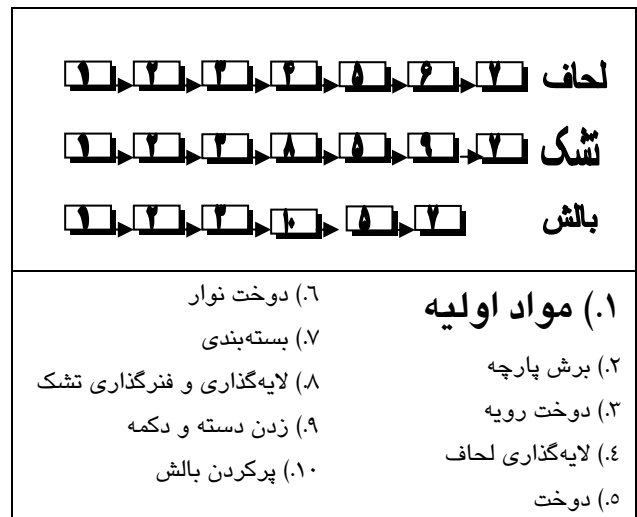


## لحاف، تشک و بالش

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	لحاف	یک نفره به ابعاد ۲۰۰×۱۷۰×۳ سانتی‌متر و وزن ۲/۲۵۰ کیلوگرم	۱۵۰۰۰	تخته
۲	لحاف	دو نفره به ابعاد ۲۰۰×۲۴۰×۳ سانتی‌متر و وزن ۳/۲۵۰ کیلوگرم	۱۰۰۰۰	تخته
۳	تشک	یک نفره به ابعاد ۲۰۰×۱۰۰×۱۴ سانتی‌متر و وزن ۱/۱۵ کیلوگرم	۱۵۰۰۰	تخته
۴	تشک	دو نفره به ابعاد ۲۰۰×۲۰۰×۱۴ سانتی‌متر و وزن ۲۲ کیلوگرم	۱۰۰۰۰	تخته
۵	بالش	به ابعاد ۷۵×۵۰×۱۶ سانتی‌متر و وزن ۰/۵ کیلوگرم لایه تمامی محصولات فوق از جنس پلی‌استر بوده که اصطلاحاً به لحاف، تشک و بالش پشم شیشه معروف است.	۳۵۰۰۰	عدد

### ۲- فرآیند تولید:



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

تکنولوژی ساده و عدم پیچیدگی آن از مشخصه‌های این طرح می‌باشد. استفاده از مواد با کیفیت بالا و دقت در مراحل دوخت از نکات مهم می‌باشد که نهایتاً در کیفیت محصول تأثیر مستقیم دارد و امکان صادراتی شدن محصول را فراهم می‌سازد. سلیقه در طراحی زیبا ساختن ظواهر این محصولات نیز در بال‌بردن کیفیت ظاهری و بازارفروش آنها نیز مؤثر می‌باشد.

روش تولید برای هر سه محصول تقریباً مشابه می‌باشد ابتدا رول پارچه پس از باز شدن به اندازه مورد نظر به وسیله قیچی دستی برش خورده و بر روی میز برش قرار می‌گیرد. پس از انجام ۴۰ تا ۵۰ برش آنها را روی هم انباشته و پس از خط‌کشی با

صابون خیاطی با قیچی برقی عمود بر رویه مورد نظر آماده شده و به قسمت دوخت منتقل می‌شود که در این قسمت دو طرف لحاف و تشک و بالش دوخته شده و به قسمت لایه‌گذاری هدایت می‌شود در این قسمت لایه لحاف برش شده و سپس داخل رویه گذاشته می‌شود و روی لحاف با شابلون دلخواه چرخه دوزی می‌شود ( معمولاً شابلون ثابت و چرخ دوخت متحرک می‌باشد ) در قسمت لایه‌گذاری تشک ابتدا لایه برش شده و دولایه یکی در روی و دیگری در زیر فنر قرار داده می‌شود و در داخل رویه گذاشته می‌شود. داخل بالش هم از الیاف پلی‌استر پرمی‌گردد. در مراحل آخر دو طرف تشک و لحاف و بالش دوخته می‌شود. همچنین جهت حمل و نقل تشک دسته پلاستیکی دو عدد به یک طرف تشک یک نفره و دو عدد به هریک از دو طرف تشک دو نفره دوخته می‌شود.

لحاف در ساک پلاستیکی و تشک و بالش در کیسه‌ها پلاستیکی بسته‌بندی شده و به انبار منتقل می‌شود. سیستم کنترل کیفیت خاصی لازم نمی‌باشد و کنترل کیفیت پس از انجام هر مرحله از کار بوسیله چشم انجام می‌شود.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیّه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		تعداد	واحد
			تعداد	واحد		
۱	پارچه	تترون یا کتان	۴۲۵۰۰۰	مترمربع	●	
۲	لایی	پلی‌استراسپری به وزن ۲۰۰ گرم در متر مربع و ضخامت ۲ سانتی‌متر	۲۵۰۰۰	کیلوگرم	●	
۳	لایی	پلی‌استراسپری به وزن ۲۰۰ گرم در متر مربع و ضخامت ۳ سانتی‌متر	۳۶۵۰۰	کیلوگرم	●	
۴	فنر	به ابعاد ۱×۲ بافته شده مخصوص تشک	۳۰۰۰۰	مترمربع	●	
۵	فنر	به ابعاد ۲×۲ بافته شده مخصوص تشک	۴۰۰۰۰	مترمربع	●	
۶	پارچه	ساتن	۱۵۹۱۰	مترمربع	●	
۷	ساک	پلاستیکی به ابعاد ۶۰×۲۰×۵۰ و ۷۰×۳۰×۵۰	۲۵۰۰۰	عدد	●	
۸	نخ	معمولی برای دوخت و ۲/۲ برای دسته و دکمه	۱۰۰۰۰	عدد	●	
۹	دکمه	پلاستیکی	۱۵۵۰۰۰	عدد	●	
۱۰	دسته	پلاستیکی به طول ۲۰ سانتی‌متر	۷۰۰۰۰	عدد	●	
۱۱	کارتن	به ابعاد ۸۰×۶۰×۱۰۰ و ۲۲۰×۱۲۰×۱۰۰	۵۳۵۰	عدد	●	
۱۲	کیسه پلاستیک	به ابعاد ۲۲۰×۸۰×۶۰ و ۲۲۰×۱۲۰×۲۲۰	۲۰۰۰	کیلوگرم	●	

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	چرخ راسته دوز	سرعت Rpm توان /۳۷/ کیلووات	۶	□
۲	چرخ ارلوگ	۲۵/۵ متر در دقیقه توان /۵/ کیلووات	۶	□
۳	قیچی گردبر	ارتفاع برش حداکثر ۳۰ سانتی‌متر برق /۱/ کیلووات	۱	□
۴	قیچی عمودبر	ارتفاع برش حداکثر ۳۰ سانتی‌متر توان برق /۱/ کیلووات	۱	□
۵	ماشین حلاجی	توان برق ۵ کیلووات	۱	●
۶	چرخ سردوز	توان برق ۵ کیلووات	۱	●
۷	دستگاه رول کن و پایه نگهدارنده	توان ۱/۵ کیلووات نوع غلطکی	۱	●
۸	میز برش	۳۰۰×۳۰۰ سانتی‌متر	۲	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۳۷	۱۷	۷۲

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۴۹	۱۴	۶

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۶۰۰/۰۰	۵۱۴	۴۶۶	۱۳۱۰