

УПАКОВКА ДЛЯ ЖИДКИХ МОЛОЧНЫХ ПРОДУКТОВ

В условиях экономического кризиса многие перерабатывающие предприятия были вынуждены заморозить инвестиционные проекты, в том числе и по модернизации упаковочного оборудования, что связано в первую очередь с проблемами финансирования. Однако сегодня потребитель уже не вернется к покупке развесной продукции. Встает вопрос, как соответствовать требованиям современного потребителя в части оптимальных размеров, экологичности, удобства упаковки и в то же время минимизировать расходы, связанные с упаковкой на производстве. В рамках круглого стола ведущие игроки рынка упаковки для молочных продуктов представляют эффективные упаковочные решения в сегменте полимерных материалов.

– В чем общность и различия тенденций мирового и российского рынков упаковки?



Д.А. Сахаров

Коммерческий директор ООО «ИМАПАК»

– При общих представлениях в целом о применении тех или иных технических решений и материалов в нашей стране и технологически развитых странах Европы и США огромная разница прослеживается, в частности, в подходах к внедрению дополнительных технических систем, например связанных с контролем качества или автоматизацией процессов конечной упаковки. Так, зачастую в России собственники предприятий скорее предпочтут ручной труд дорогостоящим автоматическим системам, предназначение которых напрямую не связано с технологическим процессом изготовления/приготовления продукта и не влияет на товарный вид и привлекательность продукта в глазах потребителя «на полке».

В представлении же собственников предприятий технологически развитых стран подобная экономия не кажется оправданной в связи с более

жесткими требованиями законодательства в части правил безопасности на предприятиях и защиты здоровья персонала. К примеру, в европейских странах внедрение автоматизированных упаковочных систем среднего уровня производительности, систем визуального контроля, машинного зрения и прочих избавляет предприятие от необходимости нести потенциальные расходы, связанные с дополнительным страхованием работника и возможными компенсационными выплатами в случае нанесения вреда здоровью. При этом сам такой вред может пониматься значительно шире, нежели просто получение производственной травмы или увечий. При этом в нашей стране постепенно намечается тенденция к повышению уровня культуры производства, это во многом связано с общим совершенствованием технических решений и удешевлением отдельных составляющих компонентов высокотехнологичного оборудования. Все чаще эксплуатанты упаковочного оборудования делают расчет на долгосрочную перспективу, горизонт планирования увеличивается. Тот, кто готов играть вдолгую, получает значительную экономию на масштабе, и это теперь все чаще относится не только к крупным участникам рынка, но и к небольшим компаниям.

– Иногда подвергается сомнению экологичность ПЭТ. Как обстоит дело на самом деле?



В.И. Керницкий

Почетный президент российской ассоциации производителей и переработчиков ПЭТ (АРПЭТ)

– Следует отметить высокую экологичность ПЭТ-тары. Отходы ПЭТ относятся к 5-му классу (самые безопасные), и при их сжигании не выделяются и не могут выделяться диоксины (поскольку в ПЭТ не содержится хлор), а токсичность ПЭТ при сжигании, по данным японских исследователей (хроматографический анализ отходящих при сжигании газов), идентична таковой при сжигании дров. Тем не менее сжигать отходы ПЭТ неэкономично, поскольку они очень востребованы и стоимость 1 т ПЭТ-отходов достигает 40–50 тыс. руб.

В связи с вводимым в России раздельным сбором твердых бытовых отходов должны резко вырасти объемы сбора и переработки вторичного ПЭТ, из которого уже в настоящее время в РФ выпускается около 75 тыс. т в год различных видов текстильных изделий (штапельное волокно, нетканые материалы, утеплители, тепло- и шумоизоляция и т. п.).

Россия в настоящее время даже импортирует отходы ПЭТ-тары (около 10 тыс. т в год) из Белоруссии, Узбекистана, Украины и др. При окончательной реализации в РФ раздельного сбора твердых бытовых отходов до 90 % использованной ПЭТ-тары будет перерабатываться в различные текстильные изделия. Упаковка из ПЭТ, если рассматривать полный цикл ее производства и применения, более экологична и безопасна, чем стекло и алюминий. Ее производство менее энергоемко, дает меньшее количество отходов и существенно меньшее выделение парниковых газов по сравнению со стеклом и алюминием. Этот эффект распространяется и на логистику продуктов в ПЭТ-таре, поскольку она наиболее легкая.

С экологической точки зрения увеличение объемов переработки ПЭТ-отходов минимизирует загрязнение окружающей среды. Следует отметить, что невыбранная ПЭТ бутылка с полигонов может сжигаться на мусороперерабатывающих заводах (теплотворная способность ПЭТ составляет 22 700 кДж/кг), поскольку она практически не дает при этом никаких токсичных продуктов.

– Существуют ли особые требования к упаковке для жидких молочных продуктов? Какие материалы используются для ее производства?



Гийом Роллан

Директор по чувствительным продуктам, компания Sidel

– Пищевая безопасность – вопрос первостепенной важности при розливе любых напитков, но для жидких молочных продуктов он стоит особенно остро, ведь они могут легко испортиться под воздействием света, кислорода и высокой температуры. Выбор правильной упаковки зависит от типа продукта и его состава (свежее молоко, молоко со вкусовыми добавками, йогурт, соевое молоко и т. д.), процесса производства, оборудования для розлива, температуры при доставке и требуемого срока хранения.

В последние годы многие производители молока перешли от упаковки

из полиэтилена высокой плотности и картона на ПЭТ-бутылки. По данным агентства Euromonitor, в настоящее время на долю ПЭТ приходится 2 % всей упаковки жидких молочных продуктов, однако эта цифра имеет тенденцию к существенному росту.

Причин для более активного использования ПЭТ-тары в молочной индустрии немало, многие из них способствовали росту ее популярности для других напитков. Она удобна в применении, не бьется, ее можно закрыть повторно и, что важно сейчас, когда в мире все больше внимания уделяется экологически рациональному производству, на 100 % пригодна для вторичной переработки. ПЭТ-материал открывает уникальные возможности для дизайнера бутылок, позволяя эффектно продемонстрировать продукт, и обладает другими качествами, благодаря которым такая упаковка идеально подходит для розлива молочной продукции. ПЭТ-бутылка надежно защищает продукт от воздействия условий окружающей среды, обеспечивая его безопасность, позволяя увеличить срок хранения и сохранить вкусовые качества, питательные и органолептические свойства, что особенно важно для молочных продуктов.

Прозрачный ПЭТ может использоваться для свежего молока или молока со вкусовыми добавками, а непрозрачный белый ПЭТ можно применять, например, для розлива ультрапастеризованного молока. Разработка ПЭТ-упаковки с барьерными свойствами открывает новые возможности для розлива ультрапастеризованного молока, которое очень чувствительно к свету и предполагает более длительное хранение на полках магазинов. Существуют различные технологии производства преформ с барьерными свойствами. Для улучшения светозащитных свойств однослойного ПЭТ используются различные присадки, которые добавляются в сырье перед стандартным процессом экструзии. Альтернативой данной технологии является изготовление многослойных преформ методом многослойного литья или совместной экструзии. Бутылки, произведенные из таких преформ, укупориваются без использования фольги.

– Какими Вы видите перспективы и направления развития производства упаковочного оборудования для жидких молочных продуктов?



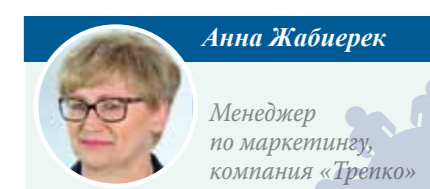
В.Н. Горишний

Начальник отдела развития и комплексных поставок, ЗАО «Кропоткинский завод МиССП»

– Отечественный рынок упаковки активно развивается. При этом ПЭТ-бутылка имеет ряд преимуществ: она существенно дешевле картонной упаковки, а также дает возможность клиенту иметь собственное производство. Кроме того, обеспечивает выигрывать в сроках хранения. К примеру, продукт в ПЭТ-бутылке, налитой стандартным способом, имеет срок хранения до 14 сут, налитой асептическим способом – до 30 сут.

Наиболее привлекательными являются разработки автоматических линий по получению ПЭТ-упаковки и линий розлива, обеспечивающих максимальный срок хранения упакованного продукта. Если говорить о самой ПЭТ-бутылке, то ее развитие будет идти в направлении различных типов геометрии с оригинальным дизайном. В частности, специалисты нашего завода осуществляют дизайн будущей тары, делая ее привлекательной и оригинальной.

– Как правильно выбирать упаковочный материал под упаковочное оборудование или наоборот? Как проверить соответствие упаковки и оборудования?



Анна Жабьерек

Менеджер по маркетингу, компания «Трепко»

– Решение относительно применяемого упаковочного материала принадлежит клиенту, однако каждый раз клиент получает от нас полную информацию, подготовленную нашими специалистами.

На основе многолетнего опыта в производстве фасовочного оборудования можем сказать, что все начинается с выбора упаковочного мате-

риала, а только потом приступают к проектированию оборудования.

Образцы упаковки, которые клиент обязан нам поставить для проектирования оборудования, должны быть в комплектах, т. е. стаканчик или ведро с платинкой и крышкой-нахлобучкой. Производитель фасовочного автомата гарантирует правильное функционирование автомата при условии его работы на поставленных образцах упаковки. Хорошее качество упаковки имеет огромное значение при автоматизации процесса расфасовки, что влияет на максимальную производительность автомата и помогает избежать потерь упаковки и продукта во время эксплуатации.

Существуют определенные требования к упаковке. Так, стаканчики должны иметь одинаковые размеры, борта стаканчиков не могут прогибаться под весом штабеля высотой минимум 2 м. Дно стакана на поверхности 35 мм должно иметь плоскую поверхность, без печати, благодаря чему присоска,

которая забирает стакан, всегда правильно поставит его в гнездо.

Для гарантии правильной работы автомата ведро и крышки должны соответствовать нижеследующим техническим параметрам:

- иметь правильную форму, без отклонений;
- не должны заклиниваться, когда находятся в однометровом штабеле;
- у ведер должен быть ориентатор, чтобы их ручки находились в одной линии;
- у ведра (в виде конуса) не может быть овального поперечного сечения, т. е. отклонение от круглой формы не должно быть больше 0,3 мм.

Алюминиевые листы (платинки) должны быть исполнены из алюминиевой фольги с односторонним покрытием термосвариваемой фольгой (лаком – клеем густотой около 6–9 г/м²), которая будет соответствовать материалу стаканчика, вторая сторона алюминиевого листа должна быть покрыта лаком, устойчивым к

высокой температуре (около 40 °С выше температуры сварки).

Все платинки должны иметь плоскую поверхность, без загибов и поврежденных краев, платинки должны быть упакованы таким образом, чтобы их хвостики находились в одном положении.

Все модели автоматов для формирования и заправки брикетов работают с применением различных упаковочных материалов, таких как ламинированная алюминиевая фольга, фольга на основе минеральных составных, а также пергамент.

Основой проектирования фасовочного оборудования TREPKO является совмещение нескольких решений в одной машине. Это обеспечивает возможности дозировки различных продуктов, а также применения упаковки разной формы и величины на одной модели фасовочного автомата. Время замены переноски машин TREPKO сокращено до минимума. ●



МОЛОЧНАЯ И МЯСНАЯ ИНДУСТРИЯ

Международная выставка оборудования и технологий для животноводства, молочного и мясного производств

28.02-03.03.2017

Москва, МВЦ «Крокус Экспо»

Юбилейная выставка

15 лет



Подробнее о выставке:
md-expo.ru

7-15 февраля 2017 г.

ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ МАСЛОДЕЛИЯ И СЫРОДЕЛИЯ

(Лицензия Серия 76Л02 № 0000406 Регистрационный № 165/15 от 21.07.2015)

КУРСЫ ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ

- 1 Техника и технология натуральных сыров и сырных продуктов
- 2 Техника и технология плавленых сыров и плавленых сырных продуктов
- 3 Техника и технология масла, масляных паст из коровьего молока, спредов и топлёных смесей
- 4 Микробиология молока и молочных продуктов. Организация микробиологического контроля. Правила безопасности при работе с микроорганизмами III-IV группы патогенности

КУРСЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ

- 1 Сыродел-мастер
- 2 Маслодел-мастер
- 3 Сыродел-мастер по производству плавленых сыров и плавленых сырных продуктов
- 4 Эксперт (дегустатор молочной продукции)
- 5 Лаборант химико-технологических исследований молока и молочных продуктов

Организатор

Группа компаний ITE
+7 (499) 750-08-28
md@ite-expo.ru

Одновременно с выставками



20-я Международная выставка пищевых ингредиентов

7-я выставка оборудования, продукции и услуг для ресторанов, кафе и пекарен