

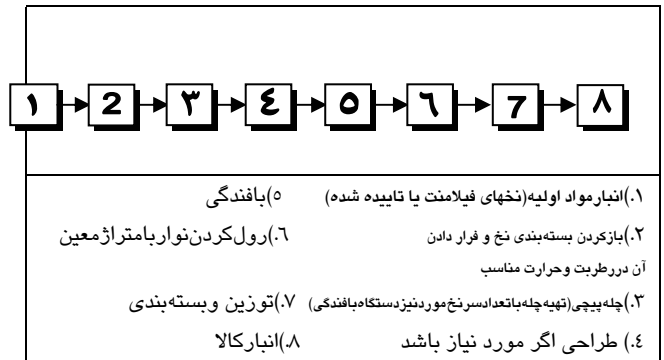
نوارهای صنعتی و مصرفی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	نوار با عرض و ضخامت مختلف	بر مشخصات فنی محصول اساس سفارش خریدار تقاضای بازاری می‌باشد بخصوص که در طرح حاضر عملیات تکمیلی که خارج از مرحله بافت می‌باشد روی نوار انجام می‌شود.	۳۰۰۰	هزار عدد

چون پهنا و ضخامت بافت نوارهای تولید شده متفاوت و مختلف است، نوارها را وزن کرده در کارتن بسته‌بندی قرار می‌دهند و به انبار کالا منتقل می‌نمایند. (در هر کارتن حدود ۲۵ کیلوگرم قرار داده می‌شود). ضمناً در تمام مراحل بافت می‌توان کنترل کیفی را اعمال نمود. البته بستگی به استفاده نهایی از نوار تولیدی بعضاً بعد از بافت مرحله آهارزنی و تکمیل و چاپ هم روی نوار انجام می‌شود که در این طرح پیش بینی نشده است.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

معمولاً نوارها باروش تارو پودری که یکی از زوشهای عمده در بافت و بهترین آنها است تولید می‌شود. برحسب نوع پودرگذاری مکانیزم، ماکوو و گیره‌ای متداول می‌باشد در این طرح از روش پودرگذاری گیره‌ای که هم هزینه کمتر وهم دارای سرعت بیشتر در تولید می‌باشد انتخاب شده است. ابتدا موار خام (نخ یا فیلامنت) از انبار به سالن تولید منتقل می‌شود و بسته‌های نخ را باز نموده در معرض حرارت و رطوبت مناسب قرار می‌دهند. (بخار آب گرم در حدود ۶۰ تا ۷۰ درجه سانتی گراد به مدت چند دقیقه) تا تنش بسته‌بندی که معمولاً تحت فشار قرار می‌گیرد از این براداشته شود (مضاف بر این در محیط بافت مقدار رطوبت و یکدست بافته شود). سپس نخ را چله کشی می‌کنند تعداد چله‌ها براساس نیاز ماشین بافت و عرض مورد نیاز نوار تعیین می‌شود. چنانچه طراحی خاصی مورد نظر باشد این عمل قبل از بافندگی انجام می‌شود. نوارها پس از بافته شدن در ماشینهای بافت با طولهای معین بوسیله ماشینهای رل پیچ نوار بصورت رل پیچیده می‌شود

۴- موار اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ نایلون	برای نوارهای پرده - زیب و نظایر	۸۰	۸۰
۲	نخ پلی استر	از نخ ۶۰-۱۰۰ دنیر، برای نوار نقله و کمر بند ایمنی از نخهای ۱۲۰ دنیر به بالا مورد مصرف می‌باشد.	۸۰	تن
۳	نخ پنبه‌ای والیاف	-	۴۰	تن
۴	کارتن	-	۸۰۰۰	عدد
۵	کیسه نایلون	-	۳۰	کیلو گرم

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

چکیده طرحهای صنعتی طرحهای تیپ •تهیه در داخل ایران □تهیه از خارج □تهیه در داخل و خارج

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	واحد
۱	چله پیچ	مدل DS21توان ۵/۱کیلووات	۱	•
۲	بافندگی	مدل CNE عرض شانہ ۲۸ سانتی مترتوان ۵/۱ کیلووات	۸	•
۳	بافندگی	مدل NFM-23L عرض شانہ ۲۱سانتی مترتوان ۵ / ۱کیلو وات	۴	•
۴	بافندگی	مدل NF28 عرض شانہ ۶ ۶/ سانتی متر توان ۵/ ۱کیلووات	۴	•
۵	رل نوار پیچ نوار	۷/۰کیلووات	۳	•
۶	یگ بخار	با قابلیت بخار دهی ۰/۱۲ تن در ساعت	۱	•
۷	کمپرسور	با فشار ۶-۷ اتمسفر و ظرفیت اطمینان ۳۰٪	۱	•

۶-تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۸	۳	۲۲

۷-کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۹۹	۵	۹

۸-زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۶۰۰	۴۷۰	۸۵	۸۳۰