

مشخصات عمومی											
نام محصول	مقوا کوتینگ شده با پلاستیک										
ظرفیت طرح	۵۰۰ تن										
کاربرد محصول	<table border="1"> <thead> <tr> <th>موارد کاربرد محصول</th> <th>نام محصول</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>انواع بسته‌بندی‌ها همچون جعبه شیرینی و کفش و...</td> <td rowspan="3">مقوای کوتینگ شده با پلاستیک</td> </tr> <tr> <td>جعبه دستمال کاغذی، جعبه خمیردندان و سایر انواع بسته‌بندی‌ها و در صنایع مختلف چاپ و داروسازی و...</td> </tr> <tr> <td>انواع کارت ویزیت</td> </tr> <tr> <td>بسته‌بندی لبنیات</td> <td rowspan="3">جعبه مقوایی چندلایه باروکش آلومینیوم (تتراپک)</td> </tr> <tr> <td>بسته‌بندی نوشیدنی‌ها</td> </tr> <tr> <td>بسته‌بندی سایر مواد خوراکی استریل شده</td> </tr> </tbody> </table>	موارد کاربرد محصول	نام محصول	انواع بسته‌بندی‌ها همچون جعبه شیرینی و کفش و...	مقوای کوتینگ شده با پلاستیک	جعبه دستمال کاغذی، جعبه خمیردندان و سایر انواع بسته‌بندی‌ها و در صنایع مختلف چاپ و داروسازی و...	انواع کارت ویزیت	بسته‌بندی لبنیات	جعبه مقوایی چندلایه باروکش آلومینیوم (تتراپک)	بسته‌بندی نوشیدنی‌ها	بسته‌بندی سایر مواد خوراکی استریل شده
	موارد کاربرد محصول	نام محصول									
	انواع بسته‌بندی‌ها همچون جعبه شیرینی و کفش و...	مقوای کوتینگ شده با پلاستیک									
	جعبه دستمال کاغذی، جعبه خمیردندان و سایر انواع بسته‌بندی‌ها و در صنایع مختلف چاپ و داروسازی و...										
	انواع کارت ویزیت										
	بسته‌بندی لبنیات	جعبه مقوایی چندلایه باروکش آلومینیوم (تتراپک)									
بسته‌بندی نوشیدنی‌ها											
بسته‌بندی سایر مواد خوراکی استریل شده											
بررسی بازار											
قیمت فروش محصولات	۴۱,۵۰۰ ریال برای هر کیلوگرم										
میزان نیاز (مصرف) داخلی	۶۵۷۱۶ تن										
میزان تولید داخلی	۵۶۸۶۴ تن										
بررسی فنی طرح											
فرآیند تولید	<p>کوتینگ به روش پاششی (Spray)</p> <p>در این روش باید مایع کوتینگ را به وسیله پیستوله و یا ایربراش بر روی سطح موردنظر منتقل کرد. روش کار به این صورت است که ابتدا سطح موردنظر را با استفاده از یک دستمال مرطوب کاملاً پاک نموده تا هیچ‌گونه گردوغباری بر روی آن مشاهده نشود. سپس با یک دستمال خشک رطوبت سطح را نیز خشک می‌گردد. در مرحله بعد مایع کوتینگ را به مقدار نیاز در مخزن پیستوله و یا ایربراش ریخته می‌شود. پس از روشن کردن پمپ پیستوله از فاصله ۲۵ الی ۳۰ سانتی‌متری مایع را به صورت یکدست و یکنواخت بر روی سطح موردنظر پاشیده می‌شود. بهتر است این کار در دو مرحله و از جهت‌های مخالف انجام بگیرد تا سطح موردنظر کاملاً به مایع کوتینگ آغشته شود.</p> <p>در صورت استفاده از پیستوله که البته برای مصارف بزرگ و زیاد کاربرد دارد پیشنهاد می‌شود که پیستوله کاسه رو با نازل ۱,۶ استفاده گردد؛ اما برای مصارف کمتر و کوچک‌تر پیشنهاد می‌شود که از ایربراش با نازل ۰,۳ استفاده نمایید. در انتخاب پیستوله و ایربراش بسیار دقت کنید که حتماً از نوع کاسه و تفنگ فلزی آن باشد. استفاده از پیستوله و ایربراش فلزی به دو دلیل پیشنهاد می‌گردد. اول آنکه مایع کوتینگ دارای چسبندگی است و به مواد پلاستیکی سریع‌تر از فلزات می‌چسبد و</p>										

این کار می‌تواند باعث خراب شدن سریع‌تر دستگاه گردد. دوم آنکه پس از پاشش مایع کوتینگ حتماً باید پیستوله و ایربراش را با یک حلال قوی همچون تینر فوری ۱۰۰۰۰ شستشو دهید و برای چند ثانیه تینر اسپری کنید که مایع کوتینگ در داخل کاسه و تفنگ باقی نماند. در صورتی که مایع کوتینگ در داخل دستگاه بماند باعث گرفتگی مسیرهای پیستوله می‌شود و خرابی دستگاه را در پی دارد.

اما شستشو و اسپری کردن تینر از این خرابی جلوگیری می‌کند. پیستوله‌های فلزی در مقابل حلال‌های قوی همچون تینر مقاوم هستند اما دستگاه‌هایی که دارای کاسه پلاستیکی هستند و یا خود از جنس پلاستیک هستند به دلیل مقاومت پایین در مقابل حلال به مرور دچار خوردگی داخلی می‌شوند. این خوردگی‌ها باعث می‌شود که نازل دستگاه به مرور گشادتر از قبل شده و دیگر کارایی مناسب را نداشته باشد.

کوتینگ به روش غرقابی (Deeping)

در این روش جسم موردنظر را تماماً داخل مخزنی که از مایع کوتینگ پر شده است فروبرده و پس از چند ثانیه بیرون کشیده می‌شود. روش کار به این صورت است که ابتدا ظرفی را با فضای کافی از مایع کوتینگ پر نموده. پس از آنکه حباب‌های تشکیل شده ناشی از ریختن مایع کوتینگ در ظرف از بین رفتند (که این عمل در حدود یک دقیقه طول می‌کشد)، جسم موردنظر را به یک‌باره در داخل مایع کوتینگ فروبرده و پس از چند ثانیه بیرون کشیده می‌شود. این روش بیشتر مناسب اجسامی است که سطح صاف ندارند.

به‌عنوان مثال برای کوتینگ کردن ظروف سرامیکی و به‌خصوص لیوان می‌توان از این روش بهره برد که بسیار مقرون‌به‌صرفه‌تر و راحت‌تر از روش پاششی است. یادآوری این نکته ضروری است که چون مایع کوتینگ سابلیمیشن هوا خشک است باید عمل غرقاب کردن اجسام در کمتر از ۴۵ دقیقه به اتمام برسد تا از فاسد شدن باقی‌مانده مایع کوتینگ جلوگیری به عمل بیاید. پس از پایان کار مایع کوتینگ باقی‌مانده را در ظرفی دربسته قرار دهید تا برای استفاده‌های بعدی فاسد نگردد.

کوتینگ گرم و کوتینگ سرد

در صورتی که جسم کوتینگ شده توانایی تحمل حرارت بالا را داشته باشد می‌توان برای تسریع فرآیند خشک شدن، جسم را داخل کوره قرار دهید. پس از پاشش و یا غرقاب کردن جسم موردنظر، مدت ۲۰ دقیقه به جسم استراحت بدهید تا مایع کوتینگ به‌صورت سطحی بر روی جسم بچسبد. سپس کوره را بر روی دمایی بین ۱۱۰ الی ۱۳۰ درجه قرار دهید. پس از ۵ الی ۱۰ دقیقه که کوره به دمای موردنظر رسید جسم کوتینگ شده را به مدت ۲۰ دقیقه داخل کوره قرار دهید. پس از پایان ۲۰ دقیقه جسم را خارج کرده و اجازه بدهید تا در دمای محیط کاملاً سرد گردد.

<p>بدیهی است که پس از سرد شدن کامل می‌توانید عملیات چاپ را بر روی جسم انجام دهید؛ اما در صورتی که جسم مورد نظر توانایی تحمل حرارت کوره را ندارد، آن را در فضایی به‌دور از گردوغبار به مدت ۲۴ ساعت قرار دهید تا مایع کوتینگ خشک گردد و سپس عملیات چاپ را بر روی آن انجام دهید.</p>		
نوع و میزان مواد اولیه	ماده اولیه	مصرف سالیانه
	مایع کوتینگ	۲۰,۰۰۰
	مقوا	۵۱۰
محل تأمین مواد اولیه	داخلی و خارجی	
بررسی مالی طرح		
سرمايه ثابت	ارزی:	جمع کل:
	ریالی:	۳۹,۳۹۱ میلیون ریال
سرمايه در گردش	۶۶۸ میلیون ریال	
سرمايه کل	۴۰,۰۵۹ میلیون ریال	
فروش سالیانه	۲۰,۷۵۰ میلیون ریال	