

روبان بافی

۱- نوع تولیدات:

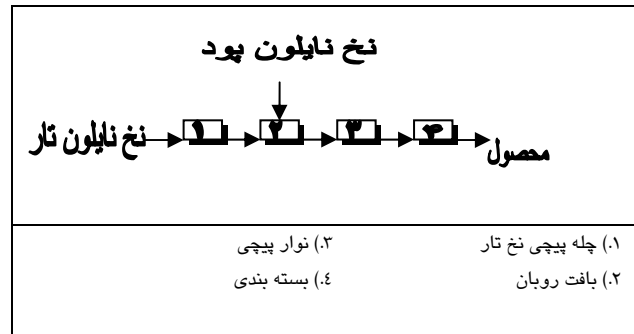
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	روبان پارچه ای	عرض متوسط ۱/۵ سانتیمتر، نخ مصرفی نایلون ۱۰۰ دنیر	۳۰۰۰	هزارمتر

می باشد. در تولید روبان معمولاً تراکم تار بسیار بیشتر از تراکم پودی خواهد بود.

۳- نوار پیچی: پس از بافندگی، روبانهای تولیدی توسط دستگاه روبان پیچ روی قرقره های مخصوص پیچش روبان به صورت بسته های ۲۵ متری قرقره پیچی می شوند.

۴- بسته بندی: با قرار گرفتن ۱۲ عدد از قرقره های روبان در جعبه های مقوایی درون کارتهای بزرگ بسته بندی شده به انبار محصول ارسال می گردد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

به طور کلی به پارچه های نواری شکل و کم عرض روبان پارچه ای اطلاق می شود که مراحل تولید آن در این واحد به شرح زیر است:

۱- چله پیچی نخ تار: نخهای هم جهت با طول روبان را نخ تار می گویند که بصورت چله های نخ تار در عرضهایی متناسب با دهانه دستگاه به صورت مستقیم انجام میگردد. در طول روبان انواع نخهای فیلافتی و ریسیده شده و در نمرات مختلف قابل استفاده می باشند. اما معمولاً نخهای فیلامنتی نایلون با نمره تقریبی ۱۰۰ دنیر بیشترین کاربرد را دارند.

۲- بافت روبان: عمل بافت روبان توسط ماشین روبان بافی با سیستم تار و پودی انجام می گیرد مکانیسم پود گذاری عبارت از یک اهرم حامل نخ پود با یک حرکت نوسانی می باشد که در کناره های پارچه بافت کناره توسط یک سوزن ماهک دار به صورت حلقوی انجام می گیرد. معمولاً در هر ماشین بافندگی بین ۱ تا ۵ رشته روبان به صورت هم زمان تولید می گردد مکانیسم طراحی روبان می تواند به صورت بادامکی، و دابی و ژاکارد روی ماشین تعبیه می گردد، طرح بافت روبان های تولید معمولاً ساتین تار

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

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ نایلون	فیلامنتی-۱۰۰ دنیر	۸۸۰۰	کیلوگرم
۲	قرقره مقوایی	چاپ خورده، ظرفیت پیچش ۲۵ متر روبان	۱۲۶	هزار عدد
۳	جعبه مقوایی	ظرفیت ۱۲ قرقره روبان در هر جعبه	۱۰/۵	هزار عدد
۴	کارتن	ابعاد ۳۰×۵۰×۷۰، مقوایی سه لایه	۸۷۵	عدد

۲	دستگاه نواربافی	مکانیسم طراحی بادامکی، برق مصرفی ۱ کیلووات	۱۲
۳	دستگاه روبان پیچی	سرعت تولید ۱۰ متر بردقیقه، تعداد چشمه ۴ عدد	۲
۴	لوازم عمومی تعمیرگاه و آزمایشگاه	دستگاه جوش، دریل دستی، لوازم اندازه گیری و سایر تجهیزات لازم	۱

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات اصلی	مشخصات فنی	تعداد
۱	دستگاه چله پیچی	چله پیچی مستقیم، ظرفیت قفسه ۵۴۰ بوبین	۱

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

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۱۱	۸	۳۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۴۱	۷	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۲۰۰	۵۷۰	۱۱۵	۹۱۰