

ماهنامه

صنعت



www.iranpack.ir

سال نوزدهم / خرداد ۱۳۹۵ / ۵۰۰۰ تومان
ISSN1735-4749

SANAT BASTEBANDI
PACKAGING MAGAZINE

IRAN PACK

برقوری نسخه جدید
iranpack.ir



KHS

Filling and Packaging – Worldwide



سازنده ماشین آلات خطوط تولید و بسته‌بندی انواع آشامیدنی‌ها



ماشین سازی حکمایی

دستگاه بسته بندی مایعات در کیسه پلی اتیلن
دارای تاییدیه ابتکار از سازمان پژوهش های علمی و صنعتی ایران
Liquid Packaging Machine in P.E Film



Plc5000P

- موارد بسته بندی : خامه لبنی ، کشک ، شیر پاستوریزه ، دوغ ، روغن خوراکی ، آب آشامیدنی
- حجم های قابل بسته بندی : یک و نیم لیتر الی پنج لیتر
- ظرفیت بسته بندی : ۵۰۰ بسته در ساعت



Plc1000 P

- موارد بسته بندی : مایعات نظیر شیر پاستوریزه ، دوغ ، شیر مدارس ، شیر کاکائو ، روغن خوراکی ، آب آشامیدنی
- حجم های قابل بسته بندی : ۲۰۰ میلی لیتر الی یک لیتر
- ظرفیت بسته بندی : ۲۰۰۰ بسته در ساعت



Plc2000 P

- موارد بسته بندی : مایعات نظیر شیر پاستوریزه ، دوغ ، شیر مدارس ، شیر کاکائو ، روغن خوراکی ، آب آشامیدنی
- حجم های قابل بسته بندی : ۲۰۰ میلی لیتر الی یک لیتر
- ظرفیت بسته بندی : ۳۰۰۰ بسته در ساعت

دفتر مرکزی : تهران ، آستار مطهری ، میرزای شیرازی

خیابان شهید ، پلاک ۹ ، طبقه سوم ، واحد ۲۲

تلفن : ۱۷ - ۸۵۱۶ - ۸۸۷۸۲۳۳ ، فاکس : ۸۸۷۸۲۳۳

همراه : ۰۹۱۲۱۰۹۱۱۳۳۲

مسئول بستی : ۳۵۳۳ - ۱۳۷۶۵

کارخانه : تهران ، جاده آبهلی ، جاجروود ، سعید آباد

خیابان آبریز ، پلاک ۲۶

تلفن : ۲۶۱۹ - ۷۶۲ - ۰۲۱) ، فاکس : ۵۷۸۵ - ۷۶۲ - ۰۲۱)

گروه نورد مکانیک

nordmeccanica
group

THE SOURCE

for coating, laminating, metallizing machinery



اطلاعات بیشتر: سعید خسروی
(+۹۸)۰۹۱۲۵۴۶۳۲۴۸



چاپ دورنگ مستقیم روی کارت رنگار

چاپگر جوهر افشان صنعتی مدل DUPLEX

- توانایی چاپ دو رنگ به صورت همزمان روی کارت رنگار
- ارتفاع پرینت از ۱ تا ۵۳ میلیمتر
- قابلیت چاپ تصویر و لوگو با ترکیب رنگ
- قابلیت نصب بر روی انواع کارت رنگار چسب زن و خطوط تولید
- دارای کنترلر فوق پیشرفته مجهز به صفحه لمسی تاج جهت طراحی انواع پیغام
- قیمت تمام شده چاپ بسیار ارزانتر از چاپ کلیشه ای روی کارت رنگار
- کیفیت بسیار بالا جهت چاپ انواع بارکد
- قابلیت استفاده از رنگهای اختصاصی به سفارش مشتری





۶ سخن سردبیر * گرایش بازار به سلامت و زیبایی

۸ اخبار

۸ اخبار مواد و محصولات

۱۴ اخبار ماشین آلات و تجهیزات

۲۰ اخبار داخلی



۲۱ اطلاعیه‌ها

۲۹ اطلاعیه تور نمایشگاه بسته‌بندی پاریس Emballage

۳۵ اطلاعیه تور نمایشگاه پلاستیک و لاستیک آلمان (K 2016)

۴۳ اطلاعیه تور نمایشگاه صنعت غذا در پاریس Sial

۴۶ اطلاعیه سایت ایران‌پک



۱۵ گزارش

۱۵ بهره‌برداری از اولین خط UCF شرکت KHS در ایران (گزارش روی جلد)

۳۲ مروری بر بازار جهانی پلاستیک



۲۴ تالیف‌ها و ترجمه‌ها

۲۶ طرح‌های بسته‌بندی در سال ۲۰۱۵ (برچسب زنی)

۲۸ ۱۰ روش بهینه برای انتخاب دستگاه دربندی Capping

۳۰ چگونه اثربخشی کلی تجهیزات را محاسبه کنیم

۳۶ ۱۰ دلیل برای سریال‌گذاری

۳۸ نانوکامپوزیت‌های زیست‌تخریب‌پذیر برای بسته‌بندی مواد غذایی



۴۰ بازار بسته‌بندی

iranpack.ir

فضای جدید کسب و کار شما

روی جلد این شماره:

KHS

نصب نخستین خط UCF
در ایران (گروه عالیس)

شرکت کار و اندیشه

(نماینده انحصاری KHS آلمان در ایران)

تهران، خیابان وحید دستگردی (ظفر)،

تقاطع خیابان ولی عصر، پلاک ۳

تلفن: ۸۸۸۸۰۲۹۲ نمابر: ۸۸۸۸۱۵۱۹

karoandisheh.com

info@koa.ir

<<< صفحه ۱۵ را ببینید >>>



www.iranpack.ir

News Email: news@iranpack.ir

Advertise Email: ad@iranpack.ir

Subscription Email: sub@iranpack.ir

iqpo
member

international
packaging press
organisation

SANAT BASTEBANDI

Monthly
Packaging Magazine
Since 1997

No.168, Jun. 2016

Editor in cheif: Reza Nouraei

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

Tel: +9821 66989421 - 66989415

Fax: +9821 66989409



رضانورائی
سرمدی

گرایش بازار به سلامت و زیبایی

متن حاضر ویرایشی جدید از سخنانم
در یکی از محافل صنعت چاپ بسته‌بندی
است که علاقمند بودم به اطلاع همه
فعالان بسته‌بندی و چاپ در کشور برسد.

بازار قابلیت‌هایی را در این صنعت دیده و بعضی را اصلاً خود بازار و مشتریان در این صنعت ایجاد کرده‌اند. برای آن زحمت کشیدند، تبلیغ کردند و حالا هم انتظار دارند.

یک نمونه از آن بسته‌بندی آجیل در استندپوچ‌هایی است که دربندی پلاستیکی دارند. قبلاً مردم فقط نوشیدنی یعنی مایعات رو در این بسته‌ها می‌دیدند اما امروز پودر و محصولات دانه‌ای هم در این بسته‌بندی می‌شود. پس تهدید این است که بسادگی ما را به دلیل عدم هماهنگی با خواسته‌های روز کنار بگذارند.

طبق گزارش یکی از موسسات تحقیقات بازار در آمریکا، بازار جهانی صنعت بسته‌های انعطاف‌پذیر از سال ۲۰۱۳ تا ۲۰۱۸ به طور میانگین سالانه ۵/۱ درصد رشد خواهد داشت. این رشد قابل توجهی است. سهم پلی اتیلن از این بازار بتنهایی ۳۲ درصد است.

بیشترین و سریعترین رشد هم در بازار آسیا و اقیانوسیه وجود دارد. البته بیشتر به لطف چین و هند. شما می‌توانید نرخ رشد سالانه ۵/۱ درصد را برای آسیا و اقیانوسیه بیشتر فرض کنید. مثلاً ۶ درصد...

اگر نرخ رشد جمعیت جهان را حدود یک درصد در سال بگیریم، (یعنی در ۲۰۱۱ که جمعیت جهان ۷ میلیارد بوده تا ۲۰۲۵ به ۸ میلیارد می‌رسد که برابر ۱۴/۳ درصد رشد است.) البته خاورمیانه بعد از آفریقا بالاترین نرخ رشد جمعیت را داشته است. می‌توانیم فرض کنیم در آسیا این نرخ رشد جمعیت (با وجود کشوری مثل هند) ۱/۵ درصد باشد. این نرخ رشد سالانه یک و نیم درصدی جمعیت جهان را با نرخ رشد سالانه ۵/۱ درصدی بازار بسته‌های انعطاف‌پذیر مقایسه کنید.

این مقایسه به ما می‌گوید که گسترش بازار بسته‌های انعطاف‌پذیر ربطی به افزایش جمعیت ندارد. در واقع کاربردهای بسته‌بندی انعطاف‌پذیر افزایش پیدا کرده است. ساشه، استندپوچ، شریک اسلیو و شریک پلی اتیلن چاپ شده از جمله نمونه‌های آن هستند.

به هر حال در یک نگاه کلی هم می‌توان گفت سه رقیب اصلی بسته‌های انعطاف‌پذیر یعنی سلولز، فلز و شیشه به دلیل منشأ طبیعی آنها به هر حال نرخ رشد قابل توجهی نداشته و نخواهند داشت و یا اصلاً نرخ رشد منفی دارند.

پس کاربردهای جدید یا همان ماموریت‌های جدید که برای بسته‌بندی انعطاف‌پذیر در نظر گرفته شده و تعداد و تنوع هم بیشتر خواهد شد فرصت‌های بسیار خوبی را پیش روی ما قرار داده است. اما همان‌طور که گفته شد این فرصت‌های جدید در واقع کاربردهای جدید هستند. کاربردهای جدید بر پایه تعریف امروز جهان از کیفیت ایجاد می‌شوند. یعنی درست است که امروز بازار ساشه خیلی وسعت پیدا کرده اما حتی یک عدد از این ساشه‌ها نباید از چارچوب استانداردهای امروز بهداشت و سلامت خارج شود. از نظر زیبایی هم که رقابت در حد بسیار بالایی در جریان است.

درست است که نهضت بسته‌بندی هر چه بیشتر مواد غذایی، بیشترین خدمت را به صنعت بسته‌بندی انعطاف‌پذیر کرده اما این نهضت با خودش الزامات قانونی و استانداردهای دقیقی را به همراه آورده که عدم رعایت آنها ما را از بازی حذف می‌کند.

به یاد داشته باشیم که وسعت فیزیکی در این جا کمکی به ما نمی‌کند. بلکه کیفیت ماشین‌آلات و مواد مصرفی است که ما را در بازار نگه می‌دارد. در واقع برای استفاده از فرصت‌های بسیار عالی که پیش روی صنعت بسته‌های انعطاف‌پذیر قرار دارد باید سرعت خود را با الزامات بهداشت و سلامت هماهنگ کنیم که در غیر این صورت روند کنونی برای کسانی که به آن توجه نکنند تبدیل به تهدید خواهد شد.

این روزها سلامت و زیبایی اهمیت زیادی پیدا کرده‌اند. صرف نظر از این که اصولاً آیا این درست است که این قدر به زیبایی اهمیت بدهیم و یا چرا مردم ظاهرین شده‌اند و یا می‌شوند باید به این نکته توجه کنیم که در چارچوب توانایی‌های که داریم ما مراکز خدماتی هستیم و باید به خواست مشتری اهمیت بدهیم. منظور من بنگاه‌هایی است که در زمینه چاپ و بسته‌بندی فعالیت می‌کنند.

روند توجه به سلامت در جوامع همواره در یک روند صعودی قرار دارد. زیرا پیشرفت‌های فن‌آوری امکان دسترسی به استانداردهای بهداشتی بالاتر را فراهم کرده است.

اتوماسیون و دقت بالا در ساخت و تولید مواد و ماشین‌آلات باعث شده که دقت و استانداردها بالاتر و بالاتر بروند. بنا بر این امروز توقع از صنعت در میان مردم بسیار بالاتر از گذشته است. تکرار کیفیت بالا و توسعه دادن آن گاهی باعث می‌شود مصرف‌کنندگان کم‌کم انتظار معجزه داشته باشند. در حالی که این همه کیفیت و تکرار بیشمار آن تنها نتیجه بکارگیری فن‌آوری برتر است. هر انقلابی که در بخش‌های ساخت ابزار و ماشین‌آلات می‌شود در افزایش کیفیت مواد ظهور و بروز پیدا می‌کند. پس مواد بهتر نتیجه پیشرفت‌هایی است که در ماشین‌آلات تولید پدید می‌آید.

در ایران بیشتر فیلم‌های چاپ‌دار مورد استفاده در بسته‌بندی BOPP است. البته این نسبت در حال تغییر است. چاپ خودش نیاز به دقت بسیار بالا دارد. همین موضوع باعث حساسیتی در تولید فیلم BOPP می‌شود که توجه به آن وظیفه ماشین تولید فیلم است و در این جاست که می‌بینیم تعداد سازندگان قابل اعتماد خط BOPP انگشت‌شمار می‌شود.

دلیل اصلی این حساسیت و تکنولوژی بالا عملیات چاپ است. فیلم پلی استر یا BOPET هم اگر قرار باشد زیر چاپ دقیق برود در همین چارچوب کیفیت بسیار بالا قرار می‌گیرد و همان تعداد انگشت‌شمار باید خط تولیدش را بسازند.

به دلیل این که کمترین اختلاف ضخامت بر احتی روی سایه‌روشن‌ها اثر گذاشته و سطوح روشن یا تیره ناخواسته ایجاد می‌کند.

برای همین است که در حال حاضر یک خط کامل BOPET از یک برند خوب حدود ۵۰ میلیون دلار قیمت دارد.

به موضوع سلامت و زیبایی بازگردیم که منشأ گردش مالی بزرگی در جهان است. همه از بسته‌بندی انعطاف‌پذیر انتظاراتی دارند که این انتظارات در حال رشد هم هستند. مسئولیت صنعت بسته‌بندی انعطاف‌پذیر در رابطه با سلامت و زیبایی هر روز بیشتر می‌شود.

این یک ماموریت است. در واقع می‌خواهم بگویم اشتباه نکنیم. سلامت و زیبایی در کنار اقتصادی بودن یک پیشنهاد نیست که بازار به صنعت بسته‌بندی انعطاف‌پذیر داده باشد. بلکه مسئولیتی است که بر گردن این صنعت گذاشته شده است.

نکته مهم این جاست که اگر هر واحدی این ماموریت را درک نکرده و خوب و صحیح عمل نکند، ماموریت از دوش صنعت بسته‌بندی انعطاف‌پذیر برداشته نمی‌شود. بلکه سهم واحدی که خود را با این ماموریت بازار هماهنگ نکرده توسط رقیبش یا یک واحد جدید (ولی استاندارد) تملک می‌شود. بله آن شرکت سهم خود از بازار را از دست می‌دهد.

در واقع تهدید برای صنعت بسته‌بندی انعطاف‌پذیر چیزی جز این نیست که نتواند انتظارات بحقی را که بازار از این صنعت دارد برآورده کند.

صنایع بسته بندی

سیحون

SAEHON

Packing Industries



محصول جدید از صنایع بسته بندی سیحون

لید کاملاً شفاف و شیشه‌ای از جنس PET

- بازدارندگی بالای ویژه مواد PET که ماندگاری مواد غذایی را بالاتر می‌برد
- دید بسیار خوب و شفاف نسبت به محتویات داخل ظرف
- کاهش قیمت قابل توجه نسبت به نوع PP (پلی پروپیلن)

تلفن: ۰۲۱-۳۳۹۵۰۱۶۴

فکس: ۰۲۱-۳۳۹۹۱۰۴۶

Email: saehon.pack@yahoo.com

www.saehonpack.com

telegram.me/saehon اخبار سیحون



برگزیدگان مسابقه لیبل اسلیو



جایزه معتبر AWA، (انجمن الکساندر واتسون) که ناشی از ورودی‌های برجسته دومین سال رقابت سازمانی جوایز لیبل اسلیو AWA در کنفرانس بین‌المللی لیبل اسلیو AWA است و نمایشگاه ۲۰۱۶ در گراند‌هایت دنور در سوم و چهارم مارس برگزار شد.

رئیس و مدیرعامل شرکت AWA، Corey Reardon، با افتخار میزبان دومین جوایز لیبل اسلیو است و تأکید بر این امر دارد که "این جوایز دستاوردهای برجسته صنایع در حال توسعه در خصوص لیبل استرچ و شرینگ اسلیو و تزئینات محصول تولیدی را شناسایی می‌کند. جوایز ۲۰۱۶ باعث ایجاد علاقه در سراسر زنجیره ارزش شده و روشی مهم برای توسعه و رشد فناوری با بهترین عملکرد، تامین‌کنندگان مواد، چاپخانه‌ها و برنامه‌های کاربردی نمونه لیبل‌های اسلیو می‌باشد.

رقابت توسط هیئت مستقلی از کارشناسان از جمله Yolanda Si-monsis رئیس هیئت، رئیس و مدیر تحریریه YTC، دکتر Séamus Laf-ferty رئیس شرکت Tom Hammer Accraply، مدیر تولید شبکه گروه Flint و Will Schretzman نایب‌رئیس گروه حمل و بسته‌بندی بودند. رقابت یک بار دیگر فرصت خوبی برای کسب جایزه عالی لیبل اسلیو و تزئینات تولید را ایجاد نمود.

بهترین نشان

تفاوت کارکرد بهترین لیبل اسلیو مستقر در ایالات متحده مربوط به لیبل McDowell برای انتقال حس گرم گرم برنزه در بطری‌های JWOWW گرم برنزه داخلی است. داوران اظهار داشتند که چگونه لیبل‌ها به آسانی گوی نمایش را از یکدیگر به سرعت برده از جمله ویژگی‌های فلورسنت، که شگفت‌انگیز، درجه یک، و پرماجرا... یک عامل جالب واقعی بود. لیبل McDowell از انواع فناوری، از جمله استفاده موثر از ویژگی‌های نقش برجسته لمسی برای رسیدن به توجه بیشتر از نظر کیفیت با توجه به قضاوت‌ها استفاده نمود.

تشخیص شایستگی برای شرینگ اسلیو حرارتی TD مربوط به لیبل Syracuse و چاپ سرتاسری برای صاحب نام تجاری Braided Oaks Spirits بود. برچسب جذاب با گرافیک برچسب‌های یخی گرم تأثیرگذار

بطری شیشه‌ای ۷۵۰ میلی‌لیتری Cose Salvaje را پوشانده است که آن را در رقابت با محصولات دیگر منحصر به فرد کرده است. داوران دستیابی به یک نگاه عمیق با کیفیت به طرح و رنگ را ستودند. در نهایت، از ثبت مشترک توسط شرکت Campbell Soup و شرکت Printpack جایزه بهترین رول اسلیو شرینگ بانک فدرال را دریافت نمود. قضاوت اقدام جسورانه تغییر به یک ظرف فوم را به رسمیت شناختند و از اینکه چگونه Printpack هر دو نیاز مصرف‌کننده برای رسیدن به یک سطح مساوی با کیفیت تزئینی را قدردانی می‌نماید در حالی که از تجهیزات مشابه توسط صاحب نام تجاری در فرایند تولید استفاده می‌شود.

پوشش‌دهی با قابلیت ایجاد جلوه‌های ویژه در صنعت چاپ

- ۱- پوشش‌دهی این ماده و چاپ سطوح پوشش داده شده می‌تواند به صورت پیوسته و با سرعت عادی صورت گیرد.
- ۲- در مقایسه با سایر سیستم‌های مشابه صد در صد قابل بازیافت می‌باشد.
- ۳- قابلیت استفاده در هر دو سیستم چاپ فلکسوگرافیک و لیتوگرافیک (افست) را دارد.
- ۴- قدرت چسبندگی فوق‌العاده بر روی سطوح مختلف



ACTEGA در آمریکای شمالی، که تامین‌کننده مواد اولیه شیمیایی بویژه مواد شیمیایی مورد استفاده در صنعت کوتینگ می‌باشد خبر از تولید ماده‌ای جدید به نام Motion Coat داد. به ادعای این شرکت کوتینگ این ماده خاص روی سطح موجب می‌شود طرح چاپ شده بر روی سطح مورد نظر موجب القای تصاویر متحرک به بیننده شود. کوتینگ این ماده با سیستم خاص Vector-based artwork صورت می‌گیرد و پخت آن با استفاده از نور یووی می‌باشد.

این تکنولوژی قابلیت استفاده در هر دو سیستم فلکسوگرافیک و لیتوگرافیک (افست) را دارد و از آوریل ۲۰۱۶ به بازار خواهد آمد. Dennis Dramond صاحب این برند آمریکایی گفت: "این یک تکنولوژی کاملاً خلاقانه در بازار صنعت کوتینگ و بخصوص برای مشتریانی است که علاقمند به ایجاد جلوه‌های ویژه در محصولات خود هستند." "Motion Coat" فرصتی است برای کانوتورها، طراحان و صاحبان برندها تا بدون صرف هزینه‌های سرمایه‌گذاری زیاد با تکنولوژی جذابیت‌های جدید و جذابی در طرح‌های خود ایجاد کنند. در ذیل به برخی ویژگی‌ها و مزایای استفاده از این ماده از دیدگاه تولیدکننده آن اشاره شده است:



فیلم پالت استرچ پایپکس

اقتصادی و با کیفیت بالا

منتخب صنایع معتبر بسته بندی کشور

اولین تولید کننده فیلم استرچ در ایران
با تکنولوژی Cast Film آلمان

لیبل‌های BOPP با بازدارندگی بسیار زیاد



خدمت حداکثر تاثیر گذاری برای نام تجاری باشد. آنها همچنین یک پوشش با بازدارندگی بالا در یک سمت دارند که به حفاظت از محصول کمک می‌کند و فیلم‌ها از نظر تماس با مواد غذایی مورد تایید قرار گرفته‌اند."

هر دو نوع در ضخامت ۵۳ و ۶۱ میکرون در دسترس هستند و از استحکام بالایی برخوردارند. در جهت MD (جهت ماشین) دارند که مناسب کار با سرعت بالا در خط تبدیل (Converting) و ماشین‌های چاپ لیبل با سرعت بالا است. اگر شما به دنبال لیبل حساس به فشار انعطاف پذیر از جنس فیلم هستید که در مقابل اکسیژن، بخار آب و مواد شیمیایی بازدارندگی بالا داشته باشد می‌توانید روی این محصول حساب کنید.

شرکت Innovia تولیدکننده فیلم‌های بسته‌بندی برای صنایع غذایی است که طیف گسترده‌ای از محصولات را مورد پوشش قرار می‌دهد. این شرکت دو فیلم جدید با بازدارندگی زیاد تولید کرده که برای لیبل مناسب هستند. -Al UltraFoil (شفاف) و WXFA (سفید) مورد تایید هم اتحادیه اروپا و هم FDA می‌باشد. Alasdair McEwen، مدیر تولید، برچسب‌ها اظهار داشت: "این فیلم‌های مناسب برچسب (دارای سطح مناسب برای چاپ و پوشش دهی) به صاحبان برند و چاپگرهای برچسب پکیج کاملی را پیشنهاد می‌دهد. به عنوان بخشی از گروه محصول UltraFoil، آنها در چاپ رول باریک و فویل عملکرد عالی دارند. سطح متناسب آنها اجازه می‌دهد که جزئیات طرح و تن‌های رنگی با درجه عالی در

تولید مواد اولیه بسته‌های زیست‌تخریب پذیر در دانشگاه شریف

ساخته شود تا علاوه بر رفع نقاط ضعف ترموپلاستیک وابستگی به منابع نفتی را نیز کاهش دهد.

بهبود خواص مکانیکی نشاسته ترموپلاستیک با استفاده از نانوالیاف طبیعی سلولز، افزایش پایداری حرارتی، ارتقای زیست تخریب پذیری و رفع مشکل جذب رطوبت نشاسته ترموپلاستیک از مهم‌ترین دستاوردهای این پژوهش است. وی افزود: انجام این طرح علاوه بر ساخت نانوکامپوزیتی کاملاً زیست تخریب پذیر که وابستگی صنایع به منابع محدود نفتی را مرتفع خواهد کرد، نگرانی‌های دوستداران محیط زیست را از بابت بازیافت و دفع بخشی از زباله‌های شهری را از بین خواهد برد.

این تحقیقات به همت امیر قاسمی و در قالب پایان‌نامه کارشناسی ارشد با راهنمایی دکتر رضا باقری و با همکاری یک شرکت فناوری در دانشگاه صنعتی شریف صورت گرفته است. این طرح همچنین به عنوان پایان‌نامه مورد نیاز صنعت به تأیید ستاد ویژه توسعه فناوری نانو نیز رسیده است.

پایان- محققان دانشگاه صنعتی شریف در طرحی مشترک با یک شرکت فناوری، نمونه‌هایی از پلیمرهای زیست تخریب پذیر بر پایه نشاسته ترموپلاستیک و نانوالیاف طبیعی طراحی و تولید کردند.

به گزارش آژانس خبری چاپ و بسته بندی ایران، تولید مواد اولیه بسته بندی‌های زیست تخریب پذیر به روابط عمومی دانشگاه صنعتی شریف؛ امیر قاسمی مجری طرح گفت: رزین نشاسته به عنوان زمینه بسیاری از کامپوزیت‌های زیست تخریب پذیر مورد استفاده قرار می‌گیرد. با این حال جذب رطوبت بالا و پایین بودن خواص مکانیکی، مانع از تولید انبوه این خانواده از پلیمرهای زیست تخریب پذیر شده است.

وی افزود: تاکنون مطالعات گسترده‌ای برای رفع دو مشکل اساسی جذب رطوبت بالا و پایین بودن خواص مکانیکی رزین نشاسته صورت گرفته است که ترکیب نشاسته ترموپلاستیک با پلیمرهای پایه نفتی و یا کامپوزیت سازی آن به عنوان دوراهکار اساسی برای رفع نقایص ذکر شده مطرح هستند. قاسمی گفت: در این پژوهش تلاش شده است تا نانوکامپوزیتی بر پایه نشاسته ترموپلاستیک و نانوالیاف طبیعی سلولز

بسته‌بندی محصولاتی که به طور آنلاین فروخته می‌شوند، وجود خواهد داشت و بدین ترتیب، با استفاده چندباره از بسته‌بندی‌ها، به حفظ محیط زیست و کاهش مصرف مواد اولیه طبیعی کمک می‌شود. بر اساس این گزارش، رپیک در اولین مرحله از اجرایی کردن ابتکار خود، با مشارکت ۱۵ شرکت فعال در حوزه مد، محصولات دیجیتال و محصولات دارویی و بهداشتی، این امکان را برای خریداران فروشگاه‌های اینترنتی فراهم کرده است تا در زمان خرید کالا، تمایل خود برای مشارکت در برنامه استفاده مجدد از بسته‌بندی را اعلام کنند و بعد از دریافت محصول، بسته‌بندی آن را با استفاده از پست به شرکت مبدا بازگردانده و در ازای آن یک کارت تخفیف دریافت کنند.

شایان ذکر است که شرکت رپیک، بسته‌بندی‌های اختصاصی را تولید کرده است تا فروشگاه‌های آنلاین، محصولات خود را در این بسته‌بندی‌ها ارسال کنند. جنس این بسته‌بندی‌ها نیز به گونه‌ای است که ماندگاری بالایی داشته و امکان استفاده چندین باره از آن را فراهم می‌کند. همچنین برچسب‌های از پیش نصب شده روی این بسته‌بندی‌ها، امکان بازپس فرستادن آن از طریق پست را تسهیل می‌کند.

استفاده دوباره از بسته‌بندی کالا



چاپ و نشر: یک شرکت فنلاندی ابتکاری را در این کشور اجرایی کرده است تا امکان استفاده مجدد از بسته‌بندی محصولات را فراهم کند. شرکت فنلاندی «رپیک» در کنفرانس اخیر بسته‌بندی سازگار با محیط زیست، «ساستیک ۲۰۱۶» که در شیکاگو آمریکا برگزار شد، راهکار ابتکاری را معرفی کرد که بر اساس آن امکان استفاده مجدد از



صنایع
کاوه



- واردکننده انواع تسمه کش های فلزی و پلاستیکی (پنوماتیک - برقی)
- واردکننده انواع تسمه های فولادی فنری
- تولید انواع تسمه های بسته بندی و صنعتی
- برش انواع فلزات به صورت رول به رول
- تولید انواع بست تسمه

تلفن: ۷ - ۲۶ ۵۵۵۷۹۰
فکس: ۵۵۸۹۶۹۵۱
www.sanayekaveh.com

جایزه برای لیبل صابون مایع



چاپخانه AWT با چاپ لیبل مایع صابون آنتی‌باکتریال با برند Clorox برنده جایزه برنز باشگاه NJPEC شد. NJPEC باشگاه مدیران بسته‌بندی نیوجرسی می‌باشد. این سازمان از متخصصان صنعت بسته‌بندی تشکیل یافته و هدف آن اشاعه و ترویج تکنولوژی‌های بسته‌بندی و نهادینه کردن هنر و صنعت بسته‌بندی می‌باشد که مخاطبان آن هر دو حوزه تولیدکنندگان و مصرف‌کنندگان محصولات این صنعت هستند.

ملاحظات مهم و گاهی متقابل در طراحی بسته‌بندی محصولات بویژه محصولات بهداشت خانگی و همچنین بهداشت فردی وجود دارد که باید آنها را در هماهنگی با استراتژی طراحی محصول بکار گرفت. مثلاً برای ایجاد حس آرامش خاطر مشتری از ماندگاری

کیفیت باید بسته‌بندی محصول به گونه‌ای انتخاب شود که در تمام طول دوره عمر محصول از زیبایی و تاثیرگذاری آن بر مشتری کاسته نشود.

در محصول نامبرده استفاده از بطری ششگانه، پمپ متالیک، ظاهر شفاف برای مایع داخل بطری و همچنین نوع چاپ لیبل در هماهنگی کامل با استراتژی طراحی این محصول است.

گزارشی درباره بازار فیلم‌های عبورناپذیر

در این پژوهش گستره وسیعی از لفاف‌های بازدارنده (Barrier) مورد استفاده در بسته‌بندی انعطاف‌پذیر مورد بررسی دقیق قرار گرفته‌اند. در این مطالعه تمرکز بر روی موادی است که نرخ انتقال اکسیژن در آنها $gm/m^2/day$ (۰/۵-۷۷) و یا نرخ انتقال بخار بین (۰/۵-۱) $gm/m^2/day$ می‌باشد. پیش‌بینی می‌شود بازار این مواد با رشد سالانه ۲/۷ درصدی تا سال ۲۰۲۰ میلادی به رقم ۱۳ میلیارد دلار برسد. در این تحقیق اثر محرک‌های اصلی در چگونگی رشد این بازار مورد بررسی قرار گرفته است. در این مطالعه هر یک از مواد بازدارنده به طور جداگانه از این حیث مورد بررسی قرار گرفته‌اند.

برای رسیدن به یک رابطه نسبی بین قیمت این مواد و گونه‌های مختلف بازدارنده‌های اکسیژن نمونه‌های مختلفی از این مواد مورد بررسی قرار گرفته‌اند. همچنین از موارد دیگر بررسی شده در این تحقیق اثر گذشت زمان در عملکرد این مواد می‌باشد. علاوه بر اینها هرگونه ناسازگاری این مواد با محیط زیست که معمولاً بصورت انتشار GHG می‌باشد مورد بررسی قرار گرفته است.

در این مطالعه شما موارد زیر را فراخواهید گرفت:

- ۱- پیش‌بینی صنعت مواد بازدارنده تا سال ۲۰۲۰
- ۲- آنالیز دقیقی از موارد پیش روی این مواد، شرایط بازار و محرک‌های این بازار
- ۳- میزان مصرف فعلی و همچنین میزان آن تا سال ۲۰۲۰
- ۴- آخرین دستاوردهای این صنعت و فرصت‌های پیش رو

کیسه ضد لغزش و سر خوردن برای برنج

شرکت Uflex جایزه انجمن بین‌المللی غلاف‌ها، فلزات و لمینیت‌ها را از نظر امتیاز فنی برای کیسه ضد لغزش کوه نور دریافت کرد. این جایزه برای بسته‌بندی خرده‌فروشی بخش عمده‌ای از برنج ممتاز به کار می‌رود (پنج کیلوگرم و بیشتر). از ویژگی‌های خاص این کیسه دارا بودن یک بخش بدون لغزش است که مانع از سر خوردن کیسه‌ها از روی یکدیگر و خارج شدن از دسته‌بندی در زمانی که روی هم انباشته شده تا به صورت یک دسته واحد دربیایند (انباشتن، پالت، کوچک / بزرگ کردن بسته‌ها و بسته‌بندی ثانویه) و در خلال حمل‌ونقل و در زمان قرار گرفتن در قفسه‌ها می‌شوند.

ویژگی ضد لغزش با استفاده از یک فرآیند خاص نقش برجسته میکرو بر روی لایه انتهایی و بالایی در ساخت کیسه ایجاد می‌شود. فرآیند نقش برجسته میکرو حاکی از آن است که به نظر می‌رسد در زمان مشاهده عادی تنها بخش مرکزی کیسه قابل رویت نمی‌باشد. بنابراین بر روی گرافیک یا زیبایی‌شناسی به هیچ وجه تاثیر نمی‌گذارد. این طراحی به نحوی است که از لحاظ فیزیکی سطح فیلم سوراخ نمی‌شود بنابراین خواص مانع در امان می‌ماند و اندازه منافذ میکرو هیچ تغییری نمی‌کند که اجازه ورود حشرات ریز و میکروارگانیسم‌ها به داخل کیسه‌ها را بدهد.

نقش برجسته میکرو خاصیت ضد لغزش را از طریق تقسیم ضریب بسیار بالای اصطکاک سطح یک لایه در مقابل سطح دیگر لایه دارای نقش برجسته ایجاد می‌نماید. این امر مانع از لغزش کیسه‌ها در زمانی که روی هم چیده شده‌اند حتی تا چند فوت ارتفاع می‌شود. گفته می‌شود این سیستم خیلی بهتر از استفاده از مواد افزودنی ضد لغزش، روکش‌ها، و یا پردازش بر روی فیلمی که سطح بیرونی کیسه را تشکیل می‌دهد عمل می‌کند.

Ashok Chaturvedi، رئیس و مدیر عامل Uflex، بیان کرد که: "در رقابت سنگین امروزی تنها کسانی می‌توانند باقی بمانند که در هر حرکتشان نوآوری ارائه دهند." نه تنها نوآوری امری ضروری است بلکه باعث ایجاد رشد تدریجی، ملموس، و قابل‌سنجش ارزش کسب و کار مشتریان می‌گردد آنچه که یک نام تجاری را به سطح بعدی می‌رساند. با بهترین تکنولوژی که در اختیار داریم و برخی از افراد باهوش دارای



درک از بسته‌بندی داخلی و خارجی Uflex لذت مشتریان خود در سطح جهانی را حفظ خواهیم نمود. جوایز AIMCAL بیشتر مشوق ما در ارائه راه‌های ایجاد بسته‌بندی انعطاف‌پذیر حتی بهتر از قبل است.





مرکز تخصصی
طراحی بسته بندی
مداد نقره

2 2 0 9 1 2 3 4

www.22091234.com



فناوری جدید پارکینسون برای دستگاه برش و ریوایندر

شرکت فناوری پارکینسون، دستگاه برش و ریوایندر با سطح مرکزی Dusenbery 280 جدید را ارائه می‌دهد که گفته شده ایده آل برای هر دو کارکرد با حجم کم و زیاد است و به دنبال چندین مهارت از جمله برش دقیق کاغذ، فیلم، و یا فوم به عرض ۸۶ اینچ (۲۱۸۵ میلی‌متر) در مرکز، سطح مرکزی، و یا مرکز ماریپیج با حداقل وقفه می‌باشد.

ویژگی عملکرد جدید و مستقیم نقاله ماریپیج ۲۸۰ گفته می‌شود به منظور کنترل دقیق دو سطح و کشش ماریپیج است. از ویژگی‌های دیگر این دستگاه آن گونه که شرکت می‌گوید طراحی ارگونومیک آن است که دسترسی به نقاله ماریپیج و تیغه‌های برش آسان / ایمن می‌سازد.

قسمت‌های مختلف دستگاه برش شامل تیغ، قیچی، یا قسمت خراش دهنده می‌باشد. موقعیت تیغه اتوماتیک، موقعیت لیزر هسته‌ای، و ساختار کنترل پیشرفته به تولید مداوم با بالاترین کیفیت و رول‌های سریع و اقتصادی بودن کمک می‌کند.

۲۸۰ جدیدترین مدل در خط تولید دستگاه برش و ریوایندر سری Flex از سیستم Dusenbery است که انعطاف‌پذیری بالا برای رول‌های برش و ریوایندر را تا قطر پنجاه اینچ با سرعت ۲۵۰۰ فوت در هر دقیقه را ارائه می‌دهد.



شرکت goldenrod سری توپی

مرکزی 1420NX را معرفی کرد. شرکت

می‌گوید هر توپی مرکزی برای هر

کاربرد از فیبر کربن فوق‌العاده سبک

سفارشی استفاده می‌کند. مزایای گزارش

شده عبارتند از: حمل و کنترل آسان و

توسط یک اپراتور؛ با دوام بودن، وظیفه کارخانه، ساخت یک قطعه؛ و نوک

مخروطی برای وصل شدن و منقبض شدن آسان. توپی‌ها برای استفاده

مرکزی ۱۰ تا ۱۶ اینچ طراحی شده‌اند. ID و بالاتر.

توپی مرکزی ساخته شده از فیبر کربن



نمایش سیستم‌های جدید فلکسو کداک را در نمایشگاه اروپا

کداک سیستم جدید FLEXCEL NX 16 را در نمایشگاه اروپا ۲۰۱۶ به نمایش می‌گذارد. سیستم مجهز به مجموعه گسترده ویژگی‌های NX است، این گزارش شامل ویژگی‌های کمک به چاپگر برای چاپ بهتر و باکیفیت‌تر است.

سیستم بر اساس مزایای فناوری NX برنده جایزه ساخته شده است که شامل قابلیت‌های سطح صفحات پیشرفته است که گفته می‌شود به منظور بهبود بازده انتقال جوهر در طیف وسیعی از برنامه‌های کاربردی چاپ فلکسو به کار می‌رود که در حال حاضر شامل ویژگی‌های سیستم از جمله برچسب NX برای بکارگیری الگوهای متعدد در یک طرح صفحه مجزا و تعریف پیشرفته تکنولوژی انحصاری شرکت که کنترل‌کننده جریان جوهر در حاشیه اشیاء است بر اساس گزارش‌ها در تمیزکننده‌های چاپ و تعریف حاشیه‌ها بیشتر دیده می‌شوند.

خدمات اجرای NX و برنامه صدور گواهینامه NX، برای رسیدن به ارزش کامل سیستم FLEXCEL NX 16 در چاپخانه است. شرکت می‌گوید که خدمات اجرای NX چاپگرها را قادر به استفاده کامل از فناوری صفحات خود توسط متخصصان فنی باتجربه که خدمات در محل برای کمک به مشتریان شناسایی شده ارائه می‌دهند و این که چگونه آنها می‌توانند کیفیت چاپ، هزینه، و بهره‌وری را بهبود بخشند می‌سازد.

گفته شده است سیستم جدید برای ارائه قابلیت‌های پیشرفته چاپ با مجموعه‌ای از صفحات می‌باشد. تصویربرداری و تکنولوژی مواد سیستم را قادر به تولید صفحاتی برای حیطه کاملی از برنامه‌های کاربردی چاپ فلکسو با استفاده از دو نوع صفحه می‌سازد که به عملیات پیش از چاپ فرصت کاهش موجودی، اشتباهات، و پیچیدگی را می‌دهد.

برای چاپگرهای انعطاف‌پذیر بسته‌بندی، گفته شده است سیستم صرفه‌جویی جوهر، عملیات سریع‌تر چاپ، استفاده از رنگ‌های کمتر، و صفحات طولانی باریک، متوسط، و عملیات گسترده وب را ارائه می‌دهد.





اولین خط UCF شرکت KHS در گروه عالیس

در بطری PET پر کرد. از نقطه نظر بهداشتی، سیستم بسیار تمیز است. تعمیرات آن براحتی انجام می‌شود و هزینه تعمیرات آن اندک است. با عدم نیاز به رینزر برای آبکشی بطری‌ها قبل از پر کردن، بخشی از هزینه‌های مصرفی حذف گردیده و ابعاد دستگاه هم به همان نسبت کوچک شده است. انرژی مصرفی دستگاه نیز کاهش پیدا کرده است.

KHS با سابقه‌ای بالای ۱۴۰ سال در زمینه تولید دستگاه‌های مورد استفاده در خطوط پرکنی نوشیدنی‌ها، امروزه یکی از معتبرترین و شناخته‌شده‌ترین شرکت‌های فعال در این صنعت است. دست‌انکاران قدیمی صنایع آشامیدنی در ایران با نام‌هایی چون O&H، H&K و Seitz بسیار آشنا هستند. با گذشت زمان و ادغام این شرکت‌های قدیمی آلمانی و اضافه شدن تعداد دیگری از سازندگان معروف ماشین‌آلات مورد استفاده در صنایع آشامیدنی به این جمع، در سال ۱۹۹۳ کمپانی KHS با ساختار جدید شکل گرفت.

با توجه به ملاک و معیارهای مد نظر تولیدکنندگان محصولات آشامیدنی در انتخاب ماشین‌آلات مورد نیاز خود، کمپانی KHS از جمله سازندگانی است که همواره بخش عمده‌ای از این خواسته‌ها برآورده می‌سازد. کمپانی KHS خطوط پرکنی و بسته‌بندی کامل مربوط به بطری‌های شیشه‌ای گردشی و یکبار مصرف، بطری‌های PET، قوطی (Can)، بشکه (Keg) و پاکت‌های آلومینیومی ایستا (Pouch) را تأمین می‌کند.

شرکت کار و اندیشه (نماینده انحصاری KHS در ایران)
 خیابان وحید دستگردی (ظفر)، تقاطع خیابان ولی عصر،
 پلاک ۳، تلفن: ۸۸۸۸۰۲۹۲، نمابر: ۸۸۸۸۱۵۱۹
 karoandisheh.com info@koa.ir



اولین خط Ultra Clean Filling (UCF) کمپانی KHS در ایران در کارخانه چشمه‌نوشان خراسان (گروه عالیس) آماده بهره‌برداری است. این خط با ظرفیت پرکنی و بسته‌بندی ۳۶ بطری PET با حجم ۲۵۰ میلی‌لیتر و ۲۵ هزار بطری PET یک و نیم لیتری در ساعت برای تولید محصولاتی همچون آبمیوه‌های گازدار، ماء‌الشعیر، نوشابه‌های گازدار و آب‌های طعم‌دار طراحی شده است.

در صنایع آشامیدنی، پر کردن محصولات حساس نسبت به اکسیژن در ظروف PET با حفظ سلامتی محصول همواره پر هزینه بوده است. در حال حاضر این کار به کمک دستگاه Inno PET BloFil UCF کمپانی KHS امکان پذیر گردیده است. این مجموعه در واقع بلوکی است شامل دستگاه بادکن، پرکن و درب بند که مجهز به سیستم استریل کردن پرفورم می‌باشد. قسمت محفظه پرکن نسبت به مدل‌های قبلی کوچکتر شده است. با تعبیه سیستم‌های مناسب و به کمک دمش هوای تمیز در بخش‌هایی از مسیر عبوری بطری که خطر آلودگی در آن نقاط وجود دارد، این خطر دیگر وجود ندارد و همین شرایط موجب شده تا دیگر نیازی به رینزر نباشد. مجموعه شرایط جدید، امکان تولید طیف وسیعی از محصولات در بطری PET را فراهم کرده است. سیستم بسیار انعطاف‌پذیر است و توان تولید تا ۶۵۰۰۰ بطری در ساعت را داراست.

از آب اکسیژنه برای استریل کردن پرفورم استفاده می‌شود. به کمک هوای تمیز که در بخش‌های انتقالی بطری از آن استفاده می‌شود، تمیز ماندن بطری در مسیر حرکت خود از بادکن تا پرکن تضمین می‌گردد. با این پرکن می‌توان محصولات گازدار را تا دمای ۳۰ درجه بدون آن که محصول در مرحله پرکنی کف کند



کاهش دورریز محصول از ۶ به ۴/۰ درصد!

در این جا یک کامپیوتر، با استفاده از سهم‌های تقسیمی، ترکیب مربوط به وزن هدف یا نزدیکترین مقدار به آن را تعیین می‌کند. پس از فرآیند وزن کردن، سهم‌های وزن شده از طریق خروجی قیفی توسط یک کانال زمان‌بندی شده به قیف چرخشی انتقال می‌یابند که سهم‌ها را در سیستم انتقال محصول سفارشی Multipond توزیع می‌کند. ماکزیمم دقت توسط سیستم‌های کالیبراسیون یکپارچه در هر لودسل (load cell) تامین می‌شود که امکان کالیبراسیون کاملا اتوماتیک حین تولید را فراهم می‌کند. این ترازو با سخت‌ترین مقررات بهداشتی در صنعت خوراکی تطبیق دارد. در مرحله نهایی، سیستم انتقال محصول، سهم‌های آماده را با استفاده از یک نقاله سِرُودر ایو به سینی‌ها می‌فرستد.

ترازو به وسیله یک مانیتور صفحه لمسی رنگی کنترل می‌شود. هپلیستون می‌گوید: "به کمک رابط کاربردی ساده آن، استفاده از ترازو توسط کارکنان سریع و کارآمد است. من سابقا به عنوان اپراتور ترازوی Multipond کار می‌کردم و همین علت اصلی انتخاب آن بود."

پایینتر از واحد Multipond، سینی‌های برخوردار از عایق حرارتی پلی‌استر ۲۶ میکرونی قرار دارند. طول عمر محصول در قفسه یخچال هفت روز است و مصرف‌کنندگان در انگلستان هر بسته را به قیمت ۱/۵۰ پوند می‌خرند.

نصب کامل این خط توسط Multipond در محل، برنامه‌ریزی و اجرا شده و بدون مشکل به انجام رسیده است. به گفته هپلیستون: "سرویس ارائه شده توسط این شرکت، آنی و کم‌نظیر بوده و ترازو، از زمان نصب بدون مشکل کار کرده است."



یک شرکت انگلیسی، تنها با تغییر روش قرار دادن بُرش‌های ترد سیب‌زمینی در سینی، مقدار دورریز محصول را تا حد چشمگیری کاهش داده است. Branston، یکی از بزرگترین شرکت‌های انگلیسی فعال در زمینه فرآوری سیب‌زمینی، سیب‌زمینی‌های تازه، بذری، فرآوری شده و آماده است که در سال ۱۹۶۸ تاسیس شده و سالانه نزدیک به ۳۵۰۰۰۰ تن سیب‌زمینی را فرآوری می‌کند.

این شرکت اخیرا در مواجهه با رشد تقاضا، یک خط جدید بسته‌بندی را برای بسته‌بندی سیب‌زمینی سرخ شده خریداری کرده است. هسته محوری این خط، یک ترازوی چندتوزینه ۱۴ سر ساخت Multipond است. بسته‌های پر شده از PET بازایافتی ترموپورم می‌شوند و هر بسته شامل ۳۵۰ گرم سیب‌زمینی ترد است. در آینده محصولات بیشتری از جمله سیب‌زمینی‌های رُزماری و دیگر محصولات سیب‌زمینی شیرین (که اکنون به روش دستی، بسته‌بندی می‌شوند) در این خط، بسته‌بندی خواهد شد. در مجموع، در این واحد ۳۰۰۰۰۰ بسته در هفته تولید می‌شود که ۷۶۰۰۰ بسته از این تعداد در خط جدید آماده می‌شود.

برش‌های ترد سیب‌زمینی قبلا با سرعت ۱۲ بسته در دقیقه بسته‌بندی می‌شدند، اما سیستم جدید ۷۷ سینی بر دقیقه را آماده می‌کند. به طوری که این خط شش برابر سریعتر از قبل کار می‌کند و دخالت دستی آن کمتر است. استفاده از ترازوی چندتوزینه Multipond به عنوان محور اصلی این خط، موجب کاهش دورریز محصول از ۶ به ۴/۰٪ شده است. ریچارد هپلیستون، مدیر کل Branston می‌گوید از نتایج حاصله راضی است: "اکنون به علت کاهش دورریز محصول و همچنین دستمزد پرسنل مشغول در خط، سرمایه‌گذاری ما با بیشترین سود همراه است. خط جدید، هفت روز در هفته و یک شیفته کار می‌کند. ما اکنون سی درصد حجم محصول بیشتر را در نصف زمان سابق بسته‌بندی می‌کنیم." همچنین یک خط دیگر دارای ترازوی Multipond نیز برای بهینه‌سازی فرآیند بسته‌بندی آماده راه‌اندازی است.

ترازوی چندتوزینه جدید

سیستم وزن‌کننده‌ی خط جدید، ترازوی چندتوزینه مدل MP14-2400/1250-H MULTIPOND است. تمامی قطعات در تماس با محصول این ترازو با شرایط تولید و همچنین محصولات، تطبیق داده شده‌اند تا جریان تولید بی‌نقص را ممکن کنند. محصول ابتدا از طریق سینی‌های قرار داده شده به طور شعاعی وارد هاپر (کانال قیف‌شکل) پیش‌تغذیه می‌شود و سپس به کانال‌های وزن‌کننده‌ی زیرین انتقال می‌یابد.





شادمهر

متمایزترین سازنده و صادر کننده انواع ماشین آلات مدرن بسته بندی با کامل ترین خطوط تولید

۳۰ ماه گارانتی ۱۵ سال خدمات پس از فروش

سه دهه تحقیق و نوآوری



SM-909

دستگاه بسته بندی چهار نوزنه

جهت بسته بندی انواع مواد گرانولی مانند: حبوبات، خشکبار و ...



SM-6030AH+SM-6040

دستگاه دوخت و نونل شیرینک



SM-904

دستگاه بسته بندی پودری

جهت بسته بندی مواد پودری مانند انواع آرد و ...



SM-FGS

دستگاه تی بگ هرمی با انولوب

جهت بسته بندی جای تی بگ به صورت هرمی



SM-917

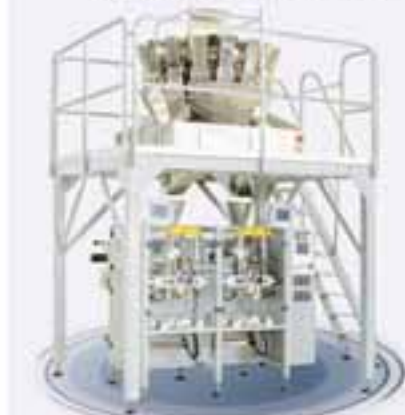
دستگاه کیسه برکن پدالی دو نوزین

جهت کیسه کردن انواع مواد گرانولی مانند: حبوبات، غلات، خشکبار، مواد پتروشیمی و ...



SM-80P

دستگاه بسته بندی سانه پودری (مغذی)



SM-2600

دستگاه بسته بندی عمودی دولو (با مالتی هد ۱۶ نوزین)

بسته بندی انواع مواد گرانولی با سرعت بالا



SM-911

دستگاه بسته بندی فومنی برکن پودری (ریلی)

فیل استفاده از انواع فومنی های پلاستیکی، مقوایی، شیشه ای و فلزی



SM-100G

دستگاه بسته بندی سانه چهار طرف دوخت گرانولی

با گایه حجمی

وعده دیدار ما ورودی سالن ۴۱ نمایشگاه ایران اگر وفود ۲۰۱۶ تهران ۱۰ الی ۱۳ خردادماه ۱۳۹۵

آدرس دفتر مرکزی: تهران-فلکه دوم صادقیه-ابتدای بلوار آیت الله کاشانی-بوستان یکم-پلک ۲۱-طبقه ۴- واحد ۱۵

تلفن (خط ویژه): ۰۲۱-۴۴۰۱۴۹۱۹۰ فاکس: ۰۲۱-۴۴۰۱۹۳۷۹ کدپستی: ۱۴۷۱۶۹۴۵۵۷

Suntory و پروژه‌های بطری‌های صد درصد زیست‌پایه

مونته‌یکو تاکادا، مدیر دپارتمان توسعه مواد بسته‌بندی شرکت Sun-tory می‌گوید: "با تمرکز بر توسعه مواد جایگزین نفت در ساخت محصولات مورد مصرف روزمره، ما تعهد خود به کاهش تاثیر زیست‌محیطی بسته‌بندی نوشیدنی از جمله کاهش تصاعد گازهای گلخانه‌ای (CO2) را نشان می‌دهیم. ما از پیشرفت Anellotech و شرکای پیشروی صنعتی آن رضایت داشته و از این رو نسبت به توانایی خود در توسعه و تجاری‌سازی یک فرآیند پایدار و مقرون به صرفه برای تولید آروماتیک‌های زیست‌پایه اطمینان داریم.

Suntory به شرکای کنونی Anellotech یعنی Axens، IFPEN، Johnson Matthey، و یک سرمایه‌گذار چندملیتی می‌پیوندد که با سرمایه‌گذاری سهام ۷ میلیون دلاری، اولین بخش از یک سرمایه‌گذاری جمعا ۱۰ میلیون دلاری را فراهم می‌آورد.

در فرآیند ابداعی Anellotech از ماده اولیه ارزان قیمت و یک کاتالیزور جامد در تنها یک راکتور بستر سیال استفاده می‌شود و بدین ترتیب، مواد شیمیایی آروماتیک صد درصد زیست‌پایه قابل تولید خواهد بود که در ساخت بسیاری از پلاستیک‌ها استفاده می‌شوند. با تبدیل مستقیم زیست‌توده به BTC در این راکتور تنها، Anellotech از ایجاد یک محصول واسطه نفت‌زیستی (bio-oil) شدیداً اکسیژنه، که غالباً در فرآیندهای گرمکافت چندمرحله‌ای رخ می‌دهد، اجتناب کرده و نیاز به افزودن مقدار زیاد هیدروژن (پرهزینه) را برطرف می‌سازد.

همکاری بین Suntory و Anellotech وارد فاز جدیدی شده است، چرا که تامین‌کننده (Anellotech) در حال نصب و توسعه یک واحد تست محصول است.

همکاری شرکت ژاپنی Suntory Holdings، یکی از شرکتهای پیشروی جهانی در زمینه نوشیدنی و Anellotech، یک شرکت فعال در زمینه فناوری پایدار، به منظور تولید مواد شیمیایی تجدیدپذیر مقرون به صرفه از زیست‌توده (biomass) غیرخوراکی، وارد فاز جدیدی از همکاری استراتژیک شده است. این فاز متمرکز بر پیشبرد توسعه و تجاری‌سازی پلاستیک‌های صد درصد زیست‌پایه مقرون به صرفه برای استفاده در بطری‌های نوشیدنی است. برندهای نوشیدنی Suntory شامل Oran-، Ribena، Lucozade، Schwebbes، gina و BRAND'S به همراه برندهای الکل از جمله Courvoisier، Jim Beam، Hibiki، Yamazaki و Château Lagrange است.

همکاری این دو شرکت که در سال ۲۰۱۲ تحت یک توافقنامه تعاملی آغاز شده، تا کنون با بیش از پانزده میلیون تامین مالی حمایت شده است. Suntory در حال حاضر، از سی درصد مواد گیاه‌پایه برای برندهای آب معدنی Tennensui استفاده می‌کند و همزمان توسعه یک بطری صد درصد زیست‌پایه از طریق این همکاری را در نظر دارد.

یکی از اهداف همکاری Anellotech و Suntory، توسعه آروماتیک‌های زیستی، جزء کلیدی لازم برای ساخت PET صد درصد زیست‌پایه برای استفاده در بطری‌های نوشیدنی است. Bio-TCat™، فناوری انحصاری شرکت Anellotech برای تبدیل کاتالیزوری حرارتی زیست‌توده، تولید کاربردی آروماتیک‌های سبز از جمله پاراکسیلین و بنزن از زیست‌توده غیرخوراکی را ممکن می‌سازد.

به گفته Anellotech، اعلام فاز جدید این پروژه، مرحله‌ی بسیار مهمی در ساخت بطریهای PET زیست‌پایه و بطری‌های پلی‌استر صد درصد زیست‌پایه محسوب می‌شود. با توجه به تکمیل ساخت واحد جدید توسعه و آزمون Anellotech، TCat-8™ شروع به راه‌اندازی آن می‌کند.

واحد توسعه و آزمون جدید، ۲۵ متر ارتفاع دارد و امکان ارتقای مقیاس فرآیند Bio-Tcat به سطح بالاتر را تأیید می‌کند. همچنین این واحد، اطلاعات لازم برای طراحی کارخانجات تجاری با استفاده از فناوری Bio-Tcat را فراهم می‌آورد. واحد TCat-8 به طور مشترک توسط Anellotech و شریک R&D آن یعنی شرکت IFPEN طراحی شده است و از یک کاتالیزور جدید تولیدی تحت پروژه مشترک Anellotech و Johnson Matthey استفاده می‌کند. پس از تأیید عملکرد پیوسته‌ی TCat-8، Suntory، ادامه‌ی بررسی‌ها برای توسعه‌ی اولین واحد مقیاس تجاری Bio-Tcat را مد نظر دارد.



Laster

شرکت صنایع بسته بندی ساره کرج



سازنده انواع دستگاه های بسته بندی



سازنده به روزترین
ماشین آلات بسته بندی
و سلفون کش جعبه
بانخ آسان باز شو

Technical data

Wrapping Size		(mm)		
Production Dimension	W	H	L	W
2000	WPA	45	15	45
	WPL	200	50	200
2000 G	WPA	45	15	45
	WPL	200	50	200
2000 L	WPA	45	15	45
	WPL	200	50	200



کرج، ماهدشت، خیابان مهران، شماره ۱۱۰
همراه: ۰۹۱۲۱۳۲۹۹۳۸ تلفن: ۰۲۶-۳۷۳۱۵۲۴۰-۳۷۳۱۵۲۴۱

راه اندازی کارگاه‌های بسته‌بندی در میدان میوه و تره‌بار شهریار

مهر: یوسف یوسفزاده اظهار داشت: در صورت احداث و بهره‌برداری از میدان میوه و تره‌بار مرکزی شهریار، دو هزار فرصت شغلی برای جوانان و متقاضیان جویای کار در این خطه ایجاد می‌شود که گام مثبت و سازنده ای در راستای تحقق سیاست‌های اقتصاد مقاومتی در غرب استان تهران محسوب می‌شود. رئیس میدان میوه و تره‌بار بخش مرکزی شهریار در تشریح مختصات این پروژه عظیم عنوان کرد: میدان مرکزی میوه و تره‌بار شهرستان شهریار در مساحتی بالغ بر ۱۸ هکتار در حال احداث است که تاکنون قریب به ۳۰ درصد از پیشرفت فیزیکی آن حاصل شده است. یوسف زاده گفت: از ۱۸ هکتار مورد اشاره، ۱۲ هکتار به احداث دو فاز میدان میوه و تره‌بار اختصاص یافته که فاز نخست آن از ۲۰۰ حجره ۱۰۰ متری برخوردار می‌شود که قابلیت‌های برجسته‌ای در آن لحاظ شده است. وی گفت: یکی از مفیدترین ظرفیت‌های تعریف شده در این پروژه، مشمول احداث سردخانه‌ای بزرگ با حجم نگهداری ۲۰ هزار تن می‌شود که قادر خواهد بود سهم قابل توجهی از میوه منطقه را در دل خود جای دهد. یوسفزاده یادآور شد: راه‌اندازی مجتمع‌های کارگاهی برای بسته‌بندی مکانیزه و تأمین امکانات میوه خشک‌کنی از دیگر بخش‌های تعریف شده در این پروژه خواهد بود که قادر است بخش قابل توجهی از دغدغه‌های فعالان این عرصه را رفع کند.



تعطیلی کارگاه‌های بسته‌بندی محصولات فاسد



مهر: مدیرکل تعزیرات حکومتی استان البرز با اشاره به کشف پنج هزار کنسرو تاریخ مصرف گذشته در شهرستان نظرآباد، گفت: برای سه کارخانه صنعتی متخلف در این شهرستان پرونده تشکیل شده است. علی اکبر مختاری از تعطیلی یک کارگاه بسته‌بندی سبزی در شهرستان نظرآباد خبر داد و اظهار کرد: سه پرونده تخلف دیگر نیز از ۳ کارخانه در این شهرستان تشکیل شده است. وی افزود: این بازرسی با حضور گشت سیار ویژه این اداره کل، رئیس تعزیرات حکومتی نظرآباد، بازرسی صنعت، معدن و تجارت، شبکه بهداشت و نیروی انتظامی شهرستان نظرآباد برگزار شد. مدیرکل تعزیرات حکومتی استان البرز تصریح کرد: طی بازدید و بررسی از کارخانجات، کارگاه بسته‌بندی سبزی در نظرآباد به علت تقلب و عدم رعایت موازین بهداشتی در سطح قابل توجهی تعطیل شد. وی همچنین از تشکیل پرونده برای ۳ واحد تولیدی صنعتی دیگر در این منطقه خبر داد و گفت: این امر به علت عدم رعایت موازین بهداشتی برای ۳ کارخانه تشکیل شد. مختاری در پایان بیان کرد: در بررسی از کارگاه بسته‌بندی سبزی ۵ هزار کنسرو تاریخ مصرف گذشته و فاقد لیبل شناسایی کشف شد که متصدیان این واحد با درج تاریخ و لیبل جدید آنها را روانه بازار می‌کردند.

TAPPI، برگزار کننده کارگاه چگونگی ساخت کیسه‌های Stand-Up Pouch

همکاری با انجمن جهانی Pouch در برگزاری گردهمایی نخبگان صنعت تولید کیسه‌های پوچ. در این گردهمایی متخصصان این صنعت رو به رشد در بخش‌های مختلف تولید، ماشین‌آلات، مواد اولیه مربوطه، خدمات و دربندی حضور خواهند داشت. تاریخ برگزاری این کارگاه پانزدهم ژوئن از ساعت ۱۳ به مدت چهار ساعت و نیم می‌باشد. در این کارگاه نیم‌روزه نگاهی عمیق خواهند داشت به صنعت تولید pouch و همچنین ساختار و ویژگی‌هایش از دیدگاه تولیدکنندگان آن. از جمله موضوعات مورد بحث در این کارگاه:

- ۱- ساختار کیسه Pouch و تاثیر آن در ایستایی کیسه
- ۲- چگونگی هماهنگ ساختن پروسه تولید با مواد اولیه مختلف
- ۳- ظرفیت و محدودیت‌های ماشین‌آلات تولید کیسه Pouch
- ۴- بهینه کردن ساختار کیسه در هماهنگی با کاربرد آن
- ۵- تکنولوژی‌های دربندی
- ۶- جلوه‌های بصری خلاقانه جدید برای پوچ



صنایع بسته‌بندی قزوین در ردیف جذب تسهیلات اقتصاد مقاومتی

مهر: عباس علیخانی مدیر جهاد کشاورزی شهرستان قزوین گفت: از جذب ۴۳ میلیارد ریال اعتبار تسهیلات اقتصاد مقاومتی در سال گذشته توسط کشاورزان این شهرستان خبر داد. علیخانی تصریح کرد: بیشترین حوزه‌هایی که این تسهیلات به آنها اختصاص یافته شامل؛ دام سبک و سنگین، پرورش زنبور عسل، پرورش مرغ بومی، صنایع تبدیلی و بسته‌بندی، پرورش قارچ خوراکی، پرورش ماهی و انگور داربستی است.

چاپ اندیشه آمل

مرکز تولید بسته‌های مقوایی
و برچسب در استان مازندران





معاون صنایع دستی در گفتگو با مهر:

بسته‌بندی صنایع دستی موضوع فانتزی نیست

مهر: معاون صنایع دستی کشور، بسته‌بندی را یک ضرورت تولیدی و ترویجی دانست و افزود: ما به موضوع بسته‌بندی صنایع دستی توجه داریم اما نمی‌توانیم یک شبه معجزه کنیم.

بهمن نامور مطلق بسته‌بندی را یک ضرورت تولیدی، تجاری و ترویجی برشمرد و گفت: برخی گمان می‌کنند که بسته‌بندی صنایع دستی، یک موضوع فانتزی و تشریفاتی است در حالی که یک بسته‌بندی خوب به حفظ و نگهداری کالا، صادرات بیشتر و معرفی بهتر کمک می‌کند و ما نمی‌توانیم نسبت به بسته‌بندی صنایع دستی بی تفاوت باشیم.

معاون صنایع دستی کشور در پاسخ به این که تاکنون چه اقدامات عملی در زمینه افزایش کیفیت بسته‌بندی انجام گرفته بیان کرد: بسته‌بندی، یکی از دغدغه‌های هنرمندان و تولیدکنندگان این صنایع دستی است اما ما به طور حتم، نمی‌توانیم در مدت یک سال سیستم بسته‌بندی را عوض کنیم.

ما پیرو برنامه‌های هیجانی نیستیم و نمی‌گوییم امسال وضعیت بسته‌بندی درست می‌شود. این طرز فکر جز ضربه زدن به صنایع دستی، منفعت دیگری نخواهد داشت.

ما همه این کارها را طی فرآیندی انجام می‌دهیم و امیدواریم به سمت خوبی پیش برویم. برای مثال در نمایشگاه سوغات زیارتی که اخیراً در مشهد برگزار شد نه تنها بسته بندی ارتقاء پیدا کرده بود، بلکه برخی از شرکت‌ها به طور تخصصی فقط به کار بسته‌بندی پرداخته بودند.

نامور مطلق در ادامه بیان کرد: تفکر من، تغییر یک شبه نیست. نه توان آن را دارم نه به آن باور دارم. من نمی‌توانم معجزه دولت گذشته را انجام دهم، به همین دلیل معتقدم باید همه چیز، آرام آرام و طی در فرآیندی اتفاق بیفتد.

ما امسال و در سومین در نمایشگاه آثار نشان ملی، شاهد افزایش کیفیت آثار نسبت به گذشته بودیم. ما با یک شیب ملایم حرکت می‌کنیم و برنامه‌های هیجانی در زمینه تغییر در تولید و فروش صنایع دستی نداریم. معاون صنایع دستی کشور با اشاره به اهمیت بسته‌بندی گفت:

بی‌تردید یکی از عناصر مهم زنجیره تولید تا مصرف همین بسته‌بندی است که در برندسازی، زیبایی‌شناسی، نگهداری کالا و در نهایت تجاری‌سازی آن نقشی مهم و کلیدی دارد و متأسفانه وضعیت بسته‌بندی صنایع دستی در کشور ما مطلوب نیست و همواره به عنوان یکی از نقاط ضعف صنایع دستی به حساب می‌آید. اگر چه شرایط امروز نسبت به گذشته بهبود یافته، اما همچنان فاصله زیادی تا رسیدن به نقطه مطلوب باقی است.



کیفیت بسته‌بندی، عامل افزایش صادرات خرماي پيام

مهر: معاون بهبود تولیدات گیاهی جهاد کشاورزی هرمزگان گفت: صادرات خرماي پيام هرمزگان از ابتدای سال تاکنون ۱۲ درصد افزایش داشته است. سعید مدرس گفت: از ابتدای سال تاکنون ۴۶۰ تن خرماي پيام، مرغوبترین و گرانترین خرماي جهان به خارج از کشور صادر شده است. خرماي پيام که به خرماي شکلاتی معروف است به علت خشک بودن و قابلیت نگهداری طولانی مدت طرفداران زیادی در بازارهای داخلی و خارجی دارد.

مدرس افزود: سطح زیر کشت، بازاریابی مناسب و کیفیت بسته‌بندی علت افزایش صادرات خرماي پيام است. از دو هزار و ۵۰۰ هکتار نخلستان‌های پيام در حاجی آباد ۷۰ درصد آن معادل شش هزار تن سالانه صادر می‌شود. خرماي پيام هرمزگان به امارات متحده عربی، ایتالیا، اسپانیا، فرانسه، روسیه، ارمنستان، تاجکستان و آسیای مرکزی صادر می‌شود.

خروج کره بسته‌بندی شده ۵۰۰ گرمی از ارز مبادله‌ای

مهر: دولت در ادامه روند بازنگری در فهرست کالاهای وارداتی، ۶ ردیف جدید کالایی را از فهرست مشمولان دریافت ارز مبادلاتی حذف کرد. در ادامه روند بازنگری در فهرست کالاهای وارداتی و نوع ارز وارداتی آنها، فهرست دیگری از کالاهایی که تاکنون ارز مبادله‌ای دریافت می‌کردند، شناسایی و ارز وارداتی آنها به ارز متقاضی تغییر کرد. بر این اساس، فهرست جدیدی که از دریافت ارز مبادله‌ای ممنوع شده‌اند، مربوط به برخی اقلام غذایی است و شامل ردیف تعرفه‌های ۰۲۰۷۱۱۰۰، ۰۲۰۷۱۲۰۰، ۰۲۰۷۱۳۱۰، ۰۲۰۷۱۳۲۰، ۰۲۰۷۱۳۳۰، ۰۴۰۵۱۰۲۰ و ۰۴۰۵۱۰۱۰ هستند. کره بسته‌بندی شده به صورت ۵۰۰ گرمی و کمتر و کره بسته‌بندی شده به صورت بسته‌های بیش از ۵۰۰ گرمی از جمله این اقلام هستند که واردات آنها از این پس قابلیت استفاده از ارز سیسم بانکی را ندارد و ثبت سفارش آنها صرفاً از محل ارز متقاضی انجام می‌شود.



دفتر مقررات صادرات و واردات سازمان توسعه تجارت، بخشنامه مذکور را برای اجرا به سازمان‌های صنعت، معدن و تجارت استان‌های کشور و سایر دستگاه‌های ذیربط ارسال کرده است.

شرکت لاستیک گستر سامه

LASTIC SAMEH CO.
GOSTAR



تحت لیسانس
شرکت MITEX آلمان

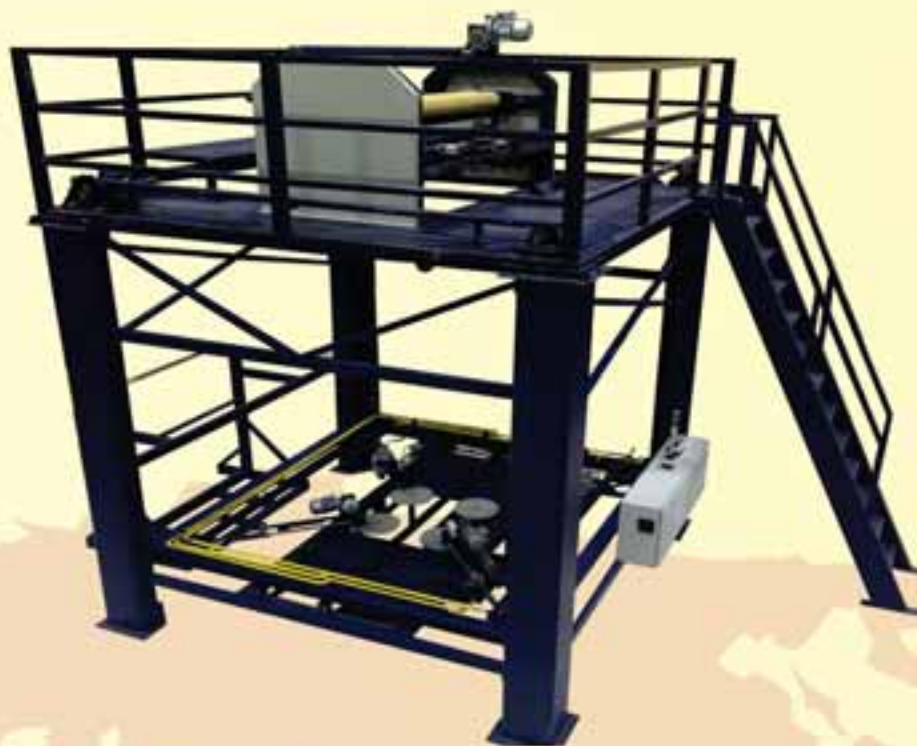


www.lasticgostar.com



روکش لاستیکی نورد های چاپ و بسته بندی
آب گل آب و مرکب ، چاپ افست (رول و ورق) ، صنایع چاپ فلکسو،
هلیو گراف، تعبیه و نورد های سلیمکونی (برابر)
کرنا کشنده تولید تایلون، سلطون، کاغذ، کارتن و غیره -
تولید کننده فرآورده های لاستیکی مقاوم در مقابل روغن، حرارت،
گازها، حلال های شیمیایی و قطعات تقویت شده با فلز و منجمد
تولید کننده قطعات پلی یورتانی با خصوصیات ویژه

نشانی: تهران، کیلومتر ۴ جاده قدیم کرج، نبش فتح ۲۲، شماره ۲۵۷
تلفن: ۰۲۱-۶۶۸۰۹۸۰۰ (خط ۵) فکس: ۰۲۱-۶۶۸۱۵۶۰۲ E-mail: info@lasticgostar.com



دستگاه هود استرچ پالت



دستگاه استرچ پالت F-۱۱۰۶



دستگاه استرچ پالت ۱۱۰۱



کیلومتر ۶۵ اتوبان تهران، قزوین-شهر هشتگرد-شهر
صنعتی هشتگرد-بعد از فلکه دوم-خیابان یاس یکم
تلفکس: ۷-۴۴۲۲۱۴۶۶ (۰۲۶) و ۹-۴۴۲۲۴۷۵۷ (۰۲۶)
موبایل: ۰۹۱۲-۲۰۶۰۱۰۴ و ۰۹۱۲-۱۲۰۷۹۱۱



شیرزاد



دستگاه شرینگ پک تمام اتوماتیک مدل ۰۵



دستگاه شرینگ پک تمام اتوماتیک مدل ۰۳ (استاندارد)



دستگاه شرینگ پک نیمه اتوماتیک مدل ۰۲ (استاندارد)

WWW.SHIRZAD.biz

طرح‌های برتر بسته‌بندی در سال ۲۰۱۵

منبع: Packaging World

این گزارش به سه بخش تقسیم شده است:
بخش‌های "ساختار و برند" و "بسته‌های انعطاف‌پذیر" در شماره پیش به چاپ رسید

برچسب‌گذاری

۳۰- انتخاب Fiber Choice توسط

مشتری راهی آسان برای درک تفاوت کلیدی Fiber Choice با سایر محصولات است، صد در صد دارای فیبر طبیعی است. میوه‌ها و سبزیجات روی بسته به صورت بصری نمایشگر این امر هستند که کل طراحی این برند ساده و قوی است. برچسب بسته ۲ میل و از بالا کوتاه‌تر و از جنس کلرید پلی‌وینیل با چاپ فلکسو در شش رنگ است.



۳۱- Petite Crème انتظارات در

این مقوله را به دلیل دارا بودن پس زمینه خاکستری مات به معنای تقلید از منوی تخته سیاه اغذیه‌فروشی در فرانسه را از بین می‌برد. نام Petite Crème هنر مدرن معاصر و توده‌ای از پنیر تازه با ضخامتی از چربی در محصول را به یاد می‌آورد، تمام چاپ گراور در شش رنگ به همراه دو چسب و در ظرفی تازه و شفاف انجام شده است.



۳۴- برچسب کوچک PETG در چهار یا پنج رنگ گراور چاپ شده‌اند. به علاوه اطلاعات را بیشتر ارائه می‌کند، آستر کوچک سراسر ظرف پلمپ شده برای دو هدف مهم دیگر نیز هستند، محصول را در برابر اشعه UV مقاوم می‌کند و بسته‌بندی را در طول حمل و نقل و بررسی تمیز و استریل نگه می‌دارد.



۳۵- بسته‌بندی Tribe To Go

۲/۷۵ اونس و شکل پیچ‌خورده دارد که از کاغذ/فیلم/پلی‌اتیلن با چگالی بالا و روکشی مقوایی چسبناک و قابل بازیافت تشکیل شده است. فنجان حموس بر روی لبه بسته قرار دارد، و لیبل در شش رنگ به علاوه یک پوشش UV فلکسو چاپ شده است.



۳۲- طراحی مجدد بطری نوشیدنی

ورزشی ۱۶/۹ اونسی Hoist برقرار کننده ارتباط بین تناسب اندام، حرکت، و انرژی است. صفحات عقبی بطری می‌توانند خلاء ایجاد کنند زمانی که با مایع گرمی پر می‌شوند بطری منبسط می‌گردد، و خطوط پر شدن بطری کمترین تغییر را پیدا می‌کنند. ساختار تزریقی، کششی ظاهری ۲۸ میلی‌متری دارد و برچسب روی آن کوچک است.



۳۳- در طراحی مجدد چای Honest

با حذف چای از لوگوی اصلی، نوع نگرش را تغییر داد، و یک برگ کوچک به حرف T اضافه نمود. خطوط و مرزهای قدیمی سیاه با الگوهای گرافیکی بر روی مرکز T که گوناگون بود جایگزین شدند و T به عنوان پنجره‌ای برای دسترسی به انواع گوناگون است.



طرح‌های برتر بسته‌بندی در سال ۲۰۱۵

۴۱- برای فعال کردن چاپ دو میلیون طرح مختلف، شرکت HP Indigo نرم‌افزار الگوریتمی را تولید نموده که به ۲۵ پایگاه اجازه می‌دهد تا الگوها را به طور تصادفی کشیده، برش بزنند، بچرخانند، و یا قبل از این که از طریق HP Indigo WS6000 با حجم بالا به صورت دیجیتالی چاپ شوند دستکاری و اصلاح شوند. تعداد هر برچسب چاپ شده نیز مصرف کننده را قادر می‌سازد تا موارد دیگر مانند تی‌شرت و قاب تلفن و تصویر خود را به صورت آنلاین سفارش دهد.



۴۲- بهره گرفتن از دو لایه مجزا از EVOH هر کدام PP/tie/EVOH/tie/PP به ایجاد یک عمر مفید سه ساله به محصولات غذایی Bornholms کمک می‌کند. یک لایه مقاوم در فرآیند قالب‌گیری به دست می‌آید در حالی که لایه دوم برچسب قالبی IML است که هنگام تزریق ظرف افزوده می‌شود، تمام رزین‌های پلی‌پروپیلن به مدت دو ساعت دمای ۱۱۷ درجه سانتی‌گراد را تحمل می‌کنند.



۳۹- شرکت فراورده‌های لبنی Lake سس‌هایی برای آشپزی در بسته‌بندی‌هایی قابل بازیافت و گرم شدن با دیواره نازک به بازار ارائه داده است که از پنیر نرم و تازه محافظت می‌نماید. ظرف با برچسب روی درب قالب تزئین شده است که نمی‌تواند به خودی خود کنده و یا حذف گردد و یا توسط خود محصول از بین برود.

۴۰- گردن رنگارنگ جدید و برچسب در پشت و جلو و درپوشی با رنگ‌های مختلف که نشان‌دهنده ترکیب آن‌ها است هر بطری جدید آبجو Gordon Biersch را می‌آراید. حرف G در دایره و حروف GB لوگوی Gordon Biersch نیز منطبق با رنگ هر بطری است و سرپوش تاج مانند از ویژگی‌های برجسته آن است.



۳۶- بطری جدید Harrogate Spring Water نمونه‌ای هنری الهام گرفته شده از طراحی الماس است، که نشان‌دهنده پایداری و ماهیت طبیعی این برند است. برچسب جدید تایپوگرافی‌های کلاسیک را در اوج ظرافت Harrogate معرفی می‌کند و هنر دکو و الگوهای پس زمینه خاورمیانه الهام گرفته شده از گذشته درخشان شهرها را به صورت ظریف با هم ترکیب نموده است.



۳۷- برچسب واضح و موثر Beech-Nut و افزایش وضوح دیداری محصول در قالب شیشه‌ای تصور از شفافیت برند را افزایش می‌دهد. لوگوی جدید Beech-Nut در مرکز برچسب قرار دارد، استفاده از یک نوشته بی‌قاعده و گرافیک درخت است گذشته برند را با طبیعت و خانواده گره می‌زند.

۳۸- Traina اولین خرده‌فروشی خود را با این بطری ۱۶ اونسی سس کچاپ تولید شده از گوجه‌فرنگی خشک شده در آفتاب شروع کرد. لیبل شریک که کل بدنه را پوشانده از پلی‌استایرن اوربنت شده با چاپ فلکسو ده رنگ است. شریک لیبل بر روی بطری چندلایه PP/EVOH به کار گرفته شد، و درپوش بطری در بالا از پلی‌پروپیلن تزریقی است.

روش بهینه برای انتخاب دستگاه دربندی CAPPING

موقع خرید و انتخاب دستگاه در بند (capping)، نکات زیر را مد نظر قرار دهید:

با این کار سطح اطمینان پروسه‌ی دربندی و جابجایی را ارتقا می‌دهید. یک رویکرد آن است که طراحی درپوش با توجه به نحوه عملکرد دستگاه انجام شود، به عبارت دیگر در این روش، طراحی درپوش بر مبنای سازگاری آن با دستگاه‌های موجود انجام می‌شود.

۴ تطبیق پذیری درپوش را با نگاه به آینده ارزیابی کنید.

همانند هر دستگاه بسته‌بندی دیگری، شما باید نیازهای آتی را پیش‌بینی کنید. ممکن است نیاز باشد که دستگاه دربندی شما با انواع درپوش‌ها هماهنگ شود. طراحی و کاربرد درپوش‌ها به مرور زمان بسیار پیچیده‌تر شده است. مثلاً، درپوش‌های اسپری باید با تصاویر گرافیکی روی ظرفشان هماهنگ باشند.

۵ ملاحظات درباره‌ی دربند دوار (روتاری):

در خصوص دستگاه‌های دوار، تعداد هد‌ها و روش تغذیه (starwheel یا پیچ) را در نظر بگیرید. یک مساله کلیدی در این جا نحوه‌ی قرار دادن درپوش در جای خود است. قرار دادن درپوش توسط سیستم‌های سِرودِرايو، تعویض درپوش‌های به‌فرم‌های مختلف را تسهیل می‌کند. شما باید به مکانیزم مرکز‌گذاری (centering) دربند و هر وسیله ضد چرخش دیگر برای قرارگیری مطمئن درپوش توجه کنید.

۶ نیاز به سرعت.

باید بدانید که چند هد برای دستیابی به سرعت خط کنونی خود نیاز دارید و از قابلیت اضافه کردن هد برای کاربردهای سرعت بالاتر اطمینان حاصل کنید.

۷ نحوه جابجایی ظرف و پایدارسازی آن را بررسی کنید.

برای بطری‌های پلاستیکی سبک، باید دستگاه را به لحاظ محکم نگهداشتن آنها حین مرحله دربندی و اعمال گشتاور به منظور درزگیری مطلوب به ویژه در مورد محصولات خوراکی ارزیابی کنید.

۸ اختلافات تلرانس را بیازمایید.

بیشترین تلرانس‌هایی را که تامین‌کننده ظرف و درپوش پیشنهاد می‌دهند را بررسی کنید. حد نهایی مخالف این مقادیر را با هم‌دیگر بیازمایید و عملکرد دستگاه را ارزیابی کنید. به این ترتیب، شناخت مفیدی نسبت به انعطاف‌پذیری دستگاه برای کار با مواد مرزی به دست می‌آورد.

۹ ورودی‌های اشتباه را تست کنید.

مثلاً پر کردن را در ظرف اشتباه و با درپوش‌های اشتباه انجام دهید. این آزمون به آزمون اشتباه عمدی معروف است و می‌تواند احتمالات در شیفت کاری سوم را شبیه‌سازی کند. یعنی زمانی که خستگی اپراتورها بیشتر و هشیاری آنها نسبت به محیط کار کمتر است. ارزیابی کنید که در صورت وقوع اشتباه در کار چه اتفاقی می‌افتد؟

۱۰ شناخت متغیرها.

آیا قرار است از درپوش‌های تامین شده توسط فروشندگان مختلف یا حتی کارخانه‌های مختلف یک فروشنده استفاده کنید؟ آیا بیش از یک رنگ یا جنس برای درپوش وجود دارد؟ آیا قرار است روی بعضی از درپوش‌ها چاپ انجام شود و بعضی دیگر خیر؟ ممکن است تفاوت‌هایی بین درپوش‌ها وجود داشته باشد. رنگ‌ها رفتار پلاستیک‌ها را تغییر دهند و چاپ می‌تواند تغییرات جزئی ایجاد کند. بنابراین شناخت و تست متغیرهای مختلف، لازم به نظر می‌رسد.

۱ درپوش مد نظر را بشناسید.

از هر چیز دیگر از تامین‌کنندگان و کاربران نهایی شنیده‌ایم، ضرورت اطلاع از تلرانس خود درپوش و تطبیق دادن تلرانس ماده با تلرانس دستگاه است. شما باید قبل از سفارش دستگاه، به طور کامل نسبت به هندسه، تلرانس و اندازه درپوش آگاه باشید. برای مثال، چه نوع فشاری بر روی یک درپوش خاص قابل تحمل است؟ در مورد یک درپوش پیچی ساده ممکن است بتوانید به اندازه ۲۰ برابر نیروی بیشتری اعمال کنید، اما چندبار باید آن را بچرخانید؟ غالباً نوع درپوش توسط شرکت‌های بسته‌بندی مورد توجه قرار نمی‌گیرد و گشتاور لازم برای بستن و باز کردن درپوش توسط مصرف‌کننده، بالانس می‌شود. درزگیرهای القایی یک متغیر دیگر را وارد معادله می‌کنند، زیرا ممکن است درپوش‌ها را شل کنند و به یک سیستم اعمال مجدد گشتاور (retorquer) نیاز باشد. علاوه بر این تمامی درپوش‌ها یک زمان افت به لحاظ نیروی لازم برای برداشتن درپوش نشان می‌دهند که شما باید از آن آگاه باشید زیرا ممکن است درپوش روی قفسه شل شود. شما باید این اطلاعات را در اختیار داشته و با فروشنده در میان بگذارید.

۲ هم مصرف‌کننده و هم دستگاه را در نظر بگیرید.

درپوش قوطی یا بطری شما باید هم با دستگاه سازگاری داشته باشد و هم مصرف‌کننده را راضی کند. اندازه دهانه بطری را هم به لحاظ پر شدن و هم به لحاظ خالی شدن بررسی کنید. همچنین استفاده از یک درپوش یک‌تکه را با یک درپوش دویا سه‌جزئی مقایسه کنید. هندسه بسته اولین چیزی است که باید به آن توجه کنید و بعد از آن نوع سیستم تغذیه لازم برای انتقال درپوش‌ها به دستگاه دربندی را مد نظر قرار دهید.

۳ طراحی درپوش با عملکرد دستگاه چگونه ارتباط دارد؟

پیش از آن که استفاده از سیستم‌های چیدمان به روش گریز از مرکز (sort-ing bowls) را در نظر بگیرید، باید بلندی، قطر و طول اجزای درپوش و همچنین انحراف وزن را ارزیابی کنید. آیا دیواره کناری درپوش، کاغذ دارد یا خیر؟ در این صورت به مراقبت بیشتری نیاز است. شما باید پیش از فرستادن یک درپوش به سیستم چیدمان، نسبت به میل طبیعی آن اطلاع داشته باشید. دانستن نحوه‌ی ارتباط طراحی درپوش با طرز کار دستگاه از اهمیت اساسی برخوردار است و شما باید پیش از هر چیز از آن آگاه باشید. باید روشی را برای تمایز دادن شکل‌ها در ظروف چیدمان پیدا کنید. وقتی از تمایل طبیعی یک جزء آگاه باشید، می‌توانید آن را به واسطه طراحی دستگاه خود تسهیل کنید.



تور بازدید از نمایشگاه بین‌المللی

۲۴ تا ۲۷ آبان ۱۳۹۵ / پاریس

emballage & manutention
become / deviennent

all4pack Paris

THE GLOBAL MARKETPLACE FOR
PACKAGING | PROCESSING | PRINTING | HANDLING
14-17 NOV 2016 - PARIS NORD VILLEPINTE * FRANCE

تور ۵ روزه نمایشگاه

پرواز خارجی

۶۵۰۰۰۰۰ تومان

۲۳ تا ۲۸ آبان ۱۳۹۵

- * آخرین مهلت ثبت نام با قیمت‌های اعلام شده: ۳۰ تیر ۱۳۹۵
- * پرداخت ۶۰ یوروی سفارت، ترجمه مدارک، ورودیه اماکن دیدنی، ناهار و شام و عوارض خروج از کشور به عهده مسافر می‌باشد.
- * همکاری ویژه با گروه‌ها، انجمن‌ها و اصناف
- * ضمانت اجرایی کلیه تورها حداقل ۲۰ نفر است
- و در صورت به حدنصاب نرسیدن افزایش قیمت لحاظ می‌شود.
- خدمات تور:** خدمات اخذ ویزا، بلیط رفت و برگشت، اقامت در هتل چهار ستاره با صبحانه، کارت نمایشگاه، ترانسفر نمایشگاهی با مترو، ترانسفر فرودگاهی، گشت و بازدید جاذبه‌های توریستی، بیمه‌نامه درمانی مسافرتی (۱۵ روزه) و لیدرهای فارسی‌زبان

تهران، خیابان آزادی، خیابان اسکندری شمالی، تقاطع طوسی، پلاک ۱۱۶
تلفن: ۰۶۶۴۳۳۴۶۶-۰۲۱ (خط ویژه) نمابر: ۰۶۶۹۳۰۰۴۵-۰۲۱ بختیار قادری: ۰۹۱۲۷۹۶۷۹۵۱

www.zhivartours.com

info@zhivar.com



[@zhivartour](https://t.me/@zhivartour)

یک راهنمای عملی چگونه اثر بخشی کلی تجهیزات را محاسبه کنیم؟

نگاهی به OEE و مقایسه بازدهی و اثر بخشی

اثر بخشی کلی تجهیزات (OEE) و تا حدی بازدهی و اثر بخشی، مفاهیمی هستند که غالباً در مورد آنها ابهام وجود دارد. در این جا قصد داریم این مفاهیم را به طور عینی و روشن توضیح داده و ابهامات را برطرف کنیم.

آیا OEE تنها یک کمیت عادی و مفید است؟

خیر! به هیچ وجه این گونه نیست. این عدد می تواند به عنوان راهنمای ساده و مفیدی عمل کند که برای پرسنل تولید و مدیریت، امکان نظارت و حذف ضررها و هدررفت های ناشی از تجهیزات را فراهم می کند. گرایش به OEE را نمی توان فقط یک تب زودگذر دانست. OEE از دهه ها قبل به فرم ساده تر آن وجود داشته است. لغات بازدهی و اثر بخشی نسبت به OEE پیشینه طولانی تری دارند اما تنها از حدود یک دهه قبل و همواره با ابهام به کار رفته اند. برای آغاز، پیش از پرداختن به OEE باید تمایز روشنی بین اثر بخشی و بازدهی قائل شویم.

اثر بخشی (Effectiveness) کمیتی است که رابطه بین آن چه به طور نظری در پایان فرآیند می توان تولید کرد با آن چه در عمل تولید می شود را نشان می دهد. برای مثال، اگر دستگاه یا سیستم شما قادر به ساخت ۱۰۰ محصول در ساعت است و تنها ۷۰ محصول تولید کند، اثر بخشی آن ۷۰٪ است. اما نمی توان گفت که بازدهی آن چقدر بوده است، زیرا هیچ چیز در مورد ورودی ها (تعداد اپراتورها، انرژی، مواد و...) گفته نشده است.

بنابر این اگر یک دستگاه یا سیستم با یک اپراتور، ۵۰٪ اثر بخش (effective) باشد و با دو اپراتور به ۶۵٪ اثر بخشی برسد، اثر بخشی آن ۳۰٪ افزایش یافته است (زیرا ۶۵٪، به اندازه ۳۰٪ نسبت به ۵۰٪ بیشتر است)، اما اثر بخشی آن بر اساس تعداد نیروی کار به میزان ۵۰٪ تنزل یافته است! اصطلاح "درصد محصول کیفی" (yield یا quality) نیز این گونه است. اگر حیطة کاری شما فرآیند انتقال نوشیدنی به بطری باشد، تمامی بطریهای پر شده، لیبل خورده و درپوش گذاری شده به لحاظ نظری کامل هستند و "درصد محصول کیفی" ۱۰۰٪ خواهد بود. اما اگر شما نیمی از بطری های پر شده را به علت مشکلات مربوط به بسته بندی یا مواد از چرخه خارج کنید، "درصد محصول کیفی" ۵۰٪ است. در این مثال، اثر بخشی ۱۰۰٪، اما بازدهی تنها ۵۰٪ است.

یک مثال ساده

اساساً OEE همان طور که از نامش برمی آید، به اثر بخشی مربوط است. راه سریعی برای محاسبه این کمیت وجود دارد: اگر ماکزیمم سرعت نظری (تئوری) را در نظر بگیرید (برای مثال ۶۰ محصول در دقیقه)، می دانید که در انتهای یک شیفت ۴۸۰ دقیقه ای، باید ۲۸۸۰۰ واحد محصول تولید شود:

$$1 \text{ شیفت} = 8 \text{ ساعت} = 480 \text{ دقیقه}$$

$$\text{ماکزیمم سرعت تولید: } 60 \text{ محصول در دقیقه}$$

$$480 \times 60 = 28800 \text{ واحد محصول}$$

حالا باید آن چه در یک نقطه پایانی در فرآیند، تولید شده را محاسبه کنیم، مثلاً آنچه که روی پالت است و به انبار می رود. اگر تنها ۱۴۴۰۰ محصول مطلوب روی پالت داشته باشید، اثر بخشی شما ۵۰٪ است. تا این جا چندان پیچیده نبوده است!

مولفه های OEE

فرمول OEE شامل سه مولفه قابلیت دسترسی (A)، عملکرد (P) و کیفیت (Q) است. این کلمات چه معنایی دارند و ارزش آنها چیست؟ در پاسخ باید گفت این مولفه ها به ما کمک می کنند پی ببریم در مثال قبل، باقی ۱۴۴۰۰ محصولی که باید روی پالت باشند کجا هستند؟! با فراگیر شدن OEE، محاسبه سنتی بازدهی به عنوان یک معیار خروجی خط تولید که بعضاً (به اشتباه) نشان می داد خطوط تولید معمولی با بازدهی بیش از ۱۵۰٪ (!) کار می کنند، منسوخ شد و این ناشی از مفید بودن OEE است. OEE وقتی به سه مولفه ای سازنده اش تفکیک شود، نشان می دهد که کدام بخش ضرر داده است؟! اگر ۱۴۴۰۰ محصول را به علت کار معیوب دستگاه، بدون افت کیفیت اما با سرعت نصف ماکزیمم از دست بدهیم، وضعیت نسبت به تولید ۲۸۸۰۰ محصول در سرعت حداکثر و سپس دور انداختن ۱۴۴۰۰ محصول بی کیفیت کاملاً متفاوت است.

اثر بخشی عبارت است از:

ساخت چیز درست:

محصول یا SKU درست در سرعت درست (عملکرد)

ساخت به نحو درست:

عدم دوباره کاری، عدم عیوب، عدم ضایعات (کیفیت)

ساخت در زمان درست:

تولید مطابق با برنامه، نگه داشتن دستگاه در حالت آماده به کار، به حداقل رساندن اتلاف زمان (قابلیت دسترسی)

$$OEE = \text{Availability} \times \text{Performance} \times \text{Quality}$$

$$OEE = \frac{B}{A} \times \frac{D}{C} \times \frac{F}{E} \quad \text{OEE} = \text{قابلیت دسترسی} \times \text{عملکرد} \times \text{کیفیت}$$

Availability		قابلیت دسترسی
A = Total Operative Mode Time		
B = Run Time	Time Losses	
Performance		
عملکرد		
C = Normal Speed		
D = Actual Speed	Speed Losses	
Quality		
کیفیت		
E = Product Output		
F = Actual Good Product	Scrap Losses	

شکل ۱ - نمای ساده مولفه های OEE و نحوه ارتباط آنها با آن

OEE

Overall Equipment Effectiveness

حال، چگونه پی می‌بریم که چه چیز را در کجا از دست داده‌ایم؟ و چگونه از وقوع آن در آینده جلوگیری کنیم؟

قابلیت دسترسی

در مثال بطری، یک روز عادی را در نظر می‌گیریم. یک شیفت استاندارد، ۴۸۰ دقیقه است. اپراتورهای ما ۱۰+۳۰+۱۰ دقیقه استراحت می‌کنند. همچنین دو تغییر (محصول یا فرآیند) ۳۵ دقیقه‌ای توسط هر اپراتور انجام می‌شود و ۶۰ دقیقه به علت از کار افتادگی دستگاه در شیفت از دست می‌رود. در زمان باقیمانده، دستگاه در وضعیت فعال است. زمان استراحت=۱۰ دقیقه صبح+۳۰ دقیقه ظهر+۱۰ دقیقه غروب=۵۰ دقیقه

تغییرات (محصول یا فرآیند)=۲x۳۵=۷۰ دقیقه

از کار افتادگی دستگاه=۶۰ دقیقه در هر شیفت

مجموع=۱۸۰ دقیقه زمان از دست رفته

بنابراین ۱۸۰ دقیقه زمان از دست رفته است و تنها ۳۰۰ دقیقه زمان موثر (اثربخش) باقی مانده است. حتی اگر دستگاه در این زمان با حداکثر سرعت و بدون افت کیفیت کار کند، هرگز نمی‌توانیم بیش از ۶۲/۵٪ در این شیفت "موثر" باشیم. این نسبت به "قابلیت دسترسی" یا چگونگی استفاده از زمان معروف است.

۳۰۰ دقیقه=۱۸۰ دقیقه-۴۸۰ دقیقه

۶۲/۵٪ قابلیت دسترسی = ۳۰۰ ÷ ۴۸۰

حالا باید بررسی کنیم که از ۶۲/۵٪ زمان قابل دسترسی چگونه

استفاده شده است؟

عملکرد

فرض می‌کنیم که زمان سیکل سیستم بسته‌بندی ما، ایده‌آل بوده و یک ثانیه به ازای بطری (۶۰ بطری در دقیقه) است. بنابراین در ۳۰۰ دقیقه باقیمانده، دستگاه یا سیستم می‌تواند $300 \times 60 = 18000$ بطری آماده کند.

اگر در پایان این شیفت، دستگاه ۱۸۰۰۰ بطری طی زمان کار خود ساخته باشد، در سرعت ۱۰۰٪ کار کرده است. اما اگر تولید در سرعت پایینتر انجام شود، مثلاً زمان سیکل ۱/۵ ثانیه باشد، سرعت ماکزیمم تا دوسوم کند می‌شود و بنابراین عملکرد ۶۶/۷٪ خواهد بود. بنابراین خروجی واقعی در نرخ عملکرد ۶۶/۷٪، ۱۲۰۰۰ بطری است.

دقیقه ۳۰۰ @ ۱۲۰۰۰ = ۳۰۰ ثانیه به ازای بطری x ۱۸۰۰۰ واحد = ۶۰ بطری

۶۶/۷٪ عملکرد = ۱۲۰۰۰ ÷ ۱۸۰۰۰ = ۱/۵ ثانیه به ازای بطری

۶۶x۷٪ واحد ۱۲۰۰۰ = بطری ۱۸۰۰۰

نرخ عملکرد ۶۶/۷٪ موجب از دست رفتن $300 \times 33/3 = 100$

دقیقه می‌شود یا به عبارت دیگر خط تولید، به طور متوسط $40 = 2 \times 60 / 3$ بطری در دقیقه آماده کرده است.

اگر در این جا، همه محصول خروجی مطابق با مشخصات مطلوب و قابل فروش باشد، اثربخشی چقدر خواهد بود؟

از ۴۸۰ دقیقه، ۱۸۰ دقیقه به علت "زمان بی‌کاری" و ۱۰۰ دقیقه به علت "زمان سیکل بسیار کند" از دست رفته است، بنابراین تا این جا:

۴۱/۷٪ اثربخشی = $(480 - (100 + 180)) \div 480$

درصد محصول کیفی

یکی بودن درصد محصول کیفی و اثربخشی واقعی وابسته به آن است که چه تعداد بطری مطابق با مشخصات مد نظر تولید شده است. اگر از ۱۲۰۰۰ بطری، ۳۰۰۰ بطری با مشخصات مطلوب اختلاف داشته باشد، نرخ کیفیت این بطری‌ها برابر با $75\% = 9000 / 12000$ (۳۰۰۰-۱۲۰۰۰) یا بر حسب دقیقه، معادل ۵۰ دقیقه بر ۶۰ بطری بر دقیقه/۳۰۰۰ بطری است. یعنی ۵۰ دقیقه به علت کیفی تلف شده است.

به عبارت دیگر، ۱۸۰ دقیقه به علت بی‌کاری از دست رفته است و از باقی ۳۰۰ دقیقه، ۱۰۰ دقیقه به علت عملکرد آهسته از دست رفته و از باقی ۲۰۰ دقیقه، ۵۰ دقیقه به علت کیفی از دست رفته است. در نتیجه، خط تولید ما ۱۵۰ دقیقه عملکرد مطلوب و باکیفیت داشته است. به لحاظ نظری، می‌توانیم ۲۸۸۰۰ بطری $60 \times 480 =$ آماده کنیم. اما در واقع ۹۰۰۰ بطری قابل فروش خواهد بود به طوری که اثربخشی کلی برابر ۳۱/۲۵٪ خواهد بود.

OEE = $31/25\% = 9000 \div 28800$

قابلیت دسترسی (۶۲/۵٪) x عملکرد (۶۶/۷٪) x کیفیت (۳۱/۲۵٪)

زمان یعنی پول!

OEE صرفاً مبتنی بر زمان است اما از آن جا که یک زمان سیکل معادل یک بطری است، OEE را می‌توان برای سهولت بر حسب بطری محاسبه کرد. اکثر اپراتورها اینگونه نمی‌گویند: "امروز زمان سیکل کار من ۱/۵ ثانیه بود" بلکه می‌گویند: "امروز ۴۰ محصول در دقیقه تولید کردم" که در واقع همان معنی را دارد. همین طور "۵ دقیقه توقف داشتیم" به معنای آن است که "۲۰۰۰ بطری بالقوه را از دست دادم".

OEE هشیاری لازم برای اپراتورها، مهندسين، دپارتمان لجستیک و هر فرد دیگری که در فرآیند افزودن ارزش دخیل است را ایجاد می‌کند. این معیار به عنوان زبان مشترکی در واحد تولید عمل می‌کند که به بهبود موثر و کارآمد می‌انجامد.

رویکرد سراسر نسبت به OEE

OEE و رویکرد ابتدایی آن از دهه‌ها پیش در سایر صنایع وجود داشته و اخیراً به حوزه‌ی بسته‌بندی وارد شده است. با وجود سادگی نسبی مفاهیم مربوطه، تعاریف و کاربرد آنها اختلاف قابل توجهی دارد که مانع از استفاده از آنها به عنوان معیار محک و ابزار عملکرد درون و میان واحدهای مختلف (و در حالت ایده‌آل، میان شرکت‌ها) می‌شود. ایده اصلی استفاده از OEE، ارائه یک تعریف مشترک و به فرمت صفحه گسترده (spread-sheet) برای ایجاد رویکردی واضح و مشترک است.

آن چه در ادامه می خوانید بخشی از معرفی نمایشگاه پلاستیک آلمان است که متن آن توسط نماینده این نمایشگاه در ایران در اختیار مجله قرار داده شده است.

پلاستیک و لاستیک با ابعاد رشد جهانی فوق العاده

نرخ رشد بسیار بالای گزارش شده در زمینه مواد پلاستیکی و لاستیکی به عنوان مواد تولید، گواه موفقیت این صنعت هستند. در فاصله ۱۹۵۰ تا ۲۰۱۵، این نرخ به طور متوسط سالانه ۸/۵٪ افزایش داشته است. گرچه نرخ های رشد امروزی به اندازه آن چه در فاصله ۱۹۵۰ تا ۱۹۷۰ بود نیستند، اما از آغاز هزاره جدید همچنان به میزان ۴ تا ۵ درصد در حال افزایش بوده اند. البته این میزان از منطقه ای به منطقه دیگر بسیار متفاوت است و بسته به نوع محصول و کاربری آن هم تغییر می کند.

پذیرش جهانی مواد پلیمری

جمعیت رو به افزایش جهان و توسعه کلی و عمومی استانداردهای زندگی عوامل مهم رشد جهانی هستند. تاثیر افزایش رفاه را می توان در بازارهای مربوط به کاربری پلاستیک به خصوص در زمینه بسته بندی خوراک و کالاهای رفاهی و نیز ظروف انبار و حمل مشاهده کرد. ساخت و ساز و زیرساخت ها نیز نیازمند استفاده از پلاستیک در سیستم های تامین آب، برق و گاز و همچنین عایق کاری و پروفیل پنجره و بسیاری موارد دیگر هستند. مبحث دیگر افزایش میزان استفاده از این مواد در خودروها و هواپیماها است. مهندسی پزشکی محدوده دیگری است که در آن استفاده از مواد پلیمری غیر قابل اجتناب شده است: بدون محصولات بهداشتی و یک بار مصرف، ابزارهای فنی و تشخیصی، تجهیزات آزمایشگاهی و کاربرد ایمن داروهای پزشکی توان استفاده شدن مطابق با استانداردهای کیفی کنونی را ندارند. این مساله در مورد محصولات ورزشی و رفاهی نیز صادق است. این کاربری ها در بازارهای خود یا بخشی یا به تمامی از پلاستیک استفاده می کنند و سبب تداوم و افزایش استفاده از مواد پلیمری می گردند.

آسیا برترین تولیدکننده پلاستیک در جهان است

در ۲۰۱۴، انجمن فرآوری پلاستیک اروپا PlasticsEurope حجم جهانی تولید پلاستیک را ۳۱۱ میلیون تن اعلام کرد. از این میان حدود ۲۶۰ میلیون تن به مواد پلیمری تعلق داشت، یعنی موادی که از آنها در تولید کاربری های پلاستیکی استفاده می شود. حدود ۵۰ میلیون تن باقی مانده برای تولید پوشش ها، مواد چسبنده یا لاک الکل به کار می رفتند. آنالیزی از همین دوره زمانی که توسط گروه بین المللی مطالعه لاستیک IRSG انجام شد، حجم جهانی تولید لاستیک و مصرف آن را ۲۹ میلیون تن عنوان می کند که ۱۲ میلیون تن از این مقدار لاستیک طبیعی و ۱۷ میلیون تن لاستیک مصنوعی بوده اند.

همانند همه دوره های افزایش قیمت و بحران های اقتصادی در دهه های گذشته، بحران مالی و اقتصادی ۲۰۰۹/۲۰۰۸ فقط به میزانی اندک بر توسعه مثبت صنعت پلاستیک تاثیر نهاد. از سال ۲۰۱۰، سالی که در آن رشد سالیانه پلاستیک تنها ۴ تا ۵ درصد بود، دوباره مسیر رشد این صنعت رو به بالا شده است. در پایان ۲۰۱۵، پایگاه داده های توانمندی KI به نام Polyglobe گزارش

داد که توانمندی های جهانی برای تولید ترموپلاستیک، بزرگترین و مهمترین بخش کل محدوده مواد پلیمری، چیزی حدود ۳۰۵ میلیون تن در سال است. از این میان بیش از ۹۰٪ پلاستیک استاندارد و ۹٪ ترموپلاستیک صنعتی هستند، در حالی که میزان سایر ترموپلاستیک ها همچون پلیمرهای دارای کارایی بالا و قابلیت تجزیه زیستی تنها یک دهم درصد بوده است.

رشد بالای اقتصادی در چین و بسیاری از کشورهای آسیای جنوب شرقی، منطقه اقتصادی آسیا-پاسفیک را به بزرگترین منطقه در حال رشد در جهان تبدیل کرده است که تبعات مثبتی برای صنعت جهانی پلاستیک سازی دارد. در عین حال، آسیا ۴۶٪ یا تقریباً نیمی از تولید پلاستیک جهان را انجام می دهد. در ۲۰۱۴، بیش از ۴۰٪ از کل ماشین های فرآوری پلاستیک که در سراسر دنیا مورد استفاده قرار گرفتند از آسیا آمده بودند. امروزه، چین مهمترین کشور در همه بخش های صنعت پلیمر است؛ مطابق داده های ثبت شده در ۲۰۱۴، چین مسئول ۲۶٪ از تولید جهانی پلیمر، ۳۳٪ از تولید جهانی ماشین آلات فرآوری پلاستیک و دارنده بیشترین سهم فردی از بخش فرآوری جهانی پلاستیک است.

توسعه گسترده توانایی های پلیمریزاسیون در منطقه آسیا-پاسفیک و خاورمیانه سبب تغییر مسیر قابل توجهی در آمار این صنعت شده است: در مجموع، چین ۲۶٪، ژاپن ۴٪ و بقیه کشورهای آسیایی ۱۶٪ از نسبت قابل توجه ۴۶ درصدی مربوط به این منطقه را در اختیار دارند. اروپا هم اکنون ۲۰٪ و ایالات متحده ۱۹٪ را در اختیار دارند، یعنی سهم آنها از تولید جهانی چندین درصد کاهش یافته است. مطابق آمار ارائه شده توسط PlasticsEurope، خاورمیانه، خاور نزدیک و افریقا جمعاً ۷٪، امریکای لاتین ۵٪ و کشورهای سابق CIS ۳٪ از این سهم را در اختیار دارند. بین سال های ۲۰۰۶ و ۲۰۱۴، سهم آسیا از تولید جهانی پلاستیک تقریباً ۵٪ افزایش یافت، در حالی که امریکا ۴٪ و اروپا ۲٪ از این میزان را از دست دادند. در این میان خاورمیانه و خاور نزدیک، افریقا و امریکای لاتین افزایش سهم داشته اند. این روند در تولید





انقلاب گاز شیل یک تحول عظیم است

اروپا در تلاش برای کاهش سهم خود در تولید گاز دی اکسید کربن بوده و به همین دلیل استفاده از سوخت‌های فسیلی در حال کاهش است. همین مساله به نوبه خود سبب کاهش تصفیه‌خانه‌های نفت و کم شدن مواد خام در دسترس برای تولید پلی اولفین شده که مهمترین نوع از پلیمر بر حسب حجم به شمار می‌رود. در همین زمان، کشورهای محدوده خلیج فارس ظرفیت‌های مهمی برای تولید پلیمر ایجاد کرده‌اند و هدفشان تامین نیاز آسیا و ایالات متحده است. از طرف دیگر اروپا دیگر توانایی تامین پلی اولفین از منابع خود را ندارد، وابسته به واردات شده است. انقلاب گاز شیل در ایالات متحده هم اکنون منبعی جدید از سوخت با قیمتی مناسب ارائه کرده است و عملاً می‌تواند روند کنونی را در بازار تغییر دهد. در نتیجه سرمایه‌گذاری‌های چند سال اخیر، پیش‌بینی می‌شود که ظرفیت‌های جدیدی برای پلی اولفین برپایه گاز در ۲۰۱۷ وارد جریان اصلی بازار بشوند. در حال حاضر، ایالات متحده در حال ایجاد ظرفیت‌ها برای استخراج گاز شیل است که از آن برای تولید کولیم‌های مورد نیاز و پلی‌میزه کردن پلیمرهای مورد نظر استفاده می‌شود. یک جنبه مهم دیگر عبارت است از توسعه زیرساخت‌های حمل و نقل و ذخیره محصولات استارت‌ر و پلت‌های قابل فرآوری پلاستیکی. انتظار می‌رود نسبت قیمت به کارایی محصولات جدید ایالات متحده کفه صادرات پلی اولفین به صورت بین قاره‌ای را به نفع ایالات متحده تغییر بدهد.

فروش جهانی پلاستیک: روشنایی و تاریکی

هیچ جای دیگری از دنیا به اندازه منطقه یورو شاهد افزایش تدریجی ارقام مرتبط با مواد و محصولات پلاستیکی نیست. صنعت پلاستیک سوئیس که کوچک اما بسیار معتبر است هنوز در حال تطبیق دادن خود با رویدادهای جدید از جمله از دور خارج شدن واحد پول این کشور یعنی فرانک سوئیس است. به ویژه تولیدکنندگان ماشین‌آلات و فرآورنده‌های پلاستیک در سوئیس عملاً یک شبه از این رویداد صدمه خوردند.

کشورهای محدوده خلیج فارس ظرفیت‌های مهمی برای تولید پلیمر ایجاد کرده‌اند و هدفشان تامین نیاز آسیا و ایالات متحده است. از طرف دیگر اروپا که دیگر توانایی تامین پلی اولفین از منابع خود را ندارد، وابسته به واردات شده است.

سوئیس و ژاپن. محصولات پلاستیکی هم عمدتاً از ایالات متحده، سوئیس، چین، ترکیه و ژاپن وارد شدند.

مطابق ارقام ارائه شده توسط Plas-ticsEurope در ۲۰۱۴، صنعت بسته‌بندی اروپا ۳۹/۵٪ از مواد پلیمری را مصرف کرد، که بیشترین میزان در اروپا را شامل می‌شود و به دنبال آن صنعت ساخت و ساز با ۲۰/۱٪، صنعت خودروسازی و هواپیما با ۸/۶٪، E+E با ۵/۷٪ و کشاورزی با ۳/۴٪ قرار دارند. میزان مصرف برای تمام دیگر صنایع همچون تولید مبلمان، مهندسی پزشکی، تولید لوازم خانگی، اسباب بازی، ورزش و امکانات رفاهی جمعا ۲۲/۷٪ بود. آلمان با ۲۷٪ همچنان در صدر مصرف‌کنندگان پلاستیک است و پس از آن ایتالیا (۱۴٪)، فرانسه (تقریباً ۱۰٪)، بریتانیا (تقریباً ۸٪)، اسپانیا (۷٪) و لهستان (۶٪) قرار دارند.



آسیا ۴۶٪ یا تقریباً نیمی از تولید پلاستیک جهان را انجام می‌دهد. در ۲۰۱۴، بیش از ۴۰٪ از کل ماشین‌های فرآوری پلاستیک که در سراسر دنیا مورد استفاده قرار گرفتند از آسیا آمده بودند.

جهانی لاستیک هم مشاهده می‌شود: آسیا در این بازار غلبه دارد و همان طور که دارای ۷۳٪ از سهم تولید لاستیک طبیعی است، هم اکنون ۶۱٪ از سهم تولید لاستیک مصنوعی را هم در اختیار دارد.

آلمانی‌زبان‌ها پیشگام در فن‌آوری،

اختیار بازار ماشین‌آلات، در دست چین

در ۲۰۱۴، کل ارزش تولید ماشین‌های لاستیک و پلاستیک ۳۲/۵ میلیارد یورو (۳۰/۸ میلیارد یورو در ۲۰۱۳) بود. تولیدکننده‌های اروپایی ماشین‌آلات پلاستیک (۴۲٪) ایجاد کردند که عبارت است از ارزش تولیدی برابر با ۱۳ (۲/۸) میلیارد یورو. مطابق با Euromap، انجمن تولیدکنندگان ماشین‌آلات اتریش، فرانسه، آلمان، بریتانیا، ایتالیا، لوکزامبورگ، اسپانیا، سوئیس و ترکیه، تولیدکننده‌های اروپایی موفق شدند تا موقعیت پیشگامی خود را اندک اندک پیش ببرند و هم‌اکنون ۵۰٪ از بازار جهانی ماشین‌آلات پلاستیکی را در اختیار دارند. علی‌رغم غیر قابل پیش‌بینی بودن بازار، Euromap مطمئن است که در ۲۰۱۵ بازار شاهد افزایشی ۳ درصدی در تولید جهانی تا ۳۳/۵ میلیارد یورو خواهد بود و رقم تولید در اروپا تا ۲٪ افزایش یافته و به ۱۳/۳ میلیارد یورو خواهد رسید.

در ۲۰۱۴، صنعت پلاستیک EU-28، با جمع ۱/۴۵ میلیون کارمند و ۶۲۰۰۰ تجارت عمدتاً کوچک تا متوسط، به فروشی معادل ۳۵۰ میلیارد یورو دست یافته و ۱۸ میلیارد یورو به مازاد تجارت اتحادیه اروپا افزودند. این ارقام که PlasticsEurope ارائه کرده بر اساس آمار Eurostat تنظیم شده‌اند. مطابق این داده‌ها، مهمترین بازارهای صادراتی (خارج از اتحادیه اروپا) برای مواد خام و تولیدات پلاستیکی عبارتند از ترکیه، چین، ایالات متحده، روسیه و سوئیس. مهمترین کشورهای واردکننده مواد خام که عضو اتحادیه اروپا نیستند هم عبارتند از ایالات متحده، عربستان سعودی، کره جنوبی،

تولیدکننده‌های کالاهای اصلی به بازارهای در حال ظهور آسیا، تقویت اوضاع در ایالات متحده و بازارهای تازه باز شده ایران دل خوش کرده‌اند.

خارج از اروپا، به ویژه در میان کشورهای BRIC، میزان تجارت از آن چه انتظار می‌رفت کندتر بود. چین ناچار شد ارقام رشد خود را بازبینی کند، در حالی که هندوستان در حال مقابله با فشار فزاینده واردات است. صنعت روسیه در حال جدال با نرخ شناور روبل، تحریم‌ها، افزایش عدم ثبات سیاسی و کاهش سود در بخش انرژی است.

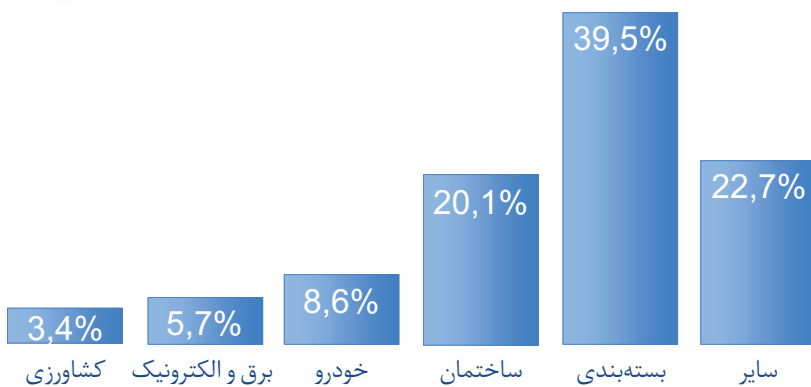
برزیل و برخی از کشورهای همجوارش هم از کاهش قیمت نفت، که از عوامل اصلی تامین بودجه ملی است، رنج برده و دچار بحران اقتصادی شده‌اند. در امریکای لاتین، تولیدکننده‌های پلاستیک و بسیاری از فرآوری‌کننده‌های پلاستیک تصمیم به معلق کردن سرمایه‌گذاری تا بهتر شدن اوضاع گرفته‌اند، در حالی که اصلاً معلوم نیست اوضاع دقیقاً چه زمانی بهتر خواهد شد. در عین حال، تولیدکننده‌های کالاهای اصلی به بازارهای در حال ظهور آسیا، تقویت اوضاع در ایالات متحده و بازارهای تازه باز شده ایران دل خوش کرده‌اند.

بازیافت بیشتر در اروپا

در سال‌های اخیر، مساله آلودگی دریاهای محصولات پلاستیکی و میکروپلاستیک‌ها باعث جلب توجه زیاد رسانه‌ها و مردم اروپا شده است. هم اکنون مشخص شده که این رویداد نامطلوب ناشی از سیستم‌های نادرست تخلیه زباله و عدم مدیریت صحیح انسانی است.

با وجودی که اروپا در ردیف آلوده‌کننده‌های اصلی نیست، صنعت تولید پلاستیک اروپا از هیچ تلاشی برای ایجاد سیستم‌های موثر جمع‌آوری و بهبود دادن سیستم‌های بازیافت کنونی زباله با استراتژی‌های مناسب برای استفاده مجدد از آنها فروگذار نمی‌کند. در نتیجه اقدامات قانونی و تلاش‌ها و آغازگرهای مورد استفاده، میزان بازیافت در اروپا (یعنی EU28) بعلاوه سوئیس و نروژ) به تدریج در حال افزایش بوده است: در ۲۰۱۴، این میزان ۶۹٪ بود که نسبت به میزان ثبت شده در ۲۰۱۱ به اندازه ۱۰ رتبه و به نسبت میزان ثبت شده در ۲۰۰۶ به اندازه ۲۱ رتبه افزایش داشت. کشورهای اروپایی که در آنها ممنوعیت دفن

تقاضا برای مواد پلاستیکی توسط صنایع مصرف‌کننده (اروپا ۲۰۱۴)



Source: PlasticsEurope (PEMRG)/ Consult

و مجموع فروش تولیدکننده‌های پلاستیک ۲۷ میلیارد یورو بود. در طول چند سال اخیر، نرخ بازده و میزان حجم معاملات نسبتاً ثابت ماند و نوسان‌های اندکی داشت. کاهش رقابت بر اساس منابع و افزایش هزینه انرژی تأثیری منفی بر رقابتی بودن بسیاری از مناطق تولید در آلمان داشت.

تولیدکنندگان ماشین‌آلات پلاستیک و لاستیک در مناطق آلمانی زبان موقعیت برتر خود را در زمینه فن آوری تولید ماشین و فرآوری حفظ کرده‌اند. در ۲۰۱۴، تولیدکنندگان آلمانی در زمینه ماشین‌آلات محوری و اصلی ۶/۷ میلیارد یورو تولید داشتند، که تنها اندکی کمتر از نتیجه ثبت شده در رکورد سال ۲۰۱۳ است. آنها با در دست داشتن ۲۰/۵٪ از تولید جهانی عقبتر از چین (با ۳۳/۵٪) قرار گرفتند، اما بسیار جلوتر از ایتالیا بودند که در مقام سوم تنها ۷/۸٪ داشت. تولیدکنندگان آلمانی ماشین‌آلات در تجارت بین‌المللی به رقم صادراتی ۴/۶ میلیارد یورو رسیدند که برابر است با ۲۴٪ از صادرات جهانی و فراتر از چین (۱۳٪)، و ژاپن و ایتالیا (هر دو ۹٪).

در ۲۰۱۴، فرآوری‌کننده‌های آلمانی پلاستیک به کل فروش ۵۹ میلیارد یورو دست یافتند و کل حجم این فرآوری به ۱۳ میلیون تن رسید. به گزارش فرآوری‌کننده‌های آلمانی لاستیک، حجمی برابر با ۱/۵۷ میلیون تن و کل درآمدی به اندازه ۱۱/۳ میلیارد یورو به دست آمد.

صنعت فرآوری آلمان همانند رقبایش در کل جهان علاقمند مشاهده پیشرفت‌های جدید در نمایشگاه تجاری K در امسال است تا بتواند توانمندی‌های بالقوه کاربری‌های پلاستیک و لاستیک را با فرمولاسیون‌های جدید مواد و تجهیزات و ماشین‌آلات مدرن بیازماید.

زباله وجود دارد دارای نرخ بالایی از بازیافت هستند. این کشورها شامل سوئیس، اتریش، هلند، آلمان، سوئد، لوکزامبورگ، دانمارک، بلژیک و نروژ- بیش از ۹۶٪ از زباله‌های پلاستیکی خود را بازیافت می‌کنند، در حالی که ۵ کشور دیگر اروپایی هنوز کمتر از ۳۰٪ این مقدار را مورد بازیافت قرار می‌دهند.

در ۲۰۱۴، مهمترین روش‌های بازیافت در اروپا به این ترتیب بودند: ۳۹٪ بازیافت انرژی و ۳۰٪ بازیافت مواد و حدود ۳۱٪ زباله پلاستیکی دفن شده. ده سال قبل، میزان بازیافت انرژی تنها ۲۶٪ و بازیافت مواد ۱۷٪ بود و ۵۷٪ دفن می‌شدند. در همه کشورهای اروپایی، نرخ بازیافت بسته‌بندی بیش از ۲۰٪ افزایش یافته و نیمی از این کشورها بیش از ۷۰٪ و برخی تا ۹۹٪ از بسته‌بندی‌ها را بازیافت می‌کنند.

آلمان: منشاء نمایشگاه K

و پیشگام فنی در بسیاری از زمینه‌ها

از نظر مناطق در حال رقابت، صنعت پلاستیک و لاستیک سه منطقه آلمانی‌زبان در اروپا هنوز در صدر هستند. دهه‌ها است که آلمان رهبر بی‌رقیب بسیاری از بخش‌های صنعت تولید پلاستیک و لاستیک بوده است و علاوه بر در اختیار داشتن بزرگترین بازار فردی در اروپا، خانه نمایشگاه تجاری K نیز هست.

نگاهی سریع به ارقام کلیدی بازار اصلی

در ۲۰۱۴، مجموع فروش صنعت پلاستیک و لاستیک آلمان تقریباً ۱۱۰ میلیارد یورو بود. این صنعت با نیروی کاری در حد ۴۵۰۰۰۰ کارمند یکی از مهمترین بخش‌های اقتصادی بوده و نماینده ۶٪ از تولید صنعتی داخلی است. به گزارش PlasticsEurope در ۲۰۱۵، ۱۹/۴ میلیون تن پلاستیک در آلمان تولید شد

پس از اعزام موفق تورهای ۴ دوره قبل نمایشگاه K
مفتخر هستیم یک بار دیگر در خدمت شما باشیم با:



تور بازدید از بزرگترین نمایشگاه جهانی صنایع پلاستیک و لاستیک K 2016

www.k-online.de

۲۸ مهر تا ۵ آبان ۹۵

برنامه تور	پرواز	قیمت برای هر نفر در اتاق ۲ تخته
۵ روزه ویژه نمایشگاه (۴ شب کلن)	ماهان	۶/۷۰۰/۰۰۰ تومان
۱۲ روزه اسپانیا (۴ شب بارسلون) + آلمان (۳ شب کلن) + ایتالیا (۴ شب رم)	ترکیش/ایران ایر + ۲ فقره پرواز داخلی	۱۰/۸۹۰/۰۰۰ تومان
۱۰ روزه هلند (۲ شب آمستردام) + آلمان (۳ شب کلن) + مجارستان (۲ شب بوداپست) گشت نیم روزی در براتیسلاوا + اتریش (۳ شب وین)	ایران ایر + ۱ فقره پرواز داخلی	۹/۹۸۰/۰۰۰ تومان

موضوع نمایشگاه: مواد اولیه و کمکی تجهیزات، ماشین آلات تولید پلاستیک، ابزار، پلاستیک‌ها، کالای نیمه ساخته شده پلاستیکی و...

- پرداخت ۶۰ یوروی سفارت، ترجمه مدارک، ورودیه اماکن دیدنی، ناهار و شام و عوارض خروج از کشور به عهده مسافر می‌باشد.
- مسئولیت کنترل گذر نامه از هر جهت و ممنوعیت خروج از کشور، به عهده مسافر می‌باشد.
- استاندارد تمام اتاق‌ها در هتل‌های محل اقامت دو تخته است و گزینه به نام اتاق سه تخته وجود ندارد. توجه مسافران را به این نکته جلب می‌کنیم که تخت سوم در اتاق سه تخته، از نوع سفری بوده که در صورت موجود بودن به صورت موقت در اتاق دو تخته گذاشته می‌شود. همچنین به علت مسائل امنیتی در هتل‌های طرف قرارداد، اتاق‌های تودرتو (Connecting Rooms) وجود ندارد.
- در صورت عدم صدور ویزا از طرف سفارت، مبلغ ۷/۰۰۰/۰۰۰ ریال کسر و مابقی مبلغ دریافتی مسترد می‌شود.
- این آژانس هیچ گونه تعهدی در خصوص تقاضاهای بعد از آخرین مهلت ثبت نام نداشته و احیانا در صورت پذیرفته شدن پرونده مسافر، افزایش نرخ تعلق می‌گیرد.
- پروازهای داخلی اروپا شامل ۲۰ کیلوگرم بار مجاز و فاقد Catering و بار مجاز ایران ایر ۳۰ کیلوگرم است.
- متقاضیان اتاق سینگل ملزم به پرداخت ۹۰ یورو به ازای هر شب اقامت می‌باشند.
- ضمانت اجرای کلیه تورها با نرخ فوق حداقل ۳۰ نفر بوده و در صورت عدم تکمیل ظرفیت افزایش نرخ اعمال می‌شود.
- تورهای فوق با یوروی ۳۸۰۰ تومان برنامه‌ریزی شده است. در صورت افزایش نرخ یورو مابه‌التفاوت دریافت می‌شود.
- نرخ افراد زیر ۲ سال شامل ۳۰٪ کل قیمت تور (ارزی و ریالی) می‌باشد.

خدمات تور: خدمات اخذ ویزا، بلیط رفت و برگشت، اقامت در هتل چهار ستاره با صبحانه، کارت نمایشگاه، ترانسفر نمایشگاهی و فرودگاهی، گشت و بازدید جاذبه‌های توریستی، بیمه‌نامه درمانی مسافرتی (۱۵ روزه) و لیدرهای فارسی زبان.

ژیوار مرکزی: تهران - خیابان آزادی - خیابان اسکندری شمالی - نبش غلامرضا طوسی - پلاک ۱۱۶ - طبقه دوم
شماره تماس: ۶۶۴۳۳۴۶۶ - ۰۹۳۸۶۶۹۹۲۰۹ (خانم مودنی) شماره فکس: ۶۶۹۳۰۰۴۵
z.moazeni@zhivar.com



فهرست ارسال کالا- گزارش شماره سرپال دقیق یک قلم که در فهرست ارسال کالا نگهداری می شود می تواند سطح اعتماد بین شرکای تجاری را از نظر دقت رهگیری افزایش دهد.

آمادگی رقابتی- هنگامی که شرکت های ادغام شده / به تازگی- تحصیل شده بازارهای جدیدی باز می کنند، یا بازاریابی به دنبال توسعه کار خود به مناطق دیگر جهان است، سازمان شما با قابلیت سازگاری با قوانین محلی در هر کجا، سریعتر و کارآمدتر واکنش نشان دهد.

انعطاف پذیری طراحی

سرپال گذاری باید انعطاف پذیری سازمانی لازم را برای پاسخگویی به هر فرصت تجاری جهانی داشته باشد. اگر این کار به درستی اجرا شود، به تولیدکنندگان اجازه می دهد که بسته ای با برچسب درست تهیه کنند که هم اکنون و هم در آینده، با کمترین تغییرات ممکن، با قوانین و مقررات کشور سازگار است.

کلید این کار انعطاف پذیری است. سیستمی را که تنها با قوانین فدرال آمریکا تطابق دارد اما الزامات دیگر کشورها را برآورده نمی سازد، از ابتدا طراحی و پیاده نکنید.

انعطاف پذیری- از اهرم منابع محلی برای ارائه سازگاری در کل شرکت، کدگذاری لایه ای، مدیریت محلی شماره سرپال، سیستم های بنگاهی، و گزارش قوانین کشوری استفاده کنید.

ورای سازگاری با قوانین آمریکا، ملاحظات تجاری برنامه سرپال گذاری جهانی مهم است، و تا الان در بسیاری از صنایع دیگر، مثل لباس، قطعات خودرو و لوازم الکترونیکی مصرف کننده موفق بوده است.

سوالات کلیدی قابل توجه در این مرحله

- کدام خطوط کدام داروها را تولید کرده، و این داروها کجا فروخته می شوند؟
- امروزه این داروها چطور حمل میشوند؟ و برخلاف تحویل سریع، محصول چه مدت در انبار می ماند؟
- آیا اکنون برنامه ای برای گسترش توزیع به دیگر نواحی جهان یا جابجا کردن تولید وجود دارد؟

محافظت از برند - با سرپال گذاری جلوی دزدی کالا، دزدی از داروخانه، جعل و کانال های انحرافی را بگیرید.

بازگشت اعتبار یا تطبیق کسری- قیمت فروش اقلام و درخواست های مجدد برای تخفیف یا بازگشت اعتبار قابل شناسایی هستند.

لجستیک معکوس- درخواست کمک، بازگشت، پس گرفتن و بازاریابی کاهش / از بین رفتن

کنترل موجودی- بینش بهتر نسبت به ترتیب مواد خام و برنامه ریزی فرآیندی

فرآیندهای جریان کار- بهره وری بیشتر از طریق کاهش حمل و نقل فیزیکی و کم شدن خطاها

بازاریابی- توانایی ایجاد اعتماد در مشتریان با تصدیق (تایید) از طریق پرتال آنلاین یا عد ۸۰۰. این بخشی از قانون آمریکا نیست اما می تواند قسمتی از چارچوب قانونی در کشورهای دیگر باشد.

رویت پذیری دارایی- در را به روی امکان شفافیت لجستیک، شامل مانیترینگ زنجیره سرد، باز می کند. از مرحله سفارش تا پرداخت، افزایش شفافیت اینکه چه اقلامی به یک مشتری خاص رسانده شدند و کالاها کجا رفتند، به عنوان مدرک تحویل و تایید پرداخت.

انجام بینقص سفارش- ارتقای شفافیت هر قلم و حجمی از آن که تحویل داده شده است و پیدا کردن سفارش های نادرست (هنگامی که برای تایید یک قلم که به اشتباه به داخل حمل شده است، اقدام می شود).

بازگشتی- توانایی شناخت اقلام بازگشتی ای که در اصل به مشتری فروخته نشده بودند.

کاربردهای وسیعتر:

با میزان تخمینی ۶۰٪ تا ۸۰٪ مواد خام کارخانجات دارویی که از بنادر خارجی می آیند، سرپال گذاری را می توان در کنار رهگیری مواد خام از ابتدای دریافت تا زمان تحویل محصول پایانی به مصرف کننده ی نهایی (بیمارستان، داروخانه، بیمار) انجام داد. این کار با رهگیری مواد اولیه به فراخوانی دسته مرتبط کمک کرده و تشخیص شیفت کاری و روز انجام امور را امکان پذیر می سازد.

فراخوانی ها- با اضافه کردن تاریخ انقضا و شماره سرپال در بارکد، شرکت ها میتوانند با سهولت بیشتری متوجه شوند که یک سری محصول را در لیست خود دارند یا داشته اند.

استانداردهای رهیابی و رهگیری		
استاندارد	مثال	
GLN	حمل- از، حمل- به، خریدار، فروشنده	چه کسی
,GTIN, SSCC, GRAI, GIAI, GSRN	محصولات، واحدهای لجستیک، داراییها، روابط	چه چیزی
GLN	نقاط پستی، انبارها، طبقات، اتاقها	کجا
	تاریخ و زمان	کی
Business Step	راه اندازی، بسته بندی، حمل، دریافت، توزیع	چرا



Loading.....



سپند الکترونیک پارسیس
**SEPAND ELECTRONIC
PARSIS Co.**

دارنده گواهینامه های بین المللی ایزو ۹۰۰۱ و ۹۰۰۴
TUV ICB / G-CERT ISO Certifications



ISO 9001:2008 ISO 10002:2004

استعداد در انتخاب برترین هاست...

به هیچ عنوان دستگاه سیل القایی نخرید !!! قبل از مشاورت با متخصصین ...



Model : TW

دستگاه اینداکشن سیل آب خشک



Model : EP

دستگاه اینداکشن سیل آب خشک



دستگاه اینداکشن پرنابل هوا خشک



دستگاه اینداکشن پرنابل کاتر دار



دستگاه اینداکشن نیمه اتوماتیک



دستگاه اینداکشن خطی نیمه اتوماتیک



دستگاه سیل القایی + در بند



دستگاه اینداکشن سیل هوا خشک



واشر سیل القایی (آلومینیوم سیل)



Model : FX.6050

کارتن مسب زن نیمه اتوماتیک



Model : FX.5050

کارتن مسب زن نیمه اتوماتیک



دستگاه جاذب ذراتی واشر سیل القایی

نانو کامپوزیت‌های زیست‌تخریب‌پذیر برای بسته‌بندی مواد غذایی

نویسنده: محمد مفتاحی

۱- مقدمه

در دنیای مدرن امروز تصور کالایی تجاری بدون بسته‌بندی دور از ذهن و محال به نظر می‌رسد. علاوه بر ویژگی‌های پایه بسته‌بندی مانند محافظت و نگهداری کالا، در بسته‌بندی مدرن مواد غذایی باید ویژگی‌های دیگری چون پویا بودن و به روز شدن، آینده نگری و خلاقیت را نیز در نظر داشت.

صنعت بسته‌بندی یکی از مهم‌ترین صنعت‌ها در دنیای امروز است، به طوری که ۲٪ از تولید ناخالص ملی کشورهای توسعه یافته را به خود اختصاص می‌دهد.

در این میان بسته‌بندی صنایع غذایی بیش از ۵۰٪ از این بازار را به خود اختصاص داده است. با توجه به برآوردهای انجام شده این رقم به طور دائم از نظر اهمیت و حجم بازار در حال افزایش است.

اخیراً، ورود فناوری نانو به حوزه بسته‌بندی تحولی اساسی در ارائه بسته‌بندی‌هایی جدید با ویژگی‌های متفاوت از بسته‌بندی‌های معمولی ایجاد نموده است.

در این نوع از بسته بندی‌ها استفاده از مواد نانومتری مانند نانورس، نانوذرات فلزی، نانوذرات اکسید فلزی و ... در زمینه پلیمری به شکل چشم‌گیری استحکام و نفوذپذیری بسته بندی را بهبود داده و این نوع از بسته‌بندی را به عنوان یک گزینه امید بخش با پتانسیل بالای تجاری جهت تضمین سلامت و کیفیت غذا در صنعت بسته‌بندی مواد غذایی معرفی نموده است.

معضلات ناشی از به کارگیری پلیمرهای تولید شده از مشتقات نفتی

بیش از ۵۰ سال، پلیمرهای پلاستیکی به عنوان کاربردی‌ترین و اقتصادی‌ترین گزینه در مصارف بسته‌بندی مورد استفاده قرار می‌گرفتند. در واقع، این مواد به علت قیمت پایین‌تر، دانسیته کمتر، مقاومت به خوردگی و در دسترس بودن، جایگزین مواد سنتی‌تر مانند کاغذ، شیشه و فلزات برای کاربردهای مرتبط با بسته‌بندی شدند.



در سال‌های اخیر با وجود استفاده از پلاستیک‌های نازک (TWP) در بسته‌بندی، همچنان اصرار زیادی به جایگزینی این مواد با منابع تجدیدپذیر وجود دارد. زیرا همان گونه که پیش‌تر نیز اشاره گردید، پلاستیک‌ها قابل بازیافت و یا زیست‌تخریب‌پذیر نیستند و بنابراین می‌توانند سبب مشکلات جدی زیست‌محیطی و دفن زباله شوند (شکل ۲).

علاوه بر مشکلات ذکر شده نوسانات قیمت نفت و در نتیجه قیمت مشتقات نفتی مانند پلاستیک‌ها بر این بازار بسیار تاثیرگذار است.

با توجه به افزایش ناگهانی بهای نفت در بازارهای جهانی در دهه گذشته و بالا رفتن قیمت محصولات ناشی از مشتقات نفتی، جایگزین نمودن این مواد با موادی که بتواند هزینه بسته‌بندی را کاهش دهد، از دیگر مواردی است که مورد توجه فعالان این صنعت قرار گرفته است.

۲- جایگزینی پلاستیک‌های نفتی با مواد زیست‌تخریب‌پذیر

امروزه استفاده از مواد زیست‌تخریب‌پذیر به علت پتانسیل بالای آن‌ها، به ویژه برای استفاده در بسته‌بندی مواد غذایی مورد توجه قرار گرفته است. این مواد می‌توانند جایگزین مواد پلاستیکی زیست‌تخریب‌ناپذیر گردند و آسیب‌های زیست‌محیطی ناشی از آن‌ها را کاهش دهند.

اما مواد زیست‌تخریب‌پذیر مقاومت کمتری در برابر نفوذ آب و گاز از خود نشان می‌دهند و از نظر خواص مکانیکی نیز ضعیف‌تر می‌باشند. یکی از راه‌های غلبه بر این مشکلات، کامپوزیت‌سازی پلیمرهای زیست‌تخریب‌پذیر با سایر مواد مفید است.

یکی از راه‌هایی که در کامپوزیت‌سازی در سال‌های اخیر مورد توجه قرار گرفته است، استفاده از مواد نانومتری برای ایجاد خواص مورد نظر در مواد زیست‌تخریب‌پذیر است. در این گزارش به بررسی این دسته از مواد زیست‌تخریب‌پذیر پرداخته خواهد شد.

علاوه بر این ویژگی‌ها، خواص اپتیکی، مکانیکی و مقاومت در برابر نفوذ گازها، هدایت گرمایی فوق‌العاده کم و مقاومت در برابر نفوذ آب و روغن سبب گردید که ۴۰ درصد از کل مصرف پلاستیک‌ها به صنعت بسته‌بندی اختصاص یابد. شکل ۱ میزان مصرف پلاستیک‌ها را در بازارهای مختلف نشان می‌دهد.

امروزه استفاده از پلاستیک‌ها موجب نگرانی‌های بسیاری در جامعه بشری است. بزرگ‌ترین چالش در مور پلاستیک‌ها مسئله درصد بازیافت این مواد است.

در مقایسه با مواد دیگر مانند فلزات با ۳۵ درصد قابلیت بازیافت، کاغذ با ۳۰ درصد و شیشه‌ها با ۱۸ درصد قابلیت بازیافت، پلاستیک‌ها تنها ۴-۳ درصد قابلیت بازیافت دارند.

مشکل دیگری که در بازیافت پلاستیک‌ها وجود دارد بحث انرژی بازیافت و دفن آن‌ها به صورت زباله است. با توجه به آمارهای منتشر شده در اروپا ۵۰ درصد از پلاستیک‌های تولید شده دوباره در چرخه تولید بازیافت نمی‌شوند. این مساله زمانی نگران کننده می‌شود که میزان مصرف پلاستیک‌ها به چندین تن می‌رسد. به عنوان مثال، میزان مصرف ترموپلاستیک‌ها در سال ۲۰۰۶ در اروپا نزدیک به ۴۰ میلیون تن بوده که از این میزان، ۲۷/۴٪ در بسته‌بندی‌های غیرمنعطف و ۲۰/۷٪ در بسته‌بندی‌های منعطف مورد استفاده قرار گرفته است.

بخش اول

پانوشته‌ها و منابع در نسخه چاپی حذف شده‌اند. لطفاً برای دسترسی به آنها از نسخه اینترنتی در سایت iranpack.ir استفاده شود.

۳- فناوری نانو و پلیمرهای

زیست‌تخریب‌پذیر

یکی از محدودیت‌هایی که در کامپوزیت‌سازی وجود دارد این است که بیشتر موادی که برای اصلاح خواص پلیمرهای زیست‌تخریب‌پذیر مورد استفاده قرار می‌گیرند، برهمکنش ضعیفی با زمینه خود نشان می‌دهند. این موضوع سبب افت کارایی این کامپوزیت‌ها می‌شود.

تحقیقات انجام شده نشان داد که برای رفع این مشکل و افزایش برهمکنش بین زمینه و پرکننده‌های مورد استفاده در کامپوزیت‌های زیست‌تخریب‌پذیر، می‌توان ابعاد پرکننده‌ها را کاهش داد.

استفاده از پرکننده‌های نانومتری سبب به وجود آمدن نانوکامپوزیت‌های زیست‌تخریب‌پذیر با مشخصه‌ها و ویژگی‌هایی مشابه با پلاستیک‌های معمولی می‌گردد.

پلیمرهای مورد استفاده در ساخت بسته‌بندی‌های زیست‌تخریب‌پذیر در دو گروه طبقه‌بندی می‌گردند:

- پلیمرهای طبیعی (مانند پلی‌ساکاریدها و پروتئین‌ها)

- پلیمرهای ترکیبی (مانند پلی‌کاپرولاکتون (PCL) و پلی‌لاکتیک اسید (PLA))

پلیمرهای ترکیبی نیز بر اساس منشأ تولید آن‌ها به سه دسته تقسیم می‌گردند:

- پلیمرهای تولید شده از میکرواورگانسیم‌ها
- پلیمرهای به دست آمده از زیست‌فناوری
- پلیمرهای تولید شده از مشتقات نفتی (غیر تجدیدپذیر).

۳-۱- پلیمرهای طبیعی

پلیمرهای طبیعی مورد استفاده در بسته‌بندی‌های زیست‌تخریب‌پذیر به طور مستقیم از محصولات توده‌های زیستی یا بیومس مانند بافت‌های گیاهی و دانه‌ها و یا محصولات حیوانی مانند ژلاتین به دست می‌آیند.

از این میان دو دسته پلی‌ساکاریدها و پروتئین‌ها بیشتر در صنعت بسته‌بندی مورد استفاده قرار می‌گیرند.

امکان تولید بسته‌بندی در مقیاس صنعتی یکی از بزرگ‌ترین مباحث مورد توجه در صنایع غذایی است. چرا که قیمت مواد مورد استفاده برای بسته‌بندی تأثیر بسیار زیادی در قیمت تمام شده محصول نهایی خواهد داشت.

در مورد پلیمرهای طبیعی ارزش افزوده بالاتر محصولات غذایی بسته‌بندی شده با بسته‌بندی‌های کاربردی و فعال می‌تواند هزینه تولید زیاد آن‌ها را در مقایسه با مقیاس‌های صنعتی توجیه نماید.

مزیت عمده پلیمرهای پروتئینی نسبت به پلی‌ساکاریدها این است که این مواد همزمان دارای خاصیت آب‌دوستی و آب‌گریزی هستند. این ویژگی به معنی امکان استفاده از نانوساختارهای غیرقطبی در فیلم‌های پروتئینی است که منجر به افزایش کارکردهای این نوع از فیلم‌ها می‌شود.

۳-۲- پلیمرهای ترکیبی

۳-۲-۱ پلیمرهای تولید شده از

میکرواورگانسیم‌ها

در این گونه از پلیمرها مونومرها محصول متابولیسم یک باکتری هستند که بر روی زیرلایه‌های مختلفی عملیات تخمیر را انجام می‌دهند.

البته این فرآیند محصولات جانبی دیگری نظیر لاکتوز نیز به همراه خواهد داشت. این دسته از پلیمرهای ترکیبی در حال حاضر یکی از گزینه‌های جدی برای تولید نانوکامپوزیت‌های زیستی برای بسته‌بندی در صنایع غذایی می‌باشند.

شکل ۲- نمونه‌هایی از آلودگی‌های زیست

محیطی ایجاد شده توسط پلاستیک‌های غیر

زیست‌تخریب‌پذیر

۳-۲-۲ پلیمرهای به دست آمده از

زیست‌فناوری

پلی‌لاکتیک اسید مهم‌ترین پلیمر ترموپلاستیکی است که از زیست‌فناوری برای بسته‌بندی‌های زیست‌تخریب‌پذیر مورد استفاده قرار گرفته است. این پلیمر به طور گسترده توسط محققین به عنوان یک ماده زیست‌تخریب‌پذیر مورد بررسی قرار گرفته است، اما خاصیت ممانعت از عبور گاز و نیز چقرمگی و انعطاف‌پذیری آن بسیار کم است.

۳-۲-۳ پلیمرهای به دست آمده از

مشتقات نفتی

اگرچه بسیاری از پلاستیک‌های تولید شده در پتروشیمی زیست‌تخریب‌پذیر نیستند، اما تعداد معدودی از این پلیمرها به راحتی در طبیعت تجزیه خواهند شد که مهم‌ترین آن‌ها پلی‌کاپرولاکتون است.

این مواد زیست‌تخریب‌پذیر نسبت به پلیمرهای طبیعی گران‌تر هستند که علت عمده آن نیز ماهیت غیرتجدیدپذیر آن‌ها است، زیرا نمی‌توان از آن‌ها مجدداً در چرخه تولید استفاده نمود.

خاصیت آب‌گریزی پلی‌کاپرولاکتون سبب بهبود مقاومت در برابر آب پلیمرهای ارزان‌تر مانند نشاسته (starch) می‌گردد. با اضافه نمودن مقدار کمی پلی‌کاپرولاکتون به نشاسته، مقاومت در برابر نفوذ بخار آب مخلوط به دست آمده به طور چشمگیری افزایش می‌یابد.

این ترکیب کاملاً زیست‌تخریب‌پذیر بوده و با اضافه کردن نانوذرات به آن می‌توان نانوکامپوزیتی با خواص مکانیکی و ممانعتی خوب تولید کرد.

ادامه دارد...





تربلوك ماچات رفوق

ماتيس هك صنعت سناك جاكور هك صنعت انباردرفوق صنعت مواد و تاروم جاكور هك صنعت

WWW.razindustrial.com

گروه صنعتی ویدر
 آدرس: تهران، خیابان ستاره سبز، راه آزاد، خانه
 شهریار، مجتمع صنعتی آزاد، خیابان، نبش، پلاک ۵
 تلفن: ۰۲۱-۵۵۵۵۶۸۱۰۲۰ فاكس: ۰۲۱-۵۵۵۵۶۸۱۰۱۷۰
 ايميل: info@razindustrial.com

آيل جسيان صنعتی

بسته بندی

بازار را مدیریت کنیم

به همراه رضا نورائی

پیشگام در آموزش و اطلاع رسانی بسته بندی در ایران

کلاس های آموزشی علوم بسته بندی در سال ۱۳۹۵



تماس با: دفتر ماهنامه

نوار چسب بسته بندی و سوزن کارتن

S.T.C



واردات و توزیع انواع نوار چسب بسته بندی و سوزن دوخت کارتن با قیمت و کیفیت مناسب

۰۹۱۲۱۲۱۶۵۲۵ - ۰۹۱۲۱۱۶۲۴۶۸ - ۰۲۱-۵۵۶۰۰۸۶۶

شیرزاد

سازنده انواع ماشین آلات شرینگ



کارخانه: شهر صنعتی هشگرد فاز یکم خیابان پاس یکم
 تلفن و فاکس کارخانه: ۰۲۶/۴۴۴۴۷۵۷-۹ (۰۲۶) ۴۴۴۴۷۵۷-۷ (۰۲۶/۴۴۴۴۱۶۶۶-۷
 همراه: ۰۹۱۲۲۰۷۹۱۱ - ۰۹۱۲۲۰۷۹۱۱

راستین صنعت



ماشین آلات تسمه کشی (نیمه اتوماتیک - اتوماتیک - پرتابل)

SIGNODE
 Strapping Machine
 ساخت تایوان



تسمه های بسته بندی (PP - PET)
 ۵ - ۱۹mm

ارائه خدمات و تعمیرات

تلفن: ۰۲۱-۵۵۴۳۶۵۱۷
 فکس: ۰۲۱-۵۵۴۳۷۵۲۰
 همراه: ۰۹۱۲-۲۸۱۰۸۸۳

بزرگراه نواب، پل کمیل، مجتمع الفرا، واحد B۹۰
www.rastinsanat.blogfa.com
 Email: Rastinsanat_20@yahoo.com

مرکز تخصصی طراحی
بسته‌بندی **مسادتقره**
Packaging Design Center
Silver Pencil
www.22091234.com



سامان پلاستیک

تولیدکننده انواع ظروف پلاستیکی و تزریقی
تولیدکننده ظروف:
✓ صنایع غذایی
✓ صنایع دارویی
✓ صنایع آرایشی و بهداشتی



WWW.SAMAN PLASTIC.COM

کرج، کمالشهر، ترسیده به پلیس راه، جنب شرکت رنوس، خیابان سفلیتلاک
تلفن: ۰۲۶-۴۹۰۰۰۴۹ فکس: ۰۲۶-۳۴۷۰۰۰۴۸ همراه: ۰۲۶-۳۴۷۰۰۰۴۹ و ۰۲۶-۳۴۷۰۰۰۴۹

تولیدکننده
سطوح پشت‌چسبدار
با فناوری اروپا
۰۲۱۸۹۳۱۶۵۰۱

IRANDAR
PSA LABEL INDUSTRY

ایران‌دار
PSA LABEL INDUSTRY

گستا صنعت اصفهان
تولید کننده دستگاه‌های بسته‌بندی و تزریقی

- دستگاه‌های تزریقی جهت چاپ تاریخ تولید، انقضا، قیمت و سایر مشخصات بر روی بسته‌های کالا مورد استفاده قرار می‌گیرند.
- دستگاه‌های دوخت جهت درب دوری کیسه‌های پلاستیکی (پلی اتیلن، متالیز، لامینت و سایر جنس‌های مشابه)
- دستگاه‌های وکیوم جهت تخلیه هوای داخل بسته‌های مواد غذایی



اصفهان، خیابان امام خمینی، خیابان عطاالملک، نبش چهارراه نوآوران، پلاک ۱۰۷ * تلفکس: ۰۳۱-۳۳۸۷۸۶۸۱-۳ تهران: ۰۲۱-۲۶۲۱۴۰۹۴

گروه تولیدی بلوموندینگ ایران



طراح و سازنده
ماشین آلات PET
تولیدکننده انواع بطری

شیراز، شهرک صنعتی بزرگ، بلوار صنعت، میدان کوشش، ۰۷۱-۳۷۷۴۳۶۶۸
خیابان کوشش جنوبی، خیابان ۱۱۷، آخرین کارگاه سمت راست ۰۹۱۷۳۱۴۷۵۳۶

لیتوگرافی مهران

مشاوره پیش از چاپ
تهیه فیلم و زینک ستی و دیجیتال
اسکنر، خروجی، طراحی تا چاپ
موتاز و کپی زینک

۶۶۷۲۶۴۴۵ - ۶۶۷۲۶۰۴۵
۶۶۷۴۹۴۱۶ - ۶۶۷۲۶۸۸۱

جای یانچ توحید

TOHID.TRADING@YAHOO.COM

♦ چاپ فویل آلومینیوم بصورت رول و پانچ در سایزهای گرد و چهارگوش پنیر UF و ...
♦ چاپ انواع فیلم‌های مدفی، شفاف و PVC شریک بصورت رول، روده و یا برش شده

تلفن دفتر مرکزی: ۸۸۰ ۱۵۴ ۳۹ و ۸۸۰ ۱۵۴ ۹۲ / تلفکس: ۲۷ ۶۱ ۰۰ ۸۸

سبلان وکیوم

کلیه خدمات بسته‌بندی نازک و ضخیم به طریقه وکیوم فرمینگ با ورق‌های هایپک
PET و ABS جهت کالاهای غذایی، بهداشتی، دارویی و غیره
ساخت قالب وکیوم و دستگاه وکیوم فرمینگ
کارخانه: ۵۵۲۵۸۵۹۳ همراه: ۰۹۱۲۶۱۶۴۲۵۶ - ۰۹۱۲۶۱۲۱۸۰۶ (وکیل زاده)

ماشین‌سازی ویسکوپک

قابل توجه دارندگان چاپ فلکسو

ساخت و نصب سیستم شستشوی خودکار کلیه واحدهای چاپ
اعم از شیلنگ‌ها، سیلندرها و چمبرهای تیغه دکتر بلید پس از اتمام کار
ماشین چاپ در ده دقیقه بدون دخالت اپراتور و بدون دورریز یک قطره



حلال و جلوگیری از پر شدن ترام‌های
آنیلوکس جهت بالا بردن کیفیت چاپ و
نصب جداگانه‌ی دستگاه ویسکومتر

آقای مقدم
۰۹۱۲۵۶۶۵۵۷۴
۰۹۰۱۷۱۸۱۳۷۲

www.sadipolymer.com

۰۲۱ ۲۲۲۳۱۴۹۹
۰۲۱ ۲۲۲۳۱۴۹۹
۰۲۱ ۲۲۲۳۱۴۹۹

PET, PVC, PP

دستگاه چاپ سیلک
نیمه اتوماتیک - صفحه ۱۸۱

ساخت قالب‌های فوم بسته‌بندی،
پلاستیک و دایکست
شرکت حدیدپرکاران اصفهان
شهرک صنعتی شماره یک نجف‌آباد
تلفن ۰۹۱۳۱۳۳۶۱۶۹ و ۰۳۱۴۲۴۵۱۰۳۰ داخلی ۱۲
www.hpe-mold.ir

پیشرومدار
ما هوای فشرده شما را تامین می‌کنیم
با ما تماس بگیرید
تلفن و پیامک ۶۶۸۷۸۹۶۶

شیراز نایلون
تولید و چاپ انواع نایلون، نایلکس
و لفاف‌های بسته‌بندی
شیراز، شهرک صنعتی بزرگ
۰۷۱-۳۷۷۴۳۴۱۷-۱۹

ماشینهای چسب گرم
Robatech
ساخت سوئیس

میدان آرژانتین، خیابان احمدقصر
خیابان ۱۲، پلاک ۱۶، واحد ۱۰
۸۸۵۳۵۲۴۳ - ۸۸۵۳۷۲۸۲
۰۹۱۲۲۴۸۲۰۶۸
فکس: ۸۸۵۳۷۶۴۷
Email: info@tajrishi.com

ماد پلیمر
تولید، طراحی و ساخت انواع
دربوش‌های پلمپ و بدون پلمپ
غذایی، شوینده، آرایشی،
دارویی، پتروشیمی و...

تهران، ابتدای جاده ابعلی، ۳۵ متری اتحاد،
۱۹ اتحاد، کوی مجید، پلاک ۹
تلفن: ۷۷۳۲۴۴۶۳ تلفکس: ۷۷۳۵۳۹۵۲
۰۹۱۲ ۲۲۳ ۷۷ ۲۶
۰۹۱۲ ۲۲۳ ۴۹ ۵۲

اسدگی

اطلاع‌رسانی سریع و موثر
مجله صنعت بسته‌بندی ارایه می‌کند

سرویس پیامک صنفی SMS
اکتونه سرویسی کانال مادر تلگرام
با مشارکت بیش از ۵۰ گروه تخصصی

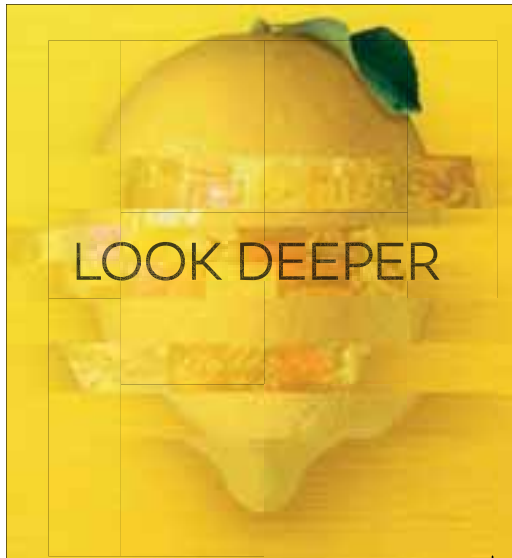
مجله صنعت بسته‌بندی
telegram.me/bastebandi

مجتمع صنایع پلاستیک و چاپ جبرئیل
تولید و چاپ انواع نایلون و نایلکس، سلفون، نایلون شرینگ
بصورت رول و کیسه جهت صنایع غذایی، دارویی، بهداشتی،
شیمیایی، کشاورزی، صنعتی و ...
تلفکس: ۳۳۷۴۳۶۳۶ - ۳۳۷۴۳۵۳۵ - ۳۳۷۴۳۱۲۰ همراه: ۰۹۱۲۱۲۴۵۱۷۵
خیابان فداییان اسلام، جنب پمپ بنزین دولت‌آباد، انتهای کوچه اول، پلاک ۵۸ و ۶۰

صنایع بسته‌بندی سیحون
تولید قطعات و ظروف بسته‌بندی یکبار مصرف و کیومی
(انواع پوشش‌های حبابی) از مواد PP, PVC, PET, PS
خیابان فردوسی جنوبی، نبش کوچه باربد، پاساژ صدا و سیما، طبقه اول، پلاک ۴۹
تلفن: ۳۳۹۵۰۱۶۴ * فکس: ۳۳۹۹۱۰۴۶

سری جدید کتابهای تخصصی
مبانی فن آوری بسته‌بندی
نوشته والتر سورکا
در یک مجموعه هشت جلدی یا به صورت تک جلد

نشر هیراد
با همکاری ماهنامه صنعت بسته‌بندی
و با حمایت مالی شرکت‌های
شادمهر، پوشان پلاستیک،
پلاستیک ماشین الوان،
گلوکزان، ایحاگستر شمال



نوآوری در صنعت غذا

www.sialparis.com

۲۵ تا ۲۹ مهر ۱۳۹۵ فرانسه - پاریس 16-20 Oct. 2016

زمان اجرای تور	قیمت برای هر نفر در اتاق ۲ تخته	پرواز	برنامه تور
13 - 21 Oct 2016 برابر با ۲۲ تا ۳۰ مهر ۹۵	۹/۵۰۰/۰۰۰ تومان	ایران ایر	تور ۸ شب و ۹ روز شامل: هلند (۲ شب آمستردام) + آلمان (۲ شب کلن) + بلژیک (گشت نیم روز بروکسل) + فرانسه (۴ شب پاریس)
18 - 26 Oct 2016 برابر با ۲۷ مهر تا ۰۵ آبان ۹۵	۹/۹۹۰/۰۰۰ تومان	ایران ایر	تور ۸ شب و ۹ روز شامل: فرانسه (۵ شب پاریس) + ایتالیا (۳ شب رم)

موضوع نمایشگاه: راه‌اندازی یک محصول، بالا بردن سطح آگاهی، و همچنین بسیاری از خدمات و محصول، مواد به سبزیجات، از آب گوجه فرنگی به نوشیدنی‌ها، از محصولات دریایی به گوشت، غذاهای لذیذ، لبنیات.

* آخرین مهلت ثبت نام با قیمت‌های اعلام شده: **۲۰ خرداد ۱۳۹۵**

* هزینه ورودی سفارت (۶۰ یورو) به عهده مسافر است.

* همکاری ویژه با گروه‌ها، انجمن‌ها و اصناف

* ضمانت اجرایی کلیه تورها حداقل ۲۰ نفر است و در صورت به حدنصاب نرسیدن افزایش قیمت لحاظ می‌شود.

خدمات تور: خدمات اخذ ویزا، بلیط رفت و برگشت، اقامت در هتل چهار ستاره با صبحانه، کارت نمایشگاه، ترانسفر نمایشگاهی و فرودگاهی، گشت و بازدید جاذبه‌های توریستی، بیمه‌نامه درمانی مسافرتی (۱۵ روزه) و لیدرهای فارسی‌زبان.

تهران، خیابان آزادی، خیابان اسکندری شمالی، تقاطع طوسی، پلاک ۱۱۶

تلفن: ۰۶۶۴۳۳۴۶۶-۰۲۱ (خط ویژه) نمابر: ۰۶۶۹۳۰۰۴۵-۰۲۱ بختیار قادری: ۰۹۱۲۷۹۶۷۹۵۱

www.zhivartours.com

info@zhivar.com

[@zhivartour](https://www.instagram.com/zhivartour)

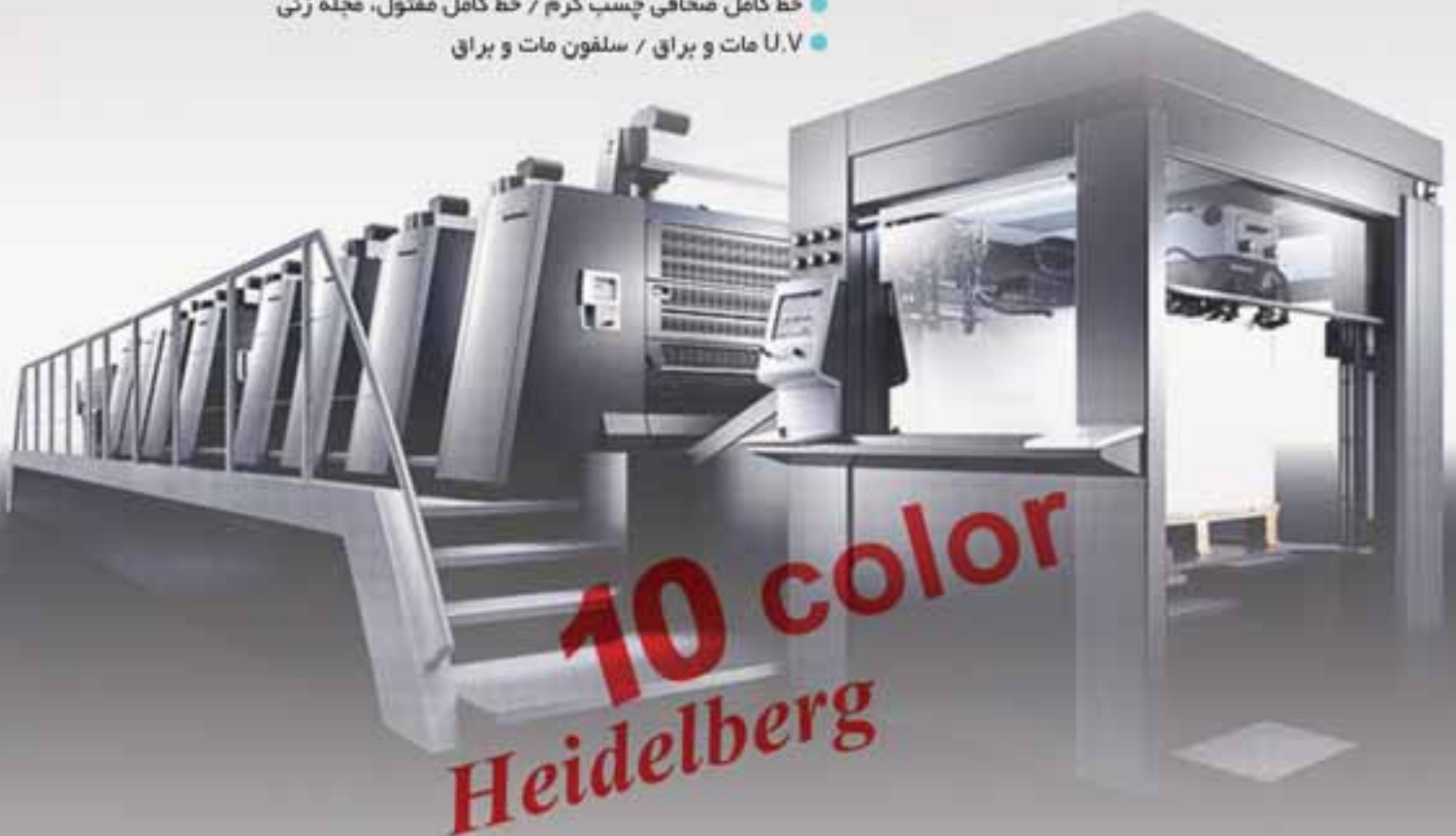
K H O J A S T E H P R I N T I N G C O M P L E X

چاپ

- اسپید مستر ۱۰۲ (۴/۵ ورقی ۴ رنگ همزمان)
- اسپیدمستر ۷۴ (۱۰ رنگ) ۵ رنگ پشت و رو زن همزمان
- اسپیدمستر ۲ ورقی پشت و رو زن هایدلبرگ ۲ رنگ
- میلر ۴/۵ ورقی ۵ رنگ
- افست های ۱ ورقی و ۲ ورقی و نیم ورقی تک رنگ
- هایدلبرگ تک رنگ ۴/۵ ورقی
- خط کامل صحافی چسب گرم / خط کامل مفتول، مجله زنی
- U.V مات و براق / سلفون مات و براق

لیتوگرافی

- دو دستگاه پلیت ستر Creo در ابعاد ۱۰۰×۷۰
- ایچج ستر Agfa در ابعاد ۱۰۰×۷۰
- نمونه گیری چاپ Creo (پروفر)





چاپ

رنگ

پشت

کتاب

شرکت نقش رنگ خجستان

چاپ

دو دستگاه ۴/۵ ورقی ۸ رنگ هایدلبرگ،

۴ رنگ پشت و رو زن همزمان با Cp2000

چاپ یووی ۴/۵ ورقی ۸ رنگ سایز ۱۰۰×۷۰

با امکان خشک کن در تمام برج ها و تحویل

چاپ روی PVC - متالیز و سلفون چسبدار

بوپس ۴/۵ ورقی و ۶ ورقی

یووی سیلک اسکرین ساکورایی سایز ۱۲۰×۸۰

خط کامل چسب گرم با قابلیت تولید روزانه ۱۰۰ هزار جلد کتاب و مجله

خط کامل مفتول با قابلیت تولید روزانه ۴۰۰ هزار جلد کتاب و مجله

خط کامل جلد سخت - پانچ و فنر با قابلیت تولید روزانه ۳۰۰ هزار جلد کتاب

کیلومتر ۲ جاده قدیم کرج (فتح) - نرسیده به پل شیر پاستوریزه

جنب کارخانه بستنی پاک، خیابان ارداقی ۴، پلاک ۶

تلفن: ۶۶۳۹۷۶۹۶ (ده خط) فکس: ۶۶۳۹۷۶۹۹

Email: info@khojastegan.com , litho1@ymail.com



جهان چاپ

بزرگترین مجموعه تخصصی در تولید و چاپ انواع
لفاف های بسته بندی ، صنایع سلولزی بهداشتی ،
شوینده و تبلیغاتی مجهز به تکنولوژی روز آلمان
و ایتالیا

www.jahanchap.com / info@jahanchap.com

تلفن : ۴ - ۷۷۶۲۷۲۲۳



ladycare

Rapido *chesmak* **Golriz**

Ailon **LIDO** *mamma* **EMILY**

Takin *Handlan* *Nastaran* *Katia* **TABAROK**

Parmiss **Panberes** *Bito*   **Hexan**

Flora **Chinak** **HiClean** **Baby Fine**



مرکز اطلاعات بسته بندی ایران
iranpack.ir



همین حالا
وارد شوید



DIXIE
PSA Label Industry

دیکسی
Tape Industry

CETIG
PSA Label Industry

سستیو
PSA Label Industry



ایراندار
PSA LABEL INDUSTRY

Add: No 29, Second Alley, Pakistan st, Beheshti Ave.
Tehran, IRAN Zipcode:1531638111
Tel: (+98 21)8931 6000 FAX: (+98 21)8850 1959
www.irandar.ir www.irandar.co www.irandar.net
info@irandar.com

