

## ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ УПАКОВОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ИЗ ДВУХСЛОЙНОГО КАРТОНА В ГОРОДЕ БИШКЕК

н.рук. проф. Курманалев К.К., Казыбаева Ф.Э. магистрант гр. ИСТМ-1-14

Кыргызский государственный технический университет им. И. Раззакова, Бишкек, Кыргызская Республика

Рассмотрено конструкция и оптимальная технология производства упаковки из картона. Проведено маркетинговое исследование заказов упаковки, на примере фирмы «Альмерия» Осуществлен выбор специализированного программного обеспечения, способа печати, способа отделки для используемого картона.

## PROSPECTS FOR THE DEVELOPMENT OF DUAL-LAYER PRODUCTION OF PACKAGING CARDBOARD IN BISHKEK

**Kurmanaliev K.K., Kazybaev F.E.**

Kyrgyz state technical university named after I. Razzakov, Bishkek, Kyrgyz Republic

The design and technology of the optimal production of cardboard packaging. Marketing research packaging orders, the example of the company "Almeria" making selection of specialized software, printing method, the method used for the decoration of cardboard.

**Ключевые слова:** упаковка, тренд, комплексный подход, конструкция, дизайн, утилизация. Категории потребителей, конечные услуги, имидж продукта, оптимальная программа действий.

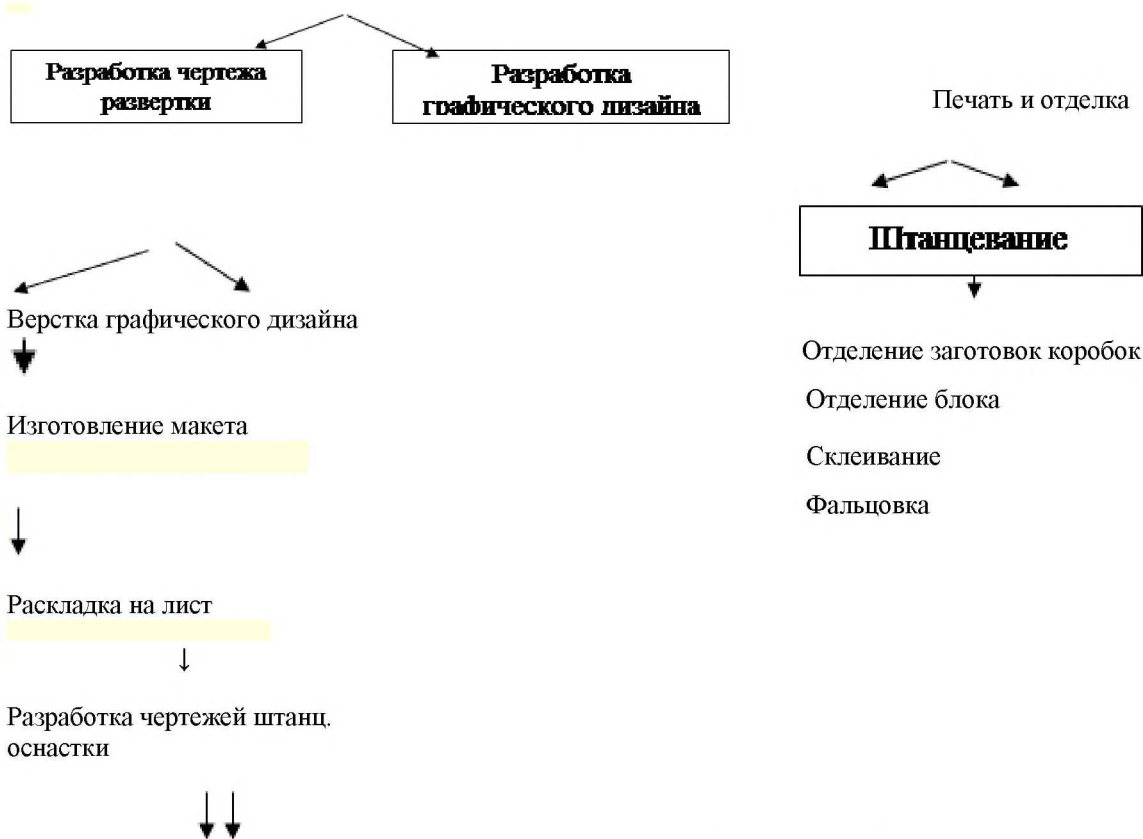
Упаковка стала неотъемлемой частью нашей жизни. Сейчас трудно представить, что еще 10-15 лет назад в магазинах предлагали купить товар без фирменной упаковки. Она играет главную роль в связи между производителями продукции и потребителями. Роль упаковки и ее назначения изменила вектор предпродажной подготовки. Упаковка начала занимать тренд рекламы. Модные и фирменные аксессуары и ее тренд рекламы овладела упаковочной технологией.

За последнее десятилетие ситуация резко изменилась. На рынке появились высокотехнологичные и производительные автоматы, автоматические линии многоточечной склейки. А повышение степени автоматизации производства неизбежно ведет за собой выработку определенных стандартов и требований, как к производимой продукции, так и к используемым инструментам и расходным материалам.

Для создания упаковки удовлетворяющей многочисленным и разнообразным требованиям, еще на стадии разработки конструкции следует проводить комплексный анализ, позволяющий сделать оптимальный выбор во взаимосвязанной цепочке важнейших элементов упаковки:

- материал;
- конструкция;
- дизайн;
- метод изготовления;
- метод упаковывания;
- сеть и условия распространения;
- особенности использования;
- утилизация использованной упаковки.

Основная блок схема разработки упаковки



Комплексный анализ и выбор оптимальных решений при разработке упаковки можно разделить на три основных этапа. Первый этап включает сбор необходимой информации. Второй этап – непосредственно комплексный анализ собранной информации. Третий этап - принятие оптимального решения разработка мероприятий по изготовлению упаковки.

Кроме того, упаковка играет роль продвижения готового продукта.

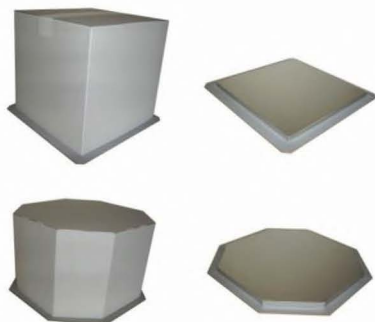
*Для обеспечения максимального сбыта продукции за счёт упаковки необходимо иметь достоверную информацию по целому ряду вопросов:*

- ✓ Кто собирается купить продукцию?
- ✓ Какие качества и особенности продукции и упаковки будут особенно значимы для различных категорий покупателей?
- ✓ Какие специальные требования к особенностям потребления продукции и к конструкции упаковки предъявляют различные категории покупателей?
- ✓ Какой имидж продукту должна придать упаковка?
- ✓ Как выделить за счёт упаковки сходные продукты потребления?

Графический редактор позволяет легко построить любой крой новой конструкции коробки. В принципе, этот способ разработчики считают основным. Хотя ими же поддерживается обширная библиотека стандартных коробок, пользоваться которой достаточно просто — следует выбрать требуемый крой и задать несколько размеров.

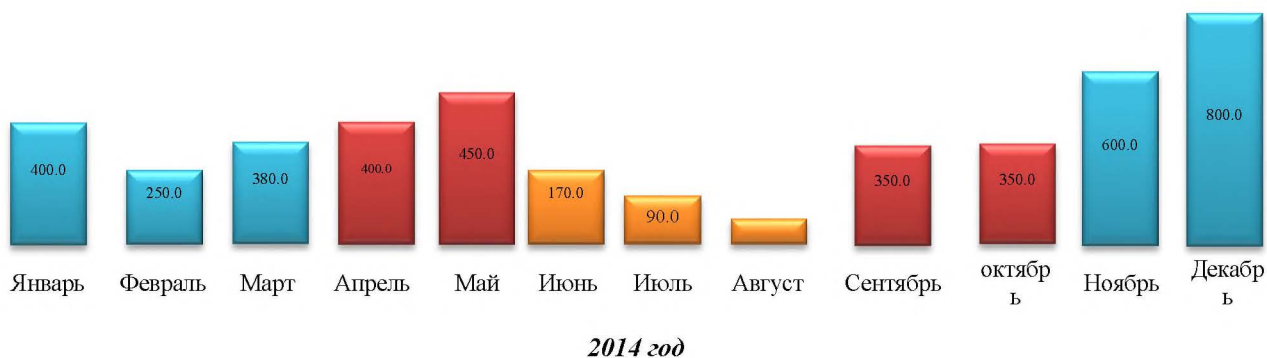
Блок раскладки кроя на листе картона (или доске штампа) осуществляет свои задачи автоматически. Однако пользователь может значительно влиять на конечный результат, меняя соответственные параметры. На листе можно раскладывать несколько типов кроя с учетом, например, тиражности каждого. Кроме того, имеются настройки, которые определяются типом используемого высечного пресса. Это влияет на размер передней и задней кромок, «запасы» по бокам листа. Если на предприятии используется несколько типов прессов, то следует подготовить настройки для каждого из них, а в процессе раскладки необходимо указать программе, настройки для какого пресса использовать. Естественно, в раскладке крой может укладываться «нож в нож» или с заданным зазором.

Для фирмы «Альмерия» выбран пакет Impact Diemaker, который в дополнение к функции конструктора включает в себя блоки создания доски штампа, штампов для удаления отходов, разработки контрматрицы, размещение резины.



В конструкторский пакет входит модуль трехмерной графики, который позволяет экспортировать (отсканировать) изображение и разместить его должным образом на чертеже края коробки. Далее эту коробку можно «сложить», при этом вся графика будет видна в соответствии с ракурсом объекта. Сложенную коробку можно подсветить одним или несколькими источниками света, переместить, повернуть в плоскости или в пространстве, «положить» в нее «товар», созданный в соответствующем программном обеспечении и затем импортированный сюда. Удачные сцены пользователь может «сфотографировать», и более того, записать анимацию, например, процесса складывания коробки. Таким образом, можно создавать презентационные сцены или даже ролики.

Фирма «Альмерия» один из основных предприятий г. Бишкеке специализирующая на выпуске упаковки из двухслойного картона для сети магазинов «Куликовский». На примере изготовления коробок для тортов покажем объем реализации за 2014 год (в тыс. сомах).



#### Список литературы

1. Козырев А. Анализ мирового производства и потребления коробочного картона. /Тара и упаковка, 1999. №2. С. 20-22.
2. Гроб Б. Тенденции развития упаковочной индустрии в следующем тысячелетии. /Полиграфия 1999. №4. С.70-72.
3. Проблемы полиграфии и издательского дела. Ж., ИВУЗ: М. №4, 2014