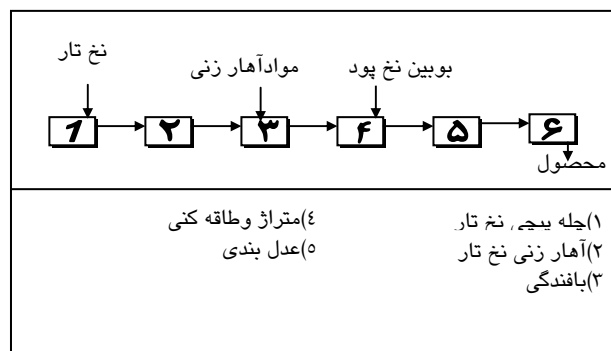


بافندگی پارچه پنبه ای والیاف مصنوعی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	مقال خام ۱	طرح بافت تاخته، نمره نخ تار و پود ۱۰ انگلیسی وزن متوسط ۲۳۵ گرم در متر مربع عرض ۱۴۰ سانتی متر	۲۰۰	هزارمتر مربع
۲	مقال خام ۲	طرح بافت تاخته، نمره نخ تار و پود ۱۶ انگلیسی وزن ۱۵۶ گرم در متر مربع عرض ۱۴۰ سانتی متر	۲۰۰	هزارمتر مربع
۳	مقال خام ۳	طرح بافت تاخته، نمره نخ تار و پود ۲۰ انگلیسی وزن ۱۳۲ گرم در متر مربع عرض ۱۴۰ سانتی متر	۴۰۰	هزارمتر مربع

۲- فرآیند تولید:



در می آیند برای اینکار از دستگاه چله پیچی مستقیم استفاده می گردد.

۲- آهار زنی نخ تار: نخهای تار به دلیل اینکه به صورت یک لا به مصرف می رسند جهت افزایش مقاومت و استحکام نیاز به آهار زنی خواهد داشت که توسط ماشین آهار زنی انجام میگردد.

۳- بافندگی: عمل بافندگی توسط ماشین بافندگی جت هوا با سرعت تقریبی ۱۰۰۰ پود در دقیقه در عرض ۱۴۰ سانتی متر تولید می گردد.

۴- مترایز و طاقه کنی: جهت سهولت در حمل و نقل محصول طاقه پیچی می گردد.

۵- عدل بندی: تعدادی از طاقه ها در کنار توسط گونی پروپیلن و تسمه عدل بندی شده به انبار محصول فرستاده می شود.

این واحد به منظور تولید انواع پارچه های پنبه ای والیاف مصنوعی خام طراحی گردیده است. ماده اولیه مورد مصرف در این واحد نخهای پنبه ای والیاف مصنوعی می باشند که در سیستم بافندگی تار و پودی بافته میشوند.

ماشین آلات این کارخانه برای انواع پارچه های فیلامنتی و ریسیده شده سبک و متوسط مناسب می باشند. نخ تار پارچه، که در طوی پارچه قرار می گیرد در نمرات ۱۰ و ۱۶ و ۲۰ انگلیسی مورد استفاده قرار می گیرد.

این پارچه های خام بعنوان مواد اولیه تولید پارچه های چیت، چلوار، دبیت و پاتیس بوده و در بعضی از موارد مستقیماً مورد مصرف قرار می گیرد. مراحل تولید محصول به ترتیب به شرح زیر می باشد:

۱- چله پیچی نخ تار: نخهایی که در طول پارچه قرار می گیرند نخ تار نام دارند. این نخها جهت تغذیه به ماشین بافندگی به صورت چله

۴- مواد اولیه اصلی:

۲	نخ صد درصد پنبه	نمره Ne = ۱۶	۴۹	تن	●
۳	نخ صد درصد پنبه	نمره Ne = ۲۰	۵۵/۵	تن	●
۴	آهار پنبه	پلی وینیل الکل	۳/۵	تن	●
۵	سود سوز آور	پودری شکل در بسته های ۵۰ کیلو گرمی	۳/۳	تن	●

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		نوع
			مقدار	واحد	
۱	نخ صد درصد پنبه	نمره Ne = ۱۰ یک لای اوپن اند	۷۴	تن	●

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

۶	نرم کننده	مخضوض نخهای پنبه ای، از چربیهای طبیعی	۱۲۰۰	لیتر	●
---	-----------	---------------------------------------	------	------	---

□ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۶	۲۱	۱۶	۶۲

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	ماشین چله پیچی	مستقیم، ظرفیت قفسه ۶۰۰ عدد برق مصرفی ۱۲ کیلووات	۱	●
۲	ماشین آهارنخ تار	تعداد سیلندر خشک کن ۷ عدد تعداد اسنوی تغذیه عدد برق مصرفی ۴۵ کیلووات	۱	●
۳	گره زن اتوماتیک چله	سرعت گره زنی ۶۰۰ گره در دقیقه	۱	□
۴	ماشین بافندگی جت هوا	عرض ۱۵۰ سانتی متر، تعداد ورد ۸ عدد	۱۲	●
۵	جک	مخصوص عمل چله با ۱۵۰ سانتی متر	۲	●
۶	دستگاه مترایژ و طافه کنی	شامل رول باز کن، میر کنترل، مترایژ و رول پیچی نهایی	۱	●
۷	کمپرسور هوای فشرده	ظرفیت هوا دهی ۲/۶ متر مکعب بر دقیقه برق مصرفی ۲۵ کیلووات	۱	●
۸	تاب سنج	الکتریکی	۱	●
۹	ترازو	الکتریکی، ظرفیت ۱۰۰ گرم، دقت ۱۰۰ گرم	۱	●
۱۰	سایر تجهیزات کنترل کیفیت	شامل کلافکن دستی، پودشمار و آون الکتریکی	۱	●

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۴۰	۲۶	۱۴۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۸۴۰۰/۰۰	۱۳۷۵	۶۶۰	۲۴۱۰