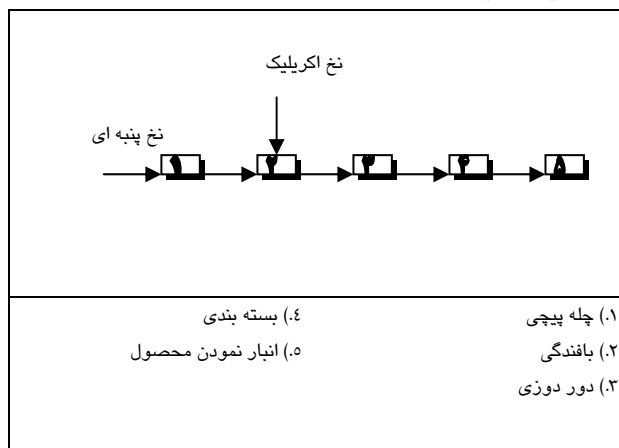


روفرشی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	روفرشی	پارچه دور رو بافته شده تارو پودی که تار آن نخ پنبه ۲۰/۲ و پود آن اکریلیک نمره ۶ می باشد تراکم ۲۰ تار در سانتی متر	۵۴۰۰۰	تخته

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

اصول بافت در بافندگی تاروپودی سه عمل تفاوت شامل ایجاد دهنه بافت، پودگذاری و دفتین زدن است باز شدن چله، پیچیدن پارچه و کنترلها از اصول ثانویه خواهد بود.

برای ایجاد دهانه بافت بنا به نوع طرح از سه نوع مکانیسم بادامکی برای طرح‌های ساده بافت، دابی برای پارچه های لباس و تزئینی و ژاکارد برای تهیه پارچه های گلدار، روفرشی و رومبلی میتوان استفاده نمود که در این طرح با توجه به نوع محصول ژاکارد انتخاب میگردد.

برای پود گذاری از مکانیسمهای مختلفی مانند پودگذاری ماکویی برای سرعت های کم، تسمه گیره ای یا راپیر برای پارچه های بانخ پود ضخیم و سایر روشهای پودگذاری میتوان استفاده نمود. در این طرح با توجه به نوع طرح از ماشینهای راپیری استفاده میشود. انتخاب نوع مواد اولیه (نخ) و رنگ آن در کیفیت محصول تاثیر مستقیم دارد جنس نخ تار از پنبه و جنس پود از اکریلیک میباشد که در برآورد آنها میبایست ۵٪ ضایعات در تارو پود و ۵٪ جمع شدگی تاروپود را منظور نمود. نخ دور دوزی باید از جنس نخ پود (اکریلیک) و با رنگ غالب زمینه طرح باشد.

فرآیند تولید بدین ترتیب است که ابتدا نخهای پنبه جهت تار پارچه در قسمت چله پیچی به چله تار تبدیل میشود سپس روی ماشین بافندگی قرار داده میشود نخهای اکریلیک پود روی ماشین قرار

داده شده و پس از روشن نمودن دستگاه شروع به بافت نموده و روفرشی بافته شده پس از برش و دور دوزی و کنترل کیفیت چشمی در کیسه های نایلونی بسته بندی میگردد.

با توجه به اهمیت انتخاب ماشین بافندگی در زیر بطور اختصار تقسیم بندی میگردد.

با توجه به اهمیت انتخاب ماشین بافندگی در زیر بطور اختصار تقسیم بندی ماشین آلات بافندگی از نظر سیستم پودگذاری ارائه میگردد.

- ماشینهای با ماکو: این ماشینها حدود ۸۵٪ ظرفیت ماشینهای بافت دنیا را تشکیل می دهند هر چند متوسط ماشینهای بدون ماکو دو برابر یا حتی بیش تر از فرویی ماشینهای ماکویی است. میزان پودگذاری این ماشینها نیز ۶۵۰ متر در دقیقه افزایش می یابد پودگذاری با حرکت ماکو بصورت الکترونیکی صورت میگردد. افزایش عرض دستگاه به ۲۸۰ سانتی متر بوده است.

- ماشینهای پرژکتال: این ماشین دارای محدوده عرضی ۱۸۵ و ۵۴۰ سانتی متر و حداکثر سرعت ۴۷۰ دور در دقیقه بوده با نخهای ریسیده شده و فیلامنتی محدود، نمره ۶/۴ تا ۲۰۰ تکس (۱۰/۸ تا ۵۰۰۰ دنیر) مناسب می باشد. میزان پودگذاری تا ۱۵۴۰ متر در دقیقه افزایش یافته و سرعت پودگذاری با وجود تحت ناشی از قوه محله پروژکتال کشیدگی در سبب نخ پود می شود.

- ماشینهای راپیر: انعطاف پذیری بسیار زیاد در سطح و نوع پارچه که در این ماشین قابل بافت است، نتیجه توانایی استفاده از ۱۶ رنگ پود برای پارچه های فانتزی، پوشاک آماده و پارچه های تزئینی و مبلی می باشد و حدود ۱۰٪ ماشینهای بافندگی دنیا را تشکیل میدهد. سرعت پود گذاری تا ۱۲۸۰ متر بر دقیقه است و حداکثر عرض کار برای ماشین نرم و سخت به ترتیب ۱۸۱ و ۱۶۵ اینچ می باشد.

- ماشین ایرجت: این سیستم با عنوان بهترین سیستم برای تولید انبوه محدوده وسیعی از پارچه ها بخصوص پارچه حوله، مخملی و الیاف شیشه در نظر گرفته می شود و داشتن نخ با کیفیت بالا در این ماشین ضروری است و سیستم پودگذاری تا ۸ رنگ تک رنگهای در پارچه ایجاد می کند. سرعت ماشین تا ۲۵۰۰ متر در دقیقه و عرض ماشین تا ۲۱۳ اینچ افزایش داشته است.

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

□ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزهانه (میکازول)
۴۹	۵	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۰۰۰	۳۹۰	۲۹۰	۸۵۰

ماشین های بافندگی و اترجت: این ماشین برای نخهای فیلامنتی ۱۰۰٪ واضح آب، سیستم کارآمدی است و بعد از ماشین های مولتی فاز، بالاترین سرعت پودگذاری (قابل افزایش تا ۲۶۰۰ متر در دقیقه) و حداقل صدای ایجاد شده را دارد و علاوه بر مکانیزم دو پودی، عرض ماشین به ۲۸۰ سانتی متر رسیده است.
 ماشینهای بافندگی چند فازی: دارای بالاترین سرعت پودگذاری و صدای کم است ولیکن فقط قادر به بافت ساده می باشد. به خاطر عدم قابلیت تغییر، محدودیت طرح و ایجاد یک پوشش در زمان پارگی پود به حالت عمومی در نیامده است.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	نام ماده اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالانه	واحد
		مقدار	واحد		
۱	نخ پنبه ای	نمره ۲۰/۲ Ne	۴۲۱۲۰	کیلوگرم	●
۲	نخ اکریلیک	نمره ۶ Nm	۷۲۲۵۲	کیلوگرم	●
۳	وسایل بسته بندی	کیسه نایلونی	۵۵۰۰۰	عدد	●

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

ردیف	نام ماشین آلات و تجهیزات اصلی	مشخصات فنی	تعداد	واحد
۱	ماشین بافندگی	مدل سومت SM۳۹ - برق مصرفی ۵/۴ کیلووات و سرعت ۱۱۰۰۰ متر در دقیقه (متر پود) عرض کار، ۲۲۰۰ میلی متر رنگ پود ۸ رنگ	۴	□
۲	ژاکارد	مدل کروما دارای ۱۳۴۴ قلاب	۸	□
۳	بوبین پیچ	۶هد و ۱/۵ کیلووات	۱	●
۴	چله پیچ	۲۰۰ دوکی برق مصرفی ۵/۴ کیلووات	۱	●
۵	چرخ سردوز	مدل Mo-۴۵۳ برق مصرفی ۴/۰ کیلووات ظرفیت ۵۰۰ بخیه در دقیقه	۱	□

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۰	۹	۱۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

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