تواند جایگزین بسته بندی های فعلی از قبیل بطری، سینی - تیوب و غیره... گردد و در زمان کوتاهی انواع این گونه بسته بندی ها را در بازار از گردونه ی مصرف خارج نماید.

یکی از ویژگی های این کالا در مراحل تولید، کاهش مصرف انرژی و نیروی انسانی ماهر نسبت به فرآورده های مشابه از قبیل پلاستیک ها است. این امر می تواند تاثیر زیادی در قیمت تمام شده این نوع بسته بندی داشته باشد، چراکه انرژی و هزینه صرف شده برای نیروی انسانی ماهر از فاکتورهای اصلی قیمت تمام شده ی کالا محسوب می شود. به عنوان مثال در کشور آمریکا چالش اصلی در عرضه تولید یک کالا چگونگی تامین نیروی انسانی است به طوری که کمبود نیروی انسانی، تولید برخی از کالاها را با مشکل مواجه کرده یا قیمت تمام شده ی آنها را افزایش می دهد.

تاثیر انرژی نیز بر روند تولید فرآورده های مختلف کاملاً آشکار است و در اثر نوسانات شدید قیمت انرژی، تهیه برخی از کالاها با مشکل مواجه شده و تولید آنها به آسانی میسر نیست.

هر گاه یک واحد تولیدی در حین تولید با کمبود نیروی انسانی ماهر روبرو شود مجبور است این مشکل را با جایگزینی نیروهای غیر ماهر محلی به طور موقت رفع نماید. این جایگزین، تاثیر مخربی بر روند تولید و کیفیت محصولات به دست آمده خواهد داشت.

بر اساس بررسی های انجام شده، ۱۰٪ تا ۱٪ افراد حقوق بگیر در کشور آمریکا که جمعیتی





سود سرشاری را از آن صاحبان این صنعت کرده است. کارشناسان می‌گویند، هدف اولیه مشتریان به طور طبیعی، استفاده از درپوش‌هایی است که به سهولت باز می‌شوند. گرچه مکانیسم عمل درپوش جدید کمی پیچیده به نظر می‌رسد، اما به مراتب حفظ سلامت مواد غذایی درون بسته‌بندی آن بیشتر تامین می‌گردد. فرآیند تولید این درپوش به این شکل است، در ابتدا دو قسمت از این درپوش به طور جداگانه در قالب‌ها تزریق شده و سپس قسمت سوم نیز با تزریق دیگر به دو قسمت دیگر درپوش متصل می‌شود، هر کدام از این قسمت‌ها به طور کامل، جدا شده و به ظرف اصلی که حاوی محتویات درون آن است متصل می‌گردد.

ماتریکس می‌گوید: صنعت بسته‌بندی امروز از نوآوری‌های جدید به خوبی استقبال می‌کند و سعی دارد از تکنولوژی لازم برای حفظ و نگهداری محصولات برخوردار شود. بدین ترتیب در فن‌آوری جدید، با ترکیب و مونتاژ قالب‌ها و ماشین‌ها، نوعی پیوند بین محصول و بسته‌بندی پدید خواهد آمد.



علاوه بر نوشابه‌ها چنین بسته‌بندی‌هایی برای مایعاتی هم چون سوپ نیز طراحی شده است. طراحی این بخش توسط گروه مهندسين RPC شامل RPC Containers Halsteet و RPC Bebo Nederland صورت گرفته است. طراحی این دستگاه‌ها این فرصت را به تولیدکنندگان می‌دهد تا بازارهای جدیدی را از آن خود کرده و سوپ را به عنوان مکمل وعده‌های غذایی آماده، به بازار عرضه نمایند.

یکی از ویژگی‌های این بسته‌بندی حاشیه‌ی پلی‌پروپیلن اتیلن و نیل الکل یا PP روی سطح این بسته‌بندی هاست که از آن محافظت می‌نماید و ماندگاری این نوع بسته‌بندی را در مقایسه با بسته‌بندی‌های دیگر افزایش می‌دهد.

طراحی درپوش‌ها در این بسته‌بندی به گونه‌ای است که در مقابل دمای بالا به هنگام پرکردن مایعات (هم چون سوپ) مقاومت نماید و در مقایسه با سایر درپوش‌ها دارای کیفیت مناسب بوده و از استانداردهای لازم برخوردار است.

RPC Malstead در ادامه طراحی این نوع بسته‌بندی توانسته است درب‌هایی از جنس PP با قابلیت سیل کردن، طراحی کرده به گونه‌ای که امکان نوشیدن محتویات آن به راحتی میسر باشد. در کنار این، روزنه‌ای نیز جهت سودبردن ازنی تعبیه شده است. درب‌های فوق هنگام فرآیند پرکنی به سمت داخل قرار گرفته تا امکان شرینگ بسته‌ها به راحتی امکان‌پذیر باشد و سپس به هنگام مصرف درب به سمت بیرون کشیده می‌شود.

فن‌آوری جدید درپوش‌های سه‌قطعه

اخیرا در کشور اسپانیا درپوش‌های سه‌تکه توسط فردی به نام ماتریکس ساخته شد و به بازار عرضه گردید.

او ادعا می‌کند این درپوش اولین درپوش در جهان است که در ساختمان آن سه قطعه به کار می‌رود. جدیدترین بسته‌بندی که با این درپوش به بازار عرضه شده شامپو است که در پاییز امسال

سعی دارند برای حفظ اکوسیستم و تامین خاطر علاقمندان محیط زیست از پلاستیک کمتری در ساخت آن استفاده کنند.

- بسته‌های بزرگ کارتنی تتراپک ساخت کشور سوئد با نام Aptiva عرضه می‌شوند. Aptiva بسته‌بندی آسپتیک کارتنی بطری شکلی است که برای مصرف روزانه‌ی مردم مورد استفاده قرار می‌گیرد. این محصول جایگزینی مناسب برای بسته‌بندی‌های آسپتیک پلاستیکی محسوب می‌شود.

آمار کارشناسان تتراپک، نشان می‌دهد این بسته‌بندی در رقابت با بسته‌ها یا بطری‌های پلاستیکی کاملاً موفق بوده و مایحتاج مردم در این بسته‌بندی در معروف‌ترین فروشگاه‌های جهان عرضه می‌گردد. برای مثال عرضه‌کنندگان مایحتاج روزانه مردم در کشور اسپانیا، در سال ۲۰۰۵، اکثر نوشیدنی‌های مورد نیاز را با این بسته‌بندی راهی بازار کرده‌اند.

بسته‌بندی Aptiva دارای بدنه‌ای مقوایی است که با تزریق polyoleFin که در درون آن قالب‌گیری شده، درست می‌شود. (polyoleFin از یک لایه شفاف PP و یک لایه تیره HDPE) تهیه می‌شود. تزریق polyoleFin از قسمت بالایی و گردنی تتراپک به درون آن تزریق می‌گردد، لایه PP جاذب اکسیژن و لایه تیره PE نوشیدنی‌ها را در مقابل اشعه UV مراقبت می‌کند.

بنابر محاسبات تتراپک، یک خط جدید Aptiva به سرمایه‌ای معادل نیمی از سرمایه‌ی مورد نیاز، برای راه‌اندازی خط پرکن پلاستیکی نیازمند است. در مقایسه‌ی خط Aptiva با خطوط تولید PET یا HDPE نیز مسئولان تتراپک آمار جالبی ارایه می‌دهند. به طوری که هزینه‌ی در نظر گرفته شده برای راه‌اندازی خط Aptiva ۵۰٪ تا ۲۰٪ کمتر از راه‌اندازی خطوط فوق است.

این بسته‌بندی جدید فعلاً در اروپا وجود دارد و تا سال ۲۰۰۸ به یک بسته‌بندی عمومی در جهان تبدیل خواهد شد.

برداشت مشتری

تحقیق‌ها نشانگر آن است که مصرف کنندگان ارتباطی احساس با شیشه برقرار می‌کنند. آنها از ظاهر و احساسی که شیشه به آنها می‌دهد بی‌نهایت لذت می‌برند. محصولی که در شیشه بسته‌بندی می‌شود به نظر بسیار با کیفیت و لوکس می‌آید و مشتری حاضر پول بیشتری نیز بپردازد. شیشه به عنوان ماده‌ای طبیعی، خالص و غیر قابل فساد شناخته می‌شود در حالی که سایر مواد اولیه بسته‌بندی ترکیبی از موارد شیمیایی هستند و ایجاد انواع واکنش‌ها مابین محصول و بسته‌بندی را سبب می‌شوند.

در جامعه و در محیط‌های اجتماعی مصرف کننده می‌خواهد در حالی که بطری یا لیوان شیشه‌ای در دست دارد و پشت میزی در حال نوشیدن است دیده شود. ظرف تاثیر احساسی خوبی بر مصرف کننده می‌گذارد.

محیط زیست

مزیت‌های زیست محیطی زیادی برای انتخاب بسته‌بندی شیشه‌ای وجود دارد. شیشه ۱۰۰ درصد قابل بازیافت است و بدون توجه به این که چند بار بازیافت شده باشد هیچ تغییری در کیفیت آن به وجود نمی‌آید. صنعت تولید ظروف شیشه‌ای با استفاده از سیستم بانک بطری آنها را جمع‌آوری و مجدداً بازیافت می‌کند. شیشه خرد و تمیز می‌شود سپس به عنوان ماده اولیه دوباره برای تولید بطری‌های شیشه‌ای جدید به کار گرفته می‌شود. پس از ذوب مجدد و قالب‌گیری، محصول به خلوص و پاکی ظرفی است که از ماده اولیه خام تولید شده است. درجه حرارت درون کوره شیشه‌سازی به قدری بالاست که هر گونه مواد تزیین بخار می‌شود و هیچ تاثیری بر کیفیت شیشه تولید شده نخواهد گذاشت.

گذاشتن شیشه بازیافت شده درون کوره باعث کاهش میزان انرژی مورد نیاز برای ذوب آن می‌شود. این کار همچنین باعث کاهش برداشت از معادن، کاهش دفع زباله و در نتیجه ایجاد آلودگی خواهد شد. این مزیت‌ها در نهایت صنعت تولید ظروف شیشه‌ای را به سمتی سوق داده است که تا جای ممکن از شیشه‌های بازیافتی و فرآیند بازیافت به جای تولید از ماده خام استفاده کنند حتی پیش از آن که مباحث زیست محیطی به میان آید. شیشه انتخابی با مدت زمان طولانی و بادوام است.

چاپ مستقیم بر روی شیشه

بخش اول



از ۴۰۰ سال پیش که شیشه توسط مصریان ساخته شد خواص درونی‌اش آن را به ماده اولیه بسته‌بندی برگزیده برای انواع غذا و نوشیدنی معرفی کرده است. این ویژگی‌ها کماکان برای مصرف کنندگان باهوشی که به دنبال سلامتی خود هستند به عنوان یک ارزش به حساب می‌آیند. شیشه ماده‌ای کاملاً بی‌اثر و محافظت کننده برای غذا و نوشیدنی‌هاست که در طولانی مدت نیز هیچ گونه آلودگی‌ای را وارد محصول نمی‌کند. بسته‌بندی شیشه‌ای محتویات درونش را به طور کامل از ورود اکسیژن محافظت می‌کند و برای راحتی هر چه بیشتر مصرف کننده قابلیت دربندی مجدد را نیز داراست. شیشه را می‌توان استریلیزه، پاستوریزه کرد با آن پرکنی داغ یا اسپتیک انجام داد و یا حتی در مایکروویو قرار داد. مهمتر از همه این که شیشه می‌تواند به گونه‌ای قالب‌گیری و تزیین شود که به بهترین شکل نام تجاری را در معرض دید قرار دهد و شاید نسل‌های بعدی نیز آن را مشاهده کرد. این ویژگی است که مدتی طولانی شیشه را محبوب نگه داشته است.

طراحی

فرآیند اصلی و ابتدایی تولید ظروف شیشه‌ای از اواخر صده ۱۷۰۰ تاکنون بدون تغییر مانده است. این فرآیند طی سال‌ها پیشرفت‌ها و تحول‌های بسیاری را شاهد بوده است. اکنون دیگر می‌توان ظرف با هر شکلی را تولید کرد از ظرف‌های قدیمی و استاندارد آجیو در صدها سال پیش تا ظروف جدید با درب‌های چرخان فرآیند اصلی و پایه، پتانسیل و محدودیت‌های آن کماکان به یک شکل باقی مانده است.

در این صنعت تکنیک‌های بسیاری برای تزئین سازی وجود دارد. این تکنیک‌ها را می‌توان به دو دسته مستقیم و غیر مستقیم تقسیم کرد. در بخش مستقیم باید به چاپ اسکرین روکش دهی رنگی و در غیر مستقیم به لیبل زنی یا فرآیند اسلیو اشاره کرد. با این وجود تا پایان این مقالات خواهیم دید که این تفاوت‌ها و روش‌های مختلف چگونه با فرآیندهایی مانند لیبل‌های حساس به فشار و انتقال گرم تحت تاثیر قرار می‌گیرند. فرآیند مزین‌سازی مستقیم بدین خاطر به این اسم خوانده می‌شود که طراحی گرافیکی به صورت مستقیم به سطح شیشه افزوده می‌شود و مانند بخشی از سطح در می‌آید. مزین‌سازی مستقیم به بخشی جدایی‌ناپذیر از ظرف تبدیل می‌شود و مهمتر از آن نام تجاری که سعی می‌کند از طریق بسته‌بندی ارزش، وجه و شخصیت خود را به مخاطب منتقل کند.

ویژگی‌های خاص شیشه برای عملیات تزئین مستقیم و ویژگی‌های مثبت

شیشه بی‌اثر و پایدار است و با هیچ اسید یا بازی واکنش نشان نمی‌دهد چنانچه رنگ‌دانه‌ها به سطح افزوده شده و یا حتی پخته شوند آنها به عنوان بخشی از ماده اولیه در می‌آیند و نمی‌توان آن را جدا کرد. سطح ظروف شیشه‌ای نرم است و هیچ جذب رطوبتی در آن صورت نمی‌گیرد. ظروف شیشه‌ای سخت و قوی هستند و شکل خود را در طی تمامی مراحل

حمل مکانیکی، فرآیند تولید و مزین‌سازی بدون هیچ گونه نیازی به پشتیبانی حفظ می‌کنند.

درجات متفاوت شفافیت، ماتی، رنگی و براق بودن سطح شیشه آن را مناسب برای انجام فرآیند مزین‌سازی کرده است. تاثیر متقابل نور و شکست آن اجازه طراحی‌های زیبا و ترکیبی را به طراحان می‌دهد. طرح‌هایی که بازاریابان بسیار از آن استقبال می‌کنند.

ویژگی‌های منفی

چنانچه نیروی زیادی وارد شود ظروف شیشه‌ای در درون ماشین انجام عملیات تزئین یا در مراحل بعدی خواهد شکست. در ماشین‌های انجام عملیات تزئین قدیمی میزان

ضایعات یکی از عناصر مهم تعیین هزینه‌ها در ظروف مزین شده بود.

ظروف شیشه‌ای در تمامی اشکال‌ها و اندازه‌ها تولید می‌شوند که این موضوع مشکلاتی را برای طراحان ماشین‌های تزئین به وجود آورده است. در ظروف شیشه‌ای مقاومت در برابر فشار جابه‌جایی و حمل بستگی زیادی به ابعاد آن به طور مثال قطر بدنه بطری دارد. در بطری استاندارد ۳۳۰ میلی‌لیتری آجیو با بدنه‌ای به قطر ۶۰ میلی‌متر مقاومت استاندارد $\pm 1/1$ میلی‌متر است. هر ماشین مزین‌سازی که بخواهد رنگ‌های جداگانه را بر روی ظرف چاپ کند باید بتواند با بطری‌هایی با بزرگی $61/1$ میلی‌متر تا $58/9$ میلی‌متر به طور هم‌زمان کار کند.

درجاتی از حالت بیضوی بر روی بدنه بطری وجود دارد که اغلب به خاطر چرخش در درون قالب است. در این مرحله از فرآیند تولید بطری گداخته و شکل‌پذیر است.

بطری یا جاز همچنین علامت‌هایی را از قالب دمشی با خود دارد. اینها دو خط عمودی بر روی سطح شیشه با زاویه ۱۸۰ درجه‌ای از یکدیگر هستند. در حالت عادی معمولا اینها خطوطی معمولی و قابل رویت هستند اما همین خطوط در برخی از بطری‌ها می‌توانند باعث شکست هر گونه عملیات مزین‌سازی شوند. تمامی تکنیک‌های مستقیم برای مزین‌سازی به گونه‌ای ارتقاء یافته‌اند تا حداکثر استفاده را از ویژگی‌های مثبت شیشه ببرند و با ویژگی‌های منفی آن نیز هماهنگ شوند.

رنگ شیشه

به تازگی ظروف شیشه‌ای در انگلستان در سه رنگ استاندارد تولید می‌شوند:

شفاف، کهربایی و سبز. مزین‌سازی با استفاده از این سه رنگ و با استفاده از روشی یکسان انجام می‌پذیرد. رنگ‌های مخصوص کوره در یک مدت زمانی محدود ۲ تا ۴ هفته‌ای تولید می‌شوند. به طور خاص رنگ‌های ویژه برای مصارف معینی مورد استفاده قرار می‌گیرند. مثلا کهربایی تیره برای نوعی مشروب، کهربایی روشن برای



آبجو یا آبجوی لاگر، سبز تیره یا **Antique** و سبز روشن یا **Autumn Leaf** برای شراب به کار گرفته می‌شوند. اما در این میان رنگ آبی حکایتی خاص دارد. آبی تیره و روشن با افزودن کبالت به شیشه به دست می‌آید. از این رنگ برای بسته‌بندی آب معدنی به خصوص در انگلستان زیاد استفاده می‌شود.

این رنگ‌ها هزینه بیشتری را تحمیل می‌کنند چراکه مدت زمان ورود و خروج رنگ تا دستیابی به نمونه دلخواه زمان‌بر است. این دوره‌های زمانی می‌تواند دو تا سه روز تا دستیابی به رنگ دلخواه برای ۳۰۰ تا ۴۰۰ تن شیشه کوره‌ای به طول بینجامد. در طی این زمان رنگ شیشه غیر قابل پیش‌بینی است و معمولاً قابل استفاده نیست. یک کوره تکی ممکن است دارای ۴ خط تولید ظرف باشد. تمامی این ماشین‌ها ظروف شیشه‌ای را از یک نوع شیشه تولید می‌کنند. به همین خاطر در طی مرحله انتقال تمامی آنها از خط خارج خواهند شد. به همین خاطر هزینه بیشتری را می‌طلبند و محصولی با انعطاف کمتر با استفاده از شیشه رنگی تولید خواهد شد.

راه‌کارهای بهتری برای غلبه بر این مشکلات وجود دارد که افزودن رنگ‌هایی شیمیایی به شیشه در انباره است. این یک کانال باریک و کم‌عمق است که شیشه را از کوره به سمت بالا یعنی ماشین تولید بطره تزریق می‌کند.

انباره باید برای انجام این فرآیند که نام آن **Colourama** است آماده‌سازی شده باشد. مواد شیمیایی رنگ‌دهنده یا **frit** را می‌توان برای خلق طیف گسترده‌ای از رنگ مانند آبی، قرمز و زرد استفاده کرد. این فرآیند می‌تواند در هر دفعه یک خط تولید بطری را درگیر سازد که این از لحاظ هزینه‌ای با صرفه‌تر است.

شیشه‌های تولیدشده با رنگ خاص هیچ تاثیر خاصی بر ویژگی‌های بازیافتی شیشه ندارند. ظروف رنگی باید در بخش سبز بانک بطری در کنار سایر بطری‌ها بازیافت شوند. رنگ شیشه تاثیر بسیار عمیقی بر موفقیت یک نام تجاری تزئین شده دارد و بسیار مهم است که رنگ پایه شیشه پیش از آغاز فرآیند طراحی گرافیکی مشخص شده باشد.

است و باید در ابتدای هر روکش دهی سردی که صورت می‌گیرد مورد ارزیابی قرار گیرد.

بطری‌ها اغلب به صورت وارونه در درون **Puck** قرار می‌گیرند. جایی که گردن بطری را می‌گیرد تا درب بر روی آن چفت شود. بطری چرخانده می‌شود و از درون اسپری می‌شود. ته بطری اغلب اسپری نمی‌شود اگر چه در برخی از سیستم‌ها این کار نیز انجام می‌شود. تنوع و نوع رنگ اغلب به گستردگی روکش ارگانیک نیست اما اغلب نیازها را پوشش می‌دهد. درجه شفافیت می‌تواند متغیر باشد از تیره کامل تا رنگ ملایم. بافت سطح نیز می‌تواند برای جلب نظر و زیبایی بیشتر گوناگون باشد، از کنده‌کاری با اسید که به آن **spray etch** می‌گویند تا سطوح کاملاً صاف و براق مانند سطح اصلی شیشه.

بطری‌ها ابتدا خشک می‌شوند سپس در درجه حرارت ۶۰۰ تا ۶۵۰ حرارت می‌بینند. رنگ‌دانه‌ها در سطح شیشه پاشیده شده و در آن ذوب و ترکیب می‌شوند. همین کار از خط افتادن بر روی آنها در طی مسیر پرکنی و حمل جلوگیری می‌کند. آنها همچنین پس از پایان کار نسبت به حرارتی که در فرآیندهای مختلف به آنها وارد می‌شود مقاوم می‌شوند.

تاثیرات بسیار شگرفی را می‌توان از ترکیب روکش دهی و چاپ اسکرین به دست آورد. در نام‌های تجاری همچون **Peach Schnapps** و **Archers** جلوه‌های تزئین شده بر روی شیشه هم ردیف و هم‌سنگ نام تجاری شده است.

سایر برندهایی که می‌خواهند در این بازار وارد شوند مانند **Schnapps** **Newton's Apple** باید از گرافیک‌های مشابهی استفاده کنند.

چنانچه بر روی ظرف روکش شده چاپ اسکرین زده شود نتیجه رنگ‌هایی است با درخشندگی کمتر در مقایسه با آنهایی که بر روی شیشه معمولی چاپ می‌شوند. این موضوع بیشتر در مورد مرکب‌های متالیک که به روی بطری روکش شده تیره دیده می‌شود صادق است. این روند می‌تواند با چاپ بر روی یک لایه شفاف شیشه در زیر مرکب متالیک بهبود یابد. با این کار سطحی صاف‌تر برای مرکب متالیک ایجاد می‌شود. برای انجام این عمل باید یک ایستگاه رنگ در ماشین چاپ اسکرین تعبیه کرد.

انجام عملیات تزئین به صورت مستقیم بر روی شیشه

روکش دهی رنگ

تکنیک‌های روکش دهی رنگ شامل اسپری رنگ‌دانه‌ها به روی ظرف و حرارت دادن ظرف برای ضمیمین ثبات رنگ‌دانه‌ها بر روی سطح شیشه می‌شود. تزئین شیشه شکل‌های مختلفی دارد. این روش البته هزینه‌زاست. زیرا هزینه روکش دهی رنگ به تنهایی به اندازه قیمت خود بطری شیشه‌ای است.

اسپری سرامیک

رنگ‌دانه‌های سرامیکی با استفاده از یک حامل پایه حلال به ظروف اسپری می‌شوند. اغلب نباید بر روی ظروف روکش پایانی را به صورت سرد انجام داد (روشی که برای روکش دهی شیشه هواپیما انجام می‌شود) یا این که روکش سرد انجام شده را از روی آنها جابه‌جا کنیم. این یکی از اصلی‌ترین مشکلات موجود





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 پلی یورتان

دارنده گواهینامه ISO 9001-2000



MITEX^R

www.lasticostar.com



شرکت رنگین پلاست ایران

بخش عمده انواع حلالهای چاپ
(ایزو پروپیل الکل، اتیل استات، اتیل گلیکول)

از شرکتهای معتبر دنیا
پتروکم
ساسول
شل



تهران، خیابان خالداسلامبولی (وزرا)، انتهای کوچه چهاردهم
تقاطع کوچه ششم، پلاک ۵۸، طبقه سوم
تلفن: ۸۸۷۱۵۸۳۸ - ۸۸۷۱۲۰۶۴ - ۸۸۷۱۲۰۳۶
فکس: ۸۸۵۵۷۱۱۵
همراه: ۰۹۱۲۱۸۶۵۶۳۰ - ۰۹۱۲۱۹۰۵۹۰۶ - ۰۹۱۲۵۸۵۱۶۶۲

Sh. Jafari 09122276998

ماشین های چسب گرم Robatech

Made in Switzerland



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

آدرس: تهران، میدان آرژانتین، خ لوند، خ ۲۹، پلاک ۲۴، ب ۶، واحد ۲۰
تلفن: ۳-۸۸۸۷۰۸۵۲، فکس: ۸۸۸۷۰۸۵۳

پراگروگیت؟

منبع: اینترنت

بی نهایت مقرون به صرفه یکی از کم هزینه ترین ظروفی که تا به حال ساخته شده است چرا که به طور معمول هزینه این نوع بسته بندی نهایتاً بین ۱ تا ۴ درصد ارزش کالای حمل شونده خواهد بود.

هزینه آزمایشگاه و ابزارهای مورد نیاز برای تولید، پرکنی و جابه جایی ظرف پایین است. هزینه حمل آن پایین است که این به خاطر وزن پایین و حجم پرکنی بالاتر نسبت به سایر انواع بسته بندی هاست. کاهش وزن موضوعی است که کماکان باعث کاهش هزینه های حمل و نقل خواهد شد. یکی دیگر از موضوعاتی که ظروف کروگیت را مقرون به صرفه معرفی کرده است همانا پایین بودن قیمت مواد اولیه و تولید انبوه آنهاست. بیشترین کاهش هزینه ها را هنگامی خواهیم دید که از کروگیت به عنوان ابزاری چندکاره در حمل و نقل انبارسازی، تبلیغات و ابزار نمایشی هم زمان استفاده شود گرایشی که امروزه هم در انبارها و هم در خرده فروشی ها به وفور دیده می شود.

مسئولیت پذیری در قبال محیط زیست

کروگیت که از منابع طبیعی تجدید شونده تولید می شود دارای پیشینه محیط زیستی مثبتی است. این محصول را می توان به طور مداوم از فیبرهای استفاده شده شامل ظروف کروگیتی کهنه، کرافت، روزنامه های قدیمی و حتی گاه با درصد بالا تولید کرد و بدین ترتیب از جریان ضایعات جامد ماده اولیه ای جدید تولید می شود. در سال ۲۰۰۴، ۲۴ میلیون تن کروگیت در آمریکا جمع آوری و بازیافت شد. این یعنی ۷۳ درصد از کل مقوایی که در همان سال تولید شده بود. کروگیت ها بیشترین توانایی در بازیافت را نسبت به سایر مواد اولیه بسته بندی دارا هستند.

علاوه بر این استفاده از ساختارهای کروگیتی با کمک تویی های مقوایی کاربردی منجر به ایجاد کاهش وزن پایه می شود که نهایتاً کاهش مصرف و هزینه مواد اولیه را در پی خواهد داشت. مرکب های پایه آب امروزه به طور خاص برای چاپ گرافیک های عالی بر روی ظروف کروگیت مورد استفاده قرار می گیرند. جایی که دیگر مرکب های پایه حلال و دارای سرب به خاطر آلوده کردن هوا و میزان آب مصرفی برای شستشوی تجهیزات مابین تعویض رنگ ها کاربردی ندارند.



بسته ها و پالت ها کالاها را در فضایی با نهایت محافظت جای می دهند به طوری که حتی محتویات سنگین یا شکستنی نیز بدون آسیب به مقصد می رسند. کروگیت ها مقاومت بسیار خوبی در برابر پارگی، کشیدگی و همچنین توانایی بالایی در تحمل فشارهای پیش آمده در حمل و نقل از خود نشان می دهند. آنها از آسیب های ناشی از فشردگی، سقوط و تکان های در حین انبارداری و توزیع جلوگیری می کنند. این کار از طریق روش های مناسب انبار کردن کالاها و توزیع وزن انجام می پذیرد صرف نظر از مشکل حمل و نقل.

کروگیت ها می توانند به گونه ای طراحی شوند که مواد سیال، گرانولی یا حجمی و یا حتی مواد خطرناک را در خود جای دهند. از آنها همچنین برای حمل مایعات و غذاهای تازه البته با افزودن پلاستیک یا تویی های موم دار قابل جدا شدن به عنوان محافظ رطوبت استفاده می شود. تمامی اینها با به کارگیری ماده اولیه ای سبک، کم هزینه و قابل بازیافت امکان پذیر است.

جاذبه های گرافیکی

ظروف کروگیتی و بسته بندی مانند تابلوهای تبلیغاتی بسیار هستند که تصویری از کالا را در طول مسیر حمل و نقل به نمایش می گذارند. کروگیت ها واحدهای نمایشی قالبی شکلی هستند که به سرعت بر روی یکدیگر نصب شده و در پایان نیز به خوبی بازیافت می شوند. کروگیت یک ابزار انعطاف پذیر است که امکان چاپ با انواع روش ها بر روی آن فراهم است:

- افست لیتوگرافی و روتوگراور (حجم بالا)
- فلکسوگرافی یا لترپرس (تیراژ کم)
- سیلک اسکرین (صفحات نمایشی)
- کروگیت ها را می توان در همان کارخانه و به صورت مستقیم چاپ زد یا این که با ماشین های چاپ پیشرفته و با گرافیک عالی بر روی آن کار را انجام داد.

کروگیت تنها یک جعبه قهوه ای نیست! کروگیت یک ماده اولیه با کارکرد بالا و سیستم تولید و تحویل پیشرفته است. کروگیت ها ماده اولیه ترجیح داده شده در بسته بندی هستند زیرا:

- بادوام
 - چند منظوره
 - سبک
 - حافظ محیط زیست
 - با فن آوری بالا
 - مطابق با خواست مشتری
 - محافظت کننده
 - دارای جاذبه های گرافیکی
 - مقرون به صرفه هستند.
- اگر این تنها یک جعبه مقوایی نیست پس چیست؟

ماده اولیه ای با فن آوری تولید بالا

شکل ها و اندازه ها برش خورده و تا شود ضمناً می توان با انواع روش های چاپی مانند لیتوگرافی، فلکسوگرافی و سیلک اسکرین و با کیفیت و تفکیک پذیری بالا بر روی آنها چاپ مستقیم زد. کاربرد کروگیت ها را نمی توان تنها در جعبه ها و برای کارهای نمایشی خلاصه کرد. سایر مواردی همچون هزینه کم، پالت های قابل بازیافت یک طرفه، سطل های حجمی برای خرده فروشی و قلعه های سبک که کودکان در آن بازی می کنند را نیز باید به عنوان استفاده های دیگر از کروگیت ها ذکر کرد.

کروگیت ها به طور معمول با سفارش مشتری برای کاربردهای خاص همچون محافظت از کالا، قرار گرفتن در قفسه و فضای حجمی موارد نیاز برای حمل کالا (شامل بسته بندی درونی که از جابه جایی جلوگیری می کند) طراحی و تولید می شوند.

محافظت سرسختانه

کروگیت ها استحکام ساختاری را با کیفیت عالی ضربه گیری ترکیب کرده اند. ظروف،

روکش دهی و لمیناسیون

منبع: PFFC نوشته: Dr William Llewellyn

امروزه گونه‌های مختلف بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر ۸۸ درصد از مصرف جهانی فیلم متالایز شده را به خود اختصاص داده‌اند.

فناوری "leapfrogging" در اقتصاد در حال رشد شرق اروپا و آسیای پاسیفیک (منطقه‌ای که در حال حاضر بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر در آن رشدی معادل ۷/۵ درصد در سال دارد) باعث تحرکات مثبتی شده است. در امریکای شمالی و اروپا نشانه‌ها حاکی از کاهش رشد و حرکت بازار به سمت اشباع شدن است.

اغلب فیلم‌های متالایز شده - بیش از ۵۶ درصد - بر پایه پلی پروپیلن است اما پلی استر (PET) سهمی بزرگی از بازار چیزی در حدود ۳۷ درصد را در اختیار دارد. ۷ درصد باقیمانده نیز در بین سایر فیلم‌ها مانند PVC، نایلون و استات توزیع می‌شود.

جلب توجه لیبل‌های تولید شده از فیلم متالایز

فرصت‌های بسیاری برای فیلم‌های متالایز شده در بخش لیبل در سرتاسر دنیا وجود دارد. جلوه‌های گرافیکی به صورت متالیک باعث جلب نظر خریداران نسبت به کالای قرار گرفته در قفسه فروشگاه‌ها می‌شود. بازار آجیو - جایی که فیلم‌های مورد استفاده در لیبل‌های حساس به فشار رشدی عالی را تجربه می‌کنند. یک مثال خوب است برای استفاده از فیلم‌های متالایز شده PP. فیلم‌هایی که برای لیبل‌های تمام پوشاننده (Wraparound) در بخش نوشیدنی‌های غیر الکلی و آب معدنی استفاده بسیار دارند.

ما پیشرفت‌ها و خلاقیت‌های چشمگیری را در بخش فیلم‌های دارای چسب می‌بینیم و موج جدید فیلم‌های لایه دار مانند PLA در پیچ‌های جدید بر روی فرآیند متالایز گشوده است.

کاغذهای متالایز شده احتیاج به ارتقاء دارند.

کاربردهای گوناگون لیبل به خصوص آنهایی که دارای چسب هستند کم‌کم به عنوان بازار بزرگ کاغذهای متالایز باقی می‌ماند با ۶۴ درصد. بسته‌بندی (به طور خاص لاینرهای داخلی در بسته سیگار) جایگاه دوم را به خود اختصاص می‌دهند.

بازار بی حرکت لیبل‌های چسب‌دار رشد کل کاغذهای متالایز شده را تحت تاثیر قرار داده است به جز در آسیا اما کاغذهای متالایز شده در پی یافتن جایگاهی تازه‌ای در بازار لیبل به عنوان لیبل‌های تمام پوشاننده "monoweb" برای بطری‌های آب معدنی هستند. همچنین در بخش

استفاده خلاقانه از محصولات متالایز شده رشد بازارهای سنتی را در آینده کاهش خواهد داد.

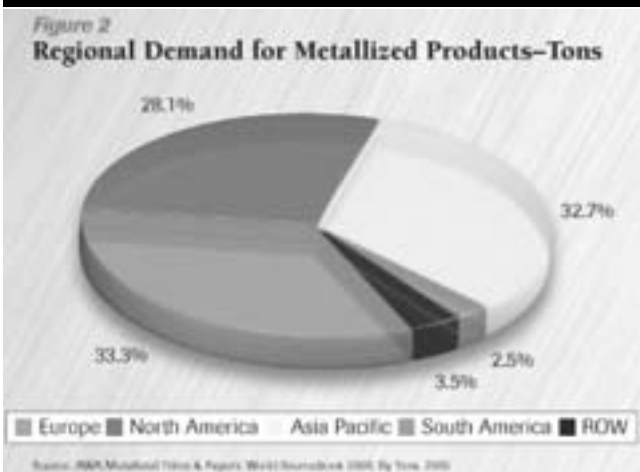
گرایش اخیر برای پاکت‌های دارای روکش غیرقابل عبور و سایر بسته‌بندی‌ها محور اصلی ایجاد بازار برای روکش دهی و کیوم و فرآیندهای متالایز کردن در سال‌های گذشته بوده است. امروزه مواد اولیه متالایز شده بر روی فیلم‌ها متمرکز شده است که ۶۶ درصد از بازار جهانی را در اختیار خود دارند. (جدول ۱)

آسیای پاسیفیک (حوزه اقیانوس آرام) و هند دومین منطقه بزرگ برای تولید محصولات روکش دهی و کیوم است و پیش‌بینی‌ها حاکی از آن است که تا سال ۲۰۰۷ - ۲۰۰۸ (جدول ۲) اروپا که بزرگترین تولیدکننده مصرف‌کننده منطقه‌ای است را پشت سر بگذارد. در حالی که سهم بازار در بازارهای سنتی امریکای شمالی و اروپا رو به کاهش گذاشته، امریکای جنوبی دوباره در حال احیاشدن است.

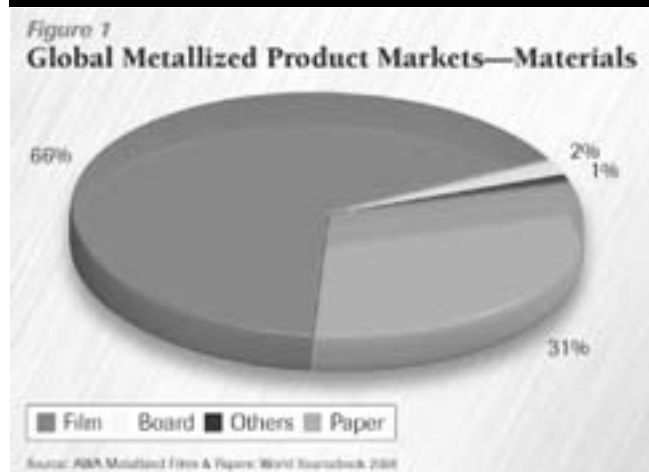
بسته‌بندی یکی از بازارهای کلیدی برای کاغذ و فیلم‌های متالایز شده با ۶۵ درصد سهم است (جدول ۳). این بخش بزرگترین مصرف‌کننده مواد اولیه متالایز شده است (انواع لاینرها برای بسته‌بندی سیگار).

بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر روکش شده تا مواد غیر قابل عبور - پاکت‌ها و ساچه‌ها - باعث ایجاد رشدی قوی در بازار فیلم‌های متالایز شده‌اند.

جدول ۲ - تقاضای منطقه‌ای برای محصولات متالایز شده - تن



جدول ۱ - بازار جهانی محصولات متالایز شده - مواد اولیه





تشخیص صحیح هویت آن کماکان رشد را شاهد باشیم. موارد یاد شده و بسیاری از کاربردهای دیگر بی شک موقعیت‌های بسیاری را برای رشد بازار مواد متالایز شده در اقتصاد در حال رشد جهانی ایجاد خواهد کرد. با این وجود هنوز نیازی جدی به نوآوری در صنعت متالایز در خارج از بحث لیبل، بسته‌بندی و تویی‌های داخلی حس می‌شود. عملیات متالایز منافع عملکردی بسیاری در سایر صنایع‌ها مانند صنایع بسته‌بندی دارد. بخش‌هایی مانند فیلم‌های خورشیدی که شرکت‌ها در آینده باید روی آن سرمایه‌گذاری کنند چرا که این بخش‌ها نسل جدید فرآیندهای متالایز هستند.

کاغذهای هوشمند و انواع RFID خلاقیت‌های جدیدی به کار گرفته می‌شود که به کارگیری کاغذهای متالایز شده را افزایش داده است. این نوآوری‌ها به خصوص برای بالابردن خواص نفوذناپذیری آنها صورت پذیرفته است.

با تمامی این اوصاف اما کماکان ضعف پیشرفت‌ها در کاغذهای متالایز شده‌ای که خارج از زمینه لیبل‌ها و بسته‌بندی سیگار هستند به چشم می‌خورد. موضوعی که مانع از رشد در این بخش شده است.

تهدیدها: مسایل زیست محیطی

در برخی از مناطق جهان مانند کشورهای اسکاندیناوی و آلمان تصویر زیست محیطی که از آلومینیوم وجود دارد بسیار منفی است. فشاری که از جانب قانون و مصرف‌کنندگان آگاه به خصوص در بخش بسته‌بندی و لیبل ایجاد می‌شود می‌تواند تاثیرهای منفی بر بازار مواد اولیه متالایز شده بگذارد. تهدیدهای دیگر برای مواد اولیه متالایز شده متداول را می‌توان سایر روش‌های روکش‌دهی، پیشرفت‌ها در بخش چاپ که با به کارگیری مرکب‌های متالیک میسر شده است و فشارهای فزاینده برای کاهش هزینه نام برد.

نگاهی به آینده

می‌توانیم در برخی از زمینه‌هایی مانند روکش‌دهی شفاف اکسید، روکش‌دهی با عملکرد بالا برای بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر، متالایز کردن به استفاده از الگو (جایی که پتانسیل بسیار خوبی در بخش آنتن RFID وجود دارد)، شرینگ اسلیوها و کاربردهای خاص در محافظت از کالا و

دستگاه به صورت اتوماتیک رول لیبل را باز میکند و به اندازه مناسب برش داده روی ظرف می‌اندازد
 دستگاه قابل تنظیم بوده و برای لیبل گذاری بر نقاط مختلف انواع ظروف قابل استفاده میباشد
 با تعویض سریع قطعات سفارشی، امکان استفاده از یک دستگاه برای انواع محصولات میسر میباشد
 لیبل شرینگ شکل و فرم ظرف را به خودگرفته و برای ظروف گرد، چهارگوش و فرمدار استفاده میشود
 با جلوه ای زیبا و شفاف بهترین گزینه برای محصولات آرایشی، بهداشتی، غذایی و دارویی است

دستگاه لیبل شرینگ (اسلیو) اتوماتیک

تلفن: ۴-۴۴۲۴۵۵۲ فاکس: ۴۴۲۴۵۵۷ همراه: ۰۹۱۲۲۵۰۷۸۶۷

سندوق پستی: ۱۴۵۱۵-۶۱۷ AryaPack.com

بو در حلال‌ها میزان

منبع: PFFC نوشته: Dr. Richard M. Podhajuy

الزامات وجود بوی کم در بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر از زمان معرفی مواد اولیه جدید در عملیات چاپ و لمیناسیون تغییر کرده است. حلال باقی مانده نگرانی اصلی چاپچی‌ها و کانورترها برای ایجاد بو است و استانداردهای سخت‌گیرانه‌ای در بخش چاپ و لمیناسیون در این خصوص وضع شده است.

اگر چه اغلب صنایع در بخش بسته‌بندی انعطاف‌پذیر به سمت فن‌آوری پایه آب و استفاده از اشعه حرکت کرده‌اند، بخش اعظمی هنوز مرکب‌های پایه حلال و انواع روکش را به کار می‌برند.

استفاده از حلال‌های بودار با بوی زیاد به شدت کاهش یافته است. اغلب سیستم‌هایی که از حلال استفاده می‌کنند استرها و الکل‌های دارای وزن مولکولی پایین را به کار می‌برند اگر چه ماه‌نوز هم از isopropyl acetate و n-propyl ac در چاپ‌های بسته‌بندی و انواع لمیناسیون استفاده می‌کنیم.

به کارگیری سیستم‌های پایه آب به خاطر جایگزینی حجم زیاد حلال با آب باعث کاهش VOC خواهد شد اگر چه درجاتی از حلال به طور خاص در آن باقی می‌مانند. بو در چنین سیستم‌هایی وابستگی کمتری به حلال باقیمانده دارد و اغلب به خاطر آمونیاک، آمین‌ها یا در برخی مواقع مونومرهای آکریلیک است.

سیستم‌های جایگزین برای پایه حلال را

چراکه ممکن است اتفاقات ناخوشایندی را در محصول نهایی سبب شود.

به عنوان مثال اغلب حلال‌های اصلاح شده و تایید شده مانند TBAC چنان چه در یک ساختار چاپی یا لمینیت شده باقی بمانند می‌توانند بوهای ناراحت‌کننده‌ای در یک بسته‌بندی انعطاف‌پذیر ایجاد کنند. به همین سادگی، شما نمی‌توانید کیکتان را بخورید! TBAC حلالی بسیار عالی است و تخییر آن نیز به آرامی انجام می‌گیرد اما بوی تند و زننده‌ای دارد. آینده نشان خواهد داد که آیا این حلال می‌تواند در چاپ بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر و کانورتینگ مورد استفاده قرار گیرد بدون این که دیگر نگرانی‌ای بابت بو وجود داشته باشد.

سوزاندن حلال‌های سنتی مورد استفاده در صنعت چاپ باعث تولید مونوکسید نیتروژن (NOx) می‌شود، یک پیش‌درآمد دیگر برای وجود ماده‌ای فتوشیمیایی در لایه اوزون ما.

استفاده از حلال‌های اصلاح شده ممکن است برای سلامت لایه اوزون فایده بیشتری داشته باشد تا حلال‌های VOC که نهایتاً سوزانده می‌شوند. نتیجه این که ممکن است حلال‌های اضافه شده بیشتری را که به لیست VOC اصلاح شده بینیم به شرطی که فعالیت فتوشیمیایی آن ثابت شده باشد.

TBAC یکی از اولین حلال‌هایی است که در لیست EPA به خاطر پایین بودن میزان سمی بودنش و ویژگی مثبت زیست محیطی قرار گرفته است. بر خلاف سایر حلال‌های اصلاح شده این نمونه جاذبه بیشتری به خاطر توانایی حلالیت و خواص خشک‌شوندگی‌اش دارد.

در آینده خواهیم دید که تا چه حد می‌توانیم در تولید مرکب‌ها و روکش‌های جدید که در آنها از حلال‌های VOC اصلاح شده استفاده شده است موفق باشیم. اینها نیز مانند فن‌آوری پایه آب و استفاده از اشعه فرصت‌های بسیاری را در اختیار تولیدکنندگان، چاپگرها و کانورترها قرار می‌دهند و البته قوانین جدید نیز وضع خواهد شد.

بسیار ضروری است که حدود مجاز میزان حلال باقیمانده در این حلال‌های اصلاح شده تعیین شود تا تضمین شود که میزان بویی که به مصرف‌کننده نهایی می‌رسد پایین‌تر از حد مجاز باشد. هر حلالی دارای بو با خواص منحصر به فرد است و درجات بدی آن ذهنی خواهد بود.

می‌توان پایه آب و استفاده از اشعه نام برد که همگی آنها واکنش دهنده فتوشیمیایی هستند. حلال‌های اصلاح شده برای مرکب‌ها و روکش نیز شامل siloxanes, methyl acetate, acetone, Pchlorobenzotrifluoride, (PCBTF), Volatilemethyl t-butylacetate و اخیراً هم methyl chloride, می‌شوند.

تعداد کمی از این حلال‌ها استفاده موفقیت‌آمیزی برای تولید مرکب‌های VOC و روکش‌ها داشته‌اند چرا که هر کدام محدودیت‌های خاص خود را دارند.

با این وجود معرفی حلال non-HAP و TBAC exempt t-butyl acetate زمینه‌ای را ایجاد کرده است تا مرکب‌ها و روکش‌های پایه حلال با فرمول ساخت جدید تولید شوند.

TBAC حلال بسیار خوبی برای بسیاری از رزین‌های مرکب و دارای میزان تخییری در حد toluene و methyl ethyl ketone است.

روکش‌های با VOC پایین که از TBAC استفاده می‌کنند برای کاربردهایی خاص تولید می‌شوند مانند روکش‌های otire refinishing, urethane autom, nitrocellulose wood, PSAs, baking alkyd و پاک‌کننده‌های صنعتی.

استفاده از حلال‌های اصلاح شده در مرکب‌های چاپ فلکسو و گراور چسب‌ها و روکش‌ها نیازمند آزمایشات خاص و دقیق است

مرکب‌های چاپ پایه آب و PH

منبع: PFFC نوشته: Dr. Richard M. Podhajny

این فن آوری بر پایه کلاس جدیدی از پلی استرها است که در آب تجزیه و پخش می‌شوند.

به علت این که رزین‌ها وابسته به قابلیت حل‌پذیری در یک واسطه قلیایی نبودند می‌توانستند در یک مرکب با PH نزدیک به نرمال وجود داشته باشند. این پلی استرها اساساً پخش کننده‌های رزین هستند و نوعاً غلظت و چسبندگی کمی نیز دارند. اگر چه این فن آوری مزایای زیادی دارد اما محدودیت‌هایی را نیز همراه دارد که باعث نفوذ کم آن در بازار مرکب‌های متداول پایه آب شده است.

امروزه تولیدکنندگان مرکب‌های پایه آبی را تولید می‌کنند که می‌توانند در PH پایین‌تر عمل کنند. رزین‌هایی که خاصیت اسیدی کمتر و VOC پایین‌تری دارند در دست بررسی هستند. این مرکب‌ها بسیار نزدیک به انواع اکریلی با PH بالا هستند که می‌توانند با رزین‌های دارای خاصیت اسیدی کمتر تولید شوند.

هماهنگی و اعتدال مقاومت در برابر آب در محصولات چاپی با مرکب‌هایی با PH کمتر یک چالش است. این مرکب‌ها باید همان چسبندگی و ضدآب بودن را داشته باشند. چسبندگی و مقاومتی که اکنون چسبنده‌های رزین با آمونیاک کمتر آن را ایجاد می‌کنند. این مرکب‌های پایه آب با PH طبیعی جدید کماکان یک محلول قلیایی هستند اما نمی‌توانند در PH پایین‌تر و گستره عملیاتی و کارکردی بیشتر عمل کنند.

هدف این است که بتوان از این مرکب‌ها در چاپ استفاده کرد به گونه‌ای که نیاز کمتری به هماهنگی PH وجود داشته باشد. خواسته دیگر نیز توانایی برای تمیزکردن ساده‌تر دستگاه چاپ و ایجاد فوم کمتر در عملیات است.

انتظارات دیگری نیز وجود دارد که از جمله آنها باید به کاهش بوی ایجاد شده در اطراف ماشین چاپ بر اثر آمونیاک همچنین افزایش پایداری و بهبود عملکرد چاپ اشاره کرد.

گونه‌ای انتخاب شود که بیشترین پایداری را در شرایطی قلیایی داشته باشد.

اغلب سیستم‌های مرکب پایه آب از هیدروکسید آمونیوم و آمین‌های فرار برای کنترل و حفظ PH قلیایی در مرکب استفاده می‌کنند. با توجه به این که آنان فرار هستند از سایر افزودنی‌های قلیایی یا محلول‌های بافر برای کمک به ثابت نگه داشتن PH نیز می‌توان کمک گرفت.

در حقیقت تمامی اجزای تشکیل دهنده مرکب باید برای کسب اطمینان از داشتن مناسب‌ترین PH برای بهترین کارکرد آن مورد آزمایش قرار گیرند. اغلب مرکب‌های پایه آب در PH قلیایی مابین ۸ تا ۹/۵ بهترین عملکرد را دارند. با این وجود هیدروکسید آمونیوم تا حدودی فرار است به همین خاطر میزان آن افت می‌کند مگر این که بافری با دستور ساخت مناسب برای تنظیم میزان PH به آن افزوده شود. چنان چه به PH اجازه افت کردن داده شود غلظت مرکب افزایش پیدا خواهد کرد که این باعث بر روی پلیت چاپ به خوبی مشخص خواهد شد و ایجاد درجات مختلفی از فوم (کف) می‌کند که به هیچ روی پذیرفتنی نیست. علاوه بر این درجات بالای هیدروکسید آمونیوم می‌تواند باعث ایجاد بوی شدید آمونیاک شود.

مشکلات به وجود آمده به خاطر افت PH بسیار عادی است. از آن جایی که غلظت بر اثر افت PH افزایش پیدا می‌کند ممکن است کیفیت چاپ و فوم تنزل پیدا کند. چاپ کثیف اصطلاحی است که اغلب برای تشریح خشک شدن پیش از موعد مرکب در پلیت چاپ فلکسوگرافی همچنین ایجاد لبه‌های ناصاف یا خال و لکه در کنار لبه چاپ به کار برده می‌شود.

چندین سال قبل (Eastek Chemical) Eastek مرکب‌های پایه آبی را به بازار عرضه کرد که می‌توانست لزوماً با PH طبیعی کار کند.

آب به طور مساوی به دو یون هیدروژن و هیدروکسید تجزیه می‌شود. میزان این یون‌ها نسبتاً کم است اما میزان PH ما را مشخص می‌کند. در دمای ۲۵ درجه سانتی‌گراد میزان یون هیدروژن (یا به عبارت صحیح‌تر یون هیدرونیوم) ۷-۱۰ مول / لیتر است. PH نموداری آن نیز (H⁺ ۳۰+) است.

در آب ۲۵ درجه سانتی‌گرادی PH (۷-۱۰) log- یا ۷ است. چنان چه تعداد یون‌ها بیش از H⁺ ۳۰+ باشد محلول آبی ما اسیدی است و چنان چه کمتر از ۷-۱۰ مول از H⁺ ۳۰+ باشد ما محصولی قلیایی خواهیم داشت.

در مرکب‌های پایه آب بسیاری از اجزای تشکیل دهنده مرکب بر چگونگی PH آن تاثیر می‌گذارند. به عنوان مثال رزین‌های اکریلیک موجود که در مرکب‌های پایه آب استفاده می‌شوند اسیدی هستند. آنها قابل حل در آب نیستند. اما هنگامی که مواد قلیایی به آن اضافه شود قابل حل می‌شوند.

هنگامی که این رزین‌های اسیدی در آب قلیایی حل می‌شود خنثی می‌شوند و شکل نمک‌های حل شدنی را به خود می‌گیرند. میزان حل شدن بستگی به PH را دارد. چنان چه PH پایین‌تر از رزین‌ها تمایل کمتری به حل شدن از خود نشان می‌دهند و ممکن است از محلول بیرون بیافتند.

رنگ‌دانه‌ها غیر قابل حل هستند اما برای ثبات و پایداری ذرات تشکیل دهنده وابستگی بسیاری به میزان PH دارند. پراکندگی رزین‌ها و نمک‌ها و میزان آنها در اطراف ذرات رنگ‌دانه که باعث افزایش پایداری آن می‌شود می‌تواند باعث جاذبه یا دافعه بین این ذرات نیز بشود. از آن جایی که برخی از رنگ دانه خودشان نمک هستند. میزان سازگاری PH بسیار ضروری است.

علاوه بر این، غلظت رزین می‌تواند به

۴ روش برای

منبع: اینترنت

اسپتیک کردن درب‌های ورزشی

در سال‌های اخیر کمیت و تعداد نوشیدنی‌هایی که به روش اسپتیک پر می‌شوند در سرتاسر جهان به سرعت رشد یافته است. تولیدکنندگان بیشتری هر روزه به اهمیت پرکنی به روش اسپتیک پی می‌برند. اصطلاح اسپتیک دلالت بر این دارد که هم محصول و هم بسته‌بندی آن کاملاً در شرایط استریل فرآیند شده‌اند. این موضوع تماماً در مورد درب‌ها نیز صادق است. در اینجا صحبت از درب‌های ورزشی است که بسیار عمومیت پیدا کرده‌اند و نباید شکل خاصی داشته باشند. با این حال تعداد بسیاری از انواع درب‌های ورزشی در بازار موجود هستند که مناسب برای فرآیند استریلیزاسیون در طی عملیات پرکنی اسپتیک نیستند.

برای گروه بزرگتر درب‌های غیر قابل استریل راهی وجود دارد که از طریق BLOC پرکن اسپتیک پر شوند. در سیستم‌های معمول در هنگام تولید با استفاده از اشعه‌های گاما یا الکترون این کار انجام می‌پذیرد. Kronos دو سیستم را برای این کار معرفی کرده است: CapAsept T و LaCalhene. در ادامه به مشکل کاری این دو نوع سیستم به با H_2O_2 و غوطه‌ورسازی عمل می‌کنند اشاره می‌شود:



الزامات برای درب

الزاماتی که برای درب‌های ورزشی در بحث استریلیزاسیون وجود دارد وابسته به ویژگی‌های دربندی آنها در مواجهه با حالات زیر است:

۱- آب / محصول

۲- بخار

۳- گاز

۴- عامل استریلیزه‌کننده (مایع / گازی)

۵- میکروارگانیسم‌ها

درب ورزشی می‌تواند استریلیزه شود هنگامی که دربندی محکمی بین درب غبارگیر (بیرونی) و پایه وجود داشته باشد و هیچ کدام از عوامل یادشده بالا نتواند از زیر درب غبارگیر به درون ظرف و محصول نفوذ کند.

اگر چه درب‌های ورزشی از این نوع که برای استفاده در زیر آب نیز مناسبند در بازار خیلی مورد استقبال قرار نگرفته‌اند. درب‌های ورزشی که نتوانند دربندی مناسبی بین پایه و درب غبارگیر در اغلب مواقع می‌توانند با استفاده از پراکسید هیدروژن استریلیزه شوند.

سیستم اسپتیک La Calhene

سیستم دیگری که می‌توان به عنوان جایگزین CapAsept T نام برد می‌توان به La Calhene Schleuse - DPTE-Beta Bag-LP اشاره کرد. در این روش از اشعه گاما یا الکترون برای ضد عفونی درب‌ها استفاده می‌شود. سپس آنها به سمت اتاق پاک بطری‌ها منتقل می‌شوند. برای انجام این کار از کارتن‌هایی که درون آنها کیسه‌هایی با ظرفیت ۱۰ هزار درب وجود دارد استفاده می‌شود. برای استریلیزه کردن فضای بین بخش اسپتیک درب و بطری از فلش‌های نوری با انرژی بسیار زیاد استفاده می‌شود. درب‌ها پس از ورود به اتاق پاک توسط نقاله‌های لرزان به بخش درب‌بندی منتقل می‌شوند. کارتن‌ها و کیسه‌ها نیز از سمت دیگر ماشین برای انجام عملیات مجدد خارج می‌شوند.

گندزدایی از درب با استفاده از پراکسید هیدروژن

برای داشتن درب‌های ورزشی تمیز می‌توان از استریلیزاسیون با استفاده از پراکسید هیدروژن استفاده کرد. این فرآیند استریلیزاسیون درب با نام CapAsept DH₂O₂ همچنین برای درب‌های صاف (معمولی) و درب‌های ورزشی دیافراگم‌دار از پیش پرتوافشانی شده نیز مناسب هستند. این سیستم با استفاده از هوای داغ ۴۵ درجه حاوی پراکسید هیدروژن درب‌ها را که در یک استریل کننده با چرخش مارپیچی ملایم قرار دارند به مدت ۳۰ ثانیه می‌چرخاند و عبور می‌دهد. میزان باقیمانده H₂O₂ بر روی درب بسیار کم است. درب‌ها سپس توسط جریان هوای خنک سرد می‌شوند. به طوری که دمای آنها به کمتر از ۳۰ درجه می‌رسد. این کار به این خاطر انجام می‌شود که تنش حرارتی بر روی درب‌ها بسیار کم باشد. امروزه استریلیزاسیون با استفاده از H₂O₂ را می‌توان با سرعت ۳۶ هزار عدد در ساعت انجام داد.

استریل کردن درب به روش غوطه ورسازی

ساده‌ترین روش برای استریل کردن درب‌های ورزشی بدون شک غوطه‌ورسازی است. برای انجام این کار درب‌ها توسط یک سرسره چرخان که به سمت بالا حرکت می‌کند حمل می‌شوند سپس از آنجا به درون ظرف مایع استریل کننده انداخته می‌شوند. پس از این که درب‌ها ۹۰ ثانیه در حمام اسید پراستیک با دمای ۴۰ درجه شناور ماندند بیرون آورده و توسط آب استریل در درون همان سرسره شسته می‌شوند و بعد هوای استریل به آنها دمانده می‌شود.

درب‌های ورزشی به یکی از عوامل مهم موجود در بسته‌بندی نوشیدنی برای فروش آنها تبدیل شده‌اند. اما بسیاری از مشتریان خاص علاوه بر درب‌های استریل شده به استریل بودن فرآیندهای تولید محصول و بسته‌بندی نیز اهمیت بسیاری می‌دهند.



Cap-Asept

این سیستم درب‌های ورزشی را به درون خط بطری با شرایط استریل وارد می‌کند. سیستم انتقال CapAsept T از دو ایستگاه تغذیه، بخش گندزدا، اتاقک برای استریل کردن کیسه‌ها یکی برای خشک کردن و دو تا برای بازکردن و خالی کردن کیسه‌ها تشکیل شده‌است. نام کیسه در کیسه Bag in Bag گواه این است که درب‌ها در دو کیسه بسته‌بندی می‌شوند. هنگامی که خط تولید می‌شود، کیسه بیرونی درون کارتنی که درب‌ها درون آن قرار دارند باقی می‌ماند. ماشین کیسه درونی که حاوی درب‌هاست را توسط چنگک‌ها معلق نگه می‌دارد و در حال حرکت آن را از میان سیستم عبور می‌دهد. عملیات استریلیزاسیون از بیرون توسط پراستیک اسید انجام می‌گیرد سپس توسط دو پنکه خشک می‌شوند. بعد از آن اپراتور در حالی که دست‌کش به دست دارد کیسه‌ها را باز و آنها را خالی می‌کند و اجازه می‌دهد که درب‌ها به درون قیف بیافتند. قیفی که آنها را به سمت ردیف کن استریل بر روی نقاله لرزان انتقال می‌دهد.

چنان چه بخواهیم از دید میکروبیولوژیکی به قضیه بنگریم T CapAsept الزامات لازمه برای انجام عملیات اسپتیک را دارد: شیوه آویزان کردن که از آن برای جابه‌جایی کیسه‌ها استفاده می‌شود تضمین می‌کند که تمامی سطوح کیسه استریل شده‌است. عمل حمل با استفاده از یک زنجیر که در بیرون اتاق پاک است و با نیروی مگنتیک عمل می‌کند انجام می‌پذیرد. این جداسازی هوابندی شده تضمین کننده حمل بهداشتی کیسه‌ها است. این سیستم البته می‌تواند تمیز و استریلیزه شود. از این روش می‌توان هم برای حمل درب‌های ورزشی و هم درب‌های معمولی استفاده کرد.

CapAsept T برای ظرفیت ۱ کیسه در هر ۳ دقیقه طراحی شده‌است که با توجه به ظرفیت ۲۰۰۰ تایی کیسه‌ها می‌توان گفت که این سیستم با سرعت ۴۰ هزار بطری در ساعت کار می‌کند. برای نظارت بر بخش اسپتیک تنها یک ناظر لازم است.



خواص می‌تواند ماندگاری، نگهداری طعم و رنگ و آسانی حمل و نقل را به طور واضحی افزایش دهد.

فیلم با ساختار نانو، می‌تواند از تهاجم باکتری و میکروارگانیسم‌ها به غذا ممانعت کند و ایمنی غذایی بسته‌بندی شده را تضمین کند.

با قرار دادن نانوحسگرها در بسته‌بندی، مصرف‌کنندگان قادر به «خواندن» داخل غذای بسته‌بندی شده خواهند بود. حسگرها می‌توانند قبل از فاسد شدن غذا به مصرف‌کننده هشدار دهند یا می‌توانند از مقدار دقیق مواد تشکیل دهنده غذا (محتوی) او را آگاه کنند.

در آینده‌ای نزدیک، نانوتکنولوژی منجر به دگرگونی کل صنعت بسته‌بندی خواهد شد. در استفاده از منابع طبیعی صرفه‌جویی به سبب خوداسمبلی، سبب کاهش هزینه‌های ساختار مواد و زیر ساختارها خواهد شد و بسته‌های انعطاف‌پذیر مطابق خواسته مشتریان به راحتی قابل تولید خواهند بود.

نانو بسته‌بندی توجه پیشروان صنعت، موسسات دولتی و تحقیقاتی را به خود جلب کرده است. کمپانی‌های چند ملیتی نظیر **Kodak**، **Bayer**، **Henkel**، **Krafte** و **Pepsi**، **Budweiser** و... در بخش تحقیق و توسعه، پروژه‌های متمرکز در حال اجرا، بر روی نانوتکنولوژی در زمینه بسته‌بندی غذا و آشامیدنی دارند.

ناسا - **NASA** - آپارتمان آمریکایی مدافع و راهبر موسسات اروپایی نیز بر روی این سری مطالعات، گرایش خاصی نشان داده است. چین و تایوان در این بازار نیز با حضور مطمئن در بازار نانو بسته‌بندی، موفقیت‌هایی داشته‌اند. مطالعه نانو بسته‌بندی ۲۰۰۵-۲۰۱۰، ۲۰۱۵، توسط **Helmut Kaiser**، براساس ثابت بودن دریچه بازار، بسترهای آن طی سال‌های ۲۰۰۵ - ۲۰۰۲ انجام شده است.

این مطالعه شامل آنالیز و تحلیل توسعه بازار تا سال ۲۰۱۵ توسط کشورها و بازار، لیست ریز کاربردهای کنونی و بالقوه نانو بسته‌بندی‌ها و توصیف گرایش علم و تکنولوژی و مقالات مربوط به آن است. همچنین استراتژی، حمایت، قوانین اخلاقی - اجتماعی نیز بخشی از این مطالعه است. این مجموعه به صورتی فراگیر و جامع از رقابت شرکت‌ها و فعالیت‌هایشان، خوانندگان را قادر می‌سازد تا بدانند چه روندی در هر شرکت و هر کشور در بستر نانو بسته‌بندی جریان دارد.

طبق مطالعات جدید بازار، توسط مشاور فنی نانوتکنولوژی **Helmut**، اثرات نانوتکنولوژی بر روی صنعت بسته‌بندی غذا و آشامیدنی در ۵ سال گذشته، قابل ملاحظه ارزیابی شد. درآمد فروش فرآورده‌های بسته‌بندی شده وابسته به نانو در سطح جهانی از ۱۵۰ میلیون دلار آمریکا در ۲۰۰۲ به ۸۶۰ دلار آمریکا در ۲۰۰۴ رسید. با این وجود، در مقایسه با صنعت بسته‌بندی غذا و آشامیدنی ۱۰۰ میلیارد دلاری، رشد بالقوه بسته‌بندی در بخش نانوتکنولوژی بسیار زیاد خواهد بود. پیش‌بینی می‌گردد که نانوتکنولوژی تجارت بسته‌بندی غذا را در دهه آینده، ۲۵ درصد تغییر خواهد داد یعنی هر ساله، بیش از ۳۰ میلیارد دلار در بازار.

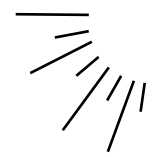
بسته‌بندی، هر روز بیش‌از پیش باید با الزامات مشتریان همراهی کند. بسته ساده سنتی، امروز با روش‌های بسته‌بندی هوشمند با عملکرد چندگانه جایگزین شده است. رشد فزاینده بازار عمدتاً از افزایش پیچیدگی کاربردهای نانوتکنولوژی حاصل شده است. در حالی که کمتر از ۴۰ فرآورده نانو بسته‌بندی در چند سال گذشته وجود داشت، امروز این تعداد به بیش از ۲۵۰ نوع رسیده است.

هم‌اکنون گرایش عمده بازار به این صنعت به دلیل افزایش کارایی مواد بسته‌بندی، افزایش ماندگاری، بسته‌بندی‌های ضد میکروبی و بسته‌بندی‌های فعال است.

نانوتکنولوژی، طراحان ساختار مواد را قادر می‌سازد تا در مقیاس مولکولی خواص مطلوب و دلخواه را در مواد ایجاد کنند. با نانو ساختار مختلف، پلاستیک‌هایی طراحی می‌شوند که می‌توانند با ایجاد خواص نفوذپذیری آب / گاز مختلف برای بسته‌بندی‌های با ماندگاری بالا جهت میوه، سبزی، آشامیدنی و دیگر مواد غذایی به کار روند.

همچنین با نانوپلاستیک‌ها، می‌توان بطری‌ها و بسته‌هایی را با سبکی بیشتر و مقاومت بالاتر در برابر آتش، استحکام مکانیکی بیشتر و کارایی در برابر دما و جذب کمتر گاز، تولید کرد. این

نانوتکنولوژی، بسته‌های هوشمند و ایمن



مرکب‌ها

روز به روز باهوش‌تر

می‌شوند!

منبع: PFFC نوشته: Stanley Sacharow

مصرف را نشان دهد. این معرف همچنین زمان دقیقی از باقی مانده عمر محصول و همچنین میزان دمایی که به آن مواجه بوده است را به نمایش می‌گذارد. معرف‌ها هم اکنون در بسته‌بندی مورد استفاده در فرانسه، امارات متحده عربی، ژاپن و آمریکا به کار گرفته می‌شوند.

Fresh-Check به طور گسترده در صنعت واکسن‌سازی استفاده می‌شوند به طوری که از سال ۱۹۹۶ ۱ میلیارد معرف ۱۵ میلیارد میزان مصرف (dose) انواع واکسن را مورد ارزیابی و کنترل قرار داده‌اند.

کاربرد دیگری که توسط Temptime درباره‌اش بحث شد معرف Ripe-Check بود زمان دقیق میزان رسیدگی و صحت محصولات غذایی همچون پنیر و انواع میوه‌ها را مشخص می‌کرد. این فن‌آوری شامل برچسب معرف هوشمندی بود که با تغییر رنگی که بر اثر پلی‌مریزاسیون صورت می‌گرفت تیره می‌شد که در واکنش به عواملی همچون زمان و دما بود.

در بخش حسگرها حساس به میکروب و باکتری دکتر Arie Van der Bant، از دانشمندان فعال در موسسه Research Wageningen واقع در هلند، به دنبال استفاده از مرکب‌های هوشمند در بسته‌بندی‌های غذایی به عنوان ابزاری در جهت افزایش صحت، ایمنی و بهداشت این مواد است.

پیشرفت‌های بیشتر را می‌توان استفاده آنها در صنایع الکترونیکی به عنوان مرکب‌های هادی برای چاپ‌های امنیتی و آنتن در بسته‌بندی‌های کامپیوتری نام برد.

از دیگر کاربردهای جدید مرکب‌های هوشمند همچنین باید به بخش‌های مراقبت از نام تجاری و ایمنی و محافظت کلی از محصول اشاره کرد.

مرکب‌های هولوگرافیک با فرمول‌های خاص در بسیاری از کشورهای شرقی و مرکزی اروپا در بخش چاپ اوراق بهداشتی و همچنین انواع اعتبارنامه در حال حاضر مصرف بسیاری دارند. نرخ رشد در بخش مرکب‌های امنیتی به تنهایی ۱۱ درصد است.

مرکب‌ها کاربردهای چندگانه‌ای یافته‌اند و به نظر رشد مرکب‌های هوشمند نامحدود می‌آید.

است. حتی فن‌آوری نانو نیز منجر به پیدایش نسل جدیدی در مرکب‌های بسته‌بندی برای چاپ بارکدها شده است.

این‌ها شامل مرکب‌های نوظهوری که با فن‌آوری‌های جدید تولید شده‌اند نیز می‌شوند. مرکب‌هایی که بسیار پیچیده‌تر از آنهایی هستند که کانورترها در کارخانه‌هایشان در اتاق‌های خاص با یکدیگر ترکیب می‌کنند.

یکی از کاربردهای بسیار مورد علاقه مرکب‌های هوشمند استفاده آنها به عنوان معرف زمان تازگی، رسیدگی و پختگی است. در کنفرانسی که با نام Ink Conference Pira Intelligent در وین اتریش برگزار شد. Ted Brusik (Tewqtime Corp) در خصوص مرکب‌های "مهندسی شده" مورد استفاده در بازار محصولات بهداشتی و غذایی به تفصیل سخن گفت. معرف تولیدی این شرکت با نام "Fresh-Check" به تدریج در برابر ترکیب دو عامل زمان و دما به تیرگی می‌گراید. معرف همچنین در مجاورت با دمای بالا زودتر تیره می‌شود و رنگ آن غیر قابل برگشت خواهد شد.

Prusik مدعی است که معرف Fresh-Check تولیدی این شرکت به عنوان تعیین کننده هوشمند زمان مصرف می‌تواند قدم به قدم گذشت زمان از تولید و بهترین زمان نهایی

متخصصین بسته‌بندی در طی سال‌ها اهمیت کمی برای مرکب‌های چاپی قایل بودند. آنها از مرکب‌ها تنها برای شناخته شدن محتویات بسته‌بندی بهره می‌گرفتند و از پتانسیل نهفته در آن برای بازاریابی و فروش یک بسته‌بندی موفق درک کافی نداشتند. اما در اواخر دهه گذشته چهار اصل ابتدایی بسته‌بندی - شناسایی، توزیع، محافظت و فروش محصول همگی به گونه‌ای ارتقاء یافتند تا نگرش‌های جدیدی هم چون فعال بودن و باهوش بودن را پوشش دهند. این گونه بود که ما هم اکنون "مرکب‌های هوشمندی" را داریم تا با آن برچسب‌های باهوش مکمل، مواد غیر قابل نفوذ فعال و حسگرهای هوشمند بر روی بسته‌بندی‌ها را تولید کنیم. تمامی این‌ها اجزای داخلی یک بسته‌بندی انعطاف‌پذیر هستند که تاثیر مثبت بسیاری در بسته‌بندی نهایی از خود برجای می‌گذارند.

پیشرفت‌ها در فن‌آوری اخیر تولید مرکب شامل مرکب‌های خوش‌بو، مرکب‌های حساس به میکروب و باکتری، مرکب‌های حساس به اکسیژن و مرکب‌های مایکروویو می‌شود.

تکمیل کننده این لیست افزایش علاقه نسبت به برچسب‌های چاپ شده RFID، مرکب‌های بسته‌بندی‌های امنیتی و مرکب‌های خاص محافظت کننده از نام تجاری بوره

بسته‌بندی فعال: فعالیت سیستم‌های بسته‌بندی، شرایط غذای بسته‌بندی شده را برای افزایش ماندگاری یا بهبود ایمنی یا خواص حسی در حالی که کیفیت غذا را حفظ می‌کند، تغییر می‌دهد.

بسته‌بندی هوشمند: سیستم بسته‌بندی، شرایط غذاهای بسته‌بندی شده را پایش می‌کند تا اطلاعاتی درباره کیفیت غذای بسته‌بندی شده در طی حمل و نقل و انبارش ارائه نماید.

سیستم بسته‌بندی فعال تنها، یک تکنولوژی نیست بلکه مجموعه‌ای از تکنولوژی است برای پاسخگویی به مشکلات خاص، و شامل سیستم‌هایی است که اکسیژن، اتیلن یا رطوبت جذب می‌کنند و یا ترکیباتی که ممکن است سبب فساد شوند را، از بسته خارج می‌کنند.

دیگر سیستم‌های بسته‌بندی فعال، به طور عمدی و برنامه‌ریزی شده، اجزایی را به داخل غذای بسته‌بندی شده، رهاسازی می‌کنند، (نظیر اتیلن، دی‌اکسید کربن، دیگر عوامل ضد میکروبی، آنتی‌اکسیدان، طعم‌ها و یا رنگ‌ها).

سیستم‌های بسته‌بندی هوشمند می‌توانند به طور مثال برای آشکارسازی نشت گاز در بسته‌های با اتمسفر اصلاح شده، برای فراهم کردن تاریخچه دمای یک محصول در طی دوره زمانی یا برای نشان دادن حضور علائم فساد میکروبی به‌کار روند. اگر چه مقاله‌های بسیاری بر روی تعداد محدودی از سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند ثبت شده‌اند، همه آنها به صورت تجاری در اروپا کاربرد داشته‌اند.

در ایالات متحده، ژاپن، استرالیا، بسته‌بندی‌های فعال و هوشمند هم‌اکنون به طور موفقیت‌آمیزی برای افزایش ماندگاری یا پایش کیفیت و ایمنی غذا به کار می‌روند. در اروپا، توسعه و کاربرد این سیستم‌های بسته‌بندی هنوز محدود است. علل اساسی آن، محدودیت‌های قانونی، دانش‌اندک درباره مشتری‌پسندی و فواید این سیستم‌ها و دیگر عوامل اقتصادی و محیطی در اروپا است که هیچ قاعده مشخص و ویژه‌ای برای سیستم‌های بسته‌بندی هوشمند و فعال نیست و موید آن است که سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند باید با قواعد عمومی موجود برای مواد در تماس با غذا مطابقت نمایند. طبق این قوانین

مخصوصاً، زمانی که سیستم برای رها سازی موادی به داخل غذا برای افزایش ماندگاری یا بهبود کیفیت غذا طراحی شده است، مهاجرت کلی ۶۰ میلی‌گرم در کیلوگرم، سد بزرگی محسوب می‌شود.

در سال ۱۹۹۹، ۱۲ موسسه تحقیقاتی، دانشگاهی و صنعتی، پروژه سه ساله روی بسته‌بندی‌های فعال و هوشمند با عنوان «ارزیابی ایمنی، اثرات، نتایج اقتصادی محیطی، مشتری‌پسندی بسته‌بندی‌های هوشمند و فعال» (ACTIPAK) را آغاز نمودند. هدف از اجرای این پروژه، پیش‌نویس توصیه‌نامه‌ای برای اصلاح قوانین اروپایی بود.

به‌طور مثال پیشنهاد اصلاحی برای قوانین مربوط به مواد در تماس با غذا، افزودنی‌های غذا و برچسب‌گذاری، تا بسته‌بندی مواد غذایی هوشمند و فعال برای بهبود کیفیت و ایمنی غذا در اروپا به کار روند، ارایه گردید.

برنامه تحقیق شامل متون زیر بوده است:
– نگرش عمیق بر تکنولوژی‌ها، قوانین، بازار و نیازهای مصرف‌کنندگان و تجارت وابسته به سیستم‌های فعال و هوشمند، برای تهیه فهرستی از امکان‌پذیری و محدودیت‌ها از منظر قواعد کنونی EC برای مواد در تماس با غذا.

– مطالعه برای تجزیه اجزاء سازنده و رفتار مهاجرت سیستم‌های بسته‌بندی هوشمند و فعال برای دستیابی یک طبقه‌بندی در منظر محدودیت‌ها و امکان‌پذیری قوانین موجود.

– بررسی ایمنی سیستم‌های طبقه‌بندی شده با آنالیز ایمنی میکروبی و ارزیابی ریسک.
– مطالعه اثرات این سیستم‌ها با بررسی ظرفیت افزایش ماندگاری حسی، میکروبی و شیمیایی و بازدهی سیستم‌ها (نظیر ظرفیت اکسیژن زائد).

– انتخاب سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند مناسب و آزمون‌های ارزیابی خواص سمی، دیگر اثرات اقتصادی محیطی و علاقمندی و گرایش شهروندان و مصرف‌کنندگان اروپایی به این سیستم‌های نوین.

– ایجاد امکان‌پذیری برای به‌کارگیری استفاده ایمن از سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند در دستورالعمل‌های اروپایی برای مواد

ارزیابی ایمنی، اقتصادی و مشتری‌پسندی بسته‌بندی‌های فعال و هوشمند

و قواعد، انطباق این بسته‌بندی‌ها به این نیازمند است که کلیه اجزاء مورد استفاده برای ساخت این نوع بسته‌بندی‌ها باید در لیست (مواد در تماس با غذا - قابل قبول) تعریف شده باشد. این لیست تاکنون تکمیل نشده است اما صرفاً اجزاء سازنده این مواد را در بر خواهد داشت و ساختار مورد استفاده برای دیگر مقاصد، نظیر افزایش ماندگاری یا پایش آن برای بسته‌های مواد غذایی را شامل نمی‌گردد. بنابراین، بیشترین عوامل هوشمندی و فعال نمودن بسته، تاکنون وارد لیست نشده است. همچنین، سیستم‌های بسته‌بندی فعال یا هوشمند شامل پلاستیک‌ها، باید با محدودیت‌های مهاجرت و مربوط به آن مطابقت داده شوند. در کاربرد سیستم‌های فعال در اروپا،

در تماس با غذا با توسعه آزمون‌های ویژه مهاجرت و تهیه اصلاحیه برای بهبود در قوانین موجود با در نظر داشتن تأییدهای در سطوح ملی و اروپایی.

در شروع این پروژه، براساس اطلاعات قابل دسترس از تأمین کنندگان مواد بسته‌بندی و از اینترنت بازنگری روی کلیه سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند موجود انجام شد. به علاوه، منابع موجود پنج سال گذشته جمع‌آوری شد و برای انجام بازنگری عمیق‌تر مورد استفاده قرار گرفت.

این بازنگری شامل اطلاعاتی در مورد تکنولوژی، بازار مقصد، نیازهای مصرف کنندگان و قوانین موجود در اروپا و کشورهای خارج از آن بود. نتیجه‌گیری مهم از بازنگری این منابع، این است که هیچ‌یک از قوانین جاری اروپایی، استفاده از بسته‌بندی فعال و هوشمند را تحت پوشش قرار نمی‌دهند. این قواعد استاندارد که شامل حد مهاجرت کلی و لیست اجزاء و ذرات مورد تأیید است ممکن است شامل ملاحظات مربوط به بسته‌بندی فعال و هوشمند نباشد.

پس از آماده کردن بازنگری، سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند از منظر قواعد جاری اروپایی به منظور شناسایی مغایرت‌ها با قوانین جاری کل سیستم‌ها (۲۰ سیستم فعال و ۶ سیستم هوشمند) از نظر آنالیز درصد ترکیب‌ها و رفتار مهاجرت کلی بررسی شدند. نتایج نشان داد که تعداد کمی از سیستم‌های آزمون شده، مطابق با حدود مهاجرت کلی مندرج در قوانین است و شامل فقط اجزایی است که در لیست مورد تأیید مواد در تماس با غذا آورده شده‌اند.

عموماً این نتایج منجر به گشوده شدن باب جدیدی در قوانین اروپایی شود. تا این مواد بتوانند وارد بازار اتحادیه اروپایی شوند و ایمنی آنها و استفاده از آن در اروپا تضمین گردد و نتایج به عنوان نقطه شروعی برای تهیه پیش‌نویس توصیه‌ای و توسعه روش‌های تعیین مهاجرت به کار گرفته شد.

براساس نتایج حاصل از آنالیز اجزاء و رفتار مهاجرت، سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند برای مطالعات ارزیابی - انطباق انتخاب شدند.

تناسب، امنیت میکروبی، ظرفیت افزایش ماندگاری و اثرات این سیستم‌ها به منظور دستیابی به ملاحظات ایمنی آن‌ها در اروپا ارزیابی شد. محصولات غذایی با ماندگاری بالا

و ماندگاری پایین برای این بررسی‌ها انتخاب شدند.

اثرات سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند بوسیله آنالیز ظرفیت جذب و رهاسازی یا ظرفیت مورد نظر تعیین شد. اکثر سیستم‌های فعال آزمون شده، طبق ادعای تولیدکنندگان شان به طور چشمگیری موثر بودند.

به هر جهت، بعضی از سیستم‌ها رفتار مطلوب و مورد انتظاری نشان ندادند. نشانگرها و یا موارد مورد انتظار، تحت شرایطی که بهترین حالت را ارائه کنند، توصیف شدند.

امنیت میکروبی سیستم‌های بسته‌بندی، بوسیله آنالیز شرایط میکروبی بسته غذایی آزمونی و نگهداری شده در سیستم‌های بسته‌بندی فعال تعیین شد. به علاوه ریسک mis-indication برای سیستم‌های بسته‌بندی هوشمند آزمون شد.

ظرفیت سیستم‌های بسته‌بندی فعال با بهبود پایداری میکروبی و افزایش پایداری شیمیایی و حسی غذا، برای چند ترکیب مختلف غذا مورد بررسی قرار گرفت. این مطالعات ماندگاری، توانست به این منتج شود که چند سیستم فعال به راستی برای طولانی‌تر کردن ماندگاری غذاهای بسته‌بندی شده می‌تواند به کار رود. همچنین نتایج آنالیز نشان داد که مرحله بحرانی، در انتخاب درست ترکیب فرآورده غذایی و سیستم بسته‌بندی مرتبط به آن است. برای هر ترکیب مطلوب و دلخواه، این تناسب باید قبل از استفاده از سیستم بسته‌بندی ارزیابی گردد، زیرا ممکن است سیستم‌های بسته‌بندی فعال رفتار نامطلوب در ترکیب با هر ماده غذایی نشان دهند.

در کنار مطالعات تأثیرات و ماندگاری، ارزیابی سمیت سیستم‌های جاذب اکسیژن انجام شد. بررسی داده‌های سمی موجود در مورد جزء انتخاب شده با ظرفیت جذب اکسیژن، نشان داد که آن جزء به طور بالقوه سمی و کشنده است.

این دلیل بر آن است که اجزاء مورد استفاده در بسته‌بندی‌های فعال و هوشمند باید قبل از آن که اجازه تماس با غذا را داشته باشند توسط کمیته علمی غذا ارزیابی گردد.

سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند که تناسب و امنیت آنها پذیرفته شد به منظور برقراری مشتری پسندی اروپایی این سیستم‌ها، در سطح مشتریان و مصرف کنندگان بین‌المللی نیز مورد ارزیابی قرار گرفتند. نتایج حاکی از آن بود که، اگر در خصوص وسایل هوشمند و فعال،

آمادگی پذیرش در اروپا در آینده‌ای بسیار نزدیک هست، حضور این نوع بسته‌بندی‌ها در بازار و داد و ستد بازرگانی به اطلاع‌رسانی ویژه جهت شناساندن فواید و چگونگی عملکرد آنها نیازمند است و این سیستم‌ها صرفاً به خاطر افزایش ماندگاری مورد پذیرش و تمایل نخواهند بود. همچنین به منظور جلوگیری از اغتشاش، بعضی از استانداردهای ساختی، حداقل استاندارد سازی در نشانگرها، ترجیح داده می‌شود.

گرایش جهت استفاده از این نوع بسته‌بندی‌ها در سراسر اروپا به جز در اسپانیا و تا حدودی ایتالیا، بسیار کم بود. مصرف کنندگان در اسپانیا آمادگی بیشتری برای پذیرش وسایل هوشمند (جاذب‌ها شامل بسته‌های یکبار مصرف) داشتند. در ایتالیا نسبت به دیگر کشورهای اروپایی اشتیاق بیشتری داشتند. این ممکن است بیانگر این باشد که بسته‌بندی‌های فعال و هوشمند ممکن است در مناطق گرم‌تر بیشتر به کار آید.

به علاوه، ارزیابی پیامدهای اقتصادی و جوانب محیطی برای این سیستم‌ها، انجام شد و نتایج حاکی از آن است که استفاده از نشانگرهای زمان-دما، زباله‌های تولید شده در طولانی مدت را کاهش می‌دهد و بنابراین اجازه می‌دهد که بازارها، فرآورده با کیفیت بالا را پیشنهاد دهند. قبل از آن که اثرات منفی این بسته‌بندی‌ها تجربه شود، ممکن است یک دوره زباله‌سازی فرآورده نیز تجربه گردد.

برای افزایش کاربری‌های آینده سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند مناسب در اروپا، همراه با حفظ امنیت بسته غذایی، اصلاحیه و توصیه نامه برای به کارگیری سیستم‌های هوشمند و فعال در دستورالعمل‌های اروپایی، پیش‌نویس شد. برای این منظور، تبادل نظر با تولیدکنندگان قوانین اروپایی بعد از تکمیل و اتمام پروژه ادامه خواهد داشت.

توسعه و ارزیابی روش‌ها، برای آزمون رفتار مهاجرت بسته‌بندی‌های فعال و هوشمند نیز ادامه خواهد داشت. دیگر قوانین نظیر، افزودنی‌های مواد غذایی، طعم دهنده‌ها، مواد سمی و خطرناک، بهداشت غذا، برجسب‌گذاری، ایمنی محصول و زباله در حال مطالعه هست. این قوانین، عموماً راه جدی برای سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند نیستند و دستورالعمل بهداشت غذا، هنوز بر روی استفاده از سیستم‌های بسته‌بندی فعال و هوشمند متمرکز است.

استفاده از پلاستیک‌ها در صنایع دارویی از پلیسترهای ساده بسته‌بندی فراتر رفته و تا افشاننده برای اسپری‌های بینی گسترش یافته است.

بسیار واجب است که آزمایشات گسترده‌ای برای سنجش پایداری بسته‌بندی‌های پلاستیکی که برای محصولات دارویی مورد استفاده قرار می‌گیرند انجام شود. باید مشخص شود که آیا هیچ‌گونه مهاجرتی صورت می‌گیرد. به عبارت دیگر مهاجرت مواد سطحی از بسته‌بندی به دارو انجام می‌شود یا جذب اتفاق می‌افتد. بدین معنی که محتویات ماده دارویی یا مواد فعال توسط ماده اولیه استفاده شده برای بسته‌بندی جذب می‌شود یا خیر؟

تیوب‌های غیرقابل ذوب در بیمارستان‌ها برای داروهای حل شده مورد استفاده قرار می‌گیرند. اصولاً آزمایش تیوب‌های غیرقابل ذوب توسط تولیدکنندگان میسر نیست چرا که تولیدکننده تنها اطلاعات اندکی از داروها و شرایط به کارگیری آنها دارد. در عمل پلاستیک اصلی که برای تیوب‌های غیر قابل ذوب استفاده می‌شود هنوز هم پلی‌وینیل کلراید (PVC) است. PVC با به کارگیری استرهای فتالات به صورت نرم و انعطاف‌پذیر تولید می‌شود. PVC نرم معروف به این است که با برخی از سطوح ارتباط متقابل برقرار می‌کند. به همین خاطر تحقیقات اساسی باید انجام شود تا میزان تاثیرات متقابل مابین مواد دارویی و تیوب‌های غیر قابل ذوب مشخص شود.

هدف نهایی این کار می‌تواند پیدا کردن جانشینی برای PVC نرم است تا بتوان مدیریت و نظارت بهتری بر محصولات دارویی داشت.

تحقیقات گسترده‌ای هم اکنون در انستیتو Fraunhofer برای مشخص کردن میزان جذب داروهای مختلف توسط تیوب‌های غیر قابل جذب در حال انجام شدن است. نتایجی که تاکنون به دست آمده حاکی از این است که دلایلی برای نگرانی وجود دارد.

از همان ابتدای زمانی که قرص درون تیوب غیر قابل ذوب PVC قرار می‌گیرد تنها بخش کوچکی از میزان داروی تجویز شده توسط دکتر به بیمار می‌رسد. مثلاً در مورد نیتروگلیسرین که برای حمله‌های قلبی مورد استفاده قرار می‌گیرد این میزان تنها ۵۶ درصد از میزان لازم دارو را به بیمار می‌رساند. این موضوع زمانی مهم‌تر جلوه می‌کند که بدانیم دقایق اولیه حمله قلبی برای بیماران بسیار مهم و سرنوشت‌ساز است.

دانستنی‌هایی درباره پلاستیک‌ها در صنایع دارویی

منبع: Pharma International



فیلم Polybar-Alcar با مقاومت بسیار بالا در برابر رطوبت

بر خلاف گونه‌های مختلف Alcar, COC Polybar در جهت معکوس فیلم PVC و Alcar است. فیلم PCTFE (پلی میکروتتری فلرواتیلن) توسط Haneywell تولید می‌شود که فیلمی بسیار مقاوم در برابر بخار آب است.

هر چه ضخامت لایه Alcar نازک‌تر است اما مقاومت آن در برابر بخار آب بیشتر است. از Polybar Alcar به عنوان ماده اولیه بسته‌بندی برای قرص‌هایی استفاده می‌شود که به آب و بخار آن حساسند همین‌طور کپسول‌های نرم ژلاتینی. این لمینیت قابل شکل‌دهی توسط حرارت بسیار شفاف است و جلوه کریستالی دارد. این ماده بر خلاف برخی دیگر از فیلم‌های مورد استفاده برای بسته‌بندی بلیستر بر اثر مرور زمان زرد نمی‌شود و طول عمر بالایی نیز دارد. از هیچ ماده پایدارکننده یا روان‌کننده‌ای در تولید آن بهره گرفته نشده است و هیچ واکنش شیمیایی از خود بروز نمی‌دهد.

با تولید فیلم‌های بلیستر Polybar، شرکت Alcan Packaging تنها شرکتی در دنیا است که دو نوع فیلم غیر عبوری را عرضه کرده که هم توسط گرما شکل‌دهی می‌شوند و هم به صورت سرد می‌توان آنها را قالب‌گیری کرد.

مزایای بوم‌شناختی Polybar COC

Polybar COC از سه لایه تشکیل شده است. دو لایه PP یا PVC به عنوان لایه‌های خارجی و یک هسته COC که توسط عملیات اکستروژن به یکدیگر متصل می‌شوند. ماده این فرایند نه تنها بسیار اقتصادی است بلکه ماده اولیه به خودی خود بسیار بهره‌زا است:

اگر چه خیلی نازک است اما توانایی مکانیکی بسیار بالایی دارد. مزیت اصلی COC Polybar آزادی آن از هالوژن‌ها، شامل کلرین و فلورین، است که سازگاری آن را با محیط زیست بسیار بیشتر از محصولات مشابه کرده است.

فیلم با شفافیت بسیار بالا که مقاومت آن در برابر بخار آب بالاست و در مناطق مرطوب کاربرد بسیار دارد و از آن به خصوص برای قرص‌های حل‌شدنی و فرآورده‌های مشابه استفاده می‌شود. Polybar COC ماده‌ای بسیار سخت است که پایداری و استقامت آن را بالا برده است. این فیلم پلاستیکی را می‌توان در تمامی ماشین‌آلاتی که از PVC استفاده می‌کرده‌اند به کار گرفت.

با ادامه به کارگیری دارو در یک اندازه پایدار افزایش نسبی اندکی در غلظت آن به وجود می‌آید. این همان میزان دارویی است که پس از خروج از تیوب ضد ذوب به بیمار می‌رسد. این موضوع به خاطر این است که تیوب به حد اشباع رسیده است. در نتیجه جذب و اشباع شدن تدریجی تیوب‌های ضد ذوب برای پزشک غیر ممکن است که میزان مشخصی از دارو را برای بیمار تجویز کند.

بسیاری از داروها را حقیقتاً نباید در تیوب‌های ضد ذوب PVC بسته‌بندی کرد. سایر مواد اولیه که بر پایه پلی‌اورتان (PU) و پلی‌اتیلن وینیل استیت (EVA) میزان جذب کمتری از خود نشان داده‌اند. این مواد را می‌توان به عنوان جایگزینی مناسب که میزان جذب چندانی از خود نشان نداده‌اند معرفی کرد. با استفاده از این مواد می‌توان امیدوار بود که میزان دارویی که توسط پزشک تجویز می‌شود به بیمار برسد.

جایگزینی برای فیلم‌های پلاستیکی مقاوم

همگی تولیدکنندگان به طور مداوم منتظر هستند تا با آخرین تحولات و نوآوری‌ها در بسته‌بندی محصولات دارویی آشنا شوند. برای دستیابی به بهترین نتیجه ضروری است تا آزمایشات دقیقی انجام پذیرد. نمونه‌ای از فیلم‌های شفاف و قابل شکل‌دهی توسط حرارت توسط شرکت Alcan Packaging به بازار معرفی شده است با نام تجاری Polybar که برای بسته‌بندی بلیستر دارویی کاربرد دارد.

Polybar فیلم غیر قابل عبوری است که در آن از لمینیت آلومینیوم استفاده نشده است و دارای دو نوع است:

Polybar COC (loolefin copolymer) و Polybar Aclar (cyc)

David Gibson مدیر تولید Polybar Formpack، می‌گوید: "ما این فیلم‌های پلاستیکی شفاف را تولید کرده‌ایم که هماهنگی خوبی با فرآیند شکل‌دهی حرارتی داشته‌باشند." در کنار بهبود Formpack و فیلم‌های بلیستر برای مناطق مرطوب ارتقاء محصولات غیر قابل عبور عادی از آلومینیوم نیز در دستور کار Alcan Packaging قرار گرفت.



CVS

طرسام برای اولین بار در خاورمیانه ساخت:

(CUP-VACUM-SEAL).....

- ۳- عدم تزریق هر گونه مواد نگهدارنده .
 - ۴- عدم نگهداری در یخچال یا فریزر.
 - ۵- قابلیت گرم کردن به صورت درب باز داخل مایکروویو.
 - ۶- گرم کردن بصورت درب بسته داخل فر یا آب جوش.
- در مقایسه این نوع ظروف آلومینیومی با قوطی های فلزی می توان به:
- ۱- زیبایی
 - ۲- ساده بودن
 - ۳- قیمت مناسب ظرف
 - ۴- آسان باز شو درب
 - ۵- ایمنی بالا (زخمی شدن مصرف کننده)
 - ۶- بازگشت به طبیعت Recycling
 - ۷- بازیافت مناسب
 - ۸- عدم نیاز به ابزار مخصوص برای باز نمودن درب
- وی افزود: در حال حاضر خط اول این پروژه در شرکت چیکا نصب و راه اندازی شده و خط دوم برای ظروف ساین بزرگ در حال اجرا است .. عملکرد این دستگاه به صورت روتاری یا خطی و کاملاً اتوماتیک می باشد و در صورت بروز هر

میزان فروشی که از بازدیدها به وجود آمده، میزان حضور توریستها و . . . را ارائه می دهند بنابراین برای شرکت در نمایشگاه بعدی براهتی میتوان تصمیم گرفت که اگر سود و نتیجه مثبتی داشته مجدداً استقبال شود .

وی همچنین در مورد ویژگی های آخرین تولیدات این شرکت اظهار داشت: آخرین دست آورد شرکت طرسام طراحی و ساخت دستگاه CVS(CUP-VACUM-SEAL) است که برای اولین بار در خاورمیانه ساخته شده و در حال حاضر تکنولوژی ساخت آن مختص شرکت طرسام است این دستگاه بعد از درخواست شرکت صنایع غذایی چیکا جهت بسته بندی مواد غذایی آماده به مصرف ایرانی از قبیل پلو، انواع خورش ها، سالادها، سوپها و . . . در داخل ظروف آلومینیومی ساخته شده توسط شرکت ALUPAK مورد بهره برداری قرار گرفت که از مزایای بسیار مهم این نوع بسته بندی می توان به موارد زیر اشاره کرد:

- ۱- درب آسان باز شو آن .
- ۲- تاریخ مصرف طولانی آن (حدود یک تا دو سال).

شرکت فنی مهندسی طرسام در سال ۱۳۶۸ تاسیس شد کار این شرکت بر پایه طراحی مهندسی انواع ماشین آلات مورد نیاز برای صنعت بسته بندی انواع محصولات غذایی و پزشکی و . . . است. در این راستا با بکار گیری مهندسان و استادان مجرب دانشگاهها، تهیه یک سیستم کدینگ برای هر کدام از پروژه ها، و نیز تحقیقات و بررسی های وسیع در خصوص بالاتر بردن کیفیت تولید و عملکرد بهتر ماشین ها گام برداشته و توانسته این ماشین آلات را در کارخانه متعدد معتبر داخلی از جمله صنایع شیر پگاه ایران، داروسازی دکتر عبیدی، انستیتو پاستور ایران، سرم سازی رازی، سرم سازی ثامن، شرکت صنایع غذایی چیکا، نامی نو، ورید، مددبخش، مینا سرنگ، سازمان گوشت کشور، قوه پارس، داروپخش، شرکت سبز آوران، عسل دلپذیر و . . . راه اندازی کند.

اسماعیل شیرزاده مدیرعامل شرکت طرسام ضمن اشاره به آغاز فعالیت این شرکت گفت: علاوه بر این شرکت طرسام توانسته جایزه کیفیت برتر و خدمات پس از فروش را کسب کرده و نیز افتخار همکاری مشترک در تولید ماشین آلات مورد نیاز کشورهای خاورمیانه با سازندگان معتبر دنیا از جمله شرکت ALUPAK آلمان و سوئیس و شرکت BMK سوئیس را دارد.

وی همچنین با توجه به برگزاری نمایشگاه آگروفود در آینده نزدیک در خصوص چگونگی روند نمایشگاه مذکور گفت: آگروفود نمایشگاه خوبی است فقط نمی دانم چرا در کشور ما نتیجه هیچ چیز اعلام و بررسی و مقایسه با گذشته و موارد مشابه (داخلی و خارجی) از طرف خود ارگان مربوطه نمی شود و یا نمی توان گفت برنامه، کارنامه و معدل مدیر و مسئولان مربوطه بر چه اساسی محک زده میشود. مثلاً در نمایشگاههای خارجی از طرف نمایشگاه افراد برای بازدید از نمایشگاه دعوت می شوند تا از غرفه ها دیدن کنند و در نهایت بعد از پایان نمایشگاه گزارشی از تعداد بازدید کنندگان، تعداد شرکت کنندگان و



گونه ایرادی سیستم عیب یاب فعال شده و به سرعت به اپراتور پیغام برای رفع، مورد را صادر می‌کند.

عمده ترین مواد اولیه مصرفی در این مجموعه که برای ساخت ماشین آلات بسته بندی استفاده می‌شود استنلس استیل از نوعهای مختلف در بعضی موارد تا ۸۰٪ است.

بنابراین قیمتی هم که برای ماشین ها در نظر گرفته میشود بستگی به قیمت این فلز دارد متأسفانه در سالهای اخیر قیمت استیل بسیار افزایش یافته و بالطبع قیمت ماشینها هم...

وی در ادامه به مشکلات تولیدکنندگان و صنعتگران بخش بسته‌بندی اشاره کرد و گفت: یکی از عمده مشکلاتی که تولیدکنندگان داخلی که ما نیز جزئی از آن هستیم با آن مواجه هستیم مراجعه متقاضیان خرید ماشین آلات به کشورهای خارجی و عدم حمایت از تولیدکنندگان داخلی میباشد. شایان ذکر است بسیاری از تولیدکنندگان داخلی می‌توانند کیفیت محصولاتشان را در ردیف تولیدات خارجی بیاورند اگر ۶۰٪ مبلغ پرداختی به خارجی‌ها را به تولیدکنندگان داخلی بدهند.

اما متأسفانه ارگانهای ذیربط نه تنها با این مسئله به طور جدی برخورد نمی‌کنند بلکه همیشه می‌خواهند ماشین داخلی را با نازلترین قیمت و کمترین زمان تهیه کنند و در نهایت شاهد بسته شدن تک تک واحدها و افزایش نرخ بی‌کاری خواهیم بود.

وی ادامه داد: یکی دیگر از مشکلات عدیده که کارفرمایان با آن روبرو هستند ضوابط متعدد و دست و پاگیر اداره‌ها و سازمانهای مختلف مثل دارائی که عنوان می‌کند ورشکستگی شما به ما ربطی ندارد! و یا اداره کار که با پارتی خارج از قانون رای می‌دهند! که در سال گذشته چنین موردی را تجربه کردیم! و یا اداره بیمه که عنوان نموده کارفرما و سهام داران بیمه نمی‌شوند؟ البته کارمندان اداره‌ها باید طبق قانون عمل نمایند اما کارآفرینی شرکت طرسام در کجا منظور می‌شود؟ البته در طول ده سال حداقل ایجاد ۳۰ شرکت به پشتوانه طرسام بوده و نصب ماشین آلات ما باعث خودکفائی، راه‌اندازی کارخانجات متعدد، جذب نیروی انسانی برای کار بوده مثل چیکا که ۵۰ نفر نیرو در حال کار دارد و یا شرکت نامی نو ۳۰ نفر و یا شرکت سبز آوران ۱۵ نفر و شرکتهای دیگری که همه در کارنامه کاری شرکت طرسام قرار دارند.

بنابر این همه می‌دانند که ماشین سازی سود

ندارد و یک صنعت مادر است و فقط عاشقان (دیوانه‌ها) این کار را انجام می‌دهند اما تا کجا می‌توان پیش رفت؟ بهتر نیست سرمایه خود را به بانکها منتقل نمائیم و بدون هیچ دردسری سود سرمایه را بگیریم و با اداره‌های مختلف سروکار نداشته باشیم و براحتی زندگی کنیم حال در این بین هم چند نفری بیکار می‌شوند مهم نیست! به نظر شما در کجا این موضوعات دیده میشود؟

شیرزاده افزود: دلیل رغبت و تمایل برخی از سرمایه‌گذاران داخلی برای خرید دستگاه و ادوات از شرکت‌های خارجی به دلیل موارد زیر است:

- ۱- کیفیت خوب ماشین‌های خارجی به دلیل قانون مند بودن و حمایت از صنعتگران
- ۲- گران بودن ماشینهای خارجی که بفع خریدار است.
- ۳- رفتن به چند سفر خارجی برای خرید که هم سیاحت است و هم تجارت و هم... .
- ۴- جوابگویی آسان به بهانه خارجی بودن که اگر هم ماشین کار نکند می‌گویند خارجی است حتماً اپراتورهای ما نمی‌توانند با ماشین کار کنند وگرنه خود ماشین مشکلی ندارد.

۵- پرداخت سود کمتر به خریدهای ارزی
۶- ثبات روند اقتصادی با خریدهای ارزی در کشورهای دیگر.

وی در پایان گفت: البته بهتر است بپرسیم سیاستمداران کشورهای صنعتی چگونه عمل کردند که صنعتگرانشان خوب زندگی می‌کنند و خوب کار میکنند که در نتیجه ماشین آلات مناسب تولید میشود مثلاً با توجه به سابقه زیاد ساختمان سازی در کشورها و همه می‌دانیم اگر بخواهیم یک ساختمان بسازیم گروههای مختلفی از قبیل بانکها، شهرداری، مهندسين، پیمانکار، کارگر، لوله‌کشی و... طبق یک روال و قانون مشخص و تدوین شده و با هم کار میکنند تا یک ساختمان ساخته شود. این روش در کارگروهی مثل ماشین سازی در کشور چگونه دیده شده است آیا قانون مهندسان در خصوص ساخت ماشین آلات قوانین و مقررات بخصوصی دارند؟ آیا شاکله یک شرکت ماشین سازی در ایران تدوین شده است؟ وقتی به ارگانهایی مثل وزارت صنایع و... مراجعه می‌کنیم. آیا دستورالعملی تدوین شده و آماده برای سوالات نیازمندان دارند؟

ماشین سازی اوسانی

OSUNNY

دستگاه دربندی اوسانی



اولین سازنده دستگاه دربند لوطی شش کله تمام استیل اتوماتیک هوشمند در ایران

مشخصات دستگاه مدل بیستون اوسانی

- نام استیل
- دارای شمارشگر دیجیتال
- قابلیت برش با برش
- شش کله
- این
- دقیق
- با سرعت ۱۰۰ لوطی در دقیقه
- نگهداری و تنظیم آسان
- امکان تعویض تمام فرقه ها و دیسک ها در ۱۰ دقیقه بدون خارج شدن از تولیدات
- قابلیت رونقکاری اتوماتیک
- استفاده از بهترین آلیاژ در قطعات
- بهره گیری از تکنولوژی روز اروپا
- استفاده از سیستم شماره قطعات
- قابلیت دربندی لوطی از ۲۰ گرم تا یک کتونی و یک لتری در هر بار
- تعویض دستگاه با تورم جانی
- آموزش و خدمات پس از فروش
- گارانتی یک ساله در سراسر ایران

مدل بیستون

اوسانی در خدمت صنایع غذایی ایران

کارخانه: جاده ساوه - سه راه آدران - خیابان رنگ کار - کوچه چهارم - پلاک ۱۸ - ماشین سازی اوسانی
تلفن: ۵۵۲۵۵۲۱۹ - فکس: ۴۴۹۱۳۹۱ - همراه: ۰۹۱۲-۳۷۷۴۳۰

WWW.OSUNNY-CO.COM

واحدهای بسته‌بندی خرماي دشتستان بوشهر:

از عملکرد تعاون روستايي

راضی نیستیم.

قیمت هر کیلو سه هزار ریال نیز به امید فرآوری و صادرات نزد واحدهای بسته‌بندی نگهداری می‌شود که در صورت اقدام دولت به فروش با یک سوم این نرخ منجر به ورشکستگی و بحران برای این صنایع و متعاقب آن بیکاری قشر وسیعی از کارگران خواهد شد.

آنان یادآور شدند: با توجه به دلایل و عواقب و زیانهایی که این رویه در پی خواهد داشت قطعا دهها بار بیشتر از وجهی است که بابت فروش این خرما به خزانه دولت واریز می‌شو.

آنان خاطر نشان کردند: ادامه این سیاست باعث از بین رفتن باغ و باغداری، ورشکستگی واحدهای فراوری و بسته‌بندی، عدم ثبات در بازارهای صادراتی و بیکار شدن قشر وسیعی از تمامی فعالان عرصه برداشت و بسته‌بندی و صادرکنندگان و از بین رفتن میلیاردها تومان سرمایه‌گذاری در این بخش خواهد شد.

نویسندگان نامه تصریح کرده‌اند: پیرو مباحثی که در نقد خرید تضمینی در چند سال اخیر همین جمع و سایر تشکلهای بخش خصوصی از جمله اتحادیه تولید کنندگان و صادرکنندگان خرماي کشور و استان بوشهر به دولتمردان اعلام کردند این سیستم عملا هم ضربه به تولیدکننده است و هم لطمه به بازار داخل و هم باعث از بین رفتن بازارهای صادراتی می‌شود.

آنان پیشنهاد کردند: محصول فوق توسط اتحادیه مرکزی تعاون روستایی ایران در اختیار واحدهای فرآوری و بسته‌بندی خرما در استانهای مختلف کشور قرار گیرد تا پس از بسته‌بندی علمی و استاندارد تحویل نهادهای دولتی شامل وزارتخانه‌های آموزش و پرورش، رفاه، دفاع و پشتیبانی نیروهای مسلح، اتحادیه مرکزی کارکنان دولت و با کمک و حمایت از واحدهای فرآوری تولیدی صادراتی توسط این بنگاهها به خارج از کشور صادر شود.

آنان خطاب به وزیر جهاد کشاورزی نوشته‌اند: شما که خود رنج کشیده محرومیتها و گرمای طاقت فرسای جنوب هستید و بسیار واقفید یک نخلدار چه مشقتها می‌کشد تا نخل به بار می‌نشیند و خرمایی تولید می‌شود و از طرفی نماینده ما کشاورزان در دولت عدالت محور هستید، انتظار داریم با دستور مساعد ضمن تجدید نظر در تصمیم اتخاذ شده باعث و بانی رفع نگرانی قشر وسیعی از کشاورزان محروم این خطه باشید. دشتستان به مرکزیت برازجان در شرق استان بوشهر واقع شده است.

زیانهای ناشی از این رویه نیز باعث خواهد شد که این گروه در سالهای آینده با وجود چنین رقابت نابرابری از این بازار رویگردان شوند چون دولت اکنون خرما را با یک سوم قیمت به بازار عرضه کرده است.

آنان نوشته‌اند: زیان خریداران خرماي تضمینی بانرخ پایه که قطعا در سنوات آتی منتظر شکستن نرخ پایه خواهند ماند و اعتماد به وعده مسوولان که فروش فقط به قیمت پایه خواهد بود از بین می‌رود.

نویسندگان این نامه درخصوص عواقب فروش این خرما در بازار خارجی هشدار داده نوشته‌اند: با توجه به فروش به نرخ پایین، تمام واحدهای بسته‌بندی قدرت رقابت خود را در بازارهای خارجی از دست می‌دهند.

آنان افزوده‌اند: با توجه به نگهداری خرماهای فوق در انبارهای غیر استاندارد لازم و شرایط آب و هوایی نامناسب که باعث کاهش کیفیت خرما شده، صادرات این محصول به شکل فعلی که در واقع معرف خرماي کشور ایران است عواقب زیانباری در پی خواهد داشت.

این فرآوران خرما اعلام کردند: با فروش خرما به نرخ پایین در بازارهای خارج، نرخ خرماي ایران در سالهای آینده پایین می‌آید و مشتریان خارجی نیز منتظر شکستن قیمت و یارانه‌های دولتی خواهند ماند چه اینکه خریداران خارجی در فصل تولید از خرید امتناع و پس از فروش توسط تعاون روستایی با یک سوم قیمت بازار، اقدام به خرید خواهند کرد.

آنان نوشته‌اند: با توجه به اینکه ماه مبارک رمضان در اوایل مهر * 86، شروع می‌شود خرماي فروش رفته به خریداران خرما در خارج از کشور به شکل فعلی بازار را اشباع می‌کند و تقاضایی برای خرید محصولات سالجاری نخواهد بود.

آنان تصریح کردند: تنها در استان بوشهر بالغ بر پنج هزار تن خرماي خریداری شده فله به

جمعی از نخلداران، شوراهای اسلامی روستاها، واحدهای بسته‌بندی و فرآوری خرما در شهرستان دشتستان استان بوشهر در نامه‌ای به وزیر جهاد کشاورزی نسبت به آن چه عملکرد نامناسب سازمان تعاون روستایی در خصوص نحوه فروش محصول خرما در بازار نامیدند، اعتراض کردند.

در این نامه که آمده است: سازمان تعاون روستایی کشور که با هدف حمایت از تولیدکنندگان در سال زراعی 85 بالغ بر 42 هزار تن خرما از نخلداران خریداری کرد اکنون این محصول را با نرخ یک سوم قیمت خرید فارغ از نحوه فروش به اتحادیه مرکزی تعاون روستایی ایران فروخته است.

نویسندگان نامه درخصوص عواقب و زیانهای ناشی از این اقدام افزوده‌اند: در صورت فروش داخلی این محصول، قیمت خرما که هنوز بیش از * 15 هزار تن از آن در منازل و انبارهای باغداران بدون مشتری مانده پایین می‌آید. نویسندگان نامه اضافه کردند: نگهداری خرماي خریداری شده توسط دلان و واسطه‌ها به منظور فروش آن در اول فصل برداشت * 86، به دلیل عدم شناخت مصرف‌کننده، باعث می‌شود خرماي سال گذشته به بازار مصرف تحمیل شود که این امر رویگردانی مصرف‌کنندگان خرما از مصرف این کالا را در پی خواهد داشت.

آنان نوشته‌اند: همچنین مقداری از این خرما مجددا وارد چرخه خرید تضمینی خواهد شد که دولت دوباره موظف به خرید آن خواهد بود و در نهایت به زیان بیت المال است. این عده افزوده‌اند: وارد شدن این خرما به بازار داخلی، عدم فروش محصول سال جاری باغداران را در پی خواهد داشت چون عملا میزان عرضه بیش از نیازهای داخلی است.

نویسندگان این نامه اعلام کردند: از بین رفتن اعتماد تجار و فروشندگان خرما در بازار داخلی و

لابی زعفران بودن یا نبودن

در سالهای اخیر خیلی‌ها برای زعفران فریاد زده‌اند. صدای بعضی‌ها هم بیشتر از بقیه شنیده شده البته بدون آن که گره خاصی توسط دست پرمایه ایشان باز شود. همچنین این اواخر دولت هم با کمک چند نفر از فارغ‌التحصیلان دانشگاه‌ها و البته با پشتوانه فرمایشات و باید و نبایدهای بخشنامه‌ای وارد گود شد که به دلیل سطحی‌نگری بعید به نظر می‌رسد سرانجام موثری داشته باشد. اما قضیه جدید در این موضوع اعلام ایجاد کنسرسیوم است که مانند همیشه از زبان طراح بحثهای زعفرانی یعنی علی شریعتی مقدم شنیده می‌شود. این طرح مخالفانی هم دارد. البته هر دو طرف دعوا فروشنده هستند و تولیدکننده زعفران تنها افتخار آن را دارد که در میان دعوا مدام نامش برده شود. شرح ماجرا را بخوانید.

رییس صندوق توسعه صادرات زعفران:

کنسرسیوم صادرکنندگان زعفران فعال می‌شود

ایرنا: رییس صندوق توسعه صادرات زعفران از شکل‌گیری و فعالیت کنسرسیوم صادرکنندگان زعفران در جهت ساماندهی بازار و صادرات این محصول خبر داد. علی شریعتی مقدم افزود: شکل‌گیری این کنسرسیوم از طریق صندوق توسعه صادرات زعفران دنبال می‌شود که به زودی فعالیت خود را به طور جدی آغاز می‌کند.

وی گفت: بر اساس تصمیمی که در مجمع عمومی صندوق با حضور تشکلهای تولیدی و صادراتی زعفران و توصیه مسوولان کشور گرفته شد مقرر گردید صندوق توسعه صادرات زعفران تبدیل به یک شرکت سهامی عام شود. وی بیان کرد: این صندوق به صورت فراگیر نسبت به جذب زعفرانکاران در کنار صادرکنندگان زعفران عمل می‌کند.

وی اظهار داشت: در قالب این کنسرسیوم سهام رایگان به آنان ارائه می‌شود و محصول تولیدی زعفران به صورت نقدی با قیمت مناسب خریداری می‌گردد و تولیدکنندگان در نهایت در سود حاصل از فروش و صادرات زعفران شریک خواهند بود.

شریعتی مقدم ادامه داد: این امر می‌تواند به ایجاد یک کانال مطمئن برای صادرات زعفران با ارزش افزوده بالا منجر شود و از سویی تولیدکننده نیز مطمئن باشد محصولش به صورت سالم تجارت شده و خود نیز در منافع بعدی آن سهیم است.

وی با تأکید بر تقویت این مجموعه گفت: با تنظیم چهارچوب، اهداف و منافع ملی همراه با منافع واحدهای مشارکت داده شده، امکانات فروش در خارج کشور در قالب سه یا چهار نمایندگی، استفاده از ظرفیت واحدهای مدیریت آنها، تقسیم کار در سفارش‌ها و پیش‌بینی خطوط بسته‌بندی مکمل برای توسعه بازار دیده شود.

وی برگزاری همایش‌ها در خارج کشور برای معرفی زعفران ایران را بخشی دیگر از فعالیت این کنسرسیوم در جهت شناسایی و کنترل بازار زعفران خواند که بزودی برای آن برنامه‌ریزی‌های لازم انجام می‌شود.

رییس اتحادیه فروشندگان زعفران:

کنسرسیوم زعفران نمی‌خواهیم

رییس اتحادیه فروشندگان زعفران خراسان رضوی گفت: برای ساماندهی بازار زعفران نیازی به ایجاد کنسرسیوم و تشکیلات جدیدی چون شرکت سهامی و مانند آن نیست زیرا در قالب تشکلهای موجود هم می‌شود کار کرد. غلامحسین میری در گفتگو با ایرنا افزود: امروز ما فقط نیازمند انسجام و برنامه‌ریزی واحد، پرهیز از انحصارطلبی و تک‌روی در این بخش هستیم. وی اظهار داشت: می‌توان در یک چارچوب مشخص با حضور صادرکنندگان واقعی زعفران در کنار تولیدکنندگان، به یک راهکار اساسی برای کنترل وضعیت بازار این محصول دست یافت.

او گفت: این نخستین بار نیست که با طرح تشکیل یک مجموعه جدید، شعارهایی برای ساماندهی وضعیت بازار زعفران طرح می‌شود.

وی افزود: ایجاد کنسرسیوم همچون شکل‌گیری بورس زعفران و صندوق توسعه صادرات زعفران، ورود غیرکارشناسی تعاون روستایی به چرخه تجار و صادرکنندگان این محصول، شرکت سهامی صندوق غیردولتی صادرات زعفران، هیچ دردی از این بازار آشفته دوا نمی‌کند.

او گفت: هر روز سازمانی جدید با شعار حمایت از دست‌اندرکاران زعفران شکل می‌گیرد اما باید از آنان پرسید که عملکرد گذشته شما در این بازار چه و چگونه بوده است.

وی با تأیید افزایش غیرقابل انتظار قیمت زعفران، علت اصلی آن را کاهش تولید این محصول ذکر کرد و افزود: با همه اینها می‌توان بدون نیاز به ایجاد تشکیلات جدید، با نظر و تأیید اکثریت کشاورزان منطقه، تجار و صادرکنندگان زعفران و همکاری دولت طرحی مناسب را برای ایجاد تعادل در بازار زعفران اجرا کرد. او با بیان اینکه زعفران چون نخود، عدس و لوبیا نیست که کشاورز برای نگهداری آن دچار مشکل باشد اظهار داشت: زعفرانکار این محصول را به عنوان سرمایه می‌تواند در خانه خود نگهداری کرده و هر زمان که نیاز داشته باشد بخشی از آن را عرضه کند.

وی پیشنهاد کرد: از هم‌اکنون با تشکیل کارگروهی متشکل از دست‌اندرکاران بخش خصوصی، سازمان جهاد کشاورزی، استانداری و سازمان بازرگانی نسبت به تعیین قیمت کف و برنامه‌ریزی برای محصول آینده اقدام شود. او گفت: پس از تعیین قیمت، تسهیلات لازم در اختیار صادرکنندگان و نیز توزیع‌کنندگان داخلی که بیش از ۶۰۰ نفر هستند در قالب یک مجموعه قرار داده شود تا در فصل برداشت محصولی که توسط کشاورز عرضه می‌شود خریداری و پس از آزمایش در بسته‌های چهار یا پنج کیلوگرمی همراه با شناسنامه بسته‌بندی و پلمب شود.

رییس اتحادیه فروشندگان زعفران افزود: این محصول به بانکی که تسهیلات از آن دریافت شده تحویل گردیده و در انبار بانک جهت تنظیم بازار بماند. وی گفت: هر گاه نیاز شد از زعفرانهای انبار شده به بازار عرضه گردد تا قیمت کنترل شود و در صورتی که ضرورت داشت زعفران از بازار خریداری شود تا مانع از کاهش قیمت این محصول در بازار شود.

او اظهار داشت: به این شیوه می‌توان جلوی نوسانات بازار را گرفت و ضمن حفظ منافع کشاورز، توزیع‌کننده، صادرکننده و مصرف‌کننده، جایگاه زعفران ایران ارتقا یافته و حضور ما هم در بازارهای جهان پایدار شود. وی گفت: اعضای این اتحادیه بر اساس آمار رسمی کشور ۷۵ درصد صادرات زعفران خراسان را به بیش از ۴۵ کشور دنیا انجام می‌دهند.

او افزود: این در حالی است که تا یک دهه قبل حتی به حوزه کشورهای خلیج فارس هم صادرات نداشتیم زیرا رقبای ما از بی‌اطلاعی خریداران سوءاستفاده کرده و زعفران ایران را به نام زعفران اسپانیا و یونان صادر می‌کردند.

معرفی استانداردهای جهانی بسته‌بندی

تهیه‌کننده: ر.م.الف



1- Packaging of Defence Materiel-Part 2 Design Issue 8 Publication Date 21 October 2005

این استاندارد تجدید نظر شده سال ۲۰۰۵ کشور انگلیس برای مطالعه علاقه مندان و طراحان بسته‌بندی مناسب می‌باشد. با مطالعه سرفصل‌های این استاندارد می‌توان به قابلیت‌های بیشتر آن آشنا شد. این مجموعه استاندارد با شناسایی عوامل مهم و تأثیرگذار در انتخاب بسته‌بندی مناسب به اهمیت مطالعات میدانی اشاره دارد. در این استاندارد آمده است:

با آگاهی از وضعیت عامل‌هایی نظیر مشخصات فیزیکی، شیمیایی و مکانیکی مواد اولیه و متناسب با آن‌آشنایی با حساسیت‌های کالا، می‌توان به طراح کمک کرد تا با انتخاب مواد اولیه مناسب به ساختن بسته‌بندی پیدا کند تا رضایت مصرف‌کننده را جلب نماید. از نکات جالب توجه دیگر در این استاندارد، جداول معرفی عوامل مهم در طراحی بسته‌بندی و نیز تصاویر بسته‌هایی که درباره آنها مطالب آورده شده است می‌باشد.

2- Packaging for Ammunition and Explosives Issue 1 Publication Date 19 January 2007

این استاندارد برای بسته‌بندی محصولات خطرناک تدوین شده است و در آن به مباحث زیر اشاره شده است:

- شناسایی نیازمندی‌های محصولات خطرناک
- بررسی الزامات مهم در بسته‌بندی محصولات خطرناک
- طراحی و ساخت بسته‌بندی
- روش‌های تست و ارزیابی بسته‌بندی‌های تهیه شده

3- Requirements for the Procurement Storage and use of Timber issue 1 Publication Date 1 April 2000

این استاندارد خاص نگهداری چوب و به‌کارگیری آن در ساخت مصنوعات مختلف می‌باشد. در این استاندارد به کاربرد چوب، ساختار چوب، مشخصات فیزیکی، شیمیایی و مکانیکی چوب، چوب‌های خانواده سوزنی‌برگان و کاربرد آنها در ساخت مصنوعات چوبی، عوامل مخرب‌کننده چوب و روش‌های نگهداری و ذخیره‌سازی چوب پرداخته شده است.

4- Standard Practice for Conditioning Containers, packages or Packaging Components for Testing D4332-89

این استاندارد روش تست را برای اقلامی که شکستنی می‌باشند (در اثر شوک‌های مکانیکی) با استفاده از دستگاه‌های اعمال شوک ارایه می‌دهد.

این روش تست برای مشخص نمودن قابلیت شکست اقلام در اثر شوک است. از اطلاعات مربوط به قابلیت شکست کالا می‌توان در طراحی جعبه‌ها، جابجایی و ارسال محموله استفاده کرد. همچنین از این اطلاعات می‌توان برای

بهبود استحکام کالا نیز استفاده نمود. کاربران این بسته‌ها که آنها را در داخل یک بسته دیگر قرار می‌دهند، می‌توانند از روش‌های این تست استفاده نمایند. در اینجا ۲ روش تست ارایه شده است که عبارتند از:

- روش تست A برای تعیین تغییرات سرعت جابجایی کالا در حد بحرانی که ابتدا استفاده می‌شود.

- روش تست B برای تعیین میزان شتاب بحرانی کالا که در مرحله دو استفاده می‌باشد.

- مقادیر اشاره شده برحسب اینچ - پوند و یا واحدهای SI استاندارد می‌باشند و مقادیر ارایه شده در داخل پرانتز برای اطلاع بیشتر می‌باشد.

- در این استاندارد هدف ارایه کلیه نکات ایمنی کالا نیست گرچه در مواردی برخی از این نکات اشاره شده است و وظیفه کاربر استاندارد را برای ایمنی مناسب تعیین می‌کند.

این روش‌های تست استاندارد می‌خواهد اطلاعاتی از قابلیت شکست محصول کالا به مصرف‌کننده بدهد تا او مواد بالشتکی مناسبی را در کانتینرهای حمل و نقل و یا در طراحی کالا استفاده نماید.

- دستگاه تست شوک

- این دستگاه تشکیل یافته است از یک سطح افقی با استحکام مناسب، دستگاه باید از لحاظ ارتفاع به حد کافی فضا داشته باشد که بتواند پالس‌های شوک را به راحتی اعمال نماید. ارتفاع قسمت ارتعاش باید چنان باشد که به جعبه این امکان را بدهد که بتواند در محدوده $\pm 6\text{mm}$ قابلیت تکرار داشته باشد. همچنین دستگاه باید چنان به تجهیزات مورد نیاز مجهز باشد که بتواند پالس‌های ارتعاشی را به خوبی تأمین نماید.

تجهیزات مورد استفاده باید چنان باشد تا تغییرات سرعت میز شوک را ثبت نماید. انجام این کار به کمک وسیله‌ای باید باشد که سطح زیر امواج پالس شوک را به صورت الکترونیکی جمع کرده و محاسبه نماید.

شرایط توضیح داده شده در این استاندارد هم از لحاظ سابقه و تجربه شرایط استاندارد قابل قبول بوده و هم از لحاظ شرایط آزمایشگاهی که برای بیان مراحل مختلف گزینش شده‌اند. این شرایط ویژه الزاماً شرایط حقیقی را دشوارتر نمی‌کند بلکه سعی بر آن دارد که آن شرایط حقیقی را شبیه‌سازی نماید و اثرات خود را بر روی بسته‌ها و موادی که در این محیط قرار دارند تحت الشعاع خود قرار دهند.

5- Standard Practice for Performance Testing of Shipping Containers and Systems D4169-98

این استاندارد برای تست‌های عملکردی کانتینرهای حامل کالا و ارسال آنها تهیه شده است. و در آن به مباحث ذیل پرداخته شده است:

- ارزیابی و توانمندی واحدهای ارسال بار جهت استفاده در محیط‌های توزیع (این کار با انجام دادن فعالیت‌هایی در شرایطی که عوامل خطرناک در انواع چرخه‌های مختلف توزیع وجود دارند، تست می‌شوند. هدف از انجام این فعالیت‌ها تهیه مشخصات مواد یا انجام فرآیندهای تست ارسال بارهای موجود نمی‌باشد)

- تناسب فعالیتها بی جهت استفاده از مواد خطرناک مشخص نشده

نکته: این استاندارد به تمامی موارد ایمنی نمی‌پردازد و تأمین نکات ایمنی و بهداشتی بر عهده کاربران این استاندارد خواهد بود که باید قبل از استفاده از این استاندارد محدودیت‌ها را شناسایی و مشخص نمایند.

- فعالیت‌های استاندارد برای آماده‌سازی کانتینرها، بسته و یا اجزاء بسته‌بندی برای تست

(این فعالیت برای محیط تست مهیا شده و می‌تواند برای شبیه‌سازی شرایط و زمینه خاصی که کانتینر و بسته‌ها و یا اجزاء بسته‌بندی شده در طول چرخه تست و یا چرخه عمر خود با آن مواجه می‌شوند را ایجاد نماید).

- بسیاری از مواد که از آنها در ساخت کانتینرها و بسته‌ها استفاده می‌شوند عبارتند از: مواد سلولزی که در اثر قرار گرفتن در درجه حرارت‌های مختلف و جو مرطوب به طرق گوناگونی دچار تغییر حالت می‌شوند. لذا بسته‌ها باید به مدت طولانی در معرض شرایط آب و هوایی خاص قرار گیرند تا اندازه‌گیری‌های بعدی از خواص فیزیکی آنها معنی داشته باشد.

6-Federal Specification Boxes, Wood, Wirebound PPP-B-585D

این استاندارد در خصوص جعبه‌های چوبی تهیه شده است و در آن به مشخصات و ویژگیهای آنها پرداخته شده است که عبارتند از آن:

- مشخصات فنی صفحات رو و کف جعبه
- مشخصات جنس جعبه‌ها
- مشخصات بست‌های به کار گرفته شده در جعبه‌ها
- مشخصات ابعادی جعبه‌ها
- نقش بازرسی و دستورات مربوطه
- علامت گذاری

7- Mili standard-design guidelines for specialized shipping containers Mili-std-648 B

این استاندارد اشاره دارد به طراحی جعبه‌ها، تست بسته‌بندی برای استفاده جعبه‌ها در نگهداری و ذخیره‌سازی کالاهایی نظیر قطعات سنگین، قطعات الکترونیک و تجهیزات الکتریکی

همچنین در این استاندارد به موارد ذیل پرداخته شده است:

- مواد اولیه بکارگیری باید دارای چه ویژگیهای باشد؟
- نحوه محافظت از مواد اولیه و دسته‌بندی آنها
- کاربرد جعبه‌های معرفی شده در استاندارد
- علامتگذاری جعبه‌ها
- خصوصیات فیزیکی جعبه‌ها
- تست‌ها و آزمون‌های مربوط به بسته‌بندی

8- Paper, Humidity indicator (Color intensified) Issue 2 Publication Date 15 march 2002

این استاندارد به مشخصات و ویژگی‌های کاغذهای تعیین رطوبت محیط پرداخته است. این کاغذ با رنگ‌های مختلف که از خود نشان می‌دهند برای تعیین وضعیت رطوبت محیط نگهداری کالا‌های بسته‌بندی شده کاربرد دارد و معمولاً با تغییر رنگ‌هایی که از خود نشان می‌دهند، پیشرفت یا مقاومت محیط را در برابر رطوبت محیط از خود نشان می‌دهند. در بخش‌های مختلف این استاندارد آمده است:

- نکات مهم
- مهم‌ترین نیازمندی‌ها
- شرح استاندارد و کاربرد آن
- تست‌های محیطی برای خریدار
- مهم‌ترین نکاتی که در هنگام استفاده از این استاندارد بایستی به آن توجه کرد.

9- Surrey of Packaging Requirements for the Transport of highl hazardous materials WSRC-MS-2003-00301

این استاندارد ممیزی دارد به بسته‌بندی‌های انجام شده مواد خطرناک (دارای اشعه‌های مخرب محیطی)، بسته‌بندی‌هایی که برای حمل و نقل مواد خطرناک تهیه شده و نیز بسته‌بندی‌هایی که برای نگهداری این نوع کالاها به کار گرفته می‌شود. مهمترین مباحث این استاندارد عبارتند از:

- مروری بر سابقه بسته‌بندی انجام شده
- استاندارد بسته‌بندی حمل مواد شیمیایی خطرناک
- مهمترین نکات که در بسته‌بندی مضر می‌باشند.

10- Foam Liquids, Fire Exting Uisshing (Concentrates, Foam, Fire Exting Uising) Issue 2 Publication Date 30 August 2002

این استاندارد به ویژگی‌های فوم‌های مایع، مقاومت آنها در برابر آتش و همچنین نشت‌هایی که برای ارزیابی این استاندارد کاربرد دارد، پرداخته شده است. در مهمترین بخش‌های این استاندارد آمده است:

- نیازمندی‌های عمومی
- نشت‌های مربوط به فرآیند به کارگیری و ذخیره‌سازی آنها
- بسته‌بندی فوم و برچسب گذاری
- معرفی استانداردهای به کار گرفته شده

11- Fibre board, Solid, Kraft-Lined Chipboard Issue 4 Publication Date 19 December 2003

این استاندارد در رابطه با مشخصات و نیازمندی‌های کاغذهای کرافت مقاوم تهیه شده است. این استاندارد چهارمین مرتبه است که تجدید نظر شده است و اطلاعات آن متناسب با صنعت و نیازمندی‌های کاربران تدوین گردیده است. از این کاغذ جهت تهیه جعبه‌های مقاوم برای بسته‌بندی لوازم و قطعات کاربرد دارد. در آن به مباحث زیر پرداخته شده است:

- مشخصات مواد اولیه
- مهمترین نیازمندی‌ها
- تست مواد اولیه با استفاده از استاندارد BSEN ۲۰۱۸۷
- جداول و مشخصات مواد اولیه به همراه تست‌های مربوطه

12- Paper, Wrapping, Waxed Issue 2 Publication Date 20 August 1999

این استاندارد به مشخصات و نیازمندی‌های کاغذهای واکس خورده می‌پردازد. در آن موارد کاربرد آن، جزئیات مربوط به آن و چگونگی استفاده در صنایع بسته‌بندی نیز پرداخته شده است. در این استاندارد مباحث ذیل آورده شده است:

- نکات مهم
- استاندارد‌های مربوط به استفاده از آن
- شرح استاندارد
- مهمترین اطلاعاتی که به خریدار این مواد کمک می‌کند.
- تست‌های مربوطه
- بسته‌بندی

13- Packaging of Pre-Recorded Magnetic Tapes and Flexible Discs Issue 2 Publication Date 15 March 2002

این استاندارد خاص و برای کاربرد بسته‌بندی نوارهای مغناطیسی می‌باشد و در آن به مباحث ذیل پرداخته شده است:

- روش بسته‌بندی این نوع کالاها
- مهمترین نیازمندی‌ها
- هشدارهای مهم
- معرفی مواد اولیه
- طریقه بسته‌بندی
- سطح بندی بسته‌بندی‌ها با توجه به قابلیت‌ها
- برچسب زنی
- تست‌های مربوط به بسته‌بندی این نوع کالاها

دانشجویان و بسته بندی

فهرست پایان نامه ها و تحقیقات دانشجویی در باره بسته بندی و موضوعات مرتبط با آن

مقدمه

همزمان با آغاز دهمین سال ادامه فعالیت ماهنامه صنعت بسته بندی و در راستای ادامه فعالیت های تحقیقی و علمی ماهنامه و بر عهده داشتن رسالت اطلاع رسانی، ما را بر آن داشت که به دنبال فرهنگ سازی و توسعه اطلاعات در زمینه واژه های بسته بندی، معرفی کتابهای بسته بندی، استانداردهای بسته بندی، نمایه مقالات بسته بندی و سایت های معتبر جهانی این بار در گامی جدید به سراغ فرهنگستان علوم و دانش فنی کشور برویم. در این شماره به میمنت آغاز سال کاری جدید در این ماهنامه بخش سوم از آن دسته از پایان نامه های دانشجویان عزیز کشور را که در دانشگاه ها اقدام به تحقیق در موضوعات مختلف مرتبط با بسته بندی از قبیل: مواد اولیه بسته بندی، انواع بسته ها، کاربرد بسته ها، حمل و نقل در بسته بندی، گرافیک و چاپ در بسته بندی، مواد غذایی، بازرسی و کنترل کیفیت در بسته بندی، و... را داشته اند را به اطلاع عموم پژوهشگران رسانده شود تا گامی جلوتر در تحقیقات برداشته شود.

ترتیب چیدمان اطلاعات:

ردیف/عنوان / نویسنده / دانشگاه محل تحصیل / تاریخ نشر / چکیده
۱ / بررسی تیمارپذیری چوب پالونیا / عموزاده عمرانی، مهدخت / دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان (دانشکده HT) / سال ۱۳۷۹ / این تحقیق به منظور بررسی تیمارپذیری چوب پالونیا با استفاده از تکنیک پلیمریزاسیون انجام گرفته است. اندازه گیری شاخص های تیمارپذیری (میزان جذب، عمق نفوذ و توزیع مایع)، تعیین نقش هر یک از عناصر آناتومیکی (آوند، فیبر، پره چوبی و پارانشیم

استایرن، پلی یورتان ترموپلاستیک الاستومر / عزیزه، جوادی / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۶ / فرمولاسیون های پلی استایرن، پلی یورتان ترموپلاستیک الاستومر طراحی و تهیه می شوند و با توجه به فرمولاسیون های فوق و شرایط اختلاط (درجه حرارت، دور TPU و PS مختلف با نسبت های متفاوت میکسر و زمان اختلاط) بهترین شرایط ایتیم شده و خواص مکانیکی نمونه های ساخته شده مورد بررسی قرار می گیرند و با توجه به نتایج حاصله بهترین شرایط آلیاژسازی پیشنهاد می گردد.

۶ / تهیه پلیمرهای منقبض شونده حرارتی از پلی اتیلن / کاظمی، وحید / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۶ - /

۷ / تهیه ترموپلاستیک الاستومرهای پلی آمیدی / دلفان بیرانوند، نوشاد / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۵ - ۱۳۷۶ / ترموپلاستیک الاستومرها پلی آمیدی از نظر تکنولوژی در سال های اخیر بسیار مورد توجه قرار گرفته اند زیرا آنها می توانند بیشتر خواص یک لاستیک الاستیکی داشته باشند. ترموپلاستیک ها و آلاستومرها می توانند بلاک کولپلمرهای باشند و از طرف دیگر ترموپلاستیک الاستومرها می توانند از طریق بلندینگ نیز تهیه شوند که در این نوع ترموپلاستیک الاستومرها (SBS) مدنظرند. هدف از اجرای این پروژه تهیه یک ترموپلاستیک الاستومر پلی آمیدی با استفاده از نایلون ۶ یا ۶ و ۶ و در این راستا فرآیند تولید، خواص فیزیکی خواص فیزیکی و مکانیکی، رفتار حرارتی و مورفولوژی محصول حاصل می گردد.

۸ / بررسی سازگاری آمیزه پلیمری وینیل / کلراید و نیتریل بوتادی ان / بخشعلی بختیاری، صمد / دانشگاه تربیت مدرس پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۵ - ۱۳۷۶ / تعداد فراوانی از محصولات پلی وینیل کلراید و نیتریل بوتادی نرم تولید می شوند که در بسیاری از اوقات تحت شرایطی استفاده می شوند که عمر آنها را کوتاه می سازد.

۹ / جایگزینی حلال مناسب / عمارلو، علی / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۶ / پلی بوتادین به روش حلال در مقادیر صنعتی تهیه می گردد. حلال های مختلفی برای این پلیمریزاسیون گزارش شده است. مهمترین ویژگی حلال های به کار رفته اثر انتقال آنها می باشد که برای مقادیر صنعتی مقرون به صرفه می گرداند. حلال های به کار رفته شده بنزن،

طولی) در انتقال سیال، تعیین گذرگاه های سیال در جهات شعاعی و مماسی، معین کردن شاخص نفوذپذیری هر مسیر و نیز مقایسه نفوذپذیری بخش های چوبی (درونی و بیرونی) از جمله اهداف این مطالعه است.

۲ / مهندسی متالوژی و مواد بررسی فرآیند اکستروژن قوطی - قوطی / خدایرستی، کامران / دانشگاه شیراز / ۱۳۷۹ / در این تحقیق با استفاده از تئوری حد بالایی، فرآیند اکستروژن قوطی - قوطی مورد بررسی قرار گرفته است. با بکارگیری این تئوری، توان لازم برای تغییر شکل داخلی، توان مصرفی روی سطوح ناپیوستگی سرعت و توان مصرفی روی سطوح اصطکاکی تعیین گردید. برای آنالیز این فرآیند یک میدان سرعت استوانه ای همراه با سطوح ناپیوستگی منشوری برای نواحی تغییر شکل به کار گرفته شد. نتیجه آنالیز ریاضی به صورت معادله ای ارایه شده است.

۳ / تهیه فوم های پلی اتیلن / سرایی، مهرآسا / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۵ - ۱۳۷۶ / با توجه به موارد کاربرد بسیار زیاد فوم های پلی اتیلن در اکثر صنایع (صنایع اتومبیل، وسایل خانگی، صنایع نظامی، صنایع بسته بندی و...) ضرورت دستیابی به تکنولوژی تهیه این نوع فوم ها از ضروریات صنعت ما می باشد. با توجه به تولید پلی اتیلن در داخل کشور، تولید صنعتی این فوم ها و جایگزینی آنها با فوم های پلی یورتان در بعضی موارد از جمله صنایع بسته بندی بسیار حائز اهمیت می باشد.

۴ / تهیه واکس های مورد مصرف در بسته بندی دندان / شقاقی، سارا / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۲ - /

۵ / تهیه و بررسی خواص آلیاژهای پلی

تولین، هیتان و... است. هر کدام از حلال‌های فوق ویژگی خاص به پلیمر نهایی می‌دهند که می‌بایستی مورد نظر قرار گیرند.

۱۰ / بررسی ارتباط خواص مکانیکی به مورفولوژی در پلی استایرن چقرمه شده / یونس، میترا / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۳ - ۱۳۷۴ / به دلیل مصرف روزافزون در پلی استایرن در مصرف ظروف، قطعات، ظروف یک بار مصرف و بدنه داخلی یخچال با رقیمی بالغ بر ۱۵۰۰۰ تن در سال را در بر می‌گیرند. مواد HIPS و مونومر استایرن، به عنوان گامی در جهت خودکفایی کار بر روی سنتز و خواص این ماده اهمیت پیدا می‌کند. در این طرح پلیمریزاسیون سوسپانسیونی، پلی استایرن چقرمه شده سنتز می‌شود. روش کار تهیه پیش پلیمر با ۳۰ درصد تبدیل و پیشبرد پلیمریزاسیون تا ۱۰۰ در نظر است تا بتوان خواص حاصله را مقایسه نمود. می‌توان پلیمرهایی با اشکال مورفولوژی متفاوت از فاز رابری در ماتریس پلی استایرن تهیه نمود. مقایسه انواع مختلف (پلی استایرن چقرمه حاصله از نظر خواص مکانیکی نظیر مقاومت کششی، مقاومت ضربه ای، حداکثر طول پارگی و... با شکل دهی پلیمر از پلیمر تهیه شده برای بررسی شکل مورفولوژی لازم است. در این راستا هدف تهیه پلی استایرن TEM حاصله انجام خواهد شد.

۱۱ / بررسی تأثیر روابط بین پارامترهای اختلاطی رفتار بیولوژیکی بر ساختمان و خواص مهندسی پلاستیک‌های تقویت شده با الیاف شیشه / منصوری، ژاله / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۶۶ / همان طور که در عنوان طرح مشخص است در این پروژه ابتدا ضمن بررسی جنبه‌های مختلف تقویت ترموپلاستیک‌ها پارامترهای کنترل کننده شناسایی و نقش هر کدام در تعیین خواص نهایی محصول مورد ارزیابی قرار می‌گیرد. در ابتدا لازم است تا GRP از نقطه نظر میزان و تنوع کاربرد و نیز تکنولوژی‌های تولید آن در جهان و ایران مورد ارزیابی قرار گیرد تا این که انواع مختلف بر اساس این مطالعات و تشخیص اولویت‌ها از نقطه نظر نوع مواد، کاربرد خاص و تکنولوژی تولید، زمینه‌های اصلی طرح مشخص گردد. لازم به ذکر است که به دلیل ماهیت کاملاً متفاوت فرآیندهای تقویت پلاستیک و ترموست‌ها طرح فوق در دو فاز جداگانه انجام می‌پذیرد. اگر چه بسیاری از مطالب علمی و تیوریک می‌تواند در هر دو حالت، مورد استفاده قرار گیرد. به طور خلاصه مراحل تحقیقاتی به

شرح زیر را می‌توان برای انجام پروژه پیش بینی نمود: - انتخاب مواد و طراحی فرمول مناسب، مخلوط کننده و سیستم اختلاط مناسب - نمونه برداری و مطالعات مورفولوژیکی جهت بهینه سازی سیستم اختلاط، مطالعه رفتار ریولوژیکی با استفاده از دستگاه‌های مختلف و مطالعه خواص مهندسی نمونه‌ها - بررسی عوامل مؤثر در فرآیند شکل دهی، ساخت محصولات و تعیین نقش پارامترهای دستگاه و جنبه‌های مختلف طراحی قالب.

۱۲ / ساخت آلیاژ پلی پروپیلن به منظور بهبود خواص پلی پروپیلن / قاسمی، اسماعیل / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۳ - ۱۳۷۵ / آلیاژ کردن PP با PE به منظور بهبود خواص پلی پروپیلن با توجه به تولید داخلی این دو محصول می‌تواند مد نظر قرار بگیرد. در این پروژه سعی بر آن است تا بر مصرف ترین نوع PP بهبود خواص PP در آن صورت گیرد. فاز اول این پروژه خواص مکانیکی، مورفولوژی، ریولوژی PE انتخاب و با توجه به کاربرد آن اصلاح خواص به وسیله PE مورد بررسی قرار می‌گیرد. در فاز دوم سعی بر سازگار نمودن این دو پلیمر با استفاده از یک PE و سازگار این دو پلیمر در بهینه مقدار SBES و... و یا یک عامل سازگار کننده مثل انیدریدیک مالئیک EPDM و EPR ماده سوم می‌باشد.

۱۳ / تهیه و ساخت فوم‌های پلی استایرن - لاستیک بوتادین و بررسی خواص آنها / میر محمد صادقی، گیتی / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۵ / پس از انتخاب مواد اولیه لاستیک بوتادین و بررسی خواص آنها به روش‌های شیمیایی فوم‌های مختلفی با درصدهای متغیری از مواد تهیه و پس از بهینه کردن محصول با BA و PVC، (استایرن‌های مختلف) دانسیته معین، خواص فیزیکی، مکانیکی آنها مورد بررسی قرار می‌گیرد.

۱۴ / پلیمریزاسیون امولسیونی پلی استایرن / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۲ - ۷۳۱۳ / گیاث، مجید / استفاده از لاتکس‌های هموپلیمر و کوپلیمر در صنایع مختلف کاربرد روزافزونی پیدا کرده است. لاتکس امولسیونی پلی استایرن به صورت هموپلیمر و یا به صورت کوپلیمر و یا مخلوط آن با لاتکس‌های دیگر در صنایع نساجی به عنوان Binder یا آهار استفاده می‌گردد و در حال حاضر این مواد از خارج وارد می‌گردند. شرکت ویدنی باند Widneybond که وارد کننده این مواد می‌باشد مایل به بررسی امکان ساخت این مواد در داخل کشور می‌باشد. صرف نظر از

امکان تهیه مواد اولیه این پروژه در داخل، پروسس ساخت به صورت امولسیون بوده که در آن از مواد فعال سطحی یونی و غیر یونی به صورت مخلوط استفاده شده است و هدف شناسایی، تعیین خواص و رسیدن به محصول مورد نظر می‌باشد.

۱۵ / بررسی پلیمریزاسیون توده ای پلی استایرن / نیک اختر، علی / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۵ - ۱۳۷۶ / در این پروژه مونومر استایرن با استفاده از آغازگر بنزوئیل پراکساید در غلظت‌های مختلف و دماهای متفاوت به طریق پلیمریزاسیون پلیمره می‌شود. پلیمر حاصله از لحاظ درصد تبدیل در زمان‌های مختلف و جرم مولکولی مورد آنالیز قرار می‌گیرد. منحنی درصد تبدیل بر علیه زمان برای شرایط مختلف رسم شده و نتایج با هم مقایسه می‌شوند. مدل‌های موجود کینتیکی بررسی شده و نتایج کار با آنها تطبیق داده می‌شود.

۱۶ / بررسی ساخت پلی آمیدهای تقویت شده / زمانی حصار، امیر هوشنگ / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۵ - ۱۳۷۶ / کاربرد نایلون‌ها به دلیل خواص ویژه آنها به عنوان یک ماده ترموپلاستیک مهندسی رو به افزایش است پلی آمیدها به طور کل دارای مقاومت کمی در مقابل ضربه (Sensitive Noch) هستند. با به کار بردن الیاف کوتاه شیشه در نایلون مقاومت در مقابل ضربه به مقدار بسیار زیادی افزایش یافته و مقاومت خزش، مقاومت کشش و مدول آن بهبود می‌یابد و کاربرد بسیار خوبی در ساخت قطعات مهندسی خواهند داشت. از طرف دیگر با توجه به این که پلی آمید رزین نسبتاً گرانی از نظر اقتصادی نیز مقرون به صرفه خواهد بود که الیاف شیشه مورد استفاده قرار گیرد. با توجه به این که خواص بسیار بهتری از خود پلی آمید خواهد داشت. هدف کلی ساخت گرانول پلی آمید + الیاف شیشه است که مستقیماً جهت ساخت استفاده شوند.

۱۷ / چقرمه کردن پلی پروپیلن با رابر / حسین نیا، کامران / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۶ / ترموپلاستیک‌های پرمصرف مانند (PP، PE، PA، PC ...) مقاومت در مقابل ضربه و محدودیت استفاده را دارند که این محدودیت با افزودن یک لاستیک به ترموپلاستیک برطرف خواهد شد. در این پروژه افزایش مقاومت در مقابل ضربه یا چقرمگی پلی پروپیلن مورد بررسی قرار گرفته و در این راستا خواص فیزیکی و مکانیکی و رفتار حرارتی،

ریولوژی و مورفولوژی نمونه مورد بررسی قرار خواهد گرفت.

۱۸ / بررسی پلیمریزاسیون کانالیزوری / پلی اتیلن و پلی پروپیلن / حینی بیان، مصطفی / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۵ / پلیمرهای عمومی نقش بسیار مهمی در زندگی روزمره بشر ایفاء می‌کنند. از خصوصیات منحصر به فرد این گونه پلیمرها می‌توان به قیمت پایین و مصرف زیاد آنها اشاره نمود. یک دسته بسیار مهم از پلیمرهای عمومی، پلی الفین‌ها می‌باشند. در رأس آنها پلی اتیلن و پلی پروپیلن قرار دارند. مواد فوق‌الذکر عمدتاً با روش پلیمریزاسیون کاتالیستی تولید می‌شوند. پلیمریزاسیون کاتالیستی به واسطه این که در فشار و درجه حرارت نسبتاً پایینی انجام می‌شود، از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است.

۱۹ / ساخت ترموپلاستیک الاستومر / ناصریان، سعید / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۶۹ - ۱۳۷۲ / پیشرفت سریع تکنولوژی کاربردهای وسیعی (خاصی) را ایجاد می‌کند و کمتر پلیمری به طور خالص نیازهای مربوطه را برطرف می‌کند. برای نیل به این اهداف روش‌های متنوعی وجود دارد که یکی از آنها تهیه آلیاژهای پلیمر می‌باشد. یکی از انواع مهم آلیاژها ترموپلاستیک الاستومر هستند که از نقطه نظر خواص فیزیکی و مکانیکی رفتاری مشابه با الاستومرهای شبکه‌ای داشته و با تغییر میزان دو جزء می‌توان طیف وسیعی از خواص را به دست آورد. در حالی که می‌توان آنها را همانند ترموپلاستیک‌ها توسط فرآیند قالب‌گیری فشاری، تزریقی و اکستروژن شکل داد. هدف از اجرای این پروژه ساخت آلیاژ ترموپلاستیک الاستومر حاصل از خواص آنها می‌باشد تا در صورتی که افت خواص در حالت استفاده از پلاستیک‌های ضایعاتی ناچیز باشد، بدین وسیله می‌توان به موازات ساخت ترموپلاستیک الاستومر از ضایعات پلاستیکها نیز استفاده کرد.

۲۰ / چسبندگی لاستیک به فلز / کقبادی شرکت تولیدی ایران تایر / اداره آموزش، امور توسعه و تحقیقات / - / -

۲۱ / درصد ترکیب بهینه لیاف در مواد مرکب / سخنور، حمید رضا / دانشگاه علم و صنعت ایران، دانشکده مهندسی مکانیک / - / ماده مرکب، از دو ماده (الیاف و ماتریس) با خواص مکانیکی متفاوت ساخته می‌شود. خواص مکانیکی این ماده ترکیبی از خواص

مکانیکی مواد متشکله می‌باشد. درصد ترکیب (نسبت حجمی یا وزنی) مواد تشکیل دهنده نقش عمده‌ای در خواص مکانیکی مواد متشکله دارد. درصد ترکیب بهینه برای رسیدن به بهترین خواص می‌باشد. جهت رسیدن به این هدف، خواص استحکامی مواد مرکب لایه‌ای بهتر بوده و دارای نقطه حداکثر مطلق برحسب درصد ترکیب اجزاء سازنده می‌باشد. تئوری‌های (Composite Laminated Material) جهت بررسی نتایج این تئوری‌ها مایکرومکانیک متعددی جهت پیش‌بینی خواص استحکامی مواد مرکب با توجه به درصد ترکیب، انجام شده است. آزمایش‌هایی نیز مطابق با استاندارد ASTM انجام یافته است. براساس تحقیقات به عمل آمده، استحکام فشار طولی (در جهت لیاف) ماده مرکب عمدتاً جهت اندازه‌گیری درصد ترکیب بهینه مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۲۲ / مطالعه و ساخت پلاستیک‌های زیست تخریب‌پذیر بر پایه نشاسته / فرونچی، مسعود / دانشکده مهندسی شیمی دانشگاه صنعتی شریف / ۱۳۷۹ / تاریخ اجرای طرح ۱۳۷۹ فیلم‌های گرم‌نرم تخریب‌پذیر بر پایه نشاسته گرم‌نرم تهیه می‌شود. با اعمال حرارت و نیروی برشی در فرآیند اکستروژن و قالب‌گیری فشاری و با افزودن نرم‌کننده‌های مناسب مانند آب و گلیسرول ساختمان کریستالی نشاسته تغییر یافت و نواحی آمرفی افزایش می‌یابد. این تغییرات ساختمانی منجر به خواص ترموپلاستیک در نشاسته می‌گردد. البته فیلم‌های به دست آمده شفاف و با خواص مکانیکی مناسب هستند و اثر میزان نرم‌کننده روی خواص نهایی فیلم مورد مطالعه قرار می‌گیرند و با افزایش میزان آب استحکام مکانیکی افزایش می‌یابد.

۲۳ / آشنایی با بیمه حمل دریایی کالا / - / کمیته ایرانی اتاق بازرگانی بین‌المللی / ۱۳۶۷ / - / اصول و مفاهیم طبقه بندی کدگذاری کالاها / - / شاهین کمیته کالاهای متروکه / ۱۳۶۲ -

۲۵ / بررسی تخریب نوری / خزایی، آنوشکا / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۵ - ۱۳۷۶ / PVC از زمره پلاستیک‌هایی است که بیشترین بازار جهانی را به خود معطوف کرده است. کلر نیز محصول جانبی تهیه سود می‌باشد، تهیه و تولید

این ماده همواره مورد توجه قرار گرفته است.

۲۶ / تهیه آلیاژ پلی استایرن - پلی اتیلن / رضوی نوری، محمد / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۱۳۷۵ / در ایران پلی استایرن (PS) و پلی اتیلن (PE) دو ماده پلاستیکی بسیار پرمصرف و کاملاً شناخته شده‌اند. هر کدام از این دو ماده به تنهایی خود به طور گسترده کاربرد وسیعی دارند ولی از طرف دیگر دارای نقاط ضعفی نیز می‌باشند، که سعی شده با ترکیب این دو ماده نقاط ضعف هر کدام پوشیده شود. به طور کلی پلی استایرن یک پلیمر بسیار شکننده است که با آلیاژسازی محصولی نسبتاً چقرمه به دست می‌آید. این دو پلیمر اصالتاً غیر قابل امتزاج هستند و هنوز آلیاژسازی در این مرحله این است که بتوان توسط مواد واسطه‌ای آنها را تا حدی قابل امتزاج کرد. در این طرح از نسبت ترکیب درصد‌های مختلف این دو ماده آلیاژ تهیه خواهد شد و خصوصیات فیزیکی و مکانیکی و رفتار حرارتی و مورفولوژی آنها بررسی و نهایتاً با توجه به کاربردهای خاص فرمولاسیون‌های مختلفی جهت استفاده در بهبود خواص فیزیکی و مکانیکی بخصوص (در مقایسه با PS) خصوصیات نهایی که از این آلیاژ انتظار می‌رود در صنعت ارایه خواهد شد.

۲۷ / تهیه پلی استایرن کریستال / نکومنش، مهدی / پژوهشگاه پلیمر ایران / ۱۳۷۴ - ۳۷۷۱ / پلی استایرن یکی از پلیمرهای پرمصرف جهت ساخت قطعات مختلف پلاستیکی است. تولید این پلیمر در مقیاس صنعتی تاکنون در ایران سابقه نداشته و در حال حاضر پتروشیمی تبریز مشغول نصب واحدی به ظرفیت ۲۵ هزار تن در سال می‌باشد که امید است در بهمن ماه سال راه‌اندازی شود. نیاز ایران بیش از ۴۰ هزار تن تخمین زده می‌شود. پروژه حاضر تولید صنعتی پلی استایرن به روش تعلیقی می‌باشد که با ظرفیت تولید سالانه ۶ هزار تن طراحی شده است. در این پروژه پلی استایرن با ادغام تکنیک پلی استایرن توده و تعلیق به صورت نیمه پیوسته تهیه می‌شود. بدین معنی که پیش از پلیمریزاسیون تا درجه تبدیل ۲۵ انجام می‌پذیرد. در خاتمه عملیات شستشو در راکتور دیگری انجام می‌گیرد و دانه‌های تشکیل شده برای تبدیل تا درجات بالای ۹۸ درصد به راکتور انتقال می‌یابد. بدین ترتیب پروسه پلیمریزاسیون با کارایی بیشتری نسبت به روش‌های موجود انجام می‌پذیرد.

نشست تخصصی بسته‌بندی

بسته‌بندی از ایده تا تولید Packaging (From Idea to Manufacturing)

زمان: دوشنبه ۱۳/۳/۱۳۸۶ - ۱۳ لی ۱۳۸۰

مکان: بالاتر از چهارراه ولیعصر، روبروی بزرگمهر، دانشگاه هنر، تالار طرایی

برگزار کنندگان:

معاونت دانشجویی و فرهنگی دانشگاه هنر

انجمن طراحی صنعتی دانشگاه هنر

انجمن گرافیک دانشگاه هنر

انجمن چاپ دانشگاه هنر



نمایه

نمایه مقالات بسته‌بندی در نشریات تفصی

ماهانامه صنعت بسته‌بندی به منظور ایجاد بانک‌های اطلاعاتی بسته‌بندی اقدام به فهرست‌گیری مقالات از موضوعات مختلف بسته‌بندی کرده است. در این راستا، در هر شماره تعدادی از عناوین مقالات مندرج در جراید علمی و اطلاع‌رسانی که طی سالهای اخیر چاپ شده است به ترتیب تاریخ انتشار به علاقمندان معرفی می‌شود تا در تحقیقات و توسعه صنعت بسته‌بندی موثر واقع شود.

ترتیب ارائه اطلاعات:

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

۹۶۶ / اگر نورد آنیلوکس می‌خرید / - / - / صنعت چاپ / ۵۸ - ۵۳ / ۲۱۸ / بهمن ماه ۷۹ / هنگام خرید نورد آنیلوکس، ارائه مشخصات آشفته و ناقص به فروشنده مشکلات سختی پدید می‌آورد. در این یادداشت خصوصیات اصلی نورد آنیلوکس و چگونگی مرکب در فرآیند چاپ فلکسوگرافی تشریح شده است.

۹۶۷ / بکارگیری منابع غیر چوبی در تولید کاغذ: آهنگی شتاب‌آمیز در جهان / - / - / مجله کیمیا / ۴۸ / سال سوم / شماره ۳ / فروردین ۱۳۶۹ / امروزه به سبب عدم دستیابی به منابع جنگلی در برخی از کشورها و افزایش قیمت مواد اولیه چوبی سهم تولید کاغذ از منابع غیر چوبی (مانند کاه، باگاس و غیره) رو به افزایش نهاده است. در سال ۱۹۷۰ سهم تولید خمیر کاغذ از منابع غیر چوبی در جهان حدود

۶/۷ درصد بوده که این رقم در سال ۱۹۸۵ به ۸/۱ درصد رسیده و پیش‌بینی می‌شود که در سال ۱۹۹۰ به ۹/۱ درصد افزایش یابد. طرح‌های در دست اجرا در سطح جهان بیانگر این واقعیت است که توسعه کارخانجات تولید خمیر کاغذ سالیانه ۴/۷ درصد بر پایه ماده اولیه منابع سلولزی غیر چوبی، و ۲ درصد با استفاده از ماده اولیه چوبی جنگل‌ها خواهد بود. آنچه در زیر می‌آید خلاصه گزارشی است از اقداماتی که از سوی کشورهای مختلف جهان در این زمینه صورت می‌پذیرد.

۹۶۸ / پدیده‌ای نو در صنعت چاپ / - / بهرامی ظف مجید / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۱۱۸ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / امروزه نه تنها مبحث صرفه جویی بلکه کیفیت، زمان و سرعت بالا در تولید مصنوعات چوبی از بالاترین میزان اهمیت برخوردارند. می‌توان گفت: انسان قبل از آن‌که به فکر صرفه جویی در استفاده از این منبع باشد به فکر سرعت بخشیدن در تولیدات خود و بالا بردن کیفیت آنهاست و این امر به نوبه خود زمینه‌ساز بین رفتن آن را پدید خواهد آورد. پایه و اساس ساخت دستگاههای امروزی، سرعت، دقت و حداکثر صرفه جویی در انرژی است. همین امر باعث به وجود آمدن دستگاههای اتوماتیک CNC شده است.

۹۶۹ / درخشندگی و محافظت کار چاپی با سلفون و ورنی UV / - / - / صنعت چاپ / ۴۱ - ۴۰ / ۲۱۹ / ۷۹ / کیفیت کارهای چاپی با عملیات پس از چاپ تکمیل می‌شود. کیفیت کارهای چاپی نقش مهمی در رقابت بین محصولات تجاری و کارهای چاپی ایفا می‌کند و بخش قابل توجهی از کیفیت به کارهای پس از چاپ و عملیات تکمیلی مربوط می‌شود.

۹۷۰ / صنعت نوشابه‌سازی (قسمت دوم) / - / مهندس ناصحی فر، رامین / خوشه /

صفحه ۱۸ / سال سوم / ضمیمه شماره ۳۲ / ۱۳۸۵ / در شماره قبل با تاریخچه و مبتکر ساخت نوشابه‌های گازدار (جان پمبرتون، ۱۸۸۶) آشنا شدیم و مواد اولیه مصرفی در نوشابه‌سازی مورد بحث و بررسی قرار گرفت. در ادامه به ویژگی‌های گازدار و مراحل فرآیند تولید آن بیشتر آشنا می‌شویم. برای جلوگیری از فساد نوشابه‌ها در طی انبار در درجه حرارت محیط، نیاز به ماده نگهدارنده می‌باشد. این ماده می‌تواند یک ترکیب خاص نگهدارنده مانند بنزوات‌ها یا اسیدهای خوراکی یا اسید سیتریک باشد که با توجه به ماهیت اسید خوراکی مصرفی و HP محصول، مقدار مصرفی ماده نگهدارنده تعیین می‌گردد.

۹۷۱ / دلدادگان تاریخ / - / - / صنعت چاپ / ۷۲ / - / ۲۱۸ / بهمن ماه ۷۹ / در این موزه تاریخ بسته‌بندی در معرفی دید علاقمندان قرار می‌گیرد. این موزه بسته‌بندی که شاید در نوع خود منحصر به فرد باشد، به طرز جذابی بازسازی شده و نماد موفقیت آمیزی از پیوند گذشته و حال محسوب می‌شود.

۹۷۲ / کوچک‌ها بلعیده می‌شوند / - / - / صنعت چاپ / ۴۸ / - / ۲۱۸ / بهمن ماه ۷۹ / بازار کاغذ و مقوا با ارزش ۱۳۹ میلیارد دلار، ۳۶ درصد بازار جهانی بسته‌بندی را به خود اختصاص داده است. سازندگان بسته‌های مقوایی بین‌تنگناهایی قرار گرفته‌اند که یک سوی آن را سازندگان چندملیتی مواد اولیه و مقوا تشکیل می‌دهند و سوی دیگر را مشتریانی قدر چون گروه‌های بین‌المللی مواد غذایی و...

۹۷۳ / فرهنگ بسته‌بندی نیاز مصرف / - / گروه تجارت ایران شفا، علی / روزنامه جهان اقتصاد / - / ۳۳۸۲ / فروردین ۱۳۸۵ / عوامل اقتصادی که بر روی بسته‌بندی یک کالا تاثیرگذار هستند عبارتند از تولید در حجم انبوه، وجود شرایط رقابتی در بازار، افزایش

تعداد واحدهای تولیدی و خدماتی، رشد درآمد سرانه و تنوع طلبی کنندگان. باید توجه کرد که در صورت تولید در حجم بالا ایجاد امکانات بسته‌بندی می‌توان مقرون به صرفه باشد و همچنین تولید کننده در صورتی بسته مناسب و جذاب را به کالا می‌افزاید و هزینه های آن را متقبل می‌شود که در شرایط رقابت قرار بگیرد و موقعیت خود را متزلزل بیند و این در زمانی ممکن می‌شود که یا به علت و اردات کالاهای رقیب بازار را اشباع کرده باشد و یا رقبای داخلی در تولید کالاهای مشابه فعالیت کنند. شرایط اقتصادی ذکر شده به طور عموم متوجه تولید کننده است اما دو مورد دیگر یعنی افزایش درآمد سرانه و تنوع طلبی مستقیماً با مصرف کنندگان مرتبط است.

۹۷۴ / بازرسی بسته‌بندی - بخش اول / - / گردآورنده: اداره آحاد / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۲۸ / - / ۳۸ / ۸۱ / توجه به فقدان منابع و بانک های اطلاع رسانی بسته‌بندی، تکنولوژی ضعیف صنایع بسته‌بندی، عدم فعالیت آموزشگاه های بسته‌بندی و نیز عدم مدیریت متمرکز نظارت و کنترل نحوه بسته‌بندی، باید به نکات مهمی که در نگهداری بسته، حمل و نقل بسته و سلامت مصرف کننده تأثیر دارند، توجه شود. لذا باید برای بسته‌بندی، یک شغل و یک جایگاه اختصاصی در مراکز تولید و نگهداری کالا در نظر گرفته شود. باید تلاشهای فراوانی در خصوص کسب آگاهی از این نکات، بازرسی و کنترل صورت گیرد، بدین لحاظ در این مقاله به مهمترین مواردی که در کنترل و بازرسی یک کالای بسته‌بندی باید به آن توجه داشت مد نظر قرار گرفته که عبارتند از:

- چگونه باید به بسته آشنایی پیدا کنیم. - در هنگام دریافت بسته به چه نکاتی توجه شود. - به چه نکاتی در حین نگهداری و تحویل سالم به مصرف کننده توجه شود.

۹۷۵ / ظروف شیشه ای - بخش دوم / حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۷ - ۵ / - / ۳۸ / ۸۱ / خریداران ظروف شیشه ای می‌توانند مستقیماً از کارخانه و یا از طریق یکی از واسطه های بی شماری که نمایندگی چندین تولیدکننده شیشه از سراسر دنیا را به عهده دارند ظروف مورد نیاز خود را بر اساس قالبهای موجود خریداری نمایند. راه دیگر این است که در صورتی که حجم تقاضا به اندازه کافی بزرگ

باشد، خریدار یک نوع بطری سفارش دهد که برای مشخصات خاص او طراحی شده و تولید گردد.

۹۷۶ / بسته‌بندی پوشاک - بخش چهارم / - / گرد آورنده: اداره آحاد / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۴ / - / ۳۹ / ۸۱ / علاوه بر فیلم های سلولزی بازیافت شده که به خوبی شناخته شده‌اند، فیلم های قابل انعطاف و شفاف دیگری نیز اکنون در دسترس است. یک نکته را باید برای فیلم های پلاستیکی مد نظر قرار داد و آن مسأله جذب گرد و خاک است.

۹۷۷ / بازرسی بسته‌بندی - بخش دوم / - / تهیه کننده: گروه کارشناسی بسته‌بندی اداره آحاد / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۶ - ۱۷ / - / ۳۹ / ۸۱ / از جمله مهمترین نیازهایی که در بسته‌بندی حمل و نقلی باید مورد تأمین قرار دارد، مقاوم بودن بسته‌بندی در مقابل شرایط آب و هوایی مسیر نقل و انتقال و حمل بسته می‌باشد. همچنین حفاظت محتویات بسته‌بندی در مقابل صدمات جوی از قبیل: هوا، تغییرات دما، روش های جابجایی، بارگیری و تجهیزات مورد لزوم برای انتقال، مقاوم بودن بسته در مقابل ضربه و فشار در حین انتقال و نگهداری و همچنین نسبت به سرقت.

۹۷۸ / کارتن / - / - / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۹ - ۱۸ / - / ۳۹ / اردیبهشت ماه ۸۱ / ساختار کلی ورقه های موج دار ساده است. بطوری که از یک ورقه فلوت متشکل از کاغذ یک لایه یا چند لایه که بهم چسبانده شده، ساخته می‌شود. ورقه های موج دار در سطح دنیا استفاده گسترده ای پیدا کرده است به طوری که می‌توان میزان تولید آنرا در یک کشور به عنوان معیاری از اقتصاد آن کشور معرفی کرد.

۹۷۹ / نقش بازیافت در بسته بسته‌بندی / - / تهیه کننده: اد. آحاد / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۳۳ / - / ۳۸ / ۸۱ / بازیافت عبارت است از استفاده مواد در خاتمه دوره کاربرد قبلی که به عنوان ماده خام جهت تولید محصولات صنعتی جدید در آینده. چنانچه روش بازیافت به طریقه ماهرانه و همراه با طراحی خوب مورد بهره برداری قرار گیرد بسیاری از موادی را که بکار نمی‌روند می‌توان مورد بهره برداری قرار داد.

۹۸۰ / قوطی ها و ظرفهای فلزی - بخش

چهارم / حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۹ - ۶ / - / ۴۰ / ۸۱ / قوطی های با پروفیل کم عمق (قوطی هایی که ارتفاع آنها از قطرشان کوچکتر است) را می‌توان مستقیماً از یک قطعه فلز دایره ای شکل به روش کشش ساخت. قطعه فلز در یک قالب تحت فشار یا کشش قرار می‌گیرد و به شکل جدید در می‌آید. دیواره های جانبی قوطی تمام شده و کف آن اساساً همان ضخامت قطعه فلز اولیه را دارد. گاهی به این فرآیند "کشش کم عمق" می‌گویند.

۹۸۱ / جعبه های سخت (تقویت شده) کاغذی و مقوایی / - / - / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۱۴ / - / ۴۰ / ۸۱ / تا قرن سیزدهم چینی ها از ساقه ها گندم می‌ساختند و از آنها در حمل چای استفاده می‌کردند در قرون هفدهم و هیجدهم فرانسوی ها جعبه های زیبایی را برای کلاه ها، جواهرات و لوازم آرایشی بکار می‌بردند که این جعبه ها را با کاغذ یا پارچه های نقاشی شده می‌پوشاندند.

۹۸۲ / نگاهی به بسته‌بندی - بخش آخر / حبیبی، هاشم / والتر سورکا / صنعت بسته‌بندی (چاپ و بسته‌بندی سابق) / ۴ - ۲ / - / ۴۰ / ۸۱ / بحث در مورد بسته‌بندی امروزی بدون پرداختن به مقوله های زیست محیطی مربوطه کار دشواری است. به عنوان نمونه، متخصصان بسته‌بندی در مقابل افراطیون زیست محیطی، حقوق دانان دارای اطلاعات کم و همین طور مصرف کنندگان دارای اطلاعات کم ولی اغلب خوش نیت موضعی دفاعی دارند.

۹۸۳ / پیشرفت های جدید در تکنولوژی تولید خمیر کاغذ / دکتر میر شکرایی / منبع: نشریه PTI مارس ۱۹۸۷ / مجله کیمیا / ۱۰ / سال سوم / شماره ۷ / مرداد و شهریور ماه / در گذشته، سوزنی برگان، از نظر تولید خمیر کاغذ، گونه برتر بودند؛ ولی امروزه پهن برگان نیز سهم عظیمی در صنایع کاغذ دارند. همچنین خمیرهایی از گیاهان یکساله از قبیل خیزران و کنف نیز تهیه می‌شود. یکی از مهم ترین منابع تولید خمیر کاغذ از گیاهان یکساله باگاس (ساقه های نیشکر) است که همه ساله به مقدار زیاد و به صورت محصول جنبی صنایع قند، تولید می‌شود. البته هیچ یک از مواد خام جدید نتوانسته‌اند از نظر کمیت و

اهمیت جای سوزنی برگان و پهن برگان را بگیرند. در شبه جزیره اسکانندیناوی، ابتدا تنها کاج نوئل به عنوان ماده‌ی خام برای تولید SGW مورد استفاده قرار می‌گرفت.

۹۸۴ / بطری های نوشابه، زباله رو به رشد / - / اسماعیلی، الهام / روزنامه همشهری / - / سال سیزدهم / ۳۹۳۱ / اسفندماه ۱۳۸۴ / در حالی که شهر بزرگ و پرجمعیت تهران با مشکل روزافزون تولید زباله روبروست و چگونگی جمع آوری، دفع و بازیافت زباله های شهری، بخش مهمی از دغدغه های مسؤلان شهری را تشکیل می‌دهد، متأسفانه بر اثر بی توجهی کسانی که برای تفریح در روزهای تعطیل عازم ارتفاعات شمال تهران می‌شوند انبوهی از انواع زباله ها در طبیعت نظیر این دامنه ها انباشته شده است در میان انواع زباله ها که توسط گردشگران در ارتفاعات و دامنه ها و دره های شمالی تهران رها می‌شود، کیسه های نایلونی، پاکت های پلاستیکی، انواع تنقلات به ویژه پفک، چیپس، آب میوه، قوطی های خالی کنسرو و کمپوت، بطری های پلاستیکی نوشابه و... به فور دیده می‌شود و... ۹۸۵ / آشنایی با روشهای استاندارد برای درجه بندی گرده بینه / - / خاکی فیروز، علیرضا / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۷۸ / سال دوم / شماره ششم / بهار ۱۳۸۲ / درجه بندی گرده بینه ها بر اساس میزان معایب و شکل ظاهری آنها انجام می‌گیرد و نتیجه حاصل از درجه بندی سهولت در امر خرید و فروش و عدم اختلاف نظر بین خریداران و فروشندگان را در بر خواهد داشت. در ایران گرده بینه را بر اساس معایب زیر درجه بندی می‌کنند: انواع گره ها، پیچیدگی الیاف، برون مرکزی، نامنظمی سطح مقطع، مخروطی بودن، خمیدگی، انواع شکاف ها، پوسیدگی سطحی، حفرات حشرات و تغییرات رنگی

۹۸۶ / در آغاز دوازدهمین نمایشگاه بین المللی ماشین آلات چاپ و بسته‌بندی، فرسگال، صنعت بسته‌بندی کشور را متحول کرد / - / - / روزنامه جهان اقتصاد / - / - / ۳۳۴۶ / بهمن ماه ۱۳۸۴ / شرکت فرسگال پلاست با تفکر خالص کار آفرینی ایرانی آمده است تا رسالت بسته‌بندی خود را به منصف ظهور بگذارد که در این میان روزنامه جهان اقتصاد در گفتگو با افشین نخلی قائم مقام شرکت فرسگال پلاست به بررسی وضعیت صنعت بسته‌بندی کشور و پتانسیل های موجود

در این حوزه و بررسی روش تولید، ظرفیت و در نهایت بازار مصرفی، تولیدات شرکت فرسگال پلاست پرداخت که ماحصل گفتگو را با هم می‌خوانیم. شرکت فرسگال پلاست رویای افزایش صادرات صنعت غذایی کشور را به واقعیت تبدیل کرده است و تولیدکنندگان دیگر نباید نگران صادرات محصولات خود باشد زیرا در گذشته صنعت غذایی کشور علیرغم کیفیت بالای تولیدات خود، همیشه با مشکل بسته‌بندی مواجه می‌گشتند که این مساله نیز توسط این شرکت برطرف شده و مدعای حرف ما دوازدهمین نمایشگاه بین المللی صنعت چاپ و بسته‌بندی است که از ۲۵ بهمن آغاز شده و تا ۲۸ بهمن ماه ۸۴ ادامه دارد و تولیدکنندگان می‌توانند با حضور در سالن ۴۰ غرفه شماره ۲۳ طبقه همکف این واقعیت را به چشم خود مشاهده کنند.

۹۸۷ / عوامل مخرب در صادرات مواد غذایی / - / احمدی، فرزانه و رضایی نژاد، علی / روزنامه کیهان / - / سال ۶۳ / ۱۸۲۸۲ / تیرماه ۸۴ / آیا کیفیت بسته‌بندی محصولات غذایی صادراتی ما در حد مطلوبی است؟ وقتی محصولات مشابه مصرفی و یا صادراتی هریک از کشورهای پیش رفته و یا در حال توسعه و حتی برخی از کشورهای جهان سوم را مشاهده کنیم، اولین نکته ای که فوراً جلب توجه کرده و ما را به خرید آن کالا وا می‌دارد، ظاهر عالی بسته‌بندی است که رفاه و راحتی مصرف کننده را در نظر گرفته است، دومین نکته که باعث می‌شود دوباره آن محصول را خریداری کنیم، کیفیت عالی و تازه و سالم بودن محصول درون بسته‌بندی است نکته بعد مشخص بودن تاریخ تولید و تاریخ انقضاء محصول است که به طور واضح بر روی بسته‌بندی ها درج می‌شود. چهارمین نکته که تولیدکنندگان باید ضمن مراعات، آن را وظیفه برای خود بدانند، رفاه مصرف کننده در زمان استفاده از محصول عرضه شده است. ولی متأسفانه این چهارنکته از سوی تولیدکنندگان ایرانی به درستی اجرا نمی‌شود و برخی برای کسب درآمد بیش تر و آسان تر بدون آینده نگری و حفظ منافع ملی، به نوع بسته‌بندی، کیفیت محصول و رفاه مصرف کننده اهمیت چندانی نمی‌دهند. با یک بررسی و جمع بندی متوجه می‌شویم محصولات عرضه شده ایران در کشورهای دیگر دارای ایرادهای زیادی است. آن هم محصولاتی بی رقیب نظیر پسته رفسنجان، زعفران قائنات،

زیره کرمان، کشمش ملایر، گلاب قمصر کاشان، گردوی تویسرکان و لرستان و... که باید در بسته‌بندی های عالی و منحصر به فرد عرضه شوند. ولی متأسفانه هنوز هم با بسته‌بندی های ابتدائی صادر می‌شوند، البته ناگفته نماند تعدادی از صادرکنندگان ضمن آن که بسته‌بندی کالایشان در حد عالی است محتویات عالی تری نیز عرضه می‌کنند. با برنامه ریزی صحیح و واگذار کردن امور تخصصی به متخصصین دل سوز و آگاه و یا شرکت های تعاونی متعهد و پرتوان و همراه با نظارت کامل ارگان های مربوطه و ملزم به اجرای کامل و دقیق استانداردهای اجباری همچنین و کوتاه کردن ایادی قاچاق چیان خرده پا که چندسالی است این قبیل کالا را جابه جا می‌کنند باید این مهم را پی گیری و مطمئن باشیم با اهمیت دادن به نکات مزبور هیچ نوع فشار تبلیغاتی، سیاسی و تجاری نمی‌تواند ما را با داشتن برخی از تولیدات منحصر به فرد از گردونه تجارت بین المللی خارج سازد.

۹۸۸ / آب لوله کشی به جای آب معدنی / - / گزارشی از آقایی، حسن / روزنامه کیهان / - / سال ۸۴ / شماره ۱۸۳۳۸ / مهرماه ۸۴ / آب معمولی، یعنی همین آب آشامیدنی لوله کشی شهری در بطری و اندازه های گوناگون بسته‌بندی می‌شود و به عنوان آب معدنی به مردم فروخته می‌شود. آبی که در منازل، آبسردکن ها، منبع های فلزی سرپوشیده شده در کنار پیاده رواها، ادارات، سرچهارراه ها و میادین از طریق آب شرب شهری تأمین می‌شود، طی یکی دو سال اخیر داخل بطری ریخته و به قیمت لیتری به مردم فروخته می‌شود. برخی فرصت طلبان که داعیه بهداشت و سلامتی مردم را دارند، آب شیر را هم توی شیشه می‌کنند. درحالی که شروع اپیدمی این تغییر فرهنگ مصرف آب، با عرضه «آب معدنی» بود. امروز بعضی از تولید کنندگان اینطور آب ها به نوشتن عبارت «آب معدنی» که از اسمش پیدا است جوشیده و برآمده و تهیه شده از معدن طبیعی است هم بسنده نکرده اند و نوشته اند: «آب معدنی طبیعی»! شاید آب معدنی غیرطبیعی هم داشته باشیم، البته فقط در بطری های آب معدنی! آب را آلوده نکنیم! آب حرمت و جایگاه مقدس در فرهنگ دینی دارد. آب، خون آوندهای حیات است. آب عمر را تداوم می‌بخشد و بستر ساز زندگی است و روان...



این کتاب به صورت فشرده یک راهنما است که تأکید دارد بر:

- روش‌های تولید پلاستیک‌ها
- فرآیند ساخت مصنوعات پلاستیکی
- شناخت طراحی با توجه به بهترین مواد اولیه
- فرآیند تولید و شناخت آن
- برآورد هزینه و آنالیزهای مربوطه
- چسب‌های پلاستیکی
- رشته‌ها و الیاف چسبیده
- جوش پلاستیک با روش آلتراسونیک
- لرزش قطعات
- چرخش قطعات
- گازهای گرم در اتصال قطعات پلاستیکی
- ارتباطی که بین اجزای مواد پلاستیکی وجود دارد
- چفت و بست‌ها و متعلقات و...

شناختن ساختار پلیمر



نویسنده: **Wood Ward**

قیمت کتاب: ۵۰ دلار

تعداد صفحه: ۱۳۹ صفحه

این کتاب مقدمه‌ای بر شناخت اولیه ساختار مواد تشکیل دهنده پلیمرها دارد و به وسیله مثال‌هایی شبیه عکس‌ها، نقشه‌ها، تصاویر گرافیکی و کامپیوتری، از جمله نکات جالب نیز انتخاب صفحات رنگی برای راحتی درک مطلب خواننده در کلیه تصاویر و دیاگرام‌ها می‌باشد. مهم‌ترین سر فصل‌های این کتاب عبارتند از:

- تاریخچه پلیمرها
- چگونگی شکل گرفتن پلیمر (بلور شدن)
- آشنایی با ساختار و سیستم‌های بلور شدن پلیمرها
- آشنایی با ساختار کریستال‌های مایع
- آمیختگی پلیمرها
- چند لایه‌ها و کامپوزیت‌ها
- وابستگی پلیمرها و فرآیند آنها
- شکستگی و تغییر شکل پیدا کردن پلیمرها
- ریخت‌شناسی پلیمرها
- مشخصات ساختار پلیمرها و ارتباطات
- پلیمرهای گرمانرم
- نظات و بازرسی پلیمرها
- فرآیند محصولات توسط روش‌های بادی و تزریقی
- بلورهای ترکیبی

فرهنگ اصطلاحات و لغات

مواد پلاستیکی

نویسنده: **Glenz**

سال انتشار: ۲۰۰۱ میلادی

قیمت کتاب: ۵۰ دلار

تعداد صفحه: ۳۸۵ صفحه



این فرهنگ لغت به پنج زبان شناخته شده دنیا (انگلیسی، آلمانی، فرانسوی، اسپانیایی و ایتالیایی) نوشته شده است. این کتاب بالغ به تعریف ۱۸۰۰ واژه و لغت بوده که در رابطه با مواد اولیه پلاستیکی، مشخصات مواد اولیه، آزمون‌ها، خصوصیات شیمیایی پلاستیک‌ها و فرآیندهای مربوطه می‌باشد. از نکات جالب توجه این می‌باشد که کلیه اصطلاحات این کتاب به صورت یک نرم‌افزار در یک CD نیز تهیه شده است.

منتخبی از تصاویر و

اشکال بسته‌های پلاستیکی

نویسنده: **PDL / William**

قیمت کتاب: ۱۸۵ دلار

تعداد صفحه: ۳۰۸ صفحه



این کتاب مجموعه‌ای از تصاویر مصنوعات پلاستیکی است که در آن از کلیه مواد اولیه پلاستیکی (پلیمرها) مطالب آورده شده است و حاوی اطلاعاتی از قبیل معرفی آنها، مشخصات، قابلیت‌ها و ویژگی‌های مربوطه به همراه تصاویر محصولات بدست آمده می‌باشند. شما با مطالعه این کتاب می‌توانید ضمن آشنایی با تاریخچه مواد پلاستیکی به کاربردهایی که در صنعت دارند نیز آشنا شوید تا در حین فعالیت داشته باشید. در فصل‌های مختلف این کتاب آمده است:

- روش‌های تولید مواد (به صورت فیلم، قطعه و...)
- معرفی ساختار مواد اولیه (ترموست‌ها، کامپوزیت‌ها)

پیوند پلاستیک‌ها

نویسنده: **Rethaiser**

سال انتشار: ۲۰۰۴ میلادی

تعداد صفحه: ۵۶۵ صفحه

قیمت کتاب: ۱۶۵ دلار



اولین کتاب راهنمای جامع صنایع چوب و سلولزی ایران

قیمت کتاب: ۲۵۰۰۰۰ ریال

بخش اول این کتاب شامل مشخصات کامل سازمانها، شرکتها، کارخانجات، کارگاهها و سایر اشخاص حقیقی و حقوقی فعال در ۸ بخش یا گروه تعیین شده برای گرایش‌های مختلف فعالیت در صنایع چوب، کاغذ و... کشور بعلاوه مطالبی راهنما در زمینه ضوابط سرمایه‌گذاری، تجارت و تولید در صنایع چوب و سلولزی ایران خواهد بود. بخش‌های هشت گانه این کتاب به شرح ذیل می‌باشد:

- ۱ - سازمانهای دولتی، اتحادیه‌ها، انجمن‌های صنفی متولی صنایع چوب، کاغذ و نیز مراکز آموزشی، پژوهشی و دانشگاهی این صنعت.
- ۲ - جنگل‌داری، زراعت چوب و منابع غیر چوبی
- ۳ - چوب بری، چوب خشک‌کنی، حفاظت چوب
- ۴ - تولید و تجارت پانل‌های چوبی (نئوپان، روکش، تخته لایه، فیبر، ام. دی. اف و...) - تولید و تجارت
- ۶ - تولید و تجارت ماشین‌آلات، یراق‌آلات و مواد و تجهیزات و خطوط تولید انواع محصولات چوب، کاغذ
- ۷ - تولید و تجارت چسب، رزین، رنگ و سایر مواد استفاده در صنایع مختلف چوب و سلولزی
- ۸ - تولید و تجارت کاغذ، مقوا، کارتن، بازیافت کاغذ و صنایع سلولزی بهداشتی.

طراحی بسته‌بندی با کتاب طرحها و الگوهای بسته‌بندی

نویسنده: **L.Laszlo Roth**

George

قیمت کتاب: ۱۵ دلار



نویسنده کتاب طرح‌های معرفی شده را با توجه به وضع بسته‌بندی‌هایی که در سراسر دنیا به کار می‌رود، گردآوری کرده است. و سعی کرده است که از بسته‌بندی‌های سنتی و ابتدایی نیز طرح‌هایی معرفی کند. همچنین بیش از ۵۰ طرح با توجه به مواد اولیه جدید در آینده نیز در این کتاب آورده شده است.

تولیدکننده کارتن‌های صادراتی سه‌لا، پنج‌لا و لمینیتی
با امکانات مجهز



صنایع بسته‌بندی

آدرس دفتر و کارخانه: جاده قدیم قم، ابتدای باقرشهر،
ایستگاه یخچال، خیابان شهید ذبیح‌الله زارعی، پلاک ۲۵، ۲۳

تلفن: ۵۵۲۰۲۴۱۲ فکس: ۵۵۲۱۸۱۱۰
همراه: ۰۹۱۲۱۸۵۴۰۰۶

- آجزن
- لمینیت
- دایکات فکی عرض ۱۲۰×۱۴۰
- UV و وورنی
- چاپ روی کارتن

صنایع ماشین‌سازی حرفه و فن



نخستین سازنده

ماشین‌های کات فکی

در سایزهای مختلف

و جلدکن شومیز در ایران

تلفن دفتر: ۳۳۹۲۲۲۶۱ تلفکس: ۳۳۹۲۲۲۶۰
کارخانه: ۰۲۹۲۳۳۳۳۶۵۰



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 شرینک 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

به نام خدا

همه سرمایه یک نشر به تخصصی مشترکان آن هستند

امروز مشترک شوید

فرم اشتراک ماهنامه صنعت بسته بندی

برای اشتراک ماهنامه صنعت بسته بندی

۱ - فرم اشتراک را کامل و خوانا پر کنید.

۲ - پس از انتخاب نوع اشتراک مورد نظر در جدول پایین فرم، مبلغ آن را به حساب جاری شماره ۵۰۵۴۳ - ۱۳۵۸ بانک تجارت شعبه اردیبهشت به نام "رضا نورائی" واریز فرمایید.

لطفاً از ارسال وجه نقد خودداری فرمایید.

۳ - اصل رسید پرداخت را همراه اصل یا فتوکپی فرم اشتراک به نشانی تهران، صندوق پستی ۱۴۸۷ - ۱۳۱۴۵ به نام ماهنامه صنعت بسته بندی ارسال فرمایید.

نام دریافت کننده:

نام صاحب اشتراک:

شماره مورد نظر برای شروع اشتراک:

زمینه فعالیت:

نشانی: محل کار منزل

کد پستی:

صندوق پستی:

تلفن:

لطفاً روی اشتراک مورد نظر ضربدر بزنید

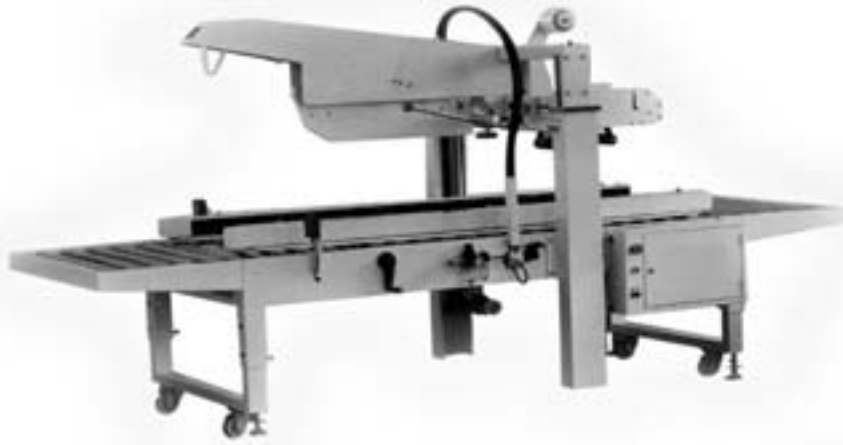
از آن جا که شرکت پست در برابر پست عادی مسئولیتی نمی پذیرد اشتراک به صورت پست سفارشی است

فکس:

یک سری با پست سفارشی	دو سری با پست سفارشی	شماره
۱۴۵۰۰۰ ریال	۲۸۰۰۰۰ ریال	۱۲ شماره
۲۸۰۰۰۰ ریال	۵۵۰۰۰۰ ریال	۲۴ شماره
۴۲۰۰۰۰ ریال	۸۲۰۰۰۰ ریال	۳۶ شماره

دانشجویان عزیز با ارائه کارت دانشجویی معتبر از ۴۰ درصد تخفیف برخوردار هستند





سه ماه گارانتی

تامین قطعات و لوازم

آموزش و خدمات بعد از فروش

تامین چسب و لوازم مصرفی

OPTIMUM
INDUSTRIAL MACHINES USA

Packaging Solutions

وستارول
VESTAROLL

آدرس: خیابان دکتر فاطمی، روبروی هتل لاله،
کوچه باباطاهر، کوچه فاطمی، پلاک ۶۱، طبقه سوم

تلفن: ۳-۸۸۹۷۷۰۹۱ (۰۲۱)

فکس: ۸۸۹۵۳۲۶۹ (۰۲۱)

E-mail: vestaroll@emirates.net.ae

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 با رزولوشن بالا باشد.
ماهنامه صنعت بسته‌بندی در پذیرش گزارشات و انتشار آنها مختار است
ماهنامه صنعت بسته‌بندی در ویرایش و تعدیل گزارشات مختار است

استفاده از بهترین قطعات انیورسال مکانیکی و الکترونیکی در شرکت افزارکارا

شرکت افزارکارا با استفاده از بهترین قطعات انیورسال مکانیکی و الکترونیکی مطرح جهان، موفق به کسب بالاترین کیفیت در ماشین آلات خطوط بسته بندی آب میوه شده است.

گلزان، مدیرعامل این شرکت با اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته بندی گفت: شرکت افزارکارا از زمان طراحی و ساخت ماشین آلات خطوط تولید، ضمن در نظر گرفتن افقهای عالی با اتکا به واحد طراحی مهندسی توانمند خود، آخرین دستاوردهای تکنیکی را جهت تجهیز کردن ماشین آلات خطوط بسته بندی آب میوه به پیشرفته ترین سیستم های کامپیوتری روز دنیا و با جدیدترین محصولات به کار گرفته است.

وی افزود: به کارگیری بالاترین کیفیت در ماشین آلات ساخت این شرکت، ناشی از طرز تفکر متخصصان شرکت مذکور بوده و این روند تولید موجب اعتماد و اطمینان خاطر روزافزون مشتریان به نشان تجاری «کارا» شده است.

این شرکت صادرات محصولاتش را به کشورهای همسایه آغاز کرده و در صدد راهیابی به بازارهای اروپایی و سایر نقاط جهان است.

وی افزود: هدف عالی مدیر و فرد فرد مجموعه افزارکارا ارتقاء کیفی و به روز کردن مستمر محصولات شرکت است که موجبات تمایز با سایر مجموعه های تولیدی را فراهم کرده است.

همچنین شرکت افزارکارا با جدیدترین محصولات خود مجهز به پیشرفته ترین سیستم های کامپیوتری روز در چهاردهمین نمایشگاه آگروفود حضور خواهد داشت.

توسط شرکت چاپ نقش طوبی صورت گرفت پنج رنگ رول Edelman

دستگاه ماشین چاپ افست پنج رنگ رول Edelman مدل ۲۰۰۶ (صفر) توسط شرکت چاپ نقش طوبی در اواخر سال گذشته در خیابان کرمان تهران نصب و راه اندازی شد.

مروی مدیرعامل این شرکت ضمن بیان این مطلب گفت: این ماشین از پیشرفته ترین ماشین آلات چاپ افست رول در دنیا است، پایه رنگ این ماشین هم بر روی مرکب معمولی و هم بر روی مرکب UV در نظر گرفته شده که در صنایع چاپ و بسته بندی امنیتی می تواند با کیفیت منحصر به فرد و سرعت بالا عمل کند.

وی افزود: با نصب Edelman با دهنه ۵۲ سانتی متر نیاز بسیاری از صنایع کشور به چاپ خارج از کشور از بین می رود و این دستگاه می تواند انواع لیبل را اعم از پشت چسب دار و شریک PVC با کیفیت عالی افست و چاپ پنج رنگ تولید کرده و بدون اتلاف زمان در همان خط اقدام به تیغ زنی و پوست کنی کند.

وی ادامه داد: این شرکت در سال ۱۳۸۰ تاسیس و در سال ۸۱ موفق به نصب یک دستگاه ماشین چاپ رولند پرکتیکا در مرکز شهر تهران شد و توفیق این چاپخانه در ارائه خدمات به گونه ای بود که خیلی سریع جزء معدود چاپخانه های گردید که به صورت شبانه روزی فعالیت می کند.



سال گذشته در اندازه ۹۲×۱۲۲ کاملاً چدنی آماده تولید است. وی افزود: این شرکت تولیدکننده ماشین دایکات فکی در اندازه‌های مختلف، جلدکن شومیز تک خانه، ماشین لمینیت و بیوی است و امیدوارم دولت با شناسایی تولیدکنندگان واقعی، از آنان حمایت کند تا از این طریق زمینه تولید و اشتغال فراهم شود و زودتر به خودکفایی دست یابیم. داوودی ادامه داد: در حال حاضر با واردات از چین و عدم حمایت کافی از متولیان صنعت تولید دچار ضعف و نابودی شده که متأسفانه حاصل آن چیز جز بیکاری جوانان و وابستگی بیشتر نیست.

در سال جاری صورت گرفت ساخت ماشین دایکات فکی ۹۲×۱۲۲ کاملاً چدنی توسط حرفه و فن

ماشین دایکات فکی ۹۲×۱۲۲ کاملاً چدنی در شرکت حرفه و فن در سال جاری به تولید رسید. داوودی مدیرعامل شرکت حرفه و فن ضمن بیان این خبر گفت: در سال گذشته ماشین دایکات فکی ۱۷۰×۱۳۰ یک تیکه چدنی طرح مشابه کشورهای صنعتی جهان توسط این ماشین‌سازی ساخته شد و امسال نمونه

آغاز بهره‌برداری از ایران‌کد توسط رییس جمهور

مقطعی کالایی خاص و ... جلوگیری از افزایش قیمت بی‌رویه آن و کمک به حل معضل قاچاق از جمله مزایای این طرح است.

وی افزود: همچنین ایجاد رقابت سالم در اقتصاد با فراهم آوردن امکان مقایسه و افزایش کیفیت و کاهش قیمت کالاها، حمایت از حقوق مصرف‌کننده از طریق جلوگیری از عرضه کالاهای بی‌کیفیت با فروش نرفتن این گونه کالاها در فرآیند مقایسه، امکان پیگیری تخلفات احتمالی در قیمت و کیفیت کالاها از طریق پیگیری فروشندگان یا تولیدکننده کالا و به طور کلی اتصال حلقه‌های تولید و مصرف از دیگر مزایای این طرح است.

رییس مرکز ملی شماره‌گذاری کالا با اشاره به چگونگی پوشش ایران‌کد گفت: این طرح که به عنوان زیرساخت اساسی تجارت الکترونیکی کشور نیز محسوب می‌شود، تمامی مواد اولیه، کالاهای واسطه‌ای، کالاهای نیمه تمام و سرمایه‌ای و اشخاص تولیدکننده، واردکننده، توزیع کننده و صادرکننده را در بر می‌گیرند.

وی درباره ایران‌کد افزود: ایران‌کد از ۱۶ رقم تشکیل شده که بخش اول آن عدد ۷ رقمی راجع به اطلاعات ماهیتی کالا است. بخش دوم شامل ۵ رقم کد عضویت شرکت و قسمت سوم ۴ رقم کد اطلاعات شرکتی کالا را تشکیل می‌دهد.

وی تصریح کرد: بر اساس آیین‌نامه تصویب شده و در هیات وزیران حداکثر تا ۲ سال آینده ثبت سفارش، اعطای تسهیلات و مشوقهای صادراتی و صدور یا تأیید و تمدید کارت بازرگانی اشخاص منوط به عضویت در این سامانه و دریافت ایران‌کد خواهد بود.

وی افزود: همچنین تمامی دستگاه‌های دولتی و اجرایی که از بودجه عمومی استفاده می‌کنند از ابتدای سال ۸۸ باید خریدهای متوسط و بزرگ خود را صرفاً از واحدهای عضو ایران‌کد و با قید شناسه ملی در مستندات مربوطه مانند پیش فاکتور، فاکتور و صورتحساب انجام دهند. غلامزاده اظهار داشت: بنابراین عناصر تولیدی، توزیعی و صادراتی کشور باید خود را آماده تغییرات جدیدی کنند که فن‌آوری اطلاعات با خود به همراه می‌آورد به طوری که ایران‌کد به زودی یکی از عوامل اصلی تأثیرگذار بر بازار کشور خواهد بود.

بزرگترین زیرساخت اطلاعاتی تجارت و صنعت کشور به زودی به بهره‌برداری می‌رسد.

نظام ملی طبقه‌بندی و خدمات شناسه کالا و خدمات کشور - ایران‌کد - به عنوان نخستین و بزرگترین زیرساخت اطلاعاتی تجارت و صنعت کشور به زودی توسط رییس جمهوری افتتاح می‌شود.

احمد غلامزاده مدیرعامل مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی، افزود: هیات وزیران ۱۸ آذرماه ۱۳۸۵ وزارت بازرگانی را همراه با یک کارگروه متشکل از چندین وزارتخانه و دستگاه دولتی موظف به طراحی و استقرار این نظام کنند و اکنون با تصویب آیین‌نامه مربوطه در هیات وزیران و ابلاغ آن، مقدمات اجرایی شدن این طرح ملی فراهم شده است.

وی درباره ویژگی‌ها و کارکرد ایران‌کد اظهار داشت: بر اساس این طرح که زیرساخت اطلاعاتی فرایندهای تجاری و صنعتی در کشور محسوب می‌شود تمامی محصولات تولیدکنندگان، توزیع‌کنندگان و صادرکنندگان دارای یک کد ۱۶ رقمی می‌شوند که در واقع زبان مشترک کالا و خدمات ایران را تشکیل می‌دهد.

وی افزود: در این طرح یک نمایشگاه مجازی کالا به صورت دائمی تشکیل و تمامی بخش‌های تولیدی و توزیعی به همراه اقلام وابسته از قبیل مواد اولیه، کالاهای نیمه ساخته و سرمایه‌ای و غیره به تفکیک نوع فعالیت در آن گنجانیده می‌شوند و هر عنصر تولیدی و توزیعی در این نمایشگاه یک غرفه الکترونیکی دریافت می‌کنند که امکان بازدید همه افراد چه در داخل و چه در خارج از کشور از آن وجود دارد.

غلامزاده تصریح کرد: این طرح باعث می‌شود تمامی عناصر درگیر کالا در کنار هم قرار گیرند و اطلاعات مقایسه‌ای مورد نیاز خود را در کمترین زمان دریافت و نسبت به انجام عمل تجاری خود تصمیم‌گیری کنند. وی با اشاره به مزایای این طرح ملی برای اقتصاد و بازرگانی کشور گفت: شفافیت اقتصادی از طریق انتشار اطلاعات جامع، صحیح و کنترل شده، امکان مقایسه ویژگی و کیفیت کالاها با یکدیگر، حذف واسطه‌ها از طریق ارتباط مستقیم با تولیدکننده، امکان کاهش قیمت کالاها در بازار کشور، امکان تنظیم بازار از طریق امکان تشخیص کمبود

آخرین وضعیت

آخرین وضعیت

متخصصان داخلی انجام شده است. همچنین پس از نصب و راه‌اندازی دستگاه مذکور به افراد آموزش داده می‌شود تا اپراتور (یک نفر) بتواند به راحتی با آن کار کند.

وی گفت: این دستگاه توانایی درب‌بندی قوطی در اندازه‌های ۷۰ گرمی تا یک کیلوپی را داراست و با استفاده از نمایشگر دیجیتال تعداد قوطی‌های درب‌بندی شده به طور (روزانه) کاملاً مشخص است.

ماشین مذکور توسط چند شرکت از جمله شرکت تن ساحل در جنوب ایران خریداری شده و پس از آزمایشات عملی مورد تایید متخصصان قرار گرفت بنابراین این شرکت هم‌اکنون در حال تولید این دستگاه به صورت انبوه است.

اصانلو در خصوص برنامه آینده شرکت افزود: در حال حاضر مشغول طراحی و ساخت پرکن، همراه با سرعت بالا برای این دستگاه بوده و قصد داریم در آینده نزدیک آن را وارد بازار کنیم.

قابل ذکر است که با ورود این دستگاه به بازار، به خاطر سرعت بالای آن و افزایش تیراژ تولید روزانه، با کاهش قیمت هزینه‌های متغیر و قیمت تمام شده محصول مواجه باشیم ضمن توجه به این که دستگاه مذکور قابلیت نصب سیستم هوشمند را نیز دارد.

قطعات اولیه این سیستم (هوشمند) مبنی بر سفارش از خارج وارد شده و توسط این شرکت مونتاژ و راه‌اندازی می‌شود.

ساخت و تولید مرکب فلکسو با کیفیت توسط شرکت پارس نگار شفق

مرکب چاپ فلکسو با کیفیت با تلاش و زحمات شبانه روزی متخصصان و مهندسان شرکت پارس نگار شفق ساخته و تولید شد.

میرصفدری مدیرعامل این شرکت ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: طی سالیان گذشته و قبل از ورود دستگاه‌های پیشرفته چاپ فلکسو به صنعت چاپ، کلیه مواد چاپ‌کارتن و ... به وسیله شابلونهای دستی و با استفاده از مواد چاپ خمیری پیگمنت انجام می‌شد که با توجه به حجم بالای کار، سرعت کار بسیار پایین بود.

وی افزود: امروزه، با توسعه صنعت چاپ و ساخت دستگاه‌های پیشرفته فلکسو چاپ چندرنگ توسط مهندسان ایرانی، سرعت کار بسیار بالا رفته است. ضمن اینکه ما کیفیت را فدای سرعت نکرده و با استفاده از مواد مرغوب که کیفیت چاپ را بالا خواهد برد همچنان ارزش کار خود را حفظ کرده ایم.

میرصفدری اظهار داشت: این شرکت با ساخت و تولید این مرکب، ۱۵ فاکتور موثر در کیفیت مرکب را رعایت کرده و تمامی تلاش خود را جهت

توسط ماشین‌سازی اوصانی ساخته شد ماشین درب‌بندی قوطی کنسرو پیشرفته

ماشین درب‌بندی قوطی کنسرو پیشرفته و تمام استیل برای اولین بار در کشور توسط شرکت ماشین‌سازی اوصانی ساخته و تولید شد.

مهندس علیرضا اصانلو مدیرعامل شرکت ماشین‌سازی اوصانی ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: این ماشین دارای شش هد و سرعت بالاست به طوری که قابلیت درب‌بندی ۲۵۰ قوطی در دقیقه را دارد. وی در مورد مشخصات اجزای این دستگاه افزود: تنظیمات آسان، امکان تعویض سریع ساخت قطعات، استفاده از قطعات داخلی و خارجی از جمله قطعات استیل که نسبت به قطعات برنجی و مشابه از مقاومت بالایی برخوردار است که در نتیجه باعث ازدیاد طول عمر قطعات و دستگاه می‌گردد و در نهایت به کاهش هزینه‌های نگهداری منجر خواهد شد با بهترین آلیاژ و مجهز بودن به سیستم تغییر دور با چرخاندن یک شاسی از ویژگی‌های دستگاه مذکور است. اصانلو اظهار داشت: در ساخت این دستگاه از تکنولوژی روز دنیا بهره گرفته ایم و تولید آن فقط توسط



آخرین وضعیت

پروانه ساخت بهداشتی اخذکنند، این موضوع برای عامل اجرای این طرح فقط و فقط دعای خیر به جا می‌گذارد چراکه سلامت جامعه امروز مرهون دقت در رعایت اصول سلامت در تولیدات پلیمری و بسته‌بندی است. همچنین به دنبال این امر، استاندارد اجباری بسته‌بندی از مهرماه سال ۸۴ شامل چندلایه‌ها شد که اجبار و تمایل، واحدهای تولیدکننده را به این سازمان سوق داد تا با بازنگری در این استاندارد و سایر استانداردهای مشابه نگرشی نوین در بسته‌بندی و استانداردهای آن صورت گیرد که با اشتیاق و تمایل بیشتری از سوی تولیدکنندگان لفاف‌ها و مصنوعات پلیمری و نیز صنایع پایین دستی آنها یعنی مصرف‌کنندگان این اقلام مواجه شد تا جایی که امروزه همه واحدهادر پی کسب این امتیاز ویژه هستند.

طاهری گفت: شرکت پلاستیک ماشین الوان هم‌زمان با رسیدن به این سطح از کیفیت که با اخذ موارد فوق همراه بود، آزمایشگاهی مجهز به تجهیزات پیشرفته دایر کرد که امروزه در صدد آکرودیته کردن آن با اداره نظارت و نیز استاندارد است. گر چه افقهای این صنعت، آن هم در گرایش‌های خاص هنوز با رقابت‌های فشرده تیره و تار غبارآلود نشده است ولی بهتر است امروز بیاندیشیم تا فردا بتوانیم پاسخگوی صنعتی جوان، پویا، متغیر مورد نیاز با ظرفیت اشتغال بالا دارای ارزش افزوده محصولات صنایع تبدیلی کشور به نام صنعت بسته‌بندی باشیم.

۲۱ خردادماه سال جاری برپا می‌شود نشست تخصصی بسته‌بندی از ایده تا تولید

نشست تخصصی بسته‌بندی از ایده تا تولید در تاریخ بیست و یکم خردادماه سال جاری از ساعت ۱۳ تا ۱۷:۳۰ در تالار فارابی دانشگاه هنر برگزار خواهد شد.

این نشست با هدف ارتقاء سطح دانش کیفی و کمی دانشجویان رشته‌های طراحی صنعتی جهت بخش طراحی بسته‌بندی، گرافیک برای بخش طراحی گرافیک و چاپ جهت چاپ بسته‌بندی برگزار می‌شود. برنامه جانبی این نشست، برگزاری کارگاه آموزشی در خصوص چگونگی روند طراحی بسته‌بندی است که در دانشکده هنرهای کاربردی دانشگاه هنر واقع در خیابان ولیعصر، روبروی بزرگمهر برگزار خواهد شد. برگزارکنندگان این نشست، انجمن‌های طراحی صنعتی، گرافیک و چاپ دانشگاه هنر با همکاری معاونت دانشجویی فرهنگی این دانشگاه می‌باشند. از همه صاحبان صنایع، اساتید و دانشجویان برای شرکت در این سمینار دعوت شده است.



بهبود کیفیت این مرکب نسبت به انواع مشابه به کار برده است. زیرا که پایه و بنیان تولید شرکت مذکور براساس کیفیت است. به همین خاطر در ساخت مرکبها دقت بسیار بالایی صورت گرفته است.

وی گفت: صنایع شیمیایی پارس نگار شفق قصد دارد آخرین دستاوردهای

تولیدی خود را در چهاردهمین نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی امسال در معرض دید بازدیدکنندگان قرار دهد.

دریافت استاندارد ملی ۳۱۹۱ توسط شرکت پلاستیک ماشین الوان

شرکت پلاستیک ماشین الوان استاندارد ملی ۳۱۹۱ را نیز جهت انواع چندلایه‌ها به ویژه برای دوی پک doypack کسب کرد.

حمیدرضا طاهری مدیر بازرگانی شرکت پلاستیک ماشین الوان مدیرعامل شرکت پوشان پلاستیک ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: شرکت پلاستیک ماشین الوان پس از گذشت شش سال از زمان اخذ پروانه‌های ساخت انواع لفاف‌های بسته‌بندی از وزارت بهداشت (که برای اولین بار در کشور صورت گرفت) و همچنین پس از دو سال از کسب گواهینامه ISO9001, Version 2000 هم‌اکنون استاندارد ملی ۳۱۹۱ را نیز برای انواع چندلایه‌ها به خصوص دوی پک دریافت کرد.

وی افزود: شاید در هر صنعتی تجربه و روش‌های به جامانده از سایر واحدهادر اخذ شرایط مطلوب به صورت علمی و یا عملی معنا داشته باشد ولی به طور یقین در صنعت چاپ و بسته‌بندی رسیدن به هر سطح کیفی همراه با عرضه تولید آن محصول و کسب مجوزهای کیفی نظیر پروانه ساخت یا استاندارد و حتی ISO بسیار دشوار و طاقت‌فراست چرا که بر خلاف اجبار سایر صنایع، این خواسته‌ها کاملاً داوطلبانه است و به راستی کجاست آن واحدهای تولیدی که در کنار بازار عرضه محصولات رقابتی آن با کالای مشابه خارجی که همیشه با ترافیک و تراکم کاری روبه‌روست، تمایل به اخذ شرایط کیفی داشته باشند آن هم بخواهد در ارگان‌های ذیربط حضور دائمی داشته باشد تا ابتدا صورت مسئله تفهیم شده و سپس شامل حال وی نیز شود.

طاهری اظهار داشت: حدود سه سال کمیته‌ای به نام تدوین ضوابط بسته‌بندی در اداره نظارت وزارت بهداشت تشکیل شد و هر هفته به نمایندگی از صنعت بسته‌بندی در آن حضور داشته‌ایم تا آن چه قرار است شامل حال این صنعت شود ابتدا مدون و ضابطه‌مند شده و سپس بر مبنای آن همه متقاضیان و علاقمندان اخذ پروانه‌های بهداشتی در بسته‌بندی را مورد بررسی قرار داده و در نتیجه گواهی دریافت کنند.

وی ادامه داد: اهمیت این مطلب آن قدر مهم است که امروزه حتی پتروشیمی‌ها نیز جهت محصولات خود به این اداره مراجعه می‌کنند تا

از سازمان جهاد کشاورزی استان همدان به ۶۴ طرح خواهد رسید. وی افزود: همچنین در سال گذشته، ۸۹ طرح صنایع تبدیلی جهت استفاده از تسهیلات بنگاه‌های اشتغال‌زایی زودبازده به بانک‌ها عامل معرفی شده‌اند که تاکنون ۴۹ طرح موفق به دریافت تسهیلات به مبلغ ۳۲۹ میلیارد و ۲۷۰ میلیون ریال شده‌اند. اشتغال پیش‌بینی شده در مجموع طرح‌های معرفی شده یک هزار و ۲۶۰ نفر و ظرفیت جذب مواد اولیه کشاورزی در آنها ۴۵۵ هزار و ۵۲۶ تن بوده است.

صدور یک میلیون و ۷۴۴ هزار دلار محصول تولیدی بسته‌بندی شده از استان مرکزی

در سال گذشته یک هزار و ۱۶۵ تن محصولات تولیدی واحدهای صنایع تبدیلی استان مرکزی به ارزش یک میلیون و ۷۴۳ هزار و ۷۹۰ دلار به خارج از کشور صادر شد.

رحیمی مدیر صنایع کشاورزی و روستایی استان مرکزی ضمن بیان این خبر به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: این محصولات عمدتاً شامل کشمش، عسل، حبوبات، خشکبار و میوه‌های بسته‌بندی شده بود که به کشورهای اروپایی، حوزه خلیج فارس و روسیه ارسال شد.

وی افزود: همچنین در راستای تحقق اهداف برنامه چهارم توسعه جهت ایجاد صنایع تبدیلی و تکمیلی کشاورزی و به منظور افزایش ظرفیت فرآوری و کاهش ضایعات محصولات کشاورزی اقداماتی در سال ۸۵ انجام شده که مهمترین آنها شامل صدور ۱۵۱ فقره جواز تاسیس در زمینه احداث واحدهای فرآوری محصولات کشاورزی با سرمایه‌گذاری ۶۹۱ میلیارد و ۶۱۳ میلیون ریال و اشتغال‌زایی ۲ هزار و ۲۹۴ نفر جهت فرآوری ۱۱۸۳ هزارتن محصول بوده است.

رحیمی اظهار داشت: در سال گذشته ۱۱ طرح با سرمایه‌گذاری ۳۴ میلیارد و ۶۷۵ میلیون ریال و اشتغال ۱۶۹ نفر با ظرفیت فرآوری ۱۲۰ هزارتن محصولات کشاورزی به بهره‌برداری رسید.

همچنین ۳۶ طرح با سرمایه‌گذاری ۱۷۹ میلیارد و ۴۷۲ میلیون ریال و اشتغال‌زایی ۵۳۰ نفر در این استان در حال احداث است.

رحیمی گفت: در سال ۸۵، متقاضیان احداث واحدهای تولیدی جهت اخذ تسهیلات بانکی ۲۰۴ میلیارد و ۱۱۶ میلیون ریال و ۹۰۰ هزار یورو به بانک‌های عامل معرفی شده‌اند که از این مبلغ ۵۴ میلیارد و ۷۵۸ میلیون ریال آن جذب شده است.

همچنین به منظور ارتقاء سطح آگاهی صنعتگران یک دوره آموزشی آشنایی با صنایع تبدیلی و تکمیلی و تسهیلات بانکی (به تعداد ۵۰ نفر در روز) برگزار شد. وی افزود: تکمیل عملیات زیربنایی ۹ ناحیه صنعتی روستایی به منظور فراهم آوردن زمینه استقرار واحدهای صنایع تولیدی در مناطق مستعد و کانون‌های تولید با اعتباری معادل ۳ میلیارد و ۷۲۰ میلیون ریال در استان مرکزی ادامه دارد، به طوری که ۳۰ هکتار از زمین‌های این نواحی در سال ۸۵ به متقاضیان احداث واحدهای صنعتی واگذار شده است.

بازیافت زباله، سالانه معادل ۱۲ میلیون بشکه نفت ارزش دارد

روزنامه اعتماد ملی: قائم مقام شهردار منطقه یک اعلام کرد: طبق برآوردهای انجام شده، بازیافت سالانه زباله بیش از ۲۰۰ میلیون دلار صرفه‌جویی ارزی به دنبال خواهد داشت که این رقم معادل ۱۲ میلیون و ۸۵۰ هزار بشکه نفت خام است. نادر شکری اظهار داشت: با یک محاسبه مقدماتی می‌توان به این نتیجه رسید که اگر فقط برای بسته‌بندی تغذیه دانش‌آموزان در مدارس از کیسه پلاستیکی استفاده شود روزانه ۴ میلیون کیسه پلاستیکی و در هفته ۲۴ میلیون کیسه پلاستیکی استفاده خواهد شد. وی افزود: تهرانی‌ها در مجموع سالانه ۳۰ میلیون و ۲۵۰ هزار دلار پلاستیک، ۵۵ میلیون دلار پسمانده غذایی، ۶۵ میلیون دلار کاغذ و مقوا و ۵۰ میلیون دلار نان دور می‌ریزند که ضایعات نان در منطقه یک از آمار کمتری برخوردار است.

سال ۸۵ صورت گرفت سرمایه‌گذاری یک هزار و ۲۸۵ میلیارد ریال برای صنایع تبدیلی استان همدان

به منظور ایجاد و توسعه صنایع تبدیلی کشاورزی در استان همدان ۱۴۰ فقره مجوز تاسیس در سال گذشته صادر شد که ظرفیت جذب ۹۹۸ هزار و ۷۱۰ تن محصولات کشاورزی در آنها پیش‌بینی می‌شود.

شهواری، معاون صنایع روستایی جهاد کشاورزی استان همدان ضمن اعلام این مطلب گفت: برای راه‌اندازی این واحدها حدود یک هزار و ۲۸۵ میلیارد ریال سرمایه‌گذاری برآورد شده و قرار است زمینه اشتغال ۲ هزار و ۴۶۲ نفر فراهم شود.

وی افزود: مجموع مجوزهای صادر شده از سوی معاونت صنایع روستایی این سازمان تاکنون ۳۴۸ فقره با سرمایه‌گذاری ۲ هزار و ۵۶ میلیارد و ۵۳۷ میلیون ریال بوده که ظرفیت جذب یک میلیون و ۱۶۴ هزار تن محصولات کشاورزی را خواهد داشت.

شهواری ادامه داد: علاوه بر این، در سال جاری ۱۱ فقره پروانه بهره‌برداری جهت طرح‌های راه‌اندازی شده صنایع تبدیلی، صادر شده که ضمن ایجاد اشتغال برای ۱۴۰ نفر و سرمایه‌گذاری بالغ بر ۵۷ میلیارد ریال، ظرفیت فرآوری بیش از ۴۶ هزار تن محصول فراهم شده است بنابراین تعداد طرح‌های در حال بهره‌برداری صنایع تبدیلی دارای پروانه بهره‌برداری

وی افزود: در سال ۸۵، همچنین ۱۱ فقره پروانه بهره‌برداری با اشتغال‌زایی ۱۳۴ نفر و سرمایه‌گذاری ۲۸ میلیارد و ۲۴۸ میلیون ریال صادر شد. برهانی‌فر، تکمیل عملیات احداثی ناحیه صنعتی روستایی نوجه ده با اعتباری به مبلغ یک میلیارد و ۱۵۰ میلیون ریال، مطالعه مکان‌یابی و جانمایی جهت ایجاد ناحیه صنعتی در مشکین‌شهر با اعتباری به مبلغ ۲۰۰ میلیون ریال، هدایت و حمایت بهره‌برداران فعال برای حضور در نمایشگاه‌های استانی - ملی و فعالیت بهره‌برداران در امر صادرات محصول

سرمایه‌گذاری ۵۰۳ میلیارد ریال در بخش صنایع تبدیلی و تکمیلی استان اردبیل

با صدور ۹۵ فقره جواز تاسیس در بخش صنایع تبدیلی و تکمیلی استان اردبیل در سال گذشته ۵۰۲ میلیارد و ۸۷۴ میلیون ریال سرمایه‌گذاری شد. برهانی‌فر مدیر صنایع روستایی سازمان جهاد کشاورزی استان اردبیل با بیان این مطلب، به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با تاسیس این واحدها زمینه اشتغال یک هزار و ۳۰۷ نفر پیش‌بینی شده است.

عملکرد صنایع کشاورزی و روستایی استان کردستان در سال ۸۵

برنامه‌ریزی، هماهنگی و ایجاد ارتباط مناسب بین بخش کشاورزی و صنایع تبدیلی (با عضویت استانی که دارای تولید عمده در زمینه تولید محصولات کشاورزی مرتبط هستند) تشکیل شد.

وی گفت: این مدیریت در دو میزفرآوری سیب‌زمینی و انگور عضویت داشته که ضمن شرکت در جلسات مرتبط و با اخذ اطلاعات، آمار و مشکلات از بخش‌های مربوطه، زمینه را برای به نتیجه رسیدن اهداف این میز فراهم کرده‌ایم که مراحل تهیه طرح، جهت اجرا به صورت نهایی درآمده که ارائه راهکارهای مناسب و طرح‌های مطالعاتی و تحقیقاتی در راستای کاهش ضایعات این دو محصول (که از محصولات عمده استان هستند) در آینده نزدیک اعلام خواهد شد.

وی همچنین سایر فعالیت‌های انجام شده در بخش صنایع کشاورزی و روستایی استان کردستان در سال ۸۵ را به شرح زیر اعلام کرد: - تهیه ۸۶ طرح تیپ توجیهی صنایع غذایی و ارسال به شهرستان‌ها و دستگاه‌های اجرایی جهت افزایش اطلاعات همکاران و مراجعه کنندگان

- بازدید همکاران شهرستان و استان از طرح‌های صنایع تبدیلی در استان‌های همدان، آذربایجان شرقی و غربی به منظور ارتقاء دانش و آگاهی همکاران و کسب اطلاعات جدید از طرح‌های صنایع تبدیلی

- اخذ و تهیه ضوابط و دستورالعمل‌های صدور مجوز از نظر سازمان‌ها و ادارات مرتبط مثل محیط زیست و اداره نظارت بر مواد غذایی و ارسال آن به شهرستان‌ها

- به روز کردن اطلاعات وب سایت مدیریت - تهیه نرم‌افزار طرح توجیهی (در جهت تکریم ارباب رجوع و کاهش هزینه و تسریع در روند کار) در سطح استان

- برنامه‌ریزی جهت برگزاری سمیناری تحت عنوان اهمیت درجه‌بندی و بسته‌بندی محصولات کشاورزی با همکاری دانشگاه کردستان و دانشگاه آزاد سنندج و مدیر ترویج و نظام بهره‌برداری

- تهیه تراکتها، نشریه و بروشورهای مرتبط با فعالیت‌های صنایع تبدیلی با همکاری مدیر ترویج

طی سال ۸۵، برای ۳۹ واحد صنایع تبدیلی و غذایی در بخش کشاورزی (باغی، زراعی، دام و طیور) کردستان، جواز تاسیس صادر شده است. معاونی مدیر صنایع روستایی سازمان جهاد کشاورزی استان کردستان ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: در راستای وظایف محوله از جمله بهینه‌سازی زیرساخت‌های تولیدی بخش کشاورزی و همچنین ایجاد، توسعه و حمایت از صنایع تبدیلی و تکمیلی در سال ۸۵، با همکاری تمامی بخش‌های مرتبط استانی و شهرستانی برای ۳۹ واحد تبدیلی و غذایی سرمایه ثابت بیش از ۲۸۰ میلیارد ریال اختصاص داده شد.

وی افزود: با احداث این واحدها زمینه اشتغال ۴۶۵ نفر پیش‌بینی شده که امیداست با پیگیری و حمایت‌های کارشناسی و حتی همکاران این مجموعه و حمایت‌های تسهیلاتی بانک‌های استان زمینه به بهره‌برداری رسیدن آنها فراهم شود. معاونی گفت: مبلغ ۲۹۶ میلیارد و ۸۴۹ میلیون ریال تسهیلات بانکی از محل بنگاه‌های اقتصادی زودبازده و ۲۷ میلیارد و ۱۱۴ میلیون ریال از سایر تبصره‌ها برای ۵۹ واحد تولیدی و صنایع تبدیلی تصویب و به بانک‌های عامل معرفی شده‌اند.

از محل طرح کمک‌های بلاعوض توازن منطقه‌ای جهت ایجاد زیرساخت‌ها، تاسیسات و محوطه‌سازی واحدهای در حال احداث صنایع تبدیلی ۲ میلیارد و ۲۵۰ میلیون ریال اعتبار برای ۶ واحد تصویب شده است. همچنین با توجه به این که پیگیری امور و نظارت بر کار واحدهای در حال احداث جهت به بهره‌برداری رسیدن و ایجاد یک واحد موفق قابل اهمیت است بنابراین انجام این مهم از اولویت‌های کاری این بخش در سال جاری به شمار می‌رود. مدیر صنایع روستایی سازمان جهاد کشاورزی کردستان ادامه داد: در حال حاضر ۲۳ واحد صنایع تبدیلی و تکمیلی در بخش‌های مختلف باغی، زراعی، دام و طیور در حال احداث است که امیداست با بهره‌برداری از این واحدها زمینه اشتغال ۲۹۵ نفر در سال جاری فراهم شود.

معاونی افزود: با ابتکار معاونت صنایع و توسعه روستایی وزارت جهاد کشاورزی به منظور کاهش ضایعات در بخش کشاورزی، ۸ میز تحت عنوان میزهای فرآوری محصولات کشاورزی جهت

توجه به منویات سند توسعه راهبرد صنعتی و ظهور کارخانه‌های جدید بدون توجه به نحوه تامین مواد اولیه کشاورزی است که بدون استعلام از وزارت جهاد کشاورزی ایجاد می‌شود.

وی ادامه داد: استقرار صنایع کوچک کشاورزی در فضایی پر از خطر نیز یکی از نگرانی‌های سرمایه‌گذاران در مناطق دور از مرکز کشور است به طوری که هر چه از تهران و مراکز استان‌ها فاصله بگیریم علاقه به سرمایه‌گذاری به سمت نقاطی با کشاورزی پراکنده و نرخ بازگشت سرمایه بالاتر، سودآوری ناچیز، اضطراب افرون تر و توان رقابت کمتر مواجه می‌شویم از این رو حمایت از صنایع کشاورزی با هدف توسعه عدالت اجتماعی، افزایش درآمد عمومی و گسترش کشاورزی پایدار تنها با تمسک به مفاد ماده ۱۳۲ قانون اصلاح مالیات‌ها میسر نبوده و احتیاج به عزمی جدی تر و تصمیماتی نافذتر خواهد داشت.

به‌جگو همچنین در خصوص چگونگی وضعیت صنایع کوچک کشاورزی استان در سال گذشته افزود: در سال ۸۵ به سرمایه‌گذاری در صنایع کوچک کشاورزی در استان فارس گسترده‌تر از سالهای گذشته بوده تا حدی که از رویکرد افزایش ماندگاری محصولات کشاورزی به تولید کالاهای رقابت‌پذیر و با کیفیت بالاتر هدایت شده است.

وی گفت: پیدایش نظام تسهیلات بنگاه‌های زودبازده کوچک اقتصادی و کارآفرین و نقش بانک‌ها در تامین ۸۰ درصد از نهاده‌های مالی مورد نیاز، به تسریع انجام این کار کمک کرده و متقاضیان را به انتخاب فن‌آوری‌های برتر سوق داده است به طوری که در گذشته متقاضیان صنعتی مجبور بودند برای انطباق اعتبارات و تسهیلات مصوب، سهم ۵۰٪ مالی خود را در قالب نهاده‌های فیزیکی با نمایش صرفه‌جویی‌های غیر ضروری محقق کنند ولی امروز این مشکل برطرف شده و فضای وسیع‌تر و مهیباتری برای ایجاد صنایع با تولید متنوع فراهم شده است، همچنین توجه به توسعه اشغال از طریق توسعه بخشی از صنایع کوچک کشاورزی که هدف را در محدوده استقرار سرمایه و به‌کارگیری چند نفر قانع می‌ساخت تغییر یافته و با کمک تحقیقات بازار به نوآوری‌هایی دست پیدا کرده‌ایم.

اولین تولیدکننده انجیر آبی در کشور مستلزم بسته‌بندی مناسب است

استان لرستان با داشتن حدود ۸۰۰ هکتار انجیر آب و تولید ده هزار تن محصول به عنوان اولین تولیدکننده انجیر آبی در کشور مستلزم بسته‌بندی مناسب است. بهروز بهاروند، مدیر باغبانی جهاد کشاورزی ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: محصول انجیر این استان از نوع «سیاه» بوده و حدود ۲۵ روز زودتر، نسبت به انجیر سایر مناطق کشور برداشت می‌شود و این از مزیت‌های انجیر لرستان محسوب می‌شود.

وی افزود: علاوه بر تولید محصولات باغی مثل زردآلو، انجیر و سیب در این استان از نظر کمی و کیفی کاملاً مطلوب بوده و قابلیت صادرات دارند، انجیر و انار نیز در استان به صورت ارگانیک حدود ۶۰ هزارتن تولید می‌شود. علاوه بر این، انار در منطقه کوهدشت، سیب در مناطق شمال

فرآوری شده و ارزآوری واحدها به مبلغ ۲ میلیون و ۸۷۶ هزار و ۶۶۹ دلار را از اقدامات و فعالیت‌های صنایع تبدیلی و تکمیلی سال ۸۵ این استان برشمرد. وی گفت: شرکت در جلسات کار گروه اصلی و کار گروه کارشناسی صنعت و معدن به تعداد ۴ مورد و پیگیری تمامی موارد مربوط به بخش صنایع تبدیلی و تکمیلی و برگزاری میز تخصصی سیب‌زمینی کشور در استان اردبیل و پیگیری نتایج مربوطه را از مهمترین فعالیت‌های این بخش دانست و افزود: اداره برنامه‌ریزی توسعه روستایی این استان در سال گذشته با بررسی گزارش مطالعات مرحله سوم طرح ساماندهی توسعه اقتصادی و اجتماعی فضاها روستایی استان مذکور و انعکاس اشکالات موجود در طرح جهت رفع آن و تکمیل مطالعات پیشرفت فیزیکی طرح، انجام مراحل انتخاب مشاور و عقد قرارداد تهیه طرح ساماندهی توسعه اقتصادی و اجتماعی روستایی بخش هیر شهرستان اردبیل و نظارت بر فعالیت‌های اجرایی نواحی صنعتی و ... برنامه‌ها و بررسی‌هایی را انجام داده است.

افتتاح کارخانه کره پسته در فارس

کارخانه کره پسته با ظرفیت ۲ هزارتن و سرمایه‌گذاری ۱۸ میلیارد ریال در استان فارس در سال گذشته برای اولین بار در کشور افتتاح و به بهره‌برداری رسید. به‌جگو، مدیر صنایع کشاورزی سازمان جهاد کشاورزی استان فارس ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با افتتاح این کارخانه زمینه اشتغال ۳۲ نفر فراهم شده و از سوی دیگر انجام این کار در کشور، یکی از بارزترین پیامدهای علاقه به توسعه امنیت شغلی کشاورزان، ترویج الگوی کشت و توسعه کشاورزی اقتصادی است که در شهرستان شیراز به وقوع پیوست.

وی افزود: صدور ۴۰۸ فقره جواز تاسیس با پیش‌بینی ۲۵۶۴ میلیارد ریال سرمایه‌گذاری، به تولید رساندن ۴۳ واحد صنعتی با تخصیص ۲۰۴ میلیارد ریال سرمایه و ایجاد ۶۴۰ فرصت شغلی، اعطای بیش از ۶۳۰ میلیارد ریال تسهیلات بانکی در قالب سرمایه‌گذاری ثابت در گردش، تشویق واحدها به شرکت در ۱۵۰ مورد نمایشگاهی و فراهم‌سازی مقدمه سفر تجاری ۲۵ نفر از مدیران کارخانه‌ها از مهمترین فعالیت‌ها و اقدامات صنایع کشاورزی این استان در سال گذشته بوده است.

به‌جگو اظهار داشت: همچنین کوشش و تلاش این بخش جهت تصویب و ابلاغ ۷ میلیارد و ۷۷۵ میلیون ریال اعتبارات دولتی برای توسعه زیرساخت‌ها در نواحی از اقدامات موثر این استان بوده است.

وی ضمن اشاره به نقش سازمان جهاد کشاورزی استان فارس در فرآوری بیش از ۱۴۰۰ هزارتن محصولات خام کشاورزی گفت: با وجود تمامی فعالیت‌های انجام شده، یکی از بزرگترین دغدغه‌های این بخش، عدم

هزار و ۲۹۸ سهم شرکت پیمانکاری ساختمان و تأسیسات انتقال توزیع نیروی فارس (پارس نیرو)، ۱۸ هزار و ۹۲۸ سهم شرکت به آرا و ۷۵ هزار و ۷۶۸ سهم شرکت تولید و بسته بندی فرآورده های گوشتی کشور (زیاران)، تعداد سهامی است که در قالب سهام ترجیحی واگذار خواهد شد.

اجرای طرح بسته بندی آب در اراک

فارس شاهپور رجایی مدیر عامل شرکت آب و فاضلاب استان مرکزی در جمع خبرنگاران گفت: شرکت آب و فاضلاب استان مرکزی موفق شد با صرف اعتباری بالغ بر ۳۵ میلیارد ریال در شهر اراک با حفاری ۱۱ حلقه چاه جدید و ۴ بغل کنی چاه در سال گذشته نسبت به جبران ۷۵۰ لیتر کمبود آب شهر اراک اقدام کند که این امر می تواند یک رکورد در سطح کشور محسوب شود. وی شاخص برخورداری جمعیت استان مرکزی از آب آشامیدنی سالم را ۹۸/۵ درصد عنوان کرد و گفت: دومین گام اساسی برداشته شده در جهت تأمین آب شرب سالم مورد نیاز مردم اراک اجرای عملیات سیستم بسته بندی آب در این شهر است. رجایی خاطر نشان کرد: این طرح از اوایل تیر اجرا می شود و طی آن بخش خصوصی با سرمایه گذاری بالغ بر ۷ میلیارد ریال آب آشامیدنی مورد نیاز مردم را در بسته بندی های ۱۰ و ۲۰ لیتری در ظروف بادوام و ۱/۵ لیتری و ۵ لیتری را در ظروف یک بار مصرف تأمین کند.

بازراه اندازی مجدد کارخانه پروسس میوه کشت و صنعت مغان تولید روزانه ۱۱۰ هزار پاکت آب میوه در مغان

فارس: مدیر امور باغات میوه شرکت سهامی کشت و صنعت مغان گفت: بازراه اندازی مجدد کارخانه پروسس میوه شرکت کشت و صنعت مغان روزانه بیش از ۱۱۰ هزار پاکت انواع آب میوه در این شرکت تولید می شود. محمد جوان پیش افزود: خط بسته بندی و تولید آب میوه به صورت با کیفیت بالا شروع شده است و طبق برنامه ریزی های انجام یافته قرار است این تنوع تولید را به ۱۲ نوع برسانیم. وی در مورد هزینه های راه اندازی مجدد کارخانه پروسس میوه اعلام کرد: با در نظر گرفتن صرفه و صلاح شرکت و کمترین هزینه مالی توانستیم با هزینه یک پنجم بخش خصوصی کارخانه را راه اندازی نموده و به نتیجه مطلوبی دست یابیم. جوان پیش با اشاره به اینکه کارخانه پروسس میوه در جلوگیری از ضایعات میوه از اهمیت بالایی برخوردار است افزود: در خط تولید آب میوه نیز به لحاظ وقت، ضایعات به کمتر از یک درصد رسیده است و امیدواریم در پایان سال به ۱۰۰ درصد سودهی دست یابیم. گفتنی است، سطح کشت باغات میوه ۲۵۰۰ هکتار می باشد که با ۱۱ نوع محصول و ارقام متنوع در تأمین میوه بازار داخلی کشور از اهمیت بالایی برخوردار است.

اعتراض شرکت شمشاد نوش کاشان با برند "اورنجینا" علیه شرکت پاکبان

فودنا: شرکت فرآورده های لبنی پاکبان که این محصول را با محتوی آب پرتقال به بازار عرضه کرده اعلام نموده است که این دو محصول نه تنها دارای تشابهی نمی باشد بلکه دارای تفاوت های بارزی نیز هستند.

خرم آباد و بروجرد و زردآلو در منطقه دورود دارای بهترین کیفیت جهت صادر به خارج از کشور است اما مشروط بر این که صنایع بسته بندی و حمل و نقل مناسب آنها ایجاد شود در غیر این صورت با شرایط موجود، امکان ارسال این محصولات هم چنان با مشکل روبه رو خواهد بود.

۲۴ درصد ضایعات باغی مازندران به خاطر عدم رعایت بسته بندی

مدیر باغبانی سازمان جهاد کشاورزی استان مازندران گفت: سالانه بین ۱۹ تا ۲۴ درصد از یک میلیون و ۹۵۰ هزار تن تولید محصولات باغی این استان به ضایعات تبدیل می شود. "حبیب رادفر" در حاشیه گردهمایی توجیهی و آموزشی طرح آمارگیری باغات مازندران در سلمانشهر در گفت و گو با ایرنا افزود: بیشتر ضایعات محصولات باغی این استان به نارنگی و هلو اختصاص دارد.

وی اظهار داشت: کمبود صنایع تبدیلی، رعایت نکردن استانداردهای بسته بندی، آشنانبودن کشاورزان با شیوه های ماندگاری میوه و نشناختن بازارهای داخلی و خارجی از جمله دلایل ضایعات محصولات باغی را تشکیل می دهد. وی ارایه آموزشهای لازم به کشاورزان را برای کاهش میزان ضایعات تولیدات مهم دانست و اضافه کرد: با مدیریت بهینه، سیستم بسته بندی مطلوب و انبارداری مناسب می توان بخش مهمی از ضایعات را کاهش داد. به گفته رادفر، همچنین با بهره گیری از کارشناسان داخلی و خارجی درصدد هستیم تا سطح آموزشی باغداران را برای کاهش ضایعات تولیدات ارتقا دهیم. مدیر باغبانی سازمان جهاد کشاورزی استان مازندران ادامه داد: اکنون این استان ۹۰ درصد کیوی، ۴۰ درصد گل و گیاه، ۴۲ درصد گل های آپارتمانی و ۶۰ درصد زیتون کشور را تولید می کند.

معاون واگذاری و امور حقوقی سازمان خصوصی سازی: واگذاری ۱/۶ میلیون سهم ترجیحی به کارگران در اردیبهشت ماه ۸۶

فارس: معاون واگذاری و امور حقوقی سازمان خصوصی سازی از واگذاری ۱/۶ میلیون سهم ترجیحی به کارگران و کارکنان واحدهای تولیدی خبر داد. سید مهدی طبائی عقدائی از واگذاری یک میلیون و ۶۹۶ هزار و ۲۶۹ سهم در قالب سهام ترجیحی به کارگران و کارکنان واحدهای تولیدی در اردیبهشت ماه سال جاری خبر داد. وی این تعداد سهام را متعلق به ۱۳ شرکت دولتی عنوان کرد و افزود: تنها کارگران شاغل در شرکت های مورد واگذاری که حداقل دارای یک سال سابقه کار بوده و حق بیمه پرداخت کرده باشند می توانند از سهام ترجیحی بهره مند شوند. به گفته عقدائی ۱۸۳ هزار و ۲۳۶ سهم شرکت بسته بندی مشهد، ۹۱۷ سهم شرکت جام جهان نما، ۹۲۰ هزار و ۶۶۸ سهم شرکت روغن نباتی جهان، ۹۲۸ سهم شرکت کاغذسازی قائمشهر، ۱۲۰ هزار و ۸۶۰ سهم شرکت اتمسفر، ۳ سهم شرکت فیبر ایران، ۷ سهم شرکت صنعتی و شیمیایی رنگین، ۷ هزار و ۶۹۳ سهم شرکت ریسندگی و بافندگی فرنخ، ۲۱۳ هزار و ۶۶۵ سهم شرکت قند چهارمحال، ۵۴ هزار و ۲۹۸ سهم شرکت حمل و نقل بین المللی جمهوری اسلامی ایران، ۹۹

سنه اخباری

جمله روغن زیتون که اکنون نوع تقلبی آن در بازار بیش از نوع واقعی آن است چون تولید داخلی و واردات رسمی آن کم است و تقلب کردن آن نیز بسیار راحت است.» وی گفت: «به راحتی می‌توان روغن معمولی را با مقداری طعم دهنده، مزه دهنده و بو دهنده شبیه روغن زیتون کرد به همین علت اکنون بیش از ۵۰ درصد روغن‌های زیتون موجود در بازار تقلبی است.» معاون غذا و داروی وزارت بهداشت افزود: «این امر در ماکارونی‌هایی که در برخی شهرستانها به صورت فله عرضه می‌شود نیز صادق است. علاوه بر آن برخی تنقلات مانند لواشک‌ها نیز که تولید آنها با رنگهای غیر مجاز و به صورت زیرپله‌ای انجام می‌شود اکثرا تقلبی هستند که ممکن است بیماری‌زا باشند و کیفیت این مواد به هیچ عنوان قابل تایید نیست.» دیناروند گفت: «البته برخی مواد غذایی که به صورت سنتی و بدون اینکه فرآیندی داشته باشند در کشور عرضه می‌شوند و بدون اینکه نظارتی بر آنها اعمال شود مردم خودشان می‌دانند که مسئولیت نظارت بر این مواد به عهده خودشان است اما در مورد مواد بسته بندی شده وزارت بهداشت اجازه نمی‌دهد که فرآورده‌های تقلبی عرضه شود.»

وی افزود: «در مورد آجیل متاسفانه هنوز نتوانسته‌ایم توزیع آن را از حالت فله به صورت بسته بندی درآوریم و مردم خودشان می‌دانند که آجیل‌ها را با مسئولیت خودشان تهیه می‌کنند و ممکن است آجیل رنگ غیر مجاز و نمک بسیار بالا داشته باشد یا نگهداری و انبارداری آن مناسب نبوده باشد یا حتی میزان سم آفلاتوکسین آن خیلی بالا باشد.» معاون وزیر بهداشت اضافه کرد: «برای اینکه مردم از کیفیت آجیل‌ها مطمئن باشند باید از فرآورده‌های دارای مجوز وزارت بهداشت که پروانه ساخت و تاریخ مشخص دارد استفاده کنند.» وی گفت: «هنوز این ظرفیت در کشور ما ایجاد نشده که بر همه مواد غذایی نظارت واقعی برقرار کنیم.»

بسته‌بندی آبریان در ایران فله‌ای است

ایرنا: بهروز کاکاوند مدیرعامل صندوق توسعه صادرات آبریان، گفت: میزان تولید خاویار و میگو در کشور در سال ۸۵ نسبت به سال قبل از آن به دلیل کاهش میزان ذخایر، افزایشی نداشت.

این مقام مسئول اظهار داشت: این صندوق با هدف افزایش میزان صادرات آبریان کشور، سرمایه‌گذاری مشترکی با کشورهای دارای فناوری مرتبط با این صنعت انجام داده است.

وی سپس چین، اروگوئه، تاجیکستان، قزاقستان و برخی از کشورهای اروپایی را از جمله کشورهای سرمایه‌گذار در صادرات آبریان، عنوان کرد. مدیرعامل صندوق توسعه صادرات آبریان، در خصوص مشکلات صادرات در بخش آبریان نیز گفت: بسته‌بندی نامناسب از مهمترین مشکلات موجود در عرصه صادرات آبریان کشور است.

کاکاوند با بیان آنکه، آبریان صادراتی کشور در زمان حاضر در بسته‌های یک و دو کیلوگرمی به سایر کشورها صادر می‌شود، اظهار داشت: این نوع بسته‌بندی در بازارهای جهانی بسته‌بندی فله‌ای نام دارد. وی، ایجاد تحول در صنعت بسته‌بندی را برای ارتقای سطح صادرات



از جمله این تفاوت‌ها می‌توان به موارد زیر اشاره نمود:
- محصول آب پرتقال پاکبان، آبمیوه‌هایی از نوع نکتار پرتقال و بدون گاز می‌باشد و از مواد نگهدارنده و طعم دهنده استفاده نشده است و کاملا طبیعی است در صورتی که فرمولاسیون محصول اورنجینا متفاوت بوده و از انواع نوشابه‌های گازدار می‌باشد.

- مدت ماندگاری اورنجینا با توجه به ماده نگهدارنده «بنزوات سدیم» دو برابر مدت ماندگاری محصول آب پرتقال پاکبان است.

- شکل ظاهری ظرف محصول «ORANGINA» به ویژه در قسمت تحتانی متناسب با گاز داخلی محصول طراحی شده و لذا مطلوب جهت نگهداری محصولات گازدار می‌باشد، لیکن ظرف محصول پاکبان فاقد این ویژگی است. با عنایت به موارد فوق پاکبان مدعی است هیچگونه کپی برداری صورت نگرفته است اما شمشاد نوش نماینده انحصاری محصول «ORANGINA» محصول آب پرتقال پاکبان را کپی برداری می‌داند.

نائب رئیس خانه کشاورز: ارزآوری کیوی در قبال بسته‌بندی مناسب

«عنایت‌الله بیابانی» نائب رئیس خانه کشاورز گفت: «سالانه حدود ۷۰ هزار تن کیوی در غرب مازندران تولید می‌شود که به عنوان یک میوه صادراتی توان رقابت در دنیا را دارد و حرف اول چه از نظر کیفی و چه از نظر کمی با محصولات کشورهای دیگر را می‌زند.»

«بیابانی» ادامه داد: «اگر سیاست بسته‌بندی، نگهداری و توزیع و حمل و نقل این محصول توسط دولت به درستی اعمال شود این محصول ارزآوری مناسبی را می‌تواند برای کشور داشته باشد. نائب رئیس خانه کشاورز بیشتر صادرات محصول کیوی را به کشورهای عربی، ترکیه، اروپا و کشورهای همجوار بیان کرد و تصریح کرد: «پیش‌بینی می‌شود این محصول در سال آینده با افزایش تولید روبه‌رو شود.»

معاون وزیر بهداشت:

اکثر روغن‌های زیتون موجود در بازار تقلبی است

فارس: دکتر رسول دیناروند اعلام کرد: «صدها گروه مواد غذایی در کشور داریم که در برخی از آنها امکان عرضه مواد تقلبی بسیار زیاد است از

سیستم ردیاب در ۶ صنعت شیلاتی خوزستان

معاون صید و بنادر صیادی خوزستان از اجرای سیستم ردیابی در ۶ صنعت فرآوری و بسته‌بندی آبزیان در این استان خبر داد.

«عبدالحسین سراج خرمی» هدف از این اقدام را دستیابی به کد EC* اتحادیه اروپا (European Community)* برای صادرات محصولات شیلاتی استان به این قاره ذکر کرد.

وی رشد تجارت آبزیان در بعد جهانی و بروز برخی نگرانی‌ها درباره جمع‌آوری و برگشت احتمالی محصولات را عامل استفاده از سیستم ردیابی در میان صنایع شیلاتی خوزستان ذکر کرد.

خرمی با بیان اینکه اصل اولیه استفاده از سیستم ردیابی مبتنی بر سیستم HACCP* است اظهار داشت: هدف نهایی از اعمال این روشها، تاکید بر رعایت بهداشت و ایمنی مواد غذایی است.

سیستم HACCP* بر تجزیه و تحلیل مخاطرات و شناسایی نقاط بحرانی از مراحل تولید تا توزیع تاکید دارد. وی کاهش حجم محصولات برگشتی و افزایش قیمت فروش را از نتایج مهم استفاده از سیستم ردیابی عنوان کرد. خرمی گفت: اعمال و اجرای سیستم ردیابی در شرکتهای تولیدکننده محصولات شیلاتی، یک فرصت تجاری برای توسعه فعالیت این صنایع در عرصه جهانی است.

اتحادیه اروپا و ایالات متحده آمریکا، از بازارهای اصلی مصرف محصولات شیلاتی در جهان به شمار می‌روند. هم‌اکنون ۱۱ شرکت فرآوری و بسته‌بندی محصولات شیلاتی در خوزستان فعالیت دارند.

نکات آموزنده درباره حضور محصولات غذایی ایران در نمایشگاه‌های بین‌المللی

محصولات غذایی ایران در نمایشگاه بین‌المللی حلال مالزی، با استقبال خوب شهروندان مسلمان مالزیایی و بازدیدکنندگان این نمایشگاه روبرو شد. چهارمین نمایشگاه بین‌المللی حلال مالزی با سخنان «عبدالله احمد بدایو» نخست‌وزیر این کشور به طور رسمی در کوالالامپور گشایش یافت. خرما، نوشابه، گز، پسته و زعفران ایرانی از محصولات هیستند که توجه بازدیدکنندگان، تجار و بازرگانان خارجی را به خود جلب کرده‌اند.

یکی از بازرگانان مالزیایی که در کار صادرات مواد غذایی فعالیت دارد تاکید کرد که چنانچه بسته‌بندیهای صادراتی محصولات ایران در مقایسه با کیفیت آن پیشرفت کند، حرف‌های زیادی در بازارهای جهانی خواهد داشت. «موهاد اپدال» در گفت‌وگو با خبرنگار ایرنا در کوالالامپور، رعایت استانداردهای بسته‌بندی محصولات غذایی را از مهمترین عوامل موفقیت در بازار رقابت و صادرات جهانی دانست.

وی عدم حضور موفق مواد غذایی کشورمان در بازارهای جهانی را به عواملی چون تبلیغات ضعیف، عدم ارتباط پیوسته با شبکه‌های صادرات و توزیع جهانی و همچنین کم‌رنگ بودن حضور شرکت‌های ایرانی در نمایشگاه‌های بین‌المللی مرتبط می‌داند.

کشور از جمله بخش آبزیان ضروری دانست و افزود: برخی از کشورهای واردکننده برای رفع این مشکل و افزایش میزان مصرف در سالهای اخیر نسبت به بسته‌بندی مجدد محصولات ایران اقدام کرده‌اند.

کاکاوند با اشاره به برنامه‌های دولت برای بهبود وضعیت بسته‌بندی آبزیان، گفت: با بهبود وضعیت بسته‌بندی و ارتقای کیفی محصولات تحول بزرگی در وضعیت صادراتی آبزیان کشور، ایجاد می‌شود.

مدیرعامل صندوق توسعه صادرات آبزیان سپس با بیان آن که ۸۰ درصد محصولات ایران در سالهای گذشته به اروپا صادر می‌شد، افزود: صادرات آبزیان کشور به دلیل مسایل سیاسی در ماههای اخیر کاهش یافته و برای جبران این مشکل باید به دنبال بازارهای جدید صادراتی بود.

ساخت اولین شرکت بسته‌بندی آب معدنی آستارا آغاز شد

ایرنا: مسعود بنی‌سپهر «در آستارا گفت: این مجتمع صنعتی در روستای ونه‌بین واقع در گردنه حیران آستارا و در زمینی به مساحت سه هزار و ۶۶۰ متر مربع ساخته خواهد شد. وی اظهار داشت: بر اساس پیش‌بینی‌های انجام شده اجرای این طرح حدود یک میلیارد ریال هزینه در برخواهد داشت. گردنه حیران در جاده آستارا به اردبیل، گروهی از بهترین چشمه‌های آب معدنی ایران را در خود جای داده است.

بنی‌سپهر گفت: شرکت تعاونی مرزنشینان آستارا سال پیش ساختمان سه طبقه مرکز عملیاتی خود را در شهروندویل با صرف حدود ۸۰۰ میلیون دایر کرده است. شرکت تعاونی مرزنشینان آستارا یکی از فعالترین تعاونی‌های استان گیلان است و به عنوان تعاونی برتر کشور در سال گذشته برگزیده شد.

شرکت ایران در نمایشگاه کشاورزی و بسته‌بندی ازبکستان

مدیران شرکت‌های ایرانی در دومین نمایشگاه بین‌المللی «مینی تکنولوژی صنایع کشاورزی، بسته‌بندی و صنایع تبدیلی» ازبکستان هدف از حضور خود در این نمایشگاه را شناخت بازار این کشور برای همکاری عنوان کردند.

«مجید عراقی» مدیر شرکت «ایران کاکتوس» گفت: هدف از حضور ما در این نمایشگاه ۱۰ روزه بررسی تکنولوژی مورد نیاز کشاورزی و بسته‌بندی ازبکستان است. وی افزود: ما از طریق این نمایشگاه، تکنولوژی و صنایع کشاورزی، بسته‌بندی و تبدیلی ایران را به بازار ازبکستان معرفی می‌کنیم.

مدیر شرکت ایران کاکتوس تاکید کرد: ازبکستان به تجهیزات و دستگاه‌هایی نیاز دارد که در سطح توان فکری و مالی مردم این کشور باشد. در این نمایشگاه آخرین فناوریهای زینورداری، دامداری، گاو‌داری، مرغ‌داری، زراعت، باغبانی، بسته‌بندی، برداشت محصول، دامپزشکی، سموم دفع آفات نباتی، سرمایش و گرمایش محل نگهداری دام‌ها، میوه خشک‌کنی، سیستم‌های کشت گلخانه‌ای، انواع تراکتور، لیفت تراک

(بالابر)، کمباین و لوازم جانبی آنها به نمایش درآمد.

یک شرکت اسپانیایی: پسته‌های مارک اسپانیا، ایرانی است

مدیر یک شرکت مواد غذایی در اسپانیا، "تقریباً، تمامی" پسته‌های موجود با نشان تجاری این کشور اروپایی را که در بازارهای داخلی و خارجی آن عرضه می‌شود، محصول ایران بیان کرد.

"توماس هرناندز گونزالز" مدیر شرکت "آپرکات" در حاشیه نمایشگاه بین‌المللی مواد غذایی در مادرید به خبرنگار ایرنا گفت: اسپانیا خود نیز پسته تولید می‌کند، اما چون میزان آن بسیار اندک است، محصولات ایران را با مارک خود، بسته‌بندی و به بازارهای داخلی و خارجی می‌فرستد.

وی افزود: اکنون تقریباً تمامی محصولات بازار پسته اسپانیا از ایران وارد می‌شود. بنا بر گزارشها، اسپانیا سال گذشته میلادی مبلغ ۱۸ میلیون و ۴۷۰ هزار یورو پسته و کشمش از ایران وارد کرد که سومین قلم کالای صادرات غیرنفتی ایرانی به این کشور اروپایی را تشکیل می‌دهد.

با این وجود، میزان واردات یادشده نسبت به دو سال پیش کاهش چشمگیر نشان می‌دهد، به گونه‌ای که در سال ۲۰۰۴ میلادی مبلغ ۹۷ میلیون و ۱۶۰ هزار یورو و در سال ۲۰۰۵ میلادی مبلغ ۲۹ میلیون و ۸۴۰ هزار یورو پسته و کشمش از ایران به اسپانیا صادر شده است.

در حالی که مقامهای اسپانیایی، دلیل مشخصی برای کاهش واردات این کالا بیان نکرده‌اند، گمرک ایران گزارش داد در ۱۱ ماه اول سال گذشته بیش از یک میلیارد و ۶۸ میلیون و ۴۸۹ هزار دلار پسته و کشمش به خارج صادر شده است که بیش از ۹۰ درصد کل صادرات خشکبار کشور را در بر می‌گیرد. بر اساس آمار گمرک ایران، صادرات پسته ایران به کشورهای خارجی در سال گذشته نسبت به مدت مشابه سال قبل ۵/۲۹ درصد افزایش داشته است. اما در حالی که گمرک ایران در گزارش خود درباره بهبود یا افت صادرات کشمش در سال گذشته سکوت کرده است، مدیر شرکت اسپانیایی واردکننده این محصول گفت که روند واردات کشمش این کشور از ایران رو به کاهش گذاشته است.

وی اظهارداشت: بازار اسپانیا اگرچه همچنان بخشی از کشمش خود را از ایران تامین می‌کند، اما ترکیه روز به روز جای ایران را در این زمینه تنگ‌تر می‌سازد. این بازرگان اسپانیایی، دلیل این وضعیت را "کیفیت و مرغوبیت" بیشتر کشمش ترکیه بیان کرد.

نمایشگاه بین‌المللی مواد غذایی مادرید موسوم به "سل ۲۰۰۷" به مدت چهار روز با هدف معرفی تولیدات مختلف صنایع غذایی و توانایی شرکت‌های مختلف در زمینه بسته‌بندی، حمل و نقل و نگهداری محصولات یادشده برگزار شد. این نمایشگاه هفتمین دوره برگزاری این مجموعه دوسالانه است و در آن ۲۸۲ شرکت از ۱۳ کشور در فضایی معادل ۲۱ هزار و ۶۰۰ متر مربع، محصولات و توانمندیهای خود را معرفی کردند.

آلمان، آرژانتین، بنگلادش، قبرس، دانمارک، اسپانیا، آمریکا، فرانسه، هند، ایتالیا، هلند، پرتغال و رومانی از شرکت‌کنندگان این دوره بودند. کنگره مواد غذایی "فودتراک ۲۰۰۷" نیز با هدف بررسی مسایل و وضعیت بازار مواد غذایی در جهان در حاشیه این نمایشگاه برگزار شد.

بی‌گمان حضور شرکت‌ها و محصولات ایرانی در نمایشگاههای بین‌المللی مواد غذایی می‌تواند در معرفی بیشتر این کالاها که در برخی از موارد قابل رقابت با کالاهای مشابه خارجی خود است، موثر باشد.

این مهم در حالی اتفاق خواهد افتاد که شرکت‌های ایرانی حاضر در نمایشگاههای جهانی به شیوه‌های ارتباط و تبلیغات جهانی تسلط داشته باشند.

متأسفانه بیشتر شرکت‌های ایرانی حاضر در نمایشگاه مالزی، غرفه‌های خود را با پوسترها تبلیغاتی به زبان فارسی تزئین کرده‌اند که این عمل نمی‌تواند برای تلاش‌های آنان در ارتباط با مشتریان خارجی تاثیرگذار باشد.

عدم همراهی یک مترجم مسلط به زبان انگلیسی نیز برای شماری از غرفه‌های ایرانی حاضر در نمایشگاه کوالالامپور مشکل ایجاد کرده است. توجه مقامات کشور مالزی به محصولات ایرانی نیز در نوع خود قابل توجه بود. نخست وزیر و "رفیده عزیز" وزیر صنعت و تجارت بین‌المللی مالزی روز پنجشنبه از غرفه‌های ایران در چهارمین نمایشگاه بین‌المللی حلال مالزی دیدن کردند.

نخست وزیر و وزیر تجارت مالزی که از سوی "مهدی خندق آبادی" همراهی می‌شدند، با حضور در غرفه‌های شرکت‌های ایرانی حاضر در این نمایشگاه، با دست‌اندرکاران محصولات حلال ایران گفت‌وگو کردند.

در چهارمین نمایشگاه بین‌المللی حلال مالزی، ۱۴ شرکت ایرانی محصولات خود را عرضه کردند. سال گذشته نیز شرکت‌های ایرانی با حمایت سفارت ایران در مالزی موفق شده بودند قراردادهایی را با طرف‌های خارجی خود در نمایشگاه حلال مالزی امضا کنند.

افزایش ظرفیت بسته‌بندی حبوبات در کرمانشاه

ایرنا: رییس سازمان کار و امور اجتماعی کرمانشاه گفت: تسهیلات تخصیص یافته بنگاه‌های کوچک زودبازده در استان به سمت توسعه زیربناها هدایت شده است.

"محمدجواد فلسفی" افزود: بیشتر این تسهیلات صرف توسعه زیربناها بویژه در بخش صنایع تبدیلی کشاورزی شده است.

وی گفت: در استان کرمانشاه تا سال ۸۴ دو واحد سردخانه فعال بود که با اختصاص این تسهیلات هم‌اکنون هفت واحد سردخانه در دست احداث است. وی افزود: ظرفیت بسته‌بندی حبوبات در استان با استفاده از تسهیلات زودبازده از ۶۲ هزار تن به ۷۵ هزار تن رسیده است.

لاستیک مصنوعی در چهار نوع گوناگون، سود سوزآور، گاز کلر، اسید کلریدریک، آب ژاول اتیلن دی کلراید، ام.تی.بی.بی.وی و... اشاره کرد. در پتروشیمی بندرامام ۳۰ نوع فرآورده تولید می‌شود که در تهیه کیسه‌های پلاستیکی، ظروف و لوازم منزل، لوله‌های آبیاری، حلال‌های صنایع شیمیایی، مواد ساخت بطری‌های نوشابه، صنایع کاغذ سازی، پودرهای شوینده، اسباب بازی، کیسه‌های حمل زباله، نخ، موکت، روکش کابل، تایرهای سواری صنایع کفش سازی و... کاربرد دارند. این محصولات نقش مهمی در خوراک دیگر واحدهای صنعت پتروشیمی و صنایع پایین دستی با هدف ایجاد ارزش افزوده بالا، تامین نیاز داخلی و ایجاد درآمد ارزی ایفا می‌کنند.

بهره برداری از مجتمع ۴۰۰ میلیون دلاری پتروشیمی دهدشت در سال ۸۹

شانا: مدیر عامل شرکت ملی صنایع پتروشیمی از آغاز بهره‌برداری از مجتمع پتروشیمی دهدشت در سال ۸۹ خبر داد.

مهندس غلامحسین نجابت، در مراسم کلنگ زنی پتروشیمی دهدشت گفت: ارزیابی ما برای ایجاد این مجتمع پتروشیمی در شهرستان دهدشت، ایجاد تحول چشمگیر در زمینه‌های شغلی، تکنولوژیک و افزایش سطح زندگی مردم منطقه است. وی با اشاره به میزان تولید این مجتمع یادآور شد: پتروشیمی دهدشت سالانه ۳۰۰ هزار تن پلی اتیلن سنگین تولید می‌کند که پیش‌بینی کرده ایم با این میزان تولید بتوانیم واحدهای پایین دستی متعددی در منطقه احداث کنیم. نجابت تصریح کرد: مجتمع پتروشیمی در یک شهرک صنعتی و با نقش محوری احداث خواهد شد و تامین کننده مواد واحدهای پایین دستی منطقه خواهد بود.

معاون وزیر نفت در امور پتروشیمی، سهم مردم را برای سرمایه‌گذاری در این طرح ۲۰ درصد اعلام کرد و افزود: بخشی از بقیه سهام نیز به صورت مستقیم از سوی مردم و شرکت‌های خصوصی موجود در منطقه خریداری می‌شود. این طرح که از طرح‌های طراحی شده در مسیر خط لوله اتیلن غرب کشور است، با تولید ۳۰۰ هزار تن پلی اتیلن سنگین در سال، از مهم‌ترین طرح‌هایی است که کار ساخت آن در سال ۸۶ در دستور کار شرکت ملی صنایع پتروشیمی قرار گرفته است. خوراک این طرح به میزان ۳۰۵ هزار تن اتیلن در سال از طرح خط لوله اتیلن غرب و بوتن-۱، به میزان ۷ هزار تن در سال از طریق دیگر طرح‌های پتروشیمی تامین خواهد شد. محصولات این طرح در تهیه لوله و بطری، ظروف، فیلم، لوازم خانگی و قطعات صنعتی کاربرد دارد.

رتبه اول تولید پلی استر در خاورمیانه را داریم

مدیر عامل پتروشیمی تندگویان گفت: در حال حاضر ۳۰ درصد محصولات تولیدی این مجتمع به بازار داخلی و ۷۰ درصد نیز به بازارهای صادراتی تزریق می‌شود. علی محمد بساق زاده، مدیر عامل پتروشیمی تندگویان با اشاره به این که فاز اول PET و PTA با صد درصد ظرفیت هم

عرضه ویرایش جدید نرم افزار "CADWIND"

شرکت بلژیکی Material ویرایش جدید نرم افزار "CADWIND" را به بازار ارایه کرد. "CADWIND 2007" که از انواع نرم افزار های CAM و یکی از معروف ترین نرم افزار ها در زمینه شبیه سازی فرآیند رشته پیچی است، با امکاناتی جدید تر در دسترس قطعه سازان این فرآیند شکل دهی قطعات کامپوزیتی قرار گرفته است.

لازم به ذکر است که نرم افزار CADWIND که ۲۲ سال از عمر آن می‌گذرد، برای برنامه نویسی و تهیه کد های دستگاه رشته پیچی CNC استفاده گسترده ای دارد و با توجه به امکاناتی که در این نرم افزار وجود دارد می‌توان الگوی پیچش الیاف را شبیه سازی نموده و در پایان با شبیه سازی حرکات محور های دستگاه، کد های دستگاه رشته پیچی را تهیه کرد. با استفاده از این نرم افزار می‌توان اشکال پیچیده ای نظیر انواع زانویی را به راحتی شبیه سازی نموده و برنامه پیچش آن را برای خوراک دهی به دستگاه اصلی تهیه نمود. برای کسب اطلاع بیشتر می‌توانید به پایگاه اینترنتی این شرکت به آدرس www.material.be مراجعه نموده و با نحوه عملکرد آن بیشتر آشنا شوید.

www.polimerinfo.net

مشروبات الکلی در کارتن برف و شوما!

مرکز اطلاع‌رسانی فرماندهی انتظامی استان سمنان اعلام کرد: ۹۶۰ قوطی مشروب الکلی خارجی روز شنبه در بازرسی از یک دستگاه اتوبوس در محور جندق معلمان کشف شد. این اتوبوس از اصفهان عازم مشهد بود و ماموران پاسگاه سرکویر فرماندهی انتظامی دامغان در جریان بازرسی از آن این مشروبات الکلی را که در کارتن‌های مواد شوینده برف و شوما بسته‌بندی و جاسازی شده بود کشف و ضبط کردند.

پتروشیمی

پتروشیمی بندر امام بیش از چهار میلیون و ۷۰۰ هزار تن محصول تولید کرد

به گزارش شانا به نقل از روابط عمومی شرکت پتروشیمی بندرامام، از ابتدای سال گذشته تا بهمن ماه انواع محصولات مایع، جامد و گازی در پتروشیمی بندرامام تولید شد که از میان ۳۰ نوع فرآورده تولیدی در مجتمع پتروشیمی بندر امام، محصولات پنتان پلاس با ۶۶۸ هزار تن، اتیلن با ۲۹۳ هزار تن، بنزین پیرولیز ۹۸ هزار تن، پلی اتیلن سبک با ۹۶ هزار تن و اسید کلریدریک ۶۶ هزار تن، بالاترین تولید و میزان عملکرد را نسبت به برنامه داشته‌اند.

از دیگر تولیدات این مجتمع می‌توان به رافینت، گاز مایع، پارازایلین، پلی اتیلن سنگین، پلی پروپیلن در انواع گوناگون، پلی وینیل کلراید،

کاغذ

پژوهشگران ایرانی، الیاف و لباس های کهنه را در تولید خمیر کاغذ بکار می گیرند

ایرنا: با تلاش پژوهشگران دانشکده صنعتی امیرکبیر، الیاف و لباس های مستعمل در تولید خمیر کاغذ به کار گرفته می شود. مهندس "خشایار مهاجرشجاعی" فارغ التحصیل کارشناسی ارشد شیمی نساجی اظهار داشت: در این پروژه بیشتر از ضایعات سلولوزی، پنبه، لایسل و ویسکوز استفاده شده است.

در کار در واقع الیاف مستعمل پنبه با استفاده از روش شیمیایی و استفاده از آنزیم سلولاز در تولید خمیر کاغذ به کار گرفته می شود.

روابط عمومی دانشگاه صنعتی امیرکبیر روز شنبه با ارسال نمایی به گروه علمی ایرنا به نقل از مهندس شجاعی اضافه کرد منسوجات سلولوزی یعنی پنبه لایوسل و ویسکوز با استفاده از آنزیم سلولاز که یک نوع آنزیم اسیدی با ۴ ph تا ۵ است در دمای ۵۴ درجه به مدت ۲۴ تا ۷۲ ساعت بازیافت می شود. مجری این طرح گفت: در آزمایش های متعدد انجام شده، غلظت و زمان بهینه عملکرد آنزیم سلولاز برای بازیافت دوباره ضایعات به دست می آید و با کنترل ph و دما، واکنش بازیافت الیاف سلولوزی تحت کنترل قرار می گیرد. شجاعی به کاربردهای این مواد بازیافت شده اشاره کرد و گفت: از این مواد در صنایع کاغذسازی، تهیه فیلتر، فیلترهای پرکننده درون مبلمان و خمیر کاغذ استفاده می شود.

وی خاطرنشان کرد که در این پروژه عوامل تاثیرگذار، مواد افزودنی، عوامل فیزیکی، امواج ماکرووی و امواج ارتوتوسینگ روی فرآیند آنزیمی بازیافت سلولوزی مورد بررسی قرار گرفته است.

از امواج ماکروویو و ماوراء صوت برای تسریع عملیات آنزیمی و کاهش زمان بازیافت منسوجات مستعمل سلولوزی استفاده شده است.

وی ابراز امیدواری کرد: ما امیدواریم در آینده بتوانیم الیاف مستعمل از قبیل پلی استر، نایلون، پلی پروپیلن را نیز بازیافت و دوباره استفاده کنیم.

پروژه بازیافت الیاف مستعمل سلولوزی با راهنمایی دکتر فاطمه داداشیان و دکتر مجید منتظر در دانشکده مهندسی نساجی انجام شده است.

راه اندازی فرهنگ لغات آن لاین صنایع سلولوزی

مهندس حسینی مدیر سایت در مصاحبه ای با خبرنگار سایت اعلام کرد برای اولین بار در کشور فرهنگ لغات صنایع سلولوزی به صورت آن لاین در این سایت راه اندازی می گردد و استفاده از آن برای تمام کاربران بصورت رایگان خواهد بود. وی افزود در فاز اول این فرهنگ با بیست و پنج هزار لغت و در فاز دوم با چهل هزار لغت راه اندازی خواهد شد.

اکنون در مدار تولید قرار دارد، افزود: فاز دوم PET در مراحل پایانی ساختمان و نصب و شروع راه اندازی است که با برنامه ریزی انجام شده خطوط تولیدی آن به تدریج در نیمه دوم امسال به بهره برداری می رسد.

وی اظهار داشت: در حال حاضر در فاز اول ۳۵۰ هزار تن PET و PTA تولید می شود که از این میزان ۳۰ درصد به بازار داخلی و ۷۰ درصد نیز به بازارهای صادراتی وارد می شود. بساقی زاده افزود: با توجه به توسعه بازار داخل برای افزایش مصرف این محصول در کشور و بالا رفتن سهم آن در سبد مصرفی پلاستیک ها، قصد آن را داریم که نسبت سهم بازار داخل و بازار صادرات را به نفع مصرف کننده داخلی تغییر دهیم.

وی گفت: در حال حاضر ایران به لحاظ تولید پلی استر و زنجیره خوراک ترفتالیک اسید در جایگاه نخست خاورمیانه قرار دارد. لازم به ذکر است: پتروشیمی تندگویان در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ماهشهر در دو فاز احداث شده است که فاز اول آن با ظرفیت ۳۵۰ هزار تن در اسفند ۱۳۸۴ به بهره برداری رسید و فاز دوم نیز با ظرفیت تولیدی ۴۰۶ هزار تن تا پایان امسال در مدار تولید قرار می گیرد. www.polimerinfo.net

پلیمر کرمانشاه در سال ۸۸ به بهره برداری می رسد

مدیر عامل شرکت پلیمر کرمانشاه گفت: بهره برداری از شرکت پلیمر استان سه هزار و ۵۰۰ اشتغال به صورت مستقیم و غیر مستقیم ایجاد می کند. محمدرضا رضایی گفت: پس از بهره برداری از شرکت پلیمر کرمانشاه برای ۵۰۰ نفر به طور مستقیم و برای سه هزار نفر در بخش صنایع پایین دستی به طور غیر مستقیم اشتغال ایجاد می شود. وی افزود: عملیات اجرایی شرکت پلیمر که سومین کارخانه پتروشیمی کرمانشاه است در سال ۸۴ شروع شد و تاکنون ۴۶ درصد پیشرفت فیزیکی داشته است.

رضایی گفت: پیش بینی می شود شرکت پلیمر کرمانشاه که نقش بسزایی در اشتغالزایی پایدار در منطقه دارد در سال ۸۸ به بهره برداری برسد. مدیر عامل شرکت پلیمر کرمانشاه افزود: این شرکت در شرایط فعلی به کمک مالی مسوولان اجرایی استان دارد. وی گفت: این شرکت با ظرفیت سالانه تولید ۳۰۰ هزار تن پلی اتیلن در زمینی به مساحت ۵۵ هکتار در شهرستان هرسین کرمانشاه در دست احداث است. رضایی تصریح کرد: خوراک طرح اتیلن، بوتن یک، هگزان و پروپیلن است که موارد مصرف محصول در تولید فیلم، لوله، روکش کابل، قالبگیری تزریقی و بادی است. www.polimerinfo.net

وی همچنین گفت: در فاز اول این راه‌اندازی فرهنگ لغات به صورت انگلیسی به فارسی می‌باشد و در فاز دوم بخش فارسی به انگلیسی آن راه‌اندازی می‌گردد. مدیر سایت فوق اظهار امیدواری نمود که تا پایان اردیبهشت ماه سال جاری فاز اول این فرهنگ لغات راه‌اندازی گردد.

همچنین در خصوص سرویس های جدید وی افزود: بزودی سرویس ارسال خبر از طریق تلفن همراه و ارسال خبر از طریق نامبر راه‌اندازی می‌گردد

خوشبینی درباره آینده صنایع کاغذ مراغه

نماینده مردم مراغه، خراجو و عجبشیر در مجلس شورای اسلامی خطاب به کارگران و کارفرمایان واحدهای تولیدی گفت: اندیشه و تفکر قوی لازمه کار در واحدهای تولیدی است.

سیدمصطفی سید هاشمی، روز دوشنبه در آیین تجلیل از کارگران نمونه شرکت صنایع کاغذ مراغه افزود: اگر کارگران و کارفرمایان دارای تفکر قوی و دور اندیش باشند، واحدهای تولیدی از پیشرفت‌های روز افزون بهره خواهند برد. او گفت: افزایش تولید موجب آبادانی و رشد کشور می‌شود و فقر را ریشه‌کن می‌کند. مدیر عامل شرکت صنایع کاغذ مراغه نیز در این آیین گفت: بخش صنعت در مراغه دارای توانمندی‌های بالایی است. شاپور کوه زادی، افزود: با تلاش مسوولان محلی می‌توان شاهد حضور گسترده‌تری از صنایع کشور در این منطقه بود. وی گفت: صنایع کاغذ مراغه با همت کارکنان در چندین ماه آینده شاهد تولید مطلوب و چشمگیری خواهد بود.

این آیین به مناسبت روز کارگر در محل کارخانه شرکت صنایع کاغذ مراغه برگزار و از تعدادی از کارگران نمونه این شرکت تقدیر و هدایایی به آنان اعطا شد. شهرستان ۲۴۰ هزار نفری مراغه در ۱۴۷ کیلومتری جنوب تبریز، مرکز استان آذربایجان شرقی واقع است.

تبدیل ساقه برنج به کاغذ، مهمترین طرح استان مازندران

ایرنا: استاندار مازندران گفت: مدیران همواره در ارزیابی قراردادن و در آینده نزدیک برخی از مدیران دستگاهها و نهادهای غیر فعال استان تغییر خواهند کرد. «ابوطالب شفقت» در مصاحبه مطبوعاتی با جمع خبرنگاران با بیان این که اکنون آرامش سیاسی واجتماعی در استان مازندران برقرار است، افزود: مسوولان با انسجام و اتحاد فعالیت اقتصادی و فرهنگی را برنامه ریزی، ساماندهی و به اجرا در می‌آورند.

استاندار مازندران تصریح کرد: از شهریور ماه سال جاری شاهد افتتاح و بهره‌برداری رسیدن شمار زیادی از پروژه‌های مصوب عمرانی و تولیدی خواهیم بود. وی به تخصیص اعتبارات سال ۸۵ در بخش‌های مختلف ورزشی، مناطق محروم، کشاورزی و فرهنگی استان اشاره کرد و گفت: اجرای بعضی از طرح‌هایی که در سفر استانی هیات دولت مصوب شده است نیاز به زمان دارد.

شفقت در دست اجرابودن طرح‌های کارخانه کاغذ، فولاد بندرامیرآباد و کارخانه تبدیل ساقه برنج به کاغذ را به عنوان مهمترین طرح‌های استان اعلام کرد و گفت: پایانه گل و گیاه و ایجاد هفت کارخانه کمپوست زباله از دیگر طرح‌های مهم استان است.

حمایت استاندار اردبیل از تولید کاغذ در جنوب این استان

استاندار اردبیل گفت: حمایت از عرصه تولید و کارآفرینی با تقویت سرمایه‌گذاری داخلی، هرگونه تحریم‌های خارجی را خنثی و کشور را در مقابل چالش‌های بزرگ اقتصادی بیمه خواهد کرد.

علی نیکزاد در همایش مسوولان شرکت تعاونی ایثارگران شاخه طوبی مهر گفت: بستر لازم برای حضور و فعالیت سرمایه‌گذاران بخش خصوصی تا حد قابل قبولی در این استان فراهم شده است.

وی گفت: به لحاظ توجیه دار بودن احداث نساجی در پارس آباد و واحد تولید کاغذ در جنوب استان، در این خصوص نیز حمایت لازم از سرمایه‌گذاران بخش خصوصی به عمل خواهد آمد.

در این جلسه مدیرعامل شرکت تعاونی ایثارگران شاخه طوبی مهر نیز با تشریح زمینه‌های فعالیت تعاونی مزبور گفت: به دلیل چندمنظوره بودن تعاونی، امکان فعالیت آن در زمینه‌های تولیدی، توزیعی و خدماتی وجود دارد. مهدی عالی مقدم با اشاره به فعالیت‌های این تعاونی در خارج از کشور و استان‌های مختلف کشور افزود: بزودی با بررسی پیشنهادات استانداری اردبیل توسط مسوولان این شرکت، نحوه و زمینه سرمایه‌گذاری این شرکت در استان اردبیل مشخص و اعلام خواهد شد

سالانه بیش از دو هزار تن کاغذ باطله در بندرعباس تولید می‌شود

مهر: شهردار بندرعباس گفت: سالانه دو هزار و ۲۳۶ تن کاغذ به عنوان زباله و پسماند در بندرعباس تولید می‌شود که بخش قابل توجهی از آن قابل بازیافت است. منصور آرامی اظهار داشت: بازیافت کاغذهای باطله سالانه می‌تواند به میزان قابل توجهی به بخش اقتصاد و محیط زیست استان کمک کند به همین منظور طرح جمع آوری کاغذ های باطله ادارات و مدارس توسط شهرداری بندرعباس به اجرا در آمده است.

وی افزود: این طرح برای اولین بار در این شهرستان صورت می‌گیرد و بر مبنای آن تمامی کاغذ های باطله ادارات، آموزشگاه ها و بانک ها جمع آوری شده و به منظور بازیافت و استفاده دوباره به مرکز بازیافت منتقل می‌شود.

آرامی افزود: در اولین مرحله از این طرح ابتدا برای تفکیک از مبدا کاغذ اقدام می‌شود و در مراحل بعدی با گسترش دامنه پوشش و فرهنگ سازی لازم در این خصوص از شهروندان تقاضا شود تا سایر زباله های قابل تفکیک را از درب منازل به صورت منفک شده در کیسه هایی با رنگ های مختلف قرار دهند. وی خاطر نشان کرد: شهرداری همچنین در اقدام به قرار دادن سطل های ویژه ای برای ادارات، نهاد ها و بانک کرده است تا کاغذها در کنار سایر مواد غیر قابل بازیافت دور ریخته نشوند.



رویدادها

همچنین شرکت تعاونی لبنی ابرکوه، آدامس طبیعی کردستان، بسته بندی عسل آذربایجان غربی و خرمای فارس به عنوان شرکتهای برتر انتخاب شدند.

جشنواره ملی نقش صنایع تبدیلی در کاهش ضایعات محصولات کشاورزی با هدف ایجاد فضای مناسب برای رقابت سالم و سازنده، ارتقای دانش و مهارت و آگاهی تولیدکنندگان و تبیین چالشها و مشکلات تولید و فرآوری محصولات کشاورزی برپا شد.

در شهر یورماه سال جاری برگزار می شود نمایشگاه اختصاصی توانمندی های ایران در غنا

نمایشگاه اختصاصی توانمندی های ایران (همراه با فروش) در کشور غنا - شهر آکرا در شهریور ماه سال جاری برگزار خواهد شد. این نمایشگاه در زمینه صنایع غذایی و محصولات کشاورزی، ماشین آلات بسته بندی و صنایع تبدیلی، صنایع بهداشتی و پاک کننده ها، پوشاک و کیف و کفش، زیورآلات و برلیجات، مصالح ساختمانی و سیمان، صنایع الکتریکی و کابل و سیم، شیشه ساختمانی به علاوه لوستر، روغن موتور و تولیدات وابسته، صنایع لاستیک و خودرو، سرامیک، چینی آلات و لوازم بهداشتی، لوله های آب و آبیاری شامل پلی اتیلن و پلی پروپیلن، ادوات و ماشین آلات کشاورزی، کنسروجات، کامپیوتر و لوازم جانبی فرش ماشینی، پتو و موکت، لوازم پزشکی، دارو و دستگاه های تولید صنایع سبک برگزار می شود.

۲۵ تا ۲۸ مردادماه سال جاری در اصفهان برگزار می شود. ششمین نمایشگاه بین المللی صنایع و ماشین آلات چاپ، بسته بندی و تبلیغات

ششمین نمایشگاه بین المللی صنایع و ماشین آلات چاپ، بسته بندی و تبلیغات از ۲۵ تا ۲۸ مردادماه سال جاری در محل نمایشگاه های بین المللی استان اصفهان برگزار خواهد شد. این نمایشگاه زمینه را برای ارائه آخرین محصولات و پیشرفت های انجام گرفته و تعامل بیشتر بین فعالان فراهم خواهد آورد.

اولین همایش ملی فرآوری و بسته بندی پسته در مشهد برگزار می شود

مهر: دبیر همایش ملی فرآوری و بسته بندی پسته و عضو هیئت علمی دانشگاه علوم و صنایع غذایی در نشست با حضور خبرنگاران در مورد اهداف برگزاری این همایش گفت: تبیین چشم انداز و حمایت از مدیران اجرایی و سیاست گذاران پسته، دستیابی به آخرین دستاوردهای خارجی و داخلی توسط شرکت های فعال دانشگاهی و غیر دانشگاهی از جمله اهداف این همایش است.

ناصر صدفات افزود: بیان مشکلات توسط شرکت های فعال در زمینه پسته و ارائه مهارت های تجربی توسط تولیدکنندگان، معرفی پسته ایران به بازارهای جدید جهانی، نگهداری و حفظ پسته، بسته بندی مطلوب و ارائه آن به نحو مطلوب از دیگر اهداف این همایش است.

صدافت خاطر نشان کرد: محورهای مهم و مورد بررسی در این همایش قارچ، افلاتوکسین، آفات صادرات و استانداردها، تسهیلات فرآوری، بسته بندی، بازاریابی و تجارت در نظر گرفته شده است.

وی با توجه به قطب ها و مناطق مستعد پسته در کشور و استان خراسان بزرگ با بیان این مطلب افزود: هم اکنون قطب های پسته ایران، کرمان، خراسان بزرگ و سمنان است و سایر استان ها در مراتب پایین تر هستند.

برترین های صنایع تبدیلی و بسته بندی بخش کشاورزی و دام کشور معرفی شدند

برترین های صنایع تبدیلی و بسته بندی بخش کشاورزی و دام کشور در جشنواره ملی نقش صنایع تبدیلی در کاهش ضایعات محصولات کشاورزی در یزد معرفی شدند.

بر اساس رای هیات داوران، مرتضی معصومی، احمد یعقوبی، ابراهیم آسایش و ابراهیم براتی به ترتیب از استانهای کهگیلویه و بویراحمد، چهارمحال و بختیاری، گیلان و قم، بعنوان برترین تولیدکنندگان فرآوری محصولات گوشتی، لبنی، خوراک دام و طیور و ترشی معرفی شدند.

مدنوع

محصولات غیر بهداشتی

سرپرست روابط عمومی دانشگاه علوم پزشکی همدان اظهار داشت: دوغ در کیسه‌های پلاستیکی با نام تجاری "تک" و محصولات لبنی با نشان "گلپا" و "گلپایگان" بدون مجوز بهداشتی بوده و استفاده از آنها برای سلامتی مضر است.

وی اظهار داشت: مواد غذایی علاوه بر داشتن مجوز از وزارت بهداشت، باید بر روی بسته‌بندی آنها مشخصاتی از جمله تاریخ تولید، انقضاء، پروانه بهره‌برداری و ترکیبات درج شده باشد.

اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی استان اصفهان، عرضه ۲۴ قلم از اقلام خوراکی، آرایشی و بهداشتی را غیرمجاز اعلام کرد.

بر اساس اعلام این اداره، عرضه "کتیراپولکی با نام تجاری Tito" مسواک با نام تجاری *Chrest complete "شامپو فرش و مویک تاریخ گذشته با نام تجاری "قدح" تولید کارخانه بهگر، "محصولات وارداتی بانام تجاری "فلورمار" محصول کارخانه kozmetik Compact Make up

(Kosan) و (Tue color stik foundation Concealer) غیر مجاز است. همچنین گلاب و انواع عرقیات گیاهی با نام شرکت "پارسیان گل کامو" یا هر نام دیگر که در موسسه مشک آوران بسته‌بندی شده است، "پودر سوخاری تردک طعم زندگی"، "آلوچه و قره قورت مارک پت مت"، "تخم مرغ شانسی جی جی"، "کلوچه آرتاروز اردبیل"، "دستکش خانگی گل نساء با شماره پروانه جعلی * 24/216" و "نان سنتی کبیر خراسان" در زمره دیگر محصولات غیر مجاز اعلام شده است.

"نمک ید ۵۸۷، آرم گل"، "زعفران طوس"، "آرد نخوچی بن شن"، "نان سنتی بهیزان خراسان"، "جرمگیر یاسمن تولید کارخانه تعاونی ۷۴۹ شهرستان میانه"، "محصولات شرکت غذایی شنو به دلیل ابطال پروانه‌های بهداشتی"، "دوغ سن دین"، "محصولات تقلبی آرایشی و بهداشتی با مارک نیوآ (Nivea * Soft-Nivea Beaute - Nivea Visage) * پودر مویر با نام تجاری مهتاب، ۲۰۰۶ و پاک بو" بخش دیگر کالاهایی است که عرضه آنها غیرمجاز می‌باشد.

اداره نظارت بر مواد غذایی اصفهان در ادامه، عرضه "مایع دستشویی مشکان"، "پنیر با نام تجاری لبقوان محصول موسسه پدram لبن ایرانیان باکد بهداشتی جعلی ۲۷۰۰/۱۱ و "محصولات شرکت شیرین بارقم به دلیل تغییر کاربری و ابطال پروانه‌های بهداشتی و زعفران با مارک "احمر و ابیض" ساخت کشور هندوستان را غیر بهداشتی اعلام کرده است.

نفیس و ارزشمند

دوره کامل

ماهنامه صنعت بسته‌بندی

با صحافی عالی

برهه‌ای مهم از تاریخ بسته‌بندی ایران



استفاده از سنگ شکن برای بازیافت ظروف شیشه‌ای

از آن جایی که هزینه دفن زباله‌های شیشه‌ای و مالیات انبار کردن آنها در سرتاسر دنیا افزایش یافته است، شرکت Sandvik Rock Processing سنگ خردکن‌های تولیدی خود با نام Merlin-VSI که از لحاظ هزینه‌ای به صرف بود را برای حل این مشکل راهی این بخش از صنعت کرد. این نوع از سنگ‌شکن شیشه را به خرده شیشه تبدیل می‌کند که نتیجه آن داشتن محصول نهایی تمیز، بدون ذرات اضافی و لبه‌های برنده و کاملاً مقرون به صرفه است. در حقیقت ذرات به دست آمده کاملاً شبیه و در اندازه‌شن‌های کنار دریا هستند.

در ژوئن سال ۲۰۰۴، Sandvik Rock Processing یک کارخانه بازیافت شیشه را با همکاری Visy Recycling از شرکت‌های پیشرو در بازیافت راه‌اندازی کرد. هدف از تاسیس این کارخانه بازیافت ظروف شیشه‌ای به جای دفن آن در مراکز بزرگ دفن زباله بود. چیزی که هم اکنون در حال انجام شدن است.

پرسنل Sandvik برای نصب کارخانه همکاری نزدیکی با Visy داشتند تا این خط با ظرفیت ۵۰ تن در ساعت را راه‌اندازی کنند. بعد از یک هفته کار آزمایشی شواهد نشان از موفقیتی بزرگ در این زمینه داد.

در این فرآیند درب‌های فلزی بطری‌های به ظروف جداگانه‌ای منتقل می‌شوند سپس کاغذ، درب‌های پلاستیکی و غیره از آن جدا شده و در سطل‌های جداگانه ریخته می‌شوند. پس از آن ظروف شیشه‌ای بر اساس اندازه‌های گوناگون آن ۲۵۰/۰ میکرو، ۲۵۰-۸۰۰ میکرو، ۸۰۰ میکرو تا ۱/۲ میلی‌متر و ۱/۲-۳ میلی‌متر از یکدیگر سوا می‌شوند. از اندازه ۲۵۰ میکرو مجدداً برای تولید محصولات شیشه‌ای توسط تولیدکنندگان شیشه استفاده می‌شود. اندازه‌های بالاتر از ۲۵۰ میکرو را برای مخلوط کردن با شن طبیعی جهت سفت کردن و چسباندن محصولات به کار می‌برند.

با این وجود از این ماده به دست آمده تنها برای شیشه‌های بازیافتی استفاده نمی‌شود. سایر کاربردها را می‌توان استفاده در گودال‌های زمین گلف، شن برای جایگاه‌های خاص بازی کودکان، فیلتر در آکواریوم، بلوک در پاسیو و سایر موارد نام برد.

عملکرد عالی خردکنی و آسیاب سنگ‌شکن تولیدی Merlin-VSI آن را مناسب برای بازیافت شیشه کرده است. ابتدا بطری‌ها و جارها به شدت خرد می‌شوند تا خوراکی با ابعاد ۵۰ میلی‌متر برای Merlin-VSI باشند. این مواد سپس وارد بخش تغذیه سنگ‌شکن می‌شوند و عملیات آغاز می‌شود.

استفاده از مستریج برای درخشندگی بیشتر

چندین سال است که متخصصین مواد برای بسته‌بندی‌های لوازم بهداشتی و آرایشی شخصی از مواد اولیه براق مانند PET استفاده می‌کنند تا بسته‌بندی‌هایشان جذاب‌تر به نظر آیند.

Kiefel برانجام Bruckner Group را به دست آورد

Bruckner Group (Siegdrof, Germany) و طی یک قرارداد و با مبلغی که حدود آن اعلام نشده است AG (Freilassing, Germany) Kiefel را به تملک خود درآورد. Bruckner از پیشروان تولید تجهیزات تولید فیلم استرچ و اکسترودر Cast-film در جهان است.

Kiefel نیز از بزرگترین تولیدکنندگان ماشین‌آلات ترموفرمینگ و اتصالات پلاستیکی همچون اکسترودرهای blown-film با داشتن نزدیک به ۶۵۰ نفر پرسنل است. Bruckner هم دارای ۶۰۰ نفر پرسنل و گردش مالی ۲۰۰ میلیون یورو در سال است.

سخنگوی Bruckner آقای Weinmann می‌گوید: "شرکت ما مدتها در پی تملک یکی از تولیدکنندگان ماشین‌آلات فرآیند پلاستیکی بود. Bruckner در حال حاضر در حدود ۵۰ تا ۶۰ درصد بازار ماشین‌آلات تولید فیلم‌های biaxial stretch را در اختیار دارد." Edgar Gandelheidt معاون کل Kiefel نیز از این ادغام استقبال کرده است.

تملک Cousins-Currie توسط Silgan

Silgan Holdiugs Inc که تولیدکننده بسته‌بندی‌های سخت است به تازگی تولیدکننده قالب‌های بادی با نام Cousins-Currie Ltd را با قیمت ۴۸/۳ میلیون دلار کانادا خریداری کرد. Silgan از ابتدای پیدایش در سال ۱۹۸۷ تاکنون در ۲۱ رشته در زمینه‌های ظروف و درب‌های فلزی، پلاستیکی و کامپوزیتی فعالیت کرده است. Cousins-Currie نیز در سال ۲۰۰۵ در حدود ۴۹ میلیون دلار فروش داشته است.

Macchi به سمت فن‌آوری موتورهای بدون چرخ دنده پیش می‌رود

شرکت ایتالیایی Macchi سازنده تجهیزات تولید فیلم‌های اکسترودر است از موتورهای بدون دنده برای ماشین‌آلات خود استفاده کرده است. موتورهایی با نام AC Synchro تولید شرکت Macchi. Siemens Alessandro مدیر این شرکت می‌گوید علی‌رغم گران‌تر بودن این موتورها به خاطر کاهش مصرف انرژی، سرو صدای کمتر آسانی بیشتر در نگهداریشان از آنها استفاده کردیم.



مدل‌های قبل راحتی بیشتری دارد و مشتری‌پسندتر است:

- پوشش رویی به درب اصلی متصل است و پس از بازشدن گم نمی‌شود.
- لولای راحت و مناسب به خوبی به درب بالایی این امکان را می‌دهد تا بلافاصله به جای قبلی خود بازگردد.
- مجاری خروجی درب با شکل منقار گونه‌اش اجازه مصرف اندازه‌گیری شده و ریختن آسان نوشیدنی را به مصرف‌کننده می‌دهد.

- خروجی منقارگونه بخشی از شکل و طرح اصلی درب است امکان باز و بسته‌کردن آسان درب و استفاده از آن را بدون نیاز به هرگونه آگاهی قبلی به مصرف‌کننده می‌دهد.
 - به خاطر شکل خاص ناحیه و قسمت اصلی حلقه پاره کردن پوسته قرار گرفته بر روی بخش آسان بازشو بسیار راحت شده است.
- چنین دربی برای بطری‌های ۲۸ میلی‌متری MIGROS نیز استفاده شده است.

ظاهر مناسب در فروش مواد غذایی بسته‌بندی شده تاثیر خوبی دارد. هنگامی که مدیران Procter & Gamble خواستند تا محصول جدید خود یعنی قهوه را در بازار معرفی کنند از بسته‌بندی قوطی شکل با رنگ قرمز تند همراه با جلوه درخشان و گرافیکی ملایم و نامحسوس استفاده کردند. تنها مشکل این بود که درخشندگی و جلای آن در طی قالب‌گیری دمشی و عملیات اکستروژن چندلایه قوطی از بین می‌رفت. افزودن رنگ و افزودنی‌های براق‌کننده و جلادهنده بر روی لایه درونی و لایه بیرونی تنها کمک کمی به فضاپردازی علاوه بر این که بر هزینه‌های عملیات افزود. در نهایت P & G از تولیدکننده مستریج Clariant Masterbatches کمک خواست. این کار منجر به افزودن رنگ به لایه‌های خام و اصلی شد تا بتواند درخشندگی مورد نیاز را تامین کند.

از آن جایی که رنگ و افزودنی‌های در یک مخلوط ریخته می‌شوند می‌توان از آن هم برای لایه درونی و هم لایه بیرونی استفاده کرد. برای به دست آوردن تیرگی مورد نیاز، آنها از میزان رنگ زیاد استفاده می‌کنند سپس تا مقدار ممکن مواد جلادهنده می‌افزایند. متأسفانه افزودنی‌های براق‌کننده در هنگام مخلوط شدن خصلت متمایزکننده خود را از دست می‌دهند. تیم Kula به P & G کمک کرد تا سیستم‌های رنگ خاصی را برای لایه‌های جداگانه در ظرف به کار گیرد به گونه‌ای که بتوان تیرگی را در هنگام نیاز در لایه آخری ساده‌تر کنترل کرد بدون این که نیاز به استفاده از مستریج بیشتر در لایه درونی باشد. علاوه بر این استفاده از درجات مختلف مستریج در لایه‌های مختلف بسته باعث داشتن جلوه‌های بهتر در آنها می‌شود. برای استفاده از فرمولاسیون جدید از همان ماشین‌های قبلی استفاده می‌شود بدون این که زمانی بابت خواب ماشین از دست برود و یا این که مشکلاتی در مورد پایداری و استقامت آن وجود داشته باشد.

درب جدید برای محصول جدید

MARIE BRIZARD یکی از بزرگترین تولیدکنندگان شربت‌های میوه و نوشیدنی‌های الکلی در فرانسه است. این شرکت برای این که کماکان خود را در بازار به عنوان بزرگترین تولیدکننده حفظ کند تصمیم به انجام کار جدید از طریق خلاقیت در بسته‌بندی گرفت. بسته‌بندی جدید برای نوشیدنی ورزشی، بطری PET با ظرفیت ۷۵cl بود که درب لولادار سفارشی آن توسط BERICAP طراحی و تولید شد. بطری در اندازه استاندارد ۲۸ میلی‌متر ساخته شده که کار شرکت RESILUX و درب آن نیز توسط BERICAP طراحی و تولید شده است. شرکت سفارش دهنده با این کار هزینه یک بطری استاندارد را پرداخت کرد به جای این که پول بطری PET سفارشی را بدهند.

درب این نوشیدنی ورزشی با نام SIROP SPORT نسل جدیدی از درب‌های لولادار دو تکه است که توسط BERICAP تولید شده و نسبت به



درب‌های چندگانه BERICAP

BERICAP همکاری خود را با HUHTAMAKI شرکت فنلاندی تولیدکننده بسته‌بندی‌های انعطاف‌پذیر پلاستیکی و شرکت سوئیسی AISAPACK از بزرگترین تولیدکنندگان تیوب برای تولید درب نوع خاصی از بسته‌بندی آغاز کرد.

این پروژه که در ابتدا CYCLERO نام داشت و سپس به AISACAN تغییر نام پیدا کرد تولید تیوب پلاستیکی برای خمیر دندان با استفاده از لمینیت چندلایه پلاستیکی (PE استاندارد / PET / PE) یا لایه محافظت با آلومینیوم) توسط HUHTAMAKI بود که تزریق بخش سر و انتهای آن نیز برعهده AISAPACK گذاشته شد.

بطری‌های Hybrid با نام AISACAN در حجم‌های ۲۵۰ و ۳۳۳ میلی‌لیتر و به صورت تک نفره و یک بار مصرف تولید شد و هدف آن رقابت و جایگزینی با پاکت‌های کوچک همراه با نی (برای کودکان دبستانی)، قوطی‌های فلزی یا پاکت‌های انعطاف‌پذیر با لوله خروجی بود. این بسته‌بندی جدید زیباتر و دارای جاذبه بیشتری در قفسه فروشگاه‌ها بود. علاوه بر این راحتی بیشتر مصرف‌کننده را به خاطر شکل قرار گرفتن در درون دست، قابلیت دربندی مجدد و توجه به مسایل زیست محیطی به ارمغان آورده است.

AISACAN را می‌توان در خطوط پرکنی بطری PET پر کرد. این محصول در خطوط پرکنی مایعات بسیاری از شرکت‌های معتبر نیز آزمایش شده است. BERICAP هم نوع خاص درب ۳۸ میلی‌متری خود را برای این بسته‌بندی ارائه کرده است:

نوع THUMB'UP: برای راحتی مصرف‌کننده، مناسب برای نوشیدن مایعات به خاطر لوله خروجی با حجم خروجی بالا، ایمن بودن درب برای کودکان و بازکنی آسان آن تنها با انگشت شست بدون نیاز به پیچاندن بدنه انعطاف‌پذیر AISACAN

نوع GALILEO:

اقتصادی و راحت به خاطر سبکی وزن دهانه آن و درب flip top با یک لولای واکنشی، کاملاً سازگار با پرکنی اسپتیک و پاکسازی خیس همراه با گاز

نوع HEXACAP:

برای درب‌های آسان بازشو پیچی با وزن سبک، درب‌های آسان بازشو با دندان‌های چندگانه و گشتاور بازکنی کم

طراحی جذاب برای درب DIN

BERICAP به تازگی درب جدیدی را برای ظروف و قوطی DIN طراحی و تولید کرده است که برای سه مدل ۴۵، ۵۵ و ۶۰ و تمامی اندازه‌ها قابل استفاده است. نمونه‌های ضد دسترسی کودکان DIN60، DIN45 با استاندارد ISO 8317 مطابقت دارند که درب‌هایی چندگانه هستند و برای دسته متنوعی از محصولات به کار برده می‌شوند.

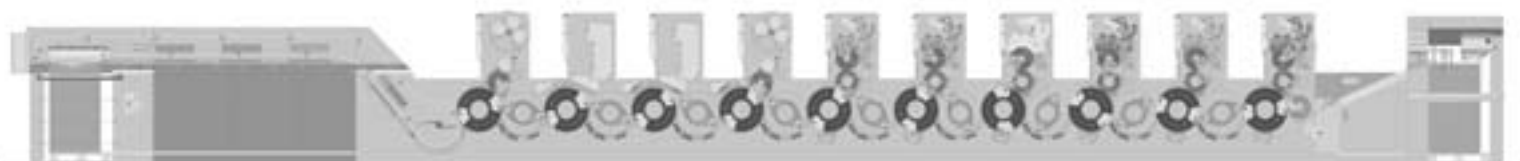
طراحی بخش برون ریز درب باعث خروج آسان و اندازه‌گیری دقیق مایع خارج شده می‌شود. این شیار که مایع از آن خارج می‌شود باعث کاهش هدر رفتن محصول و جلوگیری از پاشیدن آن می‌شود.

روکش ضد آتش

فن آوری روکش دهی Santel Flame Guard به گونه‌ای طراحی شده است که بالاترین میزان چسبندگی را هم در سطوح متخلخل و هم در سطوح غیرمتخلخل داشته باشد. این محصول به تاخیر اندازنده آتش بر پایه آب است و سطوح مختلفی را پوشش می‌دهد، سطوحی مانند PVC، انواع فیلم‌ها، کاغذ و مقوا، سطح خشک شده بسیار ماندگار و با استقامت است. اطلاعات تکمیلی در: www.admtronics.com

ماشین روکش‌زنی جدید هایدلبرگ

ماشین جدید چاپ افست هایدلبرگ XL 105 با ابعاد ورقی ۴۱/۳×۲۹/۵ اینچ واحد روکش‌دهی خاصی دارد که با سرعت ۱۸ هزار ورق در ساعت کار می‌کند. سیستم مرکب‌دهی و آبرزی با نام Hycolor دارای شکل هندسی و اتوماسیون جدید است. Preset Plus در بخش دریافت باعث عبور هوا از میان ورق‌ها شده و از تلاطم باد جلوگیری می‌کند تا ورق‌ها به راحتی در طول مسیر در میان ماشین حرکت کنند. در پایان نیز نسل جدید خشک‌کن‌ها با نام DryStar 3000 کار خشک کردن آنها را انجام می‌دهد. اطلاعات تکمیلی در www.heidelberg.com



نشستی این ظروف به خاطر آسیب‌هایی بود که در طی مراحل مختلف حمل و نقل به دهانه این ظروف ۱۹ لیتری قابل بازگشت وارد می‌شود. بر خلاف سیستم‌های درب‌های سنتی که از یک تویی فوم ساخته شده‌اند Bericap VALVE LOCK توانسته است تفاوت‌ها را با یکدیگر وفق دهد و سیلی موثر و کارآمد را معرفی کند. به خاطر استقبالی که از این محصول Bericap به عمل آمد شرکت تولید این محصول را در سه کارخانه دیگرش در فرانسه، لهستان و روسیه آغاز کرده است.

مرکب جدید برای ایجاد نقاط برجسته روی قوطی

فن‌آوری جدید و منحصر به فرد تولید مرکب باعث شده است تا بازاریابان بتوانند نوشیدنی انرژی‌زا با نام BAWLS GUARANA را به خاطر چاپ بسیار خوب بر روی آن که حسی مشابه چاپ بر روی منسوجات را تداعی می‌کند به راحتی بفروشند.

بر پایه گفته‌های Hobby Bupport محصول که نوشابه انرژی‌زا است در بطری‌های شیشه‌ای با حجم ۱۰ اونس و به رنگ آبی کبالت بسته‌بندی شده است و بر روی آن برجستگی‌هایی دیده می‌شود که کنایه‌ای است از بیرون زدن و ضربه زدن محتویات قدرتمند درون آن.



به کمک شرکت Holdings Inc. Crown تولیدکننده توانست محصول را در بسته‌بندی جدید

یعنی قوطی ۱۶ اونسی به بازار عرضه کند. بر روی این قوطی با استفاده از فن‌آوری مرکب فومی شکل با نام INX Intl. Ink Corp گلوله‌های برجسته روی بطری شیشه‌ای با همان جلوه دیده می‌شوند.

John Corelli مدیر بخش گرافیکی Crown در این خصوص چنین می‌گوید: "تمامی به تمامی نوآوری‌های انجام شده دور و برمان نگاه کردیم و مرکب فومی شکل چیزی بود که پس از چاپ احساسی نزدیک به دیدن یک پارچه رنگ شده را به انسان می‌داد. این مرکب درخشندگی کمی دارد اما می‌توانید آن را در هر نقطه از قوطی که می‌خواهید جلوه تازه‌ای داشته باشید به کار گیرید." برای چاپ با این نوع مرکب بر روی قوطی و برای داشتن جلوه‌های پیش‌بینی شده مجبور شدند تا سرعت ماشین چاپ را از حد معمول ۱۷۲۰ تا ۲۰۰۰ قوطی در دقیقه به ۱۴۰۰ عدد برسانند.

کارتریج برای چسب

کارتریج‌های ۲۰۰، ۳۰۰، ۴۰۰ و ۶۰۰ میلی‌لیتری که برای بسته‌بندی چسب در نظر گرفته شده‌اند دارای ظاهری منحصر به فرد و ساختاری محکم هستند و مهمتر این که مصرف آنها نیز کاملاً اقتصادی است. سیلندرها نیز با ارتباطی محکم به یکدیگر متصل شده‌اند.



ماشین لمینیت با حداقل زمان تطبیق



سیستم‌های پاششی hot-welt با دقت بالا برای روکش‌دهی و لمیناسیون توسط Valco Cincinnati به بازار عرضه شد. این ماشین دارای هدهای برشی است که از نوارهای باریک گرفته تا ورق با عرض ۲ متر را کاملاً دقیق و با سرعت برش می‌زند. این در حالی است که این دستگاه به حداقل زمان برای تطبیق کار جدید با قبلی نیاز دارد.

اطلاعات تکمیلی در: www.Valcocincinnati.com

EB-Cure چسب‌های جدید لمیناسیون

چسب‌های لمینیت EB-Cure تولید شرکت Northwest Coatings مجوز FDA را برای استفاده در انواع بسته‌بندی دریافت کرد. بر طبق گفته مسئولین شرکت این چسب قادر است انواع سطوح مانند BOPP, PET, LDPE, فیلم‌های متالایز شده، فویل آلومینیومی و کاغذ را بچسباند. این چسب‌های تک واحدی نیازی به هیچ‌گونه تلفیق یا تطبیقی ندارند. اطلاعات تکمیلی در: www.northwestcoatings.com

VALVE LOCK درب جدید ساخت BERICAP

BERICAP انگلستان درب جدید دوتایی تزریق شده‌ای را به سفارش مشتری خود تولید کرد که شامل یک پوسته از جنس LDPE و سیل مخصوص TPE است. این سیل مورد تایید قانون جدید EEC مصوب سال ۲۰۰۵ است که در آن استفاده از Azodiarbonamide به عنوان یک عامل ذوب‌کننده در تویی‌های فومی شکل به حالت تعلیق درآمده بود. برای سالیان طولانی بروندی از چکه کردن رنج می‌برده‌اند و کماکان رنج می‌برند.



انواع داروها و تجهیزات پزشکی به کار گرفته شده‌اند. اما علی‌رغم وجود تمامی این فن‌آوری‌ها در زندگی انسانها، بسیاری از آنان روش استفاده از آنها را به درستی نمی‌دانند. در راستای نیاز روزافزون به ارتباط و داشتن اطلاعات بیشتر برای استفاده از فن‌آوری‌های تاییدکننده هویت، ۱۸ شرکت موسسه‌ای را با نام موسسه بین‌المللی تشخیص هویت IAA تاسیس کرده‌اند. از اهداف اصلی تاسیس این موسسه می‌توان تشویق برای استفاده از فن‌آوری‌های تشخیص هویت به عنوان بخش درونی و اصلی برنامه‌های محافظت از محصول‌ها، سندها از جعل اشاره کرد.

این شرکت‌های چند ملیتی به قرار زیرند:

- 3M Brand and Asset Protection • Dupont Authentication
- Authentix • Hologram Company Rako
- Payne Security • Hologram Industries
- Schreiner proSecure • Nanolnk
- Tesa scribos SICPA
- TUV Rheinland • JDSU/Flex Products
- ARmark Athentication Technologies • Solos IT
- Honeywell • Johnson & Sohnsn
- Label Systems Authentication • ACS Coding

روش جدیدی برای چاپ و نصب لیبل

دستگاه لیبل‌زن که چاپ و نصب لیبل را انجام می‌دهد با موتور چاپ جدید SATO کار می‌کند که قادر است چاپ‌هایی با تفکیک پذیری ۳۰۰ dpi را بر روی لیبل‌های حساس به فشار بزند و آن‌ها را در قسمت بالایی و گوشه سمت چپ جعبه بچسباند.

این لیبل‌ها اطلاعات منحصر به فردی را از جمله شماره کپی، آدرس و نام فروشگاه، نام فیلم/ بازی، تاریخ اصلی تولید و تعیین سن مجاز برای دیدن فیلم را همراه با بارکد در خود دارد.

پروژه‌ای آلمانی برای RFID تجزیه و تحلیل کننده گوشت

محققین در آلمان نوع خاصی از RFID را تولید کرده‌اند که می‌تواند کیفیت و شرایط گوشت را اندازه‌گیری کرده و آن را منتقل کند تا بتوان اطلاعات دقیقی از وضعیت محصول در زنجیره تولید و توزیع به دست آورد. این تحقیق پس از آن انجام شد که قوانین جدید شرایط جدیدی را برای تولیدکنندگان پدید آورد. تصویب این قوانین در پی کشف یک محموله ۱۱۰ تنی از گوشت بدون محافظ که در انبارهای مختلف جهت ارسال به کشورهای عضو اتحادیه اروپا ذخیره شده بودند انجام گرفت. دولت آلمان موسساتی را در این کشور مامور یافتن راه‌کارهایی برای جلوگیری از تکرار چنین وقایعی کرد.

پروژه ۳ میلیون یورویی FreshScan که با سرمایه‌گذاری وزارت علوم و تحقیقات آلمان انجام شد با همکاری دو موسسه for Reliability Fraunhofer Institute و Micro-integration (IZM) در برلین

پیستون که برای خروج چسب باید آن را فشرده به خوبی امکان حرکت درون سیلندر را دارد. درب آن نیز در یک فرآیند و از جنس PP یا نایلون است. اطلاعات تکمیلی در: www.tah.co

ساخت نمایشگر الکترونیکی پلاستیکی

شرکت انگلیسی Plastic Logic با سرمایه‌گذاری نزدیک به ۱۰۰ میلیون دلار برای نخستین بار اقدام به احداث کارخانه تولید قطعات الکترونیکی به صورت تجاری کرد. این کارخانه قطعات نمایشگر انعطاف پذیر الکترونیکی تولید خواهد کرد.

فن‌آوری پتانسیل این را خواهد داشت تا در بخش لیبل‌زنی در صنایع غذایی به کار گرفته شود. جایی که این برچسب‌ها با داشتن صفحه نمایش می‌توانند نمایانگر اطلاعات کالا به طور مستقیم بر روی بسته‌بندی باشند. لیبل یک بسته‌بندی غذایی می‌تواند نمایشگر دستور آماده‌سازی غذا یا مدت زمان باقی مانده از عمر آن باشد.

سال گذشته Siemens اعلام کرد که محصولی مشابه را تولید کرده است. Plastic Logic نیز مدعی است که این شرکت با همکاری Partners Tudor Investment Corp, Oak Investment برای نخستین بار موفق به اختراع این فن‌آوری شده است.

از این صفحات نمایشگر در ادوات الکترونیکی دریافت کننده هم می‌توان استفاده کرد. سطح پلاستیکی آن از جنس PET است. استفاده از پلاستیک به جای سیلیکون توانسته است هزینه تولید را پایین آورد.

IAA برای مبارزه با جعل کالا

شکل روزافزون جعل، دزدی هویت و تروریسم دولت‌ها را به طور دایم در تکاپوی مبارزه و مقابله نگه داشته است. اوراقی همچون پول و اوراق بهادار، پاسپورت، گواهینامه رانندگی و کارت شناسایی از جمله موارد مورد تهدید در این بخش هستند. شرکت‌ها نیز در این میان سالیانه میلیاردها دلار ضرر می‌کنند، نام‌های تجاری معتبر اعتماد مشتریان را از دست می‌دهند و در موارد حاد منجر به جراحت یا حتی مرگ مصرف‌کنندگان می‌شود.

در این راه دولت‌ها و شرکت‌ها بیش از پیش به اهمیت استفاده از فن‌آوری‌های اثبات کننده هویت به عنوان اولین گام در مبارزه با جعل و تقلب پی می‌برند. امروزه این فن‌آوری‌های تشخیص هویت در اطراف ما به چشم می‌خورند تنها در بخش پول، کارت اعتباری بلکه در مورد همه کالاها مانند البسه، کفش، کامپیوتر، موبایل، بازی‌های کامپیوتری، جواهرات و نرم‌افزارها همچنین در بخش کالا‌های بهداشتی و سلامتی مانند



PACKAGING INDUSTRIES

DOYPACK - FLAT - CATRONGING - PALLET - FILLING - LABELING
STRETCH - FLOWRAP - THERMOFORMING - SHRINK - VERTICAL

ارائه دهنده انواع ماشین آلات بسته بندی برای تمامی محصولات



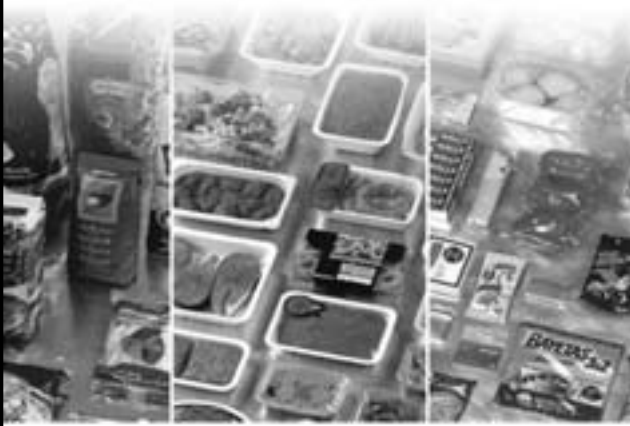
- بسته بندی Doypack و Flat
- تغییر حجم از ۱۴۴ تا ۳۰۰۰۴
- تغییر عرض از ۳۰mm تا ۳۶۰mm
- تغییر طول از ۳۰mm تا ۳۰۰mm
- تغییر وزن از ۰.۱gr تا ۱۵۰۰gr
- نسب انواع فیلامنت و توزین
- نسب میکرو ب زدا و اطلاق گاز
- شکل دهی و فرم دهی متنوع بسته
- قرار دادن زیپ، دریوش (Cap) و تی در داخل بسته
- اپراتوری آسان و تشخیص 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



UULMA

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: info@izkco.com

تلفن و فکس: ۰۲۱) ۶۶۴۲۴۲۷۹



فن آوری های نصب و بسته بندی تمرکز داشت. این پروژه سه ساله که از سال ۲۰۰۶ شروع شد شامل دو سیستم می شود که اولی یک تک RFID نیمه فعال و حساس به حرارت برای بررسی شرایط گوشت و ثبت دمای آن به طور مرتب است. بخش دوم نیز خواننده اطلاعات RFID با یک ردیاب نوری است. این ابزار از لیزر برای تجزیه و تحلیل طیف نوری استفاده می کند که می توان با آن تغییرات شیمیایی انجام شده در گوشت را بررسی کرد. تمامی تغییرات از پیش در تگ RFID ثبت شده است. تگ در طی فرآیند تولید درون بسته بندی گوشت قرار می گیرد و حسگر موجود بر روی تگ RFID میزان دما، رطوبت و نور را طی فاصله های زمانی معین اندازه می گیرد و آنها را بر روی تگ ذخیره می کند.

ظروف نشان دهنده دستکاری شدن



ظروف و سطلهایی قالب گیری تزریقی شده و نشان دهنده دستکاری شدن در اندازه های ۸ اونس تا ۶ گالن به بازار عرضه شد. از این ظروف در خرده فروشی ها، سرویس های تامین غذا، کلی فروشی ها و رستوران ها برای بسته بندی و عرضه انواع محصولات از جمله سالادهای از پیش آماده شده، لبنیات و محصولات آماده و ... استفاده می شود. مدیران شرکت می گویند که سیستم نشانگر دستکاری شدن بسیار برای مصرف کننده نهایی و همچنین توزیع بسته بندی به خرده فروشی ها مهم است. "مصرف کنندگان نهایی خواهان تضمین قابل رویتی هستند که ببینند و مطمئن شوند که ظرف / سطل برای نخستین بار توسط آنان است که باز می شود. از طرف دیگر خرده فروشان هم در پی این هستند تا کالایی را که می فروشند جعلی یا تقلبی نباشد.

اطلاعات تکمیلی در: www.ipl-plastics.com

جعبه های مقوایی برای بسته بندی محصولات دارویی

جعبه های مقوایی RxTrakSecure که برای بسته بندی محصولات



دارویی به بازار آمده اند بنا به گفته شرکت با استفاده از آخرین فن آوری چاپ ضد جعل و مشابه سازی تولید شده اند.

محصولات RxTrakSecure با دوام و آسان در به کارگیری هستند و از قابل دسترسی وسایل

برای جلوگیری از جعل فرآورده های دارویی به شمار می آیند.

بر روی این جعبه ها همچنین از برچسب های حساس به فشار همراه تگ های RFID ۱۰۰ درصد قابل خواندن، برچسب های هولوگرافیک، شماره سریال، تغییر رنگ چاپ امنیتی و مواد نشانگر دستکاری شدن نیز برای اطمینان بیشتر به کار گرفته شده است.

اطلاعات تکمیلی در: www.newjerseypackaging.com

In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

Moshaver
Import Export Co.LTD

Tel: +98 (021) 22253710

Po. Box: 3th floor, No 88, Mirdamad

Email: Saed@moshaver.co.ir

SANAT BASTEBANDI
(Monthly Packaging magazine)

10th year, No.89, 2007

7600 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 Nouraei

Soheil Chehrehei
soheil@iranpack.org

Arastoo Shahabi
shahabi@iranpack.org

Mustafa Imampour - Akram Ghodrat

Soosan Khakbiz - Azar Kahvaei

Hashem habibi - Pouneh Hejab

M. R. Heydarpour - Z. Salim bahrami

Noushin Bayat - M. Nuoraie Ashtiani

لاستیک تندیس

• روکش انواع نوردهای تولید و چاپ فیلم
• فلکسو، هلیو و لمینه
Solvent-base Solvent-less

• روکش انواع غلتهای سیلیکونی
• تعمیر، بازسازی و سنگزنی انواع شفتها و سیلندرهای چاپ

نشانی: میدان رسالت، خیابان نیروی دریایی، کوچه اشرفی، پلاک ۲۲
تلفن: ۷۷۸۰۸۸۶۸ - ۷۷۲۲۴۲۴۸ - ۷۷۴۹۱۰۹۹ - ۷۷۲۲۳۵۵۷ - فکس: ۷۷۲۰۲۵۰۶ موبایل: ۰۹۱۲۱۸۶۵۲۹۰



صنایع بسته بندی برزین کارتن پارس (سهامی خاص)

• تولید انواع کارتن سه لایه، پنج لایه، E فلوت با چاپ ۴ رنگ
• تولید انواع جعبه های لمینیتی و دایکاتی با چاپ افست تا سطح وسیع

آدرس: جاده ساوه، بعد از سه راه آدران، شهرک صنعتی نصیرآباد، خیابان سرو، خیابان سرو ۲۵، پلاک D11
تلفن: ۳-۴۳۹۱۰۹۱ (۰۲۲۹) فکس: ۴۳۹۱۰۹۴ (۰۲۲۹)

www.barzincarton.com

email: info@barzincarton.com



شرکت ماشین سازان فردا صنعت

طراح و سازنده ماشین های چاپ افست خشک
چند رنگ ویژه ظروف یکبار مصرف تخت و بطری

۰۹۱۲۷۳۹۶۸۰۳-۰۹۱۲۵۰۹۸۶۳۰



ماهنامه صنعت بسته بندی
با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

چهارمین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران
خدمات بسته بندی ایران

فهرست دست اندرکاران بسته بندی در ایران
حاصل دو سال تلاش پرسنل ماهنامه صنعت بسته بندی

۴۰۴ صفحه - ۷۰۰۰ تومان

