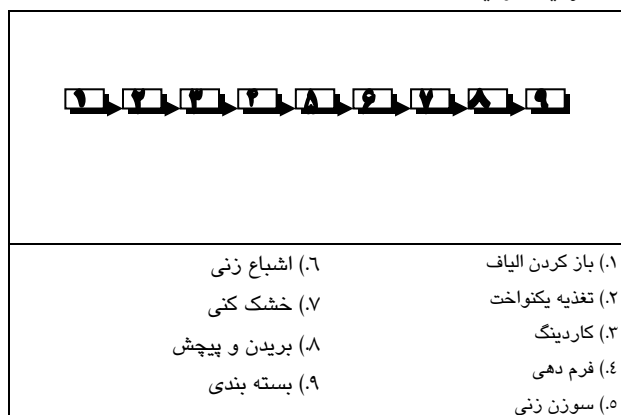


## دستمال شستشو (تنظیف)

### ۱- نوع تولیدات

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دستمال شستشو تنظیف	از الیاف پنبه یا نایلون یا الیاف پلی استر بعرض ۴۸ اینچ با ۱۲۰ سانتیمتر	۴۰۰۰	هزار یارد

### ۲- فرآیند تولید:



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

مراحل تولید دستمال شستشو و تنظیف به شرح زیر خواهد بود:

۱- باز نمودن الیاف

۲- تغذیه یکنواخت

۳- کاردینگ

۴- فرم دهی

۵- سوزن زنی

۶- اشباع سازی

۷- خشک کنی

۸- بریدن و پیچش

۱- بازکردن الیاف: الیاف مصرفی این واحد عمدتاً پنبه با سایر الیاف جاذب آب بوده که کاملاً پاک شده و می‌بایست عاری از هر گونه ناخالصی و گرد و غبار باشد و در بسته‌های فشرده بسته‌بندی و مورد مصرف قرار می‌گیرند. این الیاف توسط ماشین حلاجی (بازکننده) که متشکل از تیغه‌ها و سیلندرهای پوشیده از ۷- خشک کنی: گرفتن رطوبت اضافی لایه‌های تولیدی طی دو مرحله شامل استفاده از خشک کن لایه‌ای و عبور از غلتک گرم انجام می‌گیرد در این مرحله عملیات تولید دستمال تقریباً به اتمام رسیده است.

۸- بریدن و پیچش: ورقه‌های محصول به دست آمده توسط دستگاهی مجهز به حس کننده فتوالکتریک به اندازه‌های مورد نظر بریده و لبه‌های آن را نیز مرتب می‌کنند. در نهایت ورقه‌ها به

سوزنهای مخصوص می‌باشد باز می‌شوند. این الیاف باز شده آماده مصرف در مراحل بعدی خواهد بود.

۲- تغذیه یکنواخت: جهت ایجاد یکنواختی جرمی در واحد سطح محصول، تغذیه جرمی یکنواخت الیاف به ماشین کاردینگ بسیار مهم و ضروری می‌باشد. به همین منظور مکانیسم تغذیه یکنواخت مابین ماشین حلاجی و کاردینگ محفظه انبار الیاف باز شده و سیستم اتوماتیک کنترل وزنی مقادیر معین الیاف را در فواصل زمانی مشخص در اختیار ماشین کاردینگ قرار می‌دهد.

۳- کاردینگ: الیاف مصرفی توسط دندان‌های سیلندر چرخشی کاملاً از هم باز می‌شود. نهایتاً این الیاف باز شده روی سیلندرهایی که دارای قطر نسبتاً بزرگی هستند تبدیل به لایه‌ای از الیاف به نام تار عنکبوتی (web) می‌گردد. این لایه در آخر توسط سیلندر از روی ماشین برداشته می‌شود.

۴- فرم دهی: در مرحله فرم دهی چند لایه از تار عنکبوتی‌ها روی یکدیگر قرار می‌گیرد. تا ضخامت لازم را حاصل نمایند. ضخامت و عرض لایه‌های تولیدی توسط دستگاه اتوماتیک قابل تنظیم بر طبق استانداردهای مورد نظر می‌باشند.

۵- سوزن زنی: پس از مرحله فرم دهی توسط انجام سوزن زنی، لایه‌های عنکبوتی با یکدیگر درگیری شده و این در هم رفتن باعث افزایش انسجام آن می‌گردد. این عمل توسط ماشین سوزن زنی با سوزنهای متناسب با نوع محصول و تراکم سوزنی مناسب انجام می‌گیرد.

۶- اشباع سازی: زمانی که لایه‌های الیاف به ضخامت لازم رسیده و عملیات سوزن زنی نیز انجام گرفت ابتدا یک لایه رزین روی آن پاشیده می‌شود. سپس از همین رزین به قسمتهای تحتانی لایه اسپری می‌شود. این رزین باعث ثبات بیشتر لایه‌ها خواهد گردید.

عرضهای مشخص بریده و به صورت محصول نهایی پیچیده می‌گردند.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		توجه
			تعداد	واحد	
۱	پنبه خام یا نایلون یا الیاف پلی استر	الیاف پنبه‌ای و نایلونی ۶ یا ۶/۱	۱۶۰۰	کیلو گرم	•

