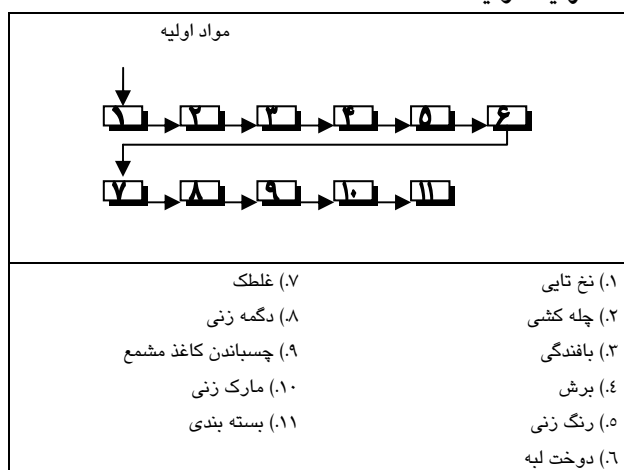


## فتیله وسایل نفت سوز

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	فتیله ۶۰۰	خوراک پزی	۱۸۰/۰۰۰	عدد
۲	فتیله علا الدین	_____	۲۰۰۰۰۰	عدد
۳	فتیله سماور	_____	۱۷۰۰۰۰	عدد
۴	فتیله گردسوز	_____	۵۰۰۰۰	عدد
۵	سایر	با ویژگیهای و مشخصات مندرج استاندارد ملی ایران به شماره ۳۷۰ و ۳۷۱	۲۰۰۰۰	عدد

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل مختلف تولید به قرار زیر می باشد:

چند لاکنی:

در بعضی از کارگاهها نخ های وارد شده به خط تولید در ما چند لاشده و بصورت بچه در پشت ماشین بافندگی قرار می گیرند. لازم به توضیح است که در پروسه این تولید مرحله چله کشی وجود ندارد و به جای چله بچه های فوق برای استفاده نخ های تار قرار می گیرد.

در این مرحله نخ های یکسان برای استفاده بعنوان نخ تار چند لاشده و به اندازه لازم تاب داده می شوند.

چله پیچی:

نخ های تار را جهت بافت روی نورد پیچیده و آماده سوار شدن روی ماشین بافندگی می نمایند. در این حالت مرحله چله کشی حذف می شود.

بافندگی: از در هم رفتن نخ های پود و تار منسوخ تهیه می شود. با توجه به عرض های مختلف فتیله های مورد نظر تنظیماتی روی ماشین های بافندگی با انجام می گیرد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ پنبه ای	_____	۱۱۰۰۰	کیلوگرم
۲	سریشم	_____	۸۸	کیلوگرم
۳	نشاسته	_____	۸۸	کیلوگرم
۴	رنگ	از نوع هوا خشک	۴/۴	کیلوگرم
۵	دگمه برنجی	_____	۲۲۰۰۰۰	کیلوگرم
۶	چسب	_____	۸۸۰	کیلوگرم
۷	کاغذ مشمع	_____	۴۴۰	کیلوگرم
۸	جعبه	با ابعاد cm ۸×۸×۱/۵	۲۰۴۰۰۰	عدد
۹	کارتن	با ابعاد cm ۶۰×۴۰×۲۲	۴۰۰۰۰	عدد

چکیده طرح‌های صنعتی      طرح‌های تپ      • تهیه در داخل ایران      □ تهیه از خارج      □ تهیه در داخل و خارج

۱۰	نایلون	جهت بسته بندی	۱۰۰	کیلوگرم	●
----	--------	---------------	-----	---------	---

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات اصلی	کد
●	۱	۲۴ دوکی - ۷ kw	دستگاه نختاب	۱
●	۱	۲۴ دوکی - ۲kw	ماشین دوک پیچ	۲
●	۱	ابعاد ۲m×۵ cm و ۲kw	ماشین چله کشی	۳
●	۳	۱۰۰ عدد در ساعت - ۲kw	ماشین بافندگی	۴
●	۲	۰/۵ Kw	ماشین برش	۵
●	۱	۰/۵ Kw	ماشین غلطک (اتو)	۶
●	۱	۰/۵ Kw	ماشین رنگ کن	۷
●	۱	۰/۵ Kw	ماشین دگمه زن	۸
●	۱	۰/۵ Kw	ماشین چرخ خیاطی	۹

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۸	۶	۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۵۴	۱۰	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۲۰۰	۵۰۰	۲۱۰	۹۰۵

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