

## تور ماهیگیری

### ۱- نوع تولیدات

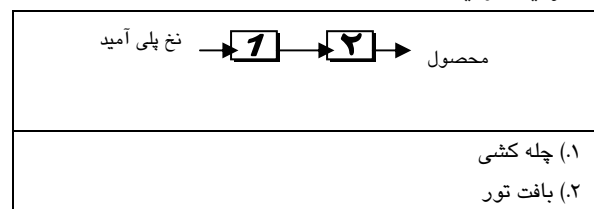
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	تور ماهیگیری	از جنس پلی آمید یا پلی استر، با روزنه‌های الماسی شکل، حدود ۵۰۰ گرم بر متر مربع	۲۷۰	تن

می‌باشند و حداقل تعداد شانه مورد نیاز برای عملیات بافت ۲ شانه خواهد بود.

بافت پارچه مورد نظر توسط نخ کشی کامل دو شانه دستگاه و انجام حرکت‌های آندرلپ و اورلپ طبق حرکت‌های لپینگ متناسب با بافت سند فلای دو شانه می‌باشند. این حرکت لپینگ تولید پارچه توری با سوراخ‌های الماسی شکل خواهد نمود. پارچه تولیدی در دستگاه بافندگی توسط اسنوی برداشت پارچه رول پیچی می‌شود. ۳- طاقه کنی:

آخرین مرحله تولید در این واحد طاقه کنی پارچه و بسته بندی می‌باشد. از آنجایی که عرض بافت تور ماهیگیری بیش از ۳ متر است ابتدا پارچه‌ها از طرف عرض چند لایه شده و سپس توسط دستگاه طاقه کنی رول پیچی می‌شوند. سپس این رول‌ها که دارای طولی برابر ۱۰۰ متر می‌باشند درون کیسه‌های مخصوص دسته بندی و آماده ارائه به بازار خواهد گردید.

### ۲- فرآیند تولید:



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

فرآیند تولید تور ماهیگیری شامل سه مرحله پیچی، و طاقه کنی به شرح زیر می‌باشد:

#### ۱- چله پیچی:

در این مرحله نخ‌های مصرفی که عبارت از نخ‌های فیلامنتی یکسره از جنس پلی آمید و یا پلی استر با نمره متوسط ۲۰۰ تکس می‌باشد. عملیات چله پیچی به صورت ذیل انجام می‌شود. ابتدا بوبین نخ‌های مصرفی به تعداد سر نخ مورد نیاز روی چله که ۶۰۸ عدد می‌باشد روی قفسه‌های دستگاه قرار می‌گیرد. سپس نخ از روی بوبین باز شده پس از عبور از راهنماهای سرامیکی، نواحی کشش، حس کننده‌های پارگی نخ و شانه تقسیم کننده از قسمت روغن پاشی عبور کرده به صورت موازی روی چله‌های نخ تار با ابعاد ۲۱×۲۱ اینچ پیچیده می‌گردد. پاشی به دلیل افزایش نرمی نخ در حین عملیات بافندگی خواهد بود.

#### ۲- بافندگی:

عمل بافندگی تورهای ماهیگیری توسط ماشین‌های بافندگی راشل در سیستم حلقوی تار انجام می‌گیرد. ماشین‌های مورد استفاده دارای گنج نسبتاً بزرگتری نسبت به سایر ماشین‌های راشل

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ پلی آمید با پلی استر	دارای وزن ۵۰۰ الی ۴۰۰۰ گرم در ده هزار متر نخ	۲۸۰	تن
۲	وسایل بسته بندی	کیسه از جنس نایلون	۱۸۰۰۰	عدد

۳	آنتی استاتیک	جهت مقابله با ایجاد الکتریسته ساکن	۱۰۰۰	کیلوگرم
۴	روغن گریس	به مقدار لازم	۱۰۰	کیلوگرم

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	دستگاه چله کشی	برای چله‌های ۲۱× اینچ با غلطک فشاری، ابزار رزونخ	۱

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

●	۱	۶۰۸	قفسه	۲
□	۱	جهت جابجا کردن و حمل و نقل چله‌ها	لیفت‌ر چله	۳
□	۱	با عرض ۱۳۰ اینچ و قابلیت نصب ۵۰ چله	ماشین راشل	۴
●	۱	-	ترازو	۵
●	۱	برای ایجاد رطوبت لازم در کارگاه	دستگاه رطوبت زنی	۶
●	۱	-	کمپرسور	۷

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۹	۶	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر معكب)	سوخت روزانه (گیکازول)
۶۱	۷	۳

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۹۰۰	۲۵۰	۳۰۰۸۳۵	۱۰۵۰

% بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %