

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



بسته بندی

ماهنامه صنعت بسته بندی

(چاپ و بسته بندی سابق)

فرهنگی، اقتصادی

ISSN 1735-4749

شهریور ۱۳۸۶ شماره ۹۲

۱۴۴ صفحه

در تیراژ ۸۰۰۰ 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 گوی اصفهان:

امیرهوشنگ 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 ارنت

عرضه کننده ماشین آلات تولید فیلم های بسته بندی

مطابق با استانداردهای بهداشتی ایران

تلفن: ۰۲۱-۸۸۲۱۴۵۱۴

آدرس: یوسف آباد، خیابان جهان آرا، کوچه ۴۷، پلاک ۱۷، واحد ۳

email: info@ometco.com

www.ometco.com

امور مشترکان: سپیده هژبری، هدی قاسمی

دبیر سرویس ترجمه:

سهیل چهره ای ۱۷ ۳۴ ۲۰۵ ۰۹۱۲

سرویس خبر:

سیده اکرم قدرت ۰۹۳۲۹۴۱۷۶۳۹

همکاران این شماره:

مهندس مصطفی امام پور، مهندس ارسطو

شهابی، مهندس محسن اشجاری، سوسن

خاکبیز، مهندس فاطمه حاجی صولت،

هلیا ارغند، مهندس نوشین بیات،

آذر کهوایی، مهندس نازنین زند،

مهندس حسین ناظرانی هوشمند،

محمدشاپور اسفرجانی، فریدون خشنودی،

علی فتاحی

امور اداری: زهرا مهرابی

تدارکات: فرهاد کارگرزاده

شهریور ۱۳۸۶

شماره ۹۲

آن چه در این شماره
می خوانید

صفحه ۱۴

مردم و بسته بندی

سرور

صفحه ۵

روزهای بهتر برای صنعت چاپ

صفحه ۶

هم گرای در جهت هم افزایی

صفحه ۱۱

خروج از روزمرگی

صفحه ۱۸

لبه تاریکی

صفحه ۳۰

طراحی سبز در بسته بندی

صفحه ۵۸

بسته بندی اخبار

۲۲ صفحه

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

- مردم و بسته بندی ◀ ۴
- روزهای بهتر برای صنعت چاپ ایران ◀ ۵
- هم گرای در جهت هم افزایی (گزارشی درباره شهرک چاپ) ◀ ۶
- آینده ما را دانستن تعیین می کند ◀ ۹
- رییس اتحادیه صادرکنندگان صنعت چاپ ایران: هدف ما حضور جدی در بازارهای فرامرزی است ◀ ۱۰
- خروج از روزمرگی ◀ ۱۱
- معرفی گزارش ۶ میلیون تومانی موسسه پیرا درباره آینده چاپ بسته بندی ◀ ۱۲
- گزارش ششمین نمایشگاه چاپ بسته بندی، تبلیغات و صنایع وابسته در اصفهان ◀ ۱۶
- لبه تاریکی ◀ ۱۸
- بسته بندی پودر لباسشویی در ایران ◀ ۱۹
- سیاست های پولی، موجب رکود بازار ◀ ۱۹
- دردسر نوآوری ◀ ۲۰
- استفاده از ظروف PET برای آبلیمو و سرکه بهداشتی نیست ◀ ۲۲
- در هیچ کشوری به اندازه ایران به ظاهر بسته بندی دستمال کاغذی توجه نشده است ◀ ۲۵
- بسته بندی آبمیوه در ایران هم پای بسته بندی دنیا است ◀ ۲۶
- طراحی سبز در بسته بندی ◀ ۳۰
- تاثیر رنگ در بسته بندی (بخش سوم) ◀ ۳۲
- قانون جدید حمایت از بازیافت در امریکا ◀ ۳۴
- مقررات FDA برای استفاده از فناوری نانو در بسته بندی مواد غذایی ◀ ۳۶
- تولید مقوای کنگره ای با تاکید بر شناخت موادخام سلولزی مورد استفاده ◀ ۳۸
- چاپ مستقیم بر روی شیشه (بخش پایانی) ◀ ۴۰
- بسته های پلاستیکی تمیزتر با استفاده از مستریچ مناسب ◀ ۴۲
- آشنایی با فواید ایجاد واحدهای بار متمرکز در حمل کالاها و استفاده از فیلم های استرچ در تحقق آن ◀ ۴۴
- آزمایش RFID در محیطی واقعی ◀ ۵۰
- معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی ◀ ۵۲
- کتاب های بسته بندی ◀ ۵۴
- نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی ◀ ۵۵
- اخبار بسته بندی ◀ ۵۸
- آخرین وضعیت ◀ ۵۸
- اعلام رویکرد جدید هایدلبرگ در سمینار ایران روتاتیو ◀ ۶۱
- اخبار داخلی ◀ ۶۲
- اخبار خارجی ◀ ۷۲

مردم و بسته‌بندی

سیده اکرم قدرت

PEOPLE & PACKING

دانشجوی رشته زبان فرانسه (خانم) استفاده از ظروف پلاستیکی و رنگ نامناسب در برخی محصولات شوینده

استفاده از ظروف پلاستیکی و رنگ نامناسب در برخی از محصولات شوینده مثل شامپوها از جمله شامپوی صحت از رغبت و شوق خریداران نسبت به خرید این نوع کالاها می‌کاهد. همچنین تکرار مداوم و همیشگی رنگ و طرح بعضی از شوینده‌ها، انگیزه مصرف‌کننده‌ها را جهت خرید از بین می‌برد از این رو لازم است تولیدکنندگان داخلی ضمن ایجاد تنوع در تولید و رنگ ظروف بسته‌بندی لوازم شوینده، افراد جامعه را به خرید محصولات داخلی تشویق کنند.

فروشنده لوازم خانگی (آقا) دستگیره کارتن‌های لوازم خانگی بُرنده است

با توجه به این که دستگیره کارتن‌های لوازم خانگی جهت سهولت و راحتی حمل و نقل مصرف‌کننده به شمار می‌رود اما اکثر آنها دارای برندگی و تیزی است که فرد را برای حمل و نقل آن دچار مشکل می‌کند. این سفارش‌ها اغلب از سوی تولیدکنندگان لوازم خانگی داخلی به کارتن‌سازان داده می‌شود که این موضوع برای حمایت از تولیدکنندگان داخلی بسیار حائز اهمیت و با ارزش است ولی اگر تمهیداتی به کار برده شود که حمل و نقل لوازم خانگی راحت‌تر و به دور از استرس (به خاطر ترس از پاره شدن کارتن و برندگی دستگیره‌ها) صورت گیرد، مصرف‌کنندگان راضی‌تر خواهند شد.

کارمند بازنشسته (آقا) پلمب نبودن درب بسته‌بندی‌های شیشه‌ای

پلمب نبودن درب بعضی از بسته‌بندی‌های شیشه‌ای موجب ریختن محتویات داخلی آن می‌شود به طور مثال روغن زیتون، از این رو با توجه به گران بودن قیمت این نوع محصولات، هدر رفتن و ریختن آنها مجاز نمی‌باشد، همچنین در بسته‌بندی شیشه‌ای، (مانند سایر بسته‌بندی‌ها) قسمتی از شیشه خالی است و به صرفه نیست که مقداری از آن نیز به خارج شیشه بریزد و موجب چرب شدن دست و اطراف شیشه نیز بشود.

رییس یک اتحادیه (آقا) بسته‌بندی نامناسب موجب از دست رفتن بازارهای جهانی می‌شود

علی‌رغم محصولات خوب و باکیفیت ایرانی، بسته‌بندی‌های نامناسب و غیر استاندارد موجب شده تا کالاهای ایرانی در خارج از کشور با مشکل فروش و عرضه مواجه شوند و مشتریان خارجی تمایل کمتری به خرید محصولات ایرانی داشته باشند. اشکال و رنگ‌های نامناسب بر روی بعضی از بسته‌بندی‌ها، استفاده از مواد اولیه نامرغوب و غیر بهداشتی برای تهیه جعبه‌های مواد خوراکی، عدم به کارگیری کلمات و لغات لاتین بر روی بسته‌بندی‌ها برای شناساندن محصول به مشتریان خارجی از عمده‌ترین معضلات مربوط به بسته‌بندی کالاها به خصوص کالاهای صادراتی است که این موضوع باید با دید کارشناسانه و مسئولانه مورد بررسی قرار گیرد.

خانه‌دار (خانم)

بسته‌بندی مواد پروتئینی مناسب نیست

با توجه به اهمیت و ضرورت به کارگیری بهداشت در مورد مواد پروتئینی مثل انواع گوشت و میگو، بسته‌بندی این نوع مواد غذایی چندان مناسب نیست. به عنوان مثال در بسته‌بندی بعضی گوشت‌ها از ظروف پلاستیکی بسیار کوچک (نسبت به حجم گوشت) استفاده می‌شود و از همه مهمتر این که این نوع بسته‌بندی مستقیماً با گوشت در تماس است. همچنین برای بسته‌بندی محصولی مثل میگو در بعضی از فروشگاه‌ها از مقوا استفاده شده است. بنابراین از آن جایی که انواع گوشت‌ها از آسیب‌پذیری و حساسیت بیشتری نسبت به دیگر مواد غذایی برخوردارند بسته‌بندی آنها باید بیشتر مورد توجه قرار بگیرد.

کارمند شرکت خدماتی (خانم)

بسته‌بندی بعضی بیسکویت‌ها از نوآوری کمتری برخوردار است

بسته‌بندی برخی از بیسکویت‌ها علی‌رغم قدمتی که در ایران دارند از نوآوری و تکنولوژی کمتری برخوردار است به طوری که بسته‌بندی بعضی از آنها استحکام و پوشش صحیح را ندارند و گرد و غبار به راحتی وارد بسته می‌شود در صورتی که این نوع مواد خوراکی هستند و با سلامت افراد جامعه به ویژه کودکان و خردسالان سروکار دارد. بالابردن کیفیت بسته‌بندی این نوع کالاها می‌تواند علاوه بر رونق داخلی، در امر صادرات نیز موثر باشد.

تولیدکننده پوشاک (آقا)

بسته‌بندی‌های پوشاک زیبایی و جذابیت لازم را ندارند

بسته‌بندی‌های بخش عمده‌ای از البسه که در داخل کشور تولید می‌شود از زیبایی و جذابیت کمتری برخوردار است به گونه‌ای که این نوع بسته‌بندی‌ها نظم و ترتیب خاصی ندارد و بیشتر البسه از جمله پیراهن مردانه دارای چین و چروک‌های بسیار است این موضوع علاوه بر این که از جذابیت و زیبایی پوشاک می‌کاهد مستلزم اتوکشی نیز هست در غیر این صورت لباس قابل استفاده نیست.



روزهای بهتر برای صنعت چاپ ایران

رضا نورانی

سردبیر

نگاه محدود و موضع‌گیری‌های غیر تخصصی بعضی از رهبران صنعتی چاپ نه به ایشان توان مدیریت پهنه وسیع تخصص‌های موجود در چاپ را می‌دهد و نه خیل متنوع روزی خوران سفره چاپ علاقه‌ای به تمکین در برابر ایشان دارند.

اوضاع به سمت بهبودی است. امروز متولی دولتی چاپ بیش از هر زمانی موضع‌گیری‌ها و عملکردهای مثبت و سازنده دارد. این به معنی تأیید همه چیز در دفتر امور چاپ وزارت ارشاد نیست، اما ساقه‌ای که بذرش از چند مدیریت قبلی در خاک جا گرفته بود و از دوران مدیریت جامی سر از خاک برآورد رشد خود را ادامه داده و کم‌کم به میوه‌دادن نزدیک شده است. شهرک چاپ از جمله این میوه‌ها است. اگر به شعار شهرک چاپ یعنی "همگرایی با هدف هم‌افزایی" دقت کنیم خواهیم دریافت که این همان عامل مثبتی است که در گذشته نبوده و امروز زمینه‌اش فراهم شده و شهرک چاپ می‌تواند آن را عینی کند.

ذات فراقکنی، روح همگرایی و اعتماد به دیگران را از بین می‌برد. این که همواره تقصیرها را به گردن دیگران بیاندازیم و غیر خودی‌ها را مزاحم و مداخله‌گر معرفی کنیم هیچ جایی برای "اتحاد" در عرصه تولید باقی نمی‌گذارد. زیرا از چشم داروغه همه مجرم هستند مگر خلاف آن ثابت شود. اما در منظر شیخ همه پاک هستند مگر غیر آن اثبات شود. حرکتی چون ایجاد شهرک چاپ به دلیل تقویت همزیستی حرفه‌ای و آموختن این که در یک حرفه و در کنار یکدیگر کار کنیم موجب بهبود ادبیات و باورها در اهالی چاپ شده و دست‌اندرکاران حرفه‌های گوناگون مرتبط با چاپ را به صورت یک تولیدکننده واحد در می‌آورد.

می‌توان مدعی شد ارزشهایی مثبت این همگرایی و هم‌افزایی مدنیت جدیدی است در میان اهالی چاپ که اگر به درستی شکل بگیرد در حد ایجاد یک تشکل چاپی جدید در تاریخ چاپ ایران ثبت خواهد شد. با این تفاوت که این تشکل جدید بر خلاف بسیاری از تشکلهای از طریق بازدهی بالای خود شناخته خواهد شد نه از راه درخواستها و اعتراضاتش.

چاپ عرصه‌ای بزرگ است و شاید با راه‌اندازی شهرک چاپ فرصتی پیش بیاید تا بسیاری از صنایع و حتی خود مدعیان تولید چاپ با عرض و طول واقعی آن و با حرف متعددی که در این عرصه فعالیت می‌کنند بیشتر آشنا شوند. شاید فرصتی جدید برای سازماندهی و طبقه‌بندی دقیقتر و صحیح‌تر مشاغل فعال در صنعت و صنعت چاپ نیز فراهم شود.

چند سالی است که وقتی ایام شهریور را سپری می‌کنیم ذهن ما مشغول چاپ می‌شود. البته تمام کسانی که کار و کسب آنها با چاپ سر و کار دارد تمام ایام سال با چاپ و اهالی آن حشر و نشر دارند. اما شهریورماه به دلیل قرار گرفتن روز ملی چاپ فرصتی را فراهم می‌کند که عمیقتر به چاپ و مسائل پیرامون آن نگاه کنیم.

باید اعتراف کرد که چاپ دیگر آن شکل قبلی را که همه حرفه‌ها، مراسم و آدمهای تکراری و کلیشه‌ای بودند یدک نمی‌کشد. طی سالهای گذشته صنعت چاپ کشور تا حدی از سطح به عمق رفته و از درون مشغول بازسازی خود شده است. این جا منظور از درون، روابط درون صنعتی نیست که البته توسعه در عمق نه در کوتاه‌مدت که در مدتی بیشتر باعث اصلاح روابط درون صنعتی هم خواهد شد. منظور این است که چاپخانه‌ها به تدریج فراقکنی را کنار گذاشته و به سمت اصلاح و تقویت اصولی واحد چاپی خود حرکت کرده‌اند. فراقکنی سیاست سنتی بعضی افراد در صنف چاپ بوده و هست که سالیانی است روند توسعه صنعت چاپ کشور را کند کرده است. این که هر مشکلی در صنعت چاپ را نتیجه عملکرد دیگران در بیرون صنف بدانیم به طور طبیعی صنعت چاپ را طوری پروراند که دیگر حتی تحمل همکاران درون صنعتی خود را هم نداشته باشند.

وقتی یک دستگاه ریسوگراف تهدید محسوب شود. وقتی ناظر چاپ تهدید محسوب شود. وقتی وزارت ارشاد و صنایع هر دو تهدید محسوب شوند. وقتی هر کسی به جز آن که ماشین چاپ افسست دارد غیرخودی محسوب شود. وقتی عده‌ای با تفکر و ادراک صنعتی اصرار دارند خود را به عنوان تصمیم‌سازان و سیاست‌گزاران ملی یک صنعت بزرگ و متنوع جلوه دهند و به این هم بسنده نکرده علوم و صنایع همکار خود را هم زیرمجموعه خود بخوانند نتیجه چیزی جز تضاد درونی نخواهد بود. از یک سو خدمات چاپ را در میان هزاران حرفه و تخصص چنان مهم و تاثیرگذار عنوان می‌کنند که کودک تازه به دنیا آمده را هم مدیون صنعت چاپ می‌دانند و از سویی دیگر دستگاه کپی و ریسوگراف را تهدید قلمداد می‌کنند. اگر به راستی این همه امور به دست چاپ انجام می‌شود و چاپ این همه بهره‌ور و عناصر مرتبط دارد چرا تصمیم‌گیری در این عرصه فقط به دست مجریان چاپ است؟

با این حال به نظر می‌آید اهالی چاپ دیگر از حرفهای تکراری خسته شده‌اند. تعداد واحدهایی که در کار چاپ وارد می‌شوند و اصرار دارند که با رهبران صنف خود برخورد نداشته باشند رو به توسعه است. این حرکت بخصوص در بخش بسته‌بندی بسیار به چشم می‌خورد.



هم‌گرایی در جهت هم‌افزایی

گفت و گوی ویژه با جلال ذکایی، مدیر دفتر امور چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی درباره شهرک چاپ

بسیار خوب شرکت شهرک‌های صنعتی تهران مواجه شدیم آنها جهت انجام این کار دو جایگاه و فضا به ما پیشنهاد دادند که فضای فعلی رو به روی فرودگاه امام در حدود ۲۰۰ هکتار است و توافقات اولیه برای اختصاص این فضا انجام شده، به هیات وزیران رفته و پس از تصویب، هزینه مربوطه اختصاص یافته و در شرایط کنونی در حال پیگیری تخصیص اعتبار از طرف سازمان مدیریت و برنامه‌ریزی هستیم. از طرفی مراحل ساخت و ساز شهرک توسط شرکت‌های مشاور پیگیری شده و قرار است کلنگ افتتاح شهرک در روز صنعت چاپ زده شود، از آن به بعد فعالیت زیرساختها از طریق

شهرک از سر گرفته شد. همچنین با توجه به این که بیشترین ظرفیت چاپی کشور در تهران وجود دارد راه‌اندازی شهرک چاپ تهران بیشتر مورد توجه قرار گرفت و مراحل اولیه کار در تهران شروع شد.

در خصوص ایجاد این شهرکها در شهرستان‌ها تلاش می‌کنیم در استان‌هایی که ظرفیت راه‌اندازی شهرک چاپ را دارند این موضوع پیشنهاد داده شود و استان‌هایی را که فارغ از این خصوصیت و ظرفیت هستند به سوی خوشه‌ای کردن واحدها پیش ببریم تا بتوانیم اطلاعات و آمار جامع و کاملی از چگونگی فعالیت آنها داشته باشیم.

این روزها دفتر امور چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی و در راس آن جلال ذکایی در آستانه یکی از مهمترین رویدادهای صنعت چاپ کشور هستند. کلنگ‌زنی نخستین شهرک چاپ در ایران در تاریخ صنعت کشور ثبت و نام دفتر چاپ وزارت ارشاد نیز به عنوان سازمانی که این حرکت مثبت را از حرف به عمل تبدیل کرد در کنار آن جاودانه خواهد شد.

در حال حاضر همه اطلاعات در خصوص شهرک چاپ از سرچشمه‌ای به نام دفتر چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی قابل دستیابی است. به همین دلیل به سراغ جلال ذکایی مرد اول دولت در حوزه چاپ رفتم تا آخرین اطلاعات و دانستنی‌های مهم شهرک چاپ را در اختیار ما و خوانندگان محترم ماهنامه صنعت بسته‌بندی قرار دهد.

سابقه شهرک چاپ در ایران چگونه است؟
سابقه ایجاد شهرک چاپ به سال‌های گذشته بر می‌گردد که خوشبختانه ضرورت این مهم از سوی دست‌اندرکاران و مسئولان مطرح شد. همچنین این موضوع برای اولین بار توسط اتحادیه چاپخانه‌داران قم پیشنهاد و تا سال ۸۲ ادامه یافت. ولی متأسفانه بعد از آن روند کار به انحراف کشیده و کار متوقف شد. تا این که با آمدن آقای هرنندی وزیر فرهنگ و ارشاد اسلامی درخواست مجدد راه‌اندازی شهرک چاپ مورد استقبال قرار گرفت و ادامه فعالیت

هدف از راه‌اندازی یک شهرک خاص برای چاپ چیست؟

رویکرد و هدف اصلی ما از ایجاد شهرک چاپ، تجمیع واحدهای چاپی بوده که می‌تواند زنجیره تولید را از ابتدا تا انتها تشکیل دهد. از طرف دیگر همگرایی واحدهای مرتبط جهت هم‌افزایی که منجر به کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفی و کمی تولیدات می‌شود جزء اهداف انکارناپذیر و تثبیت شده شهرک به شمار می‌رود اما با توجه به این که ما برای راه‌اندازی شهرک هیچ تجربه‌ای نداشتیم از این رو برنامه‌ای مدون و اصولی نیز جهت تاسیس آن تعریف نشده بود ولی از آن جایی که تمامی نواقص و کمبودها را لمس کرده بودیم با دیدگاه مثبت به سمت این کار پیش رفتیم و در این مورد با استقبال

بررسی سوابق شهرک چاپ در دنیا و مصاحبه با افرادی که در این شهرک‌ها در حال فعالیت هستند یکی از اقدامات وزارت ارشاد بوده است. به طور مثال تهیه و تولید فیلم مستند از شهرک چاپ چین، بخش مهمی از برنامه‌های ما بوده که قرار است از طریق تلویزیون پخش شود در مورد کشور امارات نیز چنین اقدامی صورت گرفته است.

مجری آغاز و تا حدود یک سال تاسیسات عمومی (آب، برق، تلفن و ...) و امکانات دفع پسماندها آماده و به بهره‌برداری خواهد رسید.

در این رابطه، واحدها و شرکت‌های علاقمند به ساخت و ساز می‌توانند از مهر یا آبان‌ماه سال جاری، درخواست‌های خود را به واحد مربوطه ارائه دهند تا ضمن معرفی به شرکت شهرک‌های صنعتی (در صورت عدم مشکل) فعالیت خود را شروع کنند.

آیا برای تقسیم‌بندی واحدهای شهرک و اختصاص آن به سرمایه‌گذاران معیار مشخصی وجود دارد؟ به عبارت ساده‌تر تقسیم‌بندی داخل شهرک سقف معینی از سرمایه‌گذاری را می‌طلبد و یا این که سرمایه‌گذاران کوچک می‌توانند بخشی از فعالیت‌های تولیدی خود را در واحدهای کارگاهی شهرک انجام دهند؟

ما اول باید ببینیم که فضای شهرک محدود است به طوری که از ۲۰۰ هکتار فضای در نظر گرفته شده، فقط ۱۵۰ هکتار آن به چاپخانه‌ها اختصاص می‌یابد و مابقی جهت امور متفرقه است. بنابراین قادر نیستیم تمام چاپخانه‌ها را وارد شهرک کنیم هر چند که انجام این کار ضرورت هم ندارد. همچنین از آن جایی که رویکرد ما در شهرک چاپ، توسعه صادرات صنعت چاپ است باید شرایطی فراهم شود تا صدور خدمات چاپی به سهولت و به دور از مشکلات موجود انجام شود. طبعاً واحدهای کوچک با ادغام شدن در یکدیگر و تشکیل مجموعه‌ای واحد می‌توانند هدف اصلی ما را که همگرایی در جهت هم‌افزایی است محقق کنند در غیر این صورت حضور واحدهای کوچک در شهرک دارای توجیه اقتصادی نیست. از این رو آنها باید یا با هدف توسعه و گسترش کار در شهرک مستقر شوند یا با هم‌پوشانی و ادغام در واحدهای دیگر تا بتوانند به توجیه اقتصادی لازم برای حضور و تثبیت در آن جا دست یابند در غیر این صورت از نظر و دیدگاه ما هیچ محدودیتی جهت استقرار واحدهای کوچک انتزاعی و مجزا وجود ندارد.

بالاترین سقف واگذاری فضا برای چاپخانه‌داران در شهرک چقدر است؟ به طور مثال بعضی واحدهای خیلی بزرگ دارای زیرمجموعه‌های مربوط به فعالیت خودشان هستند به طور کلی آنان، تا چه میزان می‌توانند فضای لازم در اختیار آنها قرار دهید؟

ما برای رسیدن به این اهداف و تقسیم‌بندی‌ها، کار گروهی تشکیل داده‌ایم تا ضمن معرفی چاپخانه‌داران به این کار گروه آنها قادر به درجه‌بندی و تعیین اولویتها باشند و بتوانند تخصص‌ها را در نظر بگیرند ولی با این حال نمی‌توانیم فضای وسیعی را در اختیار معدودی از افراد یا واحدهای خیلی بزرگ قرار دهیم مگر این که افراد به شهرک صنعتی شمس‌آباد منتقل شوند و یا این که از ادغام دو واحد بزرگ جهت استقرار مجموعه‌های کلان استفاده شود ولی با این وجود سقف خاصی در نظر گرفته نشده ولی مساله‌ای مهم این است که رابطه مستقیمی بین درخواست فرد و حجم سرمایه‌گذاری وجود دارد که اصولاً باید منطقی و قابل قبول باشد و از طرف دیگر خروجی‌های آن باید کنترل و بررسی شود.

رابطه بین صنعت بسته‌بندی و شهرک چاپ چیست؟ این دو چگونه می‌توانند در یکدیگر تاثیرگذار باشند و همدیگر را تقویت کنند؟

به طور کلی شهرک چاپ تافته جدا بافته از صنعت بسته‌بندی نیست هر چند بعضی از تعاریف در حوزه بسته‌بندی و چاپ نسنجیده و غیر علمی است که موجبات مرزبندی غیر معقول و غیر منطقی را در این دو صنعت ایجاد کرده است.

صنعت چاپ با بسیاری از حوزه‌های صنعتی، هنری و صنعت بسته‌بندی ارتباط مستقیم دارد که در اکثر موارد منفک از بسته‌بندی نیست. درست است که از دید افراد، کار در کارخانه یک نوع تولید است ولی چاپ خدمات است که می‌تواند در خدمت سایر صنایع از جمله بسته‌بندی باشد.

آیا در شهرک چاپ، ادوات و ماشین‌آلات چاپ نیز ساخته و تولید می‌شود و فضایی جهت انجام این کار اختصاص یافته است؟

با توجه به محدود و کوچک بودن مقیاس فضا در شهرک، تولید و ساخت انواع و اقسام ادوات و ماشین‌آلات چاپ بعید به نظر می‌رسد و چنین رویکردی وجود ندارد و هدف اصلی ما در شهرک ارائه خدمات چاپ است. بنابراین همان طور که گفته شد مهمترین مانع جهت تولید ماشین‌آلات محدودیت فضا بوده (با توجه به این که واحدهای ساخت و ساز ادوات نیازمند فضای بسیار وسیع و بزرگ است) که البته دو راهکار جهت گسترش فضای شهرک

وجود دارد اول این که از فضای گسترده شهرک صنعتی شمس‌آباد استفاده کرده و دوم فضای انتهایی شهرک را تا جایی که امکان دارد توسعه دهیم. این امر بستگی به سرمایه‌گذاری و میزان تقاضای افراد دارد.

بعضی از واحدهای چاپی قسمت اعظم مرکب خود را، داخل چاپخانه تامین می‌کنند و این موضوع ممکن است با درخواست‌های دیگر واحدها (خرید مرکب) رو به رو شود، شما با این دوگانگی فعالیت چگونه برخورد خواهید کرد؟

صنعت چاپ با بخش‌های مختلفی در ارتباط است که قابل تفکیک و جدا کردن نیست به طور مثال بعضی از چاپخانه‌ها، خودشان فیلم نیز تولید می‌کنند و این یک امر طبیعی است. در مورد مرکب نیز قضیه همین طور است تولید مرکب برای تامین نیازهای خود مجموعه هیچ مشکلی ندارد و در این مورد محدودیتی نیست. ولی برای بعضی از تولیدات مثل تولید کاغذ و مقوا که فضای بزرگی را می‌طلبد به دلیل نبود فضا محدودیت وجود دارد و ما نمی‌توانیم اجازه دهیم که این گونه صنایع بالادستی بخش عمده‌ای از شهرک را تسخیر کرده و اختیارات و امکانات سایر واحدها را تحت‌الشعاع قرار داده و مشکلاتی را برای واحدهای دیگر ایجاد کنند



قصد داریم در آینده (بر اساس نظر هیات وزیران) این شهرک را به سمت منطقه آزاد پیش ببریم.

آیا برای حضور در شهرک شروط خاصی وجود دارد؟ به طور ساده‌تر واحدهایی که بخواهند از امکانات شهرک استفاده کنند باید چه شرایطی داشته باشند؟

شروط لازم و ضروری برای ورود چاپخانه‌داران و واحدهای وابسته در حال بررسی و تدوین است، به طور مثال در شهرک برای ناشران فضای انبار در نظر گرفته‌ایم همچنین برای تعمیرکاران صنعت چاپ، واردکنندگان ماشین‌آلات چاپ و حتی



واحدهایی که مستقیماً با صنعت چاپ در ارتباط نیستند جایگاهی اختصاص یافته که در حال تدوین است. همچنین در این رابطه شرکت مشاور شهرک، آمارها و اطلاعاتی را از ما درخواست کرده و ما نسبت‌های کلی را در اختیار آنان قرار داده‌ایم. علاوه بر این یکی از وظایف کار گروه این است که محدودیت‌ها و شرایط را برای ما مشخص کنند تا بتوانیم بر اساس آن داده‌ها برنامه‌ریزی کرده و اقدامات لازم را شروع کنیم.

قصد داریم در آینده جلساتی را برای تولیدکنندگان محصولات چاپی با مصرف‌کنندگان این محصولات ایجاد کنیم تا افراد ضمن بحث‌های چالشی، مسایل عینی و واقعی را از نزدیک درک کرده و میزان ضایعات و مشکلات موجود را به طور واقعی برآورد کرده و در جهت رفع آنها تلاش کنند.

آیا نمونه‌ای از شهرک چاپ در دنیا وجود دارد و وزارت ارشاد اطلاعاتی در این زمینه کسب کرده است؟

بله. بررسی سوابق شهرک چاپ در دنیا و مصاحبه با افرادی که در این شهرک‌ها در حال فعالیت هستند یکی از اقدامات وزارت ارشاد بوده است. به طور مثال تهیه و تولید فیلم مستند از شهرک چاپ چین، بخش مهمی از برنامه‌های ما بوده که قرار است از طریق تلویزیون پخش شود در مورد کشور امارات نیز چنین اقدامی صورت گرفته است. همچنین با توجه به این که ایجاد شهرک چاپ، هیچ‌گونه سابقه‌ای در کشور ایران نداشته، به طور طبیعی در ابتدا با ابهامات و استقامت‌های مواجه شده و خواهد شد اما به دلیل این که، اولین گروه و مجموعه‌ای هستیم که قبل از ایجاد شهرک، شروع به انجام کار فرهنگی کرده‌ایم تا حدودی توانسته‌ایم اشتیاق افراد را جهت راهاندازی

شهرک تحریک کرده به طوری که علاقه بسیاری برای شروع این کار وجود دارد. البته شاید نزدیک بودن شهرک به تهران، وجود مزایا برای تولیدات بیشتر و از همه مهمتر فرهنگی بودن قشر چاپخانه‌داران موجب شده تا دیگران از خود مقاومت کمتری نشان داده و مشتاقانه با این موضوع برخورد کنند.

علاوه بر اهمیت دادن به مسایل سخت‌افزاری و نرم‌افزاری در شهرک چاپ، چه برنامه‌هایی در زمینه ایجاد فضاهای فرهنگی در نظر گرفته‌اید؟

ما ضمن توجه به موضوعات آموزشی در شهرک، مسایل فرهنگی سرمایه‌گذاران و کارکنان را بر اساس نیاز آنها مدنظر قرار دادیم و برنامه‌هایی را نیز در این رابطه اجرا خواهیم کرد. ایجاد کارگاه بزرگ آموزش صنعت چاپ، ارائه آموزش‌های علمی و کاربردی، ایجاد سالن‌های چند منظوره جهت استفاده مسایل فرهنگی و آموزشی و راهاندازی یک مجتمع ورزشی هر چند به صورت کوچک از جمله اقدامات ما در مورد رفع نیازهای افراد از بعد فرهنگی و آموزشی بوده است.

با توجه به این که شهرک چاپ با تهران فاصله نسبتاً طولانی دارد، شما چه امکاناتی را برای اسکان و رفت و آمد و اقامت کارکنان شهرک فراهم کرده‌اید؟

ما در این مورد مکاتباتی را با دست‌اندرکاران و مسئولان مترو داشته‌ایم و آنها طبق برنامه قرار است مسیر مترو را تا فرودگاه امام (ره) بسط و گسترش دهند و از آن جایی که شهرک تقریباً رو به روی فرودگاه امام (ره) است، کارکنان به راحتی می‌توانند با استفاده از یک مینی‌بوس که شهرک در اختیار آنها قرار می‌دهد به محل کار خود مراجعه کنند. علاوه بر این شهرک پرند نیز جهت راهاندازی یک تعاونی مسکن اعلام آمادگی کرده تا زمین مورد نیاز را در اختیار افراد قرار دهد.

احداث هتل در شهرک چاپ برای اسکان مهمانان خارجی و شهرستانی (که اگر در این زمینه موفق شویم اولین شهرک دارای هتل خواهیم بود) از جمله تسهیلات و امکانات مدنظر برای شهرک است. اما باید به این نکته توجه داشت که مسایل مربوط به تردد و اسکان وظیفه ما نیست ولی عقل حکم می‌کند برای توسعه و رونق کار شرایط لازم و بهینه جهت

رفاه افراد فراهم شود تا بازدهی و نتیجه کار با به وجود آوردن انگیزه لازم دو چندان شود.

دولت چه امکانات و مزایایی را در اختیار افراد مستقر در شهرک قرار خواهد داد؟

به طور طبیعی راه‌اندازی شهرک چاپ مزایا و قابلیت‌هایی را در پی خواهد داشت و شهرک تسهیقاتی را برای سرمایه‌گذاران ایجاد خواهد کرد. همچنین با توجه به این که بخش عمده‌ای از سرمایه‌گذاری در شهرک وابسته به نقدینگی و اعتبارات است، از طرف دیگر صنعت چاپ، از جمله صنایع هزینه‌بر و گران است تا حدی که افراد توان و تکافوی فراهم کردن چنین سرمایه‌ای را ندارند، بنابراین وزارت ارشاد توافقاتی را با بانک صنعت و معدن انجام داده تا افراد بتوانند با ارائه وثیقه سبک، بازپرداخت طولانی مدت وام دریافتی و نرخ سود تک رقمی از تسهیلات دولتی استفاده کنند. اختصاص این تسهیلات نشانگر عزم جدی دولت جهت انجام این کار است که امیدواریم به زودی محقق شود.

با توجه به این که اکثر واحدهای چاپی کشور بر اساس نیازها و تجارب ذهنی افراد به وجود آمده و آنها جهت استانداردسازی واحدهای فعال خود، اقدامات لازم را انجام نداده‌اند، آیا وزارت ارشاد برنامه‌ای را برای پیاده‌سازی و استفاده از استانداردهای ملی و بین‌المللی واحدهای چاپی موجود در شهرک چاپ در نظر گرفته است؟

اگر بخواهیم ادعا کنیم که شهرک چاپ اولین شهرک در سطح کشور است که می‌تواند به صورت مدل و الگو قابل تعمیم به سایر استان‌ها باشد، بنابراین باید شرایط و الزامات لازم جهت تشکیل و ایجاد آن وجود داشته باشد که یکی از این موارد به کارگیری حداقل استانداردها مثل بهداشت، استانداردهای زیست‌محیطی، مدیریت و ... است که افراد ملزم به رعایت و اجرای آنها هستند. همچنین قصد داریم در آینده (بر اساس نظر هیات وزیران) این شهرک را به سمت منطقه آزاد پیش ببریم.

دفتر امور چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی چه اقداماتی را جهت پیشرفت صنعت بسته‌بندی در کشور انجام داده است؟

با توجه به این که اداره مذکور ارتباط مستقیم با صنعت بسته‌بندی ندارد طبیعتاً نمی‌تواند اقداماتی را در این زمینه (فقط بسته‌بندی) انجام



تا بتوانند تحولی در خودشان ایجاد کنند و بر اساس نیازهای موجود پیشرفت و ترقی کنند در غیر این صورت دولت نمی‌تواند به تنهایی در این صنایع تحولی ایجاد کند.

با این حال معتمد طی این دو سال اتفاقات نادر و منحصر به فردی در صنعت چاپ به وجود آمده که در طول ۲۸ سال گذشته بی‌سابقه بوده است تا حدی که افراد در صنعت چاپ به این باور رسیده‌اند که می‌توانند موجبات تحولات عظیمی را ایجاد کنند و زمانی که این تشکلهای بر اساس نیاز و باورهای درونی افراد ایجاد شود می‌تواند دوام داشته باشد و این موضوع مهمترین مسئله برای تحول در صنعت است. قصد داریم در آینده جلساتی را برای تولیدکنندگان محصولات چاپی با مصرف کنندگان این محصولات ایجاد کنیم تا افراد ضمن بحث‌های چالشی، مسایل عینی و واقعی را از نزدیک درک کرده و میزان ضایعات و مشکلات موجود را به طور واقعی برآورد کرده و در جهت رفع آنها تلاش کنند.

دهد اما از آن جایی که در اکثر موارد صنعت چاپ با بسته‌بندی ارتباط تنگاتنگ و جدانشدنی دارد بنابراین امکاناتی که برای صنعت چاپ در نظر گرفته می‌شود در بسته‌بندی نیز نمود پیدا می‌کند (بسته‌بندی انعطاف‌پذیر، چاپ لیبلها و یا بسته‌بندی مقوایی) به زبان ساده‌تر ما هر چه قدر در صنعت چاپ پیشرفت کنیم به همان اندازه در بسته‌بندی نیز موفق خواهیم بود زیرا که چاپ و بسته‌بندی از یک خانواده هستند. ولی متأسفانه یکی از دغدغه‌های فعلی ما در این خصوص، حاشیه‌های موجود است که باید رفع شود و افراد به یک دید کلی و جامع در مورد این دو صنعت برسند. به طور مثال در سخنرانی‌ها و همایشها نکاتی مطرح می‌شود که حکایت از نگاه‌های بسیار محدود و جزئی در چاپ و بسته بندی دارد و حاشیه‌ها بیشتر مورد توجه قرار می‌گیرد. از طرف دیگر عده‌ای از افراد خواستار انفکاک و چندگانگی در این صنایع هستند مثل این که چاپ باید در حوزه صنعتی قرار بگیرد اما نکته مهم این است که دست‌اندرکاران بخش خصوصی مربوطه باید به یک بلوغ فکری منسجم و واحد دست یابند



آینده ما را دانستن تعیین می‌کند^(۱)

محمدشاپور اسفراجانی

چاپ فقط از مرکب و کاغذ تشکیل شده است و این امر قطعاً اشتباه بزرگی است. امروز برای چاپ کردن دانستنی‌های بسیاری از قبیل دانش مدیریت، ساماندهی سازمان، سیستم‌های کنترل، ابزار مناسب تولید، هدایت صحیح کارکنان برای به دست آوردن و حفظ مشتری و موارد بسیار دیگری لازم است.

با توجه به نوآوری‌های جدید و سرعت تغییرات تکنولوژی، استفاده از تکنیک‌های مدرن تولید نیازمند بالابردن سطح دانستنی‌های هر مرکز چاپی است. با استفاده از دانستنی‌های جدید ضمن افزایش کیفیت، ما از کاهش هزینه و افزایش سود بهره‌مند خواهیم شد و مشتریانی راضی خواهیم داشت. کارکنان خود را آموزش دهیم، چرا که کارکنان آموزش دیده مشاورینی درست و صحیح برای مشتریان خواهند بود و با دانسته‌های خود تلاش خواهند کرد تا مشتریان را سازمان خود وصل نمایند.

بپذیریم که دانستن یک قدرت سازمانی است و به سازمان شما توان رقابتی مناسب برای حفظ و افزایش مشتریان را می‌دهد.

۱- پیام محمدشاپور اسفراجانی مدیرعامل شرکت ایران روتاتیو خطاب به حاضران در سمینار معرفی مواد مصرفی چاپ مورخ پانزده و هفده مرداد در مرکز آموزش ایران روتاتیو.



رقابت بسیار فشرده‌ای که امروز در صنعت چاپ وجود دارد، مجموعه این صنعت را به اجبار به سمت استفاده از تکنولوژی برتر هدایت می‌کند. در گذشته نه چندان دور تعداد محدودی مراکز چاپی مجهز و بزرگ وجود داشت اما امروز با تغییر شرایط، ما شاهد گسترش تفکر سرمایه‌گذاری برای ایجاد و یا تجهیز کردن مراکز چاپی به تکنولوژی‌های برتر هستیم و این موضوع یعنی ایجاد مراکز چاپی مجهز و بزرگ از مباحث مهم روز صنعت چاپ در جهان است.

در دنیای امروز دیگر مراکز چاپی بزرگ و مجهز، در انحصار آمریکای اروپا و یا ژاپن نیست و خوشبختانه اکثر کشورهای جهان دارای مراکز چاپی مجهز، کامل و بزرگی شده‌اند. در نقطه مقابل در کشورهایی که به این سمت حرکت نکرده‌اند حتی کارهای چاپی با کیفیت که حاصل تجربه نیروهای ماهر و با تجربه می‌باشد با هزینه‌های سنگین و با روشهای سنتی قدیمی به دست می‌آید و متأسفانه این گروه با تفکر سنتی خود به اشتباه فکر می‌کند که

رییس اتحادیه صادرکنندگان صنعت چاپ ایران:

هدف ما حضور جدی در بازارهای فرامرزی است



- برنامه‌ها و اقدامات اتحادیه صادرکنندگان صنعت چاپ ایران در چند بخش تقسیم‌بندی شده است.

- در حال حاضر برنامه فعالیت اتحادیه با شروع کلاسهای آموزشی در رشته بازاریابی و آشنایی با موارد مهم در امر صادرات با همکاری سازمان توسعه تجارت در روزهای پنج‌شنبه و جمعه، ۲۶ و ۲۵ مردادماه، در هتل شیان بود. اقدام بعدی اتحادیه برگزاری و حضور در نمایشگاه داخلی و خارجی جهت معرفی توانمندی‌های صنعت چاپ کشور و آماده‌سازی بستر مناسب برای حضور جدی در بازارهای فرامرزی و همچنین اقدام جدی جهت جلوگیری از ورود کلیه موارد چاپی به کشور (در صورتی که امکان چاپ در داخل میسر باشد) است.

چنانچه اصرار به خرید از خارج از کشور باشد یقیناً دلایل واقعی این عملکرد را ریشه‌یابی و اعلام خواهیم کرد و انتظار داریم تمام افراد جامعه، ما را همراهی کنند. چون این کار موجبات صرف هزینه بسیار و خروج ارز از کشور می‌شود و این در حالی است که امکان هر نوع چاپ با پیشرفته‌ترین ماشین‌آلات در کشور ممکن است و سفارش به خارج، خلاف مصالح ملی است. با امید به این که مدیران و دست‌اندرکاران با باورکردن توان صنعت چاپ کشور، در راه پیشرفت و ترقی این صنعت پیش قدم باشند.

اقدام دیگر اتحادیه فراخوان همگانی و دعوت از همه هنرمندان رشته طراحی و گرافیک برای شرکت در مسابقه طرح بسته‌بندی جهت دو محصول استراتژی تولید بخش کشاورزی کشور، خرما و پسته است و علاوه بر این یک طرح آزاد به انتخاب و علاقه افراد شرکت‌کننده در نظر گرفته‌ایم که آنها می‌توانند طرح خود را برای هر یک از ۳ مورد به دفتر اتحادیه تا تاریخ ۱۵ مهرماه ۱۳۸۶ ارسال کنند. همچنین شرکت در تمامی موارد آزاد است.

علی‌رغم وجود مشکلات متعدد و گاهی اوقات لاینحل در صنایع کشور، طی چند سال اخیر صنعت چاپ توانسته با ورود انواع ماشین‌آلات مدرن و به روز دنیا در زمینه چاپ به پیشرفت‌های غیرقابل انکار دست یابد و با سرمایه‌گذاری در این صنعت به افتخارات بزرگی نایل آید البته پرواضح است که پیشرفت یک صنعت نباید به داخل کشور محدود شود بلکه برای بهبود کیفیت محصولات چاپی تولیدی و همچنین انتقال تجربیات علمی و عملی دست‌اندرکاران مربوطه لازم است با ایجاد روابط بین کشورهای مختلف، زمینه رقابت جهت افزایش کمی و کیفی محصولات مذکور فراهم شود. از این رو به منظور ساماندهی صادرات محصولات چاپی و خدمات فنی و مهندسی مرتبط با صنعت چاپ، اتحادیه صادرکنندگان صنعت چاپ ایران ماههای اخیر فعالیت خود را به طور رسمی آغاز کرده و تلاش می‌کند تا با همکاری سایر سازمان‌های مرتبط زمینه صدور خدمات چاپی به خارج از کشور را هر چه بهتر و بیشتر ایجاد کند، این اتحادیه همچنین برای شناساندن پیشرفت‌ها و موفقیت‌های موجود در صنعت چاپ قصد دارد تا با حضور در نمایشگاه‌های داخلی و خارجی مرتبط، امکان دسترسی به بازارهای جهانی را جهت افزایش صادرات محصولات چاپی بیش از پیش فراهم آورد. از این رو جهت اطلاع از چگونگی اقدامات برای دستیابی به اهداف مورد نظر و همچنین برنامه‌های آینده اتحادیه گفت‌وگوی کوتاهی را با رضایی رییس اتحادیه صادرکنندگان صنعت چاپ ایران انجام داده‌ایم که در ادامه می‌خوانید.

سعی اتحادیه بر آن است در جمع هیات داوران از حضور داوران خارجی هم بهره‌مند باشد. (سه نفر داور)

- فعالیت و هدف عمده اتحادیه

صادرکنندگان صنعت چاپ ایران چیست؟
- رسالت ما خدمت و انجام وظیفه در ادای دین به این صنعت بی‌مانند که تمامی دیگر صنایع وام‌دار آن هستند، می‌باشد. به خود واجب می‌دانیم هر کجا احساس شود حضور ما موثر است با جان و دل در آن جا حاضر خواهیم شد و انجام وظیفه می‌کنیم.

- با توجه به شروع فعالیت اتحادیه به طور رسمی در ماه‌های اخیر چه میزان صادرات از طریق اتحادیه مذکور انجام گرفته است؟

- تا به حال سه دستگاه تامپو، سیلک، دستگاه برش و پرسوسور به ترکمنستان صادر شد که در همین راستا با اهدای تقدیرنامه‌ای از سوی کشور ترکمنستان از این شرکت‌ها قدردانی شد و تقدیرنامه‌ها توسط دکایی مدیر کل دفتر چاپ و نشر در همایش اعضا اهدا شد.

صدور لیبل و دفاتر مدارس نیز توسط یکی از موسسات چاپی ایران به ترکمنستان از دیگر خدمات صادراتی اتحادیه بود.

همچنین در شرایط کنونی در حال مذاکره با سازمان‌ها و اداراتی که نقش مهمی در صادرات دارند مثل گمرک، بانک‌ها و ... هستیم تا معضلات موجود و پیش رو جهت صادرات خدمات چاپی تا حدودی تعدیل شود و علی‌رغم شرایط موجود با ایجاد تغییراتی به اهداف صادراتی خود نزدیک‌تر شویم.



خروج از روزمرگی

دکتر محسن پرویز
معاون فرهنگی وزیر فرهنگ و ارشاد اسلامی

پرویز با تاکید بر این که امکان برنامه ریزی بدون وجود اطلاعات جامع و کافی وجود ندارد، گفت: "این مسئله نشان می داد که دوستان دچار یک روزمرگی شده بودند که این معضل سبب بروز بعضی مسایلی نیز شده بود که به طور بی سر و صدا انجام می گرفت، یعنی باهماهنگی بعضی عناصر تاثیرگذار در صنف مربوطه مثلا گفته می شود مجوزهای ورود دستگاهها یا مجوزهای ایجاد چاپخانه به عنوان یک امتیاز برای برخی صادر شده است." "باتوجه به این که این امتیاز به برخی افراد موثر داده شده طبیعتا کسی معترض به بی برنامه گی در این محدوده نشده است."

"از آن جایی که ادعاهای زیادی از طرف اتحادیه چاپخانه داران تهران مطرح می شد و این ادعاها در مطبوعات و مصاحبه ها نیز انعکاس یافت، از اتحادیه تقاضا کردیم اگر طرح و برنامه ای دارند به معاونت ارسال کنند. جالب است که یکی از درخواست های اتحادیه تهران و به دنبال آن بعضی از اتحادیه شهرستان ها این بود که صدور مجوز چاپی قانونمند و طی دستورالعملی صادر شود. از این دوستان درخواست کردیم تا پیشنهادهای خود را به ما ارایه دهند. آنان نیز دستورالعملی برای من ارسال کردند که پس بررسی در سوابق مشخص شد، عین این دستورالعمل به عنوان یک پیشنهاد از طرف دفتر امور چاپ یا اداره چاپ و نشر قدیم وزارتخانه آماده و ارسال شده بود اما با سربرگ دیگری برای ما فرستاده شده است، یعنی عینا همان دستورالعمل، منتها این بار در سربرگ اتحادیه برای ما ارسال شد!"

"این همه ادعا برای برنامه ریزی صرفا محدود شد به ارسال دستورالعملی که در گذشته از سوی وزارتخانه تهیه شده بود، البته این بار با تغییر سربرگ آن و با نام اتحادیه به ما برگشت داده شد. درخواست آنها به ظاهر تهیه دستورالعملی برای قانونمند شدن چاپخانه ها بود اما هدف اصلی و پنهان این بود که با اعمال شرایط سخت امکان صدور مجوز چاپخانه های جدید به وجود نیاید."

"بدیهی است این کار نیاز به اطلاعات دارد اما متوجه شدیم که ظاهرا هیچ اطلاعات درستی در اتحادیه مربوطه نیز در خصوص چاپخانه ها وجود ندارد زیرا مثلا نزدیک به نصف چاپخانه داران تهران در اتحادیه عضو هستند و فراگیری آن به گونه ای نیست که همه چاپخانه داران در آن عضو باشند."

"به رغم این که دستورالعمل تکراری به ما ارسال شده بود اما برای اینکه بتوانیم از توان آنان استفاده کنیم طی جلساتی با حضور نمایندگان اتحادیه های مختلف چاپخانه داران، این دستورالعمل با کمی تغییر به تصویب رسید. پس از تصویب این دستورالعمل، از سوی برخی افراد موثر در اتحادیه زمه هایی بلند شد که اصل دستورالعمل و قانونی بودن صدور آن از سوی وزارتخانه را زیر سؤال می برد. این در حالی است که پیشنهاد اولیه آن از سوی اتحادیه ارایه شده و همان دستورالعمل با اندک تغییری به تصویب رسیده بود."

"به این نتیجه رسیدیم که دیگر نمی شود به این جمع دل بست و بهره گرفتن از توان علمی و تخصصی هیات مدیره اتحادیه امکان پذیر نیست و باید از کارشناسان بدنه اعضای اتحادیه که شبهه ای ندارند، استفاده شود."

...

خبرگزاری جمهوری اسلامی ایران (ایرنا) به مناسبت فرا رسیدن هفته دولت روز سوم شهریور گفت و گوی طولانی با دکتر محسن پرویز معاون فرهنگی وزیر فرهنگ و ارشاد اسلامی انجام داد که موضوع آن "کتاب و چالشهای پیش رو" بود و فرازهای متنوعی داشت. پرویز در این گفت و گو به طور صریح و بی سابقه ای برخی مسائل پیش پای حوزه معاونت خود را مطرح کرده است. فرازی از این گفت و گو که تحت عنوان "خروج از روزمرگی" منتشر شده به چاپ و برخی از اهالی آن مربوط است. یادآور می شود متولی دولتی چاپ یعنی دفتر امور چاپ به مدیریت جلال ذکایی زیرمجموعه حوزه معاونت فرهنگی وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی است.

...

خروج از روزمرگی

معاون فرهنگی ابتدای به روزمرگی و نداشتن برنامه دراز مدت را یکی از مشکلات پیش روی معاونت فرهنگی دانست و گفت: "بسیاری از کارها دچار روزمرگی بود، ما الان اگر شبانه روز بنشینیم و پاسخگوی کارهای روزانه باشیم وقت کم می آوریم و فرصتی برای برنامه ریزی و طرح موضوعاتی که می تواند تاثیرگذار در مسایل فرهنگی باشد باقی نمی ماند. تعبیر نادرستی از واگذاری کارها به بخش خصوصی در ذهن برخی مسئولان و کارشناسان ما ایجاد شده بود و این که تصور می کردند واگذاری کار به بخش خصوص یعنی اینکه ما باید بنشینیم و بخش خصوصی طرح و برنامه ارایه دهد و ما تصویب کنیم."

وی با تاکید بر این که در حوزه های مختلف سعی کردیم این رویه را بشکنیم به نمونه ای از روزمرگی در حوزه چاپ اشاره کرد و گفت: "ابتدای مسئولیتیم در این سمت (اردیبهشت ۸۵) بعضی مسئولان اتحادیه چاپخانه داران تهران به من مراجعه کردند و درخواست هایی داشتند و مشکلاتی را مطرح می کردند که البته طرح این مشکلات و درخواست های شفاهی با آن چه که به صورت مکتوب از طرف همین دوستان ارسال شده بود، تناقض داشت. این تناقض باعث شد که اطلاعات مربوط به چاپخانه ها را از دفتر امور چاپ بخواهم و متاسفانه متوجه شدیم که هیچ گونه اطلاعات دسته بندی شده قابل اعتمادی وجود ندارد، مثلا ما نمی دانستیم که تعداد چاپخانه های فعال در شهرستان ها چقدر است و یا نوع دستگاه هایی که در این چاپخانه ها به کار گرفته می شود، هیچ اطلاعاتی در خصوص دستگاه های چاپ و افست و دستگاه هایی که مرتبط با کار بسته بندی است، وجود نداشت."

معرفی گزارش ۶ میلیون تومانی موسسه پایرا درباره آینده چاپ بسته‌بندی



The Future of Package Printing to 2011



پروژه‌های تحقیقاتی عظیمی را نیز به محققان نمایش دهیم. دستیابی به متن کامل گزارش نیازمند پرداخت ۶۵۰۰ دلار بود، به همین جهت خلاصه آن را در اختیار داشتیم. سعی خواهیم کرد در آینده نیز گزارش‌هایی از این دست را در ماهنامه معرفی کنیم.

با توجه به نیاز حتمی هر گونه برنامه‌ریزی و سرمایه‌گذاری به داشتن آمار و اطلاعات جامع بر آن شدیم تا به معرفی یکی از آمارهای ارایه شده توسط موسسه Pira در خصوص آینده بسته‌بندی در جهان و جزئیات و رئوس بخش‌های این تحقیق علاوه بر آشنایی صنعتگران، نحوه اجرای چنین

آینده چاپ بسته‌بندی تا سال ۲۰۱۱ گزارشی از موسسه Pira

● روش‌شناسی

آینده چاپ بسته‌بندی تا سال ۲۰۱۱ گزارشی است که بر پایه آخرین و مهمترین ارزیابی‌های به دست آمده از فعالیت‌های شرکت‌های کلیدی و حاشیه‌ای در چرخه چاپ بسته‌بندی نوشته شده است. تحقیقات اضافی از منابع فرعی، آمارهای تجاری و پروژه‌های در دست اقدام Pira انجام شده است تا این گزارش نهایی در خصوص بازار جهانی چاپ‌های بسته‌بندی تهیه شود.

● خلاصه گزارش

این گزارش شش فرآیند چاپی، پنج نوع از مواد اولیه بسته‌بندی و ۱۳ کشور از سراسر اروپا، امریکای شمالی و آسیا را پوشش می‌دهد. متن گزارش از لحاظ کمی و کیفی با اطلاعات بازار در سال ۲۰۰۵ و پیش‌بینی‌ها تا سال ۲۰۱۱ تهیه شده است. گزارش آخرین پیشرفت‌های فنی در فرآیندهای چاپی به کار رفته شده در بسته‌بندی از طراحی کالا گرفته تا تولیدکنندگان تجهیزات را شامل می‌شود. همچنین تحلیل‌های ریزی از محرک‌ها و گرایش‌هایی که پیشرفت‌ها را در صنعت

باعث می‌شوند ارایه می‌کند. بیش از ۱۰۰ نام تجاری که در بخش فرآیند چاپی و مواد اولیه بسته‌بندی فعالیت داشتند در این گزارش مورد بررسی قرار گرفتند. تجزیه و تحلیل عوامل محرک و فن‌آوری‌های پیشرو که بازار چاپ‌های بسته‌بندی را تحت تاثیر قرار داده‌اند. جزئیات آخرین محصولات تولید شده و فعالیت شرکت‌ها در چرخه تولید و توزیع.

این گزارش هوشمند از بازار

چگونه می‌تواند مفید باشد؟
مشخص کردن فرصت‌های تجاری جدید با پیش‌بینی‌های کمی تا سال ۲۰۱۱
استفاده از جزئیات قیمت و تحولات بازار برای برنامه‌ریزی مطمئن استراتژی‌های آینده درک تاثیرات واقعی عوامل کلیدی بازار بر تجارت شما
چه کسانی باید این گزارش را خریداری کنند؟
مشاوران و تحلیل‌گران
کانورتورهای بسته‌بندی
تولیدکنندگان مواد اولیه
تولیدکنندگان تجهیزات چاپ
تولیدکنندگان مرکب
تولیدکنندگان کاغذ

نحوه دریافت گزارش
یک نسخه چاپی از گزارش (حدود ۱۵۰ صفحه)

CD-Rom با امکان جستجوی فایل‌های PDF اعتبار نامحدود برای دستیابی الکترونیکی به گزارش توسط پرسنل سازمانی

محتویات گزارش
خلاصه

معرفی و روش‌شناسی

چاپ برای صنعت بسته‌بندی

● رئوس کلی

● چاپ برای صنعت بسته‌بندی

- چاپ برای صنعت بسته‌بندی، برحسب منطقه

- چاپ برای صنعت بسته‌بندی، برحسب مواد اولیه بسته‌بندی

- چاپ برای صنعت بسته‌بندی، برحسب فرآیند چاپی

● مدیریت چرخه تولید: چاپ برای بخش بسته‌بندی

- مدیریت چرخه تولید: فن‌آوری نوظهور

- RFID

- IT وابسته به اینترنت

- فن‌آوری‌های دیجیتال

● عوامل رشد و گرایش‌های بازار



بازار ارزشی در حدود ۱۳۳ میلیارد دلار
در سال ۲۰۰۵ داشته است و با رشدی ۲۶/۱ درصدی طی
پنج سال آینده به ۱۶۷/۴ میلیارد خواهد رسید.

- مرکب
- دل مشغولی های زیست محیطی
- تحکیم و ادغام صنعت
- بازیگران
- بازار مرکب های بسته بندی های برحسب منطقه
- پیش بینی بازار جهانی بسته بندی برحسب مواد اولیه بسته بندی سال ۲۰۰۵ تا ۲۰۱۰
- بازار جهانی مرکب های مرکب های بسته بندی برحسب فرآیند چاپ ۲۰۰۵
- پیش بینی بازار جهانی مرکب بسته بندی برحسب نوع مرکب ۲۰۰۵ تا ۲۰۱۰
- آینده مرکب های بسته بندی
- قابل مصرف ها
- ماشین آلات و تجهیزات چاپ
- گزارش مالی سالیانه و سود شرکت ها

نمونه ای از متن گزارش
بسته بندی و لیبیل سهم خود را در بازار جهانی چاپ افزایش داده اند حتی بیشتر از کتاب و مجله. نوشت افزار اداری، کاتالوگ و دفتر راهنما بیشترین سقوط را همراه با چاپ امنیتی و روزنامه داشته اند.
ارزش تجاری در این بخش علی رغم افزایش، چاپ های رنگی در اکثر زمینه ها کاهش داشته است.
جدول و نمودار ۱۰-۲ را ببینید.

- گرایشات اقتصادی
- زمینه های صنعت بسته بندی
- زمینه برای چاپ بسته بندی
- زمینه برای چاپ در صنعت بسته بندی برحسب مواد اولیه
- اروپای شرقی (روسیه، لهستان):
- گرایشات اقتصادی
- زمینه برای صنعت بسته بندی
- زمینه برای صنعت چاپ
- زمینه برای چاپ در صنعت بسته بندی برحسب مواد اولیه
- امریکای شمالی (آمریکا، کانادا، مکزیک)
- گرایشات اقتصادی
- معرفی بازار بسته بندی
- چاپ برای بازار بسته بندی
- آسیای پاسیفیک (ژاپن، چین، هند)
- گرایشات اقتصادی
- زمینه های صنعت بسته بندی
- زمینه های صنعت چاپ
- زمینه های چاپ در صنعت بسته بندی
- کانورترهای بزرگ بسته بندی
- بازار تهیه و تولیدکنندگان
- کاغذ
- دلمشغولی های زیست محیطی
- چاپ دیجیتال
- فن آوری کاغذ

- گرایشات اجتماعی
- تغییرات در گرایشات مصرف
- مباحث زیست محیطی و بازیافت
- تاکید بر خصوصی سازی
- نیازهای بسته بندی های هوشمند و ایمن
- عوامل محرک کلیدی
- بازیگران بازار
- شرکت های پیشرو
- پیشرفت ها در فن آوری پیشرو
- معرفی
- فلکسوگرافی
- چاپ افست
- گراور
- چاپ دیجیتال
- نانو تکنولوژی
- نانو پرینت
- فرآیند چاپ
- روش های چاپی مورد استفاده در صنعت بسته بندی
- چاپ جهانی برای بازار بسته بندی
- بازار جهانی فلکسو
- بازار جهانی افست لیتوگرافی
- بازار جهانی گراور
- بازار جهانی سیلک اسکرین
- بازار جهانی چاپ دیجیتال
- چاپ برای بسته بندی: فن آوری ها و گرایشات

مواد اولیه بسته بندی
● معرفی

- پیش بینی بازار جهانی بسته بندی
- پیش بینی مصرف چاپ برای بسته بندی برحسب منطقه
- بسته بندی انعطاف پذیر
- بسته بندی سخت
- فلز
- کاغذ و مقوا
- لیبیل ها
- چاپ برای بسته بندی برحسب کشور
- اروپای غربی (فرانسه، آلمان، ایتالیا، اسپانیا، انگلستان)

	2000	2005	Growth	2010	Growth	Growth
			2000-05		2005-10	2000-10
Directories	7,707.3	8,112.9	5.3%	8,640.7	6.5%	12.1%
Commercial	34,575.4	42,858.8	24.0%	45,974.0	7.3%	33.0%
Books	31,065.9	33,296.9	7.2%	43,319.1	30.1%	39.4%
Security	6,054.1	6,399.3	5.7%	7,776.3	21.5%	28.4%
Office stationery	9,115.9	8,581.1	-5.9%	9,277.8	8.1%	1.8%
Labels	17,371.0	20,393.0	17.4%	25,393.3	24.5%	46.2%
Packaging	112,728.3	132,720.7	17.7%	167,388.2	26.1%	48.5%
Other	29,406.9	32,796.9	11.5%	32,390.4	-1.2%	10.1%
Total	409,720.1	467,395.6	14.1%	552,774.9	18.3%	34.9%

Note: totals may not add up due to rounding
Source: Pira International Ltd



Pira International Ltd.
 Cleeve Road, Leatherhead,
 Surrey KT22 7RU, UK
 Tel: +44 (0)1372 802080
 Fax: +44 (0) 1372 802079
 www.intertechpira.com

بازارهای امریکای جنوبی باید ریسک
 بازارهای نوظهور را تخمین زد.
 در مجموع رشد بسته‌بندی طی سال‌های
 ۲۰۰۴ تا ۲۰۰۵ بالغ بر ۱۷/۶ درصد پیش‌بینی
 می‌شود.

پاکت‌ها و ظروف در بخش چاپ چندان
 تاثیرگذار نیستند. بازار ارزشی در حدود ۱۳۳
 میلیارد دلار در سال ۲۰۰۵ داشته است و با
 رشدی ۲۶/۱ درصدی طی پنج سال آینده به
 ۱۶۷/۴ میلیارد خواهد رسید.

جدول ۱۰-۴ تنها ماشین‌آلات بسته‌بندی
 را در بر نمی‌گیرد بلکه تا ظروف نیمه سخت
 چاپ شده و برخی لیبل‌ها را نیز شامل
 می‌شود.

بسته‌بندی برای غذا و نوشیدنی، لوازم
 آرایشی و بهداشتی و سایر کالاهای مصرفی
 مانند بسیاری از بخش‌های صنعتی به کار برده
 می‌شود و به موضوعی روزمره تبدیل شده که
 رشد آن همگام با رشد اقتصاد جهانی است.
 وضعیت صنعت بسته‌بندی به وضعیت
 اقتصاد جهانی کاملاً وابسته است.

کانورترهای بسته‌بندی به خاطر مواد
 اولیه‌شان متکی به صنایع بالادستی‌شان
 هستند به همین خاطر باید خود را با نوسانات
 موجود در قیمت مواد خام به خاطر تغییرات
 در سیستم عرضه و تقاضا تطبیق دهند.

به علت وجود فضای تورمی افزایش
 قیمت مواد اولیه به خصوص رزین پلاستیک
 فشار زیادی را به کانورترها وارد خواهد کرد.

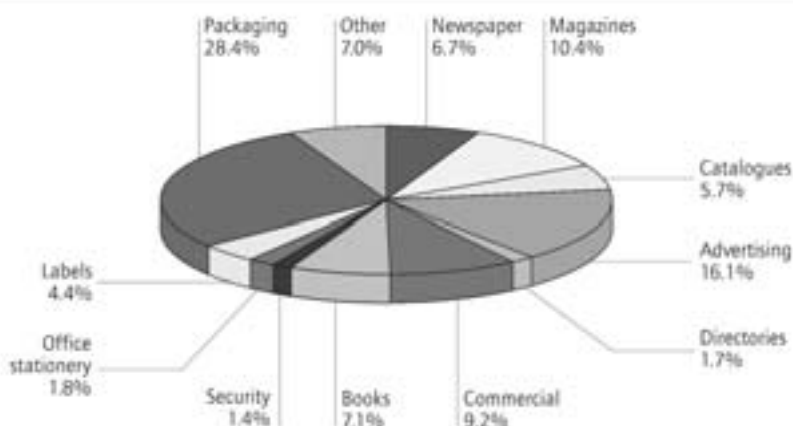
رشد استفاده از تجارت الکترونیکی باعث
 دستیابی آسان‌تر به منابع شده به خصوص در
 مناطق مرطوب که بازدهی برای مصرف
 کنندگان نیز بیشتر شده است.

این فشارها در بازارهای به کمال رسیده
 اروپای غربی، ژاپن و امریکای شمالی منجر
 به کاهش رشد مصرف بسته‌بندی در این
 کشورهای پیشرفته خواهد شد. با این وجود
 هنوز هم فرصت‌هایی جهت رشد به خاطر
 افزایش تقاضا برای غذاهای بسته‌بندی شده
 نسبت به غذاهای بدون بسته‌بندی به نسبت
 افزایش کلی مصرف وجود خواهد داشت.

هم‌زمان رشد سریع در مصرف بسته‌بندی
 در کشورهای با رشد اقتصادی سریع در آسیا و
 به خصوص شرق آسیا فرصت‌های جدیدی را
 برای تولیدکنندگان بسته‌بندی ایجاد خواهد
 کرد. البته در این میان با توجه به تجربه

نمودار ۱۰-۱: توزیع جهانی محصولات چاپی در سال ۲۰۰۵

FIGURE 10.1 Global print product distribution in 2005



Source: Pira International Ltd

جدول ۱۰-۲: پیشرفت در محصولات چاپی در سطح جهانی

TABLE 10.2 Development of global print product splits

	2000	2005	2010	Change 2000-05	Change 2005-10	Change 2000-10
Newspaper	7.59%	6.72%	7.41%	-11.5%	10.3%	-2.4%
Magazines	10.40%	10.43%	10.62%	0.3%	1.8%	2.1%
Catalogues	6.25%	5.75%	5.05%	-8.1%	-12.1%	-23.8%
Advertising	15.23%	16.10%	15.39%	5.7%	-4.4%	1.0%
Directories	1.88%	1.74%	1.56%	-7.7%	-9.9%	-20.3%
Commercial	8.44%	9.17%	8.32%	8.7%	-9.3%	-1.5%

جدول ۱۰-۴: بازارهای جهانی بسته‌بندی (میلیون دلار)

TABLE 10.4 Global packaging markets (€ million)

	2000	2005	Growth 2000-05	2010	Growth 2005-10	Growth 2000-10
Western Europe	35,433.4	39,973.2	12.8%	47,407.2	18.6%	33.8%
Eastern Europe	3,135.9	3,591.5	14.5%	4,589.2	27.8%	46.3%
North America	35,930.2	42,958.4	19.6%	52,482.3	22.2%	46.1%
Latin America	5,916.7	7,407.8	25.2%	9,447.4	27.5%	59.7%
Oceania	2,419.4	2,449.4	1.2%	2,584.8	5.5%	6.8%
Asia	29,892.6	36,340.4	21.6%	50,877.3	40.0%	70.2%
World	112,728.3	132,720.7	17.7%	167,388.2	26.1%	48.5%

Note: totals may not add up due to rounding

Source: Pira International Ltd



فراخوان هفتمین جشنواره صنعت چاپ در ۱۱ شهریورماه امسال در مشهد

دفتر امور چاپ معاونت فرهنگی وزارت فرهنگ ارشاد اسلامی هم‌زمان با یازدهم شهریورماه سال جاری روز ملی صنعت چاپ اقدام به برگزاری هفتمین جشنواره صنعت چاپ و مسابقه انتخاب برترین آثار چاپی کشور در مشهد مقدس خواهد کرد.

هدف این جشنواره مانند سال‌های قبل، ارتقای کیفی تولیدات و توانمندی‌های فنی واحدهای صنعت چاپ کشور به منظور معرفی واحدهای برتر و تشویق و ترغیب مدیران این صنعت برای کشف بازارهای جدید و فرآیندهای اکتشافی و گسترش فرهنگ نوآوری و تحقیق در تولیدات و بهره‌برداری بهینه از ماشین‌آلات و تجهیزات چاپی بوده است. از این رو دفتر امور چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی از تمامی مدیران و دست‌اندرکاران این صنعت به ویژه نهادهای صنفی و مراکز فرهنگی، آموزشی، پژوهشی و هنری برای انسجام و مشارکت در هر چه باشکوه‌تر شدن جشنواره هفتم و جشنواره‌های بعدی دعوت به همکاری کرد.

گفتنی است موضوع مسابقه شامل انواع آثار و فعالیت‌های چاپی در حوزه‌های چاپ نشر، تبلیغات، رسانه‌ای، تجاری، بسته‌بندی، صنعتی و ... به روش‌های فنی افست، فلکسو، سیلک اسکرین، روتوگراور (هلیو)، لترپرس، تامپو، دیجیتال، هولوگرافیک و همچنین عملیات پیش از چاپ، عملیات تکمیلی و تبدیلی و صحافی است و تمامی مدیران و دست‌اندرکاران واحدهای صنعت چاپ اعم از استادکاران، کاربران ماشین‌آلات و تجهیزات فنی و طراحان گرافیک چاپ و نیز مدیران واحدهای انتشاراتی، تبلیغاتی و صاحبان برندهای خاص که مبادرت به چاپ و تولید محصولات ارزنده در یکی از بخش‌های مسابقه کرده‌اند می‌توانند آثار خود را به دبیرخانه جشنواره ارسال و در مسابقه شرکت کنند.



فراخوان دفتر امور چاپ برای صادرکنندگان کالا و خدمات فرهنگی

دفتر امور چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی با ارسال نمابری به دفتر مجله، اطلاعیه‌ای را برای تمامی صادرکنندگان کالا و خدمات فرهنگی صادر کرد که متن کامل آن به شرح زیر است:

قابل توجه تمامی صادرکنندگان کالا و خدمات فرهنگی

به استناد بند (۱) تصویب‌نامه شماره ۱۱۷۸۲۸ / ت / ۳۶۲۲۱ ک مورخ ۱۳۸۵/۱۰/۲۴ شورای عالی توسعه صادرات منضم به دستورالعمل پرداخت جوایز و مشوق‌های صادرات سال ۱۳۸۵ و در راستای اجرای سیاست‌های حمایتی دولت در زمینه توسعه صادرات غیرنفتی، بدین وسیله از تمامی صادرکنندگان محصولات چاپی اعم از کتاب، لیبل، بروشور، پوستر و ... دعوت به عمل می‌آید جهت تکمیل پرونده و معرفی آنها به سازمان توسعه تجارت ایران به منظور دریافت جوایز صادراتی، با در دست داشتن مدارکی دال بر فعالیت آنها در زمینه صادرات (از جمله قراردادهای منعقد، تبادلات ارزی و ...) به وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی واقع در میدان بهارستان خیابان کمال‌الملک ساختمان مرکزی وزارت ارشاد، طبقه اول، دفتر امور چاپ واحد صادرات و واردات مراجعه کنند.

دفتر امور چاپ مهلت ارائه مدارک و تکمیل پرونده حداکثر تا تاریخ ۸۶/۶/۲۰ اعلام کرد.

همایش تکنولوژی روز جهان در صنعت چاپ

همایش یک روزه تکنولوژی روز جهان در صنعت چاپ با هدف ارتقای دانش فنی و توان رقابتی صنعت چاپ ایران برگزار شد. این همایش توسط اتحادیه صادرکنندگان صنعت چاپ ایران سازماندهی و روز پنجم شهریور در محل هتل سیمرخ تهران برگزار شد.

همایش تکنولوژی روز جهان در صنعت چاپ با خوشامدگویی رییس هیئت مدیره اتحادیه رضا رضایی آغاز و با سخنرانی جلال ذکایی مدیر دفتر امور چاپ وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی ادامه یافت.

مهندس باقری ماینده شرکت مگاپس نخستین سخنران بخش تخصصی همایش بود که در خصوص مدیریت چاپ و چاپ افست به ایراد سخنرانی پرداخت. پس از وی مهندس فاطمی از آگفا ضمن تشریح گردش کار در "کامپیوتر به پلنت" در باره مدیریت رنگ و نمونه‌گیری صحبت کرد.

نیمه اول سخنرانی‌ها با سخنرانی نورالدین نماینده بوبست پایان یافت. وی درباره دستگاه‌های پس از چاپ، کارتن‌سازی و چاپ فلکسو مطالبی را عنوان کرد و حضار برای صرف ناهار و ادامه مراسم سالن را ترک کردند.

نیمه دوم همایش را صادقی از شرکت چوگان با طرح موضوع استانداردهای روز چاپ و آموزش چاپ آغاز و پس از وی مهندس روحانی از زیراکس در خصوص چاپ دیجیتال ادامه داد. آخرین سخنران این همایش مهندس بهروش از موسسه نوریانی بود که درباره چاپ فلکسو و تکنولوژی پس از چاپ صحبت کرد. پرسش و پاسخ آخرین برنامه‌ای بود که برگزارکنندگان برای این همایش در نظر گرفته بودند.

اصفهان

ششمین نمایشگاه چاپ بسته‌بندی تبلیغات و صنایع وابسته

امیر هوشنگ زائری

افزوده‌ایم. که در حال حاضر یکی از این خطوط برای سورتینگ پرتغال در یکی از شهرهای شمالی کشور در حال نصب است. هدف ما با ارائه این دستگاه آن است که قیمت تمام شده محصولات کشاورزی تا رسیدن به دست مصرف کننده کاهش یابد. ضمن آن که یا چنین دستگاهی محصول خراب یا گل آلود دیگر به دست مصرف کننده نمی‌رسد و محصول یک دست عرضه می‌شود. در خصوص بسته‌بندی گوشت و مرغ



نیز به جای آن که این فرآورده در فضای باز از داخل ماشین به فروشگاه منتقل شود. در کشتارگاه به صورت بهداشتی شسته شده، بسته‌بندی شده و در آشپزخانه مصرف کننده باز می‌شود. این در حالی است که اخیراً به دلیل مسائل سیاسی هزینه‌های ما بسیار بالا رفته، برخی بانک‌های خارجی چون بعضی بانک‌های ایرانی را قبول ندارند ضمن سخت شدن مراحل بازگشایی LC هزینه‌های حمل خارجی نیز تا یک سوم قیمت دستگاه‌ها بالا رفته که همه این موارد هزینه‌های تمام شده ما را بالا می‌برد.

ولی ما با کاهش میزان سود و حفظ خدمات فنی سعی بر آن داریم تا همچنان وظیفه خود را به نحو احسن در مقابل خریدارانمان انجام دهیم.



افزایش هزینه‌های بسته‌بندی موجب کاهش خرید محصولات بسته‌بندی شده است
حمید تسلیمی بازدیدکننده‌ای از رفسنجان که چند سالی کار بسته‌بندی را به صورت تحقیقاتی و با بسته‌بندی‌های ابداعی خود برای خشکبار و حبوبات شروع کرده، ضمن اعلام نامناسب بودن زمان نمایشگاه (از ۱۶ تا ۲۲) گفت: بسته بودن نمایشگاه در قبل از ظهر برای متخصصان و بازدیدکنندگان غیر بومی باعث



اتلاف وقت آنهاست. وی افزود: افزایش هزینه‌های بسته‌بندی باعث شده که بعضاً مردم از خرید محصولات بسته‌بندی شده خودداری کنند و لازم است تمهیداتی اتخاذ شود تا هزینه‌های تهیه بسته، جعبه، قوطی و ... و هزینه‌های بسته‌بندی کاهش یابد. حال ممکن است برای این کار حتی نیاز به پرداخت یارانه برای خرید ماشین‌آلات هم باشد.

خطوط سورتینگ پرتغال را

در شمال نصب خواهیم کرد

حسین ایوبی مدیر صنایع بسته‌بندی ملک: شرکت ما در زمینه تولید و واردات دستگاه‌های جدید مخصوص بسته‌بندی گوشت و مرغ فعال است که اخیراً خطوط سورتینگ میوه را نیز به آن



این نمایشگاه ساعت ۱۰ صبح پنجشنبه ۲۵ مردادماه با حضور مقامات استان اصفهان و مشارکت ۸۷ شرکت افتتاح شد. نمایشگاه ششم از نظر کلی و نحوه برگزاری نمایشگاه تغییر چندانی با سالهای قبل نداشت و نوآوری خاصی در زمینه‌های اجرایی به ویژه جهت جذب بازدیدکنندگان انجام نشده بود. در حالی که با استقرار اکیپ‌های امر به معروف در ورودی سالن در بدو ورود به دلیل برخی تذکرها، تعدادی از بازدیدکنندگان از ورود به سالن خودداری می‌کردند. یکی از کارهای جدید این بود که با نصب پارتیشن در ورودی سالن، بازدیدکننده از بین سه جهت راست، مقابل و چپ مجبور بود حتماً به سمت چپ حرکت کند.

نمایشگاه از حضور بازدیدکنندگان شهرستانی و حتی خارجی هم بی‌نصیب نبود. از کشور عراق و برخی کشورهای حاشیه خلیج فارس و شهرهای رفسنجان، اراک، شیراز، تهران و مشهد متخصصینی صرفاً برای بازدید از نمایشگاه به اصفهان سفر کرده بودند. با این حال اکثر غرفه‌داران و بازدیدکنندگان از برگزاری این نمایشگاه در ساعات نامناسب و برخورد بعضی از برگزارکنندگان بسیار ناراضی بودند که نظرات آنها را در ادامه می‌خوانید.





دیگر حضور هم حضور به عنوان تولیدکننده منطقه‌ای بوده و دیگر کسب نظرات و پیشنهادات جدید. در حال حاضر با توجه به تحریم‌های ایجاد شده و عدم ورود کاغذ بازار کاغذ پر رونق شده که البته بازار کاذبی است سال گذشته انبار شرکت کمبود جا داشت و امسال جوابگوی سفارشات نیست. بنابراین ما پیگیر افزایش تولید و اضافه کردن خط جدید تولید هستیم که تا نوروز امسال به بهره‌برداری خواهد رسید. از دیگر مشکلات نیز بحث مواد اولیه است که متأسفانه ماده اولیه مورد نیاز ما که همان پوشال (آخال) است به جای آن که به دست ما برسد صادر می‌شود و از طرف دیگر توسط عده‌ای دیگر وارد می‌شود.

مدل‌های جدیدتر تاریخ‌زن و تسمه‌کش را برای عرضه به نمایشگاه آورده‌ایم

جوانمرد، مدیر گشت‌صنعت نیز گفت همه ساله در این نمایشگاه حضور داشته‌ایم ولی سال به سال از کیفیت آن کاسته شده است ولی امسال غرفه‌آرایی بهتر از سال گذشته بود. البته از نمایشگاه‌های استانی انتظار زیادی نیست ولی نمایشگاه اصفهان نسبت به دیگر استانها که در آن شرکت داشته‌ایم بهتر بوده است. امسال نیز مدل‌های جدیدتر تاریخ‌زن، بسته‌بندی و تسمه‌کش را برای معرفی به این نمایشگاه آورده‌ایم، که استقبال خوبی هم از آنها شد. البته ما با توجه به نوسان ارز مشکلاتی را همیشه داشته‌ایم و به ویژه بعد از تغییر واحد پولی از دلار به یورو. همچنین با معضلاتی نیز به واسطه تغییرات قوانین گمرکی در هنگام ترخیص کالا روبه‌رو بوده‌ایم.



شرکت‌های کارتن‌سازی حضور کمتری در نمایشگاه داشتند

کلهر کارتن الموت: آن چه در این بازدید دیدم این بود که عمدتاً شرکت‌های کارتن‌سازی حضور کمتری در نمایشگاه داشتند و دارندگان صنایع مادر و کروگیت شرکت نکرده بودند. توقع ما این بود که با توجه به این که بسته‌بندی از مقوله‌های مهم در صنعت است باید شرکت‌های بزرگ کارتن‌سازی حضور پیدا می‌کردند تا مایه دلگرمی دیگر واحدها حتی صنایع کوچک باشند. در این نمایشگاه حضور واحدهای پیش از چاپ و پس از چاپ بیشتر از صنایع چاپ و تولید کاغذ و کارتن بود. حضور آنها حداقل تولیدکنندگان را با انتخاب‌های دیگری برای بسته‌بندی بهتر و مناسب‌تر محصولاتشان روبه‌رو می‌کرد. یکی از مشکلات کارتن در این برهه زمانی تهیه کاغذ است که باعث افزایش نرخ کارتن شده است که البته با سرمایه‌گذاری‌های کلانی که در واحدهایی چون کارتن کاسپین، کارتن آسان قزوین، و کارتن الموت شده بدیهی است سهمی از تولیدات واحدهای کوچک را خواهند گرفت. سیاست واحد تدارکات شرکت‌هایی که در امر صادرات فعالند کاهش هزینه‌هاست که باعث می‌شود بعضاً از کیفیت بسته‌بندی کاسته شود که این به ضرر بسته‌بندی و صادرات کشور است و لازم است واحدهای فعال به حقوق مصرف‌کننده احترام گذاشته و قیمت‌های انجمن همگن را رعایت کنند.

۳۰۰ تن افزایش تولید

نسبت به سال گذشته داشته‌ایم

بهنام رضازاده مدیر فروش شرکت تولیدی میثم کاغذ (صلصال): هدف از حضور این شرکت در نمایشگاه این بود که سهم به‌سزایی از تولید داخلی را به خود اختصاص داده و کیفیت محصولاتمان شناخته شده است. چون روی کیفیت خیلی کار کرده‌ایم از نظر کمی ۲۰۰-۳۰۰ تن افزایش تولید نسبت به سال گذشته داشته‌ایم ضمن آن که کیفیت را نیز بالا برده‌ایم. دلایل



بسته‌بندی‌های ما

در چارچوب معیارهای تجارت جهانی نیست

محمدی مدیر تولید شرکت خانواده آبی واردکننده محصولات دریایی و عرضه‌کننده آنها پس از بسته‌بندی: متأسفانه در کشور ما آن گونه که باید نسبت به بسته‌بندی در چارچوب معیارهای تجارت جهانی اهمیت داده نشده است. خود وزارت بازرگانی و مرکز توسعه صادرات می‌باید هماهنگی‌هایی را در این خصوص به عمل آورند. چون روی بسته‌بندی برنامه مشخصی نیست. تنها چند کار محدود انجام شده ولی برای شرکت‌ها مشاوره خاص یا برنامه‌ریزی انجام نشده است. روی تولیداتی که از کشور خارج می‌شوند نیز نظارت جدی وجود ندارد یعنی برخی موارد کیفیت محصولات، شایسته نام ایرانی نیست. حتی برخی روی بسته‌بندی ساده کار می‌کنند (به ویژه محصولات پروتئینی)

این صنعت نیاز به تحول اساسی است که با برگزاری کارگاه‌های آموزشی یا وضع استاندارد و قوانین خاص امکان‌پذیر است. روی شرکت‌هایی که صادرات دارند نیز باید کنترل بهتری در خصوص کیفیت محصولات به عمل آید. به عنوان مثال ماهی‌های خاص در آبهای ایران زندگی می‌کنند که خاص این مناطق هستند و می‌توان با بسته‌بندی مناسب آنها را به دنیا عرضه کرد.



لَبُّ تَارِيكِي

ارسطو شهایی



۱۱. متاسفانه یا خوشبختانه بنا به دلایلی در شماره قبل مجله صنعت بسته‌بندی در خدمت شما نبودم. از دلایل اصلی آن فقر خبر در روزنامه‌ها بود؛ فکر نکنید کار مهم‌تری ندرام ولی عادت دارم تیتیر حداقل ۵ روزنامه عموماً اقتصادی روز را مرور کنم ولی جالب بود که در طول دو ماه، حتی یک خبر دست و پا شکسته از صنعت بسته‌بندی در صفحات صنعت آنها که بتوان مطرح کرد چاپ نشده بود. خلاصه این که تقصیر از من نبود، حتی مسئولان وزارت صنایع و بازرگانی، گمرک و میوه و تره‌بار و انجمن‌های همگن و ناهمگن که معمولاً یا گله‌مندند یا شاکی، به نظر همه راضی بودند. و اما بعد...

۱۲. خبرنامه صنعت لاستیک در شماره خردادماه خود خبر جالبی چاپ کرده بود مبنی بر این که شرکت‌های بزرگ تولیدکننده کائوچو از این پس به جای بسته‌بندی چوبی می‌خواهند از صندوق‌های فلزی چندبار مصرف استفاده نمایند.

شرکت Goodpack سنگاپور تولیدکننده این جعبه‌های فلزی است و تا اواسط امسال در تمام واحدهای شرکت Lanxess در آمریکا، فرانسه و آلمان، لاستیک پلی‌بوتادی آن در جعبه‌های فلزی بسته‌بندی خواهد شد. می‌بینیم که در کنار پالت‌های پلاستیکی، جعبه‌های فلزی هم به داد درختان آمده‌اند و بسته‌بندی توزیع رنگ و بوی دیگری خواهد گرفت.

۱۳. صحبت از بسته‌بندی توزیع شد. بد نیست اشاره کوچکی به قطعات کوچک و بی‌اهمیتی داشته باشم که معلوم نیست چرا بعضی شرکت‌های اروپایی آنها را تولید می‌کنند.

هر صنعتگری، با پالت سروکار داشته است و احتمالاً پالت‌های شکسته و کالاهای آسیب‌دیده زیادی به چشم دیده است. به طور کلی فرهنگ پالت‌بندی در کشور ما تاخیر فاز دارد و آخرین ترفندهایی که به کار برده شده قرار دادن مقوا و حلبی و جعبه شیرینی و گاهی شانه تخم‌مرغ زیر تسمه‌هاست که مثلاً جلوی تمرکز تنش و بریده شدن لفاف و پاکت‌ها را بگیرد.

از آن جاکه خارجی‌ها نوبوغ ندارند یا احتمالاً کاربرد دیگری برای مقوا و حلبی ضایعاتی پیدا کرده‌اند، در شماره اخیر مجله today Packaging، سه شرکت Veeboard، Sander و Corenso محصولات مربوط به Edge Protection (محافظت لبه) را معرفی کرده‌اند که چیزهایی شبیه ناودانی‌اند برای محافظت اضلاع و زوایای پالت‌ها.

۱۴. شرکت آمریکایی Sellex international روشی را ابداع کرده است که هم‌اکنون در فرودگاه کاناسی ژاپن استفاده می‌شود و می‌توان با طول موج‌های الکترومغناطیس محتویات بطری‌های سربسته را شناسایی کرد. این فناوری موجب می‌شود مسافران بتوانند به شکلی بی‌خطر نوشیدنی‌های مجاز را از ایست‌های بازرسی عبور دهند و نیازی به بازکردن پلمب ظروف نباشد.



۱۵. و آخر این که نمایشگاه K نزدیک است (خیلی نزدیک) کسانی که می‌خواهند علاوه بر ایران پلاست تجربه دیگری هم داشته باشند می‌توانند علی‌الحساب به سایت www.k-anline.de مراجعه کنند!

- انتشارات Rotovision سوئیس در همین سال ۲۰۰۷ کتابی منتشر کرده تحت عنوان *The packaging sourcebook and design templates* در این کتاب سیصد صفحه‌ای، بیش از یکصد طرح بسته‌بندی کاغذی و مقوایی فوق‌العاده جالب در هفت گروه، از کتاب و مجله گرفته تا پاکت نامه، آورده شده است. دو نکته جالب یکی این که در ذیل بعضی طرح‌ها آورده شده که از کاغذ بازیافتی ساخته شده است و دیگری این که این کتاب با قیمت معادل ۲۵ دلار پشت جلدش توسط شهر کتاب عرضه می‌شود.

- ذیل شماره ثبت اختراع B1 ۰۸۴۲۸۵۹ و در سال ۱۹۹۷ بطری خاصی در اروپا ثبت شده است. این طرح دو مشخصه دارد. یکی این که تورفتگی‌هایی در بدنه بطری قرار داده شده که برای نشستن لیبیل مناسب است.

دوم این که شیاری در قسمت تحتانی و بالای نشیمن‌گاه بطری قرار دارد که راحت برش خورده و در انبار کردن ضایعات می‌توان به راحتی با جداکردن ته بطری، تعداد زیادی از آنها را به داخل هم چاتمه کرد.

ارزیابی ظرفیتهای بسته بندی پودر لباسشویی در ایران



فریدون خشنودی

کارشناس چاپ و مدیر کارخانه شرکت تکنو صنایع

سفارشات بسته بندی به صورت عام متاسفانه به دلیل عدم برنامه ریزی دقیق و تقاضای بازار معمولا سفارشات چاپی در ماههای اول سال با رکود مواجه بوده و تقاضای چاپ در بسته بندی در شش ماهه دوم سال خصوصا سه ماهه آخر سال با افزایش روبرو می شود.

همچنین وابستگی مواد اولیه به خارج و مشکلات سر راه سفارشات مواد از یک طرف و تقاضای بازار از طرف دیگر



سبب می شود مواد بسته بندی به عنوان آخرین حلقه مفقوده تولید، محسوب شده و در آخرین لحظه برای چاپخانه ها ارسال شود. به طور قطعی ظرفیت محدود چاپخانه ها و عدم تقسیم تقاضای چاپ در طول سال سبب می شود چاپخانه های بسته بندی در ماههای اول سال با تراکم کاری زیاد مواجه و در ماههای دیگر با کسر کار مواجه شده و نتوانند به موقع به مشتریان خود جوابگو باشند همین روش سبب می شود هزینه های چاپخانه افزایش پیدا کرده و حاشیه سود آنها به شدت کاهش یابد.

در شرایط خاص تحریم مسلمان مشکلاتی برای کارخانه ها ایجاد خواهد شد ولی می توان با برنامه ریزی دقیق و خرید به موقع مواد اولیه این مشکل را هم پشت سر گذاشت. همچنین با توجه به ثابت بودن قیمت های کالا، در صورت افزایش هزینه امکان دارد بعضی از تولیدات از چرخه تولید خارج شده و این امر موجب کاهش کار چاپخانه های بسته بندی شود.

با توجه به نوع ماشین های بسته بندی و پودر تولیدی (پودر سبک) تقریبا تغییر عمده ای در نوع بسته بندی پودر در ایران ایجاد نشده است.

در حال حاضر پودر لباسشویی با توجه به الگوهای تعیین شده توسط اداره حمایت از مصرف کننده به صورت بسته بندی های ۲۴۰، ۳۰۰، ۵۰۰، ۹۰۰ و ۱۲۰۰ گرمی و ۳ کیلویی و بخش بسیار کمی در کیسه های نایلونی چند لایه و پودرهای صادراتی به صورت بسته بندی ۲۰ کیلویی در کیسه های نایلونی و جعبه های ۱۵۰، ۳۰۰، ۴۰۰، ۴۸۰ و ۵۰۰ گرمی انجام می گیرد.

با عنایت به افزایش تقاضای پودر توسط کشورهای همسایه و نیم نگاه صادرات این محصول به کشورهای اروپایی و آفریقایی، کارخانه های تولیدکننده قدیمی در حال افزایش ظرفیت تولید بوده و کارخانه های جدید نیز یا به بهره برداری رسیده یا در مراحل تکمیل کارخانه خود هستند.

در نتیجه هنوز تقاضای جعبه ضمن توجه به نوع ماشین آلات بسته بندی و دیدگاه مصرف کننده وجود دارد، در خصوص وضعیت

سیاست های پولی، موجب رکود بازار



علی فتاحی / رییس هیات مدیره شرکت صنایع بسته بندی سیحون و مولف کتاب تجربه سرمایه داری دولتی در ایران

تعمیق نیابد لازم بود نظام بانکی سیاست انبساطی اتخاذ کند تا تعادل بازار کالا و پول حاصل شود اما متاسفانه نظام بانکی کشور نه همکاری مناسب و نه امکان همکاری مناسب را دارد بنابراین این سیاست انقباضی اتخاذ کرده است و رکود فعلی را بر اقتصاد کشور تحمیل کرده، این رکود نه تنها در بخش تولید اثر سنگین یا مخربی گذاشته بلکه بخش واردات را نیز با مشکلات عدیده مواجه کرده و کالاهای وارداتی در گمرک و انبارداری عمومی متوقف شده اند. بنابراین عدم همکاری نظام بانکی در ضرورت اتخاذ سیاست انبساطی اگر همچنان ادامه یابد می تواند اقتصاد کشور را طی ماه های آینده با بحران عمیق مواجه سازد که ممکن است به حساب ناکارایی دولت گذاشته شود بنابراین دولت در ارتباط با سیاست های بانکی سرعیا نیاز به اتخاذ تصمیم اصلاح آن را دارد و گزینه موقعیت و اعتبار دولت میان فعالان اقتصادی به شدت کاهش خواهد یافت.

به عبارت ساده تر چون بانک ها در سال جاری از پرداخت وام های جدید خودداری می کنند لذا رکود فعلی به اقتصاد کشور تحمیل شده است.

تقدیم بودجه انقباضی برای سال ۸۶ منطقی به نظر می رسد اما از سوی دیگر چون اقتصاد ایران بانک محور است و بانکها نقش موثری در گردش کالا و پول به عهده دارند بنابراین هرگونه سیاست گذاری بانکی در ایران مستقما در بخش واقعی اقتصاد اثر تعیین کننده می گذارد. بنابراین با توجه به ناکارایی نظام بانکی در ایران و غیر رقابتی بودن بازار پول در کشور و بالا بودن هزینه های بانکی نرخ های سود بانکی پیشنهادی از سوی مجلس شورای اسلامی و به تبع آن شورای پول و اعتبار و شخص رییس جمهور موجب شد نظام بانکی در عرضه تسهیلات به بخش واقعی اقتصاد، سیاست انقباضی اتخاذ کند. این امر چون هم زمان با سیاست های انقباضی بودجه ای است اقتصاد کشور را در سال ۱۳۸۶ فلج خواهد کرد به عبارت ساده تر بودجه ۸۶ انقباضی است که برای آن که رکود اقتصادی

بودجه سال ۸۵ بودجه ای انبساطی بود و تسهیلات فراوانی مستقما از طریق تبصره های بودجه ای در اختیار بخش واقعی اقتصاد قرار گرفت از این رو در سال ۱۳۸۵ اقتصاد کشور از رونق معمول برخوردار بود اما بودجه سال ۸۶ یک بودجه انقباضی است به ویژه در بخش تسهیلات تبصره ای سختگیری های بیشتری اعمال شده بنابراین رونقی که در سال ۸۵ در اثر سیاست های بودجه ای به وجود آمده بود انتظار می رفت که در سال ۸۶ ادامه نیابد.

اگر چه تاثیرات بودجه ای ۸۵ عمدتا هدف گذاری برای تاسیس بنگاه های اقتصادی زود بازده طراحی شده بود دولت در بودجه تقدیمی سال ۸۶ تصمیم گرفت نتایج تسهیلات بنگاه های زود بازده مورد بازنگری قرار دهد و نتایج آن را بازبینی کند لذا بودجه انقباضی به مجلس شورای اسلامی پیشنهاد شد اگر چه



دردسر نوآوری

مهندس فاطمه صولت

ناروشنی مطرح می‌شود. گه گاه از طریق پست الکترونیک خبرهای می‌رسد و گیرنده خبر هم آن را بین دوستان منتشر می‌کند.

مساله مهم این است که به نظر می‌رسد حتی برنامه‌ای هم برای تدوین استانداردها و مدون کردن دستور عمل‌های استفاده نیز در دستور کار قرار ندارد. چرا که اگر در دستور کار بود می‌بایست قاعدتا تولیدکنندگان و دست در کاران تخصصی بسته‌بندی و پلیمر نیز در جریان قرار می‌گرفتند و ما هم از طریق مطبوعات تخصصی مطلع می‌شدیم. البته به اعتقاد من این کم توجهی و بی‌اعتنایی، دو سویه است؛ یعنی هم از سوی تولیدکننده و هم از سوی مسوولین بهداشت و استاندارد؛ چرا که طبق اعلام موسسه استاندارد، تولیدکنندگان می‌توانند در صورت نیاز به تدوین استاندارد جدید، با همکاری کارشناسان با موسسه استاندارد، تدوین استاندارد و دستور عمل‌های جدید را پیش ببرند.

تعلل تولیدکنندگان با توجه به مسایل و مشکلات فراوان و روبه‌تزایدی که با آن روبرو هستند، تا حدی قابل توجه است. تامین شرایط

در میان همه کالاهایی که بسته‌بندی می‌شوند، شاید بتوان گفت مواد غذایی از همه مشکل‌تر و پر مساله‌تر است؛ چون دارای کیفیت‌های متنوع، حساس و در عین حال تاثیرگذار بر سلامتی است.

از سوی دیگر مساله‌ای که امروزه به طرز چشمگیری در بازار مواد غذایی کشور تغییر کرده، توجه مصرف‌کننده و متعاقب آن تولیدکننده به کیفیت تولید است. دقت خریدار به تاریخ مصرف بسته‌های مواد غذایی به هنگام خرید یا توجه به نوع بسته‌بندی، پدیده تازه‌ای است که قبلا در مغازه‌ها و مراکز خرید دیده نمی‌شد.

میزان و نحوه پاسخ تولیدکنندگان به این پدیده نیازمند بررسی دقیق در مطلبی جداگانه است، اما مساله‌ای که به وضوح به چشم می‌خورد، تغییراتی در فرهنگ مصرف است.

درحالی که بدنه کنترل بهداشت و سلامت و استاندارد کشور، هم‌پای این موج نو نشده و خود را با نیازهای آن که روز به روز نو می‌شود، انطباق نداده است. مثلا چندین سال است که بطری‌های PET در مصارف مختلف وارد زندگی ما شده‌اند اما هنوز هم از سوی مرکزی مسوول در مورد این که این بطری‌ها را برای یخ زدن آب در یخچال بگذاریم یا نه اطلاعیه مستندی صادر نشده است. استاندارد آن هم گویا به تازگی در دست تهیه است.

یا هنوز هم در مورد این که کدام ظرف پلاستیکی را در ماکروویو بگذاریم، بحث‌های

صنعت بسته‌بندی با گسترش تنوع روزافزون کالاها، نیازها و سلیقه‌های مشتریان، استانداردها و شرایط مصرف ... و از آن مهم تر معرفی مواد و فناوری‌های جدید، روز به روز با تنوع بیشتری روبرو می‌شود. در واقع به تعداد تنوع کالا، تنوع بسته‌بندی وجود دارد. بسته‌بندی جزئی از کالا به شمار می‌رود و وقتی تولیدکننده محصولی را تولید می‌کند، حتما به فکر نحوه ارائه و رساندن آن به دست مشتری است و باید هم باشد.

مثالی ملموس از پیدایش نیازهای جدید و به دنبال آن تنوع کالاها و بسته‌های آن، پیدا شدن فریزر سال‌ها پیش از این و اخیرا ماکروویو در بسیاری خانه‌هاست. مسلما به دنبال پیدا شدن این وسایل، تهیه بسته‌های نگهداری غذا به گونه‌ای که بتواند ضمن حفظ کیفیت غذا، دوام مورد نظر آن را هم تضمین کند و در عین حال طی مدت تماس و در شرایط خاص دمایی این دستگاه‌ها بر کیفیت مواد غذایی اثر نامطلوب نداشته باشد، از چالش‌های جدید پیش روی متخصصین و تولیدکنندگان ظروف بسته‌بندی بوده است.

پیدا شدن نیازهای جدید، نوآوری‌های جدید را به دنبال می‌آورد. در گذشته کسی تصور نمی‌کرد مثلا طی مدت چندین ثانیه غذا گرم کند، یخ گوشت یخ زده را آب کند یا آب جوش تهیه کند. اما حالا که این نیاز پیدا شده و عده‌ای هم به آن پاسخ گفته و دستگاه مناسب آن را تولید کرده‌اند، (یا برعکس؟) پس می‌بایست ظروف مناسب آن هم تولید و عرضه شود. به دنبال آن باید تدوین استانداردهای مناسب، پیدا کردن ماده قابل دوام در برابر اشعه ماکروویو، افزودنی‌های غیر مضر در آن شرایط، رنگدانه‌ها و سایر افزودنی‌هایی که می‌توانند بدون تاثیر مخرب در این ظروف مورد استفاده قرار گیرند، ... نیز در دستور کار قرار گیرد.



لازم گردش چرخ‌های واحد تولیدی به اندازه کافی مشغله‌زا هست که تولیدکننده اساساً دنبال مشغله جدید نباشد. اما در مورد بدنه کنترل بهداشت و استاندارد، چنین توجیهی وجود ندارد.

از آن جا که سلامت جامعه تا حدودی در دست این مسوولین قرار دارد انتظار می‌رود حتما خود را با تحولات نو همگام کنند و در ضمن با سخت‌گیری جلوی تولید بی‌رویه و خارج از استاندارد را بگیرند. بر مساله استاندارد، تاکید می‌کنم، چون کنترل‌ها نباید در حدی باشد که نوآوری‌ها را در نطفه خفه کند و تولیدکننده را از پیگیری‌های خود دلسرد سازد، بلکه باید براساس استانداردها و دستورعمل‌های معتبر باشد.

مشکل از این هم فراتر است؛ بسته‌بندی بهداشتی غذایی هنوز متولی مشخص و تثبیت شده‌ای ندارد! این مساله باعث می‌شود که اولین واکنش در برابر تولید جدید سر درگمی و دست پاچگی باشد. در این فاصله برای خالی نبود عریضه، تولیدکننده را به دنبال انواع مدارک، مجوزها و تجهیزات مختلف می‌فرستند تا در این فاصله فرصتی پیدا شود تا خود را به حرکت قافله رو به جلو برسانند، بدون این که مانند بسیاری از مراحل قانونی گرفتن مجوزها، نمودار جریان کار مشخصی دنبال شود.

منظور این است که مثلاً وقتی برای گرفتن گواهی‌نامه رانندگی یا پاسپورت مراجعه می‌کنید، مشخص است که از مرحله یک تا آخر را با تهیه مدارک لازم باید طی کنید و این وسط مراجع دیگری مسیر را قطع نمی‌کنند و چون مسیر قانونی مشخص است، وقفه و اشکالی در کارگرفتن گواهی‌نامه رانندگی یا پاسپورت، ایجاد نمی‌شود. در حالی که در مورد گرفتن مجوز



تولیدات بهداشتی چنین روال قانونی و مشخصی وجود ندارد!

در بسیاری موارد با پیگیری راه پرپیچ و خم مسیر دریافت مجوز تولید یک محصول بهداشتی یا غذایی متوجه می‌شوید که مسوول ارائه مجوز از متقاضی عقب‌تر و کم اطلاع‌تر است. این مساله به هیچ‌وجه ایراد به شمار نمی‌رود. مسلم است که هیچ‌کس همه چیز را نمی‌داند. به ویژه در دنیای امروز که پی در پی با پدیده‌های نو مواجه می‌شویم و باید با آنها آشنا شده و پی در پی یاد بگیریم.

مشکل از آنجا شروع می‌شود که مسوولی به دلیل بی‌اطلاعی یا کم‌اطلاعی، پی در پی متقاضی را به مسیرهای مختلف و بی‌فایده بفرستد و به اصطلاح سنگ‌های بی‌مورد بر سر راه بیندازد. غافل از این که با این کار ضمن اثبات بی‌اطلاعی خود، سبب افزایش هزینه‌های غیر ضروری تولید می‌شود. گویی این گونه مسوولین غافلند که تولیدکننده، هزینه‌های ناخواسته و اضافه را به اصطلاح از جیب نمی‌پردازد و با افزایش قیمت محصول نهایی، هزینه زمان و نیروی کار اضافه را جبران می‌کند. و این در حالی است که همگان از تسخیر بازارهای کشور به وسیله کالا‌های چینی، آن هم نه به دلیل کیفیت برتر بلکه به دلیل قیمت کمتر، شکایت می‌کنند. می‌دانستید که خوراکی‌ها هم از این موج مستثنی نشده‌اند؟

به نظر می‌رسد در این گونه موارد که مسوولین از قافله روبه‌رشد نوآوری عقب می‌مانند راحت‌ترین راه حل را جلوگیری از پیشرفت تولیدکننده نوآور می‌یابند تا او را با قافله هم سرعت کنند و مسوولین فرصت کنند به پیشروترها برسند. و کم‌دردسرت‌ترین راه هم بستن گوش بر روی صدای‌های اعتراض و تقاضاهای کارشناسانه است و به جای مراجعه و استعلام از مراجع معتبر، گرفتن تعهدات محضری غیر قابل اجرا و تحمیل هزینه‌های بی‌دلیل به بهانه تجهیز آزمایشگاه و... را پیش پای تولیدکننده قرار می‌دهند.

به یاد دارید چند سال پیش واحدهای تولیدکننده، به منظور این که هموطن دیگری نیز مجوز یا وام مورد نظر خود را دریافت کند، تجهیزات خود را، از سر لطف، به دیگری وام می‌دادند؟ حالا این وضعیت به نوعی در مورد تجهیزات آزمایشگاهی باب شده است! تصور می‌کنم تا به حال برای مسوولین اثبات شده است که مانع تراشی‌های بی‌دلیل تنها به هزینه‌ها می‌افزاید.

این روش‌ها و واکنش‌ها در عصر ارتباطات و در اختیار بودن منبع بی‌انتهای اینترنت، از سوی هیچ‌کس و مرجعی، به ویژه مراجعی که به قاعده از سطح تحصیلات مناسبی هم باید برخوردار باشند، پذیرفته نیست.

نیازها و نوآوری‌های جدید تمامی ندارند. پس این زنجیره: نیاز، نوآوری، تولید، و تدوین استاندارد، بی‌انتهاست و تولیدکنندگانی که می‌خواهند از این قافله عقب نمانند باید به طور مداوم از طریق شرکت در نمایشگاه‌ها، مطبوعات تخصصی، سمینارها و مهم‌تر و در دسترس‌تر از همه، از طریق اینترنت در جریان حرکت‌های جدید قرار گیرند و مسیر حرکت خود را به موقع اصلاح کنند.

اما این میان وظیفه و نقش مسوولین و مدیرانی که اختیار مجوزها را در دست دارند، سنگین‌تر است. مسوولین لازم است ضمن این که در جریان آخرین تغییرات فناوری قرار دارند، استانداردها را هم مد نظر داشته باشند و از سخت‌گیری‌های بی‌مورد خودداری کنند.



به اعتقاد کارشناسان مربوطه:

استفاده از ظروف PET برای آبلیمو و سرکه بهداشتی نیست

پلی اتیلن ترفتالات در هر زمان و تحت هر شرایطی محرز شود این اداره کل مجاز به ممنوعیت یا اعمال شرایط خاص برای بسته بندی فوق الذکر خواهد بود.

۵ - لازم است بند ۲ و ۴ به نحو مقتضی در پروانه های ساخت صادره مربوط به آبلیمو، سرکه، گلاب و عرقیات که نوع بسته بندی ظروف بطری از جنس پلی اتیلن ترفتالات می باشد درج گردد.

۶ - لازم است بند ۳ در پروانه های ساخت صادره مربوط به تولیدکنندگان گلاب و عرقیات گیاهی که نوع بسته بندی آنها پلی اتیلن ترفتالات می باشد درج گردد. خواهشمند است ضمن نظارت بر اجرای دستورالعمل، مراتب به اطلاع تمامی واحدهای تولیدکننده آبلیمو، سرکه، گلاب و عرقیات گیاهی برسد.

حمیدرضا طاهری

مدیر بازرگانی شرکت پلاستیک ماشین الوان و مدیرعامل شرکت پوشان پلاستیک:

پلیمرها و تاثیرات آنها بر سلامت جامعه؛

از میلیون ها سال پیش که انسان و سایر موجودات در کره خاک به حیات خود ادامه داده اند خطراتی تحت عنوان آلودگی های میکروبیوژیک آنها را تهدید می کرده است که طی این سالیان دراز بدن انسان راه های مقابله و بروز ابتلا به این آلودگی ها را شناخته و آشکار می کند. به عنوان مثال اگر در سیستم تنفسی انسان پنومونی وارد شود سرماخوردگی و عفونت و ترشحات مخاطی همراه با عطسه و سرفه و درد بروز می کند و یا اگر آلودگی میکروبی از نوع کلی فرم Coliform وارد سیستم گوارشی

گلاب و عرقیات گیاهی مدیر کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی بخشنامه ای صادر کرده که در آن استفاده از این ظروف را با رعایت چند شرط مجاز دانسته ولی بعضی از کارشناسان و متخصصان با ارائه دلائلی، اعتقادی خلاف این بخشنامه دارند که ما در ادامه متن بخشنامه و نظرات کارشناسی دو تن از افراد متخصص در این زمینه را به چاپ رسانده ایم که در زیر می خوانید:

احتراما به اطلاع می رساند واحدهای تولیدکننده آبلیمو، سرکه و عرقیات گیاهی مجاز می باشند با رعایت شرایط زیر از ظروف پلی اتیلن ترفتالات برای بسته بندی محصولات آبلیمو، سرکه، گلاب و عرقیات گیاهی استفاده نمایند:

۱ - مدت زمان ماندگاری محصول حداکثر یک سال با مسئولیت واحد تولیدکننده اعلام می شود که باید به صورت خوانا و شفاف و پاک نشدنی بر روی بسته بندی درج گردد.

۲ - تمامی ظروف باید دارای پروانه ساخت و یا مجوز ورود و مصرف از وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی باشند.

۳ - نظر به الزام پاستوریزاسیون عرقیات گیاهی در صورتی که واحد تولیدی اقدام به بسته بندی عرقیات گیاهی در ظروف از جنس پلی اتیلن ترفتالات نماید می باید پس از انجام عمل پاستوریزاسیون ابتدا دمای محصول به نحو مقتضی در یک سیستم پیوسته و به دور از هر نوع آلودگی ثانویه تا دمای محیط کاهش یابد سپس اقدام به پر کردن ظروف پلی اتیلن ترفتالات گردد.

۴ - چنان چه اثرات زیانباری از بسته بندی محصولات فوق الذکر در ظروف



همه ما شاهد عرضه آبلیمو، سرکه و عرقیات داخل ظروف PET (ظروف پلی اتیلن) بوده و هستیم اما قضاوت در مورد این که این نوع بسته بندی تا چه حد در سلامتی افراد می تواند تاثیر گذار باشد نیاز به بحث کارشناسی و تحقیق و بررسی دارد اما مسئله مهم این است که تولیدکنندگان این نوع بسته بندی توانسته اند با افزایش تولید PET، آن را جایگزین شیشه کرده و عامه مردم را نیز خواسته یا ناخواسته ترغیب به مصرف کنند.

هر چند پر واضح است که تولید این نوع ظروف برای تولیدکنندگان از لحاظ سبک بودن، قابل بازیافت بودن، افزایش تولید و ... مقرون به صرفه است اما باید دید آیا استفاده از این نوع بسته بندی از لحاظ بهداشتی سلامت افراد جامعه را به خطر نمی اندازد و از استانداردهای لازم برخوردار است یا نه، البته این موضوع شاید از نظر تعدادی از افراد جامعه اهمیت لازم را نداشته باشد ولی به این معنی نیست که مسئولان مربوطه نیز به سادگی مسئله مذکور را نادیده بگیرند یا نسنجیده از کنار آن بگذرند.

پیرو استفاده از ظروف پلی اتیلن ترفتالات برای بسته بندی محصولات آبلیمو، سرکه،

انسان شود، بدن عارضه گاستریت (اسهال و استفراغ و دل‌پیچه) را نمایان می‌کند و نیز انواع آلودگی میکروبی که امراض معلومی را به دنبال داشته و در چند قرن اخیر پیشرفت علم پزشکی نیز راه‌کارهای درمانی، پیشگیری و شناسایی آنها را ابداع کرده است و به شدت به آن اهمیت می‌دهد. کما این که نهادهای بین‌المللی و جهانی جهت دسته‌بندی و هماهنگی، ایجاد شده تا بتواند به روش اثربخش این بیماری‌ها و مشکلات را سامان‌دهی کند. اما طی دو قرن اخیر خصوصاً قرن بیستم پیشرفت صنایع، تولید و عرضه محصولات پلیمری و نیز ضایعات صنعتی نوع دیگری از آلودگی را روانه بدن موجودات زنده از جمله انسان کرده است. این نوع آلودگی، آلودگی شیمیایی نام دارد که بر عکس آلودگی‌های میکروبی که میلیون‌ها سال بدن آدمی با آنها مجاورت داشته است این گونه را نمی‌شناسد. بنابراین نحوه آشکار کردن آن را نیز نمی‌داند یعنی بدن انسان تتراتیل سرب ناشی از سوخت بنزین را بعد از تنفس جذب کرده ولی راه دفع آن را به صورت ارگانیک نمی‌داند یا بنزوات سدیم و سورات پتاسیم را که از نگه‌دارنده‌های غذایی هستند از طریق سیستم گوارشی با خوردن انواع نوشابه‌ها، سس‌ها و ... به بدن خویش وارد می‌کند و فقط به تجمع آنها می‌پردازد. بدن انسان این نوع آلودگی‌ها را که راه مقابله با آن را نمی‌داند ابتدا ذخیره‌سازی می‌کند آن هم در بافت‌هایی نظیر لنف، غدد صفراوی، مغز استخوان و ... تا زمانی که مقدار آن از میزان معینی به نام حد آستانه Thershold تجاوز کند. سپس سیستم مقاومتی بدن در آن بافت که محل انباشتگی آلودگی شیمیایی است از بین رفته و کاهش می‌یابد. بنابراین بافت مذکور در مدت کوتاهی تغییر حالت داده و از بین می‌رود که این حالت را سرطان می‌گویند. بارها و بارها شنیده‌ایم که می‌گویند فلان شخص سالم بود و هیچ مشکلی نداشت ولی ظرف مدت یک هفته سرطان وی را از پای در آورده به عبارتی بخش تجمع و انباشتگی شاید به ده‌ها سال هم رسیده است ولی با عبور از حد آستانه فرد مذکور را سریعاً از پای در آورده است.

حال بخشی از این آلودگی‌های شیمیایی از گروه پلیمری هستند که می‌توانند مونومرهای آزاد و یا ریز زنجیره‌های تخریب شده و یا کاتالیست‌های حین پلیمریزاسیون در پتروشیمی‌ها باشد. به عنوان مثال در تولید پلیمر EPS که با آنها ظرف‌های فوم می‌سازند از گاز هگزان به عنوان عامل انبساط Expanding استفاده می‌شود پس اگر بدانیم که دمای تخریب یا آزادسازی این گاز ۱۶۰ درجه سانتیگراد تا ۱۷۰ درجه سانتیگراد است. شاید بتوانیم از لیوان این ظرف‌ها برای خوردن چای استفاده کنیم ولی در رستوران‌ها برای چلوخوردن که می‌تواند دمای آن بالای ۱۸۰ درجه سانتیگراد باشد و یا پیتزای خارج از فر با دمای ۲۲۰ درجه سانتیگراد، اصلاً مناسب نیست و بار آلودگی شیمیایی یعنی گاز هگزان را با اثر مسمویت آن به غذا وارد می‌کند. و یا در بطری‌های PET که در فرآیند پلیمریزاسیون گرانون آنها در پتروشیمی از استالدئید استفاده می‌شود، محتوی بطری و نحوه پرکردن محتوی در بطری و ... می‌تواند عامل رهاسازی استالدئید باشد. فاکتورهای تخریب پلیمرها که باعث رهاسدن آنها و یا رهاسدن کاتالیزورهای آنها می‌شوند عبارتند از دما یا حرارت بالا، محیط‌های اسیدی، نور یا اشعه UV، برودت‌های شدید... که هر یک به گونه‌ای باعث تفکیک و تخریب زنجیره پلیمری است. اما چگونه می‌توانیم تضمین دقیق از تخریب یا عدم تخریب محصولات پلیمری داشته باشیم؟ آیا با تست‌های تخریب که روش‌های تسریع شده آسیب‌رسانی به محصول پلیمری در آزمایشگاه است می‌توانیم که یک بطری پلاستیک را برای یک سال یا کمتر و یا بیشتر ظرف مناسبی برای نگهداری محتوی آن بدانیم؟ شاید یکی از دلایل افزایش آمارهای سرطان ریه، سینه در بانوان، غدد لنفاوی و ... طی سالیان اخیر ناشی از نامعلوم بودن زمان ماندگاری پلیمرها باشد، لذا وقتی می‌دانیم که جبراً گریزی از ورود این بار آلودگی به بدن نداریم باید با نگرشی محدودکننده این پلیمرها را در مجاورت مواد غذایی بیاوریم. زیرا تاثیر درازمدت محصول غذایی به بافت پلیمری، به زمان نگهداری یا shelf

Life محصول باز می‌گردد. ولی تاثیرات عملیاتی نظیر داغ پرکردن hot filling که از الزامات پاستوریزاسیون محصولات غذایی است چگونه در نظر گرفته می‌شود؟ یعنی نباید در تصوری ساده، یک بطری PET را برای آب و عرقیات به همان اندازه مناسب بدانیم که برای سس کچاپ یا آبلیمو با محیط بسیار اسیدی و دمای پرکردن بالای ۸۰ درجه سانتیگراد!! اگر چه بدن و پیکره انسان ماکروبیولوژیک محسوب شده و در برابر میکروارگانیزم‌ها بدن به شیوه‌های مقاوم‌سازی، درمان و پیشگیری رسیده است ولی در واقع برای عوامل شیمیایی و پلیمری بسیار بی‌دفاع و به عبارتی ضعیف تلقی می‌شود. پس بیابیم این خطرات ناپیدا را جدی بگیریم و به راحتی به آنها اتکا نکنیم.

فاطمه صولت:

موضوع دستورعمل استفاده از بطری از جنس پلی اتیلن ترفتالات برای برخی مواد غذایی

واقعا نمی‌دانم تا به حال چند بار معاونت غذا و داروی وزارت بهداشت برای معاونت یا مدیریت غذا و داروی دانشگاه‌های علوم پزشکی نامبر فوری فرستاده است. ولی حتماً در موارد بسیار فوری مانند نظارت بر دستور عمل استفاده از پلی اتیلن ترفتالات برای بسته‌بندی محصولات آبلیمو، سرکه، گلاب و عرقیات گیاهی و اطلاع‌رسانی! به واحدهای تولیدکننده مواد مذکور، (نظر به فوریت قضیه) باید حتماً به همین فوریت عمل می‌شد تا آنان را هرچه زودتر از



معضلی که گریبانگیرش هستند، نجات دهد! چون از ضرورت قضیه بی اطلاع هستیم، در این مورد فقط اظهار تعجب کردم و گذشتم. این اولین نکته ای بود که جلب توجه کرد ولی نکات دیگری هم وجود دارد؛

— در بند ۲ آمده است که مدت زمان ماندگاری محصول به مدت حداکثر یک سال، آن هم با مسوولیت تولیدکننده (مگر در سایر موارد این مسوولیت به عهده کیست؟) باید بر روی بسته درج شود. خیلی مایلم بدانم وزارت بهداشت و درمان و آموزش پزشکی چگونه و با چه روش هایی موفق به اندازه گیری مدت زمان ماندگاری این محصولات در بطری PET شده است. قطعا این عدد با استفاده از مدارک اینترنت قابل استخراج نبوده است. چون مثلا عرقیات گیاهی داخلی خاص ایران است و قاعدتا می باید این داده براساس آزمایشات داخلی به دست آمده باشد. اما چگونه و کجا این اطلاعات به دست آمده است. توجه داشته باشید که عرقیات گیاهی سنتی ایران شامل محصولات بسیاری است. فهرست محصولات عطاری ها و داروخانه های گیاهی را که حتما به یاد دارید!



بند ۴ دستور عمل مبنی بر اینکه در صورت مشاهده اثرات منفی که وزارتخانه را برای ممنوعیت یا اعمال شرایط خاص برای بسته بندی محق می سازد، به نوعی نشان دهند این است که تحقیقات کافی در مورد مساله انجام نشده چه برسد به اینکه مدت زمان ماندگاری آن به دقت یک سال تعیین شده باشد.

— لزوم پاستوریزاسیون عرقیات گیاهی

از کجا در دستورعمل وزارت بهداشت آمده است؟ جستجوی من در سایت موسسه استاندارد، استاندارد شدن بسته بندی عرقیات گیاهی را نشان نداد. تصور می کنم که بسیاری خواص مفید عرقیات گیاهی، از جمله بوی خاص آنها، در طول فرایند پاستوریزاسیون از بین می رود یا کم می شود. فرض کنیم که استانداردهای بهداشتی این مساله را دیکته کرده است. ولی نحوه پر کردن عرق گرم در بطری به نظر می رسد جزء مسوولیت های وزارت بهداشت نیست و هیچ فاکتور بهداشتی را تضمین نمی کند بلکه تنها یک فاکتور عملیاتی است. در واقع امکان ندارد که بتوانید عرق گرم را بلافاصله پس از پاستوریزاسیون که دمای آن احتمالا بالاتر از ۷۰ درجه سانتیگراد است، در بطری PET بریزید! بطری در برابر چشمان شما کم کم به زانو در می آید و از حالت اولیه خود در می آید و دیگر هیچ مشتری به بطری پر شده حتی نگاه هم نمی کند مگر با حیرت!

از این گذشته اگر عرقیات به پاستوریزاسیون نیاز دارند، می دانیم که شرایط پاستوریزاسیون محتویات ظرف پس از باز شدن در بطری از بین می رود. همینطور می دانیم که محصولات خوراکی از قبیل عرقیات گیاهی، پر مصرف نیستند و مدت مصرف آنها در خانه ها ممکن است براساس حجم بطری بیش از یک سال هم طول بکشد. با توجه به این مساله، در صورت نیاز به پاستوریزاسیون، نحوه نگهداری بسته پس باز کردن و زمان و شرایط نگهداری آن، جزء نکاتی است که به وسیله وزارت بهداشت باید مورد تاکید و کنترل قرار گیرد و در قدم بعدی تولید کننده ماده غذایی موظف به ذکر آن است و باید بر روی بطری درج شود.

— ولی یک مساله اساسی تر؛ امروزه بطری های PET جای خود را در بازار بسته بندی بسیاری خوراکی ها و نوشیدنی ها باز کرده است. این رویکرد به دلیل ویژگی های مناسب این ماده از نظر نفوذ ناپذیری، مقاومت شیمیایی عالی آن در برابر مواد اسیدی و بازی، و مقاومت بسیار خوب در برابر عبور اکسیژن و دی اکسید کربن است. می دانیم که عبور اکسیژن سبب فساد مواد

غذایی می شود. نقطه منفی شناخته شده این ماده آزاد کردن استالیدیید در اثر دگرشوی حرارتی آن در حالت مذاب است. این مساله باید تحت کنترل قرار گیرد زیرا سبب ایجاد بوی ناخوشایند می شود، هرچند که استالیدیید ماده سمی نیست؛ به طور طبیعی در طی بسیاری از فرایندهای تبدیل شیمیایی در بدن ایجاد می شود. اما مطابق تمامی دستور عمل های معتبر بین المللی (شامل مقررات FDA, EEC, ILSI)، اعلام مناسب بودن یک ماده برای بسته بندی مواد غذایی باید پس از انجام آزمون در شرایط شبیه سازی شده با شرایط واقعی تماس ماده غذایی با ماده بسته بندی، و اطمینان از این مساله که هیچ ماده ای از بسته بندی به مواد غذایی مهاجرت نکرده است و یا موادی که به میزان بسیار ناچیز مهاجرت کرده برای سلامتی انسان مضر نیست، صورت گیرد.

این نکته به این معناست که اعلام مجاز بودن بسته بندی PET برای آبلیمو، سرکه، گلاب و عرقیات گیاهی مستلزم آزمون تمامی این مواد! در آزمایشگاه و در تماس با خود این مواد یا مواد مشابه آن ها است. واقعا جای سوال است که این همه آزمون کجا و چگونه انجام شده است؟!

ارسطو شهابی:

— چند سالی است که آن طرفی ها در فکر بسته بندی آبجو در PET هستند این که سرانجام چگونه شد یا نشد را کاری نداریم.

— چندماه پیش ژاپنی ها مخلوط شیر و آبجو را به اسم Bilk در بطری PET بسته بندی کردند که صدای کارشناسان در آمد که اثرات شیمیایی آن را باید بررسی کرد و نمی توان دیمی بسته بندی کرد.

— بعد از سالها تحقیق بالاخره ثابت شد نگهداری آب جوش و آب منجمد در PET هر دو سرطانزاست.

— حالا هم وزارت بهداشت ما می گوید آبلیمو را داخل PET می توان بسته بندی کرد. فکر کنم اشکالی نداشته باشد. فووش چند سال دیگر ثابت می شود سرطانزاست. اجازه دهید وارد هیچ بحث علمی نشویم.

رئیس هیات مدیره انجمن صنایع سلولزی و بهداشتی ایران

در هیچ کشوری به اندازه ایران به ظاهر بسته‌بندی دستمال کاغذی توجه نشده است



در هیچ کشوری به اندازه ایران به ظاهر بسته‌بندی دستمال کاغذی توجه نشده و ایران در مقایسه با بسته‌بندی‌های سایر کشورها در این زمینه از موقعیت بسیار خوبی برخوردار است. سیف‌اله ملکی رئیس هیات مدیره انجمن صنایع سلولزی و بهداشتی ایران ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: شاید بتوان ادعا کرد کشور ما در زمینه بسته‌بندی صنایع مربوط به سلولزی و بهداشتی از جمله دستمال کاغذی وضعیت بسیار خوبی دارد و این موضوع در رابطه با بسته‌بندی پوشک و نوار بهداشتی نیز صادق است به همین دلیل برای صادرات این محصولات به کشورهای همجوار با مشکل خاصی مواجه نبودیم. وی در پاسخ به سوالی مبنی بر این که، از آن جایی که مواد سلولزی و بهداشتی ارتباط مستقیمی با سلامت افراد جامعه دارد انجمن چه راه‌کارهایی را جهت حفظ و بکارگیری استاندارد و بهداشت این مواد و بسته‌بندی آنها انجام داده، افزود: اولاً نماینده انجمن در تمامی جلسات که برای صدور مجوز، استاندارد صادر می‌شود مشارکت فعال دارد و سعی می‌کند تا جایی که امکان دارد از حقوق مصرف کنندگان نیز دفاع کند. همچنین تحقیقات هفتگی بازار نیز آگاهی انجمن را در سطح خوبی نگاه داشته و هر زمان محصولی غیر استاندارد مشاهده شود با بررسی آن وضعیت نمونه را به ارگان‌های نظارتی گزارش می‌دهد.

تولید و مصرف نمی‌باید بیش از سه سال باشد و طی این مدت مقاومت لازم بر روی بسته‌بندی‌ها لحاظ شده است.

رئیس هیات مدیره انجمن صنایع سلولزی و بهداشتی ایران در خصوص جایگاه صنعت سلولزی و کارخانجات تولیدکننده این محصولات ادامه داد: با توجه به جوان بودن جمعیت کشور مصرف فرآورده‌های سلولزی بهداشتی روز به روز در حال افزایش است ولی با این حال فاصله ایران حتی با کشورهای همجوار عربی بسیار زیاد است به طوری که مصرف سرانه در ایران حدود یک کیلوگرم است ولی این رقم در مورد کشورهایی مانند امارات و عربستان بیش از ۵ کیلوگرم است.

وی همچنین در مورد شرایط عضویت اعضای جدید انجمن افزود: شرایطی که برای ورود به انجمن مقرر شده بیشتر مربوط به نوع تولید شرکت‌هاست که باید حتماً تولیدکننده فرآورده‌های سلولزی باشند و از سابقه خوبی نیز برخوردار باشند.

ملکی، کمبود نقدینگی، تبعیض بین کالاهای صادراتی و داخلی، محدودیت تبلیغات و رقابت ناسالم را از جمله مشکلات مربوط به صنایع سلولزی بهداشتی کشور عنوان کرد و اظهار داشت: رفع تمامی این مشکلات دقیقاً به تصمیمات دولت مربوط می‌شود که امیدواریم با برنامه‌ریزی اصولی و اساسی تغییرات موثری در آینده حاصل شود.



ملکی اظهار داشت: با توجه به این که مواد سلولزی و بهداشتی برای مدت‌های طولانی نگهداری می‌شود بر طبق بخشنامه‌ای که انجمن به تمامی تولیدکنندگان ارائه کرده، حداکثر فاصله زمانی بین

دکتر ولی‌الله داوودآبادی دبیر انجمن کنساتره و آبمیوه ایران:

بسته‌بندی آبمیوه در ایران هم‌پای بسته‌بندی دنیاست

شروع فصل گرما و بالا رفتن دمای هوا خود به خود می‌تواند منجر به افزایش مصرف انواع نوشیدنی‌های خنک بشود تا هم فرد بتواند در مقابل گرمای هوا دوام بیاورد و هم انرژی لازم را برای ادامه کار ذخیره سازد. به طور مسلم بهترین نوشیدنی در فصل گرما (البته بعد از آب خنک) استفاده از آبمیوه‌های متفاوت با رنگ‌ها و برندهای مختلف است که در یخچال‌های مغازه‌ها برای نوشیدن افراد نگهداری می‌شود و بیشتر افراد این نوشیدنی‌ها را با نام سان‌دیس خریداری و مصرف می‌کنند فارغ از این که هر کدام از این آبمیوه‌ها در کارخانه‌ای جداگانه و شاید هم با طعم و مزه‌ای متفاوت تولید شده باشد. از همه این‌ها گذشته ظاهر آبمیوه‌ها که همان بسته‌بندی آن باشد طی چند سال اخیر تغییرات فاحش داشته به طوری که زیبایی و رنگارنگی بسته‌بندی آنها چشم هر خریدار و مشتری را به سوی خود جلب می‌کند، البته شاید اشکال مختلف بسته‌بندی (دوی‌پک (ساندیس)، تتراپک (مقوایی)، قوطی‌های فلزی و ...) با قیمت‌های قابل توجه توان خرید اکثر افراد عادی جامعه را پایین آورده و افراد فقط نظاره‌گر باشند تا خریدار.

از این رو مجله صنعت بسته‌بندی ضمن عنایت به مطالب مذکور و همچنین برای اطلاع از کم و کیف و وضعیت بسته‌بندی آبمیوه و کنساتره تصمیم گرفت تا به سراغ دبیر انجمن آبمیوه رفته و مطالبی را در این خصوص جویا شود هر چند دبیر این انجمن را به علت تعدد جلسات و مشاغل به سختی می‌توان یافت و با وی بحث و گفتگو کرد بالاخره بعد از تماس‌های مکرر



و قوانین سازمان نظارت بر کالا پناهگاه امنی را برای سوءاستفاده مغازه‌داران و تک‌فروشان به وجود آورده و هیچ نظارتی نیز بر کار آنها صورت نمی‌گیرد در حالی که با ایجاد کمترین مشکل با تولیدکنندگان و کارخانه‌داران آبمیوه (به علت کم بودن واحدهای آنها) برخورد می‌شود و تحت پیگیری قرار می‌گیرند. بدین ترتیب که تک‌فروشان و مغازه‌داران به جای اهمیت دادن به کیفیت محصولات کارخانجات بیشتر به دنبال قیمت آنها و رقابت در این مورد هستند تا بتوانند آبمیوه‌ها را با قیمت بالاتری به فروش برسانند و بخش عمده سود را (بدون هیچ دلیلی) نصیب خود کنند. داوودآبادی معتقد است: اگر چه قیمت‌های موجود روی پاکت‌های آبمیوه ناشی از قیمت تمام شده، سود، هزینه پخش و ... است ولی متأسفانه شرایط موجود باعث شده تا اکثر

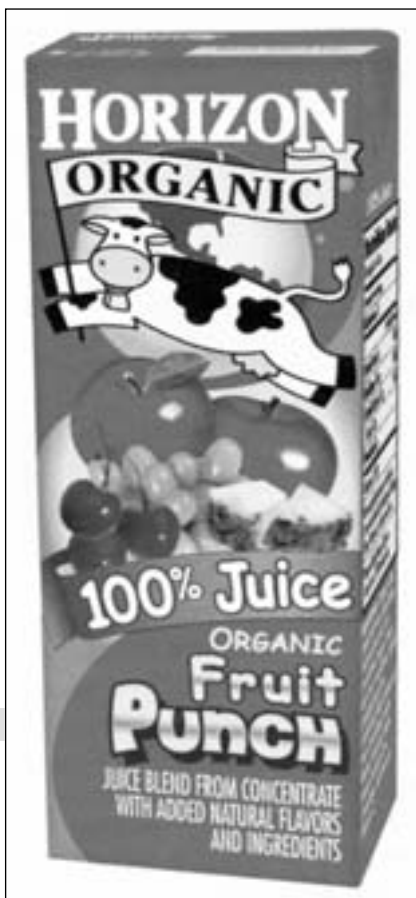
موفق شدیم تا زمانی را جهت مصاحبه به خود اختصاص داده و به انجمن کنساتره و آبمیوه ایران واقع در ساختمان جم رفته و از نزدیک نظرات و پیشنهادات وی را مطلع شویم. هر چند علی‌رغم زودرسیدن به محل انجمن حداقل یک ساعتی را نیز به خاطر تاخیر دبیر انجمن به خاطر مسایل مسدود بودن خیابان و ترافیک تحمل کردیم تا سرانجام لحظه موعود فرا رسید اما دکتر ولی‌الله داوودآبادی به گفته خودشان طی این روزها آن چنان با مساله افزایش قیمت آبمیوه توسط مغازه‌داران و سود بردن بناحق آنها و همچنین مشکلات تولیدکنندگان درگیر شده که بدون هیچ مقدمه و سوالی زبان به شکوه می‌گشاید و از جلسات برگزار شده با دست‌اندرکاران و مسئولان ذیربط به خصوص وزارت بازرگانی در این زمینه می‌گوید. وی می‌افزاید: بخشنامه‌ها

کارخانجات نیز قادر به تثبیت قیمت به خاطر تغییر قیمت مستمر مواد اولیه روی پاکتها نباشند. همچنین توزیع کنندگان این محصولات با سود کمتر از ۲۰-۱۵ درصد کار نمی‌کنند و تولیدکننده مجبور است هزینه‌های پیشنهادی را تقبل کند در غیر این صورت توزیع کنندگان، کارخانجات دیگری را برای ادامه کار و همچنین خرید محصولاتشان ترجیح می‌دهند. وی مجدداً ضمن تاکید بر قدرت مغازه‌داران جهت افزایش قیمت آبمیوه در چند سال اخیر می‌گوید: بنکداران و مغازه‌داران تا حدی از آزادی عمل برخوردارند که حتی کارخانجات را نیز تشویق به گران‌فروشی می‌کنند به طور مثال اگر یک کالایی از تمام جهات از جمله بسته‌بندی، ظاهر و نوع محصول مشابه هم باشند کالایی را خریداری می‌کنند که قیمت پشت پاکت آن قیمت بالاتر می‌باشد. این موضوع تولیدکننده را نیز به گران‌فروشی سوق می‌دهد و موجبات رقابت، در قیمت را بیشتر فراهم می‌کند در حالی که قدرت و اهرم کاهش یا افزایش قیمت باید به دست تولیدکننده باشد تا وی قادر باشد ضمن بالابردن کیفیت و جلب رضایت مشتری موجودیت خود را حفظ کند ولی در حال حاضر این چنین نیست با این که اکثر سوالات ما در خصوص وضعیت بسته‌بندی آبمیوه هم‌چنان در بلا تکلیفی مانده بود دبیر انجمن کنسانتره و آبمیوه ادامه می‌دهد: مهمترین ابزار یک تولیدکننده در تمام دنیا تبلیغات است که این ابزار در کشور ما به علت ضعف قدرت مالی و عدم توانایی کارخانجات با مشکل روبه‌روست به همین دلیل مصرف کننده اشرف و اطلاع کافی و جامع در مورد محصولات تولیدی کارخانه‌های متفاوت ندارد و کالای مصرفی خود را اکثر اوقات بر اساس سلیقه و پیشنهاد فروشنده و بدون آگاهی از برندهای معروف خریداری می‌کند. وی ضعف مالی کارخانجات آبمیوه را ناشی از عدم همکاری بانک‌ها در ارائه وام می‌داند و می‌گوید: در حال حاضر سرمایه در گردش برای کارخانه‌های تولیدکننده بسیار مهم و اساسی است ولی وجود شرایط پیش آمده برای تولیدکنندگان زیان‌آور و نگران کننده

است تا جایی که اکثر کارخانجات بزرگ و گران‌قیمت به خاطر بدهی‌های کم تعطیل شده و یا این که ترجیح می‌دهند سرمایه خود را در خارج از کشور هزینه کنند این در حالی است که دولت باید فشار حاکم بر مدیران کارخانجات را تا حدودی کاهش دهد تا آنها بتوانند به تولیدات خود ادامه دهند و گرنه به نتایج اسفباری خواهیم رسید. وی معتقد است: انجمن‌ها در تمام دنیا بازوهای قوی برای دولت‌ها به شمار می‌روند ولی این موضوع در کشور ما صادق نیست هر چند که حدود ۸-۷ سال گذشته تعیین قیمت آبمیوه‌ها بر اساس کیفیت و محاسبات دقیق توسط انجمن مربوطه انجام می‌شد و از طریق روزنامه‌های کثیرالانتشار در اختیار افراد جامعه قرار می‌گرفت ولی امروزه سیستم مشخص و منظمی جهت تعیین قیمت‌ها وجود ندارد و در نتیجه مضرات ناشی از این امر گریبانگیر مصرف کننده خواهد شد. داوودآبادی می‌افزاید: طی جلسات مکرر با وزارت بازرگانی قرار شد تا با همکاری انجمن‌ها کیفیت و قیمت محصولات آبمیوه و کنسانتره مورد محاسبه قرار گرفته و ساماندهی شود و وزارت بازرگانی نیز اعلام آمادگی کرده اما در کشور ما از حرف تا عمل فاصله زیادی وجود دارد. خلاصه بعد از شنیدن و نوشتن توضیحات فوق موفق شدیم اولین سوال خود را مبنی بر این که چند نوع بسته‌بندی آبمیوه در کشور وجود دارد بپرسیم و ایشان نیز در پاسخ به سوال این گونه ادامه می‌دهد: هر نوع بسته‌بندی که در دنیا جهت بسته‌بندی آبمیوه از جمله تتراپک، دوی‌پک، قوطی فلزی و شیشه وجود دارد در ایران نیز هست ولی میزان مصرف آنها متفاوت است. به طور مثال شیشه جهت مصارف بسته‌بندی در کشورهای اروپایی بسیار استفاده می‌شود و سالم‌ترین نوع بسته‌بندی نیز به شمار می‌رود اما علی‌رغم موجود بودن شیشه در ایران (از بهترین نوع‌ها) مصرف آن چنانی برای بسته‌بندی ندارد که یکی از دلایل آن شاید به خاطر بالابودن قیمت تمام شده شیشه نسبت به دوی‌پک باشد. همچنین به تازگی شنیده شده که برخی از کارخانجات مبادرت به بسته‌بندی آبمیوه داخل ظروف

PET کرده‌اند و دلیل خود را نیز برای انجام این کار فودگرید بودن این ظروف دانسته ولی به اعتقاد من این کار به طور کلی اشتباه است و پایه و اساس علمی و بهداشتی ندارد و استفاده از دوی‌پک و تتراپک به خاطر وجود کوتین (محافظ آبمیوه) داخل آن است که ظروف PET این خاصیت را ندارند. داوودآبادی می‌افزاید: اخیراً بعضی شرکت‌ها و کارخانه‌ها به بهانه تولید نوشیدنی میوه‌ای موفق به دریافت مجوز شده و اقدام به تولید آبمیوه‌های غیر بهداشتی و سرشار از نمک کرده و سلامتی افراد جامعه را به خطر انداخته‌اند در صورتی که اگر انجمن از قدرت اجرایی بالایی برخوردار بود این واحدها را تعطیل می‌کرد ولی در حال حاضر وظیفه موسسه استاندارد و وزارت بهداشت است که باید جلوی توزیع و پخش این آبمیوه‌ها که بدون هیچ علائمی هستند را بگیرد که تا به حال چنین اتفاقی نیفتاده و نظارتی صورت نگرفته است.

همچنین بسیاری از آبمیوه‌هایی که به صورت قاچاق وارد کشور می‌شود کاملاً غیر بهداشتی (سرشار از بنزوات سدیم)



و غیر استاندارد هستند و از طرف دیگر تهدیدی برای کارخانه‌های داخلی محسوب می‌شود ولی با این حال برای جمع‌آوری و نظارت بر این گونه کالاها هیچ برنامه و اقدام موثری انجام نشده است.

وی حاکمیت بسته‌بندی آبمیوه در ایران را با دوی پک می‌داند و می‌گوید: اکثر بسته‌بندی آبمیوه‌ها از نوع دوی پک است در صورتی که در کشورهای دیگر بیشتر بسته‌بندی‌های آبمیوه تتراپک است.

داوودآبادی در پاسخ به این سوال که انجمن چه حمایت‌هایی را از شرکت‌های تولیدکننده دوی پک انجام داده، ادامه می‌دهد: با توجه به خصوصی بودن این انجمن ما قادر به حمایت از اعضای مذکور نیستیم و از آن جایی که ۸۰ درصد اختیارات به عهده دولت است از بخش دولتی بیشتر انتظار حمایت و تسهیلات می‌رود.

وی می‌افزاید: در حال حاضر بیش از ۱۵۰ کارخانه آبمیوه در کشور وجود دارد که جهت بسته‌بندی محصولاتشان به



پیشرفت‌های قابل توجهی دست یافته‌اند که به هیچ وجه با گذشته قابل مقایسه نیست. همچنین ما در ساخت ماشین‌آلات مدرن و به روز پاکت‌سازی تقریباً خودکفا شده‌ایم و حتی در این زمینه صادرات نیز داریم اما در زمینه خود پاکت‌ها مثل تتراپک که در انحصار تتراپک بوده و از خارج وارد می‌شود ولی تولید دوی پک در شهرهای

مشهد، کرمانشاه، تهران و ... انجام می‌شود ولی تکاپوی مصرف داخلی را نمی‌دهد و مجبور هستیم از کشورهای مثل کره و ... وارد کنیم. دبیر انجمن کنسانتره و آبمیوه معتقد است: ایران در ساخت ماشین‌آلات تولید کنسانتره نیز رشد داشته و تفاوت ما فقط در طرح و هنر است که گاهی اوقات طرح‌های ما تقلیدی بوده ولی با این حال کارخانه‌هایی وجود دارد که دارای ده نوع محصول با طرح‌ها و بسته‌بندی متفاوت و مختلف است در صورتی که قبلاً شرکت‌ها فقط توانایی تولید دو یا سه نوع آبمیوه را داشته‌اند. وی می‌گوید: ما بسته‌بندی به صورت کیسه‌ای نداریم اما کنسانتره در وزن‌های (۲۷۰-۲۶۰) کیلویی در اسپتیک که در سردخانه‌ها نگهداری می‌شود به تمام دنیا صادر می‌کنیم مثل کنسانتره انار که به آمریکا، آلمان و شوروی ارسال می‌شود اما مشروط بر این که با گران شدن مواد اولیه (میوه) به صورت مستمر، وزارت جهاد کشاورزی با حمایت‌های خود این کارخانه‌ها را حمایت کند و گرنه با توجه به یکسان بودن قیمت میوه در تمام دنیا، نمی‌توان به آینده صادرات کنسانتره و آبمیوه کشورمان خوش‌بین بود تا جایی که علی‌رغم داشتن کارخانه و نیروی انسانی و بسته‌بندی کیسه و بشکه برای صادرات در حال حاضر واردکننده کنسانتره آب پرتقال شده‌ایم. وی همچنین ادامه می‌دهد: با وجود رقبای سرسخت تولیدکننده آبمیوه و کنسانتره در دنیا در آینده نزدیک با مشکل صادرات روبرو خواهیم بود ضمن این که تشویق‌های صادراتی در این زمینه بسیار پایین است ولی با تمام این تفاسیر در زمینه بسته‌بندی این نوع محصولات مشکل جدی نداریم به غیر از طراحی و گرافیک که در بعضی از مواقع بر اساس خواسته و سلیقه مشتریان خارجی نیست.

داوودآبادی در خصوص حضور رانی در ایران و سرمایه‌گذاری العبیکان برای ساخت قوطی فلزی و آبمیوه (رانی) می‌افزاید: ما در چند سال گذشته با واردات رانی به صورت غیرقانونی و غیر مجاز مواجه بودیم که این امر لطمه زیادی به واحدهای تولید آبمیوه کشور می‌زد (به خاطر این که بدون پرداخت تعرفه گمرکی و با قیمت پایین‌تر وارد کشور

می‌شد) ولی با انجام این کار حداقل از واردات قاچاق این کالا جلوگیری می‌شود. البته این موضوع بسیار جای تاسف دارد که چرا کشور ما با وجود امکانات تولید انواع و اقسام میوه و نیروی انسانی هنوز نتوانسته تولیدکننده چنین محصولی با شعبات مختلف در تمام دنیا باشد. اما تولید قوطی فلزی در ایران توسط شرکت مذکور پدیده بدی نیست هر چند در این مورد نیز کشور ما دارای سندیکای کمپوت هست و انتظار می‌رفت به عنوان تولیدکننده قوطی باشیم. با این حال مدیران و دست‌اندرکاران باید خود را برای عضویت در سازمان تجارت جهانی (WTO) آماده سازند و ضمن رقابت با کشورهای دیگر در تولید انواع محصولات، کیفیت کالاها را افزایش داده و خود را با شرایط جهانی تطبیق دهند. وی در پاسخ به سوالی مبنی بر این که به نظر می‌رسد در سالهای اخیر آبمیوه جزء صنعت بسته‌بندی شده و شرکت‌هایی که برند معروف دارند هر محصولی به ویژه آبمیوه را تحت برند خودشان می‌فروشند، این به چه معناست، می‌گوید: انجام این کار توسط شرکت‌هایی با برند معروف به این معنا نیست که آنها خود تولیدکننده آبمیوه و ... هستند بلکه آنها به کارخانجات تولیدکننده آبمیوه، سفارش تولید می‌دهند و بعد کالای تولیدی از جمله آبمیوه را با استفاده از برند خودشان به فروش می‌رسانند (پشت پاکت‌ها آدرس کارخانه تولیدکننده آبمیوه ثبت شده است). داوودآبادی می‌افزاید: شاید یکی از دلایل به وجود آمدن این وضعیت، به خاطر موقعیت نابسامان و شرایط بد کارخانه‌های تولیدکننده آبمیوه باشد که با ظرفیت خالی مشغول فعالیت هستند و مجبورند برای بهبود وضعیت موجود به صورت دستمزدی با شرکت‌های دارای برند معروف کار کنند. اما با این حال و با تمام صحبت‌های انجام شده تعدادی از سوالات ما در خصوص شرایط عضویت در انجمن و چگونگی طبقه‌بندی فعالیت اعضا و آمار و ارقام واحدهای بسته‌بندی آبمیوه بدون پاسخ ماند و جلسات بعدی دبیر انجمن کنسانتره و آبمیوه مجالی برای دریافت جواب سوالات، باقی نگذاشت.

ویدر

گروه صنعتی

ماشینهای صنعت بسته بندی

مهر چرخان دستی

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

گروه صنعتی ویدر:

تهران، بلوار میرداماد، بین ولیعصر و آفریقا، شماره ۱/۲۸۰، واحد ۲۰

تلفکس: ۸۸۶۷۱۹۱۶-۸

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



ویدر

گروه صنعتی
ماشینهای صنعت بسته بندی

دستگاههای لیبل چسبانی لیبل خود چسب

- * چسباندن برچسب ها به طرفین ظروف
- * چسباندن برچسب ها دور تا دور بطریها
- * چسباندن برچسبها از بالا
- * قابلیت تنظیم دقیق محل لیبل
- * قابلیت تنظیم با ارتفاع ظروف
- * قابلیت انطباق با سرعت خط تولید
- * سرعت کار و دقت توام

گروه صنعتی ویدر:

تهران، بلوار میرداماد، بین ولیعصر و آفریقا، پلاک ۱/۲۸۰، واحد ۲۰

تلفکس: ۸۸۶۷۱۹۱۶-۱۸

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

طراحی سبز در بسته‌بندی



هلیا ارغند

کارشناس ارشد طراحی صنعتی



سامان‌دهی محصولات و فرایندهاست. به صورتی که کمترین آسیب به محیط زیست وارد شود و به طور هم‌زمان سطح کیفی محیط زندگی انسان، ارتقاء

پیدا کند و جلوه‌ای تازه بیابد. در نتیجه مواد زیست محیطی و اکولوژیکی باید در تمام مراحل طراحی و ساخت، انتخاب مواد اولیه و برنامه‌ریزی خط تولید و برنامه ریزی سیستم‌های توزیع و حمل و نقل مورد توجه قرار گیرند. اتفاقی که مدت‌هاست طراحان جوان و علاقه‌مند به محیط زیست در ایران هم برای آن می‌کوشند. باید گفت خوشبختانه در حال حاضر فرایند انتخاب مواد در روند طراحی محصول به مسأله‌ای مهم و اساسی تبدیل شده است. طراح برای به حداقل رساندن میزان اتلاف مواد در فرایند استخراج و تولید محصول و نیز به حداکثر رساندن میزان بازیافت و استفاده مجدد در زمان پایان چرخه عمر محصول تلاش زیادی می‌کند؛ تلاشی که نتیجه آن طراحی سبز و طبیعتی پایدار و دست‌نخورده است.

در عصر حاضر، آنچه بیش از پیش در طراحی مد نظر قرار می‌گیرد، محیط زیست است. مسئولیتی سنگین و واقعی برای طراحانی که علاوه بر توجه به خواسته‌های کارفرما و محدودیت‌های موجود در تولید، این مهم را نیز در نظر دارند که با توسعه روش‌های طراحی بر مبنای اصول بیولوژیکی طبیعت، حفظ آن در رأس همه امور قرار خواهد گرفت و محصولاتی که با این شرایط تولید می‌شوند، زندگی را برای نسل بعد آسان‌تر و پاکیزه‌تر خواهند کرد.

باور این نکته حائز اهمیت است که هنوز هم صناعی وجود دارند که از اولویت قرار دادن طراحی برای حفظ محیط زیست که به آن طراحی سبز می‌گوییم، سر باز می‌زنند و چنان در مسائل اقتصادی و سودهای کلان مالی غرق شده‌اند که روزهای آینده زندگی مردم را ندیده می‌گیرند. نقش حساس طراحی صنعتی و متخصصان مواد، در این وضع بحرانی، مثل نقش یک اندیشمند است، چرا که بیش از همه، طراحان خالق محصولات و وسایل زندگی هستند و اندیشه‌شان زندگی ما را در محیط زیست در برابر خطرات ایمن خواهد کرد.

چالشی که طراحان صنعتی و مهندسان و متخصصان مواد و تولید را به مبارزه می‌طلبد، علاوه بر توجیه صاحبان صنایع، خلق و

«اگرچه بشر با هوش و نبوغ خود وسایل زیادی ابداع کرده تا به اهدافش برسد، اما هرگز پدیده‌ای اختراع نشده که از پدیده‌های موجود در طبیعت، زیباتر، کارآمدتر و اقتصادی‌تر باشد. چون پدیده‌های طبیعی هیچ‌گونه نقصی ندارند و در آنها هیچ چیز زائدی وجود ندارد.»

این اعتقاد لئوناردو داوینچی در مورد طراحی سبز در ۵۰۰ سال پیش است. اما متأسفانه امروز، همین طبیعتی که داوینچی آن را منشأ کامل‌ترین و بی‌نقص‌ترین اختراعات می‌داند، در برابر اقدامات بشر که منجر به نابودی محیط زیست شده، زانو زده است. در حالی که می‌دانیم انسان از بدو پیدایش تا ابتدای قرن ۲۰۰۰ خیلی بیشتر از امروز به قوانین پایبند بود، ولی متأسفانه بعد از انقلاب صنعتی، طبیعت مثل فرش زیر پا



قرار گرفت و این امر تا جایی پیش رفت که ما با از دست دادن تمام پدیده‌های طبیعی و سلامت بشر روبه‌رو شدیم؛ اتفاقی که تقصیر

نسل جدید نیست، اما این نسل را برای مبارزه‌ای بزرگ با مشکلات محیط زیستی، به طراحی نوآورانه‌ای ترغیب کرده است.

است. استفاده از مواد بازیافتی به جای مواد طبیعی، امکان تعویض قطعات فرسوده در محصول و عدم استفاده از مواد ترکیبی در پیکره محصول هم می‌تواند در قوانین طراحی سبز قرار گیرد و ما را در مبارزه‌ای که علیه نابودی طبیعتمان شروع کرده‌ایم، همیاری و کمک کند.

طراحی سبز سبز

و گاهی در طراحیهای سبز، به نبوغ طبیعت سبز پناه می‌بریم. محصولی از خود طبیعت، با کاربری آسان و قابل فهم برای همگان. بدون هزینه، محصولی که خودش را تبلیغ می‌کند و این انتهای طراحی سبز است و تعریف داوینچی از آن.



فرم‌دهی، وزن و سرعت روش‌های تولید، همگی حاصل انتخاب مواد صحیح و طراحی کاربردی است که امروزه با شناخت مواد جدیدتر و جایگزینی این مواد به جای مواد تولیدی قبلی رایج شده است و ما می‌توانیم در دنیای امروز طرح‌هایی مان را کاربردی‌تر و صحیح‌تر به بازار عرضه کنیم.

اتفاق جدیدتری هم که به تازگی در بسته بندیها رخ داده، توجه به همین امر در طراحی صنعتی و طراحی‌های جدید بسته‌بندی‌هاست، تنوع ابعادی محصولات به منظور کاربری آسان و توجه به مواد بسته‌بندی هم از نظر قابلیت شکل‌گیری فرمی و هم از نظر کیفیت ساختاری، محصولات سبز را از دیگر محصولات همسان متمایز کرده است. این بسته‌بندی‌ها علاوه بر مقاوم بودن و تغییر نیافتن محصول داخل بسته‌بندی به دلیل انتخاب مواد، نرمی و راحتی در مصرف، قابلیت استفاده مکرر از بسته‌بندی در صورت نیاز کاربر و استفاده از رنگ‌های خوراکی با استانداردهای بالای جهانی از نظر کیفیت طراحی سبز، یک موفقیت محسوب می‌شوند و به نوعی یک گام مؤثرند در جهت داشتن محیط زیستی بدون خدشه و آسیب و البته دوست داشتنی...



فراموش نشود که مواد پلاستیکی به خاطر ارزان بودن و تنوع، حجم زیادی از مواد دورریز را به خود اختصاص می‌دهند و چون پلاستیک به سرعت تجزیه نمی‌شود، در نتیجه بحث بازیافت مواد پلاستیکی در طراحی سبز از جایگاه ویژه‌ای برخوردار است. علاوه بر آن طراحی بسته‌بندی با قابلیت استفاده مجدد از بسته‌بندی از ویژگی‌های طراحی سبز است. در این میان انتخاب دو پوسته بیرونی کلاسیک برای محصولی که در اثر گذشت ایام، قدیمی و فرسوده می‌شود هم یکی دیگر از موارد صرفه‌جویی در هزینه و سلامت محیط زیست





(بخش سوم)

تاثیر رنگ در بسته بندی

(بخشی از یک تحقیق دانشگاهی در ایران)

نازنین زند/ عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد اسلامی (واحد پیشوا - ورامین)

جدول یک بعدی شماره ۱۲

جمع	بر روی بسته بندی یک پاکت چای چه رنگهایی را مناسب می دانید			
	زرد	سبز	قرمز	بی
تعداد	۶۸	۵۱	۵	۹۷
درصد	۲۱%	۱۵%	۱%	۳۰%

تجزیه و تحلیل :

با مشاهده جدول شماره ۱۲ دیده می شود که بیشتر خریداران رنگ سبز را برای بسته بندی یک پاکت چای مناسب می دانند و علت آن طبق سوالات انجام شده همخوانی رنگ کالا با محصول چای می باشد.

و با توجه به فرضیه شماره ۹ این تحقیق که رنگهای مکمل را برای بسته بندی چای مناسب می دانند رنگ سبز نیز جزو رنگهای مکمل بوده و به میزان قابل توجهی با نظر خریداران مناسبت داشته و صحیح می باشد.

جدول یک بعدی شماره ۱۳

جمع	علت رنگ سبز و قرمز بر روی بسته بندی چای را چه می دانید		
	همخوانی رنگ کالا با محصول	جذب توجه مشتری	علت خاصی ندارد
تعداد	۶۸	۱۳	۱۷
درصد	۲۱%	۴%	۵%

تجزیه و تحلیل :

با نگاهی به جدول شماره ۱۳ مشاهده می گردد که عمده ترین مشتریان علت رنگ سبز و قرمز را بر روی بسته بندی های چای همخوانی رنگ کالا با محصول می دانند. که شاید چون رنگ چای قرمز و برگ آن سبز می باشد تناسبی میان آنها در نظر آنها بوجود می آید. این رنگها را مناسب می دانند. و طبق فرضیه شماره ۹ این تحقیق که رنگهای مکمل را مناسب دانسته رنگ سبز نیز جزو رنگهای مکمل بوده ولی قرمز جزو رنگهای اصلی می باشد و نیمی از فرضیه ما درست می باشد.

جدول یک بعدی شماره ۱۴

جمع	برای بسته بندی مواد غذایی که بعداً طبخ می شود			
	رنگ گرم مثل قرمز و زرد	سرد مثل آبی و سبز	هیچکدام	فرقی نمی کند
تعداد	۳۹	۲۰	۶	۹۱
درصد	۳۹%	۲۰%	۶%	۳۹%

تجزیه و تحلیل :

با توجه به جدول شماره ۱۴ این نتیجه حاصل می گردد که برای بسته بندی مواد غذایی که بعداً طبخ می شود.

رنگهای گرم مثل قرمز و زرد مورد توجه خریداران قرار گرفته است که رنگ قرمز و زرد نیز از رنگهای گرم می باشند و با مواد غذایی که بعداً طبخ می شود

و گرم می شود تناسبی نیز دارد. و نشان می دهد که خریداران به تناسبات و همخوانی رنگها توجه شایانی دارند.

پس با توجه به فرضیه شماره ۱۱ این تحقیق و یافته های جدول شماره ۱۴ فرضیه مذکور نیز صحیح می باشد.

جدول یک بعدی شماره ۱۵

جمع	بر روی بسته بندی هر نوع کالای مواد غذایی چه رنگ مورد توجه خانمها قرار می گیرد			
	رنگهای زرد و لطیف	قرمز و زرد	رنگهای گرم مثل سبز	رنگهای سردمانند و رنگ تالری ندارد
تعداد	۶۸	۸	۶	۱۲
درصد	۲۱%	۱%	۱%	۳%

تجزیه و تحلیل :

با مشاهده جدول شماره ۱۵ و اندکی دقت در آن می توان فهمید که عمده ترین پاسخ دهندگان رنگهای شاد و لطیف را بر روی هر نوع بسته بندی کالاهای مواد غذایی برای خانمها مناسب دانسته و طبق سوالات به عمل آمده به خاطر روحیه لطیف و گاهی شاداب خانمها می باشد که این رنگها در میان خانمها از طرفداران بی شماری برخوردار است. پس با توجه، به فرضیه شماره ۱۲ این تحقیق و یافته های جدول مذکور، فرضیه مورد نظر کاملاً صحیح می باشد.

جدول دو بعدی شماره ۱

سن	رنگ مورد علاقه	۱۶ تا ۲۰ سال	۲۰ تا ۳۰	۳۰ به بالا
قرمز	۷	۵	۲	
آبی	۱۳	۸	۵	
زرد	۴	۳		
سبز	۳	۲	۵	
سفید	۲	۴		
سبز	۱۰	۷	۱۰	
بنفش		۳		
آبی تیره			۲	
طوسی			۱	
سرمه ای			۱	
شکلاتی		۱		
قهوه ای		۱		
همه رنگها			۱	

تجزیه و تحلیل :

در جدول ۲ بعدی شماره ۱ دو متغیر سن و رنگ مورد علاقه با یکدیگر تطبیق داده شده اند که مشاهده می شود در دو گروه سنی ۱۶ تا ۲۰ سال و ۲۰ تا ۳۰ سال



قانون جدید حمایت از بازیافت در آمریکا

منبع: pacific sun
آذر کهوایی

متن را با این سئوال‌ات آغاز می‌کنیم:

طرح محافظتی شما در مقابل گرم شدن زمین چیست؟

اگر در مورد آلودگی هوا فکری کنید چه راه‌حلی را برای بهبود آن پیشنهاد می‌دهید؟

آیا تاکنون به هنگام خرید از فروشگاه‌ها، کیف‌های پلاستیکی دریافت کرده‌اید؟

اگر پاسخ شما به دو پرسش اول مثبت باشد سوال سوم، شما را به فکر و اندیشه وامی‌دارد، همان پیشامدی که آقای لوین به آن اشاره می‌کند. او که یک دونه است اذعان می‌کند آن چه به هنگام دویدن ذهن و وجود او را مکدر می‌سازد مشاهده ضایعات پلاستیکی است که در کنار جاده‌ها و کوچه‌ها رها می‌شود. به دنبال وجود چنین مشکلاتی او طرحی را پیشنهاد می‌دهد که به ۴۲۲۹AB نامگذاری می‌شود به موجب این طرح فروشگاه‌های زنجیره‌ای با وسعت بیش از ۱۰۰۰۰ مترمربع باید با برنامه‌ریزی مشخص، جایگاهی به منظور بازگرداندن و بازیافت کیف‌های پلاستیکی که رواج بسیار زیادی هم دارند در نظر بگیرند تا بتوانند مصرف و بازیافت این کیف‌های پلاستیکی را تحت کنترل داشته باشند. قوانین مربوط به این طرح، توسط مسئولین اجرایی، مدون، و فروشنده‌های این مراکز موظف شده‌اند در مکانی مناسب بین‌هایی تعبیه کنند تا مشتریان، ساک‌های بلا استفاده خود را در آن بیندازند و در ازای آن قبض دریافت نمایند. در بررسی‌های به عمل آمده روشن شده در حدود ۱۲ میلیون بشکه نفت صرف تهیه کیف و فیلم‌های پلاستیکی می‌شود که مقادیر زیادی مجدداً وارد چرخه طبیعت شده و قابل بازیافت نیستند. منظور از فیلم‌های پلاستیکی فهرستی از صفحات پهن است که از کیف تا تمامی لفاف‌های پلاستیکی بسته‌بندی آذوقه را شامل می‌گردد.

اگر چه در نگاه اول به نظر می‌رسد این طرح ویژگی خاصی ندارد اما تصور ما پایگاه علمی چندانی ندارد و صحیح نیست. در واقع اقدام به این روش، جهش بزرگی به سوی سامان دادن به محیط زیست است. گر چه بعضی کارشناسان این اقدام را یک راه‌حل استراتژیک و درازمدت دانسته و گمان می‌کنند اتخاذ این شیوه آهنگ سر و سامان دادن و پاکیزه ساختن محیط زیست را به تاخیر خواهد انداخت و آلودگی را افزایش خواهد داد، آلودگی که از مصرف بیش از حد انواع بسته‌بندی‌های پلاستیکی ناشی می‌گردد. استغافی بارگر مدافع محیط زیست و اذفی‌دین این طرح معتقد است "این قانون ضعیف و بی‌بنیه است و با این که بسیاری از فروشگاه‌ها به اجرای آن اقدام کرده‌اند ولی هنوز ما راه به جایی نبرده‌ایم. ۱.

بر اساس آمار Californians Against Waste تاکنون فقط ۲۵٪ از فروشگاه‌هایی که ملزم به اجرای این طرح هستند اخیراً پذیرفته‌اند کیف‌ها یا بسته‌بندی‌های پلاستیکی را به منظور بازیافت، جمع‌آوری نمایند. چنان چه این قانون در تابستان امسال اجباری شود حدود ۷۰۰۰ نفر از فروشندگان جزء باید به بازنگری برنامه‌های خود در جهت هماهنگی با این قانون بپردازند.

مارک ماری از سرپرستان و گردانندگان این طرح می‌گوید: "افزایش قابل توجه فروشگاه‌های مذکور و تابع این قانون، خود در آینده به ابزارهای کلیدی تبدیل می‌شوند و برنامه‌های بازیافت را با ترویج این قانون به خوبی پیش می‌برند. در حال حاضر Cali-formians Against Waste به عنوان اسپانسر معتبر به طور جدی از این قانون حمایت می‌کند. خانم بارگر و بعضی از همکارانش اعتقاد دارند "قانون ارایه قبض یا وجه در مقابل ارایه کیف‌های پلاستیکی نیست." گری کیس از مدافعین انجمن ائتلاف

بین‌المللی بازیافت نیز چون او فکر می‌کند. او با کمک به بعضی از سازمان‌های حفظ محیط زیست می‌گوید "ما با اجرای قانون فوق‌مقابل می‌کنیم و از مسئولین و فرماندار شهر می‌خواهیم که این قانون را تو کنند" سپس در ادامه‌ی نظرات خود می‌افزاید: "در طول سال‌های گذشته در شهر سانفرانسیسکو قانونی به تصویب رسید مبنی بر این که فروشندگان موظف هستند در ازای هر کیف پلاستیکی که همراه کالاها می‌فروشد به مشتریان خود عرضه می‌کنند، مبلغ ۱۷ سنت در اختیار خریداران قرار دهند. گردش مالی این پول برای حمایت از برنامه‌های جمع‌آوری و بازیافت پلاستیک صورت خواهد گرفت. اجرای برنامه‌های آموزشی و فرهنگی برنامه‌ریزی استفاده مجدد از کیف‌های پلاستیکی را ترویج خواهد داد. فروشندگان محلی مدعی بودند از ابعاد مشکلاتی که به دنبال مصرف پلاستیک، محیط زیست را تهدید می‌کنند چندان اطلاعی نداشتند و اکنون آماده هستند تا به طور داوطلبانه در برنامه‌های فرآیند استفاده مجدد از پلاستیک و بازیافت آن شرکت نمایند. این طرح که از سال ۲۰۰۵ به اجرا درآمد به سرعت عمومیت یافت و با اجرای آن فروشندگان کالیفرنایی موفق شدند به میزان ۷/۶ میلیون عدد پلاستیک صرفه‌جویی نمایند. همه چیز به نظر خوب می‌رسد آقای لیس ادامه می‌دهد "هنگامی که متولیان قانون مذکور تصمیم داشتند طرح را به اجرا درآورند طرفداران حفظ محیط زیست در اقدامات خود پیشدستی کرده و سعی کردند نظرات خود را القا نمایند.

وقتی که فروشنده‌ها اطلاعیه این قانون را بر روی دیوار ملاحظه کردند با طفره رفتن و نادیده انگاشتن قانون جدید شهر سانفرانسیسکو، سعی کردند اجرای آن را به تعویق بیندازند. آنها با موفقیت

توانستند فعالیت‌های قانونی را ترتیب دهند تا آرا بیشتری را به سوی نظرات خود جلب کنند و قدرت‌های محلی را در جهت حمایت از کنترل و کاهش مصرف کیف‌های پلاستیکی وادار نمایند. بارگر در جایی دیگر می‌گوید "حمایت قدرت‌های محلی از اجرای قانون فوق به فعالیت جمعیت‌های مدافع حفظ محیط زیست ضررهای فراوانی وارد خواهد ساخت. جمعیت‌هایی که یکی از عمده وظایفشان کاهش پلاستیک‌های مصرفی است. اما از سوی دیگر انجمن کالیفرنایی‌های مبارزه بر علیه مواد زاید که خود اسپانسر اصلی ۲۴۹AB هستند نظر دیگری دارند. یکی از اعضای این گروه معتقد است: "من فکر می‌کنم این آخرین قدمی است که ما در مسیری صحیح بر می‌داریم. گرچه پرداخت وجه به ازای جمع‌آوری کیف‌های پلاستیکی طرحی فوق‌العاده است هنوز هیچ شهری در کالیفرنیا نتوانسته این قانون را به طور مطلوب به اجرا در آورد. آمار نشان می‌دهد در کالیفرنیا سالانه ۱۹ میلیارد کیف دستی پلاستیکی تولید می‌شود و فقط ۳٪ آن بازیافت می‌شوند." او سپس ادامه می‌دهد. "این قانون برنامه‌ای پیشرو است که از ۶ سال پیش مورد استفاده قرار می‌گیرد و نخستین راهی است که به مردم پیشنهاد می‌دهد کیف‌های پلاستیکی را بازیافت یا مورد استفاده مجدد قرار دهند و با اجرای آن می‌توان تعداد این زنجیره‌ی پلاستیکی را اندازه‌گیری کرد. به عبارتی به میزان تاثیر ۲۴۹AB پی برد. چنانچه پرداخت به طور واقعی صورت گیرد پلاستیک کمتری راهی گورستان زباله می‌شود یا در اقیانوس‌ها ریخته یا جهت سوزاندن به کشورهای جهان سوم فرستاده خواهد شد. لذا به منظور کاستن از چنین مشکلاتی، همکاری و تشریک ساعی خرده‌فروشان، بازیافت‌کننده‌ها، صاحبان صنایع ضروری است." این عضو فعال برای محقق شدن این هدف می‌افزاید "باید از راه‌هایی بهره گرفت تا سود مالی مناسبی عاید بازیافت‌کننده شود و این میسر نیست مگر روش‌های ساده‌تری جهت جلب مشتریان به کار گرفت که این خود هدف متعالی حفظ محیط زیست می‌باشد.

Charles McGlashan از مدیران طرح می‌گوید: "باید حرکت بلندی به سوی قانون مذکور برداشت و در صورت نقض آن میزان جریمه یا مالیات را در آن گنجانند. باید به شهرها قدرتی مستقل داد تا با موفقیت، خود را با این قوانین هماهنگ سازند. قانون ۲۴۹AB به گونه‌ای تدوین شده تا قدرت‌های محلی بتوانند به طور نامحسوس، در صورت سرپیچی، قوانین مربوط به جریمه یا مالیات را عملی کنند، در عین این که در بخش اجرای قوانین هیچ گونه پرده‌پوشی برای اعمال آنها وجود ندارد." McGlashan و همکارانش Susan Adans تصمیم دارند تابستان امسال قوانین مذکور را بررسی و سپس مورد بازنگری عمومی قرار دهند. به نظر آنها افراد زیادی تمایل دارند تا از گرفتاری کیف‌های پلاستیکی رها شوند چرا که بخش اعظمی از پلاستیک‌های مصرفی بازیافت نمی‌شوند. حتی پلاستیک‌هایی که توسط مردم به درون سطل‌های (Bin) حمل آن‌ها انداخته می‌شود پس از مدتی به صورت بسته‌های پگ‌مانند به کشور چین فرستاده شده تا در آن جا سوزانده شوند. این کارشناسان عقیده دارند امروزه در جهان مسئله بازیافت پلاستیک به حقیقت تلخی تبدیل شده است که راه چندان موفقی را طی نمی‌کند. کیف‌های پلاستیکی دست نخورده فقط مورد استفاده مجدد قرار می‌گیرند و پلاستیک‌های استفاده شده حتی اگر در سطل‌های مخصوص موجود در فروشگاه‌ها ریخته شود هرگز مورد بازیافت قرار نمی‌گیرند!!! دست‌اندرکاران حفظ محیط زیست معتقدند، چنانچه بازیافت پلاستیک به درستی انجام می‌شود، شاهد مقادیر انبوه پلاستیک‌های مصرف شده در کنار اتوبان‌ها و حتی در مناطق مسکونی نبودیم. صاحبان صنایع علاقمند هستند تا این اعتقاد و اطمینان را در مردم ایجاد نمایند که مشکل بسته‌بندی‌های پلاستیکی و وجود آن در طبیعت با برنامه‌ریزی‌های مربوط به بازیافت کاملاً هماهنگ است و چنانچه این مقادیر انبوه پلاستیک قابل بازیافت نباشد به کشوری چون چین رهسپار، و در آنجا سوزانده می‌شود. بر اساس پاره‌ای

گزارش‌ها آمده است، مواد زاید پلاستیکی که از کشور انگلستان وارد و حمل می‌شود در چین نگهداری شده و بخشی از آن را که از نظر اقتصادی سودآور و قابل بازیافت است جدا کرده و مابقی را می‌سوزانند که خود به شدت، هوای آن مناطق کره زمین را دچار آلودگی می‌سازد. در حال حاضر بسیاری از سازمان‌های حفظ محیط زیست از یک شعار جهانی پیروی کرده و برای حصول به یک هدف برنامه‌ریزی می‌کنند. مواد زاید و مضر. و در ادامه نظر گاهشان می‌افزاید "تولید و استفاده از کیف‌های یکبار مصرف از هر جنسی که باشد با حصول به این هدف جهانی کاملاً منافات دارد." با توجه به قانون ۲۴۹AB امکان بازیافت فقط یک هفتم پلاستیک مصرفی، وجود دارد و در صورتی که استانداردهای جهانی حفظ محیط زیست، بازیافت سه هفتم پلاستیک مصرفی را ضروری می‌دانند. هنوز بر سر راه استفاده از قوانین و علوم و فنون جدید موانع بسیاری وجود دارد. لذا به هنگام روبرو شدن با این موانع، دانش اجتماعی و زیست محیطی فروشندگان و مصرف‌کنندگان نقش مهمی در پیشبرد این اهداف ایفا می‌کند. یک فروشنده باید بداند چرا کیف‌های پلاستیکی را به طور مناسب و در حداقل میزان ممکن مصرف نماید و چرا باید اقلام فروخته شده را در صورت امکان در یک کیف پلاستیکی عرضه کند و چرا باید از قرار دادن هر قلم جنس در یک کیف جداگانه بپرهیزد. در پایان باید به نکته جالبی اشاره کرد، استفاده از کیف‌های کاغذی یکبار مصرف جایگزین مناسبی برای کیف‌ها یا بسته‌های پلاستیکی نخواهند بود و خطرات فراوانی برای محیط پیرامون ما به همراه خواهند داشت. کاغذ در صورت سوزاندن تا مدت‌ها در محل گورستان‌های زباله باقی خواهد ماند و سبب کاهش اکسیژن هوا می‌شود. انرژی که برای تولید بسته‌های کاغذی صرف می‌شود بسیار بیشتر از کیف‌های پلاستیکی است و هنگام تولید، آلودگی فراوانی ایجاد می‌کند. بشر برای بقا در کره خاکی باید در بعضی عادت‌های مصرفی خود تجدیدنظر کند و مصرف بسته‌بندی پلاستیکی را به کمتر از نصف مقادیر مصرف فعلی کاهش دهد.



مقررات FDA برای استفاده از فناوری نانو در بسته‌بندی مواد غذایی

مهندس محسن اشجاری / دانشجوی دکتری پلیمر در نانو تکنولوژی

هستند. در بسته‌بندی مواد غذایی فناوری نانو شامل دستکاری ذرات در سطح مولکولی است تا مواد جدید با خواص یکنواخت توسعه یابند که تحریک مشکلات بسته‌بندی به آنها نسبت داده می‌شود. برای مثال پلیمرها نسبت به گازهایی مانند اکسیژن و دی‌اکسید کربن و بخار آب به طور ذاتی و ماندگار نفوذناپذیر نیستند. اغلب بایستی فیلم‌های چندلایه متشکل از مواد پلاستیکی مختلف توسعه یابند تا نفوذپذیری هم در برابر اکسیژن و هم در برابر بخار آب فراهم شود. نانو خاک رس و دیگر نانوذرات طراحی شده در سطوح مولکولی کاهش فراوانی در رهائش بخار آب و اکسیژن فراهم می‌آورند در حالیکه همزمان مقاومت نفوذی را هم در برمی‌گیرند. این مواد جدید تک‌لایه هستند اما هنوز به ویژگی‌های کاربردی نیاز دارند.

دستکاری اندازه ذره در سطح مولکولی باعث تغییرات فیزیکی و شیمیایی در مقایسه با ماده در سطح ماکرو ذره می‌شود. نانوذرات نسبت به ذرات در مقیاس ماکرو بیشتر تحت تاثیر حرکت مولکولی تصادفی هستند. یک ماده شیمیایی متشکل از نانوذرات می‌تواند نسبت به هم‌تایش در مقیاس ماکرو رفتار متفاوتی داشته باشد. آیا این مسئله و یا خود ساخت مواد شیمیایی "جدید" برای اهداف قانونی غیر شفاف هستند. سوابق قانونی بسیار محدودی از FDA برای پاسخ مسلم به این سوال تکیه دارد. تاکنون CFSAN هیچ سند راهنما و یا پیشنهادی برای اصلاح قوانین تفویض دولتی برای به حساب آوردن طرح‌های مربوط به فناوری نانو را منتشر نکرده است. در پاسخ به این تحقیق، سخنگویان CF-

بررسی افزودنی‌های مواد غذایی که نیاز به بازبینی دارند را برعهده دارد. به استثناء اخطارهای تماس با مواد غذایی (FCN) قابل اجرا، فروش مواد شیمیایی لیست شده عموماً مجاز است. هر تولیدکننده‌ای می‌تواند با استناد به این قوانین، بدون دخالت FDA وارد بازار شود. اگر تولیدکننده‌ای تصمیم بگیرد ماده‌ای که به عنوان افزودنی‌های مواد غذایی قانونمند نشده است را وارد بازار کند کفایت که با مصوبات مطابقت کند و نیازی به مشورت با FDA نیست.

نانوبسته‌بندی: تحقیقات در مورد نانوذرات در جهتی است که مقاومت حرارتی و مکانیکی بسته‌بندی را بهبود بخشد تا زمان نگهداری زیاد شود و مقاومت نفوذی بسته‌بندی را در برابر گاز و بخار آب افزایش دهند. "بسته‌بندی اکتیو" برای سهولت دستیابی به سطوح ضد میکروبی و ضد قارچی و ضد عفونی کردن بسته‌بندی و محافظت محتوی مواد غذایی در حال توسعه است. در "بسته‌بندی هوشمند" سنسورها بایستی درون مواد بسته‌بندی داخل‌سازی شوند تا علامت تغییرات بیوشیمیایی و میکروبیولوژی را ثبت کنند. نخستین محصولات که به صورت تجاری استفاده و وارد بازار شده اند گونه‌های مختلف فیلرهای نانو خاک رس آلی بوده که ابتدا در رزین ماتریس نایلون استفاده شده بودند. فویل‌ها یا غشاهایی که نفوذپذیری گاز قابل تنظیمی دارند هم در دسترس هستند. موادی نظیر نانوذرات نقره، اکسید روی و اکسید منیزیم خواص ضد میکروبی نشان می‌دهند. همچنین کتینگ‌های کثیف نشدنی توسعه یافته‌اند که در مقابل تهاجم میکروارگانیسم‌ها محافظ

بسته‌بندی مواد غذایی فرصت مناسبی برای تجاری‌سازی فناوری نانو است. طبق گزارشات اعلام شده از طرف متخصصان صنایع تاکنون ۲۵۰ محصول بسته‌بندی وارد بازار شده‌اند که مواد اولیه با فناوری نانو ساخته شده است (نانوبسته‌بندی). این محصولات در سال گذشته بیش از ۸۶۰ میلیون دلار فروش داشته‌اند و طبق پروژه‌های مشابه طی ۱۰ سال آینده نانوبسته‌بندی به فروش ۳۰ میلیارد دلاری خواهد رسید.

نانوبسته‌بندی بیشتر شامل استفاده از موادی در بسته‌بندی است که هیچ تأثیری روی مواد غذایی نمی‌گذارند، حتی اگر این مواد از سیستم بسته‌بندی مهاجرت کرده و در تماس با مواد غذایی قرار گیرند. چنین موادی به عنوان مواد در تماس با مواد غذایی و یا افزودنی‌های مواد غذایی ثانویه (Indirect food additive) بررسی می‌شوند. سوابقی وجود دارد که نشان می‌دهد تجارت افزودنی‌های مواد غذایی ثانویه بدون نیاز به هیچ صلاحیتی مجاز بوده‌اند و فرایند قانونی‌ای هم برای بررسی افزودنی‌هایی که به تأیید نیاز دارند، وضع شده است. سوال اساسی در مورد بسته‌بندی مواد غذایی و در مورد هر صنعت قانونمند این است که آیا قوانینی که در گذشته وضع شده‌اند کفایت می‌کنند تا هر مسئله‌ای که از توسعه کاربرد فناوری نانو برمی‌آید به آنها ارجاع داده شود. مقررات استفاده از فناوری نانو در بسته‌بندی مواد غذایی: طبق قوانین گذشته حجم وسیعی از پرونده‌ها مربوط به استفاده مواد شیمیایی به عنوان افزودنی‌های ثانویه در بسته‌بندی مواد غذایی است. قوانین به صورت اسناد و یا در وبسایت CFSAN لیست شده‌اند و واحد FDA مسئولیت

SAN اظهار کرده اند که CFSAN تجارب بسیاری با مواد در سطوح مولکولی دارد و اعتقاد دارند که قوانین و اسناد راهنمای موجود برای بررسی محصولات فناوری جدید کافی هستند. البته شورای علوم و فناوری نانو^۳ (NNI) با توجه به خودداری همه آژانسهای فدرال، برنامه فدرالی بنیان نهاده است تا تلاشهای همه آژانسها در مورد علوم، مهندسی و فناوری نانو را هم تراز کند و شورای علوم و فناوری ملی NNI، کمیته‌ای را در مورد فناوری و زیرشاخه‌ای را برای علوم، مهندسی و فناوری نانو ایجاد کند.

در حال حاضر تنها یک قانون وجود دارد که ممکن است برای کمک به حل مسئله وضعیت نانوذرات به عنوان یک ماده شیمیایی "جدید" کاربرد داشته باشد. این قانون توسط مرکز تحقیقات و ارزیابی دارو^۴ (CDER) وضع شده است که قانون نهایی آن توضیح دستورات بایگانی شده برای محصولات ضدآفتابی بود که خارج از استفاده انسان فروخته شده بودند. هنگامی که این قانون بمنظور توضیح بیشتر منتشر شده بود، این تفسیر به این خاطر پذیرفته شد که تیتانیم اکسید میکرونی شده مورد استفاده توسط برخی تولیدکنندگان یک افزودنی جدید بود، یعنی یک ماده شیمیایی جدید که با تیتانیم اکسید لیست شده در مونوگراف فرق داشت. CDER اظهار داشت که داده‌های بایگانی شده برای پشتیبانی وضعیت مونوگراف عبارتند از مطالعات سمیت شدید حیوانی، خارش و سوزش، حساسیت، سوزش نوری، حمله مکرر به بخیه و نفوذپذیری پوست. مطالعات متعدد نشان داد که هیچ اثر زیان آوری وجود ندارد و CDER بیان کرد که از هر شاهده‌ی که سلامت مربوطه

را اثبات کند بی‌اطلاع است. به همین سبب مشخص شد که تیتانیم اکسید میکرونی شده مورد نظر، گونه ویژه‌ای از ماده است که از لحاظ منشأ توسط پانل OTC بررسی شده است. بنابراین عدم سلامت مربوطه به عنوان اساس درک این نکته بکار گرفته شد که فناوری نانو گونه‌ای از مواد با ماهیت شیمیایی یکسان تولید می‌کند. بین دو واژه "جدید" در برابر "قدیم" قدرت تفکیک ملموسی وجود دارد. اگر تستهای انجام شده نشان دهند که ماده شیمیایی هیچ نسخه بی‌خطری جدیدی فراهم نمی‌آورد، آنگاه می‌توان انتظار داشت که ماده شیمیایی تأثیر یکسانی به عنوان نسخه ماکرو خواهد داشت. یعنی آن ماده برای استفاده، بی‌خطر خواهد بود و هیچ نیازی نیست که برای تطبیق و یکسانی ذرات از آزمونهای آکادمیک استفاده شود. پیشرفتن به جلو: تولیدکنندگان اولین تصمیم را برخلاف وضعیت قانونی مواد شیمیایی مورد استفاده به عنوان افزودنی‌های ثانویه برای هدفی ویژه در نظر می‌گیرند. در حال حاضر تنها تصمیم مناسب FDA در مورد رسیدگی به مسئله وضعیت نانوذرات قانون مواد ضد آفتاب CDER است. توجیه این حکم باید برای تولیدکننده بسته‌بندی مواد غذایی ارزش داشته باشد. بنابراین تولیدکننده تلاش می‌کند که ماده تولید شده با استفاده از فناوری نانو بی‌خطر باشد. زیرا همانطور که قبلاً ذکر شد، ساختار شیمیایی آن یکسان است. تولیدکنندگان مجبور خواهند بود مشخص کنند که آیا استفاده از نانوذرات با هر ویژگی و محدودیتی موافق است تا اینکه با مصوبات موجود استفاده شود. گمانه‌زنی‌های فراوان حاکی از آن است که امکان دارد فناوری نانو مواد جدیدی ایجاد کند که تا کامل شدن

تحقیقات نایستی تجاری شوند. چرا اکنون این دیدگاه حمایت نمی‌شود. در خصوص بسته‌بندی مواد غذایی، بررسی مواد در سطح مولکولی بعضاً پیشرفت کرده است و FDA با مرتب کردن پرونده‌های موجود تجربیات قابل توجهی دارد که این ذرات در پاسخ به مسائل بسته‌بندی سابق بر این به نتایج مطلوبی منجر می‌شوند. دست کم دو FCN مؤکداً برای محصولات نانوبسته‌بندی اظهار شده است و هیچ شناساگری نیز وجود ندارد که نشان دهد این اخطارها در مورد هر مشکل منحصر بفردی برای شرکتهای درگیر یا CFSAN مطرح شده باشد. به نظر می‌رسد در چنین شرایطی نگرش کنونی CFSAN قابل قبول باشد. این باور وجود دارد که دستورالعمل‌ها برای اطمینان از سلامت نانوبسته‌بندی کاملاً قابل استفاده هستند. اگر دستورالعملی نیاز به اصلاح داشته باشد، CF-SAN آنچه مورد نیاز است را انجام خواهد داد و به تولیدکنندگانی که اصلاحات را انجام ندهند اعتراض خواهد کرد. چنین پروتکلی نسبت به تلاش برای وضع قوانین برای انداختن پرونده‌هایی که تاکنون رسیدگی نشده‌اند، ارجحیت دارد. اکنون CFSAN برای بهبود فرایند FCN به طور عمومی، منابع اساسی را اختصاص می‌دهد. این عملکرد، بهترین استفاده از منابع و بودجه‌های قابل دسترس برای همه افراد سازمان است تا این که اطلاعات آینده خلاف آن را اثبات کند.

پانوشت
1- Center for Food Safety and Applied Nutrition (CFSAN)
2- Food Contact Notifications (FCN)
3- National Nanotechnology Initiative (NNI)
4- Center for Drug Research and Evaluation (CDER)



تولید مقوای کنگره‌ای با تاکید بر شناخت مواد خام سلولزی مورد استفاده

ترجمه و تالیف: مهندس حسین ناظرانی هوشمند

کارشناس ارشد چوب و کاغذ

مقوای کنگره‌ای (کارتن)

مقوای کنگره‌ای (کارتن) یک ماده قدیمی برای بسته‌بندی به حساب می‌آید اما هنوز به منظور استفاده در کاربردهای بسته‌بندی، قابل رقابت با سایر مواد اولیه می‌باشد. مقوای کنگره‌ای به طبقه‌بندی‌های زیر تقسیم می‌شود:

- مقوای سینگل فیس یا تک رویه **single face**
 - مقوای تک دیواره (مقوای سه لایه) **single wall**
 - مقوای دو دیواره (مقوای ۵ لایه) **double wall**
 - مقوای سه دیواره (مقوای ۷ لایه) **triple wall**
- مقوای سینگل فیس (**single face**) دارای دو لایه کاغذ است که یک لایه کاغذ مسطح و یک لایه کنگره‌ای دارد. مقوای سینگل فیس معمولاً برای ساخت جعبه‌های کارتنی استفاده نمی‌شود اما می‌تواند به عنوان ضربه‌گیر استفاده گردد. مقوای سه لایه (**single wall**) شامل دو لایه مسطح و یک لایه کنگره‌ای، مقوای ۵ لایه (**double wall**) شامل سه لایه مسطح و دو لایه کنگره‌ای و مقوای ۷ لایه (**triple wall**) شامل چهار لایه مسطح و سه لایه کنگره‌ای است. وزن پایه مقوای کنگره‌ای بستگی به استفاده نهایی کارتن ساخته شده از مقوای کنگره‌ای دارد. در واقع مقدار مقاومت مورد نیاز کارتن ساخته شده، مقدار وزن پایه ایده‌آل مقوای کنگره‌ای را مشخص می‌سازد.

تولید مقوای کنگره‌ای با فرایند کنگره‌ای کردن کاغذ آغاز می‌گردد. به منظور سهولت در فرایند کنگره‌ای کردن کاغذ، لازم است که لیگنین و سلولز موجود در کاغذ نرم گردد. بدین منظور پیش گرم کردن و پیش بخاردهی کاغذ مدیوم (**medium**) انجام می‌گیرد. بدین طریق دما و رطوبت کاغذ افزایش یافته به گونه‌ای که لازم است دمای کاغذ قبل از فرایند کنگره‌ای کردن به کمتر از ۱۰۰ درجه سانتیگراد برسد. در پروسه کنگره‌ای کردن، کاغذ پیش گرم و پیش بخار شده،

از میان سیلندرهای کنگره‌ای گرم بادمای ۱۶۰-۱۹۰ درجه سانتیگراد عبور کرده و پس از کنگره‌ای شدن، چسب به نوک کنگره‌ها (فلوت‌ها) برخورد می‌نماید. به وسیله یک سیلندر فشار، لاینر بر روی مدیوم کنگره‌ای پرس شده و بدین طریق مقوای سینگل فیس (تک رویه) تشکیل می‌گردد. مقوای سینگل فیس ساخته شده از بین دو تسمه متحرک عبور کرده و به پلی منتقل می‌گردد. عملیات خشک شدن چسب بر روی پل انجام گرفته و برای چسبیدن لاینری دیگر به منظور تشکیل مقوای سه لایه، به ماشین چسب منتقل می‌گردد. پروفیل رطوبتی در بین لایه‌های تشکیل دهنده باید یکسان و یکنواخت و در حدود ۸-۹٪ باشد.

سیستم عملکرد چسب به وسیله فاکتورهای زیادی نظیر نوع چسب، دمای استفاده شده در ماشین کنگره‌ساز، شرایط عملیاتی و خصوصیات کاغذ، متاثر می‌گردد. هیچ تست مناسب و قابل قبولی برای تعیین میزان چسبندگی چسب (**gluability**) وجود ندارد. هنوز این اعتقاد وجود دارد که تخلخل و خواص جذب آب در کاغذ لاینر و نیز مدیوم روی قابلیت چسبندگی تاثیر می‌گذارند.

خواص مقاومتی مقوای کنگره‌ای بسیار مهم است. از جمله تست‌ها و اندازه‌گیری‌های مهمی که بر روی مقوای کنگره‌ای باید انجام گیرد عبارتند از: تست لهیدگی لبه (**ECT**)، تست لهیدگی سطحی (**FCT**) و مقاومت به ترکیدن (**Burst**). مقاومت چسبندگی لایه‌های تشکیل دهنده مقوای کنگره‌ای (لاینر و مدیوم) به وسیله تست (**PAT**) انجام می‌شود.

به خاطر ساختار کاغذ و روشهای تولید مقداری کاسی در مقوا ایجاد می‌شود. از جمله کاسی‌هایی را که بر روی مقوای کنگره‌ای ایجاد می‌شود و می‌توان به آن اشاره کرد، کاسی پیچیده (**twist warp**) است که گوشه‌های مقوا به سمت

بالا و پایین تابیده می‌شوند. از جمله دلایل ایجاد این نوع کاسی می‌توان به تفاوت در زاویه راستا و جهت الیاف کاغذ لاینر اشاره کرد. بنابراین پروفیل زاویه الیاف باید در ماشین تولید کاغذ لاینر یکسان باشد.

مواد خام مورد استفاده در ساخت مقوای کنگره‌ای

- رویه‌ها (**facings**) یا لاینر برد

لاینر برد به عنوان لایه‌ای مسطح در مقوای کنگره‌ای استفاده می‌شود. محدوده وزن پایه لاینر برد $۱۲۵-۳۵۰ \text{ gr/m}^2$ می‌باشد. اگر چه وزن پایه ۱۰۰ gr/m^2 برای ساخت جعبه‌های کوچک کافی می‌باشد. درجات مختلفی از لاینر برد در بازار وجود دارد. کرافت لاینر از انواع لاینر بردها می‌باشد. که از ۸۰٪ خمیر بکر و دست اول (**Virgin**) سوزنی برگ تشکیل شده و به وسیله روش سولفات تولید می‌گردد.

تقریباً همیشه لاینر برد یک محصول دو لایه است که لایه‌ای در بالا و لایه‌ای در زیر آن قرار گرفته است. لایه بالایی لاینر برد از مواد خام مختلفی می‌تواند تشکیل گردد. هم الیاف بکر و دست اول (**Virgin**) (عمدتاً از سوزنی برگان و در تعدادی حالات پهن برگ و یا خمیر خاک اره) و هم الیاف بازیافتی می‌تواند در تولید لاینر برد مورد استفاده قرار گیرد. ساختار چند لایه لاینر برد باعث می‌گردد که کاغذهای متفاوتی نظیر کاغذ سفید شده (کاغذ رنگبری شده)، کاغذ رنگبری نشده، کاغذ رویه سفید (**top white**) و کاغذ پوششی (**coated board**) در این محدوده قرار گیرند.

اگر بر خلاف کرافت لاینر، درصد زیادی از ساختار لاینر برد را الیاف بازیافتی تشکیل داده باشد دیگر واژه کرافت به لاینر برد داده نمی‌شود بلکه لاینر برد را تست لاینر می‌نامند. در طی سالهای اخیر تقریباً همه ظرفیت لاینر بردهای



می‌شود. همچنین تست کننده Emveco برای مشخص ساختن میزان نرمی کاغذ می‌تواند مورد استفاده قرار گیرد. ضریب اصطکاک رویه بالای لاینر برد از خصوصیات مطرح آن است چرا که مقواهای کنگره‌ای روی هم انباشته شده نباید بر روی هم بلغزند و سر بخورند.

ناگفته نماند که تست لاینرها با توجه به مقدار مقاومت لهیدگی حلقوی (clush test) Ring) و نیز مقاومت ترکیدن (Burst) به ۳ درجه ۱، ۲ و ۳ تقسیم می‌گردند. تست لاینرهایی که مقدار الیاف بازیافتی در آنها کمتر می‌باشد تک لایه بوده و شرنز نامیده می‌شوند.

● لایه میانی کنگره‌ای (rugated mediums - cor)

فلوتینگ نیمه شیمیایی شامل ۶۵٪ خمیر بکر و دست اول پهن برگ می‌باشد که توسط فرایند نیمه شیمیایی سولفیت خنثی تهیه می‌گردد. در واقع به کاغذی که از پروسه نیمه شیمیایی سولفیت خنثی (NSSC) با مقدار تقریباً ۶۵٪ خمیر پهن برگ تهیه گردد فلوتینگ می‌گویند.

مدیوم کنگره‌ای که تمام از الیاف بازیافتی تهیه شده باشد را ولن استوف (Wellenstoffs) نامند. ولن استوف‌هایی با کیفیت پایین‌تر را کاغذهای شرنز نامند.

روی هم چیدن کارتن‌های ساخته شده از مقوای کنگره‌ای فاکتوری مهم به شمار می‌آید که وابسته به مقاومت لهیدگی مقوای مورد استفاده می‌باشد. همچنین به نتیجه تست لهیدگی حلقوی (RCT) و تست ستون کوتاه (SCT) (مقاومت فشاری) لاینر برد و نیز لهیدگی مدیوم کنگره‌ای بستگی دارد.

لهیدگی مدیوم کنگره‌ای به وسیله آزمون‌های CCT (Concora medium test)، CCT (Collugated crush -pression test) و SCT (Shortspan com) سنجیده می‌شود.

چاپ برای آنها مطرح است. بنابراین نرمی و شفافیت رویه بالا مهم است. وزن پایه برای لایه بالا $70-80 \text{ gr/m}^2$ و خمیر مورد استفاده، خمیر شیمیایی سفید شده می‌باشد. برای این که لایه مناسب و با کیفیت ایجاد گردد خمیر پهن برگان باید جزء مهمی از لایه بالا باشد. مواد پرکن اغلب در لایه بالا استفاده می‌شود تا ماتی و ظاهر کاغذ بهتر گردد.

لاینر برد رویه سفید پوشش داده شده (linerboard white top coated) مهمترین محصول مورد تقاضا در خانواده لاینر برد می‌باشد. لایه بالایی از خمیر سفید شده ساخته شده است و وزن پایه‌اش به مانند همان لاینر برد رویه سفید می‌باشد.

تست لاینر در اروپای مرکزی و آسیا تولید می‌شود. مواد خام متفاوتی در تست لاینر استفاده می‌شود. به علت ضایعات مخلوط شده مورد استفاده، ساختار چهار لایه به ساختار دو لایه ترجیح داده می‌شود. در ساختار چهار لایه، خواص لاینر برد از ساختار دو لایه بهتر است. همچنین جداسازی و زهکشی آب موجود در ضایعات مورد استفاده در ساختار دو لایه نسبت به تعداد لایه‌های بیشتر مشکل‌تر و سخت‌تر است.

مقاومت به ترکیدن و مقاومت فشاری در جهت عمود بر الیاف (CD) مهمترین خواص مقاومتی لاینر برد می‌باشد. مقاومت به ترکیدن به وسیله آزمایش کننده مولن (Mollen) و مقاومت فشاری یا به وسیله تست لهیدگی حلقوی (test Ring clush) و یا به وسیله تست ستون کوتاه (short column test) انجام می‌شود. SCT گاهی اوقات STFI نیز نامیده می‌شود. اگر چه خصوصیت چاپ‌پذیری برای لاینر برد به خصوص برای لاینر برد قهوه‌ای زیاد مطرح نمی‌باشد ولی نرمی آن مهم است. نرمی به وسیله روش Bendsten یا Sheffield اندازه‌گیری

تولیدی بر پایه الیاف بازیافتی هستند. در آمریکای شمالی، مقواهای کنگره‌ای قدیمی (OCC) به عنوان الیاف بازیافتی، مورد استفاده قرار می‌گیرند. در اروپای مرکزی و آسیا، ضایعات مخلوط شده نیز مورد بهره‌برداری قرار می‌گیرد. اگر خمیر کرافت سوزنی برگ بکر و دست اول (Virgin) استفاده شود، خمیر برای لایه پایه لاینر برد با یک بازده بالا ساخته شده و سپس به میزان ناچیزی پالایش (refine) می‌شود. در این صورت، خمیر لایه بالا با یک عدد کاپای پایین‌تر ریخته می‌شود. (عدد کاپا: شاخص تعیین یزان لیگنین موجود در خمیر که راندمان و بازده را نیز بیان می‌دارد) بدین معنای راندمان و بازده لایه بالا پایین‌تر از لایه پایه به دست می‌آید و لایه بالا بیشتر از لایه پایه پالایش می‌گردد. لاینر برد برای کسب ایجاد مقاومت در برابر رطوبت با رزین آهار داده می‌شود.

اگر کیفیت الیاف بازیافتی مورد استفاده به عنوان ماده خام پایین باشد، پرس آهاردهی برای سطح نیاز می‌باشد تا کاغذ خواص مقاومتی مناسب و کافی در برابر رطوبت به دست آورد.

در لاینر برد قهوه‌ای هم لایه بالا و هم لایه پایین، رنگبری نشده (سفید نشده) هستند. بسته به طرح ماشین، تفاوت بین وزن پایه لایه‌های بالا و پایین لاینر برد، $30-70 \text{ gr/m}^2$ می‌باشد. لاینر برد قهوه‌ای ساده‌ترین محصول از گروه لاینر برد می‌باشد و توقعات از لاینر برد قهوه‌ای به منظور استفاده از آن در پروسه چاپ زیاد بالا نیست.

در لاینر برد خالدار (لکه‌دار mottle)، در لایه بالا از خمیر سفید شده استفاده شده است. وزن پایه لایه بالا به طور کلی 40 gr/m^2 می‌باشد. وزن پایه کم لایه بالا به لاینر برد خالدار (لکه‌دار) ظاهری پشیمی می‌بخشد.

لایه برد تاپ‌وایت (رویه سفید top white) برای سفارشات استفاده می‌شود که تقاضای

پیشرفت‌ها در تولید مرکب

دوبخش اصلی که پایه خلاقیت‌ها در این بخش شده‌اند در ادامه توضیح داده می‌شوند:

۱- مرکب‌های ارگانیک

پیشرفت‌هایی که در زمینه مرکب‌های ارگانیک صورت گرفته است باعث ایجاد رنگ‌های متنوع‌تر برای طراحان شده است. این مرکب‌ها حاوی هیچ گونه ذرات فلزی نیستند و به خاطر پایه آب بودنشان از مصرف حلال کاسته می‌شود. این مرکب‌ها برای استفاده همراه با ظروف multi-trip که در شستشو با مواد تا حدودی خورنده به کار گرفته می‌شوند کاربرد دارد. با مرکب‌های ارگانیک می‌توان از تویی‌های چاپی بهتری استفاده کرد که منجر به داشتن چاپی پیچیده‌تر و طراحی‌های بهتر می‌شود.

استفاده از درجه حرارت کمتر در کوره (۱۴۰ تا ۱۵۰ درجه) انرژی کمتری صرف می‌کند اما جلوه‌های تزیینی که بر روی شیشه چاپ می‌شوند مقاومت کمتری در برابر خراش دارند.

۲- مرکب‌های ماوراء بنفش

در فضای پیشرفت‌ها در بخش مرکب‌ها و رنگدانه بیشترین تغییر را مرکب‌های UV (ماوراء بنفش) داشته‌اند. به خاطر تحولاتی که RevTech از بزرگترین مصرف کنندگان چاپ اسکرین بر روی ظروف شیشه‌ای ایجاد کرد، این مرکب‌ها سازگار با محیط زیست شدند و احتیاجی به پختن در کوره شیشه‌پزی در هنگام تزیین ندارند. استفاده از لامپ‌های UV در همه ایستگاه‌های چاپی تضمین‌کننده این است که مرکب‌ها پیش از به کارگیری رنگ بعدی عمل‌آوری شده است. عملیاتی که امکانات چاپی بسیار زیادی را در اختیار طراحان می‌گذارد. کیفیت چاپ به خاطر ثبت خوب رنگ‌ها و هم‌پوشانی مناسب آنها بالا رفته و انرژی مصرفی در این فرآیند نیز کاهش یافته است. فن‌آوری به صورت تجاری توسط Revlon به کار گرفته شد سپس امتیاز آن به سایر تولیدکنندگان تحت نام تجاری ENVIROGLUV اعطا شد.

انواع با کاربری بالای این مرکب‌ها برای موارد بازگشت پذیر مورد استفاده قرار می‌گیرند. مهرزنی داغ با رنگ‌های طلایی و

(بخش پایانی)

چاپ

مستقیم

بر روی

شیشه



نقره‌ای براق با استفاده از این نوع مرکب‌ها میسر است. متأسفانه مرکب‌ها اخیراً بسیار گران شده‌اند که مزایای آنها را تحت تاثیر قرار می‌دهد. هنگامی که رقابت میان مواد اولیه بسته‌بندی و تکنیک‌های تزیین بالا می‌گیرد این هزینه‌ها نقشی موثر را ایفا می‌کنند.

لیبل‌های حساس به فشار (PSL)

عواملی همچون هزینه‌های تمام شده برا بهر واحد، کیفیت چاپ و میزان خروجی نهایتاً منجر به پیشرفت در جایگزین‌هایی برای چاپ اسکرین در برندهای معروف شده است. نام‌های تجاری که خواهان تصاویر و طرح‌های منحصر به فرد بر روی ظروف با اشکال جدیدشان هستند.

PSL لیبل را به ظرف متصل می‌کند. لیبلی که از یک سطح پلاستیکی شفاف که بر روی آن چاپ خورده شده تشکیل یافته است. برای جابه‌جایی هوایی که در زیر لیبل‌ها حبس شده از یک لیسه استفاده می‌شود تا لیبل‌ها را به سمت پایین فشار دهد و بطری‌ها را نیز از قبل گرم می‌کنند تا نهایت چسبندگی مابین لیبل و بطری ایجاد شود. چاپ می‌تواند با استفاده از گراور با کیفیت بالا باشد که می‌شود چاپ اسکرین و فویل‌کوبی داغ را نیز بدان افزود. هزینه تمام شده برای هر واحد PSL با استفاده از بخش تغذیه ریلی که سرعت را تا ۵۰۰ بطری در دقیقه بالا می‌برد کاهش می‌یابد.

چهره جذاب ایجاد شده در این نوع برچسب‌ها باعث جذب بسیاری از نام‌های تجاری که تا پیش از این با چاپ اسکرین چاپ می‌شدند شده و هزینه پایین‌تر تمام شده برای هر واحد، دارندگان نام‌های تجاری را به این فکر انداخته است که تصویری با کیفیت بالاتر و هزینه کمتر را در معرض نمایش مشتریان خود قرار دهند. اگر چه PSL دارای حس مشابهی مانند چاپ اسکرین نیست و کناره‌های لیبل پلاستیکی در جلوه دیداری آن اختلال ایجاد می‌کند.

انتقال حرارتی

مضرات PSL باعث انگیزه در تلاش برای ارتقای فرآیندهایی شده است که می‌تواند از

قرار گیرد. در این روش سرعت ماشین ۵۰۰ بطری در دقیقه خواهد بود که کماکان هزینه‌ها کمتر از چاپ PSL است. البته این فن آوری هنوز از لحاظ تکنیکی و تجاری تایید نهایی نشده است.

سطحی خشن‌تر نسبت به مرکب ارگانیک در چاپ اسکرین ایجاد می‌کند. بطری‌های چاپ شده نیاز به حرارت ابتدایی در حدود ۲۴۰ درجه سانتیگراد دارد و باید پس از عملیات نیز در حدود ۱۲ دقیقه در حرارت ۲۸۰ درجه

یک چاپ مقدماتی گراور یا تصویر هاف‌تن کامل برای ظروف استفاده کند. فن آوری‌ای که مزایای چاپ اسکرین، انواع انتقال‌ها و PSL را هم‌زمان با یکدیگر دارند کماکان موضوع مورد جستجوی طراحان بسته‌بندی، مدیران نام‌های تجاری و تولیدکنندگان بسته‌بندی است.



Avery Dennison فن آوری تزئین با استفاده از انتقال حرارتی با استفاده از ماشین‌آلات شرکت کرونز را ارتقاء داده است. این فن آوری ترکیبی از بهترین عناصر سایر روش‌های تزئین است. فن آوری انتقال حرارتی با نام Clear ADvantage در واقع سیستم یکپارچه چرخشی تغذیه وب مشابه PSL است. تصویر تمام رنگی و شامل رنگ‌های متالیک می‌شود که به وسیله حرارت و فشار به ظرف منتقل می‌شوند. وب پشتیبانی کننده توسط غلتک حامل برداشته می‌شود و هیچ گونه حاشیه‌ای در کنار تصویر به جا نمی‌ماند. مرکب‌های به کار رفته شده ارگانیک هستند اما دارای روکشی جلادار می‌باشند که

قابل توجه صنایع: بسته بندی، سرامیک، سلولزی، الیاف و لاین، ماشین سازی، اتومبیل و ...

Robatech

Glueing Technology

ماشین های چسب گرم (Hotmelt) (روباتک) سافت سونیس در فطوح تولید صنایع گوناگونی نصب شده است.

برای خرید و یا ارتقاء سیستم، تعمیر و تعویض قطعات و لوازم جانبی با دفتر (روباتک) در تهران تماس حاصل فرمائید.

تهران - میدان آرژانتین - خیابان الوند - خیابان ۶۹ - پلاک ۲۴ - طبقه ۶ - واحد ۲۰

تلفکس: ۸۸۸۷۰۸۵۶ - ۸۸۸۷۰۸۵۳ E-mail: info@tajrish.com

Hotmelt
Application Systems

بسته‌های پلاستیکی تمیزتر با استفاده از مستربچ مناسب

مهندس فاطمه صولت



درصد مناسب به توده پلیمر اضافه شوند.

موارد بالا اساسا مزایا و دلایل استفاده از مستربچ‌ها به طور کلی است. در مورد مستربچ رنگ به طور خاص،

مساله شکسته شدن مجموعه ذرات رنگ که به هم چسبیده‌اند هم مطرح است. شکسته شدن این مجموعه ذرات در فرایند مستربچ سازی، به افزایش قدرت رنگ دهی رنگدانه‌ها کمک می‌کند. می‌دانید که، به ویژه خانم‌ها حتما می‌دانند، حتی زعفران هم به شکل اولیه مورد استفاده قرار نمی‌گیرد و قبل از استفاده آن را می‌سایند تا رنگ دهی بیشتری داشته باشد. این همان عملی است که در مستربچ سازی‌ها و با استفاده از وسایل خاص مجموعه ذرات رنگ را باز می‌کنند.

اما اگر برگردیم به بحث مربوط به مواد ضد بارساکن، این مواد هم طول عمر مفید دارند و پس از مدتی کارایی خود را به تدریج از دست می‌دهند. انتخاب نوع ماده فعال ضد بارساکن و درصد مناسب آن با توجه به مدت زمان مورد نظر از نظر ماندگاری، ویژگی ضد بارساکن و عمر قفسه محصول مورد نظر انجام می‌شود.

مهم‌ترین خانواده‌های شیمیایی مواد ضد بارساکن عبارتند از:

آمین‌های زنجیره بلند یا الکیل آمین‌ها، ترکیبات آمونیوم نوع چهارم، ترکیبات آنیونی، اسیدهای سولفونیک، سولفونات‌های الکیل - اریل، الکل‌ها، مشتقات اسید فسفریک و مشتقات پلی اتیلن گلاکول.

مصرف معمول این مواد حدود ۰.۰۲ - ۰.۲٪ ماده پلاستیکی است و برای تصمیم صحیح و گرفتن بهترین نتیجه در مورد نوع ماده فعال ضد بارساکن و میزان مصرف بهینه آن باید با کارشناس مربوطه مشورت لازم صورت گیرد.

از سوی دیگر گرد و غبار و آلودگی‌های هوا هم ذرات باردار هستند که در هوا پراکنده‌اند و به راحتی جذب سطح پلاستیک می‌شوند و آن را کثیف جلوه می‌دهند.

اما راه حل چیست؟

مواد شیمیایی خاصی وجود دارند که بدان‌ها مواد آنتی استاتیک یا ضد بار ساکن می‌گویند. این مواد قابل یونیزه شدن در صورتی که با ماده پلیمری مخلوط شوند، به سطح قطعه مهاجرت کرده و می‌توانند با جذب رطوبت محیط، مسیری هادی برای تخلیه بارهای الکتریکی سطح قطعه ایجاد کنند.

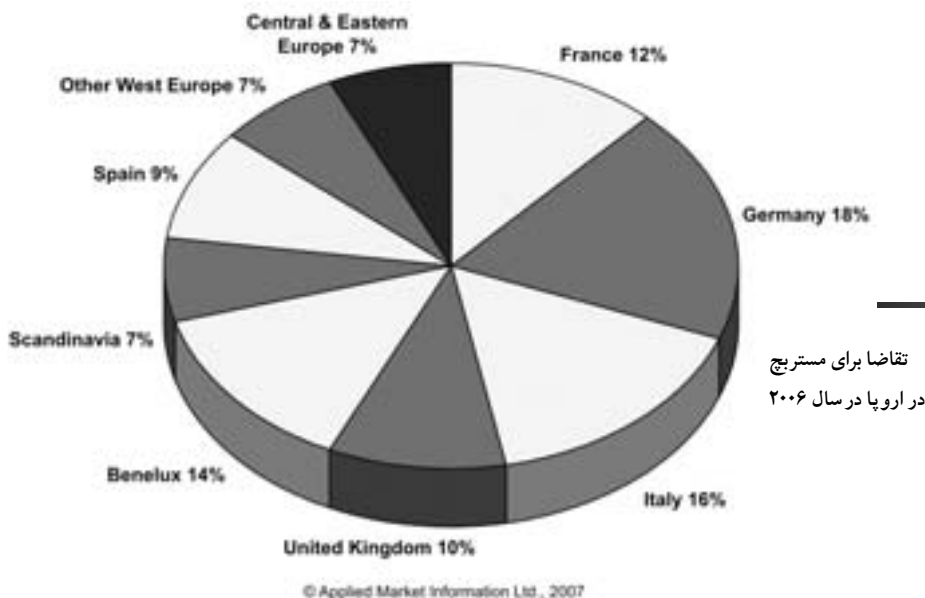
شکل فیزیکی این مواد به صورت مایع یا پودر است و مانند سایر موادی که به پلیمر اضافه می‌شوند، به منظور آنکه:

- ۱- به صورت یکنواخت‌تر در کل پلیمر توزیع شوند،
 - ۲- در محیط ایجاد آلودگی نکنند،
 - ۳- حمل و نقل آن‌ها راحت‌تر انجام شود،
 - ۴- آسان‌تر و دقیق‌تر توزین شوند،
 - ۵- راحت‌تر با پلیمر مخلوط شوند،
- باید حتما در پایه اصلی پلیمر مورد استفاده به صورت مستربچ در آیند و هنگام تولید قطعه با

شاید در قفسه فروشگاه‌هایی که کالاهای مختلف عرضه می‌کنند، متوجه شده باشید که برخی بسته‌های پلاستیکی، به ویژه تولیدات وطنی، کثیف‌تر و، در هوای آلوده تهران، سیاه‌تر از بقیه هستند. یا مثلا کالای پلاستیکی که خریده و مورد استفاده قرار می‌دهید، به سرعت جلوه اولیه خود را از دست می‌هد و پس از مدت کوتاهی چنان کثیف می‌شود که قابل تمیز شدن نیست. در چنین شرایطی استفاده از مواد اسیدی تمیز کننده هم نمی‌تواند کارساز باشد و نما و جلوه قطعه پلاستیکی به صورت اول بر نمی‌گردد. اما چرا؟ چرا قطعات پلاستیکی ساخت داخل کشور زودتر از بقیه کثیف می‌شوند. و چرا بسته‌های پلاستیکی داخلی در قفسه فروشگاه‌ها جلوه بسته‌های خارجی را ندارد؟

همانطور که می‌دانید پلاستیک‌ها مواد عایق الکتریسیته هستند و بنابراین بار الکتریکی را عبور نمی‌دهند. و آنها را در خارجی‌ترین سطح خود انباشته می‌کنند. احتمالا آزمایش ساده چندین بار مالیدن شانه پلاستیکی به لباس پشمی و پس از آن بلند کردن چند تکه کاغذ به وسیله شانه باردار شده را از کتاب‌های ابتدایی به یاد دارید. بنابراین در مراحل گوناگون و در اثر سایش پلاستیک با سطوح مختلف، بار الکتریکی ساکن روی سطح قطعه یا بسته پلاستیکی جمع می‌شود.





تقاضا برای مستر بیچ در اروپا در سال ۲۰۰۶

نقش مستر بیچ در صنایع پلاستیک

تولیدکنندگان قطعات پلاستیکی همگی مستر بیچ رنگ را به خوبی می‌شناسند. پلاستیک‌ها گرانول‌های بی‌رنگ عموماً شفاف و برخی مات هستند. در دنیای پر رقابت که هر تولیدکننده برای جلب مشتری و اختصاص بازار گسترده‌تر تلاش می‌کنند، مسلماً استفاده از جلوه‌های رنگی برای قطعات پلاستیکی از جمله بسته‌های پلاستیکی که برای بسته بندی کالاها به کار می‌روند، امری بدیهی و جا افتاده است.

اما استفاده از مستر بیچ در قطعات پلاستیکی به رنگ منحصر نمی‌شود. عموماً پلاستیک‌ها را با ویژگی‌های زیر می‌شناسیم:

آتش گیرند، استحکام کم دارند، در برابر نور خورشید خیلی زود ویژگی‌های خود را از دست می‌دهند، زود کثیف می‌شوند، به آسانی و سریع قابل برگشت به محیط زیست نیستند و مشکلات زیست محیطی ایجاد می‌کنند، عایق حرارت و الکتریسیته هستند، در برابر حرارت‌های زیاد مقاومت ندارند و تخریب می‌شوند، در صورتی که در زیر خاک قرار گیرند، مورد حمله موش و موربانه قرار خواهند گرفت، رنگ و چسب نمی‌پذیرند.

برخی از این نقصان‌ها را می‌توان با انجام برخی عملیات اصلاحی روی قطعه تمام شده، جبران کرد. اما در مورد برخی دیگر باید با استفاده از انواع مواد شیمیایی که به پلیمر اضافه می‌شود، نقایص را جبران کرد یا بهبود بخشید. به این دسته مواد، افزودنی می‌گویند. تکنولوژی نانو هم اخیراً در هر دو شاخه به کمک آمده است.

حملات جونده‌ها و حتی مقاوم در برابر میکروب‌ها و نیز قابل چسبیدن و رنگ پذیر داشت!

اضافه کردن افزودنی‌ها به پلیمر گاهی اوقات در خود راکتورهای تولید پلیمر صورت می‌گیرد. با توجه به ظرفیت زیاد راکتورها، این حالت به شرطی اتفاق می‌افتد که میزان درخواست برای نوعی که تولید خواهد شد، بتواند این کار را توجیه کند. در غیر این صورت ماده افزودنی مناسب باید هنگام تولید قطعه مورد نظر به پلیمر اضافه شود که معمولاً از انواع اشکال کنسانتره به صورت مایع و جامد و یا مستر بیچ برای این منظور استفاده می‌شود.

واژه نانو بیچ به تازگی در اخبار و ادبیات پلاستیک به چشم می‌خورد. این‌ها مستر بیچ‌هایی هستند که در آنها از افزودنی‌های در ابعاد نانومتر استفاده شده است و به این وسیله کارایی افزودنی به طرز چشمگیری بهبود یافته است. به این موضوع و دستاوردهای جدید نانوتکنولوژی در این شاخه از صنعت، در مطلب جداگانه ای خواهیم پرداخت.

در حقیقت تمامی ویژگی‌های مورد اشاره در بالا را می‌توان به عکس خودشان تبدیل کرد و پلاستیک‌های نسوز، مستحکم، مقاوم در برابر نور خورشید، تمیز، زیست تخریب پذیر، هادی الکتریسته، مقاوم در برابر حرارت، مقاوم در برابر





نوشین بیات

کارشناس پلیمر واحد تحقیق و توسعه شرکت پاکشو



آشنایی با فواید ایجاد واحدهای بار متمرکز در حمل کالاها و استفاده از فیلم‌های استرچ در تحقق آن

۱-۵- یونیتایز کردن بارها، باعث کاهش صدمات وارده به بار در اثر وقایع ناگهانی و یا سرقت اجناس موجود در بار می‌گردد و بار موجود به آسانی آمارگیری و شمارش تعداد می‌شود.

۲-۵- یونیتایز کردن بارها، باعث کاهش صدمات وارده به اجناس در اثر حمل با دست - افتادن از دست - له شدگی در اثر فشار زیاد وارده با دست و دفرمگی‌های احتمالی بار می‌گردد. به علت حمل اجناس یونیتایز شده با لیفتراک و قرار گرفتن آنها در پالت‌ها، این مهم مهیا می‌گردد.

۳-۵- یونیتایز کردن بارها، باعث جلوگیری از چیدمان غلط بار و وارد آوردن فشار زیاد بارهای رویی بر روی بارهای زیرین در چیدمان دستی غلط می‌گردد.

فواید استفاده از فیلم‌های استرچ در ایجاد بارهای یونیتایز شده:

- ۱- هزینه پایین خرید این نوع فیلم در مقایسه با سایر مواد مصرفی جهت بسته‌بندی و یا بستن تعدادی از اجناس به هم.
- ۲- حفاظت اجناس بسته‌بندی شده در مقابل رطوبت - آلودگی‌ها و ساییدگی.
- ۳- کاربری قابل اطمینان: اطمینان خاطر در خوب بسته ماندن اجناس، معمولاً در استفاده از انواع چسب‌ها، بسیار کم است و به لحظه قابل ردیابی و چک کردن نمی‌باشد. با استفاده از فیلم‌های استرچ در یک نگاه این مهم قابل رویت و چک کردن است.
- ۴- اتوماسیون: دستگاه‌های مورد استفاده در شریک بسته‌ها معمولاً یا کاملاً یا به مقدار زیاد اتوماتیک عمل می‌کنند. در نتیجه بازدهی فرآیند بسته‌بندی اجناس و کاهش هزینه پرسنل مصرفی قابل ملاحظه است.
- ۵- راحتی جداسازی فیلم از بسته شریک شده با فیلم، در زمان بازکردن جنس: فیلم‌های استرچ به بسته نچسبیده و جدا کردن آنها از بسته‌ها آسان - تمیز و سریع است و هیچگونه اثری از آن بر روی بسته باقی نمی‌ماند.

برای اولین بار در اوایل سال ۱۹۷۰ در آمریکا، فیلم استرچ جهت شریک انواع محصولات و کارتن‌های حاوی اجناس مختلف، کشف و به سرعت راه خود را در سایر نقاط جهان پیدا نمود. هدف اصلی این متن یادآوری مخاطبان از فواید ایجاد واحدهای بار متمرکز و آشنایی آنها با این نوع فیلم‌ها می‌باشد.

چرا باید یک واحد بار متمرکز از بسته‌های حاوی اجناس خود را ایجاد کنیم و معنای Unitizing چیست؟

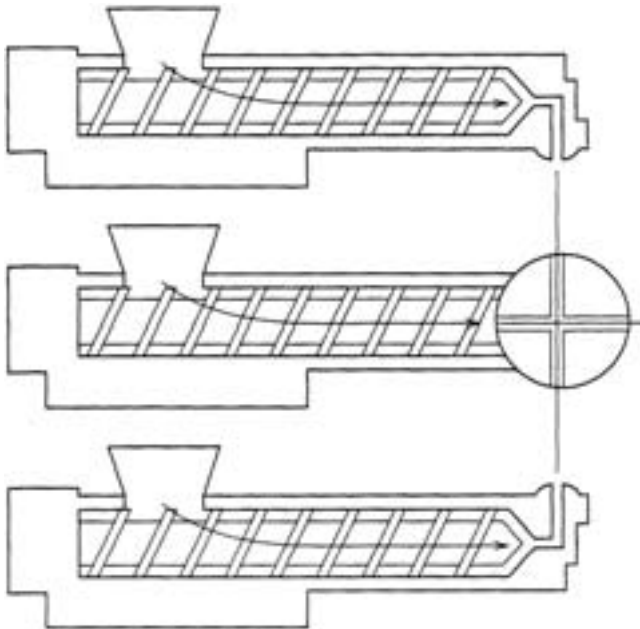
ایجاد یک واحد بار متمرکز (Unitizing): فرآیندی که در آن اجناس تکی و کوچک در کنار هم جمع شده و با هم یک واحد بزرگ بار متمرکز را ایجاد می‌کنند.

فواید زیاد یونیتایزینگ:

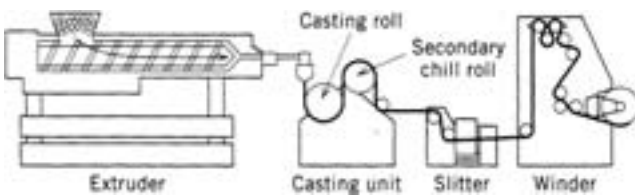
- ۱- کاهش هزینه‌های حمل: هر زمان که مقدار یک بار از اجناس بسته‌بندی شده از نظر تعداد - اندازه و وزن افزایش یابد، هزینه لازم جهت حمل تعداد زیادی از آن اجناس در زمان کوتاه، کاهش می‌یابد.
- ۲- کاهش تعداد پرسنل مورد نیاز جهت حمل بار: بدون تردید حمل و نقل بارهای تکی و پراکنده در مقایسه با حمل بارهای یونیتایز شده، زمان بسیار کمتری را صرف می‌کند. پس صرفه‌جویی در ساعات کاری پرسنل حمل و حمل بار بیشتر در زمان کمتر و در نتیجه نیاز به افراد کمتر جهت حمل همان مقدار از بار موجود، به راحتی ایجاد می‌گردد.
- ۳- سرعت حمل و انتقال بار: حمل سریع‌تر مقدار زیادی از بار در کارخانه - انبار و یا سایر مسیرهای حرکت بار.
- ۴- کاهش هزینه‌های حمل: کاهش زمان بارگیری وسایل نقلیه حمل بار و امکان استفاده از تعداد کمتری از وسایل نقلیه بار.
- ۵- محافظت:



کواکستروژن: با استفاده از چندین سیلندر و خواباندن لایه‌های مختلف از مواد مذاب بر روی هم، فیلم‌های چندلایه تولید می‌شوند.



کست (به شکل خاص در آوردن) فیلم: مواد پلیمری مذاب از دهانه شکاف مانند خارج شده و به شکل ورق (شیت) درآمده و بر روی یک غلتک قرار گرفته و به صورت عمودی به سمت پایین کشیده می‌شوند (این عمل، اورینته کردن پلیمر در آن جهت نامیده می‌شود). فیلم را با عبور از روی غلتک‌های خنک (در اثر عبور آب سرد در آنها) سرد کرده و به عرض دلخواه برش داده و به شکل یک رول آماده پیچیده می‌شوند.



فرآیند بادی: مواد مذاب از یک دهانه گرد خارج می‌شوند و در نتیجه یک تیوب ادامه‌دار توخالی ایجاد می‌کنند و در حال حرکت عمودی به سمت پایین این تیوب، باد می‌شود. در طول این حرکت فیلم حاصله، کشیده و در جهات کشش و کشش به کناره‌ها اورینته می‌شود. در بالای دهانه خروجی، تیوب تشکیل شده سرد - تخت و در نهایت به صورت رول پیچانده می‌شود.

۶- کاهش مصرف کارتن: با استفاده از فیلم‌های استرچ، به علت تحمل بار بیشتر توسط بسته‌ها می‌توان ضخامت ورق‌های مصرفی در کارتن‌ها را کاهش داد.

۷- بازیافت: فیلم‌های استرچ به خوبی قابل بازیافت و حتی قابل بازگرداندن به تولیدکنندگان فیلم‌های استرچ جهت مصرف دوباره در فرآیند تولید می‌باشند.

۸- قابلیت استفاده بر روی هر شکل از بسته: این فیلم‌ها به علت خاصیت ارتجاعی زیاد بر روی هر شکل از بسته یا جنس قرار می‌گیرند. برای مثال، تولیدکنندگان انواع درب و پنجره به خوبی از این نوع فیلم در بسته‌بندی کالاهای خود استفاده می‌کنند.

۹- شفافیت بالا: مطالب لیبل‌ها - بیج نامبرها - بارکدهای موجود بر روی بسته‌ها و یا حتی مطالب اسکن شده بر روی بسته‌ها از پشت بسته‌های شریک شده قابل رویت و چک کردن است.

انتخاب فیلم مناسب:

در انتخاب فیلم مناسب برای شریک اجناس یا بسته‌های مختلف، بایستی به موارد ذیل توجه نمود:

۱- نوع محصول: محصول سبک در مقایسه با محصول سنگین، نیاز به فیلم شریک نازک‌تر دارد.

۲- نوع فشار بار: وزن بار و یکنواختی سطح بیرونی بار در انتخاب فیلم بسیار حائز اهمیت است.

۳- نوع دستگاه مصرفی در شریک بسته‌ها بایستی با فیلم هم‌خوانی داشته باشد.

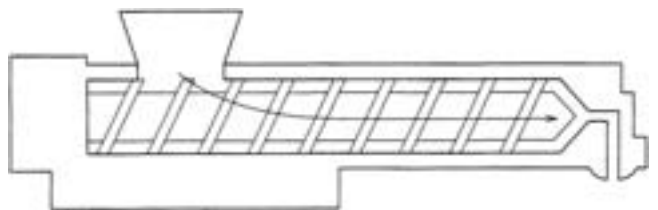
۴- ضخامت فیلم: در بازارهای جهانی، انواع فیلم با ضخامت‌های 0.5 تا 3.0 mil متناسب با وزن و مقدار فشار بار بر روی جنس قابل تهیه هستند.

۵- عرض فیلم: عرض فیلم‌های مختلف از ۲ تا ۷۰ اینچ و نهایتاً تا ۱۰۰ اینچ به درخواست مشتری قابل تغییر است.

چگونگی تولید فیلم استرچ:

فرآیندهای مختلف مورد استفاده در تولید فیلم‌های استرچ به شرح ذیل هستند:

اکستروژن: دانه‌های مواد پلیمری (برای مثال پلی‌اتیلن) از قیف (هاپر) دستگاه به سیلندر حمل شده و تا نقطه ذوب خود گرم شده و به مذاب تبدیل می‌شوند. مواد مذاب در اثر حرکت و چرخش مارپیچ موجود در سیلندر به قسمت جلوی سیلندر انتقال یافته و از یک دهانه (die) خارج می‌شوند.



جنس های مختلف فیلم استرچ:

در حال حاضر عمده فیلم های موجود در بازار از جنس های نام برده در ذیل هستند:

- ۱- فیلم LDPE
- ۲- فیلم PVC
- ۳- فیلم EVA
- ۴- فیلم LLDPE
- ۵- فیلم PP

مقایسه درصد جمع شو فیلم های مختلف:

نوع فیلم	درصد شرینگ (در دمای ۳۶۰ درجه فارنهایت)
پلی اتیلن تک لایه	۷۰-۸۰
پلی اتیلن چند لایه	۷۰-۸۰
پلی پروپیلن تک لایه	۲۵-۵۵
پلی پروپیلن چند لایه	۵۰-۶۰
پی دی سی	۳۵-۵۵

مقایسه درصد شفافیت فیلم های مختلف:

نوع فیلم	درصد شفافیت
پلی اتیلن تک لایه	۹۵-۹۸
پلی اتیلن چند لایه	۶۵-۷۰
پلی پروپیلن تک لایه	۷۵-۸۲
پلی پروپیلن چند لایه	۷۵-۸۵
پی دی سی	۸۰

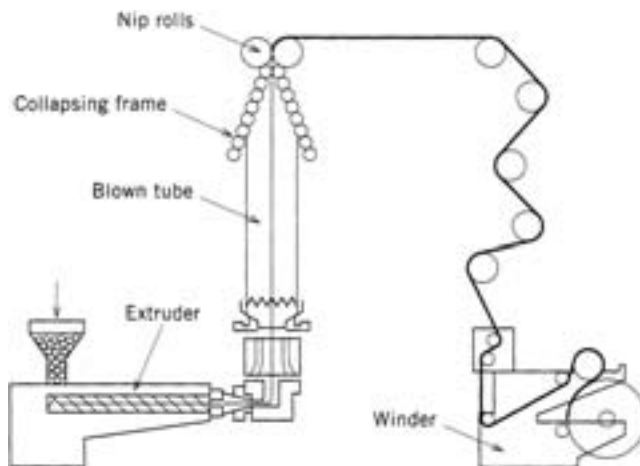
تولید کننده های معتبر انواع فیلم در دنیا:

پلی اتیلن تک لایه	DuPont
پلی اتیلن چند لایه	Cryovac
پلی پروپیلن تک لایه	Dupont

پلی پروپیلن چند لایه (با اتیلن مونومر)	Dupont
پی دی سی	Reynolds, Gunze
فیلم های ویژه با محافظت در مقابل اکسیژن	Cryovac
فیلم های ویژه با محافظت در مقابل رطوبت	Cryovac
فیلم های ویژه با محافظت در مقابل گاز و انواع رایجه	Cryovac

مقایسه مزایا و معایب انواع فیلم ها با یکدیگر:

نوع فیلم	مزایا	معایب
پلی اتیلن تک لایه	قیمت پایین - ثبات ابعادی بهتر - چاپ پذیری خوب - لغزش بالا	شفافیت کم - رنج دمای شرینگ بسته
پلی اتیلن چند لایه	قیمت کم - بار - چاپ پذیری خوب - مقاومت بالا در مقابل پارگی	شفافیت کم
پلی پروپیلن تک لایه	براقیت بالا - شفافیت بهتر از پلی اتیلن - چاپ پذیری خوب	مقاومت در مقابل پارگی کمتر - دمای بالای شرینگ - دوخت پذیری سخت
پلی پروپیلن چند لایه	براقیت بالا - شفافیت بهتر از پلی اتیلن - رنج دمای شرینگ باز - مقاومت بالا در مقابل پارگی - چاپ پذیری خوب	دوخت پذیری سخت
پی دی سی	دمای پایین شرینگ - شفافیت بالا	لغزش کم - سختی کار با ماشین های اتوماتیک - مشکل ایجاد خوردگی دستگاه



مقایسه بین فیلم های تولید شده با فرآیندهای تولید کست و بادی:

خواص فیلم های استرچ تولید شده در فرآیندهای کست و بادی در جدول ذیل با یکدیگر مقایسه شده اند:

فیلم کست	فیلم بادی
شفاف	نیمه شفاف
براقیت بالا	کدر
استرچ آسان	استرچ سخت
رول کردن بدون صدا	رول کردن با صدای زیاد
مقاومت خوب در مقابل پارگی	مقاومت عالی در مقابل پارگی
مقاومت خوب در مقابل سوراخ شدگی	مقاومت عالی در مقابل سوراخ شدگی



Tak Barchasb Print
چاپ تک برچسب



۱- چاپ برچسب (لیبل) رول و شیت با جنس کاغذی، PVC و PE تاشش رنگ
چاپ با سیستم مرکب UV به همراه نقره یا طلاکوب با روکش UV یا سلفون
۲- چاپ لیبل شریک پی وی سی و چاپ فویل آلومینیوم

برچسب=جنس عالی+چاپ حرفه‌ای+کنترل کیفیت+بسته‌بندی مناسب+تحويل به موقع

خدمات جانبی: چاپ بروشور+ جعبه های دارویی و آرایشی

ما از هم اکنون به چاپ و تولید برچسب شما مفتخریم

موبایل: ۰۹۱۲-۱۷۱-۱۲۵۳

فکس: ۰۲۱)۴۴۹۲۲۲۲۷

تلفن: ۰۲۱)۴۴۹۲۲۲۲۳-۷

URL: www.Takbarchasb.com

E-mail: info@Takbarchasb.com


شرکت رنگین پلاست ایران

پخش 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



TP 202



TP 501



TP 601D



ORH-47



ORT-200



صنایع بسته بندی آل پاک

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



باشید
محصول
خود



بازرگانی کالا روان کرمان

دستگاههای سیل (درزبندی) القایی

- ◀ واشرفای سیل (درزبندی) القایی
- ◀ دستگاههای واشرفای داخل درب ظروف
- ◀ دربهای مقاوم در مقابل دسترسی کودک
- ◀ انواع دربهای وارداتی با واشرفای مخصوص درزبندی القایی و غیره
- ◀ بطریها و ظروف کونکس (COEX) و آلومینیومی در اندازهها و شکلهای مختلف

تلفن تماس: ۲۲۶۲۹۴۳ - ۲۲۶۲۹۴۳ - فاکس: ۲۲۶۲۹۴۳ - ۲۲۶۲۹۴۳ - پست الکترونیک: info@kala-rawan.com

واردات و فروش انواع:

استرچ فیلم فویل آلومینیوم

شرینک فیلم - فیلم وکیوم - فیلمهای BOPP

استرچ فیلم مخصوص بسته بندی پالت و مواد غذایی فویل آلومینیوم از ۷ تا ۲۰۰ میکرون - مصارف صنعتی و غذایی

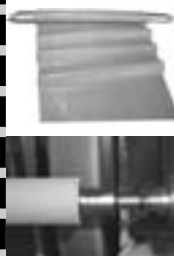
انواع شرینگ فیلم P.E و P.V.C انواع فیلمهای مخصوص وکیوم: شفاف - نقره ای - طلایی

بازرگانی افشار تلفن: ۰۹۱۱۲۱۹۵۲۳۴ - ۸۸۳۱۴۲۹ - ۸۸۳۱۲۷۲۹

دستگاه چاپ افست

یک دستگاه ماشین چاپ
افست ۴/۵ ورقی رولند ۶
رنگ مجهز به سیستم UV
و RCI مدل ۱۹۸۷ به
فروش می رسد.

تلفن: ۲۲۲۵۳۷۶۳



لاستیک تندیس

- روکش انواع نوردهای تولید و چاپ فیلم
- فلکسو، هلیو و لمینه
- Solvent-base Solvent-less
- روکش انواع غلتکهای سیلیکونی
- تعمیر، بازسازی و سنگزنی انواع شفتها و سیلندرهای چاپ

نشانی: میدان رسالت، خیابان نیروی دریایی، کوچه اشرفی، پلاک ۲۲

تلفن: ۷۷۸۰۸۸۶۸ - ۷۷۲۲۴۲۴۸ - ۷۷۴۹۱۰۹۹ - ۷۷۲۲۳۵۵۷ - فکس: ۷۷۲۰۲۵۰۶ - موبایل: ۰۹۱۲۱۸۶۵۲۹۰

صنایع ماشین سازی حرفه و فن

نخستین سازنده

ماشین ۵ ای کات فکی

در سایزهای مختلف

و جلدکن شومیز در ایران

تلفن دفتر: ۳۳۹۲۲۲۶۱ - تلفکس: ۳۳۹۲۲۲۶۰

کارخانه: ۰۲۹۲۳۳۲۳۶۵۳



ADT European RFID Performance

در یک فضای Echt هلند واقع شده است. در یک فضای کاری حقیقی: انباری بزرگ که در آن زمینه گسترده‌ای از کالاها از شرکت ADT مادر گرفته تا سیستم‌های پیشرفته امنیتی - در سرتاسر اروپا، خاورمیانه و آفریقا عرضه می‌شود. هنگامی که ADT امکانات آزمایش RFID را فراهم می‌کرد به این موضوع فکر می‌کرد که باید چنین مرکزی در قلب اروپا وجود داشته باشد. برنامه‌ای که توسط بزرگترین خرده‌فروشان و صاحبان نام‌های تجاری که این مکان را بازدید کرده بودند مورد حمایت قرار گرفت.

David Bergund مدیر بخش RFID در Tyco Fire&Security برخی از دستاوردهای کلیدی این آزمایشگاه را توضیح می‌دهد. اولین موفقیت به کارگیری دریافت کننده‌های چندگانه با تعداد بالا در کنار یکدیگر بود. موضوع دیگر در این پروژه استفاده هم‌زمان از 2 UHF RFID Gen همراه با سخت‌افزارها و نرم‌افزارهای دیگر تولیدکنندگان عنوان شد.

تیم برای این آزمایش کارخانه Toshiba در آلمان را انتخاب کرد که تولید و توزیع لپ‌تاپ را انجام می‌داد.

Berglund می‌گوید: "آزمایشگاه در واقع به کارگیری یک سری از خواننده‌های RFID با حجم انبوه در شرایط محیطی است که برای نخستین بار در جهان کاری با این حجم انجام می‌پذیرد. در کنار آزمایش خواننده‌های انبوه امکانات دیگری نیز آزمایش شد. چهارچوب‌های مجهز به RFID، نقاله‌های حامل، لیبل و تگ‌های مجهز به RFID.

اکنون شرکت‌ها می‌توانند بر روی کالاهایی که تا پیش از این آرزوی نصب RFID را بر روی آنان داشته‌اند فرستنده نصب کنند. پس از این که الزامات فیزیکی برای نصب بر روی تگ‌های خاص مشخص شد نوبت به تعیین جای آنها با توجه به کاربردشان بر روی پالت‌ها، جعبه‌ها و سایر ظروف تولید شده از مواد اولیه مختلف می‌رسد. تگ‌های به روز شده بر روی هر چیزی از پالت‌های پلاستیکی گرفته تا سبدهای پلاستیکی و از جعبه‌های مقوایی گرفته تا لباس آزمایش می‌شوند.

Hedtke می‌گوید: "موضوع مهم دیگر بهترین فاصله‌ای است که RFID باید نصب شود تا بشود توسط خواننده امواج را دریافت کرد. از طرف دیگر باید در نظر داشته باشید که به خاطر

آزمایش

RFID

در محیطی واقعی

گزارشی از Jonathan Baillie





شرایط مشتریان همیشه نخواهد توانست که با تگ‌های بسیار خوب کار کنید. در برخی از موارد مجبور خواهید شد با تگ‌هایی با کارکرد متوسط کار را پیش ببرید. بسیاری از خریداران با جایگاه‌های از پیش تعیین شده برای تگ‌ها پیش ما می‌آیند که برخی از موارد این کار درست عمل می‌کند و در برخی موارد نیز درست عمل نمی‌کند. مدلی را که ما پیشنهاد می‌کنیم تاثیر دو تگ RFID یا لیبل‌هایی است که در انتها روبروی یکدیگر قرار می‌گیرند به طور مثال روبروی هم قرار گرفتن در دو جعبه کنار هم. شما باید به خاطر داشته باشید که در بعضی از موارد جعبه‌ها به صورت تصادفی پر می‌شوند و این ممکن است باعث ایجاد اختلال در امواج فرستاده شده باشد. هر پالت یا دیگر مجموعه‌های دارای تگ در آزمایشگاه حداقل ۳۰ بار از معابر مختلف عبور داده شده و آزمایش می‌شوند تا تضمین شود که ترکیب‌های احتمالی مابین پالت و جایگاه تگ به خوبی صورت گرفته است.

برای اطمینان خاطر خریداران از درجات بالای کاربردی عملیات، نقاله و چارچوب‌های مجهز به گیرنده به حسگرهایی مجهز شده‌اند تا میانگین سرعت خواننده‌ها و نقاله را ثبت کنند. تمامی تجهیزات تنظیم یا تنظیم مجدد شده‌اند تا بنا به شرایط خاص محیطی مانند رطوبت، حرارت و امواج مزاحم بهترین عملکرد را داشته باشند. حتی عملکرد دروازه‌های جداگانه مورد بررسی قرار می‌گیرند تا دقیقاً نتایج مقایسه شوند. "ما در ابتدای پروسه درگاه‌های دارای خواننده و مسافت‌هایی را که خوانندگان نیاز داشتند ثبت کردیم و سخت‌افزارها و نرم‌افزارها را بر همین اساس تنظیم نمودیم." Hedtke می‌افزاید: "این بسیار ضروری است چرا که RFID با کارکردهای متفاوت نیازهای متفاوتی نیز برای خواننده شدن دارند که این بستگی به نوع کالای تگ خورده، شرایط محیطی و سرعت بازدهی مورد نیاز دارد.

با یادآوری این نکته که آزمایشگاه در نوع خود منحصر به فرد است Berglund می‌گوید مصمم به به کارگیری متخصصین مجرب برای حل مشکلات فنی است که سرعت پیشرفت را کم کرده است. یکی از این مشکلات وجود ۵۰ خوانندگان یا بیشتر در یک انبار و مدیریت آنها بود.

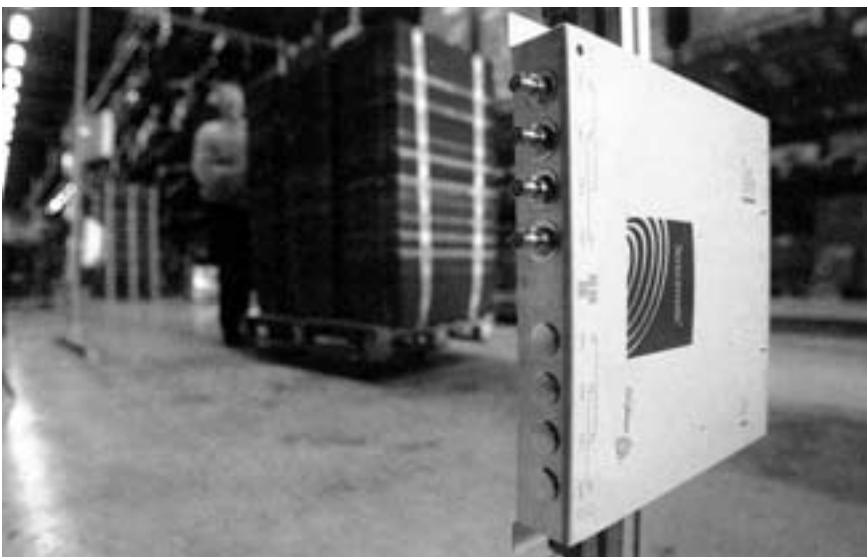
تیم Hedtke زمان بسیاری را از نیمه سال گذشته صرف کرد تا آزمایش خود بر روی خواننده‌های حجم انبوه را به پایان رساند.

هستند. در ابتدا تیم Echt از یک برنامه شش کاناله بر پایه هم‌زمانی همراه با خواننده‌های متصل به شبکه استفاده کرد که حتی اگر ارتباط قطع شد، خواندن انجام پذیرد. دستیابی به این موضوع به خاطر استفاده از نرم‌افزار گسترش یافته EOS تولید ADT بود.

یکی از آخرین و مهمترین موفقیت‌های تیم کمک به Tesco برای حل چالش‌هایش در خواننده‌های متراکم بود.

آزمایشگاه شامل ۱۰ خواننده سری که برای متمایز بودن با رنگ زرد منقوش بودند می‌شد. تعداد ۱۰ خواننده می‌توانست تا ۱۵ عدد نیز افزایش یابد. همچنین سخت‌افزار و نرم‌افزارهایی که بازدیدکنندگان می‌توانستند با آنها کالاهای خود را آزمایش کنند.

David Berglund چنین توضیح می‌دهد: "غلبه بر موانع موجود در خواننده‌های چندتایی مهمترین موضوعی است که شرکت‌ها در پی آن



معرفی استانداردهای جهانی بسته بندی

تهیه کننده: ر.م.الف



معرفی استانداردهای بسته بندی کشور استرالیا

1- ADF Packaging, Standard
Part 12-Nato Standard barcode Symbologies
DEF (AUST) 1000C/ISSUE2 Dated 01July 2000

این استاندارد کشور استرالیا با توجه به استانداردهای رایج و نیز استاندارد ناتو تهیه شده است و در آن با توجه به اهمیت، ضرورت و قابلیت های نشان بارکد توانست به ساختار بارکد به صورت کاملاً تخصصی بپردازد. در ابتدای استاندارد شما می توانید با اصطلاحات و واژه های مربوط به صنعت بارکد آشنا شوید. در این استاندارد همچنین آمده است که: بارکد روی کالاها کمک به تسهیل در روی خرید و فروش کالا می کند - بارکد برای ردیابی شناسنامه کالا کاربرد دارد - امروزه سیستم های بارکد جهت توزیع کالا کاربرد دارد - بارکد برای کاهش وقت مشتری کاربرد دارد - بارکد برای به روز نگهداشتن اطلاعات کالا و همچنین داشتن برآورد صورت وضعیت کالا می تواند به صنعت بسته بندی کمک کند. در بخش های مختلف این استاندارد آمده است: - روش های مختلف بارکد (CC - EAN) - روش های برچسب زنی - چگونگی نقش اطلاعات در شاخص های میله ای بارکد - تجزیه و تحلیل میله های بارکد (از نظر قوانین مربوط به ضخامت میله ها، فاصله میله ها نسبت به هم و چگونگی نحوه استفاده از اعداد در پایین میله های هر بارکد و...) - فرمول های و قوانین بارکدها

2- ADF (AUST)1000C
ADF Packaging, Standard. Part 14 Minimum Packaging
Specifications of Commercial Terms

این استاندارد مخصوص به کارگیری بسته بندی اقلامی می باشد که مقرر است از طریق خطوط نقلیه هوایی به صورت تجاری انتقال داده شوند و در آن به مباحث ذیل پرداخته شده است: - قوانین و مشخصات بسته بندی تجاری - برچسب های خارجی بسته ها - قوانین برچسب زنی بر روی بسته های تجاری - نیازمندی برچسب زنی برای بسته های تجاری

3- DEF (AUST) 1000C
ADF Packaging, Standard
Part 3:Packaging Practies and Materials

این استاندارد کشور استرالیا با بهره گیری از استانداردهای روز دنیا از

قبیل استانداردهای ISO و ASTM و همچنین استانداردهای وزارت دفاع آمریکا توانسته به یک استاندارد جامع و کامل از معرفی مواد اولیه و مصرفی بسته بندی بپردازد. در طبقه بندی ای که صورت گرفته است، توانسته است به موارد ذیل اشاره کند:

- معرفی و طبقه بندی انواع مواد اولیه بسته بندی
- روش استفاده از مواد محافظ و چگونگی محافظت کردن کالا با استفاده از روغن های محافظ و لفاف های محافظ
- معرفی انواع رطوبت گیرها و شناساگرهای تعیین رطوبت
- معرفی و طبقه بندی انواع بسته های چوبی، مقوایی و ...
- معرفی نکات مهم در بسته بندی تجاری
- برچسب زنی علائم روی بسته
- چگونگی برآورد مواد اولیه
- چگونگی برآورد مواد محافظ و معرفی ضربه گیرها
- چگونه در بسته ها از کاهش فضاهای حمل استفاده کنیم؟
- بسته بندی حمل و نقلی و چگونگی مهار کردن بسته در وسایل خودرویی
- در پایان نیز به چگونگی روش بسته بندی به طریقه تزریق مواد ضربه گیر پرداخته شده است.

از نکات قابل توجه در متن این استاندارد استفاده از جداول، نمودار و دیاگرام های تصویری می باشد که به خواننده در خواندن و درک متن بسیار کمک می کند. همچنین در متن این استاندارد سعی شده است که به استانداردهای مرجع کمتر از ارجاع داده شود.

4- DEF (AUST) 1000C
ADF Packaging, Standard Part 2:Packaging Requirements

- این استاندارد ۵۱ صفحه ای به بهترین نیازمندی ها و الزاماتی که بایستی در بسته بندی رعایت گردد، اشاره دارد و در آن به مباحث ذیل پرداخته شده است:
- نیازمندی هایی که بایستی در هنگام سفارش توجه شود.
 - انواع سطوح بسته بندی
 - نیازهای غیر معین
 - نیازمندی های مهم و قابل استفاده و ضروری
 - بسته های واحد
 - سطح بندی بسته بندی بر اساس استاندارد
 - سطح بندی بر اساس مصرف
 - مهمترین نیازمندی هایی که در حین حمل و نقل و جا به جایی بایستی توجه کرد.
 - بسته بندی های ظریف و حساس
 - بسته بندی های اولیه
 - لفاف پیچی ابتدایی
 - نیازمندی های ویژه برای بسته بندی های خاص

5- DEF (AUST) 1000C
ADF Packaging, Standard. Part 4:standard Packaging test
Procedures Dated: July 2000

- این استاندارد بسته بندی کشور استرالیا به مهمترین تست های رایج بسته بندی پرداخته است. در این استاندارد سعی شده است که به وسیله نمودار، دیاگرام و جداول مربوطه مطالب را به طور مناسب به خواننده ارائه نماید. در فصل های مختلف این استاندارد به مباحث زیر پرداخته شده است:
- تست پرتاب و سقوط آزاد
 - تست غوطه وری در آب
 - تست پاشش آب (اسپری)

- تست ضربه افقی و عمودی

- تست تعیین رطوبت

- تست انحناء

- تست غلطاندن

- تست جا به جایی

- تست دست انداز جاده

- تست های چشمی

- تست برچسب زنی

9- DEF (AUST) 1000C ADF Packaging, Standard Part 6: Requirements for Reusable Containers

در بخش های مختلف آن آمده است:

- نیازمندی های عمومی

- تجهیزات حمل و جا به جایی

- واحد بار منفرد

- نیازمندی های حمل و نقل

- مواد اولیه و ساختار انواع آنها

- نیازمندی های عمومی

- مواد مختلف

- مواد درونی بسته بندی (مواد محافظ و کنترل کننده ها)

- پاک کننده ها و خشک کردن محصول قبل از بسته بندی

- مهمترین تست های مورد نظر و معرفی آنها

- برچسب زنی علائم و روش های مربوطه

شما حتماً حمل بسته بندی های واحد شده را تا کنون در حین

مسیرهای حمل و نقل شهری و بین جا به جایی بسیار دیده اید . انتقال این

بسته ها در مجاورت محیط که ممکن است به کالا صدمه رسیده شود بسیار

دشوار است و از جمله رعایت مسایل مهم رعایت استاندارد کردن واحد بار

می باشد .

10- DEF (AUST) 1000C ADF Packaging, Standard. Part 11: Unitisation

در این استاندارد ۱۲ صفحه ای به اهمیت واحد بار کردن و نیازمندی

هایی که بایستی رعایت گردد پرداخته شده است . همچنین به تعاریف

واژه های مربوطه نیز در این استاندارد پرداخته شده است . بخش های مهم آن

عبارتنداز:

- معرفی استانداردهای مرجع

- پالت

- واحد بار کردن

- استاندارد واحد بار

- واحد کردن اندازه های متفاوت بسته های ارسالی

11- DEF (AUST) 1000C ADF Packaging, Standard. Part 1: General Information

شما در این استاندارد می توانید به اطلاعات مهم عمومی در رابطه با

بسته بندی دسترسی پیدا کنید . شما در این استاندارد می توانید به

موضوعاتی از قبیل: طراحی، نحوه محافظت کردن، بسته بندی نهایی، جا به

جایی کردن، حمل و نقل و خطوط مربوط به آن، انبار کردن و ذخیره سازی

بسته بندی به همراه تجهیزات مربوط به آن دسترسی داشته باشید.

همچنین به موضوعات دیگر مربوط به بسته بندی که در ابتدای تهیه هر

بسته بندی بایستی به آن توجه داشت نیز در این استاندارد آورده شده است.

از جمله نکات مهم دیگر مربوط به این استاندارد می توان به تعاریف انجام

شده در رابطه با هر کدام از واژه ها و موضوعات بکار گرفته شده اشاره کرد .

12- DEF (AUST) 1000C ADF Packaging, Standard. Part 5: Marking of Packages

در این استاندارد ۸۲ صفحه ای شما می توانید با قوانین برچسب زنی،

چاپ بر روی برچسب ها، نقاطی که برچسب بایستی بر اساس استاندارد ها

نصب گردند، چگونگی درج علائم بر روی بسته، برچسب های ویژه،

جزئیات بارکد، برچسب های دارویی و ... آشنا شوید .

6- DEF (AUST) 1000C Dated:01 October 2003 ADF Packaging, Standard Part 10: AUST Ralian Quarantine Inspection Service (AQIS) requirements

- تست ساختاری

این استاندارد به تشریح و تعریف مهمترین واژه ها و لغاتی پرداخته است که

در صنعت بسته بندی و در استانداردها به کار گرفته می شوند . تعدادی از این

واژه ها عبارتنداز:

Tank Air -

Npxes Ammunition -

Bivvybays -

Boxes Bladder -

7- DEF (AUST) 1000 C ADF Packaging, Standard Part 8: DEFective Packging Reporting System

Caye Pallet -

این استاندارد با ارایه چک لیست های تعریف شده به بررسی بسته

بندی ها پرداخته و می تواند بسته های ناتمام و ناقص را مشخص کند . در

بخش های مختلف این استاندارد آمده است:

- فرم های تعیین هویت بسته بندی های تجاری

8- DEF (AUST) 1000C ADF Packagign, Standard Part 6: Packaging of Dangerous goods

- فرم های تعیین هویت بسته بندی های نظامی

این استاندارد به بسته بندی مواد خطرناک با درجه بندی کلاس یک

(تعریف شده در این استاندارد) برای بسته بندی های با حجم و ابعاد

متوسطه پرداخته است و در بخش های مختلف آن آمده است:

- نیازمندی ها و الزامات مهم بسته بندی

- نیازمندی های بسته بندی در تجارت هوایی

- نیازمندی های بسته بندی مربوط به بخش صنعت هوایی

- نیازمندی های بسته بندی مربوط به بخش حمل و نقل جاده ای

- نیازمندی های بسته بندی مربوط به بخش ادارات پست

- نیازمندی های ویژه و مخصوص بخش نظامی کشور استرالیا

- معرفی مواد اولیه متناسب با این استاندارد از قبیل (جعبه های کارتنی و

مقوایی)

- روش بسته بندی

- نکات مهم

- برچسب گذاری و رعایت مسایل مربوطه

این استاندارد به آن بخش از نیازمندی هایی که مربوط به بسته بندی های

دو بار مصرف مربوط می باشد، پرداخته است . کاربرد آن را در حمل و نقل،

نگهداری و توزیع می باشد. همچنین حاوی نکاتی مهم برای تهیه و تأمین

اطلاعات مربوطه می باشد.



راهنمای طراحی از تجربیات و آزمایشات

نویسنده: Vecchio Del

سال انتشار: ۱۹۹۷ میلادی

قیمت کتاب: ۵۰ دلار

تعداد صفحه: ۱۵۸ صفحه

مفهوم درجه حرارت و سایر فاکتورها در پلاستیک

نویسنده: PDL / Andrew

تعداد صفحه: ۴۷۵ صفحه

قیمت کتاب: ۱۵۵ دلار

این کتاب یک بررسی اجمالی و علمی مفهومی بر روی شاخص های مهم شناسایی پلاستیک ها دارد. اطلاعات آورده شده این کتاب از استانداردهای روز دنیا می باشد. حدود ۶۰۰ نوع پلاستیک از ۴۰ طبقه مواد پلاستیکی در این کتاب مورد بررسی و صحبت شده است. همچنین ارایه مشخصات و ویژگی های فنی هر کدام از مواد پلاستیکی از جمله نکات و شاخص های مهم آورده شده در این کتاب است. مهمترین مباحث این کتاب عبارتند از:

- شناسایی و عملکرد حرارتی
- نیرو و مدل های پیچی
- نیرو و مدل های کش دار
- نیروی ضربه
- سختی و دشواری
- در الکتریک های پایدار
- جذب آب

چوب های تجاری آفریقا

سال انتشار: ۲۰۰۳ میلادی

قیمت کتاب: ۳۲/۹۷ دلار

تعداد صفحه: ۲۰۶ صفحه

۹۰ گونه درختان بومی آفریقا که در صنایع چوب کاربرد دارند، به همراه یک عکس مربوط به هر چوب با مشخصات طرح و رنگ آن در این کتاب معرفی شده است. و سعی شده تا کیفیت چوب خواص کاربردی آن به همراه نام های علمی، تجاری و بومی هر گونه به علاوه نقشه محل وجود هر گونه آورده شود. همچنین خصوصیات فیزیکی هر چوب از قبیل دانسیته، دوام طبیعی، مقاومت خمشی و هم کشیدگی و واکشیدگی آن نیز در کتاب گردآوری شده، به طوری که برخی اطلاعات این کتاب برای اولین بار در باره چوب های آفریقایی منتشر شده است و به همراه ۹۰ عکس رنگی چاپ شده است.

این کتاب در رابطه با طراحی مصنوعات پلاستیکی است که از مواد پلاستیکی تهیه شده اند. در این کتاب ۱۵۸ صفحه شما به نکات مهم و ملاحظاتی که بایستی در تهیه این نوع مصنوعات توجه شود می توان دسترسی داشت. مهمترین فصل های آن به موارد زیر تقسیم بندی شده اند:

- آمار اولیه
- آزمون های بنیادی
- نمونه های طراحی
- استراتژی طراحی
- مباحث جدید و پیشرفته
- طراحی مخروطی

تجزیه و تحلیل حرارتی پلاستیک ها

نویسنده: Riedel

سال انتشار: ۲۰۰۴

قیمت کتاب: ۱۳۸ دلار

تعداد صفحه: ۳۶۸ صفحه

این کتاب در رابطه با مواد اولیه ترموستی در پلاستیک ها می باشد و مباحث آورده شده در رابطه با بخش های این نوع از مواد پلاستیکی می باشد. روش های تست پلاستیک ها در آزمایشگاه و در خط تولید صنایع از جمله موارد مهم در مباحث آورده شده این کتاب می باشد. همچنین در این کتاب به روش های مختلف بازرسی و بررسی کیفیت مواد اولیه پرداخته شده است و دارای فصل های ذیل می باشد:

- مروری اجمالی بر روش های مختلف گرماسنجی
- تست ها و مقایسه حرارتی توسط زمان انجام آزمون
- تجزیه و تحلیل مواد به وسیله گرماسنج
- تجزیه و تحلیل مواد پلاستیکی به وسیله ضربات ماشینی

راهنمای ترموست ها در پلاستیک ها

نویسنده: PDL / William

سال انتشار: ۱۹۹۹ میلادی

تعداد صفحه: ۵۲۶ صفحه

قیمت کتاب: ۱۶ دلار

مواد پلاستیکی که در بسته بندی به کار می روند به دو دسته ترموست و ترموپلاستیک با تقسیم می شوند. از خانواده ترموست ها می توان به اپوکسی ها اشاره کرد. ترموست ماده ای است با زنجیرهای بلند که به وسیله پیوندهای عرضی به هم متصل می شوند. اکتشاف و کار بر روی این رزین ها در آلمان شروع و در سوئیس و آمریکا ادامه یافت. لاک های اپوکسی چقرمند و مقاومت به ضربه نسبتاً پایینی دارند. از جمله مواد دیگر این خانواده می توان به فنل فرمالدئید، اوره فرمالدئید و ملامین فرمالدئید اشاره کرد. در بخش های مختلف این کتاب آمده است:

- تعاریف و اصطلاحات و واژه ها
- سیستم های حرارتی فعال کردن مواد ترموستی
- نکات مهم و حساس
- مواد اولیه
- پلیمرها و مواد افزودنی
- فنل فرمالدئید و موارد مهم مربوطه
- حساسیت مواد اولیه رزین فنلیک
- ساختار آمین ها و مشخصات مربوطه
- معرفی سایر مواد ترموستی در پلاستیک ها

نمایه مقالات بسته بندی در نشریات تخصصی

ماهنامه صنعت بسته بندی 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

۱۰۲۹ / در کانون توجه / چهره‌ای، سهیل / - / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۲۴ - ۱۷ / - / ۵۱ / - / هدف از تدوین این مقاله توجه کردن به معادل سازی واژه‌هایی است که در صنعت بسته‌بندی مورد استفاده قرار گرفته‌اند.

۱۰۳۰ / مشکلات بسته بندی در حمل و نقل و صادرات / - / مهندس کحال زاده، داوید / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۳۷ - ۳۶ / ششم / ۶۰ / تیرماه ۱۳۸۳ / مشکلات بسته بندی در صادرات ایران بر خلاف نظر بسیاری از کارشناسان و صاحب نظران فن بسیار فراتر از مسأله چاپ و گرافیک روی بسته می‌باشد در واقع شاید یکی از علل اصلی مشکلات بسته بندی در ایران این است که تولید طراحی و تهیه بسته بندی در ایران معمولاً به بخش گرافیک و چاپ بر می‌گردد در صورتی که بسته بندی فراتر از این مقوله بوده و نمی‌توان تولید آن را فقط به گرافیک‌ها و یا به کارشناسان مواد غذایی سپرد در واقع بسیاری از کالاها از جمله پوشاک، دارو، قطعات صنعتی و ...

نیازمند گرافیک بسته بندی خاصی نبوده و عملکرد خود بسته بندی خصوصیات مواد اولیه و مکانیزم‌های موجود در آن نقش اصلی را ایفاء می‌کنند به عنوان مثال معمولاً شما هیچ پوشاک یا دارویی را به دلیل زیبایی جعبه آن انتخاب نمی‌کنید.

۱۰۳۱ / مبانی بسته بندی / - / س. م. الف / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۷ - ۴۶ / ششم / ۶۰ / خردادماه ۱۳۸۳ / هنر طراحی در جهت به کار گیری کلیه عوامل... امکانات فناوریها، امکانات متنوع‌تر و ایجاد فضاهای بیشتر در معرض دید مخاطب به عنوان ابزار هوشمندانه ای مورد استفاده قرار می‌گیرد. هر چیزی که استفاده از محصول را ساده تر کند یا نگهداری و حمل آن را آسانتر سازد انگیزه بیشتری را برای خرید ایجاد می‌نماید چه بهتر است که این مشخصه پیش از خرید آشکار شود. مشخصه‌های ظریفی که پس از خرید آشکار می‌گردند باز هم از نظر مشتری مزیتی برای محصول یا بسته محسوب می‌شوند و احتمالاً به خرید مجدد محصول منجر خواهند شد طراحی موفق بسته بندی چیزی نیست که از طریق شانس به دست آید.

۱۰۳۲ / اثرات متقابل ظرف و ظروف / - / سید مصطفی ایران منش / صنعت بسته بندی (چاپ و بسته بندی سابق) / ۴۶ / ششم / ۵۶ / خردادماه ۱۳۸۳ / در آزمون تحقیقاتی انجام شده آب پرتقال‌هایی که به صورت اسپتیک یعنی شرایط کاملاً بهداشتی و ضد عفونی شده فاقد آلودگی به دست می‌آیند در دمای ۲۵-۳۷ درجه سانتی‌گراد به مدت ۲ روز ۱-۲ هفته نگهداری شدند. مواد فراری که ماده بسته بندی قسمت داخلی جذب کرده... که به وسیله اثر به دست آمد آن را با کروماتوگرافی گازی GC - MS تجزیه کرده... ترکیبات ترپن دار غیرقطبی و ... اجزای اصلی جذب شده توسط ماده بسته بندی داخل می‌باشند.

۱۰۳۳ / نقشین فلز تهران - پشتیبان صادرات، پیشرو در صنعت چاپ فلز / - / - / صنعت چاپ / ۲۴ / - / ۲۲۰ / ۸۰ / بسته بندی فلزی یکی از روشهای اصلی برای عرضه بسیاری از محصولات غذایی، صنعتی و ... بشمار می‌رود. افتخار شرکت نقشین فلز این است که با وارد کردن ماشین آلات پیشرفته کمک مؤثری به صادرات مواد غذایی و صنعتی نموده است.

۱۰۳۴ / معایب طبیعی چوب را بشناسیم / - / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۱۰۶ / شماره

سوم / سال اول / تابستان ۱۳۸۱ / هر نوع ناهنجاری در بافت، الیاف یا ترکیب شیمیایی چوب، عیب نامیده می‌شود که باعث کاستن از زیبایی یا مقاومت چوب گشته و علاوه بر محدودیت موارد مصرف، ارزش اقتصادی آن را نیز خواهد کاست. معایب در چوب آلات بر اساس منشاء بروز آنها به دو دسته طبیعی و محیطی تقسیم بندی می‌شوند که البته نوعی دیگر از فرآیندی همانند عیوب حادث شده در هنگام خشک کردن چوب (ترک، برون سختی و تنش و ...) و یا معایبی که هنگام برش ایجاد می‌شوند... نیز وجود دارند که مورد نظر این بحث نمی‌باشد. لذا در اینجا به شرح مختصری از معایب طبیعی و محیطی پرداخته می‌شود.

۱۰۳۵ / چند پیشنهاد برای ارتقاء کیفیت کوره‌های چوب خشک کنی / - / افشار، حسین / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۱۰۷ / شماره سوم / سال اول / تابستان ۱۳۸۱ / هدف این نوشتار آرایه چند روش کاربردی برای بهبود سیستم‌های کوره‌های چوب خشک کنی و کاهش زیان وارده می‌باشد. ۱ - حجره و یا اتاق کوره نقش بسیار مهمی در بالا بردن بازدهی و کیفیت خشک شدن چوب‌های بارگیری شده دارد. یک حجره مطلوب باید شرایط زیر را دارا باشد. الف: دیواره‌هایی آن کاملاً صیقلی و عایق رطوبت باشد. ب: دیواره‌ها حتی الامکان براق و منعکس کننده تشعشع حرارت باشد. پ: عایق مناسبی برای نگهداری حرارت داخل کوره داشته باشد. ت: شکل و زوایای مناسبی برای گردش و پخش یکنواخت هوا داشته باشد. ث: فاقد ترک یا درز در محل اتصال پانل‌ها (در مورد خشک کن‌های پیش ساخته) باشد. حال با مقایسه کوره خود با شرایط بالا می‌توانید به نقایص اطاق کوره خود می‌توانید از روش‌های زیر استفاده نمایید.

۱۰۳۶ / مدل سازی پخت رزین پلی استر غیر اشباع در کامپوزیت‌ها / - / مهندس عبادی، حسن / بسپار / صفحه ۶۵ / سال هشتم / شماره ۵۶ / دی ماه ۱۳۸۵ / ترکیب مواد می‌تواند در مقیاس میکروسکوپی صورت پذیرد. دسته اول عموماً "با ترکیب شیمیایی بین اجزای ترکیب شونده همراهند و می‌توان نام "کامپوزیت‌های ملکولی" را بر آن نهاد. این دسته غالباً در زیر مجموعه علم کامپوزیت به مفهوم ... متداول امروزی آن نمی‌گنجد و لذا بر این اساس مثلاً کولپلمرها را نمی‌توان یک کامپوزیت به حساب آورد. یک کامپوزیت را می‌توان به صورت یک مخلوط فیزیکی، در مقیاس ماکروسکوپی، از

دو یا چند ماده مختلف تعریف نمود. این مخلوط در مجموع و با توجه به برخی معیارها، خواصی بهتر از هر یک از اجزای تشکیل دهنده خود را دارا می‌باشد.

۱۰۳۷ / الزام برای استاندارد سازی مقوای بهداشتی / - / مهندس حسینی / فناوری و توسعه صنعت بسته بندی / صفحه ۲۶ / سال دوم / شماره ۱۸ / مهرماه ۱۳۸۵ / به لحاظ جهانی شدن اقتصاد و یا بهتر بگوییم بازارها صنایع داخل کشور را به طور مجرد و مجزا بررسی کردن نمی‌تواند یک بررسی علمی و صحیح باشد بلکه به نظر ما به این قضیه باید با یک نگرش سیستمی نگاه کرد و آن را در ارتباط با قوانین و مقررات، وضعیت بانکها، واردات و تعرفه‌ها و کلیت صنعت کشور بررسی نمود. ما هنوز از نظر کمی آمار درستی از تولید و مصرف مقوا در دست نداریم و از جنبه کیفی هم در سطح جهانی در جایگاه قابل قبولی نیستیم.

۱۰۳۸ / تکنولوژی درب پوش‌های پلاستیک / - / علیزاده منیر، امیر / فناوری و توسعه صنعت بسته بندی / صفحه ۴۷ / سال اول / شماره ۱۲ / بهمن ماه ۱۳۸۴ / شرکت کاروالیا در سوئیس در سال ۱۹۹۱ به عنوان یکی از شرکت‌های مطرح در تولید درب پوش‌ها و طراحی و ساخت قالب معرفی شد. این شرکت با یک استراتژی محدود منطقه‌ای در کشورهای آسیای غربی و جنوبی به وسیله یک نماینده در هر کشور، ابزار تکنولوژیک و درب پوش‌ها را به فروش می‌رساند. در کنفرانس جهانی PET که در سپتامبر ۲۰۰۵ در مونیخ برگزار شد، رومئو کاروالیا مدیر شرکت کاروالیا به معرفی ابداعات و توانمندی‌های شرکت خود پرداخت و افق‌های جدیدی را در تولید درب‌های پلاستیکی به جهانیان معرفی نمود.

۱۰۳۹ / مقوای بسته بندی تولید بیش از ظرفیت / جهانیان، اسکندر / - / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۴۴ / سال اول / شماره ۳ / تابستان ۱۳۸۱ / بازارهای جهانی در اواسط سال ۲۰۰۱ با نامالیامات فراوانی روبه رو شد. عواملی که باعث این نابسامانی شده بود، شامل رکود طولانی در بخش تولیدی اقتصاد آمریکا، اقتصاد کساد اروپا و فروپاشی بازارهای صادراتی برای کالاهای مصرفی بسیاری از کشورهای آسیایی می‌شود. تمام این عوامل که در شش ماه اول سال ۲۰۰۱ باعث بغرنج شدن وضعیت بازار مقوای بسته بندی در جهان شده، به تغییر و تحول فراوانی در میزان تقاضا برای این کالای مصرفی

دامن زدند. علاوه بر آن حملات ۱۱ سپتامبر آمریکا، ابهامات فراوانی را در مورد وضعیت و روند بازار در سال ۲۰۰۲ برانگیخت. بسیاری از کشورهای جهان سال ۲۰۰۲ را با رکود اقتصادی شروع کردند. ابهام در مورد روند رشد اقتصادی منجر به کاهش اعتماد به نفس تجاری در سه ماهه چهارم شد و به نظر می‌رسد... سفارش برای انواع کالا کاهش شدیدی پیدا کرد. با این حال این کاهش می‌بایست بیشترین تأثیر را در میزان موجودی (مقوای تولید شده) شرکت‌ها می‌گذاشت، البته اگر قبول کنیم مصرف کنندگان آمریکایی کمتر از آن چه ادعا می‌شود تحت تأثیر تکانه‌های سیستم قرار می‌گیرند.

۱۰۴۰ / استاندارد اجباری فرآورده‌های چوب و کاغذ و مسؤلیت‌های نهاد دولت / - / - / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۲ / سال چهارم / شماره ۱۵ / اردیبهشت ۱۳۸۴ / در واقع به سبب عدم وجود یک سازمان یا مدیریت منسجم در نهاد دولت که تولید مسائل صنایع چوب، ... و کاغذ کشور را بر عهده داشته باشد، سالهاست که توجه به مسائل این بخش از صنعت کشور به بوته فراموشی سپرده شده و صرفاً در قالب جرعه‌های نامنظم و بی برنامه بروز و ظهور پیدا می‌کند. البته باید اذعان نمود که بضاعت ضعیف و حاشیه روی شدید تشکل‌های صنفی این صنعت نیز نهاد دولت را در هر چه بی توجه‌تر بودن به آن محقق ساخته.

۱۰۴۱ / رطوبت سنج‌های الکتریکی چوب و نقش آنها در افزایش کیفیت مصنوعات چوبی / - / فاتح، شهرام / صنایع چوب و کاغذ / ۱۰۲ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / چوب ماده‌ای آب دوست است و بسته به شرایط مختلف آب و هوایی، جذب و دفع رطوبت می‌کند تا با محیط اطرافش به تعادل رطوبتی برسد. دانستن رطوبت سطح و مغز چوب حین مصرف از اهمیت خاصی برخوردار است و چنانچه چوب با اصول صحیح علمی خشک شده باشد نباید تفاوت معنی داری بین رطوبت سطح و مغز آن وجود داشته باشد. به غیر از چوب آلات الواری و گرد، با تعریف الکترودهای این نوع رطوبت سنج به راحتی می‌توان رطوبت انواع تخته لایه و روکش چوبی را نیز اندازه‌گیری نمود. از عوامل بسیار مهم و اصلی در تاب خوردگی تخته لایه به ویژه تخته‌های سه لایه که عامل بروز تابیدگی درب‌های چوبی می‌باشد، عدم یکنواختی رطوبت لایه‌ها در دو سطح تخته است. با استفاده از رطوبت سنج‌های الکتریکی

به راحتی می‌توان به عدم یکنواختی رطوبت لایه‌ها پی برده و قبل از بروز مشکل در محیط مصرف مشکل را رفع نمود.

۱۰۴۲ / شناخت کاغذ مناسب در چاپ (قسمت دوم) / - / منتظر، مونا / دنیای چاپ / صفحه ۲۸ / سال دوم / شماره ۱۸ / آذرماه ۱۳۸۴ / همزمان با فرم اصلی برای کناره حاصله نیز فرمی در نظر گرفته شود تا با فرم اصلی یکجا چاپ گردد و هرگاه این عمل به موقع صورت نگیرد و پس از چاپ بخواد از این کناره استفاده به عمل آید اگر کناره حاصله زیر ۵ سانتیمتر باشد کناره‌ای وجود ندارد به علت این که این قبیل کناره‌ها قابل دسته بندی نیست و در موقع برش جزئی ضایعات چاپخانه از بین می‌رود و ضرفنظر از این موضوع هزینه چاپ مجدد آن هم به نفع صاحب کار نمی‌باشد و اگر عرض کناره بالای ۵ سانتی متر باشد برای چاپ مجدد باید دستمزد بیشتری پرداخت نماید زیرا کاغذ یا مقوا به صورت کناره در آمده است و از طرف دیگر همزمان با فرم اصلی، چاپ روی کناره زیر ۵ سانتی متر نیز عملی می‌باشد.

۱۰۴۳ / تسهیلات بنگاه‌های زود بازده اقتصادی / - / - / فناوری و توسعه صنعت بسته بندی / صفحه ۹۳ / سال دوم / شماره ۲۲ / بهمن ماه ۱۳۸۵ / بهتر است قوطی‌هایی که برای بسته بندی مواد خوراکی و غذایی خشک استفاده می‌شود از ماشین آلات درزکوب و برای بقیه قوطی از درز جوش استفاده گردد. ولی اگر تمامی قوطی‌ها از سیستم درز جوش با شیوه‌های جدید و از پودر پاش استفاده گردد، مانعی ایجاد نمی‌شود و به دلایلی مقرون به صرفه‌تر خواهد بود. انواع ظروف بسته بندی مثل PET و یا پلاستیک و یا شمع برای مصارف گوناگون و در جای خودش استفاده می‌شود و بسته بندی هر گونه مواد و با قطعات و کالا برحسب نوع اجناس، ابعاد، وزن و شکل ظاهری و ماهیت و جنسیت آن از ظروف مخصوص استفاده می‌شود و قیاس کردن PET و یا پلاستیک و قوطی‌های فلزی یک مثال مع الفارق بوده و یا با انشاء دیگر برای بسته بندی هر نوع کالا و مواد، بسته بندی مخصوص و متعارف خودش استفاده می‌شود. بازیافت قوطی‌های فلزی که برای استفاده روغن موتور، گریس و روغن‌های خوراکی استفاده می‌شود، توسط شرکت فام نام مجدداً در چرخه تولید قرار خواهد گرفت. ولی قوطی‌های رنگ به خاطر چسبندگی زیاد مواد که به جدار قوطی می‌چسبند، قابل بازیافت انبوه در قوطی سازی و

یا برای ذوب مناسب خواهد بود ولی در مواردی خیلی کم و برای کارهای بسیار مخصوص استفاده می شود.

۱۰۴۴ / نقش بسته بندی خلاق در توسعه بازار / - / گسلی، عزیز / کتابچه طراحی و ترویج امور بسته بندی / صفحه ۲ / - / بهمن ماه ۱۳۸۵ / به طور کلی امروزه جهت ارایه راه حل های نوین، ماندگار و اثر بخش در صنعت بسته بندی باید به زنجیره تأمین کالای صادراتی توجه نموده تا نیازهای بسته بندی کالا در قالب مدیریت زنجیره تأمین از مرحله برنامه ریزی تولید محصول در مزرعه تا مرحله زنجیره توزیع و فروش در فروشگاه ها تبیین و ارایه گردد. نوآوری و خلاقیت در تجارت کنونی به عنوان جنبه های اثر بخش طراحی و بسته بندی از محوریت بسزایی برخوردار می باشد، و برای ایجاد هویت در بسته بندی کالاهای ایرانی با نگرش به ارزش های فرهنگی و اصیل خود می توان در طراحی بسته بندی های محصولات ایرانی تحولات شگرفی را ایجاد نماییم.

۱۰۴۵ / حمل و نقل کالاهای خطرناک / عسکری نیا، مانیا / - / استاندارد / صفحه ۲۵ / سال شانزدهم / شماره ۱۷۱ / آذرماه ۱۳۸۴ / حمل و نقل کالاهای خطرناک بخشی از حمل و نقل است که مرتباً در حال توسعه است بیش از یک سوم همه کالاهای حمل شده کالاهای خطرناک محسوب می شوند و این میزان در حال گسترش است. رشد توریست و تجارت عواملی هستند که باعث می شوند میزان احتمال کاهش خطر افزایش یابد. پیشرفت فنی ضریب امنیت و ایمنی مطلوبی را با مشکل مواجه می کند. به عنوان مثال: تجهیزات جدید شخصی (کامپیوترها، دوربین ها و غیره) که باتری های سوخت در آنها به کار رفته پیوسته در حال گسترش هستند و این مهم است که از مسائل

جدیدی که پیامد این تجهیزات است، آگاه باشیم.

۱۰۴۶ / مشارکت هوشمند رسانه های کاغذی و دیجیتال / - / آراسیت، جوشا / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۹۶ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / به عنوان یک نکته کلیدی در بازنگری نظریه خام (اداره بدون کاغذ) می توان گفت: که در مقایسه با یک نمایشگر کریستال مایع (LCD) یک برگ مدرک کاغذی از بسیاری جهات دارای برتری است برای مثال کاغذ از نظر کیفیت، زاویه دید، انعطاف پذیری و خصوصیات ظاهری شرایط بهتری دارد. علت این که استفاده از اینترنت و پست الکترونیک مصرف کاغذ را افزایش داده نیز همین است پیش نویس یک مدرک می تواند مکرراً در داخل یک شرکت یا در هر جای دنیا به گردش درآید و مهم تر این که در مدت بسیار کوتاهی دریافت کننده می تواند به جهت کارایی بیشتر کاغذ از آن پرینت تهیه کند و تغییرات لازم را اعمال نماید.

۱۰۴۷ / ترام FM Staccato ۳ اساس سیستم ترام گذاری / - / - / دنیای چاپ / صفحه ۱۲ / سال سوم / شماره ۲۹ / ۱۳۸۵ / جهش در Tone در اثر نزدیک بودن ترام های درشت و اتصال مرکب نشسته بر روی این ترام ها به هم به وجود، می آید. و نتیجه یک چنین چیزی در چاپ تیرگی کار و تغییرات ناخواسته قابل توجه و مشاهده... جهش در گرادی انتهایی که در کار استفاده شده می باشد. ترتیب و شکل قرارگیری دانه های در یک نوار تن نیز معین می کند که مرکب روی کدامیک از این جهش های موجود در تن را نمایان می سازد. لذا در سیستم ترام گذاری FM Staccato ها یک نوار تن بسیار یکنواخت و ملایم و نرمی خواهیم داشت و تغییر درصد ترام در نوار تن از Shadow تا highlight هیچ جهشی را نمایان نمی سازد.

۱۰۴۸ / اثرات بهداشتی ناشی از مواجهه با گرد و غبار چوب / - / دکتر گلبابایی، فریده و تیرگر، آرام / صنایع چوب و کاغذ / صفحه ۸۴ / سال اول / شماره سوم / تابستان ۱۳۸۱ / از دیدگاه بهداشت حرفه ای گرد و غبار چوب ممکن است از چند زاویه مورد بررسی قرار گیرد مثلاً از نظر نوع چوب و درخت (چوب سخت و چوب نرم) از نظر اندازه ذرات (نظیر ذرات قابل استنشاق و غیر قابل استنشاق) و از نظر تراکم موجود در هوای محیط (معمولاً برحسب میلی گرم بر متر مکعب و گاه تعداد ذرات موجود در واحد حجم هوا). البته معمولاً اندازه گیری تراکم گرد و غبار با توجه به نوع چوب، اصلی ترین عامل قلمداد شده و در ادامه اثرات بهداشتی حاصل از آن مورد مطالعه قرار می گیرد.

۱۰۴۹ / بیو فیلم چیست و چگونه می توان آن را حذف کرد / - / جلیلی، مهشید / خوشه / صفحه ۲۴ / سال دوم / شماره ۲۰ / دی ماه ۱۳۸۴ / اصطلاح بیو فیلم به سلول هایی گفته می شود که روی یک سطح، تثبیت شده و عموماً به وسیله یک ماتریکس از مواد پلیمری آلی با منشاء میکروبی احاطه شده اند. بیو فیلم می تواند از یک گونه و یا آمیزه ای از چند گونه تشکیل شده باشد. بیو فیلم در مکان های مختلفی تشکیل می شود ولی شکل گیری آن در صنایع، معمولاً باعث آسیب و کاهش راندمان می شود.

اصلاحیه

در متن گفت وگو با انجمن
کارتن سازان در شماره ۹۱ تقاضای
کارتن در بازار داخلی اشتباهاً ۲۰۰۰۰۴
تن در سال چاپ شده بود که به
۴۲۰۰۰۰ تن اصلاح می شود.



شماره ثبت: ۳۳۳۸۰۱

www.barzincarton.com

info@barzincarton.com

شرکت صنایع بسته بندی بوزین کارتن

- تولید کننده انواع کارتن سه لایه و پنج لایه و E فلوت با چاپ
- تولید انواع جعبه های صادراتی با لمینت و دایکات تا سطح وسیع

آدرس: جاده ساوه، بعد از سه راه آدران شهرک صنعتی نصیر آباد خیابان سرو ۲۵، پلاک D11

فکس: ۰۲۲۹-۲۳۹۱-۰۹۴

تلفن: ۰۲۲۹-۲۳۹۱-۰۹۱-۳

وی ادامه داد: مواد اولیه مصرفی این شرکت عمدتاً مواد وارداتی از کره جنوبی و مواد اولیه با کیفیت مشابه فوق، ساخت داخل است. وی افزود: بازار فروش محصولات در داخل کشور و همچنین کشورهای ترکمنستان، افغانستان و عراق است و قصد داریم در آینده نزدیک صدور محصولات خود را به کشورهای همجوار افزایش دهیم.

ساخت غلظت سنج مرکب چاپ رول و لمینیت در شرکت ماشین سازی فرحی

دستگاه غلظت سنج مرکب چاپ رول و لمینیت توسط شرکت فرحی ساخته و راه اندازی شد. علیرضا فرحی مدیرعامل این شرکت ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته بندی گفت: شرکت مذکور که در زمینه ساخت و نصب قطعات و ملزومات چاپ رول فعالیت دارد، برای اولین بار در ایران اقدام به ساخت این سیستم بر روی دستگاه چاپ رول فلکسو، هلیو و لمینیت با پایه حلال کرده است.

وی افزود: این سیستم غلظت سنج به صورت خودکار عمل کرده و بعد از برنامه ریزی اولیه اپراتور چاپ توسط سنسوری که در مرکب چاپ قرار می گیرد تنظیم می شود به طوری که در طول زمان کار بر اساس برنامه ریزی قبلی تشخیص داده می شود که غلظت مرکب تغییر کرده است یا نه و بر اساس نیاز با دقت بالا در مرکب، حلال تزریق می شود.

فرحی اظهار داشت: این سیستم به آخرین تکنولوژی نرم افزاری اتوماسیون صنعتی مجهز شده و از نظر محیط زیستی، کنترل مصرف مازاد



در آینده نزدیک روی خواهد داد گسترش بازار فروش محصولات پولادپوش در خارج از کشور

شرکت پولاد پوش در راستای طرح توسعه ای خود قصد دارد تا پایان سال ۸۸ در فاز یکم به کارخانه جدید خود واقع در شهرک صنعتی عباس آباد منتقل شود. فریدون صالحی مدیرعامل این شرکت ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته بندی گفت: کارخانه مذکور به وسعت ۱۵ هزار مترمربع و دارای مجموعه سالن های سرپوشیده ۶ هزار مترمربعی است.

وی افزود: در حال حاضر تولیدات این شرکت شامل انواع پریفرم جهت بطری برای آشامیدنی های گازدار، روغن خوراکی، مایعات بهداشتی، آب معدنی به علاوه درپوش های مربوطه است به طوری که تولید روزانه این شرکت حدود ۸۵۰ هزار عدد انواع پریفرم و ۲۲۰ هزار عدد درب بطری است. وی اظهار داشت: تجهیزات تولید این شرکت شامل قالب های ساخت کارخانه OMMP ایتالیا، تجهیزات جانبی ساخت کارخانه plastic systems ایتالیا و ماشین های تزریق پلاستیک پولاد است.

وی همچنین در خصوص سطح کیفیت محصولات این شرکت گفت: کیفیت محصولات شرکت ما به خاطر استفاده از مواد اولیه مرغوب، رطوبت زدایی به روش های علمی، عمل آوری صحیح در سیلندر دستگاه و طراحی مناسب مقطع طولی پریفرم، در سطح بالایی قرار دارد. همچنین به خاطر استفاده از قالب های با کیفیت عالی، کنترل دما به ازاء هر حفره قالب، ضخامت یکنواخت با تکیه بر طراحی صحیح و کنترل میزان AA در مراحل حرارت دهی و ذوب PET، کنترل تنش های پس ماند و کنترل مداوم، کیفیت تضمین شده و ضایعات در مراحل دمش، پرکردن، حمل و نقل و انبارداری به خاطر عوامل یاد شده صفر است.





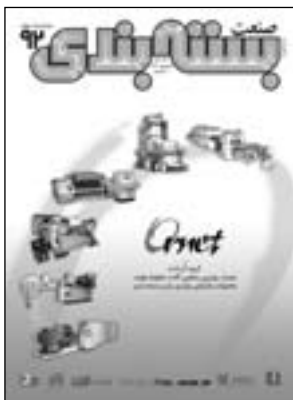
عنوان کرد. عامری همچنین دستگاه‌های اصلی خط شیشه جدید بهنوش را که توسط کمپانی KHS تامین شده، تحت عنوان دستگاه‌های زیر بیان کرد:

- دستگاه دی - پالتایزر
- دستگاه Re-Crater
- دستگاه بطری شوی
- دستگاه سبده شوی
- دستگاه پرکن
- دستگاه capper
- دستگاه پاستوریزاتور تونلی
- دستگاه Crater
- دستگاه پالتایزر
- دستگاه میکسر

• انواع تسمه نقاله‌های بطری، سبد و پالت که به کمک آخرین فن‌آوری‌های روز توسط کمپانی KHS طراحی و ساخته شده و به طور سنکرون و هماهنگ با تغییرات سرعت خط تولید برای انتقال بطری‌های خالی و پر، سبدهای خالی و پر و همچنین بسته‌بندی پالت‌ها به کار می‌رود.

عرضه ماشین‌آلات تولید فیلم‌های بسته‌بندی مناسب با استانداردهای بهداشتی ایران توسط گروه ارنِت

عرضه ماشین‌آلات و مواد اولیه با کیفیت بالا با هدف استانداردسازی تولیدات داخلی مرتبط با صنایع بسته‌بندی از اقدامات گروه ارنِت بوده است.



نوذر سلطان‌پور مدیرعامل این شرکت ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: در این رابطه می‌توان به دستگاه‌های اکسترودر برای تولید فیلم‌های تا شش لایه شرکت Sun Center اشاره کرد که قابلیت تولید انواع فیلم‌های بسته‌بندی از جمله فیلم‌های Barrier را که مطابق دستورالعمل‌های اداره کل نظارت بر مواد غذایی وزارت بهداشت، درمان و

حلال (که عمدتاً وارداتی است)، و ثابت ماندن کیفیت مرکب چاپ بسیار حائز اهمیت است و این محصول نتیجه و دستاورد سه سال تحقیق و نوآوری ماشین‌سازی فرحی بوده است.

توسط نماینده رسمی کمپانی KHS صورت گرفت نصب خط ۴۸ هزارتایی پرکن آبجو در بطری‌های شیشه‌ای

آخرین خطی که از کمپانی KHS در ایران مورد بهره‌برداری قرار گرفته، عبارت از یک خط کامل پرکن آبجو در بطری‌های شیشه‌ای رفت و برگشتی و با ظرفیت ۴۸۰۰۰ بطری در ساعت است که اخیراً در شرکت بهنوش راه‌اندازی شده است.

عامری، مدیر بخش ماشین‌آلات غذایی و دارویی شرکت کار و اندیشه (نماینده رسمی کمپانی KHS) ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با توجه به شرایطی که در ۱-۲ سال اخیر در رابطه با تولید و عرضه نوشابه‌های گازدار پیش آمده، تولیدکنندگان سایر اقلام آشامیدنی مثل آبمیوه، دوغ و آبجو تلاش کرده‌اند تا به عنوان جایگزین نوشابه‌های گازدار، میزان تولیدات خود را افزایش دهند. شرکت بهنوش ایران، به عنوان شرکت پیشگام در تولید و عرضه آبجو در بطری‌های شیشه‌ای رفت و برگشتی و یکبار مصرف، بطری‌های PET، قوطی (can) و بشکه (Keg) طی ۴-۵ سال اخیر مبادرت به تامین بسیاری از خطوط پرکن خود از طریق کمپانی KHS کرده است.

وی خطوطی که طی چند سال اخیر توسط کمپانی KHS در شرکت بهنوش ایران مورد بهره‌برداری قرار گرفته است، را شامل:

یک خط کامل پرکن شیشه‌های رفت و برگشتی و یکبار مصرف به ظرفیت ۳۰۰۰۰ بطری در ساعت، یک خط کامل پرکن قوطی (can) به ظرفیت ۲۴۰۰۰ قوطی در ساعت، یک خط کامل بشکه به ظرفیت ۱۲۰ بشکه در ساعت، بخش عمده ماشین‌آلات یک خط پرکن شیشه - PET و یک خط کامل پرکن شیشه رفت و برگشتی به ظرفیت ۴۸۰۰۰ بطری در ساعت



Twin screw شود. هوشنگ پارسا، مدیرعامل شرکت پلاستیککار ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: تمامی ماشین‌آلات این شرکت، چینی تحت لیسانس شرکت معتبر ایتالیایی مدل ۲۰۰۶ است که توانایی تولید گرانول‌های PVC در گریدهای مختلف (SOFT PVC)، افزودنی‌های پلیمری و مستریج‌های رنگی بر پایه‌های مختلف پلیمری و پلیمرهای تقویت شده و ... را دارد. وی افزود: از جمله این محصولات جدید شرکت مستریج‌های رنگی بر پایه PE, PP, PVC و افزودنی‌های پلیمری مانند Anti static, slip Agent, Anti Blocking, UV stabilizer و ... است. که با شکل و دانه‌بندی متفاوتی نسبت به نمونه‌های موجود در بازار تولید می‌شود. پارسا اظهار داشت: انواع کامپاندها و گرانول‌های PVC در گریدهای مختلف و برای مصارف گوناگون قابل تولید است. وی گفت: در نیمه اول مردادماه سال جاری، رییس سازمان صنایع و معادن و هیات همراه و نماینده شهرستان کرج در مجلس شورای اسلامی از راه‌اندازی این طرح بازدید به عمل آوردند و از این که صنایع پلاستیک تلاش می‌کنند با به روز شدن ماشین‌آلات و روشهای فنی سهم بیشتری از صادرات غیر نفتی را به خود اختصاص دهند ابراز خوشحالی کردند.

تولیت نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی تغییر کرد

مطابق آخرین اخبار برگزارکننده چهاردهمین نمایشگاه بین‌المللی ماشین‌آلات چاپ و بسته‌بندی تغییر کرد. توکل مسئول ستاد برگزاری نمایشگاه چهاردهم در گفت و گو با ماهنامه صنعت بسته‌بندی تاکید کرد شرکت صنوف تولیدی و خدمات فنی تهران به عنوان برگزارکننده نمایشگاه چهاردهم انتخاب شده و چهار اتحادیه مربوط به چاپ یعنی اتحادیه صنف چاپخانه‌داران تهران، اتحادیه صنف لیتوگرافان و سازندگان مهر و کلیشه و چاپ اسکرین، اتحادیه صنف صحاف و اتحادیه فروشندگان کاغذ و مقوا نیز با برگزارکننده اصلی همکاری می‌کنند. به نظر می‌آید این نمایشگاه هم‌چون دوره‌های قبل بدون حضور هیچ نماینده یا کسی که بر صنعت بسته‌بندی کشور اشرف و احاطه داشته باشد سیاست‌گذاری و سازماندهی خواهد شد. گفتنی است تا لحظه درج خبر هنوز زمان قطعی نمایشگاه مشخص نشده و گمانه‌زنی پیشین که زمان برگزاری را بین هفته اول و دوم آذر تخمین می‌زد جای خود را به بهمن‌ماه (زمان برگزاری دوره‌های قبل) داده است. در این راستا چندی پیش تعدادی از شرکتهای مطرح در زمینه بسته‌بندی با دفتر مجله تماس گرفته و بشدت از نامعلوم بودن وضعیت نمایشگاه چهاردهم ابراز ناراحتی کردند. اغلب این همکاران از ماهنامه صنعت بسته‌بندی به دلیل بی‌خبر بودن از تاریخ قطعی نمایشگاه گله داشتند. این در حالی است که هیچ کدام از مسئولان قبلی نمایشگاه (مسئولان اتحادیه چاپخانه‌داران) حاضر نبودند پاسخ روشنی در خصوص زمان نمایشگاه به خبرنگار مجله ارائه کنند. در این میان افرادی نیز برای دریافت آگهی کتاب نمایشگاه با غرفه‌داران سال قبل تماس گرفته و خود را مجری کتاب نمایشگاه چهاردهم معرفی می‌کنند!

آموزش پزشکی بایستی برای بسته‌بندی مواد غذایی (شامل خشکبار، پسته و ...) استفاده شوند را دارد. وی افزود: این شرکت پس از معرفی موفقیت‌آمیز ماشین‌آلات شرکت‌های Jumbo Steel (برای تولید انواع فیلم‌های PVC شریک برای بسته‌بندی و لیبل، تسمه‌های بسته‌بندی معمولی PP و قوی PET و تولید و بسته‌بندی انواع نی‌های آشامیدنی)، Bonmart (برای تولید انواع تیوپ‌های تا ۵ لایه PE جهت بسته‌بندی انواع مواد بهداشتی، آرایشی، دارویی و غذایی) و VFK-Head (برای تولید انواع ورق‌های پلیمری و فورمینگ آنها جهت تولید انواع ظروف یکبار مصرف)، در حال حاضر اقدام به معرفی شرکت Sun Center که از توانایی بالایی در ساخت اکسترودر تولید فیلم‌های بسته‌بندی با کیفیت بالا طبق استانداردهای اروپایی برخوردار می‌باشد را نموده است.

سلطان‌پور افزود: علاوه بر این شرکت Web Control نیز که از تجربه زیادی در ساخت دستگاه‌های برش پرسرعت Slitter (برای برش انواع فیلم‌های بسته‌بندی، کاغذ، فویل آلومینیوم و ...)، Center Seal (جهت تولید لیبل‌های PVC) و تست سلامت لیبل PVC در کنار ساخت دستگاه‌های چاپ روتوگراور و لمینیت برخوردار است نیز به جمع شرکت‌های گروه ارنت پیوسته است.

ظرفیت دستگاه‌هایمان را بالاتر بردیم

ظرفیت تولید دو نوع از دستگاه‌هایمان را افزایش داده‌ایم و آنها را در نزدیکترین نمایشگاه مربوط عرضه خواهیم کرد. هوشنگ چاوشی مدیرعامل شرکت شیرزاد با بیان این مطلب به خبرنگار ماهنامه صنعت بسته‌بندی افزود: "ماشین‌آلات جدید ما از نوع شریک تونلی به ظرفیت بیست و پنج بسته در دقیقه رسیده‌اند. همچنین ماشین‌آلات غلاف‌گذار (اسلیوگذار) اتوماتیک ما اکنون هشت هزار بطری در ساعت ظرفیت دارد." وی ادامه داد: "هر دو ماشین جدید ما در نمایشگاه محصولات غذایی و ماشین‌آلات و صنایع وابسته در روزهای هشت تا یازده آبان عرضه خواهد شد." چاوشی در خصوص اهداف و برنامه‌های شرکت شیرزاد گفت: "هدف ما ارائه خط کامل غلاف‌گذار تا بسته‌بندی پالت است که تقریباً به این هدف رسیده‌ایم."

کامپاندر جدید در شرکت پلاستیک‌کار

در راستای تولید پایدار، نوآوری در محصول و تولید کالای قابل رقابت جهانی برای صادرات، شرکت تولیدی پلاستیک‌کار توانست با تلاش مدیر و کارکنان خود و واحد (R&D) موفق به نصب و راه‌اندازی دستگاه کامپاندر



اعلام رویکرد جدید هایدلبرگ در سمینار ایران روتاتیو

گفتنی است به طور مشهودی سعی شده بود که سمینار دانستنی‌های مفیدی را به حضاران انتقال دهد و گرمی‌گفت و گوهای مستقیم مهمانان با نمایندگان حاضر در سمینار نشان از آن داشت که شرکت ایران روتاتیو در این کار موفق بوده است. سمینار با مراسم پذیرایی مفصل شامل شام و دسر در محل پذیرایی خاص شرکت که به صورت فضای سنتی همراه با آب‌نماها تدارک دیده شده بود و البته با اهدای هدایایی به مهمانان پایان یافت.

بیش از ۴۳ درصد!

اما یکی از مهمترین دستاوردهای این سمینار به زعم نماینده ماهنامه صنعت بسته‌بندی اعلام خبری مهم از سوی مدیر فروش منطقه‌ای ماشین‌آلات چاپ هایدلبرگ بود. کوهلر به طور صریح اعلام کرد که رویکرد آینده شرکت هایدلبرگ توسعه ماشین‌آلات اصلی خود (افست ورقی) در زمینه بسته‌بندی است. وی تصریح کرد که دنیا در نمایشگاه دروپا ۲۰۰۸ برای نخستین بار شاهد ماشین‌آلات چاپ افست ورقی هایدلبرگ در اندازه شش و هشت ورقی (۱۰۰ در ۱۴۰) خواهد بود. گفتنی است در حال حاضر سهم هایدلبرگ در مجموع پنج سازنده بزرگ ماشین‌آلات افست ورقی چهل و سه درصد است که با ورود این شرکت به ساخت افست ورقی قطع بزرگ این سهم افزایش خواهد یافت. زیرا بخشی از سهم سایرین مربوط به ساخت افست ورقی قطع بزرگ بوده است. سازندگان افست ورقی قطع بزرگ مانند مان‌رولند از نبود هایدلبرگ در این رشته همواره احساس آرامش می‌کردند. اما به نظر می‌آید بزودی معادلات بازار ماشین‌های افست ورقی قطع بزرگ برهم خورده و خواب آرام از دیگران بخصوص شرکت مان‌رولند گرفته خواهد شد. با این وضعیت باید دید شرکت ایران روتاتیو خواهد توانست رویکرد جدید هایدلبرگ را اجرایی کرده و از پتانسیل‌های موجود کشور در بخش بسته‌بندی بهره لازم را ببرد؟

مرکز آموزشی و نمایشگاهی شرکت ایران روتاتیو PTEC روزهای پانزدهم و هفدهم مرداد ماه شاهد برپایی بزرگترین سمینار معرفی محصولات شرکت ایران روتاتیو بود. این سمینار پذیرای صدها نفر از دست‌اندرکاران صنعت چاپ بود. در این سمینار نیم‌روزه که در دو نوبت و برای دو گروه مجزا برپا شد فعالیت‌های جدید شرکت ایران روتاتیو در زمینه مواد مصرفی به مهمانان مورد معرفی قرار گرفت.

از جمله ویژگی‌های مثبت این سمینار، معرفی مواد به وسیله خود تولیدکنندگان بود. بدین ترتیب ابتدا مدیران فروش شرکت مرکب‌سازی J+S به معرفی مرکب‌های خود پرداختند. سپس مدیر فروش شرکت مرکب‌سازی MetalFX مرکب متالیک مخصوص خود را که زیر مرکب‌های چهاررنگ چاپ می‌شود معرفی کرد. دکتر مکاری مدیر فروش منطقه‌ای ماشین‌آلات پیش از چاپ هایدلبرگ و کوهلر مدیر فروش منطقه‌ای ماشین‌آلات چاپ هایدلبرگ آخرین سخنرانان خارجی سمینار بودند که توضیحات کلیدی در خصوص تفاوت‌های فنی بین تجهیزات مربوط به خود ارائه کردند.

در بین سخنرانان مهمانان خارجی دو تن از مدیران فروش شرکت ایران روتاتیو نیز به نکات فنی در خصوص بعضی مواد مصرفی پرداختند. زهرا جعفری مسئول بخش مواد مصرفی، ضمن معرفی زینک‌های هایدلبرگ سفیرا و لاستیک‌های سیلندر دی‌اینترنشنال پاره‌ای تفاوت‌ها در خصوص زینک‌های حرارتی و غیرحرارتی را یادآور شد. همچنین علی ظریف در دو نوبت یکبار مواد مصرفی کمکی پیشنهادی ایران روتاتیو ساخت شرکت وارن‌اینترنشنال برای نگهداری ماشین چاپ و قطعات آن را معرفی کرد و در نوبت دوم در حضور مدیر فروش شرکت Techkon راهکارهای مدیریت رنگ پروژه‌های چاپی را با معرفی انواع دهنسیتومترهای پیشرفته ساخت این شرکت ارائه کرد.



سایر اخبار داخلی

مهرزاد خرد گفت: همچنین پارسال سطح گیاهان دارویی استان فارس، ۱۳ هزار و ۵۰۰ هکتار بود و امسال قصد داریم که این میزان را به ۱۵ هزار هکتار افزایش دهیم. وی اظهار داشت: هم اکنون بخش قابل توجهی از گیاهان دارویی، در حال انقراض است که حال این معضل توجه و برنامه‌ریزی مناسبی را می‌طلبد.

توجه به بخش صنایع تبدیلی و تکمیلی کشاورزی مراغه ضروری است

مدیر جهاد کشاورزی مراغه گفت: وفور و فراوانی انواع محصولات تولیدی، وجود زمینه توسعه برای تولید و فرآوری آن‌ها و حمایت‌هایی که از این صنایع در این شهرستان می‌شود موجب سودآوری بیشتر سرمایه‌گذاران و ایجاد اشتغال در این بخش می‌شود.

سیدرضا غیبی، افزود: تولید سالانه ۲۳۰ هزار تن انواع میوه، ۷۱ هزار تن نباتات علوفه‌ای، ۵۵ هزار تن غلات، پنج هزار و ۵۰۰ تن حبوبات، ۱۹ هزار تن سبزی و صیفی‌جات، ۶۶۵ تن محصولات جالیزی، ۱۴ تن گیاهان دارویی و ۹۲ هزار تن انواع فرآورده دامی در مراغه، این شهرستان را به یک قطب کشاورزی و دامی در شمال غرب ایران تبدیل کرده است.

توان و استعداد بالای این منطقه در تولید محصولات کشاورزی، دامی و دارویی زمینه مناسبی را برای سرمایه‌گذاری در این بخش فراهم کرده است. سرمایه‌گذاران می‌توانند در زمینه تولید فرآورده‌های لبنی، ایجاد صنایع کنسراتره، آب میوه و پوره میوه، بسته‌بندی میوه‌جات و تهیه خوراک دام و طیور در این شهرستان فعالیت کنند.

وی افزود: ایجاد کارخانجات بسته‌بندی گوشت قرمز، انواع خوراک آماده صرف، تولید عصاره، عرقیات، اسانس و پوره گیاهان دارویی، فرآوری سیب زمینی، پیاز و صنایع کنسرو حبوبات و سبزی‌جات از بخش‌های دیگر قابل سرمایه‌گذاری در این شهرستان است.

وی گفت: این شهرستان با داشتن ۱۰۰ هزار هکتار اراضی کشاورزی و ۹۱۲ هزار واحد دامی یکی از قطب‌های مهم تولید محصولات زراعی، باغی و دامی در شمال غرب ایران است.

به گفته وی در این شهرستان ۱۶۰ واحد تولیدی مرغ گوشتی و تخمی با ظرفیت تولید سالانه پنج هزار و ۴۰۰ تن گوشت مرغ و ۱۷ هزار و ۱۸۰ تن تخم مرغ و ۳۲ واحد گاوداری شیری و پروراری با ظرفیت تولید ۶۳ هزار و ۶۰۰ تن شیر خام و شش هزار و ۷۰۰ تن گوشت قرمز وجود دارد.

وی افزود: ایجاد صنایع تبدیلی و تکمیلی کشاورزی، دامی و گیاهان دارویی از تلف شدن بخش زیادی از این تولیدات جلوگیری می‌کند.

وی گفت: امسال ۱۲ واحد صنعتی در بخش صنایع تبدیلی کشاورزی در زمینه‌های تولید فرآورده‌های لبنی، خوراک دام و طیور، رب، پوره، کنسرو و مارمالاد، بسته‌بندی انواع محصولات کشاورزی، سبزیجات و خشکبار و سردخانه در این شهرستان احداث می‌شود.

جایگزینی جعبه‌های مقوایی به جای ظروف پلاستیکی در هواپیما

بخش سینی چینی کیتترینگ هواپیما جایی است که در آن تمام تولیدات غذایی، بسته‌بندی و آماده توزیع در پروازها می‌شود.

فراهانی، مدیر کل کیتترینگ هواپیمایی جمهوری اسلامی ایران (هما) در جریان بازدید خبرنگاران از این بخش گفت: کیتترینگ با بهداشت فردی و غذایی آغاز می‌شود و نکته مهم در آن اصول ایمنی غذاست.

وی افزود: در حال حاضر در بخش سینی چینی کیتترینگ برای بسته‌بندی از ظروف پلاستیکی یکبار مصرف استفاده می‌شود و قرار است به مرور زمان جعبه‌های مقوایی که بازیافت بهتری در طبیعت داشته و امکان تبلیغات نیز روی آن وجود دارد جایگزین شود.

فراهانی گفت: در بخش رمپ کیتترینگ، کنترل نهایی مواد غذایی بسته‌بندی شده برای سرو در پروازها، صورت گرفته و اجازه انتقال آنها به داخل هواپیما داده می‌شود. همچنین یک ساعت قبل از پرواز، مواد غذایی کنترل و در صورت هرگونه مشکلی تعویض می‌شود.

وی اظهار داشت: در بخش شست و شو نیز تمام ظروف گردشی مورد استفاده پروازها در مواد شیمیایی خیس و ضدعفونی شده و بعد وارد روند شست و شو می‌شود. (سالن شست و شو یک ناظر ثابت دارد که به شست و شوی بهداشتی ظروف نظارت می‌کند).

صدور گیاهان دارویی در بسته‌بندی‌های نامناسب

کامل نبودن چرخه صادرات و فرآوری موجب شده که گیاهان دارویی کشور در بسته‌بندی‌های نامطلوب به کشورهای حوزه خلیج فارس صادر شود. مدیر کل منابع طبیعی و آبخیزداری استان فارس در این زمینه گفت: صادرات گیاهان دارویی در بسته‌بندی‌های نامناسب موجب شده تا کشورهای واردکننده، گیاهان دارویی، را مجدداً با تغییر بسته‌بندی و با درج نام و نشانه کشور خود به سایر کشورها صادر کنند.

وی افزود: در حال حاضر وضعیت صادرات بی‌رویه گیاهان ارزشمند دارویی به صورت خام از استان فارس نگران‌کننده است و این خود ضرر عمده‌ای است که متوجه منابع طبیعی این استان می‌شود و فقط صنایع تبدیلی کنونی در فارس، منحصر به ریشه شیرین بیان است.

اختصاص ۱۰۰ میلیارد ریال اعتبار برای توسعه صنایع تبدیلی و تکمیلی ایلام

رییس سازمان جهاد کشاورزی استان ایلام، از اختصاص ۱۰۰ میلیارد ریال اعتبار برای توسعه صنایع روستایی کشاورزی خبر داد. خسرو شهبازی در این زمینه افزود: این میزان اعتبار صرف توسعه صنایع روستایی و ایجاد صنایع تبدیلی و تکمیلی در مناطق مختلف استان می‌شود. وی اظهارداشت: این طرح‌ها در زمینه‌های خشک کردن ذرت، خوراک آماده دام، سردخانه‌های صفر درجه، بسته‌بندی خشکبار و غیره است. وی گفت: در حال حاضر پروانه تاسیس ۱۳ طرح صنعتی در بخش صنایع روستایی در این استان صادر شده است. شهبازی اضافه کرد: با اجرای این طرح‌ها زمینه اشتغال ۱۷۸ نفر فراهم شده است. وی اجرای طرح‌های صنایع روستایی در استان را ضروری دانست و افزود: توسعه این صنایع منجر به توسعه و رونق کشاورزی استان می‌شود.

پروژه ایجاد صنایع تبدیلی و تکمیلی در کشور اجرا می‌شود

معاون وزیر جهاد کشاورزی و مدیر عامل سازمان تعاون روستایی کشور از اجرای طرح جامع در حوزه فعالیت‌های تولیدی و صنایع تبدیلی و تکمیلی خبر داد و گفت: در این طرح ۲۳۰ پروژه در کشور اجرا می‌شود. محمد علی شم‌آبادی در این زمینه افزود: این طرح با هدف توسعه صنایع تبدیلی و تکمیلی، فراوری بسته‌بندی و ایجاد فضاهای نگهداری مانند سردخانه اجرا می‌شود. وی اظهار داشت: برخی از این پروژه‌ها آغاز شده و برخی نیز در شرف کسب موافقت اصولی قرار دارند.

پنج واحد صنایع تبدیلی در استان بوشهر به بهره‌برداری رسید

مدیر صنایع کشاورزی روستایی سازمان جهاد کشاورزی استان بوشهر گفت: پنج واحد تولیدی صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی در چهار ماه گذشته در این استان به بهره‌برداری رسید. عبدالرسول بهنام راد افزود: این طرح‌ها شامل صنایع تبدیلی باغی، دام، طیور و شیلات به با سرمایه گذاری ثابت ۲۴ میلیارد و ۹۰۰ میلیون ریال اجرا شده است که با بهره‌برداری از آنها زمینه اشتغال ۱۴۳ نفر فراهم شده است. وی اظهار داشت: همچنین پنج طرح دیگر نیز با سرمایه ۳۰ میلیارد ریال در زمینه صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی از محل کمک‌های فنی و اعتباری بنگاه‌های زودبازده به تصویب رسید. بهنام راد افزود: با اجرای این طرح‌ها زمینه اشتغال ۱۱۰ نفر در استان بوشهر فراهم می‌شود. وی گفت: همچنین در این مدت ۱۳ فقره جواز تاسیس صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی باپیش بینی سرمایه ثابت ۷۰ میلیارد و ۸۱۸ میلیون ریال و پیش بینی اشتغال ۲۰۲ نفر صادر شده است. وی درباره صادرات خرمای استان بوشهر گفت: همچنین در چهارماه نخست امسال ۴۱۱ تن خرمای بسته‌بندی شده این استان به ارزش سه هزار و ۲۸۸ هزار دلار به کشورهای روسیه و آسیای میانه صادر شده است.

۲۸۹ مجوز صنایع تبدیلی و تکمیلی در چهارمحال و بختیاری

۲۸۹ مجوز تاسیس صنایع تبدیلی و تکمیلی تا پایان سال ۸۵ توسط صنایع کشاورزی و روستایی استان چهارمحال و بختیاری صادر شد. محمد وادی معاون صنایع و توسعه روستایی سازمان جهاد کشاورزی استان چهارمحال و بختیاری ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: با صدور این مجوزها زمینه اشتغال ۳ هزار و ۸۱۳ نفر فراهم خواهد شد.

وی همچنین میزان سرمایه‌گذاری جهت تاسیس این واحدها را ۹۸۰ میلیارد ریال بیان کرد و افزود: از این میزان، پروانه بهره‌برداری ۶۵ فقره واحد صنایع تبدیلی و تکمیلی با اشتغال‌زایی ۵۰۰ نفر و سرمایه‌گذاری ۴۸ میلیارد و ۵۰۰ میلیون ریال صادر شده است. وادی ادامه داد: صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش کشاورزی استان از طریق اطلاع‌رسانی به افراد جامعه معرفی و قابلیت‌های این نوع صنعت و حمایت‌های دولت در این زمینه بیان شده است. وی، پیگیری و نظارت بر برگزاری دوره‌های آموزشی کاهش ضایعات محصولات کشاورزی، کارگاه آموزشی بسته‌بندی محصولات کشاورزی، کارگاه آموزشی جذب سرمایه‌گذاری، برگزاری دوره آموزشی روش‌های تبدیلی و نگهداری محصولات کشاورزی هر یک به میزان ۴۵۰ نفر توسط شهرستان‌های ششگانه را از دیگر اقدامات و فعالیت‌های صنایع کشاورزی این استان برشمرد.

وادی همچنین واگذاری ۴۱ هزار و ۵۹۰ مترمربع زمین در قالب ۱۸ طرح صنایع تبدیلی و تکمیلی، مطالعه پروژه امکان‌سنجی صنایع تبدیلی، تهیه ۹۰ طرح تیپ به منظور استفاده متقاضیان طرح، اجرای سیستم مدیریت کیفیت در مدیریت صنایع کشاورزی و روستایی و اعطای مبلغ ۴۴ میلیارد و ۴۷۳ میلیون ریال برای ۳۵ طرح از محل اعتبارات قانون بودجه و بنگاه‌های زودبازده را از مهمترین عملکرد این بخش در سال گذشته عنوان کرد.

کمبود صنایع تبدیلی، عمده‌ترین مشکلات دام و طیور کشور است

از عمده‌ترین مشکلات دام و طیور در کشور، کمبود صنایع تبدیلی و پراکندگی این صنایع در روستاهاست که با افزایش این گونه کارخانه‌ها، مشکلات دام و طیور برطرف می‌شود و محصولات بهداشتی و سالم‌تری در دسترس مردم قرار می‌گیرد.

معاون امور دام وزارت جهاد کشاورزی ضمن بیان این خبر گفت: ایران دومین تولیدکننده تخم مرغ در خاورمیانه است که با استفاده از فن‌آوری روز و فراوری تخم مرغ و مرغ می‌تواند ضمن تامین نیاز بازار داخلی، به یکی از صادرکنندگان مهم این بخش تبدیل شود.

سید نظام‌الدین سجادی افزود: امسال حدود ۸۰ درصد تولیدات مرغ و تخم مرغ در اختیار تشکلهای تعاونی‌ها قرار می‌گیرد که با اجرای این طرح، برای نخستین بار خرید مرغ و تخم مرغ تضمین می‌شود.

معاون امور دام وزارت جهاد کشاورزی گفت: صنایع تبدیلی و بسته‌بندی می‌تواند ضایعات را به حداقل رسانده و باعث افزایش ماندگاری و سهولت در حمل و نقل مواد غذایی در دو بخش بازار داخلی و صادرات

کنترل آفات انباری خرما با استفاده از بسته بندی مقوایی

براساس نتایج یک طرح، استفاده از روش پرتو دهی و بسته بندی مقوایی خرما در کنترل آفات انباری محصول موثر است.

رئیس موسسه تحقیقات خرما و میوه های گرمسیری با اعلام این مطلب گفت: در اکثر کشورهای خرما خیز گاز متیل بروماید در از بین بردن آفات انباری خرما در ارقام خشک و نیمه خشک و محصولات خشکباری مورد استفاده قرار می گیرد. پیمان افزود: براساس پروتکل مونترال کانادا در سال ۱۹۸۷ و مصوبات الحاقی به پروتکل کشورهای توسعه یافته فرصت داشتند تا سال ۲۰۰۵ استفاده از این گاز را متوقف کنند.

وی با اشاره به این مطلب که کشورهای در حال توسعه همچون ایران نیز تا سال ۲۰۱۵ فرصت دارند استفاده از گاز متیل بروماید را حذف کنند، ادامه داد: سال گذشته ۱۲۰ هزار تن خرما از کشور صادر شد و در صورتی که تا زمان مقرر جایگزین مناسبی معرفی نشود در آینده صادرات خرما کشور با مشکل روبرو خواهد شد. وی اظهار داشت: در این راستا لازم است تا اطلاع رسانی کافی در خصوص اهمیت موضوع معرفی جایگزین مناسب صورت گیرد. وی خاطر نشان کرد: در حال حاضر کشور آمریکا برای ارقام خشک و نیمه خشک گاز سولفورید فلوراید با نام تجاری پروفوم و در استرالیا نیز از گاز اتیل فرمید استفاده می شود.

رئیس موسسه تحقیقات خرما و میوه های گرمسیری با اشاره به اینکه در اسرائیل از روش گرمادهی برای ضد عفونی خرما استفاده می شود، اضافه کرد: از آن جایی که نوع آفت و رقم در ایران متفاوت است لذا باید روش های خاصی نیز معرفی شود. وی استفاده از روش پرتو دهی را در کنترل آفات انباری خرما موثر دانست و گفت: طرح تحقیقاتی روش استفاده از پرتو دهی با اشعه گاما با همکاری سازمان انرژی اتمی بروی رقم استعمران انجام شد که به تحقیقات تکمیلی نیاز دارد. پیمان افزود: استفاده از اثر نوع بسته بندی و تیمار دمایی نیز بروی رقم استعمران در استان خوزستان انجام شد که بسته بندی مقوایی و دمای ۶۰ درجه در کنترل آفت موثر بود.

وی همچنین گفت: اجرای دو طرح استفاده از قارچ بواریا و بررسی اثرات بسته بندی های مدرن (وکیوم) به روش اتمسفر یا تغییر یافته نیز به زودی آغاز می شود.

اعطای تسهیلات و یارانه به مبتکران در امر بسته بندی کالاها

مشاور سازمان توسعه تجارت ایران در امر بسته بندی گفت: مبتکران و تولیدکنندگان بسته بندی هایی که سبب افزایش صادرات محصولات ایرانی در بازارهای جهانی شوند، تسهیلات و یارانه دریافت خواهند کرد. "عزیز گسیلی" ضمن بیان این مطلب افزود: سازمان توسعه تجارت برای تشویق صادرکنندگان محصولات و تولیدکنندگان بسته بندی های داخلی نسبت به تشکیل کلینیک های بسته بندی اقدام کرده است.

وی اظهار داشت: در این واحد اساتید مرتبط با بسته بندی از دانشگاه های مختلف، صادرکنندگان و اتحادیه های مرتبط با محصول مورد نظر، مراکز طراحی و گرافیکی بسته بندی، کارشناسان کالا و بازار از ادارات

رئیس کل سازمان توسعه تجارت ایران: بسته بندی در صادرات یک ضرورت است

جذب سرمایه گذاران خارجی، در طرح های صنایع تبدیلی روند توزیع کالاهای ایرانی در بازار جهانی را تسریع می کند. رئیس کل سازمان توسعه تجارت ایران در این زمینه گفت: جذب سرمایه گذاران خارجی در پروژه های صنایع تبدیلی ایران صادرات محصولات تبدیلی و کشاورزی را توسعه می دهد، زیرا این سرمایه گذاران امکان نفوذ در شبکه های توزیع فروشگاه های زنجیره ای بسیاری از کشورها را دارند. وی با تاکید بر این که به دلیل مسایل بهداشتی، کالاهای ایرانی بدون حضور در فروشگاه های زنجیره ای به فروش نخواهند رسید، ادامه داد: بسته بندی کالایی همچون زعفران با مشارکت سرمایه گذاران خارجی علاوه بر فراهم کردن امکان نفوذ این محصول در بازارهای بین المللی با نام ایران، صادرات آن را نیز توسعه می دهد.

معاون وزیر بازرگانی در توسعه روابط اقتصادی در مورد صادرات پسته افزود: در صورتی که محدوده تعیین شده برای میزان آفلاتوکسین پسته صادراتی از استانداردهای فعلی کمتر شود، مانع صادراتی بزرگی برای این محصول خواهد بود بنابراین لازم است پروژه های مرتبط با تعیین این حدود و روش نمونه برداری و اسناد مورد نیاز برای دفاع از استانداردهای ملی در اولین فرصت تهیه شود تا بتوان با استدلال و منطق این محدوده را در کدکس بین المللی ثابت نگاه داشت. به عقیده وی مساله کاهش صادرات میگو در سال گذشته نیز به دلیل دفاع دیرهنگام از استانداردهای ملی ایران در کدکس بین الملل بوده است.

مهدی غضنفری بسته بندی، جداسازی و توجه به نیاز مشتری در بحث صادرات را یک ضرورت عنوان کرد و افزود: با توجه به رشد بخش کشاورزی ایران و پویایی محیط بازار لازم است صادرکنندگان با آگاهی از آخرین وضعیت بازار محصولات خود را عرضه کنند تا بازار در دست کشورهای رقیب قرار نگیرد. وی ادامه داد: برندسازی و ایجاد مارک معتبر برای کالاهای ایرانی نیز می تواند زمینه ای برای افزایش حضور کالاها و محصولات ایرانی در بازارهای بین المللی باشد، اما تعداد برندها نباید به اندازه ای زیاد باشد که هزینه تبلیغات را افزایش دهد.



PACKAGING INDUSTRIES

DOYPACK - FLAT - CATRONING - PALLET - FILLING - LABELING
STRETCH - FLOWWRAP - THERMOFORMING - SHRINK - VERTICAL

ارائه دهنده انواع ماشین آلات بسته بندی برای تمامی محصولات



- بسته بندی Flat و Doy Pack
- تغییر حجم از 1cc تا 3000cc
- تغییر عرض از 30mm تا 360mm
- تغییر طول از 30mm تا 300mm
- تغییر وزن از 0.1gr تا 1500gr
- نصب انواع فیبر و توزین
- نصب میکرو ب زدا و اتاق گاز
- شکل دهی و فرم دهی متنوع بسته
- قرار دادن زیپ، درپوش (Cap) و نی در داخل بسته
- اپراتوری آسان و تشخیص به موقع اشکالات و اعلام به اپراتور
- میزان خطا بسته به شرایط به طور نرمال کمتر از 1%
- استفاده از قطعات با استاندارد CE اروپا



بسته بندی انواع مواد خوراکی (گوشتی، پروتئینی، سبزیجات تازه، میوه، ...)
و غیر خوراکی (پزشکی، بهداشتی، صنعتی، ...) به روشهای متنوع و نوین

Stretch wrap, Horizontal Flowwrap, Thermoform, Shrink wrap, Vertical wrap, Blister



website: <http://www.izkco.com> e-mail: info@izkco.com

تلفن و فکس: ۰۲۱) ۶۶۴۲۲۲۷۹

کل سازمانها و وزارت - خانههای ذیربط با کالای صادراتی حضور دارند و برای بهتر عرضه شدن کالاهاای ایرانی در بازارهای هدف خارجی، هم اندیشی و ارائه طریق خواهند کرد.

وی افزود: فعالیت کلینیکهای بسته بندی نیمه دوم سال جاری با هدف ارتقای کیفی امر بسته بندی محصولات صادراتی ایران در محل سازمان توسعه تجارت، آغاز خواهد شد. گسپیلی ادامه داد: به منظور افزایش سطح کیفی فعالیت دست اندرکاران بسته بندی کشور، ۲۴ نوع بسته بندی جدید ژاپن که در سال ۲۰۰۶ برنده جایزه انستیتو بسته بندی این کشور شدند، در محل نمایشگاه دائمی بسته بندی واقع در سازمان توسعه تجارت ایران به نمایش گذاشته شده است و صادرکنندگان می - توانند از آنها دیدن کنند.

خروج اشیای تاریخی در قالب لوازم بسته بندی شده از کشور

کارشناس ارشد و خیره آثار تاریخی سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری، خواستار توجه بیشتر گمرک در زمینه خروج اشیای فرهنگی و تاریخی کشور از طریق مبادی گمرکی و مرزی کشور شد. "حسن قراخانی بهار" ضمن اشاره به کشف محموله بزرگ آثار و اشیای تاریخی کشور در گمرک جنوب تهران افزود: متأسفانه برخی افراد سودجو و شرکتهای فعال در حمل و نقل بین المللی اشیای تاریخی ارزشمند و عتیقه کشور را که دارای ارزش ملی و فرهنگی است،

در قالب لوازم و کالاهای مختلف بسته بندی از کشور خارج می کنند. وی اظهار داشت: مقابله با این افراد و جلوگیری از خروج این آثار ملی و تاریخی علاوه بر تلاش سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری، نیازمند توجه عمومی و مقامات مسئول در گمرکات کشور است. این کارشناس که دارای ۳۵ سال سابقه در زمینه شناسایی و ارزش گذاری اموال تاریخی و فرهنگی است، تصریح کرد: کشف محموله اخیر اشیای تاریخی و فرهنگی که در بسته بندی لوازم خانگی به مقصد آمریکا بارگیری شده بود، نشانه ای از فعالیت این گونه افراد و لزوم توجه بیشتر مأموران گمرک است.

طرح مطالعات جامع صنایع دستی در حال تدوین است

در حال حاضر طرح مطالعات جامع صنایع دستی که بخشی از آن مربوط به بسته بندی است در دست تدوین می باشد.

فرهاد عابدی، مدیر کل حمایت از تولید و بازرگانی سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری ایران ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته بندی گفت: در این سازمان تاکنون تحولات جدیدی در زمینه بسته بندی انجام نشده است و فعالیت در این بخش می باید از طریق شرکتهای بخش خصوصی پیگیری و عملیاتی شود.

وی افزود: متأسفانه سرمایه گذاری در این بخش ضعیف بوده و نیاز به گسترش دارد از این رو، معاونت هنری سنتی و صنایع دستی آمادگی هرگونه همکاری و پشتیبانی لازم را از بخش خصوصی در زمینه بسته بندی اعلام کرده است. عابدی اظهار داشت: سهم صنایع دستی در ایجاد اشتغال قابل پیش بینی نیست ولی با توجه به ذوق و سلیقه هنرمندان، این صنعت

با پوشش کد ملی کالا صدور شناسنامه برای فرش ایرانی آغاز شد

با امضای تفاهم‌نامه‌ای میان مرکز ملی فرش ایران و مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران، صدور شناسنامه برای فرش دستباف ایران آغاز شد. با امضای این تفاهم‌نامه از اواخر خردادماه امسال کلیه فرش‌های تولیدی کشور به تدریج شناسنامه‌دار می‌شوند و ارائه این شناسنامه در کلیه مراحل خرید و فروش و صادرات به همراه فرش الزامی خواهد بود. در این شناسنامه که به دو زبان فارسی و انگلیسی صادر می‌شود، اطلاعاتی چون رنگ، بافت، نقشه، نوع الیاف، سال تولید، محل تولید و همچنین تضمین مرغوبیت درج و در پشت هر فرش الصاق می‌شود. این شناسنامه حاوی یک کد ۱۶ رقمی ملی کالا - ایران کد - است که این اطلاعات را در خود جای می‌دهد.

این شناسنامه می‌تواند تاثیر قابل توجهی در ارائه اطلاعات از فرش‌های تولیدی کشور داشته و جلوی سوءاستفاده و تقلب احتمالی در تولید و به ویژه صادرات فرش را بگیرد.

دکتر مرتضی فرجی رئیس مرکز ملی فرش ایران پس از امضای تفاهم‌نامه با مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران در این باره گفت: اولین ضرورت، ارائه اطلاعات به مشتری است لذا بارها شاهد بودیم فرش‌های تولیدی کشور به ویژه فرش‌هایی که صادر می‌شد، از اطلاعات لازم برخوردار نبود و مثلا نوع رنگ یا بافت آن با آنچه واقعاً بود، مغایر بود که این امر نام فرش ایرانی را در دنیا خدشه‌دار می‌کرد. همچنین کپی غیر قانونی از فرش ایران توسط برخی کشورها صورت می‌گیرد.

همچنین احمد غلامزاده، مدیرعامل مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات ایران در این باره گفت: پس از کلید خوردن صدور ایران کد برای کالاها، اکنون کلیه تولیدکنندگان فرش دستباف کشور کد ملی کالا دریافت می‌کنند. وی افزود: بر اساس آیین‌نامه‌ای که هیات وزیران در اواسط اردیبهشت ماه امسال ابلاغ کرد، حداکثر تا ۱/۵ سال آینده، کلیه جامعه تولیدکنندگان، صنعتگران و صادرکنندگان کشور باید کد ملی کالا دریافت کنند. وی اظهار داشت: بر این اساس از ابتدای سال ۱۳۸۸ کلیه دستگاه‌های دولتی باید خریدهای بزرگ و متوسط خود را از کالاهای دارای ایران کد، انجام دهند. پس از این تاریخ کلیه عملیات ثبت سفارش، اعطای تسهیلات و مشوق‌های صادراتی و تایید و تمدید کارت بازرگانی منوط به دریافت ایران کد خواهد بود.

مرکز ملی شماره‌گذاری کالا تنها مرجع صدور ایران کد

سرمایه: مدیرعامل مرکز ملی شماره‌گذاری کالا و خدمات کشور اعلام کرد: «این مرکز با تفویض اختیار از سوی هیات وزیران، تنها مرکز قانونی در ایران برای صدور شناسنامه کالا و خدمات است و هیچ مرکز دیگری به لحاظ قانونی و جاهت صدور شناسنامه ملی برای کالاها و خدمات کشور را ندارد.»

شود. معاون صنایع و توسعه روستایی سازمان جهاد کشاورزی هرمزگان در این زمینه افزود: این واحدها شامل دو کارخانه آبلیموگیری، یک واحد بسته‌بندی و یک واحد تولید لیموی عمانی (خشک) است.

وی میزان سرمایه‌گذاری صورت گرفته برای احداث این واحدها را ۱۷ میلیارد و ۴۱۹ میلیون ریال بوسیله بخش خصوصی ذکر کرد که با راه‌اندازی آنها برای ۴۳ نفر شغل ایجاد شده است.

از لیموترش تولیدی استان هرمزگان با توجه به زمان برداشت آن ۷۶ درصد به مصرف تازه‌خوری می‌رسد، ۲۰ درصد آن صرف تهیه لیمو خشک و چهاردرصد نیز برای تهیه آبلیمو به کارخانه‌های آبلیموسازی تحویل می‌شود. لیموترش هرمزگان عمدتاً در شهرستان‌های میناب و رودان تولید می‌شود.

طرح بسته بندی مرغ در تهران به زودی اجرا می‌شود

طرح بسته‌بندی مرغ برای مصارف تغذیه‌ای شهروندان به منظور افزایش سلامت فرآورده، بزودی در استان تهران اجرا می‌شود.

مدیرکل دامپزشکی استان تهران در این زمینه گفت: برای اجرایی شدن این طرح و افزایش ضریب سلامت شهروندان، فراهم شدن زمینه‌های لازم از جمله تامین گوشت مرغ مورد نیاز و تقویت فرهنگ عمومی مصرف به گونه‌ای که تمام بخش‌های تاثیرگذار در اجرای طرح فعالیت داشته باشند، ضروری است. دکتر سیداصغر برائی‌نژاد خاطر نشان کرد: طرح ساماندهی کشتارگاه‌های استان تهران در سال جاری نیز براساس مصوبات کارگروه بهداشت و کشاورزی استان در دستور کار قرار گرفته است.

وی افزود: در اجرای طرح ساماندهی کشتارگاه‌های دام در استان تهران، طی دو ماه اخیر هفت کشتارگاه سنتی پلمب شد و اکنون در استان تهران ۲۵ واحد کشتارگاه صنعتی و موقت طیور فعال است که البته این میزان با توجه به جمعیت روبه رشد استان به تنهایی پاسخگوی نیاز شهروندان نیست به طوری که: میزان مرغ مصرفی استان تهران روزانه ۷۵۰ تن و سالانه ۲۷۳ هزار و ۷۵۰ تن است.

برائی‌نژاد اظهار داشت: کشتارگاه‌های سنتی دام اغلب در شهرستان‌های تابع تهران، اسلامشهر، شهرری و شهریار واقع شده است. وی یادآور شد: اکنون در استان تهران ۹ کشتارگاه صنعتی و پنج کشتارگاه سنتی دام فعالیت دارد که از مجموع کشتارگاه‌های سنتی سه کشتارگاه قابلیت تبدیل به کشتارگاه صنعتی دام را دارد همچنین ۶۰ درصد گوشت مرغ مورد نیاز استان تهران از استان‌های مازندران، گیلان و گلستان تامین می‌شود.

واحدهای تولیدی از جمله تجهیزات و منابع انسانی دارای ویژگی مشخصی هستند اما محصول تولیدی فاقد شناسنامه است.

وی با بیان این که مصرف کننده و توزیع کننده از ویژگی های محصولات اطلاعی ندارند ادامه داد: در این طرح ویژگی های محصولات تولیدی نظیر نوع ترکیبات، آیت های کیفیت و مواد اولیه باید در محصولات حک شود.

«ناظمی» با اشاره به این که در ابتدا ۲۰ درصد واحدهای تولیدی را در طرح شناسنامه دار کردن محصولات، شناسایی خواهیم کرد افزود: واحدهای محصولات غذایی در اولویت این طرح قرار دارند.

رئیس موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران در بخش دیگری از سخنان خود به تعلیق فعالیت پروانه ۵۵ واحد تولیدی که مشخصه های استاندارد را رعایت نکرده اند در سال جاری خبر داد و گفت: سال گذشته ۱۷ واحد به دلایل عدم رعایت استاندارد فعالیت آنان متوقف شد.

«ناظمی» همچنین امسال از مرجوع شدن ۵/۵ میلیارد دلار کالای وارداتی که فاقد استاندارد و شناسنامه بودند خبر داد و گفت: سال گذشته ۱۲/۵ میلیارد دلار از این نوع کالاها که بیشتر از دبی و چین بوده است مرجوع شده است.

احمد غلامزاده: مدیرعامل مرکز ملی شماره گذاری کالا و خدمات که زیرمجموعه وزارت بازرگانی است، افزود: «ایران کد که یک کد ۱۶ رقمی است که به دو زبان فارسی و انگلیسی صادر شده و تمامی اطلاعات کالا از مرحله تولید و تهیه مواد اولیه تا مرحله فروش و صادرات در آن درج می شود و قابل پیگیری است.»

وی ضمن اعلام این مطلب که «همایش سراسری ایران کد در ۱۹ شهریورماه با حضور وزیر بازرگانی و با هدف اطلاع رسانی و آشنایی جامعه اقتصادی کشور با ایران کد برگزار خواهد شد»، از بخش خصوصی علاقه مند دعوت کرد با حضور در این همایش در اجرای بزرگترین زیرساخت تجارت الکترونیک کشور مشارکت کنند.

طرح کدینگ از سال آینده شامل تمامی کالاها خواهد شد

رفاه: «قاسم نوده فراهانی رئیس مجتمع امور صنعتی توزیعی تهران» با بیان این که طرح کدینگ هم اکنون تنها در مورد پوشاک اجرا می شود، افزود: پس از اجرای کامل طرح کدینگ در زمینه پوشاک، نوبت به کالاهای دیگر نیز خواهد رسید. وی اضافه کرد: به دلیل این که تنوع، تولید زیاد، گستردگی واحدهای صنفی و واردات زیاد نسبت به کالاهای دیگر از حجم بیشتری برخوردار است، در اولویت ساماندهی قرار گرفته است. وی تصریح کرد: البته بسیاری از کالاهای تولیدی داخلی از جمله لوازم خانگی، مصالح ساختمانی، محصولات کشاورزی و غیره دارای کدینگ هستند و کالاهای تولیدی آنها با علامت تجاری مشخص به بازار داخلی عرضه می شوند. نوده فراهانی ادامه داد: اما برای کنترل دقیق و نظارت کامل، طرح کدینگ شامل تمامی کالاهای تولیدی و توزیعی خواهد شد. رئیس مجمع امور صنفی توزیعی تهران اظهار داشت: تاکنون بیش از ۷۰ درصد واحدهای صنفی تولیدی و توزیعی پوشاک طرح کدینگ را اجرا کردند و در آینده نزدیک این آمار به صد در صد خواهد رسید. وی گفت: با اجرایی شدن طرح کدینگ بسیاری از واحدهای صنفی بدون پروانه کسب نیز برای ادامه فعالیت مجبور به مراجعه به اتحادیه های مربوطه برای دریافت پروانه کسب شدند. نوده فراهانی افزود: این طرح درصد زیادی از واحدهای صنفی غیر مجاز را نیز مجبور به ساماندهی می کند. وی تصریح کرد: واحدهای صنفی تولیدی و توزیعی پوشاک هر روز مورد بازدید و بازرسی مستمر، بازرسان مجمع و سازمان بازرگانی هستند و واحدهای صنفی که مرتکب تخلف شوند نیز تعطیل خواهند شد.

تدوین طرح شناسنامه دار شدن محصولات واحدهای تولیدی

رفاه: رئیس موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از شناسنامه دار شدن محصولات واحدهای تولیدی کشور خبر داد و گفت: اکنون این طرح تدوین شده است و در مرحله اجرا قرار دارد.

«محمد ناظمی اردکانی» افزود: متأسفانه به رغم این که در همه موارد

وام سرمایه گذاری نیست بلکه بدهکاری است

اول مطالعه اقتصادی پروژه، بعد سرمایه گذاری با دید باز

- مشاوره در خصوص چگونگی نوع و میزان سرمایه گذاری
- مشاوره در خصوص تامین مدارک بانکی و انجام مذاکرات با بانک عامل
- مشاوره در خصوص چگونگی تامین ضمانت نامه سرمایه گذاری وثیقه به میزان ۷۰٪ اصل و سود تسهیلات
- مشاوره در خصوص نظارت و انعقاد قراردادهای اجرایی، خرید ماشین آلات، تاسیسات و تجهیزات جانبی با سازندگان معتبر
- مشاوره، اجرا و نظارت پروژه به صورت کلید گردان Turn Key تا زمان تولید آزمایشی و اخذ پروانه بهره برداری

مشورت همان هدایت و راهیابی است
مهندسین مشاور صنعت ساز

وابسته به مرکز خدمات مدیریت صنایع

تلفکس: ۸۸۸۲۹۴۵۵ - ۰۲۱

موبایل: ۰۹۱۲ - ۶۸۶۰۴۱۴ / ۱۲۳۴۵۴۳ - ۰۹۱۲

وی ادامه داد: در این همایش کیفیت، بهداشت و رنگ بالای زعفران، هویت ایرانی زعفران، خواص دارویی متعدد و مصارف متنوع غذایی زعفران توسط استادان دانشگاهها معرفی می‌شود. شریعتی مقدم افزود: در این همایش صادرکنندگان زعفران آمادگی ایران را برای همکاری بین‌المللی در سرمایه‌گذاری مشترک در زمینه بازاریابی و گسترش بازار جهان مطرح خواهند کرد.

وی اظهار داشت: طی نمایشگاه تخصصی صنایع غذایی جهان با عنوان "آنوگا" که از روز ۱۹ مهر ماه آتی در شهر کلن آلمان برپا می‌شود محصول زعفران ایران با کیفیت و بسته‌بندی مطلوب عرضه خواهد شد. رییس هیات مدیره صندوق توسعه زعفران ایران گفت: در برگزاری نمایشگاه و همایش تخصصی زعفران، اتحادیه صادرکنندگان زعفران و صندوق توسعه صادرات ایران با حمایت سازمان توسعه تجارت ایران، سفارت جمهوری اسلامی ایران در برلین، شرکت نمایشگاههای بین‌المللی ایران و اتاق بازرگانی ایران و آلمان همکاری دارند.

مراسم پنجاهمین سالگرد تاسیس شرکت افست



مراسم پنجاهمین سالگرد تاسیس شرکت افست روز پنجم شهریورماه و در آستانه هفته چاپ برگزار شد. در این مراسم جمعی از مسئولان دست‌اندرکاران و پیشکسوتان صنعت چاپ

کشور حضور داشتند. شرکت افست (سهامی عام) در سال ۱۳۱۶ تاسیس شد و از جمله وظایف اصلی آن چاپ کتابهای درسی بوده است. شرکت افست در حال حاضر از بزرگترین مجتمعهای چاپی کشور است که عمده آثار چاپی آن در زمینه کتاب، مجله و روزنامه می‌باشد. گفتنی است بخش اعظم سهام این شرکت متعلق به وزارت آموزش و پرورش است.

پروژه ملی شهرک چاپ در حال اجراست

پروژه ملی، مهم و ارزشمند «شهرک چاپ» در حال اجرایی شدن است. گلشنی، سردبیر ویژه‌نامه شهرک چاپ ضمن بیان این خبر، در این زمینه گفت: به منظور اطلاع‌رسانی اختصاصی، زمینه‌پردازی مناسب و فرهنگ‌سازی لازم و انعکاس نظرات، پیشنهادات و تحلیل‌های صاحبان اندیشه و تجربه در خانواده بزرگ چاپ کشور، تولید و نشر ویژه‌نامه‌هایی با موضوع و محتوای «شهرک چاپ» برنامه‌ریزی شده است که اولین شماره آن در حال تدوین است.

می‌تواند از ارزش افزوده بالایی برخوردار بوده و در روند ایجاد اشتغال مواد بسیار تاثیرگذار باشد. وی ادامه داد: با توجه به مطالب مذکور و همچنین بهبود ساماندهی و توسعه این بخش در سازمان، پیشنهادهای به شرح زیر ارائه شده است:

- شناسایی شرکت‌های فعال در بخش خصوصی جهت سرمایه‌گذاری و اجرایی کردن زمینه‌های بسته‌بندی در صنایع دستی.
- فراخوان عمومی برای دستیابی به طرح‌های اجرایی، آمار و اطلاعات مربوط برای متقاضیان علاقه‌مند به مشارکت.
- بهره‌برداری از طرح‌های قابل اجرا بر اساس طبقه‌بندی جدید رشته‌های صنایع دستی.
- استفاده از طرحها و برنامه‌های سایر کشورهای فعال در زمینه تولید محصولات صنایع دستی توسط بخش خصوصی و زمینه‌های بسته‌بندی به طور خاص
- تعامل و هماهنگی لازم با سازمان‌های مرتبط با بسته‌بندی در بخش صنایع دستی.

گفتنی است سازمان مربوطه پیش از این نیز یک طرح مطالعاتی چند صد میلیون تومانی برای مطالعه در خصوص صنایع دستی ایران داشته که پیمانکار آن یکی از مسئولان پژوهشی دانشگاه تهران بوده است. علی‌رغم اهمیت موضوع بسته‌بندی صنایع دستی پیمانکار پروژه تنها با اختصاص کمتر از سه میلیون تومان به این موضوع عملاً فرصتی مناسب برای تهیه یک طرح جامع برای بسته‌بندی صنایع دستی را از دست‌اندرکاران این صنعت و صنعت بسته‌بندی گرفت. این در حالی است که به گفته مسئولان سازمان، خود سازمان به دلیل اهمیت بسته‌بندی صنایع دستی چیزی حدود یک ششم هزینه پروژه را برای موضوع بسته‌بندی در نظر گرفته بود.

همایش تخصصی زعفران ایرانی در آلمان برگزار می‌شود

رییس هیات مدیره صندوق توسعه زعفران ایران گفت: برای نخستین بار همایش تخصصی زعفران ایرانی روز ۲۱ مهر ماه آتی امسال در آلمان برگزار می‌شود. علی شریعتی مقدم گفت: برپایی این همایش در چارچوب نمایشگاه تخصصی صنایع غذایی جهان در شهر کلن صورت می‌گیرد. وی افزود: طی این همایش سه روزه هویت، کیفیت و میزان تولید زعفران ایران به جهانیان معرفی می‌شود. وی بیان کرد: ۹۶ درصد زعفران جهان در ایران تولید می‌شود اما بسیاری از مصرف‌کنندگان در جهان زعفران ایرانی را با نام اسپانیا می‌شناسند.

طرح تولید بطری PET در کرمانشاه به بهره‌برداری رسید

همزمان با هفته دولت ۳۹ طرح صنعتی و معدنی در استان کرمانشاه به بهره‌برداری رسید. مدیرکل سازمان صنایع و معادن استان کرمانشاه گفت: برای این طرح‌ها در مجموع بیش از ۱۷۷ هزار و ۲۱۱ میلیون ریال هزینه شده است. «گیومرث فروتنی» در گفت و گو با ایرنا این طرح‌ها را شامل کارخانه سنگهای تزئینی، لاشه، تنور دول، تراش سنگ، آجر بتن، پلاستیک، طلا و جواهرسازی، بسته‌بندی قند و شکر، شن و ماسه، بطری پت، رنگ پودری، آب معدنی، بافت پارچه، خوراک دام و طیور، کود جامد و مایع، فرآورده‌های گوشتی، کاغذ خردکن، الیاف پلی آمید، کفپوش موزاییکی، پارچه و یکسوز، گلدوزی، سود سوزآور، قطعات خودرو و عصاره شیرین بیان عنوان کرد.

یک صنعتگر:

طی دو دهه اخیر گام بلندی برای بسته بندی برداشته ایم

ایرنا: مدیرعامل یک شرکت صنایع غذایی گفت: طی دو دهه اخیر شاهد رشد صنایع غذایی در کشور و حضور بخش خصوصی در توسعه این صنعت بودیم. «سعید یوسف زاده» با اشاره به رشد صنایع پایین دستی، اظهار داشت: بخش خصوصی بیشتر در صنایع پایین دستی فعال است، اما در صنایع بالادستی رشد چشمگیری نداشته و در مقایسه با کشورهای پیشرفته در این عرصه عقب مانده‌ایم.

وی افزود: صنایع بالادستی جهت پیمودن گام‌های توسعه‌ای نیازمند حمایت دولت است تا بتواند جایگاه شایسته خود را در بازارهای جهانی بدست آورد.

به گفته‌ی یوسف‌زاده، طی دو دهه اخیر در بخش‌های بسته‌بندی، آموزش و بکارگیری فناوری‌های نوین گام‌های بلندی توسط بخش خصوصی برداشته نشده است، به طوری که تقریباً کالای معروف و پرفروشی با بسته‌بندی در دو دهه گذشته در بازار وجود نداشته است. وی در خصوص نقش تبلیغات در توسعه صنایع غذایی کشور، اظهار داشت: بطور قطع لازمه توسعه در بازار رقابت جهانی نیاز به معرفی کالا، اطلاع‌رسانی و فرهنگ‌سازی دارد.

یوسف زاده، با اشاره به بهینه‌سازی صنعت تولید غلات حجیم شده در ایران، گفت: در راستای کیفیت بالا و سلامت مصرف‌کننده رنگهای طبیعی جایگزین رنگهای مصنوعی در غلات حجیم شده تولیدی شده است. وی افزود: استفاده از دستگاه‌های تمام اتوماتیک، مواد اولیه مرغوب، رنگ طبیعی، بسته‌بندی مناسب و پیاده‌سازی سیستم تضمین سلامتی محصول صادرات خوبی را همراه داشته است.

وی در پایان نقش ایجاد آزمایشگاه‌های کنترل کیفیت را در حوزه صنایع غذایی حائز اهمیت دانست و گفت: با ایجاد این امکانات محصول نهایی براساس استانداردهای تدوین شده و درخواست مشتریان تولید خواهد شد.

جلیل تواضع:

افزایش صادرات خشکبار با صنایع دستی امکان پذیر است

یک تولید و صادرکننده خشکبار معتقد است که صادرات خشکبار ایران با بهره‌گیری از صنایع دستی مناطق مختلف کشور افزایش می‌یابد. «جلیل تواضع» از تولید و صادرکنندگان خشکبار کشور گفت: بسته‌بندی در توسعه صادرات خشکبار ایران نقش مهمی ایفا می‌کند و صنایع مختلف دستی از جمله انواع سبد، ظروف چوبی سبک و ظروف خاتم کاری می‌توانند در این رابطه بسیار مناسب باشند.

وی با اشاره به استقبال گردشگران از خشکبارهای بسته بندی شده در صنایع دستی تاکید کرد: اغلب مصرف‌کنندگان به خصوص گردشگران ترجیح می‌دهند برای سوغات از خشکبار و آجیل‌های بسته بندی شده در صنایع دستی استفاده کنند که نشان‌دهنده جلب نظر آنهاست.

تواضع در رابطه با انواع آجیل‌هایی که می‌شود با صنایع دستی بسته بندی و صادر شوند، افزود: ایران دارای انواع خشکبار و آجیل از جمله پسته، بادام، فندق، تخمه و میوه جات است که در دنیا زبانزد هستند و با بسته بندی‌های صنایع دستی می‌توانند بازارهای خوبی را برای ایران ایجاد نمایند. این صادرکننده خشکبار ادامه داد: بیشتر گردشگران خارجی بر خواص غذایی بسیار زیاد خشکبار واقف هستند.

۱۷۲ میلیارد ریال سرمایه در گردش برای واحدهای بسته‌بندی خرماي بوشهر

ایرنا: یکی از نمایندگان مجلس شورای اسلامی گفت: امسال ۱۷۲ میلیارد ریال به عنوان سرمایه در گردش به شرکتهای بسته‌بندی خرما در استان بوشهر اختصاص یافت. سید عبدالمجید شجاع افزود: با توجه به این که خرید خرما به صورت توافقی برای نخستین بار امسال توسط شرکتهای بسته‌بندی در بوشهر انجام می‌شود این رقم در قالب تسهیلات بانکی بعد از تحویل خرما، مستقیماً به نخلداران پرداخت می‌شود. وی افزود: با تمهیدات انجام شده شرکتهای بسته‌بندی برای خرید خرما به صورت توافقی، باید نرخ خرید بیشتر از نرخ خرید تضمینی باشد. او گفت: با اجرای خرید خرما به شیوه توافقی علاوه بر رونق بازار این محصول، زمینه اشتغال پایدار برای شمار زیادی از شاغلان واحدهای بسته‌بندی نیز فراهم می‌شود. نماینده دشتستان افزود: خرید خرما به صورت تضمینی در گذشته، سالانه تمدید می‌شد اما با پیگیری انجام شده هم‌اینک خرید تضمینی آن مانند گندم به صورت دائمی در برنامه دولت قرار گرفته است.

وی گفت: در استان بوشهر سالانه بیش از ۱۵۰ هزار تن خرما تولید می‌شود اما به دلیل فقدان بازاریابی و مشکلات بسته‌بندی پارسال فقط هشت درصد این میزان به خارج صادر شد. شجاع به معیشت بیش از ۳۰ درصد جمعیت استان بوشهر از طریق نخلداری اشاره کرد و افزود: برای حمایت از این قشر باید با برنامه منسجم علاوه بر کاهش هزینه‌های تولید، زمینه افزایش بازده سطح برداشت از هکتار آن را نیز فراهم کرد. بیش از ۷۰ درصد محصول خرماي استان بوشهر در دشتستان تولید می‌شود.

رئیس بخش زیست فناوری موسسه تحقیقات شیلات ایران در پایان به مشکلات اساسی بسته‌بندی آبزیان در کشور اشاره کرد و افزود: نبود برنامه و یا طرح‌های جامع فرآوری و بسته‌بندی آبزیان در گونه‌های مختلف مثل تون ماهیان از معضلات مهم و اساسی بسته‌بندی آبزیان به شمار می‌رود. بنابراین به نظر می‌رسد راهکارهای پیشنهادی باید با درخواست بخش خصوصی و ارائه آن توسط سازمان دامپزشکی و وزارت بهداشت در اجرای بهینه‌سازی فرآوری و بسته‌بندی آبزیان باشد.

در سال جاری ۸۱ مصوبه بسته‌بندی و سلولزی در حال تدوین است

حدود ۸۱ استاندارد در زمینه بسته‌بندی و سلولزی (کاغذ و مقوا، پلیمر و سلولز) در حال جاری تصویب شده و در حال تدوین استاندارد است. دکتر علیرضا خاکی فیروز، سرپرست گروه پژوهشی بسته‌بندی و سلولزی موسسه استاندارد و تحقیقات ایران ضمن بیان این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: در کمیته برنامه‌ریزی موسسه استاندارد، ۸۱ مصوبه برای بسته‌بندی و سلولزی در حال تدوین است به طوری که تا به حال تدوین این میزان مصوبه در موسسه استاندارد سابقه‌ای نداشته و برای اولین بار است که در خصوص صنایع بسته‌بندی و سلولزی، در مدت زمان کمتر از یک سال این تعداد مصوبه تدوین می‌شود.

یک تولیدکننده مواد و لوازم بسته‌بندی:

نمایشگاه‌های ایرانی پویایی و رونق ندارند

یک تولیدکننده مواد و لوازم بسته‌بندی در حاشیه ششمین نمایشگاه چاپ و بسته‌بندی و تبلیغات در اصفهان گفت: "نمایشگاه‌هایی که در شهرستان‌های ایران مثل اصفهان برگزار می‌شود از پویایی و رونق برخوردار نیست. ما باید نمایشگاه‌هایی که در دنیا مثل کشور ترکیه برگزار می‌شود را به عنوان الگو قرار دهیم. واگذاری غرفه، تسهیلات و امکانات رفاهی مثل هتل به صورت رایگان برای صنعتگران و تولیدکنندگان یکی از اقدامات آنهاست."

اصغر اخوان مقدم مدیرعامل شرکت اصفهان مقدم افزود: "اگر در نمایشگاه، تولیدکنندگان خارجی با ارائه ماشین‌آلات و تولیدات به روز خود حضور داشته باشند وضعیت فعلی خیلی بهتر می‌شود. برگزارکنندگان نمایشگاه موظف هستند شرکت‌های شناخته شده داخلی و خارجی را به هر نحوی که امکان دارد به نمایشگاه دعوت کنند و برای انجام این کار می‌توانند برگزاری نمایشگاه‌ها را به بخش خصوصی واگذار کرده تا آنها بتوانند وضعیت فعلی را سروسامان دهند. معضل دیگر در نمایشگاه‌های داخلی این است که شرکت‌های مربوطه و اصلی نمی‌آیند و بیشتر شرکت‌های فرعی که ربطی به صنعت بسته‌بندی ندارند در نمایشگاه‌ها شرکت می‌کنند."

ایران توانایی بسته‌بندی علمی و فنی آبزیان مختلف را ندارد

وضعیت فرآوری و بسته‌بندی آبزیان در سه برنامه توسعه شیلات، روند تکاملی داشته است. احمد غرقی رییس بخش زیست فناوری موسسه تحقیقات شیلات ایران ضمن اعلام این مطلب به خبرنگار صنعت بسته‌بندی گفت: در راستای اهداف برنامه چهارم توسعه و به منظور بالابردن سرانه مصرف آبزیان به ۱۰ کیلوگرم، تنوع بخشی محصولات مدنظر دست‌اندرکاران قرار گرفته و آنان در برنامه تحقیقاتی به تکنولوژی تولید محصولات جدید مانند اسنک ماهی، پنیر ماهی، کوفته ماهی، بستنی و سوسیس ماهی، فیش برگر و... دست یافته‌اند، از این رو نوع بسته‌بندی و بازاریابی آن در جذب مشتری بسیار حائز اهمیت است و به همین خاطر از کارشناسان داخلی جهت بسته‌بندی این نوع محصولات کمک گرفته می‌شود.

وی در خصوص توانایی کشورمان جهت بسته‌بندی انواع و اقسام بسته‌بندی آبزیان، افزود: کشور ایران از لحاظ علمی و فنی توانایی بسته‌بندی انواع متنوع آبزیان را ندارد و در این زمینه برنامه بخش اجرا و خصوصی با برنامه تحقیقاتی تا حدودی متمایز است، بنابراین در موسسه شیلات بر روی بسته‌بندی به روش اتمسفر اصلاح شده، کنسرو خاویار و پوشش‌های sous vide مطالعاتی صورت گرفته است.

غرقی در مورد میزان ضایعات آبزیان، به دلیل نبود بسته‌بندی مناسب اظهار داشت: در اصطلاح علم فرآوری آبزیان عبارتی به نام ضایعات وجود ندارد و تمام قسمت‌های یک آبی قابلیت فرآوری و ارائه محصول‌های متنوع غذایی و فرآورده‌های بیولوژیک را دارد ولی متأسفانه در کشور ما بیشتر توجهات معطوف به حدود ۵۲ درصد گوشت تولیدی آبی است و مابقی (۴۸ درصد باقیمانده) به خاطر نبود تئوری‌های جدید فرآوری و احیانا بسته‌بندی آن غیر قابل استفاده شده (به طور مثال کپسوله کردن امگا ۳ از روی ماهی) و به تولید پودر ماهی با ارزش پایین‌تر تبدیل می‌گردد.

وی گفت: استفاده از وکیوم‌های تحت خلاء جهت بسته‌بندی آبزیان کمک فراوانی به بهداشت و سلامت افراد جامعه می‌کند البته علاوه بر این نوع صید، زمان برداشت محصول و حمل و نقل آبی به دلیل سریع‌الفساد بودن آبی در سلامت آن بسیار حائز اهمیت است.

فراخوان

چهاردهمین نمایشگاه بین المللی ماشین آلات چاپ و بسته بندی

برگزارکننده: شرکت صنوف تولیدی و خدمات فنی تهران

با همکاری: اتحادیه صنف چاپخانه داران تهران، اتحادیه صنف لیتوگراف و سازندگان مهر و کلیشه و چاپ اسکرین
اتحادیه صنف صحافان، اتحادیه فروشندگان کاغذ و مقوا

از علاقمندان به شرکت در این نمایشگاه دعوت می شود برای کسب اطلاعات بیشتر
و رزرو غرفه با ستاد نمایشگاه تماس برقرار کنند

ستاد نمایشگاه: تهران، خیابان سهروردی جنوبی، خیابان شهید ملایری پور، مجمع صنوف تولیدی و خدمات فنی تهران

تلفن: ۲-۸۸۸۳۶۳۴۰ - ۸۸۸۱۱۴۷۶ - فکس: ۸۸۸۲۴۷۸۷

۴۰٪

تخفیف دانشجویی

به اطلاع کلیه دانشجویان محترم می‌رساند که ماهنامه صنعت بسته‌بندی ۴۰ درصد تخفیف اشتراک سالیانه مجله را برای این عزیزان در نظر گرفته است. متقاضیان لازم است تا کپی پشت و روی کارت دانشجویی خود را به دفتر ماهنامه فکس یا به آدرس صندوق پستی ارسال نمایند تا سایر مراحل برای اشتراک آنان انجام شود.

ماشین شریک برای کاربردهای مختلف

Packautomation با شرکت های آلمانی Friedheim International و ایتالیایی Beck و Imanpack دو شرکت بسته بندی که توسط Friedheim معرفی شده اند تلفیق خواهد شد.

Beck Packautomation به زودی آخرین ماشین شریک با نام pico Multiplex را با تجهیزات کامل شامل بخش تغذیه، نقاله، تونل شریک و نقاله دریافت را به بازار معرفی خواهد کرد.

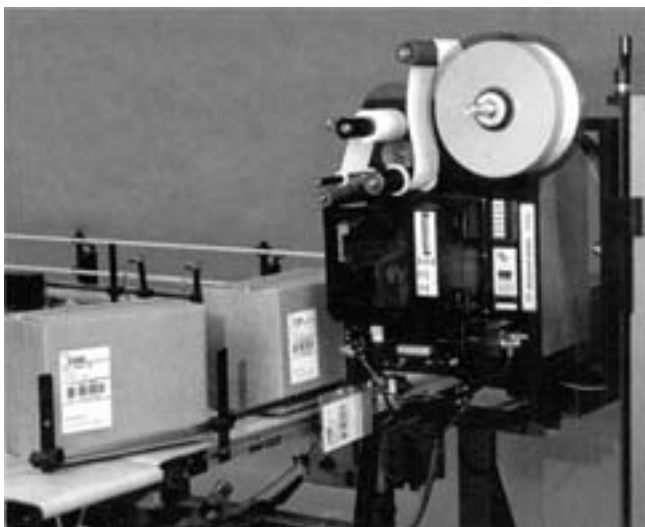
Imanpack ماشین عمودی فرم - فیل - سیل با نام Microvert با کونتر متصل را به بازار معرفی کرده است، همچنین ماشین فرم - فیل - سیل به شکل افقی. محصولات که بسته بندی می شوند شامل دانه های بادام، میخ، پیچ، داروی سگ، سزنگ های پلاستیکی و سایر محصولات غیر غذایی و بهداشتی را شامل می شود.

اطلاعات تکمیلی در: www.friedheim.co.uk



چاپگر با قابلیت نصب RFID

Weber Marking Systems رده ای از چاپگر - اپلیکاتور لیبل - اپلیکاتور و چاپگرهای لیبل که شامل تعدادی از ماشین های با قابلیت نصب RFID می شود را به بازار عرضه کرد.



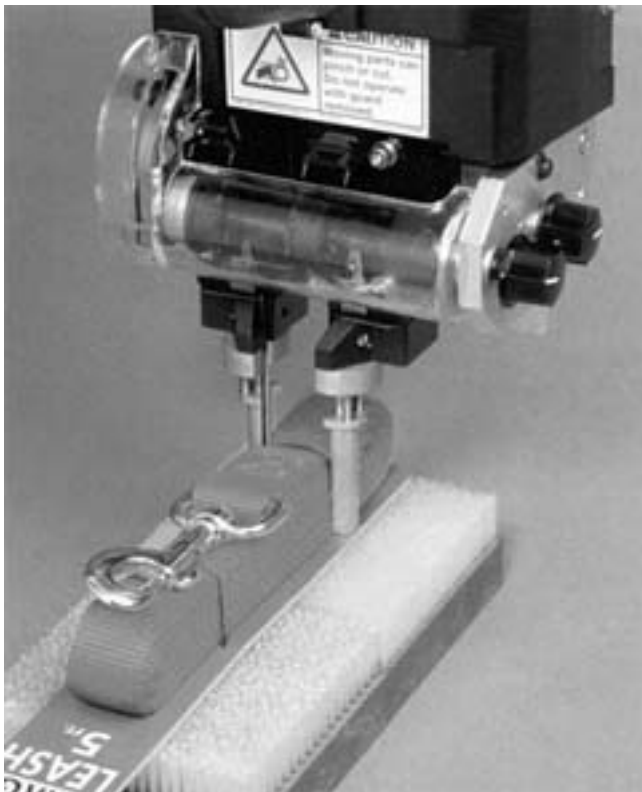
ماشین بسته بندی میوه و سبزیجات

دو ماشین بسته بندی برای حمل بهتر محصولات حساس و شکننده توسط Ilapak ساخته شد.

Vegatron 4000 ماشین عمودی فرم - فیل - سیل با کارایی بالا است که برای لفاف پیچی محصولات از پیش آماده شده مانند سالاد، سیب زمینی و قطعات جداگانه غذاهای منجمد شده طراحی شده است. این ماشین از فیلم یک سره استفاده می کند تا به سرعتی معادل ۱۴۰ بسته در دقیقه برسد. می توان آن را برای شکل های مختلف بسته بندی شامل پاکت های بالشتکی، بسته های ته چسب و بسته های Quattro به کار گرفت.

Carrera 1000 PCR نیز ماشین افقی فرم - فیل - سیل تولیدی این شرکت است که برای حمل محصولاتی هم چون اوکادو، سیب و سایر میوه ها و سبزیجات بدون نیاز به سینی طراحی شده است. اطلاعات تکمیلی در: www.ilapak.co.uk





علاوه بر این نمونه‌های دیگر دستگاه با نام Weber 5200 که یک چاپگر اپلیکاتور است و لیبل اپلیکاتور مدل Alpha 86 طراحی شده برای چاپ انواع بارکد به زودی به بازار خواهند آمد.

تولید فیلم محکم و قابل بازیافت

Paperfeel گونه جدیدی از فیلم‌های کامپوست را طراحی و تولید کرده است که بافت خوب، کیفیت چاپ عالی و تاخوره‌های خوب کاغذ را با قدرت و مقاومت در برابر رطوبت پلاستیک ترکیب کرده است.

مدیر فنی پروژه Geoff Southwell می‌گوید PaperfeelECO در واکنش به نیاز بسیار زیاد مصرف‌کنندگان نهایی با استفاده از گرانول‌های پایه نشاسته GM تولید شده است که اجازه می‌دهد تا فیلم پس از گذشت چندماه تجزیه شود.

فیلم شیری رنگ در تجزیه‌کننده صنعتی طی ۹۰ روز تجزیه می‌شود که این مطابق با استاندارد EN 13432 است. همچنین می‌توان با استفاده از مستریج‌های زیست سازگار آنها را رنگی تولید کرد البته برای عرضه نوع شفاف آن باید تا پایان سال ۲۰۰۷ صبر کرد.

Paperfeel در استفاده از فیلم‌های سه لایه PP پیشتاز بوده است. لایه‌هایی که هر کدام از آنها خواص جداگانه‌ای دارند تا پرکنی را آسان کنند، محکمی خوبی داشته باشند و چاپ‌پذیری‌شان در حد بالایی باشد.

اطلاعات تکمیلی در: www.paperfeel.co.uk

کار با استفاده از دو سوزنی انجام می‌شود که سوراخ‌های کوچکی در کارت پشت محصول ایجاد می‌کنند سپس نخ از این سوراخ‌ها عبور کرده و محصول را به کارت محکم می‌کند.

سیستم بازرسی دو منظوره

گونه جدیدی از باسکول و جستجوگر فلزات توسط Easiweigh به بازار آمد. DRP10-10 ماشین توزین ده کاناله خطی با سرعت بالاست و قادر است در هر دقیقه تا ۷۰ مورد را ارزیابی کند. کنترل آن توسط کامپیوتر و به سادگی انجام می‌شود و تعویض محصولات در آن سریع است. این ماشین



جایگزینی برای پلیستر

Avery Dennison Fasteners ماشین Elastic Staple را جهت افزایش ۸۰ درصدی سرعت در اتصال و بسته‌بندی محصولات تولید کرد.

Elastic Staple جایگزینی برای ماشین کابلی یا گره‌زن و سوزن منگنه است همچنین جانشینی برای بسته‌بندی‌های گرانی همچون پلیسترها.

سخنگوی شرکت می‌گوید: "با یک تماس محصول بدون این که نیازی به جابه‌جایی کارت بسته‌بندی باشد بر روی آن محکم و گره زده می‌شود. این کار باعث کمک به خریداران برای انتخاب محصول مناسب همچنین کاهش برگشت کالاها به خاطر آسیب در بسته‌بندی است.



بخش پرکنی از ۲۰ میلی لیتر تا ۵ لیتری برای تنوع ۹۹۹ محصول نام برد. سیستم کنترل ساده دستگاه زمان تعویض را در ماشین به ۵ دقیقه کاهش داده است. Breitner تنوع گسترده‌ای از پرکنی‌های خطی و دورانی و درب‌گذاری‌های از یک تا ۱۲ کله با حداکثر خروجی ۱۵ هزار درب در ساعت را نیز تولید می‌کند.

اطلاعات تکمیلی در: www.buckham.co.uk

نرم افزار طراحی مجازی برای بسته بندی

آخرین نسخه نرم افزار TOS Pro برای طراحی و بهبود جعبه، صندوق و پالت توسط AutoLogic Systems که متخصص نرم افزارها و سرویس‌های مختلف برای از بین بردن ضایعات، کاهش ریسک و افزایش بهره‌وری است رونمایی شد. این نرم افزار همچنین برای بهبود جایگاه تگ‌های RFID در جهت افزایش توان خوانده شدن آن و ایجاد جایگاهی برای نصب آنها در بسته‌های بلیستری نیز کاربرد دارد.

سیستم‌های AutoLogic همچنین توان خود را در مشابه‌سازی، تجزیه و تحلیل و آزمایش کارایی و کنترل بسته بندی و سیستم حمل مواد اولیه نشان داده است. نرم افزار دموی این برنامه Demo 3D گرافیک‌هایی با حقیقت‌نمایی بسیار بالا را می‌سازد و دارای موتوری است که مدل‌سازی کارخانه و تجهیزات را به خوبی انجام می‌دهد.

اطلاعات تکمیلی در: www.autologic-systems.co.uk



می‌تواند با شکل‌ها و سایزهای مختلف کار کند و البته به طور خاص بیشتر برای محصولات تازه و غذاهای آماده طراحی شده است. ماشین معرفی شده دیگر Metal Detector Checkweigher است که هر دو مزیت کاهش زمان و فضای اشغال شده را با هم دارد. مدل آخر این ماشین با نام Midi Starter Pack برای محصولات با میزان پایین طراحی شده است و دارای بخش‌های فشرده توزین و پرکنی و دربندی موازی می‌باشد. خط Verti-Pack نیز برای پالت بندی خودکار جعبه‌ها به خصوص صندوق‌های قابل بازگشت در سوپرمارکت‌ها تولید شده است. اطلاعات تکمیلی در: www.thegshgroup.com

دربندی ساده تر کیسه



Meypack متخصص تولید بسته بندی نهایی مانند پالت کردن و دربندی کیسه ماشین ارتقاء یافته FT5-B-HD 32 دربند کیسه (تا - نوارزنی - دربندی) که برای دربندی کیسه‌های کاغذی با تویی‌های پلاستیکی طراحی شده است را روانه بازار کرد.

نمونه B این ماشین دارای ویژگی خاصی همچون عدم نیاز به تعویض و نگهداری برای تسمه‌های دندانه دار برای راهنمایی پاکت‌ها در مسیر و نگهدارنده‌های ریلی برای نوارهای دربندی است که اقتصادی بودن آن را تضمین می‌کند و از طرف دیگر تعویض ریل‌ها را نیز ساده کرده است. ایستگاه متناوب نظارت ارتقاء یافته و کاهش حرکت و جابه‌جایی را دارد که باعث تمیزی آسان تر ماشین می‌شود.

اطلاعات تکمیلی در: www.meypack.de

ماشین شش نازله جدید

Breitner از تولیدکنندگان معروف ماشین‌آلات پرکنی و درب‌گذاری ماشین پرکنی ۶ کله خطی با سیستم القایی مگنتیک را با نام IDL 2065 تولید کرد.

شرکت مدعی است که این ماشین برای کاربردهای بسیار زیادی مناسب است و نگهداری آن بسیار ساده و فاقد بخش‌های مستهلک شونده است که نیاز به تعویض‌های کوتاه مدت را از بین می‌برد. سایر ویژگی‌های کلیدی این ماشین را می‌توان دقت بالا، توانایی نظافت کامل در محل و قابلیت تنظیم

شرکت مدعی است که IQ3 ماشین چند فرکانسی است و دارای حساسیت پایداری و اطمینان بخشی بالاست. هندسه هسته و بدنه ماشین باعث جلوگیری از تکان خوردن، تداخل الکتریکی و شک‌های حرارتی می‌شود.

مدل‌های دیگر ارائه شده از این ماشین شامل Loma X4 با به کارگیری اشعه X و قابلیت نصب ویندوز XP و دارای کابل USB با سرعت بالا می‌باشد. اطلاعات تکمیلی در: www.lomo-cintex.com

عرضه خدمات Alacer

متخصص طراحی بسته‌بندی، انبارداری و حمل و نقل Alacer برای نخستین بار بخش عظیمی از مهارت‌های خود را به عرصه خواهد گذاشت. سرویس‌های گسترده ارائه شده توسط این شرکت شامل بسته‌بندی کیسه‌ای، لفاف‌پیچی با درزبندی، برچسب‌زنی و روکش‌دهی می‌شود. Sean Skidmore نایب رئیس شرکت می‌گوید: "نمایشگاه امکانات جالبی را در اختیار بازدیدکنندگان قرار خواهد داد." اطلاعات تکمیلی در: www.alacer.net



ماشین‌های لیبل‌زن و قرص‌شمار با ظرفیت بالا

ماشین لیبل‌زن خطی با نام Neri BL 600 که برای نصب لیبل‌های خودچسب بر روی آمپول‌ها، سرنگ‌ها و غیره با سرعت بالا کاربرد دارد توسط Merchesini Group ساخته شد.

این ماشین قادر است تا ۶۰۰ مورد در دقیقه را لیبل‌بزند و دارای یک سیستم نقاله مناسب و سیستم بالکنی است که شرایط کاری کاملاً مجزایی از نظر کاری و قسمت‌های مکانیکی و الکتریکی را فراهم می‌سازد.

نقاله چندکاره می‌تواند اندازه‌های مختلف را حمل کند.

ماشین دیگری که می‌تواند در یک خط با BL 600 کار کند ماشین کپسول و قرص‌شمار با نام FTC 12 است که با صفحه کنترلی لمسی خود قابلیت نصب هم‌زمان با انواع ماشین‌ها را داراست. FTC 12 می‌تواند در هر دقیقه تا ۳۰۰ هزار قرص را بشمرد.

می‌توان از MB 340 که دستگاه تولید قرص در بسته‌بندی بلیستر است نیز برای ترکیب با ماشین قرص‌شمار استفاده کرد. این ماشین می‌تواند تا ۳۰۰ صفحه بلیستر را در دقیقه تولید کند.

اطلاعات تکمیلی در: www.marchesini.com

آخرین تحولات در بسته‌بندی فلزی

آخرین پیشرفت‌ها در بسته‌بندی فلزی در نمایش Total توسط موسسه تولیدکنندگان بسته‌بندی‌های فلزی mpma به نمایش گذاشته شد. شرکت کنندگان در این غرفه شامل Central Tin Containers، Packaging Plus، Packaging، Emballator Packaging، Crown Holdings، Corus and William Say، Linpac Metal Decorators، Impress Metal و Roberts Metal Packaging در کنار این نمایش خلاقیت‌هایی نیز که منجر به آسان شدن بازکردن قوطی‌ها و افزایش راحتی در بسته‌بندی‌های فلزی غذا به خاطر بازکن‌های حلقه‌ای و سینی‌های تک نغره برای توزیع غذا شده است به نمایش درآمد.

قوطی‌های رنگ هم حاوی خلاقیت‌های بسیاری در بخش درب، درزبندی و گرافیک بودند. قوطی‌های ایروسل برای خوشبوکننده‌ها و محصولات بهداشتی و آرایشی همچون آبنجو و نوشیدنی به خاطر تغییرات در شکل ظاهرشان و پیشرفت‌هایی که در این زمینه شده است بسیار رقابت‌پذیر شده‌اند.

اطلاعات تکمیلی در: www.mpma.org.uk



هوشمندی در بازرسی

Inspection Systems Loma Systems and Cintex بخشی از

Spectrum دسته جدیدی از تجهیزات بازرسی را روانه بازار کرد. یابنده فلزات با نام IQ3 که ترکیبی است از باسکول و یابنده فلز سیستمی است که از اشعه X برای انجام عملیات استفاده می‌کند.



سنتی اخبار بندی

مناسب اجناسی را که باید به صورت لایه بندی بر روی یکدیگر قرار گیرند انتخاب کرده و قرار می دهد.

CSi مدعی است که این سیستم مزیت بزرگی نسبت به سیستم سنتی انتقال از طریق نقاله دارد این است که می توان جعبه هایی با وزن ها، شکل ها و سطح اصطکاک متفاوت را پالت بندی کرد با تضمین این که کالاها دقیقا با زوایای مناسب در کنار یکدیگر قرار بگیرند. با این سیستم آسیبی به کارتن ها نمی رسد حتی هنگامی که با سرعت بالا در مجموعه در حال پالت بندی شدند هستند.

مسابقه ifdesign برای طراحان بسته بندی



International Forum Design GmbH

IF برای نخستین بار if packaging award در interpack 2008 اجرا خواهد کرد. رقابت در این مسابقه برای خلاقیت ها در صنعت بسته بندی - تولیدکنندگان، طراحان و ارتقاء دهندگان بسته بندی، مواد اولیه بسته بندی، گرافیک ها و ماشین آلات بسته بندی خواهد بود.

کسانی که علاقه به مشارکت دارند باید در یک یا چند بخش عضو شوند که بخش های مختلف بسته بندی را شامل می شوند مانند بسته بندی، حمل و نقل و فروش، ماشین آلات بسته بندی، مواد اولیه بسته بندی، گرافیک ها و ساختار. شرط پذیرفتن طرح این است که از سه سال قدیمی تر نباشد. در بخش مفاهیم بسته بندی، طراحی هایی که هنوز تبدیل به محصول نشده اند یا فقط در حالت نمونه هستند قابل پذیرشند.

بازدید امریکایی ها از مراکز تولیدی و بسته بندی کالاها ی کشاورزی و دارویی صادراتی چین

در پی آلودگی های مکرر محصولات غذایی و دارویی صادراتی چین گروهی از مسوولان بهداشت آمریکا وارد پکن شدند. با انتشار اخبار متعدد مبنی بر آلوده بودن محصولات غذایی، دارویی و تجهیزات پزشکی چین که به آمریکا صادر شده بود هیاتی از مسوولان بهداشت آمریکا با هدف امضای چند توافق نامه بهداشت غذایی روز گذشته وارد پکن شدند. بنابراین گزارش، دولت آمریکا قصد دارد برای ادامه همکاری های تجاری خود با چین توافقی نامه هایی را مبنی بر لزوم رعایت استانداردهای جهانی بهداشت به امضا برساند.

یکی از مسوولان عالی رتبه وزارت بهداشت آمریکا اظهار کرد: آژانس های بهداشت غذایی آمریکا از سنتی بودن زیرساخت های صنایع غذایی چین ابراز نگرانی می کنند زیرا این زیرساخت ها بر کیفیت و بهداشت بسیاری از محصولات دارویی و کشاورزی که چین به آمریکا صادر می کند اثرگذار است. همچنین دولت آمریکا معتقد است که چین می تواند با استفاده از فن آوری های نوین در عرصه کشاورزی و دارویی، استفاده از

نازل های جدید تولید Guala

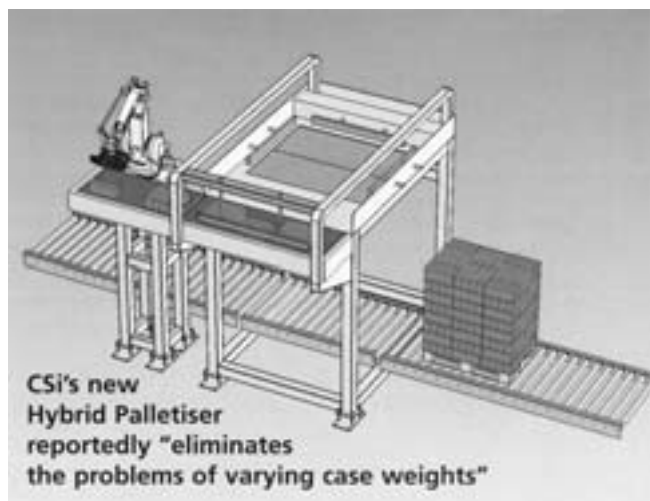


تعداد زیادی از نازل های جدید تولیدی شرکت Dispensing با طراحی های جدید که امکان انتخاب نازل و ضامن مناسب با حلال را به مصرف کننده می دهد راهی بازار شد. ضامن های (ماشه های) ارابه شده با دو مدل TS1، TS2 قابلیت اسپری کردن در زاویه های نامناسب یا حتی در حالت واژگون را دارا هستند. مدل TS3 نیز دارای قفل ضد دسترسی کودکان است. Guala

بیشترین مشتریان این محصول را در بخش مواد آرایشی و بهداشتی قرار داده است. اطلاعات تکمیلی در: www.gualadisensing.com

پالت بند Hybrid

CSi متخصص سیستم های پالت بندی و لجستیک آخرین کار تولید خود با نام Hybrid Palletiser را به پایان رساند. پالت بندی که اطمینان و دقت را همزمان با سرعت بالا برای پالت بندی چندلایه داراست. ربات کوچکی در جلوی میز لایه بندی پالت ها نصب شده است با دقت و سرعت



CSi's new Hybrid Palletiser reportedly "eliminates the problems of varying case weights"

ذرت بوداده و ظرف آن در یک بسته

ذرت بوداده به همراه ظرف و پاکت نیز از ابتکارات شرکت Insta-Bag می باشد که پاکت را به همراه ظرف داخل آن می توان داخل میکروبیو گذاشت، بدون این که تغییری در شکل ظاهری پاکت یا ظرف حاصل شود. این بسته بندی را به راحتی می توان در مکان های مختلف اعم از اداره، خانه و ... استفاده کرد و درب زیپ دار آن امکان مصرف قسمتی از محتویات بسته و نگهداشتن مابقی را فراهم می کند.

از آن جایی که ذرت های بسته بندی شده، آماده خوردن *ready to eat* می باشند و نیاز به ریختن آنها در کاسه جداگانه ای نمی باشد لذا نیاز به شستشوی ظرف نیز کمتر می شود.

شکل سه ضلعی و لمینیت نازک این بسته بندی امکان ایستادن بسته را بدون خطر ریختن محتویات آن فراهم کرده است. لمینیت خارجی این بسته بندی از دو لایه کاغذ ضد روغن مختلف ساخته شده است که در بین آنها یک لایه حساس به میکروبیو قرار می گیرد. لایه کاغذ خارجی را می توان با دو یا چهار رنگ چاپ کرد و لایه داخلی بدون پیرینت می باشد. ضخامت لایه میانی حساس به میکروبیو که به صورت ورقه با سطح حداکثر ۵ اینچ مربع می باشد نیز ابتدا توسط لایه کاغذ بیرونی پوشانده می شود. پس از این که رول فوق ساخته شد در دستگاه ها شکل دهی، شکل بسته مورد نظر ساخته می شود. برای چسباندن لبه های پاکت سه ضلعی از چسب های بر پایه آب استفاده می شود و در محل تقاطع سه وجه منفذ باز گذاشته می شود. این منفذ امکان خروج بخارات تولید شده ضمن بودادن ذرت را فراهم می کند. این بسته بندی در سال ۲۰۰۴ جایزه AmeriStar در زمینه مواد غذایی مربوط به موسسه حرفه ای های بسته بندی را به خود اختصاص داد.

فیلم های DVD یکبار مصرف از پیش تنظیم شده

این محصول برنده مدال طلایی در ابتکارات فنی مربوط به شرکت سیستم های Cryovac OS می باشد (www.sealedair.com) و به عنوان روش جدید مطمئن برای اجاره دادن فیلم های DVD می باشد. در بسته بندی این دیسک ها از جاذب های اکسیژن خاصی استفاده شده است. DVD های مذکور تاریخ مصرف معادل ۴۸ ساعت پس از باز شدن بسته آن را دارا می باشد پس از این که دیسک یکبار در معرض هوا قرار گیرد واکنش شیمیایی شروع می شود که پس از زمان تنظیم شده DVD قابل خواندن نخواهد بود. زمانی که DVD قابل استفاده می باشد را می توان با تغییر در ساختار شیمیایی آن تنظیم کرد و بر حسب نیاز مشتری آن را کم یا زیاد کرد.

با این تکنولوژی امکان تماشای فیلم های سینمایی در خانه بدون هیچ گونه مشکلی فراهم می شود و با توجه به این که قبل از باز شدن بسته بندی دیسک هیچ گونه تغییری در آن ایجاد نمی شود لذا می توان هر زمان که اراده کنیم آن را ببینیم و علاوه بر آن نیازی به برگرداندن دیسک به سی دی کلپ نیز نمی باشد.

استفاده نشده است و مقاومت پارگی و کششی مناسب دارد. استفاده از فویل آلومینیوم نفوذناپذیری کامل فیلم را در برابر گازها و بخار آب بین محیط و مواد شیمیایی داخل باتری را فراهم می کند. فیلم ۷ لایه داخلی نیز نفوذناپذیری کامل فیلم را در برابر گازها و بخار آب بین محیط و مواد شیمیایی داخل باتری را فراهم می کند. فیلم ۷ لایه داخلی نیز نفوذناپذیری را تقویت کرده و چقرمگی بسته را افزایش می دهد و از نفوذ مواد شیمیایی باتری به سطح جلوگیری می کند. برای سیل پذیری بسته هم از یک لایه سیل پذیر استفاده شده است. از آن جا که باتری های تولید شده می تواند در محدوده دمایی ۶۳ تا ۲۷- درجه سانتیگراد کارایی داشته باشند، لذا مانند باتری های فلزی، مواد شیمیایی داخل باتری های فلزی به سطح نفوذ نمی کند.

یکی دیگر از مزایای اصلی این باتری ها این است که لمینیت ۷ لایه کوآکسترو شده از جنس پلیمر می باشد و مستقیماً قابل سیل شدن حرارتی به الکترودها می باشد. این فیلم ها نفوذپذیری اکسیژن در حد کمتر از ۰/۰۰۳۸ سی سی بر ۱۰۰ اینچ مربع در ۲۴ ساعت، در دمای ۲۳ درجه سانتیگراد و رطوبت ۷۵ درصد دارد و سرعت نفوذ بخار آب کمتر از ۰/۰۰۰۳ گرم به صد اینچ مربع در ۲۴ ساعت در دمای ۳۷/۸ درجه سانتیگراد و رطوبت ۱۰۰ درصد می باشد.

با این فن آوری امکان تولید باتری هایی با انرژی ۹ آمپر - ساعت ساخته شده است که از یون لیتیم در آنها استفاده شده است. چگالی انرژی برای این باتری ها نیز به ۲۱۴ وات به ازای هر کیلوگرم و ۳۱۸ وات ساعت به ازای هر لیتر می باشد. لذا نسبت به باتری های فلزی که ۳۵ وات ساعت در هر کیلوگرم و ۷۰ وات ساعت در هر لیتر تولید انرژی می کنند، بسیار بیشتر می باشد. با مجهز شدن روز به روز نیروهای نظامی و استفاده از امکانات الکترونیکی گسترده به همراه آنها، اهمیت باتری های پر انرژی کاملاً محرز می باشد. این باتری های انعطاف پذیر امکان طراحی شکل ظاهری بر اساس نیاز را نیز دارند.

لمینیت های انعطاف پذیر شرکت pliant به صورت کاملاً موفقیت آمیز جایگزین باتری های قدیمی فلزی شده است. علاوه بر این با استفاده از یون لیتیم امکان تولید باتری هایی با قابلیت شارژ مجدد برای نیروهای نظامی نیز فراهم شده است. با استفاده از اتیلن اکریلیک اسید امکان سیل مناسب به قطب های باتری نیز فراهم شده است.

احتمالاً در آینده نزدیک تولید این باتری به صورت گسترده و در سایزهای متنوع انجام خواهد گرفت.

هم افزایش می دهد. بنا به گزارشات این شرکت، پاکت های Autopak به این منظور طراحی شدند که به پرسنل بیمارستان امکان دیدن تجهیزات پزشکی در بسته بندی را بدهد و این تفاوت اصلی این پاکت ها نسبت به پاکت های مات می باشد. در استفاده از بسته های مات که سینی های تجهیزات پزشکی را پوشانده اند این امکان وجود دارد که اشتباه باز شوند و در استفاده از بسته های روشن فقط در هنگام نیاز بسته ها باز خواهند شد و احتمال خطا کمتر خواهد شد.

رطوبت سنج دیجیتال کاغذ؛ چوب و...

کمپانی KETT در سال ۱۹۴۶ در ژاپن تأسیس شد و زمینه فعالیت این کمپانی تحقیق، توسعه، تولید و فروش لوازم سنجش محصولات کشاورزی و صنعتی در مدل های مختلف می باشد. از محصولات اصلی این کمپانی می توان از انواع رطوبت سنج، Metal - analyzer Infrared (NIR) و Needle & Near tester fat Detector، tester Thicknees Coating و دستگاه اندازه گیری پوشش های مختلف در مدل های Wireless نام برد. دستگاه رطوبت سنج تولیدی مدرن ترین دستگاه رطوبت سنج در خط تولید کاغذ است. ابتدا آپراتور یک نمونه A۴ از کاغذ تولیدی را در روی درپوش آن قرار داده و سپس گراماژ نمونه مورد آزمایش را توسط کلید مربوطه به دستگاه می دهد و بلافاصله پس از ۱۰ ثانیه مقدار رطوبت نمونه بر روی صفحه نمایان می شود.



- خصوصیات دستگاه:
- این دستگاه بسیار سبک بوده
- قابل حمل است
- کار با آن نیز بسیار ساده است
- در زمان کوتاه قابل بهروری است
- بسیار دقیق بوده
- با صرفه اقتصادی است

این دستگاه رطوبت سنج بر اساس مقایسه جرم حجمی نمونه خشک و مرطوب شده و برای اندازه گیری رطوبت نیاز به آسیاب کردن نمونه نداشته و بدین وسیله از خطای ایجاد شده در اثر اصطکاک حاصل از آسیاب شدن جلوگیری می کند.

این دستگاه توانایی اندازه گیری رطوبت بیش از ۹۰ محصول را دارا می باشد و امروزه توسط اکثر تولید کنندگان عمده کاغذ در جهان به عنوان استاندارد برای تعیین مقدار رطوبت کاغذ مورد استفاده قرار می گیرد. استفاده سریع و دقیق و آسان از این دستگاه در ظرف سالیان گذشته عملاً دقت کار و سرعت عمل و کارایی آسان آن را به اثبات رسانده است.

رطوبت سنج چوب در مدل های سری MD و HG و MM برای رنج های صنعتی و مدل های TRU KU جهت کاربردهای آزمایشگاهی، رطوبت کاغذ و سیمان و رطوبت علوفه و الیاف قهوه و کاکائو کاربرد دارند. دستگاه اندازه گیری ضخامت پوشش های فلزی و غیر فلزی در مدل های مختلف از جمله دیگر تولیدات این کمپانی می باشد.

www.csaelectronic.de

بنا بر گرفته مدیر بازرگانی این شرکت فیلم های OS به صورت چند لایه کواکستروم می شوند و یک لایه نفوذناپذیر در برابر اکسیژن نیز در ساختار آن وجود دارد. این فیلم چند لایه پس از تولید به شکل پاکت مناسب بر DVD شکل دهی می شود و پس از تخلیه هوای داخل آن با نیتروژن پر می شود و بلافاصله سیل حرارتی می گردد. این فن آوری را می توان تنها استفاده غیر مواد غذایی non-food فیلم های OS شرکت Cryovac برشمرد.

شرکت Cryovac عقیده دارد امکان استفاده از این بسته بندی ها برای محافظت از خوردگی و از دست دادن رنگ محصولاتی همچون قطعات خودرو، الکتریکی، مواد شیمیایی و رنگ ها که در برابر اکسیژن حساس می باشند نیز وجود دارد.

بنا به گفته شرکت Cryovac این تکنولوژی شامل ۳ نکته کلیدی می باشد. اولین و مهمترین نکته کافی بودن مصرف مواد در یک لایه از ساختار چند لایه می باشد. دوم این که فیلم با نور UV فعال می شود، بدون این که تغییری در رنگ یا ظاهر بسته بندی حاصل شود و رطوبت نقشی به عنوان فعال کننده ندارد. با عبور فیلم از محفظه ویژه نور UV جذب اکسیژن با میزان کنترل شده قابلیت فعال شدن دارد و پس از چند دقیقه که فیلم در معرض نور UV قرار گرفت جذب اکسیژن آغاز می شود.

سوم این که فیلم های تولید شده تماماً باید پارامترهای لازم برای تضمین کیفیت را دارا باشند. ارزیابی سیستم جذب اکسیژن جهت اطمینان از فعال شدن مناسب آن لازم می باشد. دیسک ها ابتدا در یک پاکت مقوایی گذاشته می شود و پس از آن در فیلم های انعطاف پذیر قرار می گیرد. ضمن جابه جایی، جذب های اکسیژن OS، حداقل برای یک سال محیط عاری از اکسیژن در داخل بسته فراهم می کند.

پاکت های بهداشتی استریل با شفافیت بالا

شرکت بسته بندی Alcan به علت ارائه پاکت های بهداشتی که هم اکسیژن را از خود عبور می دهند و هم با بخار قابل استریلیزه شدن می باشند، مدال طلا را ربود. در این پاکت ها امکان نفوذ گازهای استریل کننده به داخل پاکت وجود دارد در حالی که در برابر باکتری ها نفوذناپذیر می باشد.

پس از این که سینی قابل استفاده استریل شد تا زمان لازم توسط فیلم های نفوذناپذیر لفاف پیچی می شود. و تا زمان استفاده در اتاق عمل نگهداری می شود. با توجه به این که فیلم های مذکور قابلیت تنفس breathable دارند، در برابر نفوذ میکروب ها و باکتری ها مقاومت می کند و ابزار را استریل نگه می دارد. بنا به گفته کارشناس ارشد این شرکت پاکت های Autopack جدید به طور کامل جایگزین بسته های استریلیزه لفاف پیچی شده نمی شوند.

اما مزیت بزرگ این پاکت ها این است که کاربر (پرستار یا نیروی اتاق عمل) می تواند داخل پاکت را ببیند و محتویات آن را ارزیابی کند که این امکان در لفاف های محافظت کننده در برابر استریل شدن موجود، وجود ندارد. شرکت Alcan، لایه میانی جداشدنی peelable را که فیلمی بر پایه پلی پروپیلن می باشد کواکستروم می کند و ضمن ساخت پاکت جهت حصول نفوذپذیری، آن را منفذدار می کند که استحکام و پایداری پاکت را

In the name of God
the Beneficent the merciful



Cover:

Ornet co.

Ornet Group representative of
the best manufacturer of
Pringing and Polymer
production line.

Tel: (+98-21) 88214514

Unit 3, No 11, 47 Alley, Jahan-ara Ave.,
Yousef-abad

web site: www.Ornetco.com

e-mail: info@Ornetco.com

SANAT BASTEBANDI

(Monthly Packaging magazine)

10th year, No.92, 2007

8000 Copies

Editor in cheif: Reza Nouraei
editor@iranpack.org

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

Tel: +9821 77607963 - 77513341

Fax: +9821 77512899

Email: iranpack@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 Kahvae

Mohsen Ashjaari - Noushin Bayat

Helia Arghand - Nazanin Zand

Hossein N. Houshmand

Fatemeh Sowlat - M. Nuoraie Ashtiani



شرکت ماشین سازان فردا صنعت

طراح و سازنده ماشین های چاپ افست خشک
چند رنگ ویژه ظروف یکبار مصرف تخت و بطری

۵۵۲۴۴۱۲۵-۰۹۱۲۵۰۹۸۶۳۰



ماشین سازی اوسانی

دستگاه دربندی اوسانی

OSUNNY



اولین سازنده دستگاه دربند لوطی شش کله
نعام استیل انومالیک هوشمند در ایران

مشخصات دستگاه مدل بیستون اوسانی

- نام استیل
- دارای شمارگر دیجیتال
- قابلیت برش پذیری
- شش کله
- این
- دقیق
- با سرعت ۱۰۰۰ لوطی در دقیقه
- نگهداری و تنظیم آسان
- امکان تعویض تمام فرقه ها و دیسک ها در ۵ دقیقه بدون خارج شدن از خطیات
- قابلیت روشنکاری انومالیک
- استفاده از بهترین آلیاژ در قطعات
- بهره گیری از تکنولوژی روز اروپا
- استفاده از سیستم شماره خطی قطعات
- قابلیت دربندی لوطی تا ۳۰ گرم تا ۱۰۰ گرمی و بگه لپری در ۱۰۰۰۰۰ عدد در روز
- تعویض دستگاه با لوازم جانبی
- آموزش و خدمات پس از فروش
- گارانتی بگه ساله در سراسر ایران

اوسانی در خدمت صنایع غذایی ایران

کارخانه: جاده ساوه - سه راه آدران - خیابان رنگ کار - کوچه چهارم - پلاک ۱۸ - ماشین سازی اوسانی

تلفن: ۵۵۲۴۴۱۲۵ - ۰۹۱۲۵۰۹۸۶۳۰ - فکس: ۰۲۱-۷۷۷۳۰۱۲۵

WWW.OSUNNY-CO.COM

ماهانامه صنعت بسته بندی
با همکاری نشر هیراد منتشر کرد

چهارمین کتاب صنعت و خدمات بسته بندی ایران

فهرست دست اندرکاران بسته بندی در ایران
حاصل دو سال تلاش پرسنل ماهانامه صنعت بسته بندی
۴۰۴ صفحه - ۷۰۰۰ تومان

