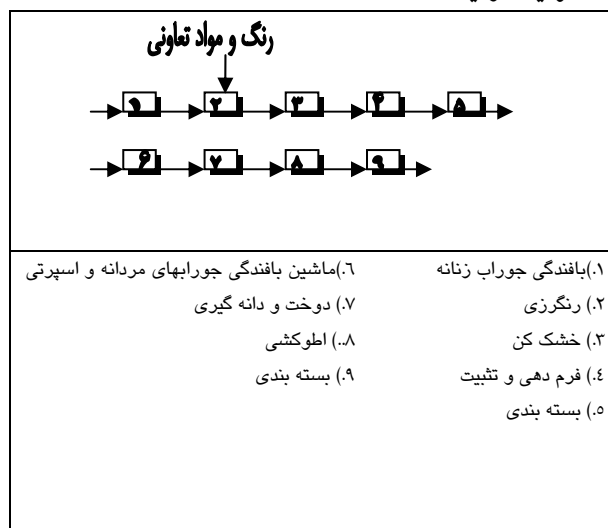


جوراب

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع جوراب	جوراب ساده زنان. ژاکارد. مردانه. کبریتی. اسپرتی	۲۴۳۰۰۰	جین

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول تولیدی این واحد انواع جورابهای زنانه مردانه و بچه گانه و اسپرتی می باشد. نخ مصرفی در تولید جورابهای زنانه نایلون خواهد بود در تولید جورابهای مردانه بچه گانه و اسپرتی انواع مختلف نخهای نایلون، اسپرتی صد در صد پنبه و اکریلیک کاربرد دارد.

جورابهای زنانه از نخهای نایلونی نسبتاً ظریف بدون رنگ توسط دستگاه جوراب بافی گردباف تولید می گردد سپس عملیات رنگریزی نایلون توسط واحد انجام می گیرد. نخهای معمول جورابهای زنانه مشکی و رنگ پا می باشد. عملیات رنگریزی توسط رنگ های اسیدی و یا مستقیم در محیط اسیدی به همراه سایر مواد تصادفی انجام می گیرد. سپس جورابهای رنگریزی شده آبکشی شده، خشک می گردند. سپس عمل فرم دهی و تثبیت توسط

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ	نایلون جهت تولید جورابهای زنانه	۳۵۲۵۹	کیلوگرم
۲	نخ	نایلون جهت تولید جورابهای مردانه	۱۰۸۰	کیلوگرم

بخار و شابلونهای گرم انجام می گیرد. نهایتاً بسته بندی محصول در کیسه های سلوفانی و جعبه های مقوایی انجام می گیرد. تولید جورابهای مردانه، بچه گانه و اسپرتی توسط دو دستگاه ساده باف و ژاکارد انجام می گیرد. تفاوت عمده این دسته از جورابها با جورابهای زنانه انجام عمل فرم دهی پاشنه و پنجه توسط خود ماشین به صورت اتوماتیک می باشد. قطر سیلندر بافت بسته به اندازه تولیدات متغیر می باشد. عمدتاً جورابهای اسپرتی و بچه گانه توسط ماشین های جوراب بافی ژاکارد تولید می گردد.

پس از عمل بافت که شامل بافت سرپنجه، پاشنه، ساقه و کشبافی می باشد عمل برش لنکه دوخت سرپنجه و کشبافی و دانه گیری در صورت لزوم انجام می گیرد. معمولاً در بافت این دسته از جورابها از نخهای رنگی استفاده شده کمتر نیاز به رنگریزی پس از عمل بافت خواهند داشت نهایتاً عمل اطوکشی توسط بخار و شابلونهای گرم و شکل دهی نهایی انجام شده جورابهای تولید پس از نصب برچسب در کیسه های سلوفانی و جعبه های مقوایی ۱۲ عدد (یک دو جین) بسته بندی خواهند گردید.

۳	نخ	آکریلیک	۱۲۶۰	کیلوگرم
۴	نخ	صد در صد پنبه	۱۲۶۰	کیلوگرم
۵	نخ	صددرصد پلی استر	۹۷۴	کیلوگرم
۶	جعبه جهت جورابهای مردانه	مقوایی به ابعاد ۳۰ * ۸ * ۱۰ سانتی متر	۳۸۸	عدد
۷	کارتن	مقوایی سه لایه	۲۰۰۰	عدد
۸	چسب	جهت بسته بندی	۵۰	کیلوگرم

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

۹	کیسه سلفون	جهت بسته بندی	۱۲۰۰	کیلوگرم	●
۱۰	رنگ	مناسب برای رنگرزی نایلون	۴۱۳	کیلوگرم	●
۱۱	اسید استیک	ماده تعاونی رنگرزی	۲۰۶	کیلوگرم	●
۱۲	سولفات آمونیوم	ماده تعاونی رنگرزی	۱۰۳	کیلوگرم	●
۱۳	نرم کننده	ماده تعاونی رنگرزی	۵	کیلوگرم	●
۱۴	کش	از جنس لاستیک طبیعی	۳۶۴۵	کیلوگرم	●

□ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۵	۱۸	۴	۲۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر معكب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۱۵۲	۲۰	۵۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۸۰۰	۷۲۰	۸۰	۱۰۹۵

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۶	۳/۵ جین در ساعت	زنانه بافت ساده	۱
●	۳	۲/۵ جین در ساعت	زنانه بافت نقشه دار	۲
●	۳	یک جین در ساعت	مردانه بافت طرح دار	۳
●	۲	۱/۲۵ جین در ساعت	بچه گانه	۴
●	۲	۳ جین در ساعت	اسپرتی (نقشه دار)	۵
●	۲	۴/۵ جین در ساعت	درشت بافت کبریتی	۶
□	۱	۵ جین در ساعت	نازک بافت ساده	۷
□	۱	۴/۵ جین در ساعت	نازک بافت نقشه دار استیکل خط تولید	۸
●	۲	۴۰ دوجین در ساعت	دوزندگی	۹
●	۳	۲۰ دوجین در ساعت	دانه گیری	۱۰
●	۱	۸۰ دوجین در ساعت	رنگرزی	۱۱
●	۱	۸۰ دوجین در ساعت	شستشو	۱۲
●	۲۴	۸۰ دوجین در ساعت	اطو	۱۳
+				

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