

تعداد صفحات : 1 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
-----------------------	---	-------------------------------------

مشخصات فنی رول فیلم سه لایه پلی اتیلنی جهت بسته بندی 25 کیلوگرم HDPE (بدون Emboss)			
ضخامت فیلم	عرض گاست	عرض فیلم	ابعاد
150 ± 5 μm	57.5 ± 2 mm	410 ± 2 mm	
<ul style="list-style-type: none"> - جنس هسته مرکزی (بوبین) : PVC - قطر داخلی بوبین: 150 mm - ضخامت دیواره بوبین : 8 mm - حداکثر بیرون زدگی و یا توررفتگی فیلم در رول باید معادل 6 mm باشد. - فیلم باید به دور رول محکم پیچیده شده و شل نباشد. - لبه های رول باید عاری از هر گونه آسیب دیدگی باشد. - رول با هسته له شده و یا غیر قابل سوار کردن بر خط بسته بندی قابل قبول نخواهد بود. - برآمدگی و خدشه ناشی از شل بودن فیلم روی رولها قابل قبول نبوده و در صورتیکه باعث ایجاد ضعف در قابلیت فیلم در خط بسته بندی گردد، قابل قبول نخواهد بود. - عدم چسبندگی بین لایه ها و همچنین عدم چروکیدگی سطح فیلم روی رول. 			شکل رول و بوبین: (مرجع ASTM D 4635)
<ul style="list-style-type: none"> - فیلم باید عاری از رگه و خط، Pinholes (سوراخ های ریز)، ذرات و اجسام خارجی، خراش، چین خوردگی، مواد خام توزیع نشده، پارگی و تاول باشد. 			کیفیت ظاهری فیلم : ASTM D4635
<ul style="list-style-type: none"> - فیلم می تواند ترکیبی از پلی اتیلن (هموپلیمر/کوپلیمر)، یا مخلوطی از هموپلیمرها و کوپلیمرها به گونه ای ساخته شده باشد که نیازهای فنی لازم را برآورده نماید. - اضافه نمودن افزودنی های مناسب، به منظور بهبود خواص، بنا به درخواست مشتری ضروری می باشد. - رنگ فیلم: سفید 			مواد اولیه

تعداد صفحات : 2 از 15			تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
-----------------------	---	--	-------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - شکل چاپ: بر اساس نمونه درخواستی. - نوع چاپ: فلکسوگرافی 2 رنگ - چاپ باید از ثبات کافی برخوردار باشد - رنگ چاپ در برابر حرارت (تا دمای دوخت حرارتی فیلم) باید مقاومت کافی داشته باشد. - تغییر موقعیت چاپ روی کیسه در جهت طول تا ± 2 سانتیمتر و تغییر موقعیت چاپ روی کیسه در جهت عرض تا ± 1.5 سانتیمتر قابل قبول است. - در بخش چپ پائین کلیشه چاپ، در محل مشخص شده باید کد ردیابی درج گردد. - کد ردیابی شامل 9 کاراکتر عددی می گردد که سه عدد اول از سمت چپ کد مربوط به کارخانه تولیدی می شود. 2 عدد بعدی سال میلادی تولید، 2 عدد بعدی ماه تولید و 2 عدد پایانی شماره Batch تولیدی در آن ماه خواهد بود. - جهت پیچش رول فیلم به گونه ای باشد که وجه چاپ خورده بالا قرار بگیرد. 	چاپ استاندارد مرجع آزمون ثبات کافی چاپ JIS Z 1711 – 8.5
---	---

مشخصات فیزیکی و مکانیکی		
Surface	Fold	حداقل میزان مقاومت ضربه (Dart Drop) روش آزمون ASTM D1709
3.5 gr/ μ m	2.5 gr/ μ m	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل میزان مقاومت کششی فیلم در نقطه پارگی (Tensile Strength at Break) روش آزمون ASTM D882
3200 N/cm ² 32 Mpa	3400 N/cm ² 34 Mpa	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل میزان مقاومت کششی فیلم در نقطه پارگی (Yield Strength at Break) روش آزمون ASTM D882
1200 N/cm ² 12 Mpa	1300 N/cm ² 13 Mpa	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل درصد ازدیاد طول در نقطه پارگی

تعداد صفحات : 3 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 07/ 02/ 1401 ویرایش: 3
-----------------------	---	---------------------------------------

900%	800%	(Elongation at Break) روش آزمون ASTM D882
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل مقدار مقاومت پارگی
10 gr/μm	3 gr/μm	روش آزمون ASTM D1922
Static	Dynamic	حداقل ضریب اصطکاک
0.6	0.5	روش آزمون ASTM D1894
در جهت طولی (MD)		حداقل مقاومت دوخت حرارتی
18 Mpa		روش آزمون ASTM F88
<ul style="list-style-type: none"> - عدم ریزش مواد در پرتاب از ارتفاع 120 سانتیمتری از ته و شکم و پهلو - دمای کیسه و محیط $23 \pm 1C$ در هنگام تست 		آزمون پرتاب (CFR 178.603)
<ul style="list-style-type: none"> - رول ها باید یک تکه باشد. در غیر اینصورت کل رول ها مورد پذیرش قرار نمی گیرند. مسئولیت عدم رعایت پیوستگی رول تنها بر عهده کارخانه تولید کننده است. 		پیوستگی رول فیلم
<ul style="list-style-type: none"> - رول ها باید به گونه ای بسته بندی شوند که قابل حمل و نقل به نقطه مورد نظر بوده و در مقابل هر نوع آسیب و نقصانی در حین حمل مکرر، نقل و انتقالات و ذخیره سازی مقاوم باشند. - همچنین بسته ها باید به گونه ای باشند که محصول را در حین انجام موارد فوق الذکر محافظت نموده و مقبولیت عمومی جهت حمل داشته باشند. - هر رول توسط یک فیلم پلی اتیلنی یا هر گونه لفاف مناسب دیگر (مانند کاغذ کرافت) لفاف پیچی می شود و سپس هر سه رول روی یک پالت قرار می گیرند. ما بین رول ها یک مقسم مقوایی (سه لایه کاغذی) قرار داده می شود و نهایتاً پالت به طور کامل بسته بندی می شود. 		بسته بندی و کیفیت محموله ها

تعداد صفحات : 4 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p> <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 07/ 02/ 1401 ویرایش: 3
-----------------------	---	---------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - رول های ارسالی در هر محموله بایستی از لحاظ رعایت آیت‌های اسپک کاملا همگن و یکسان باشند مانند: عدم چسبندگی در ابتدا و انتهای کلیه رولها. مسئولیت عدم رعایت همگن و یکسان بودن کیفیت در محموله های رول ارسالی تا شش ماه از زمان ارسال بر عهده کارخانه تولید کننده است. - استفاده از گوه به منظور جلوگیری از حرکت رول بر روی پالت الزامی است . 	
<ul style="list-style-type: none"> - ضخامت و عرض فیلم و گاست - وزن خالص و نا خالص رول - عبارت(جهت مصرف شرکت پتروشیمی امیرکبیر) - نام تولید کننده - کد ردیابی - هر رول بسته بندی شده باید دارای مارکینگ باشد و اطلاعات توسط یک لیبل براساس فرمت زیر روی آنها چسبانده شده باشد. 	مارکینگ:

کد سند:	Roll Specification
DATE: روز/ماه/سال شمسی - روز/ماه/سال میلادی	
CUSTOMER: AMIR KABIR	Brand : HDPE
Film Thickness (µm):	Gross weight (kg):
Film width (mm):	Net weight (kg):
Gusset depth (mm):	Roll No :
Factory Address :	

تعداد صفحات : 5 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی پارس (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
-----------------------	---	-------------------------------------

TEL:	Made in Iran
------	-----------------

مشخصات فنی رول فیلم سه لایه پلی اتیلنی جهت بسته بندی 25 کیلوگرم LLDPE (بدون Emboss)		
ابعاد	عرض فیلم	عرض گاست
150 ± 5 μm	75 ± 2 mm	400 ± 2 mm
<p>شکل رول و بوبین: (مرجع ASTM D 4635)</p> <ul style="list-style-type: none"> - جنس هسته مرکزی (بوبین): PVC - قطر داخلی بوبین: 150 mm - ضخامت دیواره بوبین: 8 mm - حداکثر بیرون زدگی و یا توررفتگی فیلم در رول باید معادل 6 mm باشد. - فیلم باید به دور رول محکم پیچیده شده و شل نباشد. - لبه های رول باید عاری از هر گونه آسیب دیدگی باشد. - رول با هسته له شده و یا غیر قابل سوار کردن بر خط بسته بندی قابل قبول نخواهد بود. - برآمدگی و خدشه ناشی از شل بودن فیلم روی رولها قابل قبول نبوده و در صورتیکه باعث ایجاد ضعف در قابلیت فیلم در خط بسته بندی گردد، قابل قبول نخواهد بود. - عدم چسبندگی بین لایه ها و همچنین عدم چروکیدگی سطح فیلم روی رول. 		
<p>کیفیت ظاهری فیلم: ASTM D4635</p> <ul style="list-style-type: none"> - فیلم باید عاری از رگه و خط، Pinholes (سوراخ های ریز)، ذرات و اجسام خارجی، خراش، چین خوردگی، مواد خام توزیع نشده، پارگی و تاول باشد. 		
<p>مواد اولیه</p> <ul style="list-style-type: none"> - فیلم می تواند ترکیبی از پلی اتیلن (هموپلیمر/کوپلیمر)، یا مخلوطی از هموپلیمرها و کوپلیمرها به گونه ای ساخته شده باشد که نیازهای فنی لازم را برآورده نماید. 		

تعداد صفحات : 6 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 07/ 02/ 1401 ویرایش: 3
-----------------------	---	---------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - اضافه نمودن افزودنی های مناسب، به منظور بهبود خواص، بنا به درخواست مشتری ضروری می باشد. - رنگ فیلم: سفید 		
<ul style="list-style-type: none"> - شکل چاپ: بر اساس نمونه درخواستی. - نوع چاپ: فلکسوگرافی 2 رنگ - چاپ باید از ثبات کافی برخوردار باشد - رنگ چاپ در برابر حرارت (تا دمای دوخت حرارتی فیلم) باید مقاومت کافی داشته باشد. - تغییر موقعیت چاپ روی کیسه در جهت طول تا ± 2 سانتیمتر و تغییر موقعیت چاپ روی کیسه در جهت عرض تا ± 1.5 سانتیمتر قابل قبول است. - در بخش چپ پائین کلیشه چاپ، در محل مشخص شده باید کد ردیابی درج گردد. - کد ردیابی شامل 9 کاراکتر عددی می گردد که سه عدد اول از سمت چپ کد مربوط به کارخانه تولیدی می شود. 2 عدد بعدی سال میلادی تولید، 2 عدد بعدی ماه تولید و 2 عدد پایانی شماره Batch تولیدی در آن ماه خواهد بود. - جهت پیچش رول فیلم به گونه ای باشد که وجه چاپ خورده در زیر قرار بگیرد. 	<p>چاپ استاندارد مرجع آزمون ثبات کافی چاپ JIS Z 1711 – 8.5</p>	
مشخصات فیزیکی و مکانیکی		
Surface	Fold	حداقل میزان مقاومت ضربه (Dart Drop) روش آزمون ASTM D1709
3.5 gr/ μ m	2.5 gr/ μ m	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل میزان مقاومت کششی فیلم در نقطه پارگی (Tensile Strength at Break) روش آزمون ASTM D882
3200 N/cm ² 32 Mpa	3400 N/cm ² 34 Mpa	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	

تعداد صفحات : 7 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
-----------------------	---	-------------------------------------

1200 N/cm ² 12 Mpa	1300 N/cm ² 13 Mpa	حداقل میزان مقاومت کششی فیلم در نقطه پارگی (Yield Strength at Break) روش آزمون ASTM D882
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل درصد ازدیاد طول در نقطه پارگی (Elongation at Break) روش آزمون ASTM D882
900%	800%	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل مقدار مقاومت پارگی روش آزمون ASTM D1922
10 gr/μm	3 gr/μm	
Static	Dynamic	حداقل ضریب اصطکاک روش آزمون ASTM D1894
0.6	0.5	
در جهت طولی (MD)		حداقل مقاومت دوخت حرارتی روش آزمون ASTM F88
18 Mpa		
<ul style="list-style-type: none"> - عدم ریزش مواد در پرتاب از ارتفاع 120 سانتیمتری از ته و شکم و پهلو - دمای کیسه و محیط 23±1C در هنگام تست 		آزمون پرتاب (CFR 178.603)
<ul style="list-style-type: none"> - رول ها باید یک تکه باشد. در غیر اینصورت کل رول ها مورد پذیرش قرار نمی گیرند. مسئولیت عدم رعایت پیوستگی رول تنها بر عهده کارخانه تولید کننده است. 		پیوستگی رول فیلم
<ul style="list-style-type: none"> - رول ها باید به گونه ای بسته بندی شوند که قابل حمل و نقل به نقطه مورد نظر بوده و در مقابل هر نوع آسیب و نقصانی در حین حمل مکرر ، نقل و انتقالات و ذخیره سازی مقاوم باشند. - همچنین بسته ها باید به گونه ای باشند که محصول را در حین انجام موارد فوق الذکر محافظت نموده و مقبولیت عمومی جهت حمل داشته باشند. 		بسته بندی

تعداد صفحات : 8 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p> <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
-----------------------	---	-------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - هر رول توسط یک فیلم پلی اتیلنی یا هر گونه لفاف مناسب دیگر (مانند کاغذ کرافت) لفاف پیچی می شود و سپس هر سه رول روی یک پالت قرار می گیرند. ما بین رول ها یک مقسم مقوایی (سه لایه کاغذی) قرار داده می شود و نهایتاً پالت به طور کامل بسته بندی می شود. - رول های ارسالی در هر محموله بایستی از لحاظ رعایت آیتمهای اسپیک کاملاً همگن و یکسان باشند مانند: عدم چسبندگی در ابتدا و انتهای کلیه رولها. مسئولیت عدم رعایت همگن و یکسان بودن کیفیت در محموله های رول ارسالی تا شش ماه از زمان ارسال بر عهده کارخانه تولید کننده است. - استفاده از گوه به منظور جلوگیری از حرکت رول بر روی پالت الزامی است. 	
	<p>مارکینگ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ضخامت و عرض فیلم و گاست - وزن خالص و نا خالص رول - عبارت(جهت مصرف شرکت پتروشیمی امیرکبیر) - نام تولید کننده - کد ردیابی - هر رول بسته بندی شده باید دارای مارکینگ باشد و اطلاعات توسط یک لیبل براساس فرمت زیر روی آنها چسبانده شده باشد.

کد سند:	Roll Specification	
DATE: روز/ماه/سال شمسی - روز/ماه/سال میلادی		
CUSTOMER: AMIR KABIR	Brand :LLDPE	
Film Thickness (µm):	Gross weight (kg):	

تعداد صفحات : 9 از 15	 شرکت پتروشیمی پارس (سهامی عام)	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
-----------------------	---	-------------------------------------

Film width (mm):	Net weight (kg):
Gusset depth (mm):	Roll No :

Factory Address :	Made in
TEL:	Iran

مشخصات فنی رول فیلم سه لایه پلی اتیلنی جهت بسته بندی 25 کیلوگرم LDPE (بدون Emboss)		
ابعاد	عرض فیلم	عرض گاست
400 ± 2 mm	75 ± 2 mm	150 ± 5 μm
شکل رول و بوبین: (مرجع ASTM D 4635)	<ul style="list-style-type: none"> - جنس هسته مرکزی (بوبین): PVC - قطر داخلی بوبین: 150 mm - ضخامت دیواره بوبین: 8 mm - حداکثر بیرون زدگی و یا تورفتگی فیلم در رول باید معادل 6 mm باشد. - فیلم باید به دور رول محکم پیچیده شده و شل نباشد. - لبه های رول باید عاری از هر گونه آسیب دیدگی باشد. - رول با هسته له شده و یا غیر قابل سوار کردن بر خط بسته بندی قابل قبول نخواهد بود. - برآمدگی و خدشه ناشی از شل بودن فیلم روی رولها قابل قبول نبوده و در صورتیکه باعث ایجاد ضعف در قابلیت فیلم در خط بسته بندی گردد، قابل قبول نخواهد بود. - عدم چسبندگی بین لایه ها و همچنین عدم چروکیدگی سطح فیلم روی رول. 	
کیفیت ظاهری فیلم: ASTM D4635	<ul style="list-style-type: none"> - فیلم باید عاری از رگه و خط، Pinholes (سوراخ های ریز)، ذرات و اجسام خارجی، خراش، چین خوردگی، مواد خام توزیع نشده، پارگی و تاول باشد. 	

تعداد صفحات : 10 از 15	 <p>شرکت پژوهشی استاندارد (سای نام)</p> <p>شرکت پژوهشی استاندارد (سای نام)</p>	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
------------------------	---	-------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - فیلم می تواند ترکیبی از پلی اتیلن (هموپلیمر/کوپلیمر)، یا مخلوطی از هموپلیمرها و کوپلیمرها به گونه ای ساخته شده باشد که نیازهای فنی لازم را برآورده نماید. - اضافه نمودن افزودنی های مناسب، به منظور بهبود خواص، بنا به درخواست مشتری ضروری می باشد. - رنگ فیلم: سفید 	مواد اولیه	
<ul style="list-style-type: none"> - شکل چاپ: بر اساس نمونه درخواستی. - نوع چاپ: فلکسوگرافی 3 رنگ - چاپ باید از ثبات کافی برخوردار باشد - رنگ چاپ در برابر حرارت (تا دمای دوخت حرارتی فیلم) باید مقاومت کافی داشته باشد. - تغییر موقعیت چاپ روی کیسه در جهت طول تا ± 2 سانتیمتر و تغییر موقعیت چاپ روی کیسه در جهت عرض تا ± 1.5 سانتیمتر قابل قبول است. - در بخش چپ پائین کلیشه چاپ، در محل مشخص شده باید کد ردیابی درج گردد. - کد ردیابی شامل 9 کاراکتر عددی می گردد که سه عدد اول از سمت چپ کد مربوط به کارخانه تولیدی می شود. 2 عدد بعدی سال میلادی تولید، 2 عدد بعدی ماه تولید و 2 عدد پایانی شماره Batch تولیدی در آن ماه خواهد بود. - جهت پیچش رول فیلم به گونه ای باشد که وجه چاپ خورده در زیر قرار بگیرد. 	چاپ استاندارد مرجع آزمون ثبات کافی چاپ JIS Z 1711 – 8.5	
مشخصات فیزیکی و مکانیکی		
Surface	Fold	حداقل میزان مقاومت ضربه (Dart Drop) روش آزمون ASTM D1709
3.5 gr/ μ m	2.5 gr/ μ m	
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	

تعداد صفحات : 11 از 15			تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
------------------------	---	--	-------------------------------------

3200 N/cm ² 32 Mpa	3400 N/cm ² 34 Mpa	حداقل میزان مقاومت کششی فیلم در نقطه پارگی (Tensile Strength at Break) روش آزمون ASTM D882
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل میزان مقاومت کششی فیلم در نقطه پارگی (Yield Strength at Break) روش آزمون ASTM D882
1200 N/cm ² 12 Mpa	1300 N/cm ² 13 Mpa	حداقل درصد ازدیاد طول در نقطه پارگی (Elongation at Break) روش آزمون ASTM D882
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل مقدار مقاومت پارگی روش آزمون ASTM D1922
900%	800%	حداقل ضریب اصطکاک روش آزمون ASTM D1894
در جهت عرضی (TD)	در جهت طولی (MD)	حداقل مقاومت دوخت حرارتی روش آزمون ASTM F88
10 gr/μm	3 gr/μm	آزمون پرتاب (CFR 178.603)
Static	Dynamic	پیوستگی رول فیلم
0.6	0.5	پیوستگی رول فیلم
در جهت طولی (MD)		بسته بندی
18 Mpa		بسته بندی
<ul style="list-style-type: none"> - عدم ریزش مواد در پرتاب از ارتفاع 120 سانتیمتری از ته و شکم و پهلو - دمای کیسه و محیط 23±1C در هنگام تست 		بسته بندی
<ul style="list-style-type: none"> - رول ها باید یک تکه باشد. در غیر اینصورت کل رول ها مورد پذیرش قرار نمی گیرند . مسئولیت عدم رعایت پیوستگی رول تنها بر عهده کارخانه تولید کننده است. 		بسته بندی
<ul style="list-style-type: none"> - رول ها باید به گونه ای بسته بندی شوند که قابل حمل و نقل به نقطه مورد نظر بوده و در مقابل هر نوع آسیب و نقصانی در حین حمل مکرر ، نقل و انتقالات و ذخیره سازی مقاوم باشند. - همچنین بسته ها باید به گونه ای باشند که محصول را در حین انجام موارد فوق الذکر محافظت نموده و مقبولیت عمومی جهت حمل داشته باشند. 		بسته بندی

تعداد صفحات : 12 از 15	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p> <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
------------------------	---	-------------------------------------

<ul style="list-style-type: none"> - هر رول توسط یک فیلم پلی اتیلنی یا هر گونه لفاف مناسب دیگر (مانند کاغذ کرافت) لفاف پیچی می شود و سپس هر سه رول روی یک پالت قرار می گیرند. ما بین رول ها یک مقسم مقوایی (سه لایه کاغذی) قرار داده می شود و نهایتاً پالت به طور کامل بسته بندی می شود. - رول های ارسالی در هر محموله بایستی از لحاظ رعایت آیتمهای اسپیک کاملاً همگن و یکسان باشند مانند: عدم چسبندگی در ابتدا و انتهای کلیه رولها. مسئولیت عدم رعایت همگن و یکسان بودن کیفیت در محموله های رول ارسالی تا شش ماه از زمان ارسال بر عهده کارخانه تولید کننده است. - استفاده از گوه به منظور جلوگیری از حرکت رول بر روی پالت الزامی است. 	
<ul style="list-style-type: none"> - ضخامت و عرض فیلم و گاست - وزن خالص و نا خالص رول - عبارت(جهت مصرف شرکت پتروشیمی امیرکبیر) - نام تولید کننده - کد ردیابی - هر رول بسته بندی شده باید دارای مارکینگ باشد و اطلاعات توسط یک لیبل براساس فرمت زیر روی آنها چسبانده شده باشد. 	مارکینگ:

کد سند:	Roll Specification	
DATE: روز/ماه/سال شمسی - روز/ماه/سال میلادی		
CUSTOMER: AMIR KABIR	Brand : LDPE	
Film Thickness (µm):	Gross weight (kg):	

تعداد صفحات : 13 از 15	 	تاریخ صدور: 1401/02/07 ویرایش: 3
------------------------	--	-------------------------------------

Film width (mm):	Net weight (kg):
Gusset depth (mm):	Roll No :
Factory Address : TEL: Made in Iran	

لگو

چاپ و رنگ چاپ روی کیسه ها جهت هر کدام از واحدها باید براساس فرمت زیر باشد.

تعداد صفحات : 14 از 15

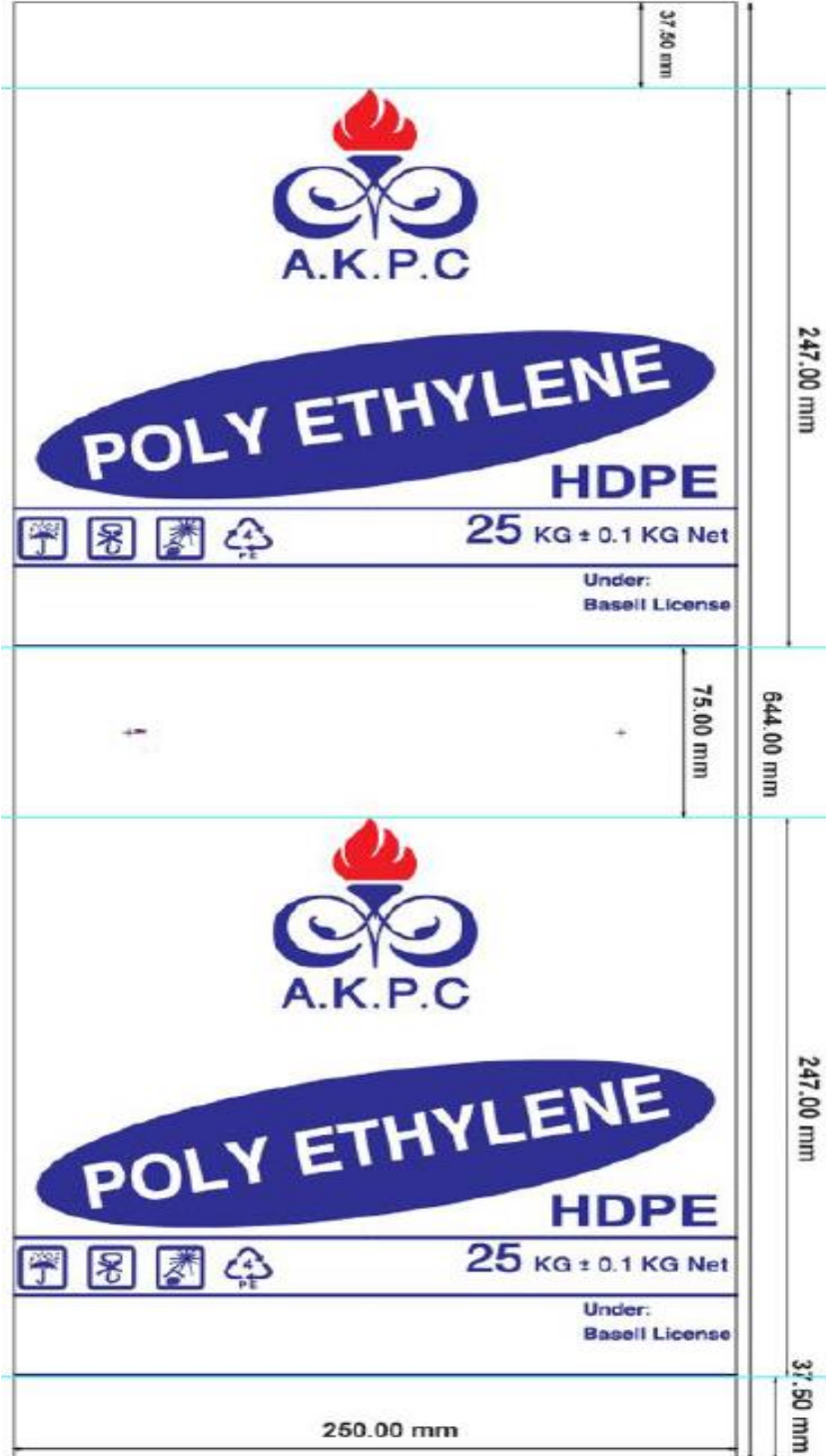


شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)

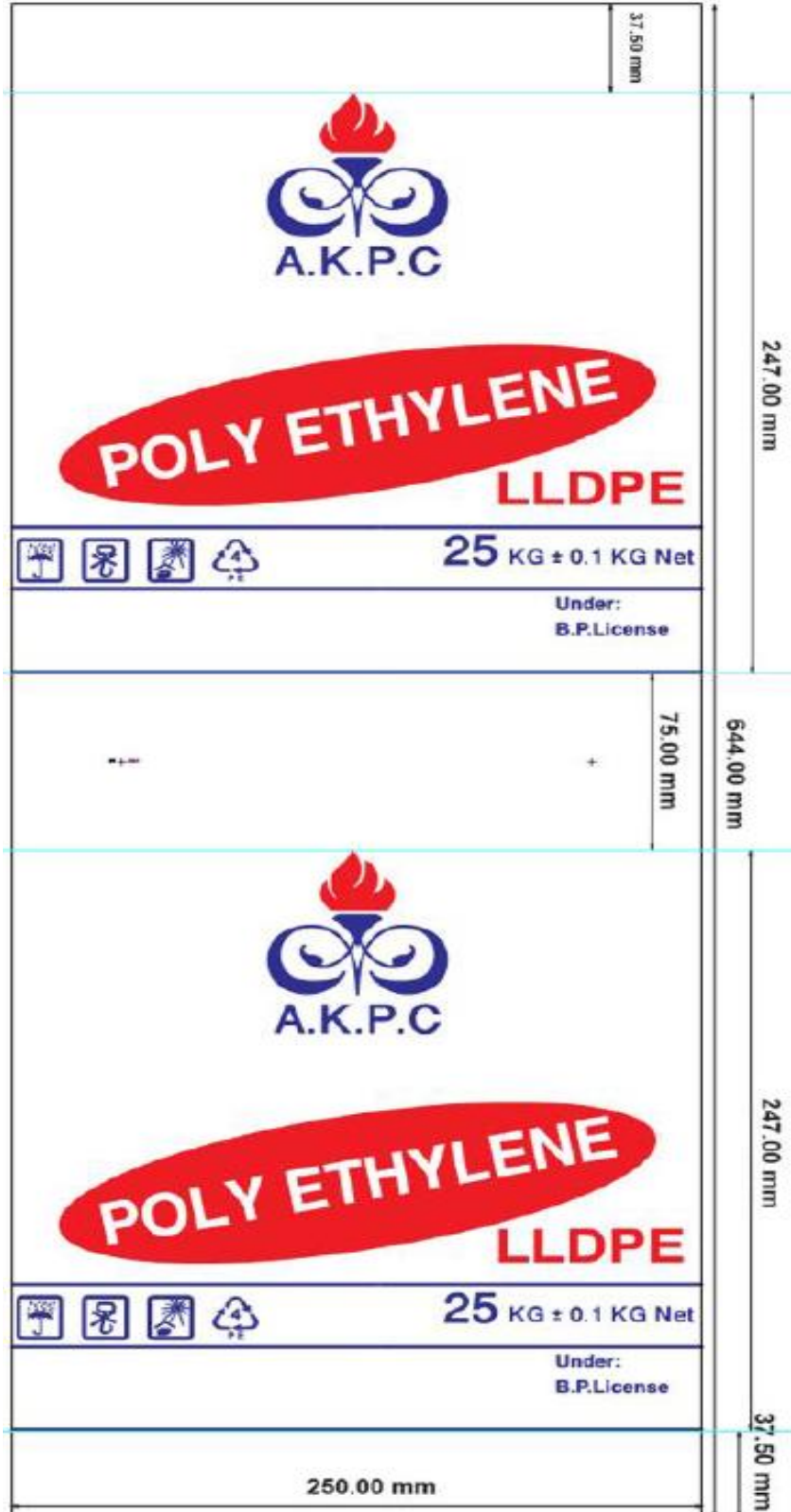
شرکت پتروشیمی امیرکبیر
(سهامی عام)

تاریخ صدور: 07/ 02/ 1401

ویرایش: 3



<p>تعداد صفحات : 15 از 15</p>	 <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p> <p>شرکت پتروشیمی امیرکبیر (سهامی عام)</p>	<p>تاریخ صدور: 07/ 02/ 1401 ویرایش: 3</p>
-------------------------------	---	---



<p>تعداد صفحات : 16 از 15</p>	 <p>شرکت پتروشیمی اکسپلور (سهامی عام)</p>	<p>تاریخ صدور: 07/ 02/ 1401 ویرایش: 3</p>
-------------------------------	--	---

