Добрый день. Извините, что сразу не ответил.

**1. Нам не критично какую именно био-добавку добавлять. При этом мы хотим использовать** 0ксо-биоразлагаемые (ОВР) добавки.

Поэтому, могли бы нам предоставить информацию, под какие био-добавки ваше оборудование может быть доработано под индивидуальный заказ. А также цену такого оборудования.

2. Можете ли вы посоветовать компании, у которых можно приобретать качественное и относительно не дорогое сырье для производства пакетов (гранулы ПНД, оксо-био разлагаемые добавки, краски)?

**На эти вопросы вы пока еще не ответили:**

**3. Будете ли вы согласовывать технические параметры производственной базы, в котором будет расположено все оборудование? Если, да, то какие документы/материалы вам надо будет направить?**

**4. Хотел еще раз проговорить про производственную мощность оборудований (это ВАЖНО – для определения выхода пакетов к продаже):**

**2.1. Экструдер для выдува пленки Модели MD-HM45(500MM) HDPE FILM BLOWING MACHINE (производственная мощность 35 кг./час.):**

**От каких параметров зависит производительность?** Например:

- при производстве пакета шириной 50 см., толщиной 80 микрон максимально выходит **33кг/час**;

- при производстве пакета шириной 30 см., толщиной 15 микрон максимально выходит **33кг/час**.

Наша производительность – 33кг/час, максимальная скорость тяги – 80м/мни.

Если ширина плёнки – 20см, толщина составляет 15мкр, на сасом деле, производительность составляет 26кг/час, потому что это максимальная скорость тяги.

**Как вы рассчитали эту производительность?** Как сделать расчеты нам самим? Можете скинуть расчет производительности?

**Например:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Ширина** | **Толщина** | **Скорость тяги** | **Формула расчета:** | **Производительность** |
| **20** | **10** | **80 м./мин.** | **?????** | **33 кг./ч** |
| **30** | **20** | **80 м./мин.** | **?????** | **25 кг./ч** |
| **……..** | **…..** | **….** | **…..** | **…..** |
| **50** | **80** | **80 м./мин.** | **?????** | **10 кг./ч** |
| **……..** | **…..** | **….** | **…..** | **…..** |

**Это нам нужно для определения производительности!!! Так как в итоге не понятно, какая будет на самом деле производительность!!**

**2.2. Пакетоделательная машина MD-DFR-450\*2 T SHIRT BAG MAKING MACHINE (для пакета типа "майка") производительностью 150-200 шт./мин.:**

**При каких параметрах к пакету типа "майка" оборудование производит 150 шт. в минуту, а при каких 200 шт. минуту, а при каких еще меньше ?**

- при ширине 28 см. высоте 50 см., толщине в 14 мкр, боковые вкладки 14 см., 2 стороны - Скорость работы - 190-200шт/мин, 2 стороны, то есть 190-200\*2.

- при ширине 40см. высоте 70см. , толщине в 30 мкр, боковые вкладки 20см., 2 стороны - Скорость работы - 150-170шт/мин, 2 стороны, то емть 150-170\*2.

**Как вы рассчитали эту производительность?** Как сделать расчеты нам самим? Можете скинуть расчет производительности?

К примеру, как рассчитать производительность пакетов:

- Размер 50\*120 с толщиной 10 мкр. – ?? шт./мин.

- Размер 25\*50 с толщиной 8 мкр. - ?? шт./мин.

Расчет выглядит следующим образом: ???

**2.3. Пакетоделательная машина Модели SHXJ-A600 ROLLING BAG MAKING MACHINE (для фасовочных пакетов) производительностью 120 шт./мин.:**

**При каких параметрах к фасовочному пакету машина делает 120 шт. в минуту, а при каких меньше?**

Размер 20\*40, толщина 8 мкр, 2 стороны, производительность - 130шт/мин.

Размер 30\*60, толщина 10мкр, 2 стороны, производительность - 100-110шт/мин.

**Как вы рассчитали эту производительность?** Как сделать расчеты нам самим? Можете скинуть расчет производительности?

К примеру, как рассчитать производительность пакетов:

Размер 50\*120 с толщиной 10 мкр. – ?? шт./мин.

Размер 25\*50 с толщиной 8 мкр. - ?? шт./мин.

Расчет выглядит следующим образом: ???