

## تریکو کشباف

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بلوز و ژاکت مردانه	کلیه محصولات از پارچه های تریکو کشباف با شماره استاندارد ملی ایران ۱۱۵۲	۵۰۰۰۰	کیلوگرم
۲	بلوز و ژاکت زنانه	-	۵۰۰۰۰	کیلوگرم
۳	بلوز و ژاکت بچه گانه	-	۳۰۰۰۰	کیلوگرم

از طی عمل بافت پارچه کنترل شده و عیوب آن بر طرف می گردد و به قسمت دوخت تحویل داده میشود .

دوخت :

در بخش دوخت عملیات زیر بر روی پارچه بافته شده انجام می گیرد .

الف-کوک :

نوع بخیه آن زنجیری می باشد و اغلب برای اتصال موقت دو قطعه پارچه استفاده می شد و آماده سازی قواره برای اطوکنشی با بخار در مرحله اولیه توسط این عمل انجام می شود . در ضمن اگر پارچه مورد نظر احتیاج به شستشو داشته باشد قبل از اطوکنشی به بیرون از کارخانه برای شستشو فرستاده می شود .

ب-بخار اولیه (اطوکنشی) :

اطوکنشی ضمن تولید که به منظور باز کردن درزها ، چروک گیری و آماده سازی شکل پارچه مطابق طرح یا مدل مورد نظر می باشد .

برش :

پارچه مورد نظر ابتدا توسط دست پهن می شود و با توجه به نوع پارچه و روش پهن کردن برای تولید محصول که به طور سری تولید می گردد از قیچی برقی عمودی استفاده می گردد . ولی برای برش بخشی از لباس که مصرف آن کم است از قیچی گرد استفاده می کنیم .

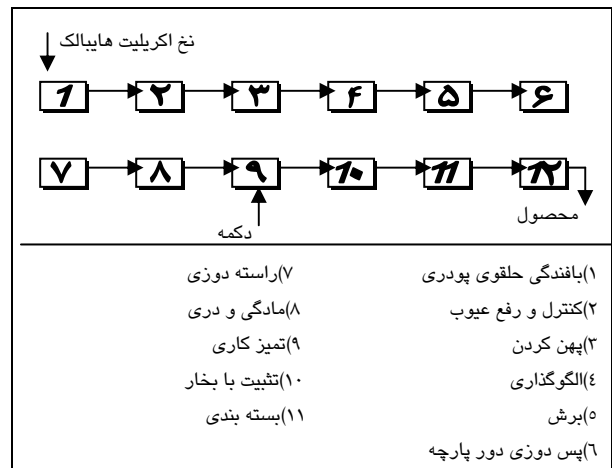
الگو در آخرین لایه پارچه چیده می شود و علامتگذاری با گچ انجام می شود .

نوع بخیه آن قفلی ، زنجیری و اورلوگ (زیگزاگ) است و قطعات برش خورده با این نوع بخیه به هم متصل میشوند و چرخ کاری اصلی در دوخت تریکو می باشد . و اغلب عملیات دوخت توسط این نوع چرخ کاری انجام می شود .

راسته دوز :

نوع بخیه آن قفلی می باشد که دوخت با دو نخ است . از این نوع چرخکاری برای دوخت روی جیب ، یقه ، مارک و اتصالات برای محکم شدن بخیه زیگزاگ انجام می گیرد .

### ۲- فرآیند تولید :



### ۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

نخ در دستگاهی به نام دستگاه تخت باف تبدیل به پارچه می گردد که قسمتهای کلی دستگاه و نیز نحوه عملکرد دستگاه بر روی مواد اولیه در ذیل آورده شده است .

نخ مصرفی در این نوع پارچه ها از نوع نخ اکریلیت ، می باشد . نخ ها به صورت دوکهای آماده شده خریداری می گردند . در ابتدا توسط دوک برگردان این نخ از دوک باز شده تا عیوب آن از قبیل گره ، در هم رفتگی ، مقدار کشش ، پاره گی نخ و ... مورد کنترل قرار گیرد . نخ پس از طی این مرحله آماده بافت است . نوع بافت ممکن است یکرو سیلندر یا درو سیلندر باشد .

عمل بافت عبارت است از تشکیل پارچه به وسیله درگیری حلقه هایی از نخ با یکدیگر است که بر روی سیلندر انجام می گیرد پس -دوخت زیگزاگ اولیه :

انواع بخیه آن قفلی ، زنجیری و اورلوگ (زیگزاگ) است و لبه های برش خورده با این نوع بخیه دوخته می شود پس از طی این مرحله اگر پارچه برش خورده احتیاج به دانه گیری داشت ، ابتدا دانه گیری و سپس به قسمت زیگزاگ نهایی فرستاده می شود و گرنه مستقیماً به قسمت بعد هدایت می گردد .

-دوخت زیگزاگ ثانویه (نهایی) :

اصلی	مقدار	واحد
۱ نخ	۱۴۳۰۰۰۰	کیلوگرم
۲ نخ	۲۳۷۸	کیلوگرم
۳ نوار برجسب	۳۹۱۷	عدد
۴ دکمه	۷۱۲۲۰	عدد
۵ سلفون	۳۲۶۰	کیلوگرم
۶ کارتن	۵۱۹۳	عدد

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تأمین
۱	ماشین بافت	گیج ۵ تخت بافتمدل ۲۳۴	۲	□
۲	ماشین بافت	گیج ۱۰ تخت بافت مدل ۲۳۴	۲	□
۳	ماشین بافت	گیج ۸ تخت بافت مدل ۲۳۴	۴	□
۴	ماشین خرج کار	گیج ۱۰ مدل ۱۰۲	۱	□
۵	دوک برگردان	۴ دوکی	۱	□
۶	قیچی	کوریس عمودی	۲	□
۷	قیچی گرد	پنج جهت	۱	□
۸	میز برش	ابعاد ۹ × ۱/۶	۶	●
۹	اورلوک	چهار نخ	۳	●
۱۰	راسته دوز	جهت دوخت	۱	□
۱۱	میان دوز	جهت دوخت	۱	□
۱۲	مادگی دوز	جهت دوخت	۱	□
۱۳	دکمه دوز	جهت دوخت	۱	□
۱۴	دانه گیر	-	۱	□
۱۵	اطو پرس	با بخار	۲	●

بعضی از پوشاک تریکو پس از طی این مرحله احتیاج به پس دوزی و دوخت دکمه و مادگی دارند و سپس به قسمت تمیز کاری و دست دوزی فرستاده می شوند ولی بعضی از البسه ها ممکن است احتیاج به پس دوزی نداشته و فقط دوخت دکمه و مادگی داشته باشند . بعضاً هم ممکن است مستقیماً از قسمت راسته دوزی به قسمت دست دوزی هدایت شوند .

-پس دوزی :

در این نوع چرخکاری پایین کار یا لبه کار طوری دوخته می شود که از روی لباس دیده نمی شود .

-دکمه دوزی :

چرخکاری دکمه برای دوخت انواع دکمه انجام می گیرد.

-جادکمه زنی :

که اصطلاحاً مادگی دوزی نیز می گویند برای انواع جا دکمه استفاده می شود .

-تمیزکاری و دست دوزی :

در این مرحله اضافات نخ و غیره گرفته می شود و دست دوزی برای تکمیل کار به خصوص کار تزئینی انجام می گیرد.

- مارک دوزی:

در این مرحله برجسب‌های مناسبی در اندازه های دلخواه معمولاً به پشت یقه دوخته می شود.

-اتوکاری: ( بخار نهایی ):

در این مرحله توسط بخار و عمل پرس کردن الیاف محصول مورد نظر تثبیت شده و به آن شکل داده می شود.

پس از طی این مراحل لباس آماده شده مورد کنترل و بازرینی قرار می گیرد و عیوب آن برطرف شده و بسته بندی می گردد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	ت
------	------------	------------	--------------	---

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۵	۲۰	۵۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۷۱	۱۴	۵۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۷۰۰	۳۰۰	۱۷۴	۷۷۹