

年产 5000 吨共挤流延薄膜生产线技术改造项目

可行性研究报告

目 录

第 1 章 概况	错误!.未定义书签。.....
1.1 项目名称:	错误!.未定义书签。.....
1.2 建设单位:	错误!.未定义书签。.....
1.3 项目性质:	错误!.未定义书签。.....
1.4 项目产生背景	错误!.未定义书签。.....
1.5 建设地点	错误!.未定义书签。.....
1.6 工期	错误!.未定义书签。.....
1.7 改扩建规模.....	错误!.未定义书签。.....
1.8 主要经济技术指标.....	错误!.未定义书签。.....
1.9 结论与建议.....	错误!.未定义书签。.....
第 2 章 编制原则和编制依据.....	错误!.未定义书签。.....
2.1 编制原则	错误!.未定义书签。.....
2.2 编制范围	错误!.未定义书签。.....
2.3 编制依据	错误!.未定义书签。.....
第 3 章 项目现状及必要性分析.....	错误!.未定义书签。.....
3.1 鹤峰县概况.....	错误!.未定义书签。.....
3.2 鄖阳乡概况.....	错误!.未定义书签。.....
3.4 项目改扩建的必要性.....	错误!.未定义书签。.....
第 4 章 项目建设方案.....	错误!.未定义书签。.....
4.1 鄖阳乡卫生院配置现状.....	错误!.未定义书签。.....

4.2	项目建设内容	错误!.未定义书签。...
4.3	设计依据	错误!.未定义书签。.....
4.4	设计规范要求	错误!.未定义书签。...
第5章 项目招投标		错误!.未定义书签。..
5.1	招标范围	错误!.未定义书签。.....
5.2	招标组织形式	错误!.未定义书签。...
5.3	招标方式	错误!.未定义书签。.....
5.4	招标公告发布	错误!.未定义书签。...
5.5	投标	错误!.未定义书签。.....
5.6	开标、评标和中标	错误!.未定义书签。
5.7	合同管理	错误!.未定义书签。.....
5.8	项目竣工交付	错误!.未定义书签。...
第6章 节能影响评价		错误!.未定义书签。
6.1	用能标准和节能规范	错误!.未定义书签。
6.2	能耗状况和能耗指标分析	错误!.未定义书签。
6.3	节能措施和节能效果分析	错误!.未定义书签。
第7章 环境影响评价		错误!.未定义书签。
7.1	编制依据	错误!.未定义书签。.....
7.2	环境现状分析	错误!.未定义书签。...
7.3	项目场址环境现状	错误!.未定义书签。
7.4	项目建设与运营对环境的影响	错误!未定义书签。
7.5	运营期环境保护措施	错误!.未定义书签。

7.6环境保护治理措施.....	错误!.未定义书签。
7.7环境影响评价.....	错误!.未定义书签。...
第8章 劳动安全卫生消防.....	错误!.未定义书签。
8.1编制依据	错误!.未定义书签。.....
8.2危害因素及危害程度分析.....	错误!.未定义书签。
8.3安全卫生措施.....	错误!.未定义书签。...
8.4消防措施	错误!.未定义书签。.....
第9章 组织机构及人力资源配置.....	错误!.未定义书签。
9.1项目管理组织机构.....	错误!.未定义书签。
9.2主要管理人员职责.....	错误!.未定义书签。
9.3人力资源配置.....	错误!.未定义书签。...
第10章 进度计划安排.....	错误!.未定义书签。
第11章 投资估算与资金筹措.....	错误!.未定义书签。
11.1投资估算依据	错误!.未定义书签。...
11.2建设投资估算.....	错误!.未定义书签。...
11.3总投资估算汇总及构成.....	错误!.未定义书签。
11.4资金筹措及使用计划.....	错误!.未定义书签。
第12章 工程效益评价.....	错误!.未定义书签。
12.1社会影响分析	错误!.未定义书签。...
12.2项目与社会的互适性分析	错误!.未定义书签。
12.3社会风险分析	错误!.未定义书签。...

12.4 社会评价结论 错误!. 未定义书签..

第 13 章 结论及建议..... 错误!. 未定义书签..

13.1 结论 错误!. 未定义书签.....

13.2 建议 错误!. 未定义书签.....

第一章 总 论

1.1 项目名称及承办单位

1.1.1 项目名称： 年产 5000 吨共挤流延薄膜生产线技术改造项目。

1.1.2 项目承办单位： *****有限公司

企业法人代表： ****

项目负责人： ***** *****有限公司

1.1.4 项目拟建地点

浙江省***

1.2 可行研究工作的依据和范围

1.2.1 可行研究工作的依据

1) 轻工业部 (QBJS5-92)《轻工建设项目可行性研究报告编制内容深度的规定》

2) 国家经济贸易委员会技术改造司《技术发行管理制度》

1.2.2 可行性研究的范围

1) 研究确定最佳经济规模的可行性；

2) 研究分析生产技术先进性和生产设备的匹配性；

3) 分析市场情况、研究近远期发展的关系；

4) 承办企业的概况及承办项目的能力。

1.3 可行性研究工作的概况

1.3.1 重点研究的问题

1) 建成年产 5000 吨共挤流延薄膜生产线所需引进的生产技术设备。及项目所需的国内配套设施及辅助工程。

2) 项目所需的能源物料。

3) 项目的经济效益。

1.3.2 设备谈判情况

*****有限公司 2009 年提出本项目，先后与广东**机械有限公司、广东佛山**、南通**塑胶装备有限公司等国内厂商进行了多次深入的技术交流与询价座谈。

1.4 推荐方案与研究结论

1.4.1 需求分析、产品销售方向和方式

1) 需求分析

根据 2007 年的统计数据，2006 年国内市场上所销售的近 40 万吨产品中，复合基材膜有将近 20 万吨的销售量、镀铝基材膜的销量达到 13 万吨左右、蒸煮膜的销量达到 4.5 万吨左右、其他特殊膜产品平分剩余的近 2.5 万吨的市场销量。可以预料，随着我国经济水平和消费水平的提高，CPP 产品的生产发展必将进一步扩大。目前进口大线的设备优势在于薄型 GCPP 和 MCPP 产品领域，而对于 RCPP 和厚型 GCPP 进口大线由于其侧重薄型镀铝型薄膜 (MCPP) 的设备配置，几乎无法生产 RCPP 和超厚型的 GCPP，只有大东南、无锡环亚、杭州新光等少数的几家德国莱芬

的流延线在做 RCPP 及厚型 GCPP。所以面对此 RCPP 和厚型 GCPP 产品领域，市场存在较大缺口，具有非常好的经济效益前景，

2) 产品销售方向

本项目产品的销售方向是国内市场，少量可外销出口。

3) 产品销售方式

根据市场需求，以销定产。

1.4.2 产品方案与生产纲领

1) 产品方案

本项目产品为多层共挤流延薄膜，主要产品的生产方案如下表：

表 1-1 产品生产方案表

序与	产品名称	厚度 (μm)	宽度 (mm)	备注
1	多层共挤流延蒸煮膜 (RCPP)	50~120	350-1600	
2	多层共挤流延复合膜 (GCPP)	20~70	450-1600	

2) 生产纲领

本项目年产多层共挤流延薄膜 5000 吨。具体产品品种及产量如下：

多层共挤流延蒸煮膜 (RCPP)：3500 吨；

多层共挤流延复合膜厚型 (GCPP)：1500 吨；

1.4.3 生产方法

本项目采用的生产方法为多层共挤流延膜生产工艺技术。共挤流延薄膜的生产方法是采用 3 台挤出机，将多种原材料熔融挤出，熔体经可控的中间分配流道汇入模唇，复合成为新型的共挤复合薄膜。

1.4.4 厂址概述

****有限公司位于***。距杭州**公里，距***公里，交通十分方便。

厂区呈规则的长方形，厂区总占地面积为 6670m²，厂区地势平坦。

1.4.5 主要原材料、燃料及动力供应

1) 原材料

本项目使用的主要原材料有：共聚聚丙烯树脂 (PP-Copo)、均聚聚丙烯树脂 (PP-Homo)、塑料添加母料年用量为 5250 吨，可从国内市场购买或进口。

2) 供电

企业使用的电源来自浙江电网，将建 500KVA、变压器 1 台，10KV 配电间一座。

3) 供水

工厂将使用的自来水源从***上水管道引入 Φ150mm 管道，供生产、生活使用。

4) 压缩空气

本项目需新增 1 台空气压缩机。

1.4.6 环境保护

在共挤流延薄膜的生产过程中，对聚丙烯树脂的加热和冷却过程只是一般的物理变化，对

环境不产生污染。生产用水为闭路循环。只有少量生活用水排放。生产过程中产生的废料，可回收利用。

1.4.7 劳动定员及劳动力来源

本项目定员为 45 人。主要来源于向**地区招聘，其他高级技术人员则从社会上或行业内进行聘请。

1.4.8 项目实施进度建议

本项目的建设期设计为 8 个月。

1.4.9 研究结论

1) 本项目符合市场需求，可以达到投资少，见效快的目的。同是增强了项目适应市场发展的能力。

2) 公司主要经营管理人员具有丰富的软包装领域生产和销售经验，能够保证产品高质量生产和顺畅的市场销售。

3) 本项目产品主要用于高温蒸煮膜、厚型通用复合用途、阻隔包装与一般复合软包装，其销售市场尚有较大缺口，具有一定的销售市场。

4) 经财务测算，项目有好的经济效益，内部收益率达到行业标准水平，项目具有承担风险的能力。

综上所述，****有限公司提出引进共挤流延薄膜生产线技术改造项目是可行的。

第二章 项目前景与发展概况

2.1 企业概况与项目的提出

1) ****有限公司是新成立的一家高科技新型包装材料企业，公司将致力于新型包装材料的研究开发与生产销售，不断满足和提高各种产品的包装新需求。

厂区占地面积 6670m²，建筑面积 4000 多 m²。

2) 多层共挤流延薄膜生产线提出后，企业先后与有关国内外厂商进行了技术交流，并初步询价。同时在国内进行了销售市场的调查，走访了有关企业，调查了解市场对多层共挤流延薄膜的需求。

蒸煮型 RCPP 和厚型 GCPP 薄膜在目前流延膜市场存在较大市场需求缺口，而且经济效益明显，能够填补目前此细分领域的市场需求缺口，满足市场对此类型包装新材料的使用需求。

第三章 市场需求预测与建设规模

3.1 市场需求现状

3.1.1 国内外产品状况和发展趋势

近年来，多层共挤流延薄膜发展很快。目前，世界上塑料包装材料的发展趋势是：包装材料向共挤化、复合化、功能化方向发展；生产向高速化、自动化、无污染方向发展。复合薄膜正向高气密性方向发展，多层共挤流薄膜是众多复合膜品种中的佼佼者。

据我国 2007 年统计资料，多层共挤流延薄膜的产量约为 40 万吨，高档次薄膜及仍不能满

足市场需求。

3.1.2 需求情况

1) 多层共挤流延薄膜的用途

以聚丙烯和各种高阻隔树脂为原料，经过流延铸片而制得的多层共挤流延薄膜，具有良好的热封性能、适中的强度、良好的透明性和印刷性，良好的耐高温性能和耐油性能、良好的阻隔性能等优秀品质。

主要作为食品包装的热封层、阻隔层、镀铝层等，广泛应用于小食品、糕点、面包、熟肉制品、奶制品、化妆品、医药品、化学品及工业用品、军工产品等行业。

2) 市场需求

(1) 高温蒸煮膜、复合包装膜发展空间较大

高温蒸煮 CPP 是生产较为复杂的膜种之一，目前国内可以生产该类薄膜的厂家不多，但受技术设备及生产工艺的制约，大多数厂家不能满足用户的要求，如国外进口的蒸煮级 CPP 包装的产品保质期可达两年，而国内大多数蒸煮级 CPP 包装的产品保质期仅有六个月（大多数是用单层 CPP 替代，而不是共挤蒸煮膜），其高质量的高温蒸煮薄膜来源基本为进口。如连云港华东铝塑公司引进的蒸煮袋生产线其基材基本全部依赖于进口。

复合包装用膜是国内市场用量最大的膜类之一，基本上占据 CPP 市场的 60%以上。同时复合包装特种薄膜新品种开发潜力巨大：

3.2 销售预测

根据国内市场上多层共挤流延膜的供需情况分析，普通型 CPP 的供求市场基本趋于平衡，蒸煮型和厚型特种 GCPP 则有较大的市场缺口和光明的市场前景。本项目产品可达到厚型化、功能化的高标准要求，在市场上有很强的竞争力。

3.3 市场供需状况综合分析

目前 CPP 薄膜的国内市场情况，主要呈现出以下几个特点：

1) 作为包装材料的后起之秀，其需求量在迅速扩展

三层共挤 CPP 薄膜具有优异的低温热封性和良好的透明度，是目前复合制袋内层的最佳材料，在印刷行业的市场需求很大。根据供需情况分析，高质量、高档次的多层共挤流延薄膜的市场尚有一定的缺口。

2) CPP 市场正稳定增长

CPP 价格比较稳定。而且随着 BOPET、BOPP 在软包装上用量的增加，CPP 也随着增加，其年增长率约为 8%左右。

3.4 产品方案

3.4.1 产品方案

1) 产品名称：

2) 产品质量标准

QB1125-2000《未拉伸聚乙烯、未拉伸聚丙烯薄膜》。

3) 年产量 5000 吨。

3.4.2 产品方案的推荐的理由

- 1) 项目实施企业主要管理人才具有丰富的多年生产薄膜的经验和销售渠道。
- 2) 项目产品的需求量每年增长约为8%左右。
- 3) 根据企业掌握的市场情况，年产5000吨三层共挤流延薄膜的规模较为合适。

3.5 建设规模

项目总投资 人民币 1300 万元。

其中：固定资产投资 1000 万元

流动资金 300 万元

本项目建设期为 8 个月。

第四章 建设条件与厂址

4.1 原材料

4.1.1 主要原材料的品种、规格、数量

本项目主要原材料的品种、规格、数量详见附表 4-1。

表 4-1 主要原材料需用量估算表

序号	名称	规格	单位	数量	来源	运输方式
1	聚丙烯树脂	均聚复合级	吨	1100	国产、进口	铁路、公路
2	聚丙烯树脂	共聚复合级	吨	550	国产、进口	铁路、公路
3	聚丙烯树脂	共聚蒸煮级	吨	3850	国产、进口	铁路、公路

4.1.2 原材料供应的可靠性

近年来，我国聚丙烯树脂的年产量约为 150 万吨，主要生产厂家有燕化公司、兰化公司、上海金山石化、扬子石化、齐鲁石化等十几家大型石化企业。进口企业如新加坡 TPC、韩国三星化学、日本 JPC 等进口顺畅。

4.2 燃料动力

本项目使用的燃料动力有：电、水、压缩空气，年用量详见表 4-2。

表 4-2 燃料、动力用量估算表

序号	名称	单位	数量	来源	备注
1	电	万千瓦小时	290	市镇供电局	
2	水	吨	7500	市镇水管网	
3	压缩空气	立方米	2100	本厂	

1) 电

本项目用电由桐乡市电网直接供给。供电电压为 10KV。

2) 水

本项目生产、生活用水均使用自来水，由桐乡市大麻镇自来水管网供给。

3) 压缩空气

本项目所需压缩空气的参数为：压力 0.6Mpa，流量为 10Nm³/min、无油、无水的洁净压缩空气。

拟新增 1 台螺杆式压缩机。

4.3 厂址选择

选择交通方便，能够覆盖软包装特别发达的江苏、浙江、上海、山东等地区。项目建设在浙江***。

4.4 厂区平面布置

1) 本项目车间按照 2 条生产线的并排摆放的平面布局，车间设备区域与仓库共计 4000 多平方米，布局规整呈长方形。

本项目新建筑物在工程建设中一次性投入。

第五章 工程技术方案

5.1 项目的组成

本项目为技术改造项目。

项目的生产设施、辅助生产设施见表 5-1。

表 5-1 项目组成表

工程类别	工程（车间）名称	规模（m ² ）	备注
1. 主要生产工程	共挤流延膜生产车间	1200	
	原料及成品仓库	2420	
2. 公用工程	变配电室	180	
	公用工程辅助房	200	

5.2 生产技术方案

5.2.1 产品名称

多层共挤流延薄膜（CPP 薄膜）

5.2.2 产品品种及构成

1) 多层共挤流延复合膜

PP—Copo/PP—Homo/PP—Copo

2) 多层共挤高温蒸煮膜

PP—Copo（高）/PP—Homo/PP—Copo（高）

5.2.3 本项目产品达到中华人民共和国行业标准 QB1125-2000《未拉伸聚乙烯、未拉伸聚丙烯薄膜》。

5.2.4 卫生性能

共挤流延膜直接用于接触食品包装，卫生性能应符合 GB9637、GB9688 标准的规定。

5.2.5 生产技术方案的选择

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/835134024240012010>