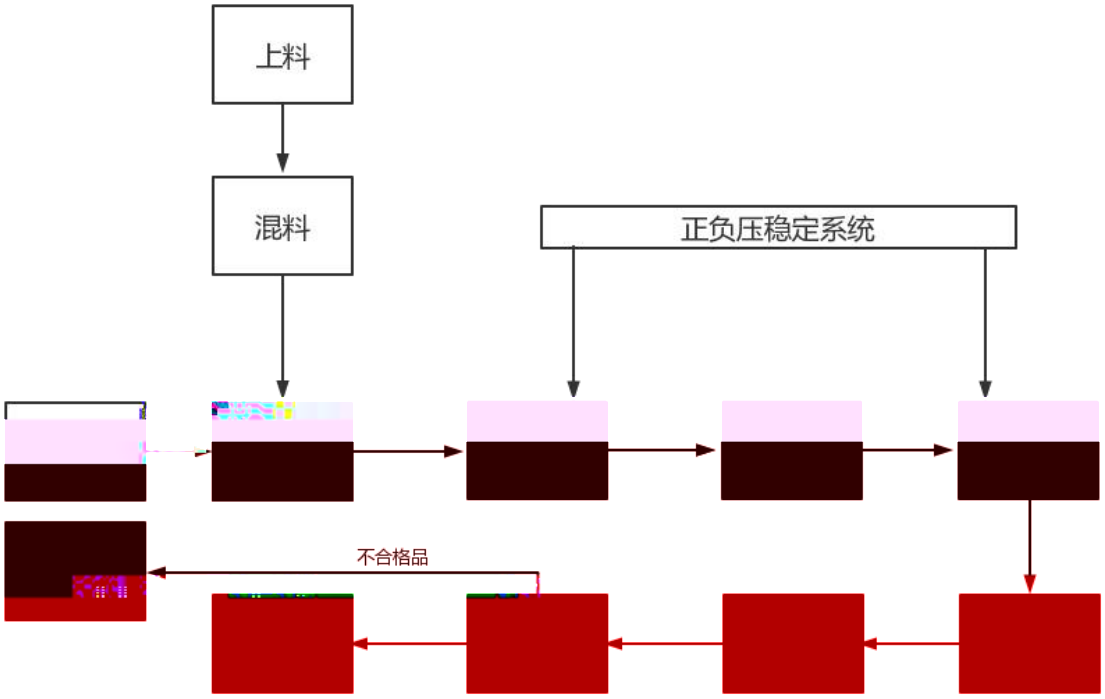
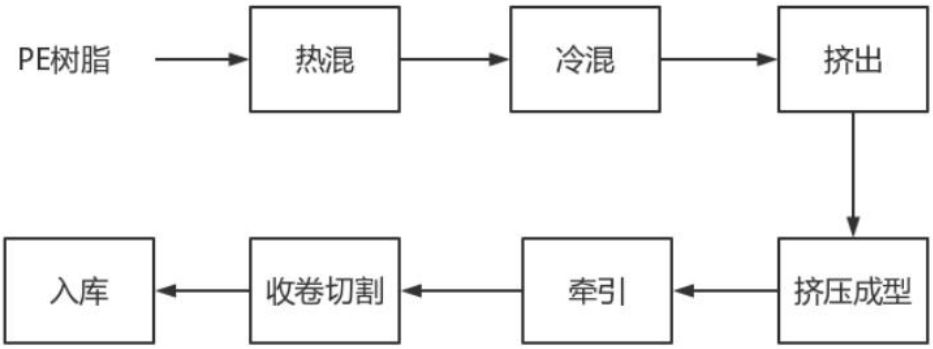
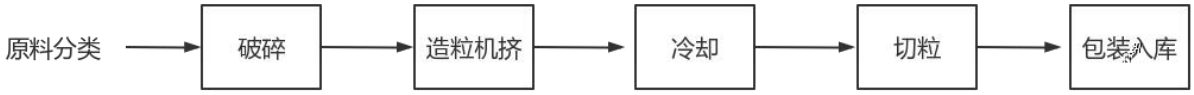
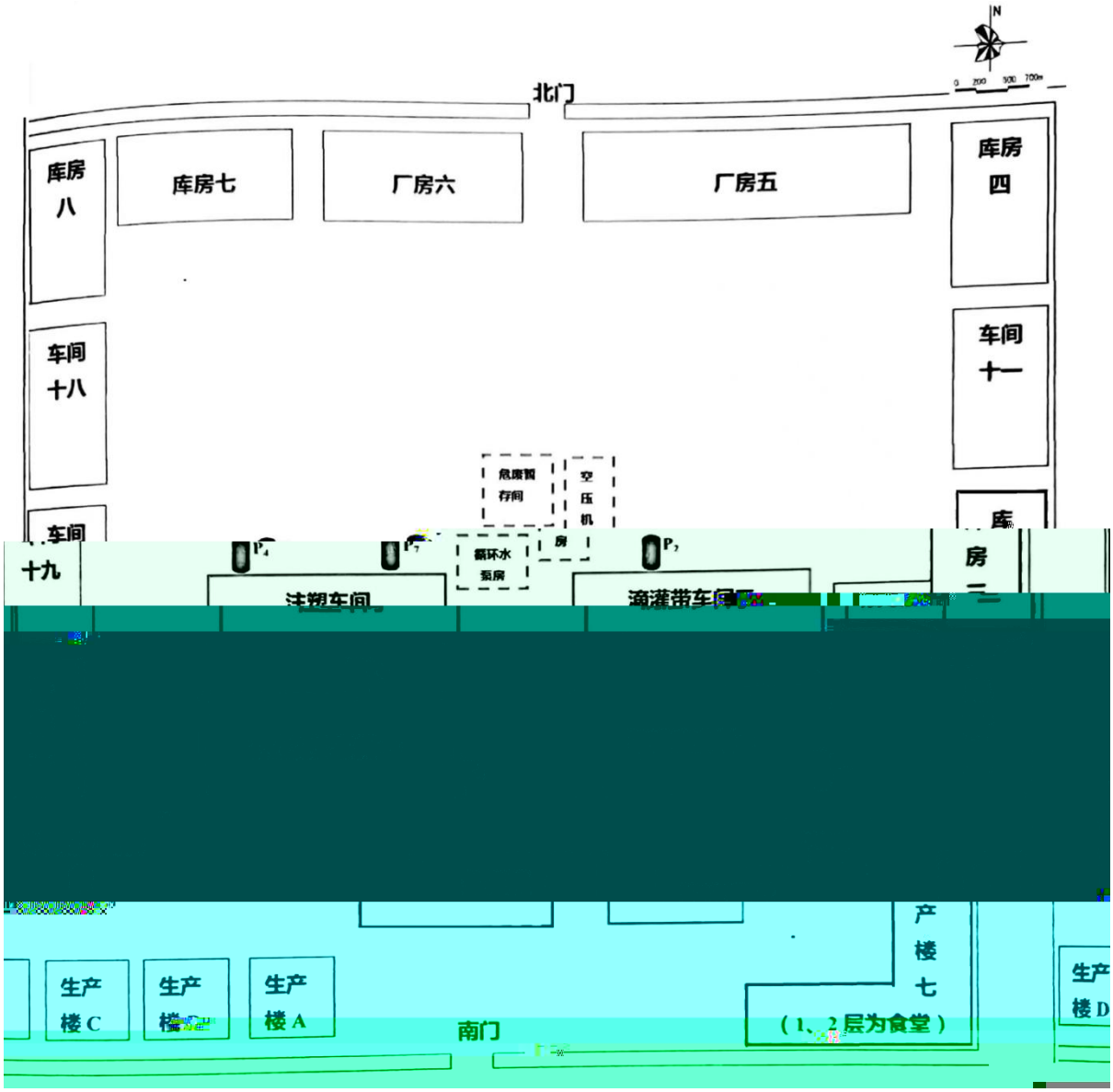
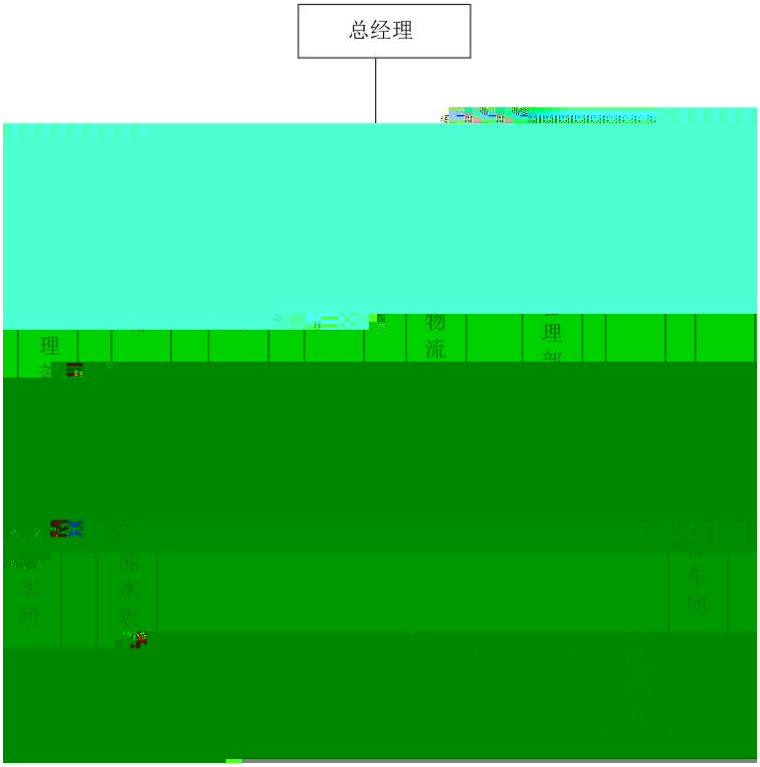
入庫
检验
注塑成型
调配
PE树脂


上料
混料
正负压稳定系统
不合格品


PE树脂
热混
冷混
挤出
挤压成型
牵引
收卷切割
入库


原料分类
破碎
造粒机挤
冷却
切粒
包装入库


N
0 200 300 700m
北门
库房八
库房七
厂房六
厂房五
库房四
车间十八
车间十一
危废暂存间
空压机房
循环水泵房
车间十九
注塑车间
滴灌带车间
生产楼C
生产楼A
南门
（1、2层为食堂）
生产楼D


总经理
物流