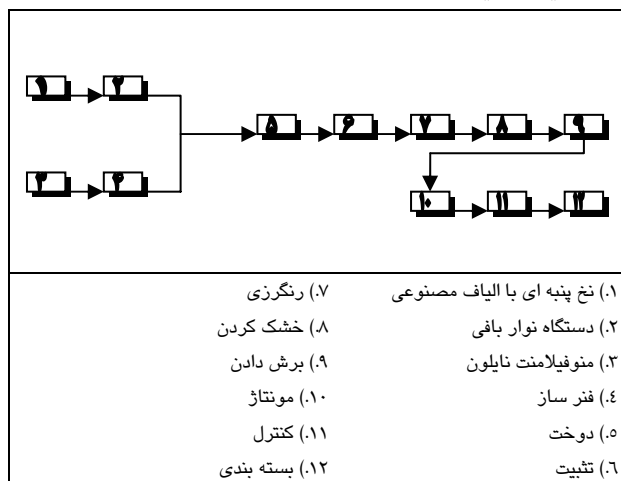


زیپ

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	زیپ	در اندازه های ۲۰-۳۰-۴۰ سانتی متر از نخ پلی استر منوفیلامنت ۶۰۰ دنیئر	۳۰۰۰	هزار متر

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

روش تولید زیپ شامل مراحل ساخت و آماده سازی مواد، تولید نوار و آماده سازی، تکمیل زیپ با انتهای بسته، تکمیل زیپ با انتهای باز، بازرسی و بسته بندی می شود.

الف- آماده سازی مواد:

۱- قطعه کشویی که برای باز و بستن زیپ بکار می رود بوسیله چهار ماشین ساخته می شود. یک ماشین ریخته گری برای تولید حمل کننده و یک ماشین ریخته گری برای تولید قطعه ای که حمل کننده را می کشد. بعد از ساخت این قطعات حمل کننده و قطعه بصورت اتوماتیک توسط ماشین روی هم سوار می شود. سپس از آن قطعه مذکور رنگری شده و پخته و تکمیل می شود.

۲- دندان‌های زیپ (زنجیر زیپ): قسمتی که شامل دندان‌های زیپ است و به هم متصل می شود و یا جدا می باشد بوسیله ماشین که الیاف پلی استر را بدور منوفیلامنتها می بافتد و بصورت دو زنجیره جدا از دندان‌های نایلون درآمده و بصورت اتوماتیک به هم جفت شده و یک زنجیر واحد را تشکیل می دهد.

۳- نوار باریک پارچه: بایک ماشین نوار بافی نوار بافی نوار پارچه که زنجیر زیپ بعداً به آن متصل می شود

ب- تولید و آماده سازی نوار:

۱- نوار باریک پارچه و زنجیر زیپ توسط ماشین به هم متصل شده و نوار زیپ را تشکیل می دهد.

۲- نوارهای به صورت رول پیچیده شده و به ماشین رنگری با فشار و حرارت بالا منتقل می شود.

۳- نوارهای رنگ شده بصورت اتوماتیک خشک و اتو می شود.

۴- قطعات دندان‌های نوار بوسیله ماشین ساخته و اندازه طول هر زیپ مورد نظر بدست می آید.

ج- تکمیل زیپ با انتهای بسته:

۱- یک بست آلومینیومی در یکی از دو انتهای زیپ قرار داده می شود تا به عنوان عامل متوقف کننده عمل کند.

۲- یک قطعه کشویی هنگامی که روبان (نوار زیپ) از داخل دستگاه وصل کننده کشویی عبور می کند به روبان چسبیده می شود.

۳- یک قطعه آلومینیومی مشابه ولی کوچکتر از قطعه لازم برای بستن زیپ در هر یک از دو طرف دیگر زیپ چسبانده می شود تا بصورت متوقف کننده های بالایی عمل کند.

۴- نوار زیپ به ماشین زیپ تغذیه شده و به قطعات مجزای زیپ بریده می شود.

د- تکمیل زیپ با انتهای باز:

۱- یکدانه از طرف چپ زیپ برداشته می شد.

۲- یک قسمت از نوار باریک پارچه که دندان‌های آن نیست بوسیله فیلم نایلون روکش داده می شود.

۳- روبان (نوار زیپ) بصورت آدرست در زیر هر تکه از پوشش نایلونی بریده می شود تا زیپهای مجزا بدست آید.

۴- در ته زیپ یک بست کار گذاشته می شود در طرف دیگر یک قفل قرار داده می شود.

۵- قطعه کشویی در طرفی که قفل قرار دارد در انتهای زیپ قرار داده می شود.

۶- دستگاه بالایی در قسمت بالایی زیپ قرار داده می شود و به این ترتیب زیپهای با انتهای باز بدست می آید.

ه - بازرسی و بسته بندی: پس از اتمام مراحل بالا، زیپ بازرسی و در بسته های مناسب بسته بندی می گردد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	نوار	۷-۱۱ گرم بر متر	۵۰۰۰	هزارمتر

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

۲	فیلامنت پلی استر	۶۰۰۰ دینر	۲۶۰۰	● کیلوگرم
۳	رنگ و مواد شیمیایی	رنگ دیسپرس و مواد	۱۴۲۰	● کیلوگرم
۴	وسایل بسته بندی	بازا هر عدد زیپ شامل سلوفان و کارتن	۳۰۰۰ ۰۰۰	● عدد
۵	کتشو بست بالا و پایین	نمره ۳ و ۵	۷۵۰۰ ۰۰۰	● عدد

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

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	ماشین آلات و تجهیزات اصلی	نوع
۱	فترسازی	۱۲	برای ساخت فنر	□
۲	دوخت فنر	۱۲		□
۳	اتصال بست پایین	۱	اتصال دهنده بست	●
۴	دیگ رنگریزی	۱	جهت رنگ زیپ	●
۵	خشک کن	۱	خشک کننده رنگ	●
۶	برش	۱		●
۷	اتصال بست بالا	۵	اتصال دهنده بست	●
۸	دیگ بخار	۱		●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۴	۱۷	۱۵	۴۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۱۹۴	۹	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۵۰۰	۲۷۰	۱۵۰	۷۲۰

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