

۱- چکیده طرح

معرفی پروژه
۱- عنوان طرح: تولید محصولات پایین دستی پتروشیمی از پلی اتیلن میان‌دوآب به تبریز
۲- بخش (مسترپیچ پلیمری بر پایه پلی اتیلن و گرانول پلیمری): ساخت مواد و محصولات شیمیایی (۲۴) زیر بخش: تولید مواد پلاستیکی به شکل اولیه و ساخت لاستیک مصنوعی (۱۳) بخش (لوله پلی اتیلنی): ساخت محصولات از لاستیک و پلاستیک (۲۵) زیر بخش: ساخت انواع محصولات پلاستیکی (۲۰)
۳- خدمات/تولیدات: محصولات پایین دستی پتروشیمی از پلی اتیلن (انواع مسترپیچ، گرانول و لوله‌های پلی اتیلنی)
۴- محل اجرای طرح: استان آذربایجان شرقی، شهرستان تبریز، شهرک صنعتی تبریز ۴
۵- شرح پروژه (زمین، ساختمان، تاسیسات زیربنایی، نحوه تولید و ...): مساحت زمین: ۱۵,۰۰۰ مترمربع مساحت ساختمان: ۸,۸۰۰ مترمربع تاسیسات: ۱۲,۱۶۸ میلیون ریال شرح مختصر از فرایند تولید: مسترپیچ از اختلاط رنگ و افزودنی با پایه پلیمری تولید می‌شود که در فرآیند آن از اکسترودر دو پیچه همسوگرد استفاده می‌گردد. این فرآیند شامل وارد کردن خوراک، انتقال، ذوب کردن، پخش کردن و همگن کردن، خارج کردن گازهای مزاحم، فیلتر کردن و گرانول کردن است. اختلاط نیز شامل ۴ مرحله: مرطوب کردن پیگمنت افزودنی و پرکننده، مخلوط کردن و پخش کردن پیگمنت و افزودنی در پایه پلیمر، توزیع پیگمنت، افزودنی و پرکننده در مذاب پلیمری، پایدار کردن این مخلوط و جلوگیری از گلوله یا کلوخه شدن می‌باشد. برای تولید گرانول نیز، پلیمر در دستگاه اکسترودر ذوب شده و در سر اکسترودر یک کاتر، پلیمر خروجی را مرتباً قطع میکند و محصول مورد نظر تولید می‌شود. فرآیند تولید لوله‌های پلی اتیلن به روش اکسترودژن می‌باشد که مواد اولیه به صورت گرانول به داخل دستگاه اکسترودر وارد شده و در اثر حرارت ذوب می‌شود. سپس مواد ذوب شده به وسیله ماردون (میله مارپیچ) به جلو رانده می‌شود و پس از خروج از اکسترودر وارد قالب می‌شود. مواد پخته شده پس از خروج از سر قالب، از کالیبراتور عبور نموده و در تانک وکیوم با اعمال فشار مناسب شکل داده می‌شوند. سطح لوله به محض خروج از کالیبراتور بوسیله

لایه‌هایی از جریان آب سرد خنک می‌گردد. حرارت بالای مذاب پلی اتیلن بعد از خروج از قالب به تدریج در تانک و کیوم و پس از آن در تانک‌های خنک کننده با استفاده از آب سرد کاهش می‌یابد. لوله پلی اتیلن تولید شده بوسیله دستگاه کشنده به تدریج از درون تانک‌های خلاء و خنک کننده کشیده شده و بوسیله دستگاه مارک زن، مشخصات فنی، تاریخ تولید، علامت استاندارد و نشان اختصاری نام شرکت بر روی آن ثبت می‌گردد و سپس بوسیله دستگاه برش در مترهای مختلف و معین بریده می‌شوند.

۶ - ظرفیت تولید سالانه:

ظرفیت اسمی مستربج معادل ۵,۰۰۰ تن در سال و ظرفیت عملی معادل ۴,۵۰۰ تن در سال

ظرفیت اسمی گرانول معادل ۵,۰۰۰ تن در سال و ظرفیت عملی معادل ۴,۵۰۰ تن در سال

ظرفیت اسمی لوله پلی اتیلنی معادل ۱۴,۰۰۰ تن در سال و ظرفیت عملی معادل ۱۲,۶۰۰ تن در سال

وضعیت پروژه

۷- دسترسی به مواد اولیه مورد نیاز طرح از داخل: ۱۰۰٪

۸- فروش:

- بازار داخلی پیش بینی شده: ۸۰ درصد

- بازار خارجی پیش بینی شده: ۲۰ درصد

۹ - کل زمان مورد نیاز برای پروژه (از ابتدا تا زمان شروع فعالیت‌های تجاری): ۲ سال

۱۰ - وضعیت طرح:

- امکان سنجی طرح در دسترس است؟ خیر

- زمین مورد نیاز تهیه شده است؟ خیر

- مجوزهای قانونی (جواز تاسیس، سهمیه ارزی، محیط زیست و غیره) اخذ شده است؟ خیر

- قرارداد مشارکت با شریک داخلی یا خارجی منعقد شده است؟ خیر

- قرارداد تامین مالی پروژه منعقد شده است؟ خیر

- با پیمانکار داخلی یا خارجی قراردادی منعقد شده است؟ خیر

- تسهیلات زیربنایی (برق رسانی، آبرسانی مخابرات، سوخت، جاده و غیره) فراهم شده است؟ خیر
- فهرستی از دانش فنی، ماشین‌آلات، تجهیزات و همچنین شرکت‌های فروشنده یا سازنده محصول مشخص شده است؟ خیر
- قرارداد خرید ماشین‌آلات، تجهیزات و دانش فنی منعقد شده است؟ خیر

ساختار مالی

۱۱- ساختار مالی:

کل مبلغ به میلیون یورو	پول خارجی مورد نیاز	پول داخلی مورد نیاز			شرح
		معادل به م.یورو	نرخ برابری	میلیون ریال	
۴.۸۹	۰.۷۹	۴.۱۰	۴۲,۶۰۰	۱۷۴,۷۰۷	سرمایه ثابت
۲.۹۷	۰.۰۰	۲.۹۷	۴۲,۶۰۰	۱۲۶,۷۰۴	سرمایه در گردش
۷.۸۶	۰.۷۹	۷.۰۸	-	۳۰۱,۴۱۱	کل سرمایه‌گذاری

نرخ یورو به تاریخ ۹۶/۰۳/۱۷ برابر نرخ آزاد برابر ۴۲,۶۰۰ ریال در نظر گرفته شده است.

- ارزش ماشین‌آلات و تجهیزات خارجی: ۰.۷۹ میلیون یورو
- ارزش ماشین‌آلات و تجهیزات داخلی: ۱.۰۵ میلیون یورو
- ارزش دانش فنی و تخصصی خارجی: ۰ میلیون یورو
- ارزش دانش فنی و تخصصی داخلی: ۰ میلیون یورو
- خالص ارزش فعلی: ۱.۰۸ میلیون یورو در ۱۰ سال بهره‌برداری
- نرخ بازگشت داخلی: ۳۴.۵۳ درصد
- دوره بازگشت سرمایه: ۳ سال و ۱ ماه از ابتدای دوره بهره‌برداری
- حداقل نرخ سود مورد انتظار: ۳۰٪