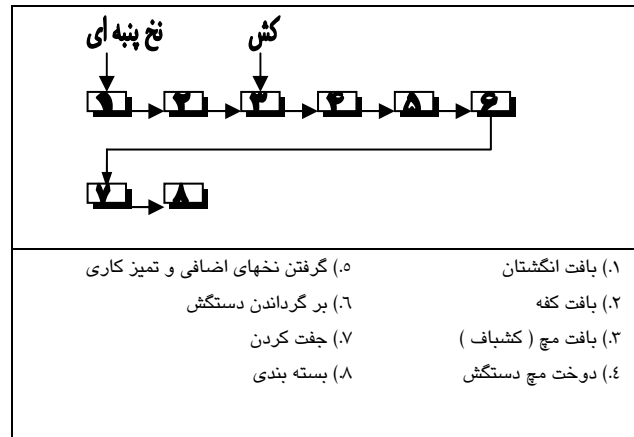


دستکش پنبه‌ای

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دستکش پنبه‌ای	سایز بزرگ هر جفت به وزن ۲۵ گرم	۳۰۰۰۰	جفت
۲	دستکش پنبه‌ای	سایز کوچک هر جفت به وزن ۲۰ گرم	۳۲۴۰۰	جفت

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل تولید دستکش پنبه‌ای شامل دو مرحله بافت اصلی و عملیات تکمیلی می‌باشد. مواد مصرفی در این واحد شامل نخ پنبه‌ای سفید گری شده و الوان و کش جهت مچ دستکش خواهد بود.

۱- بافت اصلی: بافت اصلی دستکش پنبه‌ای توسط یک دستگاه اتوماتیک تخت باف دو صفحه می‌باشد این دستگاه دستکش را در سیستم حلقوی بودی انجام می‌دهد و شامل دو نوع می‌باشد دستگاه بافندگی ساده بافت و دستگاه ژاکارد.

در دستگاه دستکش بافی ساده تنها از یک رنگ می‌توان استفاده نموده و توانایی رنگبندی زیاد و ایجاد طرح رنگی وجود نخواهد داشت و ماشین‌های ژاکارد جهت تولید دستکش‌های طرح‌دار و چند رنگ کاربرد دارند در این واحد ماشین آلات دستکش باف در نظر گرفته شده‌اند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ پنبه‌ای	نمره ۳۰ دو لایه	۱۴۰۰	کیلوگرم
۲	کش	نخ استرج، نمره ۱۰- Ne	۵۰	کیلوگرم
۳	لوازم و تجهیزات بسته‌بندی	کیسه سفوفونی، کسارتن مقوایی به کنجایش ۵۰ قیمت	۱۲۰۰	عدد

مکانیسم عمل به این صورت است که ابتدا نخ از روی بوبین باز شده با عبور از پارافین مقدار چرب شده و نرمی بیشتری پیدا می‌کند سپس عمل بافندگی روی دوم صفحه که به صورت عمود بر هم قرار گرفته‌اند به شرح زیر انجام می‌گیرد. ابتدا عمل بافندگی روی صفحه بالایی انجام می‌گیرد با به انتها رسیدن بافت لازم به اندازه مچ دستکش سر نخ از صفحه بالایی به صفحه پائین منتقل می‌شود. به این ترتیب در ادامه بین بافت در دو صفحه به غیر از نقاط انتهایی هیچ تقطه اتصالی به وجود نخواهد آمد به این ترتیب یک بافت کیسه گرد که شبیه به پارچه‌های یکروسیلندر گردباف می‌باشد، حاصل می‌گردد. پس از بافت چند رج توسط سیستم مقداری کش به بافت تغذیه می‌شود این کش‌ها هر چند تشکیل حلقه نمی‌دهند اما درون بافت قرار می‌گیرند. با به انتها رسیدن قسمت مچ بافت اصلی دستکش که ساده و یا جودان می‌باشد انجام می‌گیرد سپس توسط مکانیسم‌های تعبیه شده در دستگاه شامل جعبه بادامک‌ها چرخ دنده‌ها و اهرم‌ها مشابه این عمل برای عرض کمتر برابر با عرض لازم برای انگشتان دست انجام می‌گیرد. با اتمام عملیات بافت مچ، کفه و انگشتان عمل بافندگی یک دستکش به پایان می‌رسد.

۲- عملیات تکمیلی: عملیات تکمیلی در این واحد شامل دوخت مچ دستکش، گرفتن نخهای اضافی، بر گرداندن، جفت کردن و بسته‌بندی دستکش‌ها خواهد بود.

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	ماشین بافندگی تخت بافت	ماشین تخت باف دو رو سیلندر، با قابلیت دانه گیری اتوماتیک	۳

۶- تعداد کارکنان:

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

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۲	۲	۱۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۸۱	۴	۶

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۷۰۰	۶۰۰	۲۲۰	۱۰۵۵