upakovka

PROCESSING & PACKAGING

25^я международная специализированная выставка









отраслевой портал

UNIPACK.RU

Параллельно с 20 международной



Деловая программа и схема выставки «упаковка 2017»

стр. 2-3



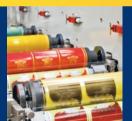
Упаковочная техника: новые поколения, новые

стр. 6



Ф.Губерман 2016 год: способы получения полимерных пленок

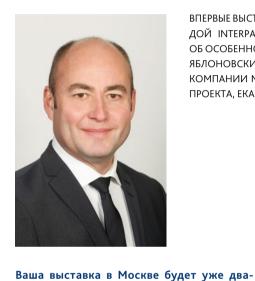
стр. 8



И.Периотти Печать по плёнкам

стр. 10

УЧАСТИЕ ВЫСТАВКИ «УПАКОВКА **2017» B INTERPACK ALLIANCE** ДАЁТ ВАЖНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



дцать пятой; в то же время она организу-

ется под новым совместным брендом —

interpack alliance. Каких изменений можно

ожидать и какие традиционные элементы

Бернд Яблоновски: Наша цель — превра-

тить каждую отраслевую выставку, входящую

в interpack alliance, в экспомероприятие но-

мер один на соответствующем рынке. А если

они уже занимают ведущее положение, мы хо-

тим укрепить его. Все изменения принесут вы-

ставке «упаковка» только новые преимуще-

ства и выгодное положение: устойчивую

связь между проектами, повсеместный мар-

кетинг в рамках interpack alliance, совместный

индекс продуктов и услуг на всех выставках

альянса, а также уже известные всем преимущества выставки interpack в Дюссельдорфе,

деловую программу innovationparc и инициативу SAVE FOOD. Выставка «упаковка» все-

гда была зеркальным отображением рынка и поэтому постоянно менялась в зависимости

от потребностей упаковочного рынка. Изме-

нения, которые происходят сейчас, положи-

ВПЕРВЫЕ ВЫСТАВКА «УПАКОВКА 2017» В МОСКВЕ ПРОЙДЁТ ПОД ЭГИ-ДОЙ INTERPACK ALLIANCE. НА ВОПРОСЫ РЕДАКЦИИ UNIPACK.RU ОБ ОСОБЕННОСТЯХ ЭТОГО ЭКСПОМЕРОПРИЯТИЯ ОТВЕЧАЮТ БЕРНД ЯБЛОНОВСКИ, ДИРЕКТОР ПОРТФОЛИО УПАКОВОЧНЫХ ВЫСТАВОК КОМПАНИИ MESSE DÜSSELDORF, МАЛЬТЕ ЗАЙФЕРТ, РУКОВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТА, ЕКАТЕРИНА ШВЕЦ, РУКОВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТА.

> тельны и пойдут на пользу «упаковке», в чем я абсолютно уверен. Но одна вещь точно не изменится: эта специализированная выставка продолжит оставаться местом встречи представителей глобальной упаковочной отрасли и местом обмена новыми решениями, технологиями и мнениями в процессе непосредственного личного общения.

Как мы знаем, в этом году Messe Düsseldorf объявила об образовании нового совместного бренда — interpack alliance. Как вы пришли к такому решению? Что будет с важнейшей выставкой по упаковке interpack? Там вы тоже планируете внести какие-то изменения?

Бернд Яблоновски: Компания Messe Düsseldorf приняла новое общее положение, по которому ответственность за национальные и международные отраслевые выставки переходит в единое подразделение, объединенное одной упаковочной тематикой. Что касается подразделения Processing & Packaging Portfolio (Портфолио переработки и упаковки), здесь это привело к созданию interpack alliance — со всеми преимуществами, которые я только что назвал. Для нас и для наших экспонентов это означает, что теперь у нас имеются конкретные контакты для клиентов в различных сегментах целевой аудитории, охватывающие все отраслевые выставки внутри interpack alliance. Я считаю это беспроигрышной ситуацией для обеих сторон.

Продолжение на стр. 2 »



Роботы и станки: совместная борьба за эффективность

стр. 5



Видеодатчик SBSI от Festo — надежное решение идентификации и контроля

стр. 5



Новинки упаковочного оборудования, не имеющие аналогов в России



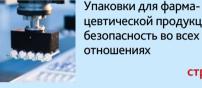
Универсальность ОМЕТ — ответ на потребности

стр. 9



И. Есин: об основных тенденциях российского рынка пленок для упаковки на 2017 год

стр. 11



цевтической продукции: безопасность во всех отношениях

стр. 12



Инициатива Save Food способствует успеху производства манго в Кении

стр. 13



Полимерный рынок РФ: основные показатели по сегментам за 2016 г.

стр. 15

ROVEMA – ПРОИЗВОДСТВО В ГЕРМАНИИ УПАКОВОЧНЫХ МАШИН И ЛИНИЙ С 1957 ГОДА



комплексные решения от немецкого производителя сервис и поставка запчастей из Санкт-Петербурга

OOO «POBEMA» 196247 Санкт-Петербург T +7 812 309 7607 info@rovema.ru · www.rovema.com





Продолжение на стр. 4 »

РОССИЯ ПОЛАГАЕТСЯ НА НЕМЕЦКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ И УПАКОВКИ

РОССИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОДНИМ ИЗ 10 КРУПНЕЙШИХ РЫНКОВ СБЫТА ФАСОВАННЫХ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ В МИРЕ. НЕБЛАГОПРИ-ЯТНЫЕ ЭКОНОМИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ И СНИЖЕНИЕ РЕАЛЬНЫХ ДОХОДОВ ПРИВЕЛИ К НЕЗНАЧИТЕЛЬНОМУ СНИЖЕНИЮ СПРОСА В 2015 Г., НО В 2016 Г. ОН УЖЕ ОПЯТЬ РАСТЕТ.

ВЕРА ФРИЧЕ, СОЮЗ НЕМЕЦКИХ МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ (VDMA). ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ПИШЕВОЙ ПРОДУКЦИИ



УЧАСТИЕ ВЫСТАВКИ «УПАКОВКА 2017» В INTERPACK ALLIANCE ДАЁТ ВАЖНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Планируете ли вы организовывать новые целевые группы в связи с переводом «упаковки 2017» под новый бренд?

upakovka

Бернд Яблоновски: Все отраслевые выставки interpack alliance в основном акцентируют свое внимание на тех же ключевых группах, что и interpack, хотя в каждом случае с различным уклоном. Эти целевые группы ориентированы на основные отрасли промышленности производство продуктов питания, напитков, кондитерских, хлебобулочных изделий, фармацевтической и косметической продукции, потребительских и промышленных товаров. Цель выставки «упаковка» — уделять большее внимание продуктам питания, напиткам и промышленным непищевым товарам, а также такому важному элементу, как производство и печать упаковки.

MD ежегодно проводит «упаковку» в Москве. А вы не думаете, что это, возможно, слишком часто? Все-таки основная выставка, interpack в Дюссельдорфе, проводится раз в три года. В течение этого периода у отрасли есть время на наращивание темпов для выставки, и производители могут подготовиться и представить интересные достижения в области новых технологий и оборудования.

Бернд Яблоновски: Нет, и экспоненты, и посетители хотят, чтобы «упаковка» проходила с годовым интервалом, поскольку она облегчает непосредственные контакты с представителями соответствующих отраслей.

В этом году в отрасли будет, конечно, доминировать interpack 2017, но открывает выставочный год «упаковка». Как вы считаете, это повлияет на проходящую в Москве выставку «упаковка 2017»?

Бернд Яблоновски: Я верю, что «упаковка 2017» станет хорошей возможностью для установления новых контактов и проведения бизнес-встреч в преддверии выставки interpack в мае. В Москве будет инициирован целый ряд крупных проектов, по которым затем будут заключены соглашения в Дюссельдорфе.

Были продлены европейские экономические санкции в отношении России. Как вам, организаторам международных выставок, удается преодолевать проблемы, вызванные политической и экономической ситуацией?

Мальте Зайферт: Messe Düsseldorf работает на российском рынке уже долгое время, и за эти годы у нас бывали разные, в том числе и очень непростые периоды. Упаковка и связанная с ней перерабатывающая отрасль носят международный характер, и представители отрасли из разных стран всегда приходят к соглашению.

Выставка «упаковка 2017» продолжит проводиться одновременно с выставкой пластмасс и каучука interplastica 2017.

Какие преимущества вы видите в этом совместном мероприятии?

Мальте Зайферт: Области, в которых мы видим очевидное взаимодействие c interplastica, — это, прежде всего, производство упаковки и полимерная упаковка, потому что пластмассы в настоящее время — самый распространенный упаковочный материал

Мы знаем, что вы объявили о запуске на выставке «упаковка 2017» инициативы SAVE FOOD. Как будет представлен этот

Бернд Яблоновски: Мы организуем инициативу «ЗАПУСК ПРОЕКТА SAVE FOOD В РОС-СИИ» совместно с российским представительством нашего партнера, Продовольственной и сельскохозяйственной организацией ООН (FAO). Тематическому разделу Save Food/ «Иницатива "Сохранить продовольствие"» будет отведено важное место в программе выступлений в первый день специализированной деловой программы innovationparc, а также у нас будет совместный с FAO информационный стенд, где все посетители смогут еще более подробно узнать об основных идеях мирового проекта.

Каких изменений следует ожидать посетителям выставки «упаковка 2017»?

Екатерина Швец: Как многие из вас уже слышали, выставку «упаковка 2017» в связи с присоединением к interpack alliance ждёт ряд других важных изменений, среди которых сле-

- впервые выставка разместится в павильоне «Форум»;
- новация экспозиции выставки «упаковка 2017» — акцент на промышленной упаковке, непищевой упаковке и технологиях печати — печати для производства упаковки; а также привлечение внимания международных владельцев известных упаковочных брендов к российской пищевой упаковке;
- глобальный характер выставки подчеркивает новая деловая программа innovationparc.

Какие тенденции и инновации в упаковочной отрасли — как глобальные, так и российские — следует упомянуть?

Екатерина Швец: Мы как организаторы выставки, и наши клиенты — специалисты упаковочной отрасли — всегда стремимся представить последние разработки и актуальные технологии упаковочной отрасли, а также затронуть в нашей деловой программе самые актуальные темы.

Целый ряд новых экспонентов, а также ежегодные участники выставки представят свои последние разработки и промышленные технологии, ориентированные на различные виды деятельности:

• ГК «ТЕРРА ПРИНТ» и Nilpeter представят новые решения для производства гибкой упаковки и этикетки;

- Участник выставки компания «Михаил Курако» занимается поставкой оборудования для производства, наполнения и упаковки широкого спектра продуктов в фармацевтической, пищевой, косметической и химической промышленности и т. д.
- Компания Konica Minolta продемонстрирует оборудование, предназначенное для печати/производства цифровой упаковки и этикетки.

25 января 2017 г. в деловой программе innovationparc будет представлено еще одно важное мероприятие, посвящённое теме «75 лет ПЭТ». Блок семинаров инициирован руководством Ассоциации пищевой промышленности и упаковочного оборудования Союза немецких машиностроителей VDMA при информационной поддержке Объединения производителей полимерной упаковки (ІК). Одна из тем сессий будет посвящена рециклингу ПЭТ. С 2017 г. производителям и импортерам придется гарантировать переработку потребительских товаров и их упаковки в России — это относится и к производителям, и к импортерам пластиковых бутылок. В России не только безалкогольные напитки, но и половина всего сваренного пива предлагается в ПЭТ-бутылках.

Что, на ваш взгляд, вызовет наибольший интерес посетителей деловой программы innovationparc?

Екатерина Швец: Мы не раз уже говорили о предстоящей деловой программе, могу только добавить, что дебют деловой программы innovationparc на выставке «упаковка 2017» будет действительно обширным. Кроме уже затронутых тем: запуска проекта SAVE FOOD и «75 лет ПЭТ — эффективные упаковочные материалы с высокой возможностью рециклинга», будут представлены такие блоки, как:

- «ДЕНЬ ЦИФРОВЫХ ИННОВАЦИЙ В УПА-КОВКЕ И ЭТИКЕТКЕ»;
- «ФУНКЦИОНАЛ УПАКОВКИ МАРКЕ-ТИНГ И ТРАНСПОРТИРОВКА»
- «УПАКОВКА, КОТОРАЯ ПРОДАЁТ. Как превратить полку магазина в самый эффективный канал коммуникации вашего бренда. Актуальные мировые инструменты и российские кейсы»;
- «РОССИЙСКИЙ РЫНОК ПОЛИМЕРНОЙ УПАКОВКИ»;
- «ДИСКУССИИ ПО ПРОБЛЕМАМ ПРОФЕС-СИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ В ОБЛА-СТИ УПАКОВКИ».

Я советую лучше лично поприсутствовать, чем несколько раз услышать.

Мы ждем Вас на выставке «упаковка 2017» и приглашаем посетить стенды наших экспо-

вторник, 24 ЯНВАРЯ 2017 Г.

10:30-12:00

«ФУНКЦИОНАЛ УПА-КОВКИ — МАРКЕТИНГ И ТРАНСПОРТИРОВКА»

Организатор: Международная ассоциация маркетинга в ритейле — РОРАІ Россия

14:00-15:00 «ЗАПУСК ПРОЕКТА SAVE **FOOD B РОССИИ»**



15:00-17:00

«КОНФЕРЕНЦИЯ НА ТЕМУ СОКРАЩЕНИЯ ПРОДО-ВОЛЬСТВЕННЫХ ПОТЕРЬ и пищевых отходов В РОССИИ: ПРОБЛЕМЫ И ИХ РЕШЕНИЯ»

Блок семинаров Организатор: Продовольственная и сельскохозяйственная организация ООН (ФАО), компания «Мессе Дюссель-

СРЕДА, 25 ЯНВАРЯ 2017 Г.

11:00-13:00

«75 ЛЕТ ПЭТ — эффективные упаковочные материалы с высокой возможностью рециклинга»

Организатор: VDMA — Союз немецких машиностроителей, IK Industrievereinigung Kunststoffverpackungen e.V. — Объединение производителей полимерной упаковки



14:00-18:00

Блок семинаров «УПАКОВКА, КОТОРАЯ ПРОДАЁТ. Как превратить полку магазина в самый эффективный канал коммуникации вашего бренда. Актуальные мировые инструменты и российские кейсы»

depotwpf

Организатор: Брендинговое агентство Depot WPF при поддержке Ассоциации брендинговых компаний России (АБКР)



ЧЕТВЕРГ, 26 ЯНВАРЯ 2017 Г.

11.00-13.00

Блок семинаров

«РОССИЙСКИЙ РЫНОК ПОЛИМЕРНОЙ УПАКОВКИ»

Организатор: Национальная конфедерация упаковщиков» («НКПак»)



14.00-17.00

Мастер-классы / презентации «ДЕНЬ ЦИФРОВЫХ ИН-НОВАЦИЙ В УПАКОВКЕ И ЭТИКЕТКЕ»

Организатор: Журнал Publish. OOO «Мессе Дюссельдор ϕ



ПЯТНИЦА, 27 ЯНВАРЯ 2017 Г.

11.00-15.00

ᄄ

Семинар / Обсуждение «ДИСКУССИИ ПО ПРОБЛЕМАМ ПРОФЕС-СИОНАЛЬНОГО ОБРА-ЗОВАНИЯ В ОБЛАСТИ УПАКОВКИ»

«ПРЕЗЕНТАЦИЯ НАУЧ-НО-ОБРАЗОВАТЕЛЬНО-ГО И ВЫСТАВОЧНОГО ЦЕНТРА «ТЕХНОЛОГИЯ И ДИЗАЙН УПАКОВКИ»

Организатор: Журнал «Тара и упаковка», Московский государственный университет дизайна и технологий (МГУДТ)













РОССИЯ ПОЛАГАЕТСЯ НА НЕМЕЦКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ И УПАКОВКИ

« Начало на стр. 1

В 2016 г. в России было продано 26,8 млн тонн фасованных пищевых продуктов. При потреблении 186 кг (2016 г.) на душу населения по-прежнему имеются потенциальные возможности роста, и исследователи рынка полагают, что к 2020 г. объем продаж достигнет 28,4 млн тонн. В этом случае его рост составит почти 6%.

С начала действия программы импортозамещения в России производство продуктов питания непрерывно возрастало. Россия инвестирует в самообеспечение пищевыми продуктами. Государственные субсидии служат стимулом для появления новых проектов по производству и переработке мяса, молочных продуктов, фруктов и овощей, хлебобулочных изделий и т. д. Национальные и мировые производители продуктов питания наращивают объемы местного производства, возводят новые производственные сооружения и инвестируют в современные технологии производства и упаковки.

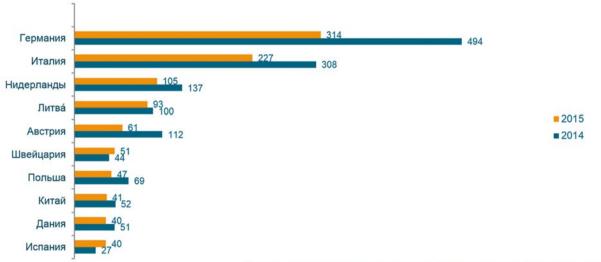
Однако из-за сложной экономической ситуации в 2014 и 2015 гг. произошло снижение инвестиционной деятельности. В 2015 г. объем импорта машин для обработки пищевых продуктов и упаковки упал на 28 процентов до 1276 млн евро.

Российские производители продуктов питания и напитков по-прежнему полагаются на немецкие технологии. Имея долю рынка в размере 25%, Германия сохраняет лидирующее положение как важнейший торговый партнер российской индустрии продуктов питания и производства напитков. Из-за отсутствия заказов в 2014 г. объемы немецкого импорта машин для обработки пищевых продуктов и упаковки в Россию в 2015 г. упали на 36,5% до 314 млн евро. В общем объеме экспорта 54% приходится на долю упаковочных машин и 46% — на долю машин для переработки пищевых продуктов. Что касается машин для переработки пищевых продуктов, наибольшую долю среди них составляют мясоперерабатывающие машины (21%), за которыми следуют машины для производства кондитерских изделий (18%) и пекарское оборудование (9%).

Для немецких производителей кондитерского и пекарского оборудования Россия много лет являлась важнейшим единым рынком сбыта, а для производителей мясоперерабатывающего оборудования страна стоит на втором месте. Поэтому текущая ситуация

Совокупный объем импорта 2015: 1.276 млн. евро





Источник: статистика экспортных показателей промышленности 51 государств, VDMA

причиняет этим секторам больший ущерб, а объемы экспорта серьезно снижаются. В секторе кондитерского оборудования объем немецкого экспорта упал на 49% до 24,5 млн евро, оборудования для пекарен — на 41% до 10 млн евро, а в секторе мясоперерабатывающего оборудования на 16%, достигнув 28,6 млн евро. В секторе упаковочных машин объем экспорта упал на 42% до 170 млн евро. В рейтинге важнейших экспортных рынков немецкого оборудования для обработки пищевых продуктов и упаковки Россия, таким образом, ушла с третьего места, которое она занимала с 2010 г., на шестое.

В 2016 г. положение немного улучшилось. В течение первых девяти месяцев 2016 г. объемы немецкого экспорта машин для обработки пищевых продуктов и упаковки в Россию востановились и достигли 255,5 млн евро, рост на 7,6% по сравнению с аналогичным периодом прошлого года. Объемы экспорта увеличились в секторе других упаковочных машин (+ 70%) и кондитерского оборудования (+ 37%), в то же время сократившись в секторе машин для наполнения и запечатывания (– 27,6%), хлебопекарного оборудования (– 18,4%) и мясоперерабатывающего оборудования (– 32%).

Деловые отношения между немецкими производителями машин для обработки пищевых продуктов и упаковки и российскими секторами-потребителями продолжают оставаться тесными. Крайне важно сохранять и да-

лее укреплять доверие между поставщиками и потребителями, установившееся в течение многих лет. Немецкие компании продолжают свою деятельность в России, поддерживают и укрепляют связи с клиентами.

Все это можно опять увидеть на выставке «упаковка 2017», где более 30 немецких компаний экспонируются сами или через своих местных представителей. Здесь они представляют свои ноу-хау, широкий ассортимент продукции и сервисных решений ведущим участникам и ответственным лицам российской отрасли пищевых продуктов, напитков и непищевой промышленности, а также существующие тенденции. Они смогут обсудить проекты и решения со своими клиентами.

Из-за увеличения расходов в пищевой промышленности не только во всем мире, но и в России пищевая индустрия уделяет все большее внимание эффективности процессов. Поле деятельности здесь выходит далеко за пределы простой оптимизации оборудования. Весь процесс производства должен протекать бесперебойно, чтобы добиться максимальной эффективности всей системы и в значительной степени сократить расходы. Два основных пути повышения эффективности — это сокращение времени простоев и сведение к минимуму отходов сырья, а также упаковочных материалов.

Решения по производству и упаковке являются рациональными, если необходимые инвестиции выгодны для пользователя с экономической точки зрения. Поэтому линейка продуктов немецких производителей оборудования для обработки пищевых продуктов и упаковки включает концепции машин, пригодных для различных областей применения и размеров компании. Немецкие производители оборудования предлагают системы для полуавтоматической обработки и упаковки меньшего количества изделий, а также полностью автоматизированные решения по обработке и упаковке для промышленного производства с высокой производительностью. Кроме того, они предлагают модульные системы, пользующиеся возрастающим спросом — линии, которые можно при необходимости расширить или перекомпоновать и в силу этого использовать для различных целей. Российские потребители могут рассчитывать на своих немецких поставщиков не только в отношении поставки оборудования, но и в отношении гарантийного обслуживания (запасные части, текущее техническое обслуживание, ремонт и т. д.).















<u>©ՊМ</u>Ф РОБОТЫ И СТАНКИ: СОВМЕСТНАЯ БОРЬБА ЗА ЭФФЕКТИВНОСТЬ

О ПОДХОДЯЩЕЙ КОРОБКЕ ДЛЯ КАЖДОГО МОРОЖЕНОГО

САМА GROUP ПРИМЕТ УЧАСТИЕ В ВЫСТАВКЕ «УПА-КОВКА 2017», КОТОРАЯ ПРОЙДЕТ С 24 ПО 27 ЯНВА-РЯ В МОСКВЕ, НА СТЕНДЕ № FOB57, ЗАЛ «ФОРУМ». С 1981 ГОДА ГРУППА САМА ЯВЛЯЕТСЯ МЕЖДУНА-РОДНЫМ ЛИДЕРОМ СРЕДИ КОМПАНИЙ, РАЗРАБА-ТЫВАЮЩИХ И ПРОИЗВОДЯЩИХ КОМПЛЕКСНЫЕ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ ЛИНИИ ВТОРИЧНОЙ УПАКОВКИ ДЛЯ КРУПНЕЙШИХ ТРАНСНАЦИО-НАЛЬНЫХ КОМПАНИЙ ПИЩЕВОЙ И ДРУГИХ ОТ-РАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ. КОМПАНИЯ САМА ПРЕДЛАГАЕТ ЛУЧШИЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПАКОВКИ ВАШЕГО МОРОЖЕНОГО.

ЛИНИЯ ДЛЯ УПАКОВКИ ЭСКИМО

На сегодняшний день роботы часто используются для вторичной упаковки. Как правило, они работают в комплексе с упаковочными машинами. Чтобы достичь максимальных результатов в отношении производительности и экономичности, необходимо эффективно сочетать разные модули в рамках технологического процесса. Для обеспечения гарантии идеального обмена данными между машинами и роботами следует использовать оборудование, которое базируется на одних и тех же технологических принципах и идентичной архитектуре. Проще говоря, только единый поставщик предложит вам безотказное решение.

Такие решения может предоставить компания Сата.



ные линии для вторичной упаковки, в которых машины и роботы работают вместе как часы.

Типичный пример — это линия по упаковке эскимо в картонные коробки.

Линия обрабатывает 500 изделий в минуту, поступающих из 14-ручьевой фасовочной машины, осуществляя поперечный перенос изделий на два ручья и транспортировку на загрузочное устройство так, что изделия поступают широкой стороной вперед.

На каждый ручей изделия подаются при помощи синхронных конвейеров и загружаются в линию через систему с двумя вертикальными дорожками, снабженными карманами, в каждый из которых попадает одно изделие. Система линейного транспортирования обеспечивает безударную транспортировку, гарантируя бережное обращение и исключая повреждения

Каждый карман в шаговом режиме подводится к точке загрузки, пока не будет достигнуто заданное количество изделий, подлежащих передаче на загрузочное устройство.

Затем группы изделий захватываются двухкоординатным роботом при помощи захватывающей головки и загружаются в коробки, ориентированные соответствующим образом на синхронизирующем конвейере.

Автоматическая формующая машина развертывает коробки из плоских заготовок из гофрированного или сплошного картона, а затем отправляет коробки на загрузочное устройство.

ДЕЛЬТА-РОБОТЫ: АККУРАТНОСТЬ И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Особая аккуратность требуется при обращении с мороженым на палочке: следует избегать повреждений. Представьте себе, что вы взяли мятое мороженое на палочке для вашего ребенка.

Каким будет его разочарование! Поэтому аккуратное обращение совершенно необходимо.

Одним из важнейших достоинств компании Сата является способность использовать выигрышные решения из других отраслей. Так было и в случае линии, показанной на фотографии: многократно и с большим успехом использованная в аналогичных линиях для пекарен, производства напитков и в других областях концепция дельта-роботов для загрузки ленточного конвейера, подающего изделия в фасовочную машину, была использована инженерами компании Сата.

Кроме обычных преимуществ поставки всего комплекса оборудования от одного поставщика, возможности компании Сата по разработке как роботов, так и машин позволяют воспользоваться преимуществами исключительно аккуратного обращения с продукцией.

Использование дельта-роботов позволяет допускать отклонения по размерам и форме изделия, гарантируя таким образом, что каждое мороженое будет упаковано.

Как работает линия? После контроля качества упакованные в пленку брикеты мороженого поступают в два ручья и по одному подаются на вертикальную дорожку.

Два дельта-робота Сата захватывают брикеты и помещают необходимое количество на загрузочный транспортер непрерывно движущейся фасовочной машины Сата.

Конструкция линии обеспечивает высокую гибкость, позволяя программировать машину на фасовку в коробке торцом или лицевой поверхностью вверх, в один или несколько рядов.

Благодаря разработанному компанией Сата процессу быстрой переналадки, можно легко и быстро переходить от одного формата к другому.



ОБОРАЧИВАЮЩИЙ УПАКОВЩИК В КО-РОБКИ: МОРОЖЕНОЕ ЦИЛИНДРИЧЕ-СКОЙ ФОРМЫ И СТАКАНЧИКИ

Когда речь заходит о транспортной таре, очень важно найти подходящую коробку и оптимальный формат ящика: коробка с художественной печатью, трансформирующаяся в витрину или в ящик? Короб RSC или картонный ящик оберточного типа?

Нет определенного ответа: выбор зависит от ваших потребностей. Компания Сата предлагает большой выбор машин, обеспечивающий оптимальное соответствие вашим требованиям.

Серия FW компании Cama включает широкий ассортимент решений для оберточной упаковки, включая треи (поддоны), ящики оберточного типа с полным обертыванием или 2- компонентные типа трей+крышка.

Если необходим короб RSC, встает вопрос выбора оборудования серии Cama IN, что позволит вам выбрать лучшую по быстродействию машину в зависимости от размеров короба.

В любом случае, планируете ли вы приобрести обертывающую машину или оборудование для упаковки в стандартные ящики, можете быть уверены в том, что с вашими изделиями будут обращаться с максимальной осторожностью, что происходит благодаря точным перемещениям, выполняемым машинами Cama.

www.camagroup.com salesRUSSIA@camagroup.com

Вам необходимы надежные решения идентификации и контроля? Ваше требование – это 100% качество производимых продуктов? У нас есть решение для достижения максимальной производительности!



→ WE ARE THE ENGINEERS OF PRODUCTIVITY.

Видеодатчик SBSI от Festo –

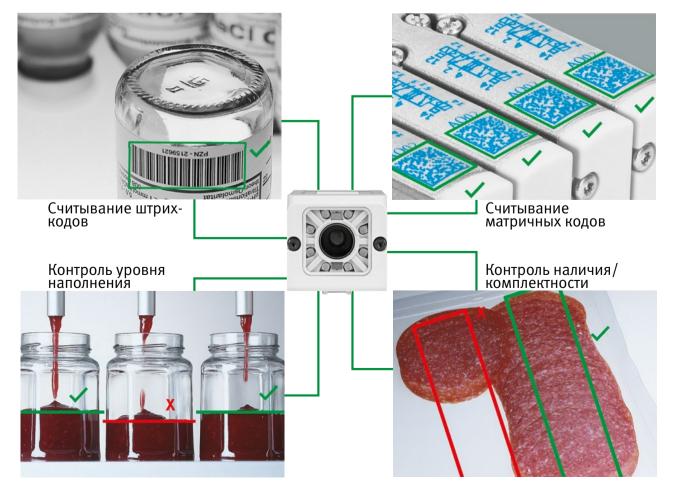
это инструмент для решения типовых задач идентификации и контроля объектов с высокой эффективностью и небольшими затратами.

- интегрированное комплектное решение: встроенная оптика, подсветка, обработчик изображения и сетевые интерфейсы
- простая и интуитивная настройка – готовое решение за 3 шага
- внешняя подсветка, подключаемая напрямую к камере – Festo Plug&work

В фокусе производительность: с системами технического зрения от **Festo**



www.festo.com/ru sales@festo.ru +7 (495) 737 3487



УПАКОВОЧНАЯ ТЕХНИКА:

НОВЫЕ ПОКОЛЕНИЯ, НОВЫЙ ПОДХОД К СОЗДАНИЮ, НОВЫЕ КАДРЫ



НЕ ЗНАЮ, МНОГИХ ЛИ ПОСЕТИТЕЛЕЙ ПОРТАЛА UNIPACK.RU ЗАИНТЕРЕСОВАЛО СООБЩЕНИЕ О ТОМ, ЧТО BOSCH PACKAGING ПРЕДСТАВИЛА НОВЫЙ ИНТЕРФЕЙС НМІ 4.0 И ЧТО, НАЧИНАЯ СО СЛЕДУЮЩЕГО ГОДА, ЭТИМ УСТРОЙСТВОМ БУДЕТ ОСНАЩАТЬСЯ ВСЯ НОВАЯ УПАКОВОЧНАЯ ТЕХНИКА ЭТОГО МИРОВОГО ГИГАНТА (HTTP://NEWS. UNIPACK.RU/62034/).

ВЛАДИМИР НИКОЛАЕВИЧ УЛЬЯНОВ

А ведь это знаковое событие. Оно означает, что данный лидер упаковочного машиностроения приступает к массовому выпуску упаковочной техники четвертого поколения. Машины и линии, которые можно отнести к четвертому поколению, уже появились у ряда известных в упаковочном мире машиностроительных компаний. Но заявка на серийность выпуска такой техники, как представляется, была сделана впервые.

ЧТО ТАКОЕ УПАКОВОЧНАЯ ТЕХНИКА ЧЕТВЕРТОГО ПОКОЛЕНИЯ?

По мнению экспертов, упаковочные машины, а чаще — линии, четвертого поколения характеризуются тем, что они являются программируемыми автоматами с электронной системой управления, которые основываются на совместном использовании компонентов разной физической природы. Многоуровневая система управления и мобильность перенастройки с помощью гибкой программы смены технологического процесса путем введения новых координат положения рабочих органов и возможности осуществления ими заданных законов движения являются главными особенностями оборудования четвертого поколения. Системы управления нижнего уровня в таком оборудовании завязаны через специальный интерфейс с процессором высшего уровня и имеют возможность постоянно обмениваться информацией между собою, образуя, таким образом, интеллектуальную систему управления. Подобная система способна самостоятельно адаптироваться к целям производства в определенных границах программного уровня и решать порой весьма сложные производственные задачи.

А ведь совсем недалеко и до упаковочной техники пятого поколения, эпоха которой должна начаться, по оценке специалистов, в середине-второй половине 20-х годов нынешнего

века. Эти знающие люди, несомненно, пытаются дать определение и оборудованию пятого поколения, в чем-то споря между собой. Не стоит, думаю, сейчас пытаться вывести какое-то усредненное понятие этой техники будущего. Но ясно одно: она будет «интеллектуальнее» даже самой передовой сегодняшней. Техника должна быть способна не только адаптироваться к изменению внешнего управления, но и выполнять самодиагностику своих составных частей и отслеживать качество создаваемых упаковочных единиц.

КАКОЙ СПЕЦИАЛИСТ НУЖЕН УПАКО-ВОЧНОМУ МАШИНОСТРОЕНИЮ?

Хорошо корпорации Bosch! У них все или почти все свое, можно сказать, «домашней выпечки». И электронику у них давно выпускают предельно качественную и современную, и специалисты по компьютерному обеспечению найдутся, а про их упаковочную технику читателям специализированного издания и рассказывать как-то неудобно.

Так какой специалист нужен отечественному упаковочному машиностроению для того, чтобы создавать технику новых поколений и при этом, если не идти вровень с мировыми лидерами, то «дышать им в затылок» или, по крайней мере, держать их в пределах прямой видимости на дистанции выпуска и развития упаковочной техники?

Это должен быть человек, прекрасно разбирающийся в механике (а скорее, в точной механике), в компьютерных технологиях, в новейшей промышленной электронике. Заодно знающий современные элементы промышленной пневматики, датчики разного назначения, да еще кое-что сверх того. Главное, он должен понимать взаимодействие в технике всего того, что перечислено и пропущено выше.



HOBOE — ЭТО HE COBCEM ЗАБЫТОЕ СТАРОЕ

И тут вспоминается хорошо известный, но не упоминающийся пока еще в упаковочных кругах нашей страны термин «мехатроника».

Мехатроника — область науки и техники, основанная на объединении узлов точной механики с электронными, электротехническими и компьютерными элементами... Далее определения могут разниться, прочитать их можно в разных источниках, например, в Википедии (https://ru.wikipedia.org/wiki/Mexaтроника), где о мехатронике, на наш взгляд, рассказано достаточно правильно и при этом популярно.





НОВЫЙ ПРИНЦИП СОЗДАНИЯ УПАКО-ВОЧНОЙ ТЕХНИКИ И ЭТАПЫ ЕЕ РАЗВИТИЯ

Создание нового упаковочного оборудования, которое имеет гибкую структуру и будет универсальным для разных типов продуктов, упаковочных материалов и тары, потребует нового системного подхода, начиная с концепций проектирования поточных автоматизированных упаковочных линий и заканчивая конструированием рабочих органов.

Мехатронный принцип проектирования, на наш взгляд, тот путь, на который должно встать отечественное упаковочное машиностроение. На пути же развития новой техники специалисты определяют три последовательных этапа.

Первый этап. Применение разных пневматических, механических, электрических и электронных стандартизованных модульных элементов, что обеспечивает возможность их гибкого подбора для решения конкретной задачи. Это, прежде всего, модульные элементы: исполнительные (шаговые и серводвигатели, бесштоковые пневмоцилиндры и т. д.), аппаратные (микропроцессорные системы управления разной структуры с возможностью реализации логического интеллекта) и информационные (различные функциональные группы современных датчиков).

Второй этап. Применение мехатронных модулей, под которыми понимают цельную техническую систему, сочетающую функциональную часть с аппаратной и информационной. Они представляются законченным самостоятельным изделием, имеющим автоматизированную систему управления с гибким программным обеспечением смены технологического процесса действий рабочих органов, с наличием обратных связей и с использованием различных датчиков, которые обеспечивают возможность принятия информации о смене характеристик внешней среды. Впрочем, модули, которые отвечают этим требованиям, уже применяются в создании упаковочного оборудования. К ним можно отнести, например, комбинационные дозаторы.

Третий этап — создание мехатронной системы, являющейся сложной технической структурой, изготовленной на базе мехатронных модулей, объединение которых послужит определенным функциональным закономерностям решения поставленного рабочего задания и в итоге образует многоуровневую интеллектуальную систему управления и исполнения с разветвленной сетью обратных связей, способную адаптироваться к смене условий производства.

ГДЕ БРАТЬ СПЕЦИАЛИСТОВ?

Исходя из сказанного выше, отметим, что отечественному упаковочному машиностроению в ближайшем будущем потребуются специалисты по мехатронике. Но не стоит спешить вводить новую специализацию в рамках учебной специальности «Технология и дизайн упаковочного производства», поскольку в вузах, где ей обучают, вряд ли сразу найдутся те, кто будет достойно вести курс наук, связанных с мехатроникой. Хотя курс лекций по мехатронике, лучше подкрепленный какими-то практическими занятиями, стоило бы внести в учебную программу. Да и сколько всего университетов и академий, где присутствует обозначенная специальность? Десять, двенадцать, четырнадцать? Цифра остается под вопросом потому, что постоянно проскальзывают слухи о закрытии кафедр. Ну и сама учебная программа, довольно странно объединившая технологию и дизайн, существует у нас всего полтора де-

А ведь есть область технических знаний, которой у нас обучают уже более четырех десятилетий и где без мехатроники не обойтись. Раньше эта учебная специальность называлась «Робототехника», сейчас — «Мехатроника и робототехника». Обучение осуществлялось на высоком уровне. Достаточно сказать, что, согласно каталогу 1986 года, у нас в стране выпускалось около сотни моделей промышленных роботов, в том числе 10 универсальных.

Сейчас по этой специальности предлагают обучение 58 вузов и их филиалов, расположенных в 45 населенных пунктах страны. Понятно, что уровень подготовки их выпускников различен. Нельзя сравнить знания и умения, полученые в филиале явно гуманитарного вуза, расположившегося к тому же в райцентре в глубинке страны, с теми, что получены, допустим, в МГТУ им. Баумана, в «Станкине», в ряде областных вузов, которые ранее назывались политехническими, а потом получили статус университетов. Но выбор специалистов у нас точно есть.

Нельзя не отметить, что уже сейчас инженеры-робототехники не чураются упаковочного производства. Многих выпускников лучших вузов страны я встречал на московских упаковочных выставках и выставках пищевого оборудования на стендах компаний, предлагавших промышленные роботы, элементы промышленной электроники и пневматики, а то и создающих роботизированные упаковочные линии. Просто теперь возможности приложения их знаний в упаковочной отрасли возрастают.









НОВЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ УПАКОВКИ: РАСШИРЯЕМ ВОЗМОЖНОСТИ

Упаковка из гофрокартона способна на большее.

Мы предлагаем решить задачу более эффективного продвижения вашей продукции в ритейле за счет использования специально созданных конструктивных решений и широкого выбора печатных технологий.

Упаковочные решения, разрабатываемые компанией, позволяют совмещать функции **транспортной тары и POS-материалов**, обеспечивая быструю выкладку товара в яркой красочной упаковке, как на полку магазина, так и непосредственно в торговом зале.

Наша новая технология изготовления продукции **HQ Flexo Lamination** позволяет расширить рекламные возможности упаковки.











Преимущества упаковочных решений, произведенных с помощью технологии HQ Flexo Lamination:

- Высокое качество, насыщенность и яркость печати (до 10 цветов).
- Относительно невысокая стоимость.
- Возможность совмещения затрат на упаковку и POS-материалы.

Для получения дополнительной информации или профессиональной консультации вы можете позвонить нашим специалистам по тел.:
Плаксин Александр: +7 (919) 213-14-81, e-mail: alexandr.plaksin@gotek.ru
Куракина Елена: +7 (903)171-61-10, e-mail: elena.kurakina@gotek.ru

Вторая новинка — это И рая позволяет упаковывать

«ИНТЕГРАЛ+» ПРЕДСТАВЛЯЕТ НОВИНКИ УПАКОВОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, НЕ ИМЕЮЩИЕ АНАЛОГОВ В РОССИИ

ФИРМА «ИНТЕГРАЛ+» В 2016 ГОДУ ВЫПУСТИЛА ДВЕ НОВИНКИ УПАКОВОЧНОГО ОБОРУДОВА-





Первая новинка — это РАМКА-АМ 800, которая позволяет упаковывать длинномерные изделия в термоусадочную ПВХ-и ПОФ-пленку. Основной особенностью данного комплекса является бесконечная длина продольного шва. Аналогов в России у данной машины нет, есть только итальянский аналог, но он стоит космических денег. РАМКА-АМ 800 используется для упаковки длинномерных изделий, таких как евровагонка, плинтусы, потолочные панели, ПВХ-панели, обои, рулонные материалы, багеты и т. д. с последующей термоусадкой, а также для упаковки высоких предметов высотой до 320 миллиметров.

Вторая новинка — это Инпак-ПРО, которая позволяет упаковывать любой сыпучий материал в полипропиленовую или много-

слойную пленку. Данная машина высокопроизводительная и не уступает мировым аналогам, при этом цена на нее гораздо ниже, чем на импортную. Данный автомат предназначен для упаковки сыпучих, гранулированных продуктов в полипропиленовую либо другую термосвариваемую многослойную пленку.



Адрес: Россия, 420029, г. Казань, ул. Халитова, д. 2. ЗАО НПФ «Интеграл+» Тел./факс: (843) 567-53-15/ 567-53-07 (843) 567-53-02. Бесплатный номер по РФ: 8-800-500-67-63. Е-mail: market@integralplus.ru Веб-сайт: упаковка.рф Группа «ВКонтакте: vk.com/club39388928

Канал на YouTube: https://www.youtube.com/







2016 ГОД: СПОСОБЫ ПОЛУЧЕНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК



СУЩЕСТВУЮЩИЕ СПОСОБЫ ПОЛУЧЕНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК ИЗ РАСТВОРА ЛАКИРОВАНИЕМ, ЖИДКОГО ПОЛИМЕРА ПУТЕМ ЕГО СШИВАНИЯ, А ТАКЖЕ РАСПЛАВЛЕНИЕМ ИЛИ РАЗМЯГЧЕНИЕМ ИЗ ТВЕРДОГО СОСТОЯНИЯ ЭКСТРУЗИЕЙ, ТЕРМОФОРМОВАНИЕМ, КАЛАНДРИРОВАНИЕМ ИЛИ ПРЕССОВАНИЕМ ИЗВЕСТНЫ ДАВНО. МОЖНО ТАКЖЕ ДОБАВИТЬ ЭКЗОТИЧЕСКИЕ СПОСОБЫ ПОЛУЧЕНИЯ ТОНКИХ ПЛЕНОК НАПЫЛЕНИЕМ, ВАКУУМНЫМ И ПЛАЗМЕННЫМ НАНЕСЕНИЕМ.

ФЕЛИКС ГУБЕРМАН, ПРЕЗИДЕНТ TRONOPLAST TECHNOLOGIES INC. КАНАДСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ЭКСТРУЗИОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ WWW.TRONOPLAST.COM

В 2016 году «традиционные» способы получения полимерных плёнок не претерпели принципиальных изменений. Однако усовершенствование оборудования, использующего эти технологии, происходило и продолжает происходить с каждым годом. Наблюдается улучшение как функциональных параметров оборудования — повышение производительности, точности получаемого продукта, удобства управления оборудованием, уменьшение отходов, так и способности оборудования перерабатывать все более расширяющийся список материалов.

«Инженерные» полимеры: полиэфиры, полиамиды, полиуретаны — все увереннее переходят в разряд обычных полимеров и находят применение в упаковке, строительстве, электронике и пр. Кроме того, улучшаются полиолефины: металлоценовые катализаторы сыграли огромную роль во взрывном появлении полиэтиленов (ПЭ), полипропиленов (ПП) и их сополимеров, обладающих такими свойствами, которые вообще-то не характерны для данного класса полимеров — подобие резины или, наоборот, высокомодульные композиции.

За последнюю декаду появились полимерные материалы со способностью к быстрой самопроизвольной деградации на воздухе, под солнечным светом, в контакте с водой, в компосте. После использования данные полимеры быстро распадаются, не загрязняя окружающую среду. Это так называемые «зеленые» материалы, к которым можно добавить и неразлагаемые полимерные материалы, синтезированные из возобновляемых испочников сырья. Еще существует промежуточная группа материалов, в которых полимеры из невозобновляемых источников сырья (нефть и газ) совмещаются с природными минералами, такими как мел, тальк и глина или органическими добавками, например крахмалом и т. п.

Рост производства «зеленых» материалов происходит с экспоненциальной скоростью. Это связано с тем, что человечество, наконец,

серьезно обеспокоилось загрязнением среды обитания. В первую очередь, подлежат замене тонкие полимерные пленки — пакеты «маечка» из полиэтилена низкого давления, индивидуальная упаковка продуктов питания, например пакеты для картофельных чипсов, конфетные обертки, сельскохозяйственные пленки и пр., то есть пленки, имеющие огромную площадь на единицу веса. При этом они годами могут оставаться в почве или в воде, не разлагаясь. Поэтому, например, в некоторых штатах США ограничено применение полимерных пакетов. Во Франции, начиная с 2017 г., для упаковки фруктов и овощей разрешается использовать только биоразлагаемые пластиковые пакеты. В Канаде пищевой мусор обязан собираться в компостирующиеся пластиковые мешки. Практически во всех развитых странах появляются ограничения на пластиковые пакеты.

Не все новые материалы способны перерабатываться на традиционном пленкоделающем оборудовании, хотя усилия их создателей направлены на это. Конструкторы оборудования вынуждены со своей стороны подстраиваться с оборудованием под новые материалы.

В данном обзоре мы более подробно остановимся на получении пленок из полимера в твердом состоянии. В этом случае процесс получения полимерных пленок в принципе одинаков. Он включает 4 основных этапа:

- полимер нужно разогреть до температуры пластичности и подать в формующий инструмент;
- сформировать в виде пленки;
- охладить до состояния твердости;
- намотать

Иногда требуется подготовка полимера еще до разогрева, например сушка. Гигроскопичные полимеры, такие как полиамиды, полиэфиры, сополимеры винилового спирта, полиуретаны, могут перерабатываться только в сухом виде, поскольку наличие влаги приводит к быстрому гидролизу с понижением молекулярной массы и потерей свойств. Полиэтилентерефталат (ПЭТ) вообще может находиться на отрытом воздухе лишь нескольких минут, поэтому подается в переработку сразу

Существуют также промежуточные стадии после пленкообразования: это их ориентация, отпуск (релаксация), тиснение, перфорация, печать, сшивание при облучении, активация поверхности для печати или ламинации, армирование, дублирование и пр.

Существуют еще послеоперационные стадии переработки пленок: ламинация — это совмещение пленки с себе подобными или другими листовыми или пленочными материалами; лакирование; перфорация, печать, нанесение покрытий (металлизация или вакуумное напыление), стерилизация (облучениие гамма-лучами), вымывание — с целью получения мембран и пористых пленок, продольная или продольная и поперечная ориентации, резка и рубка, формование.

Понятно, что число вариантов процесса получения полимерных пленок может значительно варьироваться.

Остановимся на экструзионном способе разогрева.

В подавляющем большинстве случаев полимерные пленки производятся с помощью одношнековых экструдеров. Экструдер — это червячный пресс, в котором шнек вращается внутри нагреваемого и охлаждаемого цилиндра. Шнек при вращении одновременно плавит, гомогенизирует и подает расплавленный полимер в формирующий инструмент. Конструкция шнеков очень разнообразна. Сам шнек существенно преобразовался: он может быть двухзаходным, включать барьерные спирали, в которых разделяются потоки жидкого и недорасплавленного полимера, иметь распределительные и дисперсионные смесители, встроенные в разные участки шнека, причем смесители могут быть настраиваемыми на различную интенсивность смешения.

Современные тенденции в конструировании шнеков в одношнековых экструдерах следующие:

- Попытка сделать шнек универсальным для разных полимеров, например способным перерабатывать и ПЭ, и полиамиды (ПА), и ПЭ, и ПП.
- Обеспечение пластикации при минимальной температуре расплава. Последнее особенно важно для выдувной экструзии, где прочность расплава является залогом высокой производительности выдувной линии.
- Достижение качества расплава, характеризующегося его гомогенностью. При минимизации температурного градиента температуры расплава на разных глубинах потока расплава не отличаются более чем на 2–3оС. Для этой цели используются статические смесители, не являющиеся, однако, частью

Шнеки зачастую требуют охлаждения или нагрева изнутри. Это особенно полезно для термочувствительных полимеров, склонных к термодеструкции: поливинилхлорид (ПВХ), сополимеры винилацетата (ЭВА) и пр.

Зона загрузки одношнековых экструдеров также претерпела изменение. Имеются варианты продольной и спиралевидной нарезки. Как это всегда бывает, достоинства нарезной зоны загрузки, заключающиеся в увеличении производительности экструдера за счет увеличения подачи сырья и возможности понижения температуры расплава, компенсируются недостатками, как-то: необходимостью точного контроля температуры зоны загрузки и меньшей универсальностью. Материалы с высокой температурой стеклования, такие как полистирол или полиамиды, требуют особого подхода: зона загрузки с нарезными канавками должна подогреваться до размягчения полимера, а иначе шнек стопорится. Мягкие же материалы, такие как пластомеры, застревают в канавках.

Тем не менее конструкция зоны загрузки экструдера с нарезкой берет верх над глад-коствольными цилиндрами — такое решение стало стандартным практически для всех производителей экструдеров в Европе и даже в Северной Америке. Кроме того, стало стандартом использование биметаллического покрытия цилиндров изнутри, хромирование шнеков и еще ряд вещей, без которых невозможно представить современный экструдер.

Двухшнековые экструдеры не очень широко используются для производства тонких

пленок, чаще — для изготовления листовых или толстых (от 0,2 мм) рулонных материалов. Двухшнековые экструдеры подразделяются на такие, в которых оба шнека вращающаются либо в одну сторону, либо в противоположные друг другу стороны. Еще двухшнековые экструдеры подразделяются на параллельные и конусные

Двухшнековые экструдеры отличаются высокой смешивающей способностью, не сопровождающейся локальными перегревами из-за сдвиговых деформаций.

К группе экструдеров с высокой смешивающейся способностью относятся и планетарные экструдеры с центральным шнеком, нарезным цилиндром и планетарными шнеками в количестве от 6 до 20, причем планетарные шнеки вращаются сами, одновременно вращаясь вокруг центрального шнека, как планеты вокруг солнца. Существуют также одношнековые экструдеры с вращающимся и поступательно осциллирующим шнеком, например, BUSS-экструдеры.

Применение экструдеров с высокой способностью смешивания ограничивалось компаундированием, получением суперконцентратов или мастербатчей из-за неспособности создавать достаточно высокого давления расплава полимера, необходимого для формирования пленки или листов в экструзионных головках. Разумеется, при каландрировании, где формование пленок происходит на вальцах и подача пластмассы не требует давления, эти экструдеры применяются давно. Однако с недавних пор появляются сообщения об использовании экструдеров с высокой способностью смешивания непосредственно при изготовлении пленок с помощью экструзионных головок. В целях создания необходимого давления используются насосы расплава (шестеренчатые насосы) или одношнековые экструдеры, располагающиеся непосредственно после экструдеров с высокой способностью смешивания.

Насосы расплава иногда применяют и в связке с одношнековыми экструдерами, как правило, при работе со смесями с разной насыпной плотностью, например, такими как сочетание основного сырья и дробленки. Применение насосов расплава обеспечивает на выходе постоянное давление расплава, слабо зависящее от стабильности подачи сырья. Следует отметить, что полимерные материалы весьма плохо переносят насосы расплава: и дополнительная тепловое воздействие, и механическая деформация полимера. Для материалов с низкой термической стабильностью, например ПВХ, существуют насосы расплава специальной конструкции, в которых предусмотрена постоянная утечка полимера после самосмазывания. Таким образом избегается зависание полимера, приводящее к термиче-

Формирование пленки из расплава с помощью экструзионных головок применимо практически ко всем полимерам, даже ПВХ, для которого ранее метод раскатки на вальцах — каландрирование был, по сути, единственным. Головки могут быть плоскощелевыми или кольцевыми. На первых получаются пленки поливом на охлаждаемый барабан или систему охлаждаемых валов или погружением в воду, а на вторых пленка образуется раздувом пузыря и охлаждением либо воздухом, либо водой.

Тенденция к многослойности устойчиво прослеживается, начиная с 1990-х гг. Сейчас создание 9–13-слойных соэкструзионных пленок, можно сказать, стало стандартом.

Полный вариант статьи читайте в справочнике Unipack.Ru «Всё о плёнках» (выпуск запланирован на март 2017 г.)

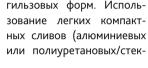
Возможность комбинирования различных видов печати и их взаимозаменяемость позволяют менять конфигурацию машины в зависимости от работы.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ОМЕТ — ОТВЕТ НА ПОТРЕБНОСТИ РЫНКА

КОМПАНИЯ ОМЕТ РАЗВИВАЕТ ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ В ОБЛАСТИ ФЛЕКСОГРАФСКОЙ И КОМБИНИРОВАННОЙ ПЕЧАТИ, ОПИРАЯСЬ НА СОВРЕМЕННЫЕ ТЕНДЕНЦИИ РЫНКА ПЕЧАТИ И ПОЖЕЛАНИЯ ЗАКАЗЧИКОВ.

Инновационные технологии присутствуют абсолютно во всех моделях машин ОМЕТ, начиная с iFlex для печати самоклеящихся этикеток и заканчивая гибридными машинами и машинами Varyflex и XFlex X6 специальных конфигураций. Наряду с флексосекциями ОМЕТ, печатающими УФ-красками, красками на водной или сольвентной основе, в которых используются легкие формные гильзы (сливы) или традиционные печатные цилиндры, машины ОМЕТ могут оснащаться секциями и других видов печати.

Машины с комбинацией в линию печатных секций различных видов печати называют гибридными. В частности, в них могут применяться секции офсетной печати с использованием

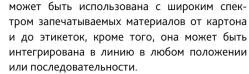


Одно из преимуществ комбинирования флексо- с глубокой печатью в линию заключается в возможности печати оттисков с высоким качеством и нанесения специальных покрытий, ламинации сольвентным и вододисперсионным клеем в один прогон. ловолоконных) позволяет снизить затраты на изменение формата и общее обслуживание. Офсетная печатная секция V2 характеризуется инновационным красочным аппаратом с четырьмя накатными валиками, с опционально смешанным или раздельным увлажнением и удобной в использовании системой управления цветом, обеспечивающей максимальную стабильность во время печати.

Гибридные или комбинированные машины ОМЕТ могут также оснащаться секциями ротационной трафаретной и глубокой печати. Секция ротационного трафарета идеально подходит для печати с высоким уровнем запечатки и толстых слоев краски, характерных для косметического и фармацевтического секторов рынка.

В свою очередь, ротационная глубокая печать является синонимом передового опыта в области печати металлизированными красками (серебро и золото) и высокой запечатки прозрачных материалов (на самых высоких скоростях). Она является наиболее подходя-

щей технологией печати для этикеток и упаковки с металлизированным эффектом. Благодаря своей универсальности и простоте использования, секция ОМЕТ



Секция может использоваться в процессах переноса клея для ламинации или Cold Seal при печати в один прогон.

Перечень возможностей печати был бы неполным без упоминания о цифровой струйной печати. Такая печать особенно рекомендуется для производства высококачественных этикеток и упаковки, печатаемых малыми и средними тиражами с необходимостью быстрой отгрузки или персонализации и используемых для презентации и придания ценности продуктам класса премиум. Секция цифровой струйной печати OMET JetPlus может печатать на широком спектре запечатываемых материалов. В ней используются печатные головки с разрешением 600х600 точек на дюйм. Специальная система смывки предохраняет печатающие головки от высыхания, когда машина находится в режиме ожидания. Пользовательский интерфейс прост в обращении, процедура пуска очень легка и быстра. JetPlus обеспечивает высокую пропускную способность за счет высокой линейной скорости (до 50/60 м/мин.) и большого формата печати до 650 мм.

Технологии ОМЕТ не ограничены только печатью, но также известны широчайшим спектром возможностей послепечатной обработки. Комбинирование флексографской, глубокой, трафаретной, офсетной, цифровой печати в линию на гибридных машинах ОМЕТ позволяет выполнять работы высокого качества и одновременно осуществлять специальную послепечатную отделку за один проход.

Среди этого оборудования секции горячего и холодного тиснения фольгой, секции ламинирования в линию, возможность нанесения горячего клея-расплава (Hot Melt) или технологии Cold Seal, используемой в пищевой промышленности при упаковке мороженого, шоколадных батончиков, а также секции Peel & Seal от ОМЕТ для производства многократно открывающихся и закрывающихся трехслойных или пятислойных этикеток для продуктов питания, косметики, моющих средств. ОМЕТ предлагает полный цикл модулей для обработки картонной продукции, включая секции для флатовки и рубки картона, листоподборки, стопоукладчики и секции конгревного тиснения.

Секции послепечатной обработки легко встраиваются в печатные машины ОМЕТ. Они имеют модульное построение, что позволяет со временем осуществлять дооснащение машин секциями или модулями необходимых

Чтобы узнать больше о мире Omet, пожалуйста, посетите наш онлайнжурнал: www.archipelago.omet.it



Будем рады общению на выставке. Наши контакты: Гапонова Татьяна – area manager ОМЕТ S.r.l., Италия +39 3366837227 Сергей Бондаренко – директор представительства ОМЕТ в СНГ, Тел. +74993468652

ЭКСТРУЗИЯ ПЕЧАТЬ ПЕРЕРАБОТКА

Группа компаний Windmöller & Hölscher

производит широкий спектр оборудования для выпуска гибкой упаковки

- экструзионные установки для производства многослойных рукавных и плоских плёнок (до 11 слоёв)
- флексопечатные машины (8-10 красок, ширина печати 650-2200 мм)
- машины для глубокой печати (ширина печати 650-1700 мм)
- машины для производства клапанных мешков
- машины для производства бумажных пакетов с прямоугольным и плоским дном
- сварочные машины для производства пакетов из плёнки с петлевыми и прорубными ручками
- промышленные установки для затаривания сыпучих продуктов с формированием мешка из рукавной плёнки (объем заполнения мешка 5-50 кг, производительность 400-2600 шт./ч)
- отдельные машины и комплексные линии для производства гибкой тканой упаковки из ПП (клапанные коробчатные мешки, прошивные мешки, мягкие контейнеры – биг-бэги)



Windmöller & Hölscher KG
Ten. +49 5481 14-2271 · Факс +49 5481 14-3155
info@wuh-group.com · www.wuh-group.com

OOO "Виндмёллер & Хёльшер Восток" 119017 г. Москва, 1-й Казачий пер., д. 5/2, стр. 1 Тел. +7 (495) 234 49 89/90, факс +7 (495) 234 49 91, info@wuh-ru.com



Пав. 2, зал 2,

стенд 22СО4



ПЕЧАТЬ ПО ПЛЁНКАМ

ДЛЯ СОЗДАНИЯ УПАКОВКИ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОГРОМНОЕ КОЛИЧЕСТВО ГИБКИХ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ КОТОРЫХ ПОЧТИ БЕЗГРАНИЧНЫ. ОДНАКО РЫНОЧНАЯ ЭКОНОМИКА ПРЕДЪЯВЛЯЕТ К ПОЛИМЕРНОЙ УПАКОВКЕ ЕЩЕ ОДНО ВАЖНОЕ ТРЕБОВАНИЕ: ОНА ДОЛЖНА УМЕТЬ «РАССКАЗАТЬ» О СЕБЕ И УПАКОВАННОМ В НЕЁ ПРОДУКТЕ, ДОЛЖНА ПРИВЛЕЧЬ К НЕМУ ВНИМАНИЕ ПОКУПАТЕЛЯ. РЕШАЕТ ЗАДАЧУ ШИРОКИЙ СПЕКТР ПЕЧАТНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ДЕЛАЮЩИХ УПАКОВКУ ЯРКОЙ И ПРИВЛЕКАТЕЛЬНОЙ, НЕСУЩЕЙ ИСЧЕРПЫВАЮЩУЮ ИНФОРМАЦИЮ О ЕЕ СОДЕРЖИМОМ.

ИГОРЬ ПЕРИОТТИ

В РУЛОН ИЛИ В ЛИСТ?

Физический формат доставки материала и его хранения в типографии определяет две основные разновидности технологий печати — листовую (печать на листах) и рулонную (печать с рулона на рулон). Для их реализации используются, соответственно, листовые или рулонные печатные машины. Последние, с точки зрения задач рынка гибкой упаковки, более универсальны, ибо позволяют работать с широким диапазоном толщин материалов: на листовых машинах крайне проблематично, а зачастую и невозможно выполнить печать на очень тонких, легко сминающихся носителях, чья толщина зачастую исчисляется сотыми и даже тысячными долями миллиметров.

МНОГОЦВЕТНАЯ ПЕЧАТЬ

Для создания ярких и красочных изображений требуется применение нескольких красок, которые последовательно наносятся на запечатываемый материал. Для этого в печатные машины включается несколько печатных секций, каждая из которых отвечает за перенос на материал краски определенного цвета. Чем больше красок требуется нанести, тем больше красочных секций должно быть в машине. Наиболее распространенный вариант создания полноценного цветного изображения — использование так называемой «триады»: комбинации голубой (Cyan, C), пурпурной (Magenta, M) и желтой (Yellow, Y) красок, к которым добавляется черная (Black, K).

С помощью этого красочного набора (СМҮК) в 4-секционной печатной машине создается большинство стандартных графических изображений. Однако этот набор не в силах воспроизвести большое число сложных, так называемых «фирменных» или «памятных» цветов, огромное количество которых включено в общеизвестную на полиграфическом рынке цветовую палитру компании Pantone (шкалу Pantone). Именно поэтому в печатную машину приходится добавлять от одной до трех печатных секций, чья задача — перенос на материал красок специальных цветов, которые часто именуют «плашечными», поскольку, как правило, они используются для равномерного покрытия отдельных областей изображения («плашек»).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Будет абсолютно неверным утверждать, что существуют способы печати, с помощью которых было бы невозможно осуществить перенос текста или изображения на гибкий полимерный материал. Но такие ограничения появляются, как только речь заходит о технологических особенностях и сферах применения гибкой упаковки.

В мире полиграфии существует семь основных типов печати — глубокая, флексографская, офсетная, трафаретная, высокая, тампонная и цифровая, каждая из которых в той или иной степени может быть использована для декорирования гибкой полимерной упаковки.

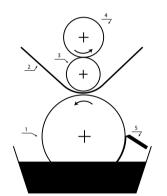
К наиболее распространенным в этой области полиграфии видам печати относятся глубокая, флексографская, офсетная, высокая и трафаретная печать. Все большую популярность в последние годы завоевывают в мире гибкой упаковки цифровые печатные технологии.

ГЛУБОКАЯ ПЕЧАТЬ

По принципу действия — самый простой из существующих видов печати, ибо реализуется с помощью двух, находящихся в очень плотном контакте друг с другом вращающихся валов (цилиндров) — формного и печатного, между которыми протягивается запечатываемый материал. На поверхности формного цилиндра, который нижней частью погружен в емкость с краской, гравируется печатаемое изображение. Краска, заполняющая ячейки гравированной поверхности, переносится на запечатываемый материал благодаря сильному прижиму печатного цилиндра к поверхности формного. Плотный прижим формного и печатного валов обеспечивается специальным, третьим прижимным цилиндром (пресс-валом), также находящимся в контакте с формным цилиндром.

Происхождение названия данного способа печати объясняется просто. Оно связано с наличием на формном цилиндре

множества гравированных ячеек-углублений, совокупность которых образует «картинку» печатаемого изображения и из которых краска под большим давлением «выдавливается» на запечатанный материал.



Принцип действия механизма глубокой печати

- 1 формный цилиндр
- 2 материал;
- 3 печатный цилиндр; 4 – прижимной цилиндр;
- 5 ракель

Благодаря своей универсальности, наибольшее распространение в сфере гибкой упаковки находит рулонная глубокая печать. На таких машинах можно запечатывать не только гибкий полимерный материал, но и бумагу, картон и даже фольгу. Одно из ограничений технологии — трудности работы с очень тонкими тянущимися материалами, которые испытывают большие нагрузки в ходе печатного контакта, а также в процессе их протяжки между печатными секциями.

Возможности использования листовых машин глубокой печати в сфере гибкой полимерной упаковки сильно ограничены толщиной запечатываемого материала, сложностями послепечатной обработки отпечатанных листов и размером необходимых тиражей.

Все машины глубокой печати имеют линейное секционное построение, при котором протяжка запечатываемого материала происходит от одной горизонтально стоящей печатной секции к другой.

Ключевое преимущество этой технологии — высочайший уровень качества печати, позволяющий выпускать на рынок упаковку огромными тиражами и с уникальными потребительскими свойствами.

ФЛЕКСОГРАФСКАЯ ПЕЧАТЬ

Способ печати, чья популярность на мировом рынке гибкой упаковки равна популярности глубокой печати, хотя качество создаваемых им изображений несколько уступает результатам работы последней. В процентном соотношении флексография более распространена в европейских странах, включая Россию, абсолютно противоположная картина наблюдается в странах азиатского региона.

Печатный механизм формируется тремя, находящимися в плотном контакте вращающимися валами (цилиндрами) — анилоксовым, формным и печатным. Задача гравированного анилоксового вала, погруженного в красочную емкость, — передача краски из своих ячеек на печатную эластичную флексографскую форму, находящуюся на формном валу, контактирующим с печатным валом противодавления.

Именно с этой полимерной формы, на поверхность которой нанесены мельчайшие трехмерные, покрытые краской «островками» печатных элементов, и происходит перенос краски на материал, сжимаемый с двух сторон формным и печатным цилиндрами.

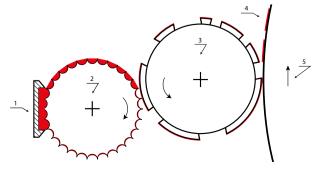


Схема флексографского способа печати

1 – красочный резервуар; 2 – анилоксовый вал; 3 – формный вал; 4 – материал;

5 – печатный цилиндр.

Одно из несомненных преимуществ флексографии заключается именно в использовании гибких полимерных печатных форм, на которых формируются выступающие (высокие) печатающие элементы (в отличие от ячеек-углублений в глубокой печати). Эластичность формы и находящихся на ней печатающих элементов позволяет наносить изображения на широчайший спектр материалов, включая ткани, бумагу, картон и полимеры любой структуры. Становится понятным и происхождение названия «флексография» (от слова flexible — 'гибкий'). Именно чрезвычайно высокий уровень гибкости технологии (в прямом и в переносном смысле) объясняет широту ее использования в индустрии гибкой упаковки.

Весьма гибки и схемы построения флексографских рулонных печатных машин. Как и в глубокой печати, они могут быть секционными (несколько последовательных, горизонтально расположенных печатных секций), а также планетарными (печатные секции расположены вокруг одного большого печатного цилиндра) и стековыми (печатные секции расположены по двум сторонам специальной арочной конструкции).

Отдельных слов заслуживают рулонные флексографские машины планетарного построения: именно они позволяют выполнять высококачественную печать на тончайших и тянущихся полимерных материалах. Суть в том, что в таких машинах материал плотно прижат к стальной поверхности печатного цилиндра большого диаметра (от трех до шести метров) и абсолютно не деформируется в процессе печати.

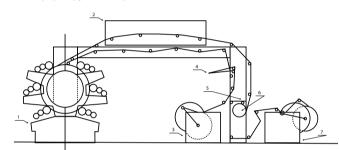


Схема рулонной флексографской машины планетарного построения
1 – планетарная печатная секция; 2 – сушильное устройство; 3 – рулонная зарядка,
4 – стабилизатор входного натяжения ленты; 5 – прижимной валик;
6 – охлаждающий цилиндр; 7 – приемный рулон.

Листовые флексографские печатные машины, как правило, используются для печати на листовом картоне или гофрокартова

ВЫСОКАЯ ПЕЧАТЬ

Способ печати, ставший родоначальником полиграфии, сделавший знаменитыми Иоганна Гутенберга и Ивана Федорова. Суть технологии — перенос краски на запечатываемую поверхность с жесткой формы, на которой пробельные элементы расположены ниже печатных (аналог обычного штампа). Это «прабабушка» флексографии, интенсивное развитие которой сильно потеснило «старушку» с рынка упаковки. Тем не менее высокая печать сохраняет популярность в странах Азиатского региона. Существуют поклонники данного способа и на российском рынке. Очень активно ротационная (рулонная) высокая печать задействована при печати на колбасных оболочках и тубных ламинатах. Ее неоспоримое преимущество перед флексографией — более жесткие печатные элементы формы, позволяющие создавать изображения очень высокого качества, сравнимого с офсетным. Как и во флексографии, для печати упаковочной продукции используются рулонные машины линейного (секционного) и планетарного построения.

В составе печатного механизма высокой печати — формный и печатный валы, между которыми проходит запечатываемый материал, а также красочный аппарат с накатными валиками, переносящими краску на печатную форму.

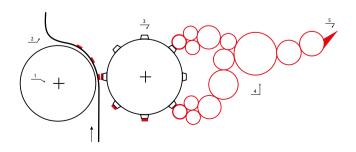


Схема механизма высокой печати

1 – печатный вал; 2 – материал; 3 – формный вал; 4 – накатные валики; 5 – краска

Полный вариант статьи читайте в справочнике Unipack.Ru «Всё о плёнках» (выпуск запланирован на март 2017 г.)



ТИКО-ПЛАСТИК ОБ ОСНОВНЫХ ТЕНДЕНЦИЯХ РОССИЙСКОГО РЫНКА ПЛЕНОК ДЛЯ УПАКОВКИ НА 2017 ГОД

Главный производственный корпус АО «ТИКО-Пластик», 2016 г., вид ночью

АО «ТИКО-ПЛАСТИК» НА ПРОТЯЖЕНИИ 18 ЛЕТ ПРОИЗВОДИТ ГИБКИЕ УПАКОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ЗАКАЗНЫЕ И СЕРИЙНЫЕ ПАКЕТЫ. В ИНТЕРВЬЮ РЕДАКЦИИ ДИРЕКТОР ПРЕДПРИЯТИЯ ИГОРЬ ВЕНИАМИНОВИЧ ЕСИН НА ОСНОВАНИИ АНАЛИЗА КЛИЕНТСКИХ ПРЕДПОЧТЕНИЙ ПЕРЕЧИСЛИЛ КЛЮЧЕВЫЕ ТЕНДЕНЦИИ РОССИЙСКОГО РЫНКА УПАКОВОЧНЫХ ПЛЕНОК:

1. ПОВЫШЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ К КАЧЕ-СТВУ ПЕЧАТИ, УСЛОЖНЕНИЕ ТЕХНОЛО-ГИЙ ПЕЧАТИ

На упаковке размещается все больше информации. В частности, среди производителей масложировой продукции, кофе и кондитерских изделий возрастает количество компаний, которые переводят упаковку с глубокой печати на флексо.

Это происходит благодаря преимуществам флексопечати: высокому качеству изображения, оперативной замене дизайнов, экономичности. Использование современных технологий флексопечати позволяет воплотить самый сложный дизайн, содействовать заказчикам при оперативной замене дизайнов.

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВИЗУАЛЬНЫХ И ТАКТИЛЬНЫХ ЭФФЕКТОВ В ПЛЕНКЕ

Оригинальные решения в гибкой упаковке, которые успели стать популярными среди клиентов: использование матового и глянцевого эффекта на пленках, комбинирование этих решений. ТИКО-Пластик активно развивает направление полимерной упаковки с матовым эффектом, в том числе с выборочной матовостью. Именно эта технология сейчас является наиболее востребованной.

Выборочный матовый эффект используется для упаковки продукции премиального сегмента, позволяет создать акценты в дизайне, подчеркнуть цветовые решения и визуально сделать изображение объемным. Для частичного нанесения матового лака отлично подходят РЕ, РЕТ, ВОРР, для изготовления полностью матовой пленки — РЕ.

3. СОХРАНЕНИЕ СПРОСА НА ИЗГОТОВ-ЛЕНИЕ МЕТАЛЛИЗИРОВАННЫХ ПЛЕНОК И КОМБИНИРОВАННЫХ С ФОЛЬГОЙ

Металлизированные пленки, используемые для упаковки пищевой и непищевой продукции, подразделяются на непосредственно металлизированные и ламинированные фольгой. В настоящее время наше предприятие развивает оба направления. Например, триплексы, в составе которых есть алюминиевая фольга, успешно соперничают с традиционной тарой из стекла и пищевого металла.

Основные преимущества фольги: низкая газопроницаемость, пригодность для терми-

ческой стерилизации упаковки, гигиеническая безопасность, «эффект памяти сгиба», поддержание стабильной формы упаковки и другие. Она является стойкой к воздействию химических агрессивных сред, подходит для упаковки соусов, кофе, бытовой химии и многих других групп товаров.

4. АКТУАЛЬНОСТЬ РАЗРАБОТКИ СПЕ-ЦИАЛИЗИРОВАННЫХ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ ОТРАСЛИ

Производители замороженной продукции и полуфабрикатов часто сталкиваются с тем, что упаковочная пленка, используемая для шоковой заморозки, рвется. Технические специалисты ТИКО-Пластик предложили решение этой распространенной проблемы: разработали специальную рецептуру пленки для шоковой заморозки пельменей, которая проводится при температуре –20 С°. В составе упаковочной пленки РЕТ (лавсан) и РЕ (полиэтилен).

Специальные импортные добавки обеспечивают повышенную стойкость на разрыв при заморозке, поэтому пленка не рвется при низких температурах. Гибкий упаковочный материал успешно прошел лабораторные испытания, на него получены заказы от производителей замороженной продукции.

5. ПОВЫШЕНИЕ ПОПУЛЯРНОСТИ ДОЙ-ПАКОВ, УВЕЛИЧЕНИЕ ИХ КОНСТРУКЦИ-ОННОГО РАЗНООБРАЗИЯ

У большинства крупных и средних производителей пищевой продукции установлено собственное оборудование по формированию дойпаков, для него они заказывают многослойную пленку. Используется оборудование с большой степенью автоматизации, работающее на высоких скоростях. Соответственно, требуется пленка с высокой степенью механической прочности, хорошим скольжением.

Мы из года в год увеличиваем продажи пленки для производства дойпаков и совершенствуем их рецептуры, в частности — для производителей майонеза, соусов, кофе, кондитерских изделий, снэков, гелей для душа и другой продукции.

6. ПОВЫШЕНИЕ ЗНАЧИМОСТИ ЗАЩИТЫ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

Для производителей все более актуальной становится задача по защите бренда от подделок. Наряду с этим, возрастает необходимость посредством упаковки дополнительно выделить торговую марку среди конкурентов. ТИКО-Пластик была разработана собственная технология нанесения на упаковочные пленки идентификационной дифракционной решетки методом флексопечати. Маркировка дифракционным методом бывает 2-х типов: видимая невооруженным глазом и требующая специальных средств для ее обнаружения. На сегодняшний день ТИКО-Пластик уже выполняет такие заказы. Эта технология набирает популярность среди производителей пищевой продукции, бытовой химии мирового и федерального уровня, поскольку при незначительных затратах помогает обезопасить свой бренд от подделок.

Кроме того, совместно с компанией AuthenticatelT (authenticateit.ru) ведутся разработки в сфере нанесения дополнительной маркировки — кода DataMatrix (продукту



присваивается индивидуальный серийный номер). Потребитель может идентифицировать его с помощью бесплатного мобильного приложения. Эта технология успешно применяется на мировом рынке. Она обеспечивает логистическую прослеживаемость продукции и проверку ее подлинности. При этом потребитель получает мультимедийное описание продукции, взаимодействует с брендом. А производитель, в свою очередь, контролирует сбытовые цепочки, мониторит возникновение контрафакта, анализирует профили потребителей, тенденции спроса. Экспортная продукция с маркировкой AuthenticateIT может следовать через таможенные и карантинные терминалы в режиме «зеленого коридора».

7. ВОЗРАСТАНИЕ ВАЖНОСТИ АСПЕКТА БЕЗОПАСНОСТИ УПАКОВКИ ДЛЯ ЗДО-РОВЬЯ ЧЕЛОВЕКА

Гибкая упаковка в ТИКО-Пластик проходит многоступенчатый контроль качества.

Еще в 2011 г. наша организация получила сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям стандарта ИСО 9001:2008. В 2015 г. мы прошли сертификацию по стандарту НАССР (Системы менеджмента безопасности пищевой продукции, ему соответствует российский ГОСТ ИСО 22000). В ТИКО-Пластик реализуется проект по внедрению международного стандарта ISO 10002:2014 «Система менеджмента качества. Удовлетворенность потребителей». Открыты специальные каналы получения обратной связи от потребителей, партнеров и всех неравнодушных к деятельности компании.

Качество нашей продукции подтверждено независимыми экспертами, о чём говорят победы в международных конкурсах Part Awards и ПродЭкстраПак.

8. ЗАКЛЮЧЕНИЕ ДОЛГОСРОЧНЫХ КОНТРАКТОВ С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ УПАКОВКИ

Выгоды долгосрочного сотрудничества с непосредственным производителем очевидны: устанавливается лучшее понимание потребностей клиента, ему предоставляется технологическая поддержка, непрерывно совершенствуются персональные упаковочные решения.

У ТИКО-Пластик полный цикл производства гибких упаковочных материалов, мы работаем исключительно на собственной производственной площади (она занимает 20 тыс кв. м.), у нас развитый логистический комплекс. В текущем году мы его существенно расширили и автоматизировали.

Естественно, мы развиваем производственные мощности. В мае текущего года в ТИКО-Пластик установлены еще две бобинорезательные машины (Катрf, Германия). В ноябре 2016 года в ТИКО-Пластик запущена в работу новая многослойная экструзионная линия (Массhi, Италия).

Наши контакты:

Для Москвы и Санкт-Петербурга

Телефон: +7 (495) 545-31-91 E-mail: tpmp@tikoplastic.com Адрес: г. Москва, Елизаветинский переулок, дом 12, стр. 1, офис 401

Для регионов

Телефон: +7 (8313) 397-793, 26-60-69 E-mail: sale@tikoplastic.com Адрес: 606019, Россия, Нижегородская обл., г. Дзержинск, пр. Дзержинского, д. 38

СПРАВКА О КОМПАНИИ:

АО «ТИКО-ПЛАСТИК». ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

- производство гибких упаковочных материалов пленки и специальной упаковки с флексопечатью до 10 красок.
- изготовление заказных пакетов с петлевой, вырубной ручкой,
- производство серийных пакетов (пакеты с готовыми тематическими дизайнами).



И.В. Есин, директор и основатель АО «ТИКО-Пластик», член совета Клуба лидеров, участник Первого антарктического саммита предпринимателей, ноябрь 2016 г., Антарктида





УПАКОВКИ ДЛЯ ФАРМАЦЕВТИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ:

БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВСЕХ ОТНОШЕНИЯХ

МЕЛАНИ ШТРАЙХ, НЕЗАВИСИМЫЙ ЖУРНАЛИСТ



Оборудование становится изящнее, удобнее в управлении, оно рассчитано на большое количество форматов и при этом еще более эффективно, чем раньше

(Фото: Groninger)

«НИКАКИХ КОМПРОМИССОВ В ВОПРОСАХ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОДУКЦИИ» — ТАК ЗВУЧИТ ВАЖНЕЙШИЙ ПРИНЦИП ПРЕДПРИЯТИЙ ФАРМАЦЕВТИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ, А ТАКЖЕ АФФИЛИРОВАННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ИЗ СЕКТОРА УПАКОВКИ. ЗА КОМПАНИЯМИ, КОТОРЫЕ ИМЕЮТ ТАКОЕ БОЛЬШОЕ ВЛИЯНИЕ НА ЛЮДЕЙ, ВЕДЕТСЯ СТРОГОЕ НАБЛЮДЕНИЕ, ОНИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬ МНОГОЧИСЛЕННЫЕ ПРЕДПИСАНИЯ И ДИРЕКТИВЫ. ТЕМ САМЫМ ОНИ ДОЛЖНЫ ОБЕСПЕЧИВАТЬ ОЧЕНЬ ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ КАЧЕСТВА. С ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ТОЧКИ ЗРЕНИЯ У ДАННОГО СЕКТОРА, КАК И ПРЕЖДЕ, СТАБИЛЬНО РАСТУЩИЙ РЫНОК. НЕМЕЦКИЙ ФАРМАЦЕВТИЧЕСКИЙ РЫНОК ЗАНИМАЕТ ВЕДУЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ В ЕВРОПЕ: С ГОДОВЫМ ОБОРОТОМ СВЫШЕ 50 МЛРД ЕВРО В 2015 ГОДУ НАХОДИЛСЯ НА ЧЕТВЕРТОМ МЕСТЕ В МИРЕ. НО И ЗДЕСЬ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ ДОЛЖНА ИДТИ В НОГУ СО ВРЕМЕНЕМ.

Рост ожидаемой продолжительности жизни, увеличение хронических заболеваний и внедрение новых, зачастую очень дорогостоящих форм терапии за прошедшие годы обеспечили значительный рост отрасли. Все больше болезней становятся излечимыми. Даже для редких недугов, которыми страдает сравнительно небольшое количество людей, все чаще создаются медикаменты, требующие от производителя комплексного подхода при постоянно уменьшающихся объемах партии. Общая тенденция развития заключается в том, что медицина уходит от стандартизированных методов и все чаще использует индивидуальный подход. В связи с этим для производителей оборудования и системных поставщиков упаковки повышаются и без того высокие требования к универсальности и быстрому времени переналадки, сложившиеся на рынке.

Для выполнения таких требований компания Medipak Systems, входящая в состав концерна Körber, предлагает своим клиентам решения в форме модульных, масштабируемых платформ, которые обеспечивают производителям необходимую свободу действий, предусматривают производство небольшими партиями и использование различных упаковочных средств.

В эпоху Четвертой промышленной революции от компаний ожидается нечто большее, нежели предложение отдельных машин и автономных решений. Только интегрированные системы, учитывающие всю цепочку создания стоимости, могут уверенно чувствовать себя на рынке в течение продолжительного времени. Клиент стремится сократить затраты на упаковку в рамках всего процесса. Это требует от поставщиков повышения эффективности всего оборудования.

Росту в фармацевтическом секторе противостоит уменьшение расходов в системах здравоохранения многих стран за счет установления границ цен, обязательных скидок, а также ценообразования и моделей субсидий, направленных на получение преимуществ. Кроме того, во всем мире растет количество регулирующих предписаний, издаваемых контролирующими органами. Как следствие, для производителей и упаковщиков лекарственных средств вновь повышаются требования ко всей технологической цепочке.

Одновременно растет рынок непатентованных лекарственных средств, т. е. лекарств с такими же действующими веществами, как и у оригинальных препаратов, но предлагаемых значительно дешевле. Данная конкуренция стимулирует развитие эффективных технологий и процессов.

ИННОВАЦИЯ В ДИЗАЙНЕ УПАКОВКИ

Несмотря или как раз благодаря конкурированию с непатентованными лекарственными средствами, возникают инновационные концепции упаковки. Пример из недавнего прошлого: в ходе внедрения нового поколения аспирина в 2014 году концерн Bayer принял решение о доработке классической упаковки. Едва ли найдется еще один медикамент с таким богатым традициями прошлым — известный анальгетик утвердился на рынке еще 115 лет назад. Совместно с группой компаний Romaco была разработана новая технология упаковки, адаптированная к изменившимся потребностям потребителей. Таблетки упаковываются индивидуально с использованием перфорирования и располагаются по одной в форме четырехлистного клевера. Так называемые саше состоят из алюминиевой/бумажной многослойной пленки и оптимально защищают отдельные таблетки от внешних воздействий, таких как свет и влажность. При разработке дизайна основное внимание уделялось простоте доступа — это аргумент, важность которого продолжает расти прежде всего с учетом увеличивающейся прослойки пожилого населения в развитых странах.



На выставке interpack 2017, которая пройдёт с 4 по 10 мая 2017 г. в Дюссельдорфе, посетители смогут узнать, какими инновационными разработками упаковочная отрасль ответила на растущие требования законодательных предписаний и потребителей.

SMART PACKAGING

То, что листок-вкладыш не всегда должен прилагаться к упаковке с медикаментами в печатной форме, демонстрируют новейшие тренды развития в упаковочной технологии, которые в целом стали возможны благодаря технологии ближнего поля (NFC). Благодаря широкому распространению смартфонов бесконтактный обмен данными через радиотехнику на короткие расстояния стал представлять интерес и для упаковочной промышленности. Возможности использования простираются от прочтения листка-вкладыша и автоматического повторного заказа медикаментов до получения дополнительных сведений.

К тому же под общим понятием Smart Packaging семимильными шагами идет развитие печатного электронного оборудования. Проводящие электрический ток пластмассы, чернила на пленке, бумаге или стекле в сочетании со сверхтонкими, гибкими и прозрачными электронными компонентами плюс интерактивные дисплеи, световые эффекты и датчики превращают сегодня упаковки в высокотехнологичную продукцию. В будущем «умная» упаковка должна будет удовлетворять любые пожелания и стать составной частью общей концепции электронной системы здравоохранения. Она будет знать индивидуальные дозировки для пациентов, предоставлять в нужный момент времени соответствующий медикамент посредством доступа с функцией времени и выдавать сигнал тревоги, если пациент забыл принять лекарство. Инновации, которые могут внести вклад в безопасность пациентов.

БЕЗОПАСНОСТЬ ПАЦИЕНТА ПОСТАВЛЕ-

Еще одной глобальной проблемой для отрасли является контрафакция продукции. Мировая торговля поддельными медикаментами приносит миллионы. Это значительные потери для фармацевтической промышленности и, прежде всего, огромная угроза здоровью многих людей.



Серьезной темой для фармацевтической промышленности является обработка индивидуализированной биотехнологической продукции, производство которой должно происходить в асептических условиях, что требует использования специальных технологий.

(Фото Medipak Systems)

Более строгие директивы и лучшая маркировка продукции — вот важнейшие действия для защиты пациентов. Во многих странах они уже реализуются или находятся в преддверии реализации. В качестве примера можно привести Постановление делегатов (ЕС) 2016/161 Европейского Союза с обязательными к выполнению предписаниями по противодействию проникновению поддельных медикаментов в легальные цепочки поставки.

Конкретное значение положения заключается в том, что с февраля 2019 г. все медикаменты, которые оно затрагивает, должны маркироваться индивидуальным серийным номером. Также должна быть четко видна целостность упаковки. Компания Uhlmann-Pac-Systeme GmbH & Co. КG уже с 2005 г. занимается сложным вопросом сериализации и, работая с данной проблемой, превратилась в поставщика комплексных решений. Обновления, новые версии программного обеспечения и соответствующее консультирование сегодня очевидным образом являются частью бизнеса.

Большинство производителей делают ставку не только на маркировку, но и на полную прослеживаемость информации о своей продукции путем интеграции решений Track & Trace. В этой области предприятие предлагает различные технологии печати и возможность наклеивания этикеток, «умные» системы контроля, а также решения в области печати и маркировки.

Что касается защиты от подделок, разнообразные решения предлагают и производители оборудования. Голограммы, синтетические коды ДНК и лазерные коды или специальные печатные краски частично невозможно распознать невооруженным глазом. Печати защиты от несанкционированного вскрытия — так называемая пломба обеспечения контроля первого вскрытия — могут прикрепляться к коробке с медикаментами или полностью заклеивать ее после заполнения.

Предприятие Rondo, входящее в состав группы компаний Medipak Systems, полностью обходится без этикеток для защиты от подделки и клеев. В процессе закрытия упаковки активируются высеченные отверстия на нижних и верхних клапанах, которые четко и необратимо демонстрируют вскрытие. Благодаря этому потребитель с первого взгляда видит, вскрывалась ли упаковка.

РИГРИМИТИ В КАНОПРОМЕ ЖАДОЯП ХАНОТ В ЖАДОЯП ХАНОТ В

Требования к упаковкам для фармацевтической продукции многочисленны. Они должны не только соответствовать комплексным потребностям и предписаниям, касающимся технологии и безопасности, но и выделяться в точках продаж (POS) среди большого количества конкурентной продукции. Это касается в первую очередь медикаментов, находящихся в свободной продаже, однако актуально также и для препаратов, отпускаемых по рецепту, ввиду значительного увеличения давления со стороны дженериков, количество которых растет. Здесь решающую роль играет дизайн и представление на рынке. Как и другие потребительские упаковки, упаковка для медикаментов должна непосредственно обращаться к клиенту, пробуждать его эмоции и точно удовлетворять потребности. Чтобы добиться узнаваемости марки, поставщики упаковки используют последовательный дизайн, представляющий всю продукцию производителя как единый блок на товарной полке и отличающий ее таким образом от товаров конкурентов.

Источник: www.interpack.de

Полный вариант статьи читайте на портале www.unipack.ru







ИНИЦИАТИВА SAVE FOOD («СОХРАНИ ПРОДОВОЛЬСТВИЕ») СПОСОБСТВУЕТ УСПЕХУ ПРОИЗВОДСТВА МАНГО В КЕНИИ



МАНГО, КОТОРОЕ НЕ УТОЛЯЕТ ЧУВСТВО ГОЛОДА

Экспорт пищевых продуктов, особенно фруктов, является одним из важнейших источников дохода в Кении. Если смотреть на цифры, станет понятной одна вещь: в одной только Южной Африке около 50% выращиваемых фруктов и овощей гибнет в процессе производства, хранения, перевозки или переработки и поэтому так и не появляется на рынке. Для фермеров, существование которых зависит от продажи этих продуктов, такое положение дел непозволительно.

Возьмем, например, манго. Около 300 000 тонн манго, выращиваемых в Кении, так и не попадает на рынок. Большое количество фруктов портится еще на дереве, поскольку у фермеров нет необходимых ресурсов для своевременного сбора урожая; значительная часть также теряется на следующих этапах, потому что фрукты хранятся плохо или слишком долго, не подвергаются обработке достаточно быстро или перевозятся в неправильных условиях и/или несвоевременно. Принимая во внимание ужасающую бедность в стране, такая ситуация неприемлема.

По данным, предоставленным Продовольственной и сельскохозяйственной организацией ООН (FAO), каждый год во всем мире теряется до 1,3 млрд тонн продовольствия. Эти пищевые продукты портятся на пути от фермера к столу, не соответствуют стандартам и поэтому утилизируются как непродаваемые или просто своевременно не потребляются. Это шокирующие цифры, которые представляют собой существенную проблему не только с точки зрения Продовольственной и сельскохозяйственной организации, но и потому, что пищевые отходы выделяют около 3,3 гигатонн CO₂ в год.

СРОК ХРАНЕНИЯ — РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМЫ

Однако надежда появляется, когда слушаешь истории успеха, наподобие компании Azuri Health и ее генерального директора Теи Мукуньи (Теі Mukunya). Мукунья пять лет проработала в одной из крупнейших в мире табачных компаний консультантом по маркетингу, когда она согласилась на роль консультанта проекта разработки для кенийских производителей манго. Шокированная объемом потерь, Муку-

нья решила учредить собственную компанию и заняться проблемой манго. Вскоре она выяснила, что лучшим способом сохранить фрукты от порчи является сушка. Итак, с четырьмя женщинами из деревни она начала вручную чистить и нарезать манго в хижине на заднем дворе, а затем обрабатывать их с помощью электрической сушилки и солнечного осушителя, превращая их в ароматные сухофрукты.

УСПЕХ СВОИМИ РУКАМИ

«Вначале я понятия не имела об этом бизнесе. Я хорошо разбиралась в цифрах и каналах маркетинга, но не в сельскохозяйственном производстве. Мне пришлось изучать все это», — говорит Мукунья. Лишь десять лет спустя небольшое производство на ее заднем дворе превратилось в расширяющийся бизнес с 30 сотрудниками, небольшой, но усовершенствованной производственной линией и месячной производительностью около десяти тонн сушеного манго. И цифры растут.



МЕЖДУНАРОДНАЯ ПОДДЕРЖКА

Для такого успеха потребовались на только местные партнеры, а прежде всего необходимые ноу-хау и инфраструктура. Предприни-

мательница нашла такую поддержку в рамках инициативы SAVE FOOD со стороны Продовольственной и сельскохозяйственной организации, программы Организации Объединённых Наций по окружающей среде (UNEP) и компании Messe Düsseldorf, а также ее членов: производителя упаковки WIPF, ассоциаций EAFA — Европейской ассоциации алюминиевой фольги e.V., и FPE — Европейской ассоциации производителей гибкой упаковки, производителя машин Multivac, группы Bosch, производителя типографской краски Siegwerk и консультационной компании africon. В результате кенийское предприятие, добившееся успеха своими собственными силами, стало проектом с международным участием. Помимо финансовой помощи, Azuri Health получила важные рекомендации по строительству и работе новых объектов, по необходимым методам экономичного производства и — что не менее важно — нужные контакты сети, от которой ожидалась поддержка главной цели — экспорта в Европу, Великобританию, США и Японию.

Первый шаг в этом направлении уже сделан: осенью 2016 г. началось строительство нового производственного объекта в Тике, недалеко от Найроби. Здесь появится производство на уровне международных стандартов, которое сможет справиться с запланированным расширением производства. Строительство стало возможным благодаря финансовой помощи в рамках инициативы SAVE FOOD, а деньги, необходимые для новых сушильных аппаратов, появились также в результате деятельности по привлечению средств.

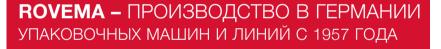
Источник: www.save-food.org

УПАКОВКА ИЗ ПОЛИПРОПИЛЕНА

для пищевых продуктов: плавленые сыры, творог, масло, паштеты, салаты, десерты и др.



www.unipakcenter.ru





Посетите нас на выставке Интерпак 2017 в Дюссельдорфе с 04.05.2017 по 10.05.2017, Зал 15, Стенд В25.



OOO «РОВЕМА» 196247 Санкт-Петербург Т+7 812 309 7607 info@rovema.ru

www.rovema.com





СПРАВОЧНИК «ВСЁ О ПЛЁНКАХ» (2017 Г.)

ВЕДУЩИЙ ОТРАСЛЕВОЙ ПОРТАЛ UNIPACK.RU ГОТОВИТ 3-Й ОБНОВ-ЛЕННЫЙ ВЫПУСК ПОПУЛЯРНОГО СПРАВОЧНИКА «ВСЁ О ПЛЁНКАХ». В ОТЛИЧИЕ ОТ ПРЕДЫДУЩИХ ВЫПУСКОВ 2004 И 2008 ГОДОВ, НОВОЕ ИЗДАНИЕ ВЫХОДИТ В ДВУХ ФОРМАТАХ: В ПЕЧАТНОМ И PDF-ФОРМАТЕ.

Всё справочник
О ПЛЕНКАХ

Спецвыпуск
N°30

Полимеры, суперконцентраты и др. добавки
плёнок. плёнок. плёнок. плёнок. плёнок и др. добавки
плёнок плёнок плёнок и др. добавки

Консультации по подбору и переработке полимерных и переработке полимерных материалов

Консультации по подбору и переработке полимерных материалов

Консультации по подбору и переработке полимерных материалов

Высокое качество и разнообразие полимерного сырья

Консультации по подбору и переработке полимерных материалов

Консультации по подбору и переработке полимерных в России

Наличие материала на складах в России

Разнообразные виды сырья для пленок

Наличие материала на складах в России

Печатное издание будет распространяться на выставках «упаковка-2017» и interplastica 2017 (в сокращенной версии), а также на выставке RosUpack 2017 (в полной версии). Интернет-издание в формате PDF будет доступно для всех желающих на портале Unipack.Ru в марте 2017 года.

СПРАВОЧНИК БУДЕТ АКТИВНО РЕКЛАМИРОВАТЬСЯ В ТЕЧЕНИЕ ГОДА:

- на портале Unipack.Ru (2000000 уникальных посетителей): через блоки анонсов и весь контент по данной тематике (публикации, каталог предприятий, справочная информация и т. д.);
- в рассылке по 35000 подписчикам;
- в анонсах по 60000 зарегистрированным пользователям;
- в официальных выставочных газетах RosUpack 2017, «Агропродмаш 2017», «упаковка-2017» и interplastica 2017. Спецвыпуск будет доступен на портале в течение неограниченного времени!

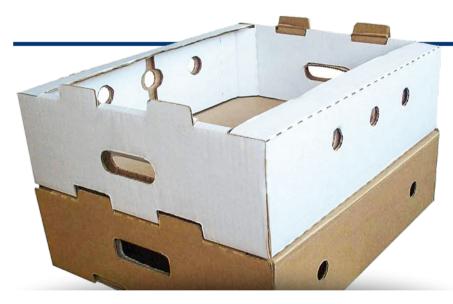
ТЕМЫ СПЕЦВЫПУСКА «ВСЁ О ПЛЁНКАХ»:

- ПОЛИМЕРНЫЕ ПЛЁНКИ
- ПОЛИМЕРЫ, СУПЕРКОНЦЕНТРАТЫ И ДР. ДОБАВКИ
- ПРОИЗВОДСТВО ПЛЁНОК. ПЛЁНОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- ПЕЧАТЬ НА ПЛЁНКАХ
- ГИБКАЯ УПАКОВКА
- УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПЛЁНОК
- УТИЛИЗАЦИЯ. РЕЦИКЛИНГ. ПЕРЕРАБОТКА ПЛАСТМАСС.
- Маркетинговые тематические обзоры
- Новости отрасли
- Тематические выставки, форумы
- Специализированные вузы, колледжи, ассоциации и др. организации
- ...и другая информация по теме.

В НОВОМ ВЫПУСКЕ УЖЕ РАЗМЕСТИЛИ СВОЮ РЕКЛА-МУ СЛЕДУЮЩИЕ КОМПАНИИ:

- КОРОС поставщик полимерного сырья
- ЛОГОС производитель и поставщик пленок и оболочек для пищевой промышленности
- АМРАС (ВАКУМПАК-М) производитель барьерных термоусадочных и термоформовочных пленок
- ВЕСТА-ПОЛИМЕР поставщик полимерного сырья
- КОМИПАК поставщик добавок, красителей и очищающих смесей
- ВИТАХИМ поставщик пленок ПВХ и добавок для полимеров
- НОВА РОЛЛ | УПАКОВКА и СЕРВИС производитель клей-
- КЗПМ (Камский завод полимерных материалов) производитель гибкой упаковки, пленок, компаундов
- SÜDPACK (ЗЮДПАК) производитель многослойных высо-
- кобарьерных пленок и пакетов
 WIPAK GROUP производитель многослойных высокобарь-
- ерных пленок
 ТАУРАС-ПЛАСТ производитель гибкой упаковки: от тер-
- моусадочной пленки до пакетов
- ПОЛИПАК производитель гибкой упаковки и этикеток
- ГЕОРГ ПОЛИМЕР производитель лотков под запайку и термоформовочной ленты
- HOSOKAWA ALPINE производитель экструзионных линий для производства пленок
- Современная Механика и Материалы поставщик материалов и запчастей для металлизации рулонных материалов
- SML Maschinengesellschaft mbH производитель экструзионных диний и намотчиков пленки
- EPSON (ЛЕГИОН) производитель цветопробных решений для корректного отображения цвета в печати
- ДАНАФЛЕКС производитель высокобарьерных пленок, гибкой упаковки и пакетов

ПО ВОПРОСАМ РЕКЛАМЫ В ПОЛНОЙ ВЕРСИИ СПРАВОЧНИКА «ВСЁ О ПЛЁНКАХ» ОБРАЩАЙТЕСЬ К НАШИМ МЕНЕДЖЕРАМ ПО ТЕЛ.: +7(495) 232-0941, 232-0951, SALES@UNIPACK.RU



ГОФРОТАРА — ГИГИЕНИЧНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ

ОБЪЕДИНЕНИЕ БРИТАНСКИХ БУМАГОПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ — CONFEDERATION OF PAPER INDUSTRIES (СРІ) — НЕДАВНО ОПУБЛИКОВАЛО ПРЕСС-РЕЛИЗ, В КОТОРОМ ОТМЕТИЛО, ЧТО ТАРА ИЗ ГОФРОКАРТОНА НАДЕЖНО ЗАЩИЩАЕТ ПИЩЕВЫЕ ПРОДУКТЫ ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ. ЭТО ЖЕ ОТНОСИТСЯ И КОМПАНИЯМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ТОРГОВЛЮ ПРОДУКТАМИ ПИТАНИЯ С ДОСТАВКОЙ НА ДОМ. ПОВОДОМ ДЛЯ ПУБЛИКАЦИИ ПРЕСС-РЕЛИЗА БЫЛИ СООБЩЕНИЯ В СМИ О ЗАГРЯЗНЕННЫХ ПЛАСТИКОВЫХ ЯЩИКАХ МНОГОРАЗОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ, КОТОРЫЕ ИСПОЛЬЗОВАЛИСЬ ОДНОЙ БРИТАНСКОЙ КОМПАНИЕЙ ДЛЯ ДОСТАВКИ ПРОДУКТОВ.

Гофротара является более надёжной и гигиеничной, так как после использования полностью идёт во вторичную переработку.

Недавнее исследование Болонского университета подтвердило тот факт, что ящикилотки из гофрокартона являются эффектив-

ным и гигиеничным решением, снижающим риск загрязнения в ходе доставки свежих продуктов. Кроме того, они увеличивают срок годности продукции, то есть жизненный цикл продукта на торговой полке, на период до трех дней по сравнению с пластиковыми ящиками многократного применения.

После сообщения СРІ состоялись переговоры с некоторыми торговыми предприятиями, которые намерены заменить пластмассовые ящики на гофрокартонные или выложить гофрокартоном пластиковые ящики. Энди Барнетсон (Andy Barnetson), директор по делам упаковки конфедерации СРІ, отмечает: «Гофротара — надежный и гигиеничный выбор для компаний, занимающихся доставкой продуктов. Производители бумажной и картонной тары и упаковки сотрудничают с торговыми предприятиями, чтобы обеспечить соответствие цепочки поставок всем стандартам, чего от них справедливо ожидают клиенты».

ВЛИЯНИЕ ПОКОЛЕНИЯ МИЛЛЕНИУМА НА ТЕНДЕНЦИИ В СФЕРЕ УПАКОВКИ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ



В отчете Ассоциации Foodservice Packaging Institute (Института упаковки для сферы общественного питания) прошедшего года под названием 2016 Trends Report («Отчет о тенденциях 2016 г.») выявлены основные изменения в отрасли, обусловленные влиянием поколения миллениума.

Представители поколения двухтысячных предпочитают все более удобное и менее «времязатратное» питание. Ответы респондентов 2016 г. указывают на растущую популярность формата «схватил и побежал» (grab-and-go). Заказы через интернет с помощью мобильных приложений или автоматических терминалов при магазине становятся все более популярными отчасти благодаря предпочтению поколения миллениума отправлять текстовые сообщения, а не вступать в разговор. Системы доставки пищевых продуктов также завоевывают популярность и требуют создания новой и инновационной упаковки

Изменения в приготовлении и продаже продуктов питания обусловливают дру-

гие тенденции, такие как рост интереса к упаковке с контролем первого вскрытия и безопасности пищевых продуктов. Упаковка с контролем несанкционированного вскрытия является очевидным решением проблемы для предприятий общественного питания и их клиентов, озабоченных целостностью пищевых продуктов и напитков.

В отчете также освещается тот факт, что экологически безопасная, энергоэффективная, пригодная для повторного использования и утилизации в компосте упаковка становится уже не просто модной, а обычным делом для ведения бизнеса. Повышается интерес и к облегченному весу.

Секторы упаковки в сфере общественного питания все больше взаимодействуют друг с другом, тем самым уделяя большее внимание сходным связующим звеньям, проблемам и возможностям всей цепочки поставок.

«Рост общения и сотрудничества партнеров по цепочке поставок приведет к продолжительной эволюции сектора упаковки для сферы общественного питания в сторону обеспечения потребностей предприятий общественного питания и их клиентов вне зависимости от того, кем они являются сегодня и кем будут завтра», — говорит президент FPI Л Лайер

Источник: www.fpi.org





ПОЛИМЕРНЫЙ РЫНОК РФ — ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПО СЕГМЕНТАМ ЗА 2016 Г.

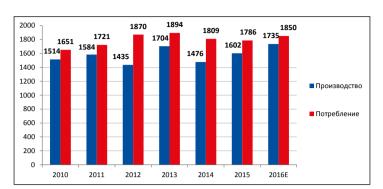


ПОДГОТОВЛЕНО КОМПАНИЕЙ INVENTRA НА ОСНОВАНИИ СОБСТВЕННЫХ ДАННЫХ, ЭКСПЕРТНЫХ ДОКЛАДОВ, СТАТИСТИКИ ФСГС РОССИИ, ФТС РОССИИ, РЖД И ДАННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ. ПОКАЗАТЕЛИ 2016 Г. — ПРОГНОЗНЫЕ.

Полимерная отрасль чувствует себя гораздо лучше других сфер промышленного производства. Российские производители заслуженно пожинают лавры: в выпуске полипропилена, линейного полиэтилена совершен рывок; производство ПЭВД, ПЭНД, ПВХ, полистирола тоже растет; по всем полимерам увеличился ассортимент марок.

Производители полимеров — это в основном крупные нефтегазохимические предприятия, давно и много инвестирующие в новые заводы и линии, реконструкцию действующих мощностей, расширение марочного ассортимента. В 2016 г. производство полимеров в России выросло на 8% вопреки депрессивным настроениям, царящим в обрабатывающей промышленности в целом. Общими для полимерных рынков тенденциями являются также падение импорта и рост экспорта, вызванные, в первую очередь, низким курсом рубля.

В переработке полимеров обобщенные показатели сильно отстают — в 2016 году ожидается лишь небольшой рост, близкий к нулевому, на фоне падения объемов на 4-5% годом ранее. Большинство компаний-переработчиков исторически ориентировались на внутренний спрос, конкурируя с импортируемой продукцией. Соответственно, в тех областях применения, где падение спроса перекрыло даже эффект от импортозамещения (строительство, автомобилестроение, трубный сегмент), переработка полимеров тоже снижается, хотя и менее быстрыми темпами. В тех же сегментах, где возник дополнительный спрос (пленки и упаковка), компании вкладываются в оборудование и расширяют продажи. Итоги 2016 года для переработчиков все-таки позитивны: по трем видам полимеров из пяти — ПЭ, ПП и ПС — ожидается рост потребления.





1. ПОЛИЭТИЛЕН (ПЭНД, ПЭВД, ЛПЭНП)

Дефицит преодолен

Несмотря на проблемы в экономике, производство ПЭ выросло на 9% по итогам второго года подряд. После снижения в 2014–2015 г. потребление выросло на 4% в 2016 г., что на фоне остальных отраслей экономики — отличный результат

Ведущим производителем ПЭ в России остается «Казаньоргсинтез», доля рынка—42%. Далее следуют «Томскнефтехим» (15%) и «НКНХ» (13%). Что касается разбивки по сегментам, то в ПЭНД (полиэтилен высокой плотности) лидирует также «КОС» (почти 52%), а больше всех ПЭВД (полиэтилен низкой плотности) производит «Томскнефтехим» (38%). ЛПЭНП (линейный полиэтилен) выпускает только «НКНХ».

С точки зрения предложения сырья дефицит на рынке полиэтилена преодолен в двух из трех сегментов (ПЭНД и ПЭВД), а производство линейного ПЭ увеличивается кратно.

Ежегодная конференция «Полиэтилен 2017» состоится 2 марта.

2. ПОЛИПРОПИЛЕН (ПП)

Полимерный флагман

Производство ПП, промежуточный спрос в переработке и конечное потребление изделий из полипропилена показали беспримерный рост даже на фоне общей относительной стабильности в химической промышленности. Увеличение предложения отечественного материала по объему и ассортименту позволило выбирать между импортом и конкурентными по цене локальными поставками в пользу последних.

За прошлый год производство полипропилена выросло на 7,5% после рекордного роста в 23%, достигнутого годом ранее. Потребление в 2016 г. увеличилось на 6% к 2015 г., в котором, в свою очередь, оно выросло на 10%. Проблемой остается дефицит специальных марок. Но российские производители существенно расширяют марочный ассортимент, идя навстречу переработчикам.

Спрос на ПП в России уверенно превысил символическую отметку в 1 млн т, тогда как еще в 2010 потребление не достигало 800 тыс. т. Специалисты прогнозируют сохранение восходящего тренда, который подкрепляется вытеснением полипропиленом других пластиков — полистирола, АБС и ПВХ.

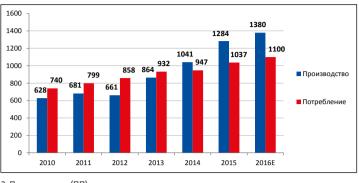
В 2014–2016 г. главным рыночным стимулом для спроса на произведенные в России полипропилен, компаунды, изделия стал низкий курс рубля. Скорее всего, в ближайшее время сопоставимый обвал курса не повторится, и конкуренция с импортной продукцией снова станет актуальной, ведь цены на полимер в мире тоже упали.

Ежегодная конференция «Полипропилен 2017» состоится 21 марта.

з. полистирол (пс)

Полистирол держит удар

В 2014–2016 годах объем производства полистирола в России превысил полмиллиона тонн, при этом российские заводы загружены почти полностью. Ведущим производителем полистирола в России является НКНХ, который планомерно наращивает свои мощности.



2. Полипропилен (ПП)

Российские производители в основном справляются со спросом на обычный и ударопрочный ПС (а это 73% производства), и даже экспортируют его.

Спрос на полистирол обусловлен развитием строительной отрасли, электроники, упаковочной отрасли (посуда, упаковка), а также автопрома. Сокращение темпов строительных работ, снижение производства автомобилей и бытовой техники привело к заметному сокращению потребления ПС в этих сегментах. В то же время, ситуацию уравновешивает увеличение спроса на ПС в упаковочных решениях.

Ежегодная конференция «Полистирол и АБС-пластики 2017» состоится 21 сентября

4. ПОЛИВИНИЛХЛОРИД (ПВХ)

Хуже ожиданий, но с перспективой роста

С выходом на проектную мощность нового завода «РусВинила» в 2016 году прогнозировался значительный рост производства ПВХ в России. Реальность не оправдала радужных ожиданий, — из-за вынужденной остановки «Саянскхимпласта» на рынке ощущалась нехватка российского сырья. Спад производства во 2-м и 3-м кварталах 2016 года и рост цен способствовали скачку импортных поставок ПВХ из Китая. Одновременно снижалось потребление изделий из ПВХ. Невостребованные партии смолы отправлялись на экспорт. Прирост импорта и экспорта ПВХ в 2016 году достигал 40%.

ПВХ оказался единственным полимерным рынком в России, одновременно испытавшим и снижение потребления, и стагнацию производства. Надеемся, что в 2017 г. сегмент ПВХ вернется в общеполимерный тренд.

Ежегодная конференция «ПВХ. Итоги года 2017» состоится 1 декабря.

5. ПОЛИЭТИЛЕНТЕРЕФТАЛАТ (ПЭТФ)

Волоконный прорыв

Уходящий год принес ряд позитивных новостей, указывающих на то, что российский сегмент ПЭТФ выходит из кризиса. Главная из них — Ивановский полиэфирный комплекс стал на шаг ближе к запуску, получив необходимое финансирование. Ввод предприятия по производству полиэфирного волокна изменит структуру российского рынка, традиционно ориентированного на ПЭТФ бутылочного назначения. Кроме того, остается надежда на реализацию проекта СафПэт и других перспективных предприятий по выпуску ПЭТФ и сырья для его производства.

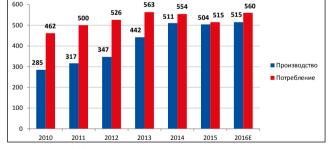
Именно нехватка сырья долгое время оставалась одной из самых насущных проблем отрасли. Но в настоящее время существует перспектива запуска нового предприятия по производству ТФК в Казахстане, продукция которого будет поставляться и на российский рынок.

В 2016 г. подошла к завершению многолетняя борьба игроков рынка ПЭТФ и государственных органов, лоббирующих запрет на розлив слабоалкогольных напитков в ПЭТтару. Вместо полного запрета принято компромиссное решение об ограничении объема разливаемой тары 1,5 литрами.

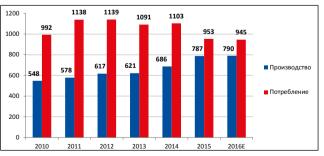
Ежегодная конференция «ПЭТФ 2017» состоится 16 февраля. www.creonenergy.ru

Перечень предприятий-производителей полимеров в России (PE, PP, PS, PVC, PET) с указанием принадлежности к холдингам

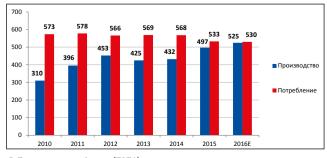
Предприятие	пэвд	пэнд	лпэнп	пп	ПС	ПВХ	ПЭТФ
НКНХ (ТАИФ)		+	+	+	+		
Казаньоргсинтез (ТАИФ)	+	+	+ (не вып.)				
Томскнефтехим (Сибур)	+			+			
Газпром нефтехим Салават (Газпром)	+	+			+		
Уфаоргсинтез (Башнефть, Роснефть)	+			+			
АЗП (Роснефть)	+				+		
Ставролен (Лукойл)		+		+			
НПП Нефтехимия (Газпром + Сибур)				+			
Тобольск-Полимер (Сибур)				+			
Полиом (ГК Титан)				+			
Пластик					+		
Сибур-Химпром (Сибур)					+		
Пеноплэкс СПб					+		
Каустик (Никохим)						+	
Башкирская Содовая Компания						+	
Саянскхимпласт						+	
Русвинил (Сибур + Solvay)						+	
Алко Нафта							+
Сибур Пэтф (Сибур)							+
Полиэф							+
Завод новых полимеров «Сенеж»							+



3. Полистирол (ПС)



4. Поливинилхлорид (ПВХ)



5. Полиэтилентерефталат (ПЭТФ)



ГЛЁГ LOIMU ПРИНОСИТ РОЖДЕСТВО

В СКАНДИНАВСКИХ СТРАНАХ БЕЗ ГЛЁГА НЕ ОБ-ХОДИТСЯ НИ ОДНО РОЖДЕСТВО. ЭТОТ ТРАДИ-ЦИОННЫЙ НАПИТОК ПРОЧНО АССОЦИИРУЕТСЯ С ЗИМНИМ ПРАЗДНИКОМ. ФИНСКАЯ КОМПАНИЯ LIGNELL & PIISPANEN КАЖДЫЙ ГОД ВЫПУСКАЕТ ГЛЁГ LOIMU В НОВОМ ДИЗАЙНЕ УПАКОВКИ.

В этом году дизайн разработали специалисты финской студии Lönneberga Design Ateljé. Глёг Loimu отличается уникальной формой бутылки, которая выглядит как керамическая. Цветовая гамма и иллюстрации настраивают на теплые эмоции и рождественское настроение. Деревянная пробка добавляет ощущение рустикальности.

Скандинавский рождественский глёг — это вариация на тему употребления горячего вина



со специями. Глёг обладает более утонченный вкусом, чем глинтвейн. Он традиционно содержит красное вино, мёд, корицу, имбирь, кардамон и гвоздику.

РОСО А РОСО: ВЫБИРАЙ ДЖЕМ ПОД НАСТРОЕНИЕ!



ЯПОНСКАЯ СТУДИЯ LATONA MARKETING INC. ПРЕДСТАВИЛА РАБОТУ ПО ОФОРМЛЕНИЮ ДЖЕ-МОВ РОСО А РОСО. ТЕПЕРЬ ДЖЕМ МОЖНО ВЫ-БИРАТЬ ПО НАСТРОЕНИЮ, КАК ЛАК ДЛЯ НОГТЕЙ.

В линейку джемов Росо а Росо входит 20 вкусов. Дизайнеры Latona Marketing предлагают новый опыт приобретения такого простого и привычного продукта как джем. Выбирайте, основываясь не на этикетке, а на цветовой па-

Упаковка выглядит как флакон лака для ногтей. Небольшая этикетка с вкусовым дифференциатором помещена на черную крышку.

75 ЛЕТ ПЭТ:

КАК ОДИН МАТЕРИАЛ ПРОИЗВЕЛ РЕВОЛЮЦИЮ В УПАКОВОЧНОЙ И ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Пластик под названием полиэтилентерефталат, или ПЭТ, отпраздновал в прошедшем году свое 75-летие. Изначально разработанный в качестве альтернативы для производства текстильных волокон этот материал сегодня стал одним из важнейших для упаковочной и текстильной индустрии.

Джон Рекс Уинфилд (John Rex Whinfield) и Джей Ти Диксон (J. T. Dickson) вошли в историю в 1941 г., когда впервые произвели формуемый материал полиэтилентерефталат в маленьком городке Аккрингтон на севере Великобритании. В своем эксперименте они произвели из этиленгликоля и терефталиевой кислоты полиэстер, который отличался высокой температурой плавления. Вначале материал должен был служить для изготовления прочных и дешевых текстильных волокон. Раньше этот материал на сто процентов изготавливался из нефти или природного газа, сегодня уже существуют первые бутылки из сырья на биооснове.

Всемирную известность ПЭТ получил благодаря использованию в производстве бутылок для напитков. В начале 1970-х гг. первые ПЭТ-бутылки вышли на рынок США. Производители безалкогольных напитков использовали новый материал при розливе своей продукции и тем самым вызвали триумфальное шествие ПЭТ по всему миру. В противоположность стеклянным бутылкам тара из ПЭТ не разбивается, имеет меньший вес, удобна в транспортировке.



Согласно опросу, более 97% одноразовых бутылок из ПЭТ, за которые взимается залог, попадают на вторичную переработку. Из оставшейся части получают энергию. Около трети переработанного пластика идет на производство новых одноразовых ПЭТ-бутылок. В других областях, например в текстильной промышленности, вторично переработанный ПЭТ заменяет использование нового ПЭТ.

При производстве ПЭТ не используются пластификаторы, такие как, например, бисфенол А (ВРА). Даже детское питание может быть упаковано в ПЭТ.

Отрасль по выпуску ПЭТ постоянно работает над улучшением бутылок, в частности в плане веса. Современные облегченные бутылки из ПЭТ емкостью 1,5 л для минеральной воды весят менее 30 г. Каждый год на рынок поступает около 17 млрд бутылок из ПЭТ. И эта тенденция продолжает расти.

Источник: www.forum-pet.de



Google 01.04.2015-30.04.2016 Обзор посетителей 300 000 -150000 Апрель Октябрь Декабрь Февраль



Unipack.Ru в цифрах

Unipack.Ru – самый популярный отраслевой интернет-портал в России и СНГ, созданный в 1999 году.

Unipack.Ru является лидером среди информационных и рекламных пищевых и упаковочных сетевых ресурсов в России и СНГ. Цель портала обеспечение компаний, работающих на рынке, полноценной профессиональной информацией.

Unipack.Ru имеет русскую и английскую версии. Русскоговорящая аудитория составляет 82%.

Более 800 компаний – наших клиентов оценивают портал как наиболее эффективный рекламный ресурс.

Unipack.Ru - самый посещаемый отраслевой портал:

- Уникальные посетители в месяц –
- 250 000 чел.
- Дневная аудитория 10 000 чел.
- Подписчики на новости 35 000 чел.

Источники переходов

- на Unipack.Ru: Прямой трафик – 20 %.
- Сайты-источники переходов 7 %.
- Поисковые системы 73 %.

About Unipack.Ru

Unipack.Ru is the largest food and packaging Internet portal in Russia and CIS informing the market players since 1999.

Unipack.Ru keeps the leading role among informational and advertising sources in the Russian and CIS Internet. The aim of Unipack.Ru is to provide companies working within the industry with comprehensive information.

Unipack.Ru is available in Russian and English versions. Russian-speaking visitors make up 82% of the audience.

More than 800 our advertisers consider us as the most effective advertising source.

Unipack.Ru has the highest traffic:

- Absolute Unique Visitors
- per month 250 000.
- Absolute Unique Visitors per day - 10 000.
- Daily newsletter subscribers 35 000.

Source of visitors:

- Direct visitors 20%.
- Visitors from other websites 7%.
- Visitors from Search Engines 73%.

Годовая посещаемость

2 898 239

1 823 558

6 599 409 просмотров



Annual **Visitors Overview**

of Unipack.Ru:

2 898 239

1 823 558 Unique visitors

6 599 409 **Pageviews**

Полную презентацию портала Unipack.Ru смотрите на странице promo.unipack.ru



ОФИЦИАЛЬНАЯ ВЫСТАВОЧНАЯ ГАЗЕТА **UPAKOVKA 2017**

Редакция 000 «Унипак Медиа»: Генеральный директор: Венера Гарипова Главный редактор: Михаил Бредис Директор по маркетингу: Олег Савин

Редакция: Кристина Котович Макет и верстка: Алекс Коин Корректор: Ольга Ломакина Менеджеры по рекламе: Алсу Немировская, Татьяна Андреева, Ирина Чекунина

По вопросам размещения информации и рекламы обращайтесь по тел.: +7 (495) 232-0941, 232-0951, info@unipack.ru, www.unipack.ru. Адрес: 115419 г. Москва, 2-й Рощинский проезд, 8

За содержание рекламной информации от ветственность несет рекламодатель. Мнения, высказываемые в материалах спецвыпуска, могут не совпадать с мнением Unipack.Ru. При перепечатке материалов ссылка на отраслевой портал Unipack.Ru обязательна. В Интернете ссылка должна быть активной и вести на главную страницу http://www.unipack.ru