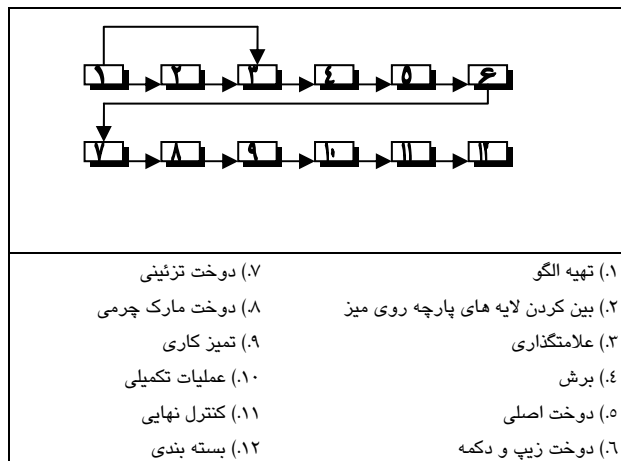


شلوار جین

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	شلوار جین	رنگ و مدل و کارآئی زیاد دارد	۸۱۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

ترتیب اجزای عملیات تولید شلوار جین بشرح ذیل می باشد:

۱- تهیه الگو

۲- پهن کردن لایه های پارچه روی میز برش

۳- علامتگذاری

۴- برش

۵- دوخت اصلی

۶- دوخت زیپ و دگمه

۷- دوخت تزئینی

۸- دوخت مارک چرمی

۹- تمیزکاری

۱۰- عملیات تکمیلی

۱۱- کنترل نهایی

۱۲- بسته بندی

اما باراحتی می توان دریافت که واحد تولید شلوار جین شامل سه قسمت عمده برش، دوخت و عملیات تکمیلی می باشد که وظایف هر قسمتهای به اختصار آورده می شود.

۱- قسمت برش: این قسمت شامل تهیه الگو، پهن کردن پارچه روی میز برش علامتگذاری و برش می باشد. الگوهای لازم بر اساس طرح مورد نظر وسایز آن را کاغذ تهیه و سپس این الگوهای کاغذی بسته به تعداد دفعات استفاده از مقوا یا صفحات فلزی به

صورت شابلونهای تعیین شده برای قطعات دوخت شلوار ساخته می شوند. بعد از آن شابلون های فوق را روی لایه هایی از پارچه که با توجه به راه یافت و سایر ویژگیهای پارچه روی هم دیگر قرار گرفته اند به صورتیکه کمترین ضایعات و دم قیچی را ایجاد نماید با دقت به اینکه اصطلاحاً بیراه نباشد علامتگذاری و سپس توسط قیچی دوار بریده می شوند. انجام عملیات برش به دقت و مهارت بسیار زیادی احتیاج دارد. که به همین منظور برای این قسمت از کارگران بسیار ماهر و با تجربه استفاده خواهد گردید.

۲- قسمت دوخت: عملیات دوخت در این واحد به صورت سری کاری می باشد و معمولاً هر کارگر تنها یک کار را به صورت ثابت تکرار می نماید به عنوان مثال یک کارگر فقط جیب شلوار را نصب می کند والی آخر به این ترتیب تا تکمیل دوخت شلوار ایستگاههای مختلفی برای انجام دوخت اصلی، تزئینی، مارک چرمی و زیپ و دگمه وجود خواهد داشت که بسته به طرح شلوار تولیدی بایستی یک روال منطقی برای ترتیب عملیات برای مدلهای مختلف متفاوت خواهد بود. نوع ماشین دوخت، نخ مصرفی و سوزن مورد نیاز بسته به قطعه مورد نظر متفاوت و بایستی با دقت انتخاب گردد.

۳- قسمت عملیات تکمیلی: عملیات تکمیلی در این واحد شامل تمیزکاری، شستشو، کنترل نهایی و بسته بندی خواهد بود. تمیزکاری به انجام عملیاتی همچون گرفتن سرخ های اضافی از انتهای دوختها و بازکردن جای دگمه ها و غیره اطلاق می شود. بعد از این مرحله عمل شستشو و سنگ شور کردن برای برخی از تولیدات انجام می گیرد که این امر به دلیل پسند مشتریان از اینگونه شلوارها خواهد بود در حین عمل شستشو انجام اعمالی نظیر ضد چروک کردن، نرم کردن و ضد جرقه کردن با مواد شیمیایی مربوطه می تواند انجام گیرد. در نهایت محصولات توسط باد در فشار هوای گرم خشک شده، پس از کنترل نهایی بسته به نوع سفارش و پسند بازار بسته بندی می گردند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالانه	واحد
		بعضی ۱/۲۰ و ۱/۵۰ متر	مقدار		
۱	پارچه جین		۸۱۰۰۰	متر	●

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

۲	نخ دوخت	نخ پنبه ای Ne=۲۰/۶	۱۲۰۰	کیلوگرم	●
---	---------	-----------------------	------	---------	---

□ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۲	۰	۱۲	۷۶	۵۰	۱۵۷

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات اصلی
۱	۲	۲متر در ۶متر	میزبرش
۲	۴	طول تیغه ۶۰ سانتی متر	ماشین برش
۳	۱	۸۰۰۰ متر در روز	ماشین لیبیل چرم
۴	۱	۸۰۰۰ متر در روز	ماشین لیبیل زنی
۵	۲	طول تیغ ۴۰ سانتی متر	تیغ برش
۶	۴		چرخ خیاطی سه نخه
۷	۱۰		چرخ خیاطی ۵ نخه
۸	۲۶		چرخ خیاطی یک سوزن همراه با چین دادن
۹	۱۶		چرخ خیاطی سه سوزنه
۱۰	۸		چرخ خیاطی دو سوزنه همراه با تغذیه سوزن
۱۱	۴		چرخ خیاطی قسمت بالای شلوار
۱۲	۲		ماشین سردوزی
۱۳	۱		دستگاه مخصوص دوخت جادگمه
۱۴	۹		ماشین دوخت
۱۵	۲		ماشین پرس رگمه
۱۶	۳		ماشین شستشو صنعتی
۱۷	۵		ماشین سنگ شستشو
۱۸	۶		پرس قسمت بالای شلوار
۱۹	۴		پرس قسمت پاچه شلورا
۲۰	۱	۱ تنی	دیگ بخار
۲۱	۶		ماشین مخصوص جیب
۲۲	۱		پمپ خلا جذب رطوبت
۲۳	۱	۲۸۳ لیتر در دقیقه	کمپرسورها
۲۴	۱		نرم کننده آب

۶- تعداد کارکنان:

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۳۱۷	۲۶	۷

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۹۰۰	۳۰۰	۲۲۰	۱۱۰۵

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