

## لباس زیر ( سری دوزی )

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	زیر پوش مردانه	تولید شده از پارچه‌های حلقوی پودی پنبه‌ای و مخلوط	۸۰۰۰۰	عدد
۲	شورت مردانه		۱۰۰/۰۰۰	عدد
۳	شورت زنانه	پنبه پلی‌استر حاصل از نخ نم‌ر ۴۰ متر یک در طرحها و رنگهای مختلف	۱۰۰/۰۰۰	عدد
۴	شورت بچه‌گانه		۷۰/۰۰۰	عدد

### ۴- دوخت:

در بخش دوخت درزهای اولیه از اورلوگ (زیگزاک) استفاده می‌شود مرحله تکمیلی دوخت نیز توسط ماشینهای راسته دوزی و میان دوز برای دوخت پائین کار و کش دوز برای کش کمر انجام می‌شود.

### ۵- اطو کشی:

اطو کشی یکی از ملزومات اصلی برای شکل دادن به لباس طبق طرح و مدل مورد نظر می‌باشد. بطور کلی دوخت عملیات زیر به روی کالای برش خورده انجام می‌گیرد.

دست دوزی برای تکمیل کار نیز در حین تولید تا مرحله اطو کشی نهایی انجام می‌شود.

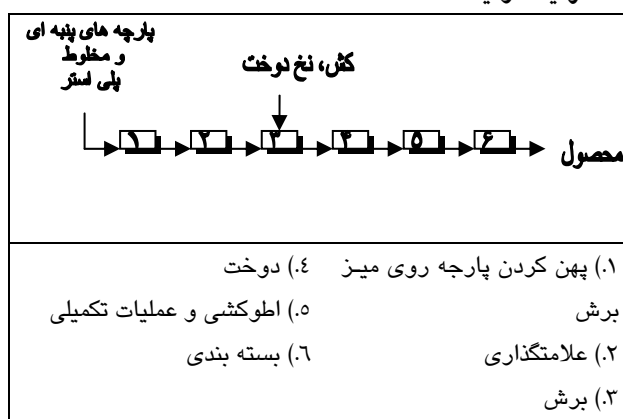
### ۶- بسته بندی:

بسته بندی محصول مطابق سفارش و نیاز بازار در کیسه‌های پلاستیکی و یا جعبه‌های مقوایی انجام می‌گیرد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	پارچه کشباف	ماده اولیه	۳۲۵۰۰	کیلوگر م
۲	کش کمر	با عرضهای مختلف	۱۵۸۰	کیلوگر م
۳	نخ دوخت	از جنس پلی استر	۳۵۵	کیلوگر م
۴	نوار برچسب	پارچه‌ای	۳۵۰۰۰	عدد

### ۲- فرآیند تولید:



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

محصول تولیدی این واحد انواع لباس زیر مردانه، زنانه و بچه‌گانه حاصل از پارچه‌های حلقوی پودی (تریکوی پودی) حاصل از نخهای پنبه‌ای و مخلوط با پلی‌استر می‌باشد مراحل تولید محصول به شرح زیر می‌باشد.

### ۱- پهن کردن پارچه:

با توجه نوع پارچه و میزان تولید روش پهن کردن با دست پیشنهاد می‌شود.

### ۲- علامتگذاری:

الگو در آخرین لایه پارچه چیده می‌شود و علامتگذاری با گچ انجام می‌شود.

### ۳- برش:

با توجه به نوع پارچه روشهای پهن کردن برای تولید لباس زیر که به طور سری تولید می‌گردد از قیچی برقی عمودی استفاده می‌شود که مصرف آن کم است از قیچی برقی گرد استفاده می‌شود.

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

۷	کارتن	جهت بسته‌بندی	۳۴۰۰	عدد	•
---	-------	---------------	------	-----	---

۱۵۰۰	۲۰۰	۶۰	۴۳۵
------	-----	----	-----

۵	جعبه	مقوایی	۸۵۰۰۰	عدد	•
۶	سلفون	جهت بسته‌بندی	۲۲۷۰	کیلوگر	•
				۴	

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	قیچی عمود ی ۵ جهت برش پارچه‌های ظ ریفتر	عمودی ۵ جهت برش پارچه‌های ظریفتر	۱	•
۲	قیچی گرد پنج جهت برش	گود پنج جهت	۱	•
۳	چرخ کش دوز	برای کش دوزی	۲	•
۴	اورلوگ ۵ نخ مدل ۳۷۲	نخ مدل ۳۷۲	۶	•
۵	راسته دوز مدل ۵۵۰	مدل ۵۵۰	۲	•
۶	میان دوز مدل ۷۶۲	مدل ۷۶۲	۲	•
۷	ناربر	—	۲	•
۸	اطوپرس سا خت ایران با بخار	ساخت ایران بخار	۱	•
۹	میزبرش	جهت برش اصلی متر ۶×۸/۸ ۱	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۹	۱۰	۲۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۴	۷	۱۱

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
------	------------	------------	-----------

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