

## کیسه های پلاستیکی

### ۱- نوع تولیدات :

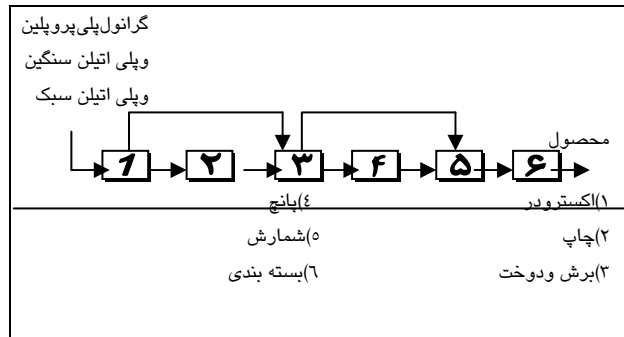
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کیسه فریزر	ضخامت ۰/۱۲۵cm طول ۰/۱۲۵cm حداکثر ۲۲حداقل	۲۰۳/۱۴۸	تن
۲	کیسه زباله	ضخامت ۰/۰۴ طول ۰/۷۰	۲۰۳/۱۴۸	تن
۳	کیسه بسته بندی	ضخامت ۰/۱۰-۰/۱۲ طول ۰/۱۲۰	۲۰۷/۷۶۵	تن
۴	کیسه پلی پروپیلنی	ضخامت ۰/۰۵-۰/۰۷ طول ۰/۴۵	۱۱۵/۴۲۵	تن
۵	کیسه دسته دار	ضخامت ۰/۰۵-۰/۰۷ طول ۰/۳۰	۳۲۳/۱۹۰	تن

### ۲- دوخت و برش (و انگاه بسته بندی)

نظر به اینکه طرح جزء طرح های کوچک وزارت صنایع می باشد و محدودیت سر مایه گذاری بالا دارد نتیجتاً از اکسترودر های تولید فیلم با ظرفیت پایین را ماشینهای دوخت مربوطه به آنها استفاده می شوند.

برای تولید کیسه دسته دار نیز می توان از یک ماشین چاپ چهار رنگ که قابلیت زدن رنگ در دو طرف کیسه را دارد استفاده کرد.

### ۲- فرآیند تولید :



### ۳- ویژگیهای فرایند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

طرح تولید کیسه های پلاستیکی براساس اکسترودر کردن مواد ترمو پلاستیک یعنی ذوب گرانولها در مار پیچ اکسترودر که توسط المنتهای حرارتی گرم شده ایت و سپس فشار و عبور آنها از طریق قالب سرد شونده و به شکل فیلم درآمدن آنها می باشد که این فرایند به غیر از موارد اندکی اختلاف در مورد کیسه های بسته بندی که از فرایند  $CO_2$  extrusion استفاده می شود مشابه است. در هر صورت پس از عبور فیلم از طریق Die فیلم تولیدی برش خورده و بسته بندی میشود. تنها در مورد کیسه دسته دار که معمولاً مطابق دستور سفارش دهنده احتیاج به چاپ دارد پس از خروج از اکسترودر فیلم وارد ماشین چاپ شده و پس از برش و دوخت جهت ایجاد دسته باید پانچ شود که در واقع این کار با قرار دادن یک میله سوراخ کن در روی خروجی ماشین برش انجام می شود.

بنا براین تهیه کلیه محصولات این طرح شامل مراحل زیر است:

۱- تولید فیلم مورد نظر

۲- (در مواردی) چاپ

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	HDPA	به عنوان ماده اصلی	۷۵۵۱۵۹	کیلو گرم
۲	LDPA	به عنوان ماده اصلی	۱۵۷۰۷۰	کیلو گرم
۳	P.P	به عنوان ماده اصلی	۱۲۴۶۵۹	کیلو گرم

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	HDPA	به عنوان ماده اصلی	۷۵۵۱۵۹	کیلو گرم
۲	LDPA	به عنوان ماده اصلی	۱۵۷۰۷۰	کیلو گرم
۳	P.P	به عنوان ماده اصلی	۱۲۴۶۵۹	کیلو گرم

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ ● تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

کل زیربنا	کل انبارها	سالن تولید	زمین
۹۰۵	۳۰۵	۳۰۰	۳۲۰۰

●	گیلو گرم	۹۲۰	ماده فرعی برای تنوع در محصول	رنگ	۴
●	گیلو گرم	۱۰۰۰	برای چاپ	مرکب چاپ	۵
●	گیلو گرم	۸۰۰	برای بسته بندی	کیسه پلی اتیلنی	۶
●	عدد	۱۲۹۲۷۶۰	برای بسته بندی	بسته مقوا می	۷
●	عدد	۱۸۱۹۸	بذای بسته بندی	کارتن	۸

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۲	به ظرفیت ۲۲ گیلو گرم بر ساعت	اکسترودرکیسه فریزر	۱
●	۲	به ظرفیت ۲۲ گیلو گرم بر ساعت	اکسترودرکیسه زباله	۲
□	۱	به ظرفیت ۴۵ گیلو گرم بر ساعت	اکسترودرکیسه بسته بندی	۳
●	۱	به ظرفیت ۲۵ گیلو گرم بر ساعت	اکسترودرکیسه p.p	۴
●	۲	به ظرفیت ۳۵ گیلو گرم بر ساعت	اکسترودرکیسه دسته دار	۵
●	۱	به ظرفیت ۶۰ متر در دقیقه	ماشین چاپ چهار رنگ	۶
●	۶	به تعداد ۶۰-۵۰ ظربه	ماشین دوخت انواع کیسه	۷
●	۱	به ظرفیت ۵۰۰ گیلو گرم در روز	ماشین دوخت کیسه p.p	۸
●	۳	برای بسته بندی کیسه ها	ماشین دوخت بسته بندی	۹
●	۴	در ابعاد ۱/۲ × ۳متر	میز بسته بندی	۱۰

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۲	۵	۱۵	۲۴	۶۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۵۴	۱۳	۴

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)