

رنگرزی و چاپ پارچه

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	حق العمل کاری رنگرزی	پارچه های پنبه - پلی استر با وزن متوسط مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۴۵۴	۲۰۰۰	هزارمترمربع

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

در این واحد انواع پارچه های پنبه ای و مخلوط پنبه- پلی استر با عرض حداکثر ۱۸۰ سانتی متر تحت عملیات تکمیل، چاپ و رنگرزی قرار می گیرد. مراحل تولید به شرح زیر است:

۱- پرزهای روی پارچه بسته به نوع مصرف از یک طرف و یا دو طرف پارچه سوزانده می شود.

۲-۴) برخی از پارچه ها برای سهولت عمل بافندگی دارای آهار می باشند که حذف این آهار بسیار ضروری می باشد. جهت حذف آهار از روی پارچه مراحل آنزیم دهی، زمان دهی و شستشو انجام می گیرد. در صورتیکه پارچه بدون آهار باشد این مراحل انجام نخواهد گرفت.

۵- سفیدگری و پخت، در این مرحله پارچه ها توسط مواد شیمیایی (مثل آب اکسیژنه و آب ژاول) سفید گری شده و مقداری از چربیها موجود در پنبه که می تواند در مراحل رنگرزی و چاپ ایجاد مشکل نماید، از پارچه حذف می گردد.

۶-۷) پس از سفیدگری پارچه ها آبکشی می شوند جهت خشک شدن پارچه ها ابتدا توسط ماشین فولاد آبگیری مکانیکی شده سپس با عبور از خشک کن های سیلندری که حداقل دارای ۸ عدد سیلندر گرم می باشد خشک می گردد نهایتاً توسط پلاتر روی ارا به قرار می گیرد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	رنگ راکتیو	تیپ گرم	۹۵۴۰	کیلوگرم
۲	رنگ دیسپرس	تیپ گرم	۱۷۷۵	کیلوگرم
۳	رنگ پیگمنت چاپ	خمیری شکل	۱۸/۴	تن
۴	سفیدکننده نوری	ته رنگ زرد	۴۴۲۰	کیلوگرم
۵	آب اکسیژنه	۳۵ درصد	۷۳/۷	مترمکعب
۶	غلظت دهنده	سدیم آلجینات، پودری شکل	۴۴۴	تن
۷	دیسپرس کننده	فعال کننده سطحی برای رنگرزی پلی استر	۴۲/۴	کیلوگرم

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ تهیه در داخل ایران

۸	معلق کننده	غیرآنیونی، محلول در آب	۴۴۵	کیلوگرم
۹	فیدرهای چاپ	مایع در بشکه های ۲۰۰ لیتری	۲۹۵۰	لیتر
۱۰	شوینده های معمولی	غیرآنتونی، مایع	۳۰۰۰	کیلوگرم
۱۱	مقوای لاطاقه	مقوای فشرده چندلایه	۶۲	هزار عدد
۱۲	نوار کاغذ	چاپ خورده	۱۲۲	هزار عدد
۱۳	کیسه سلفونی	_____	۶۲	هزار عدد
۱۴	گونی پروپیلن	عرض ۱۲۰ سانتیمتر	۲۴	هزار عدد

تهیه از خارج تهیه در داخل و خارج

۱۱	ژیکر شستشوی نهایی	اتمسفریک، ظرفیت ۲۰۰۰ کیلوگرم پارچه	۱
۱۲	استنتر	برق مصرفی ۲۸ کیلووات، تعداد اطاقک ۴ عدد	۱
۱۳	ماشین طاقه کنی	سرعت تولید ۵۰ متر برق مصرفی ۲ کیلووات	۱
۱۴	تجهیزات آزمایشگاهی	دستگاه آزمایشگاهی رنگرزی، اندازه گیری چروک سایش و سایر لوازم	۱
۱۵	تجهیزات عمومی تعمیرگاهی	لوازم عمومی تعمیرگران مثل دستگاه برش، دریل و ...	۱

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۹	۳۰	۱۶	۷۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۵۵	۲۲۲	۲۳۰

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۳۰۰۰	۱۳۵۰	۱۶۷۵	۳۷۱۵

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات اصلی	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	ماشین پرسسوزی	مجهز به غلتک رول بازکن، نوع سوخت گازوئیل	۱	•
۲	فولاد آغشته سازی	حداکثر سرعت تولید ۱۵۰ متر بر دقیقه، برق مصرفی ۲ کیلووات	۱	•
۳	حوضچه استراحت تر	ابعاد (۵×۳×۴) متر، مجهز به بازوی اتوماتیک توزیع	۳	•
۴	ماشین و ینچ (شستشو)	ظرفیت ۱۰۰ کیلوگرم پارچه، اتمسفریک	۲	•
۵	فولارد	پنوماتیک، سرعت تولید ۵ تا ۶۰ متر بر دقیقه	۲	•
۶	خشک کن سیلندری	تعداد سیلندر ۱۲ عدد، عرض مفید ۱۸۰ سانتیمتر	۱	•
۷	ژیکر رنگرزی	اتمسفریک، ظرفیت ۲۰۰۰ کیلوگرم پارچه	۲	•
۸	ژیکر پخت و سفیدگری	اتمسفریک، ظرفیت ۲۰۰۰ کیلوگرم پارچه	۲	•
۹	چاپ اسکرین تخت	شش رنگ، سرعت تولید ۵ تا ۲۰ متر بر دقیقه	۱	•
۱۰	فیکسه با هوای داغ	عرض مفید ۲ متر، ابعاد ۸/۵×۴ متر مربع	۱	•

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