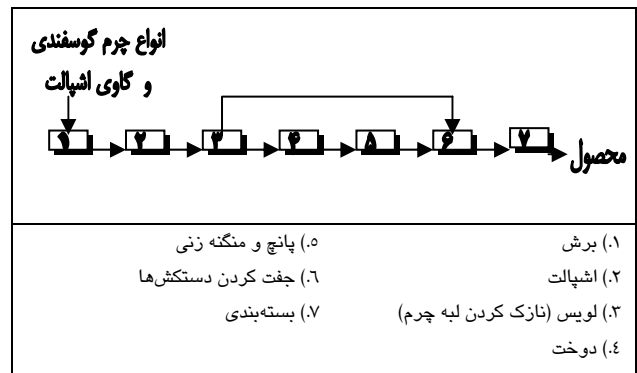


دستکش چرمی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دستکش معمولی	تماماً از چرم درجه یک گوسفندی	۲۰۰۰۰	جفت
۲	دستکش رانندگی	تماماً از چرم درجه یک گوسفندی	۲۰۰۰۰	جفت
۳	دستکش ایمنی ساقه‌دار	از چرم گاوی (اشپالت)	۳۰۰۰۰	جفت

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

این واحد جهت تولید انواع دستکش‌های چرمی طراحی گردیده است. علاوه بر تولید انواع دستکش‌های معمولی، ورزشی، ایمنی قابلیت تولید مصنوعات مشابه چرمی مثل کمر بند، بند ساعت، جاکلیدی و ... دارد.

تولیدات این واحد شامل دستکش چرمی معمولی و دستکش رانندگی و دستکش ایمنی می‌باشد. دستکش‌های معمولی و رانندگی از چرم گوسفندی مرغوب تهیه می‌شود و برای تولید دستکش ایمنی از چرم اشپالت گاوی استفاده می‌گردد. مراحل تولید محصول به شرح زیر می‌باشد:

۱- برش قطعات: انواع چرم مورد استفاده بر اساس نوع تولید و سفارش مشتری پس از ورود به سالن تولید توسط دستگاه برش هیدرولیک بوسیله شابلن‌های برش به شکل‌های لازم برش می‌خورد. ۲- اشپالت: پس از برش جهت یکنواخت کردن ضخامت چرم در قطعه از دستگاه اشپالت استفاده می‌شود.

۳- لویس: لبه‌های چرم جهت سهولت دوخت و فرم‌گیری بایستی نازک شود عمل کار توسط دستگاه لویس انجام می‌شود.

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

ردیف	ماشین‌آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	پرس هیدرولیکی	مدل ۲۰ تنی، برق مصرفی ۲/۲ km، سطح برش ۵۵×۴۵ سانتیمتر داخلی	۱	

۴- دوخت: دوخت دستکش توسط چرخ خیاطی کف تخت مطابق طرح و مدل انجام می‌گیرد.

۵- پانچ و منگنه‌زنی: در صورت احتیاج محصول به دوخت تزئینی و یا سوراخکاری و مدل این عمل توسط پانچ و منگنه‌زدن انجام می‌گیرد.

۶- جفت کردن دستکش‌ها

۷- بسته‌بندی، بسته‌بندی در کیسه‌های پلاستیکی و کارتن‌های مقوایی انجام می‌شود.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		ردیف
			تعداد	واحد	
۱	چرم	گوسفندی مرغوب	۸۱۲۰۰	فوت مربع	
۲	چرم اشپالت	چرم اشپالت گاوی با ضخامت	۱۰۱۴۰۰	فوت مربع	
۳	نخ دوخت	۱/۵ میلی‌متر	۵۰	کیلو گرم	
۴	چسب	نمره ۶۰/۴ از پنبه با پلی استر	۳۵۰	کیلو گرم	
۵	کیسه	کفاشی	۳۰۰	کیلو گرم	
۶	پلاستیک	از جنس پلی ایتلن نرم	۱۰۵۰	عدد	
۷	کارتن مقوایی	انبار ۸۰×۵۰×۴۰ سانتیمتر مکعب	۶۱۲	عدد	
۸	منگنه	تزئینی			

۲	ماشین اشپالت	برق مصرفی ۳ کیلووات، GL50E	۱
۳	ماشین لویس	برق مصرفی ۰/۴ کیلووات مدل CL2BC	۳
۴	ماشین لپ‌تا	برق مصرفی ۰/۴ کیلووات مدل GL1ER	۴

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

۵	چرخ خیاطی کف تخت	برق مصرفی ۰/۵ کیلووات ماکزیمم سرعت ۲۳۰۰ بخیه در دقیقه	۷
۶	ماشین پانچ و منگنه	برق مصرفی ۰/۵ کیلووات	۱
۷	شسابلونهای تیغه‌ای	داخلی (تیغه سازی شایسته و....)	۱
۸	لـوـازـم آزمایشگاهی پـرـس هیدرولیکی	ضخامت سنج و سایر لوازم آزمایشگاهی	۱

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۸	۲	۳۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۳۰	۷	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۷۰۰/۰۰	۳۴۰	۱۷۰	۷۸۰

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