

مصنوعات چرمی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کیف دستی زنانه	از چرم گوساله دارای آستر و ابر	۱۰۰۰۰	عدد
۲	کیف جیبی	از چرم گوساله دارای آستر	۱۰۰۰۰	عدد
۳	دسکش	از چرم گوسفندی	۲۰۰۰۰	عدد
۴	کمر بند یک لایه	از چرم گاوی دارای سگک	۱۰۰۰۰۰	عدد
۵	کمر بند دو لایه	از چرم گاوی دارای سگک	۴۰۰۰۰	عدد

عملیات برش چرم، حساسترین و مهمترین قسمت تولید مصنوعات چرمی است که بطور مستقیم بر روی کیفیت نهایی محصول، اثر خواهد گذاشت و بنابر این لزوم دقت برشکار در برش قسمت‌های مرغوب چرم در این مرحله احساس می‌گردد.

۳- تنظیم ضخامت قطعات برش داده شده:

در صورتیکه چرم مصرفی در تهیه مصنوعات چرمی دارای ضخامت یکسان نباشد و یا در حالتی که ضخامت معینی از چرم در مصنوعات مورد نظر باشد، تنظیم ضخامت چرم انجام می‌گیرد.

۴- نازک کردن لبه‌های چرم:

در این مرحله که اصطلاحاً لوپس کاری نیز نامیده می‌شود، قسمتهایی از چرم که در مرحله بعدی دوخته خواهند شد (لبه‌های چرم) نازک می‌گردند.

۵- عملیات تکمیلی قبل از دوخت

این عملیات اصطلاحاً اطلاق می‌گردد که تا قبل از مرحله دوخت انجام می‌گیرد که بر اساس نوع محصول تولیدی، ممکن است تفاوت‌هایی در انجام این نوع عملیات وجود داشته باشد.

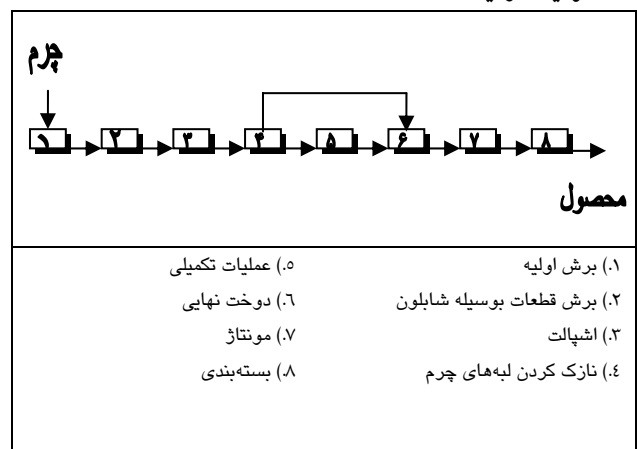
۶- مراحل دوخت و دوز:

در مورد اغلب مصنوعات چرمی، این مرحله آخرین مرحله اصلی تولید می‌باشد، که در آن کلیه عملیات دوخت انجام می‌شود. متناسب با نوع محصول ممکن است از یک و یا چند نوع چرخ خیاطی که قادر به دوخت کلیه قسمت‌های تشکیل دهنده هر محصول باشد، استفاده می‌شود. در این مرحله ابتدا قسمت‌های رویه و آستر برش داده شده، بهم دوخته می‌شود. پس عملیات دوخت نهایی و مونتاژ محصول انجام می‌گیرد. نوع دوخت که به نخ مصرفی، فاصله بین دوختها و ... بستگی دارد، عامل مهمی در بالا بردن کیفیت و زیبایی محصول نهایی می‌باشد.

۷- مراحل نهایی و بسته‌بندی محصول:

سلسله عملیات مربوطه به مراحل، نهایی متناسب با نوع محصول تولیدی متفاوت می‌باشد و شامل مراحل سوراخ نمودن (پانچ) نصب دسته، نصب حلقه، قفل و منگنه زنی است. عمل سوراخ نمودن (پانچ) محصول به روش دستی، نیمه دستی و ماشینی انجام

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

فرآیند تولید عموم مصنوعات چرمی، شامل مراحل تهیه الگوی برش، تنظیم ضخامت چرم (لوپس کاری) عملیات تکمیلی (چسباندن قطعات، لب تا) و در نهایت دوخت می‌باشد که در این قسمت کلیه مراحل فوق، به تفکیک مورد بحث و بررسی قرار خواهند گرفت.

۱- تهیه طرح و ساخت الگوی برش:

اولین مرحله تولید هر محصول چرمی، تعیین طرح و تهیه الگوی برش می‌باشد. بر اساس فرهنگ بازار مصرف هر یک از مصنوعات، نوع طرح توسط طراح انتخاب و رسم می‌گردد. نوع طرح، قطعات تشکیل دهنده مصنوع منتخب بر روی کاغذ رسم می‌گردد. نوع طرح، معمولاً از طریق ژورنال‌های داخلی و خارجی انتخاب می‌گردد. پس از انتخاب نوع طرح، قطعات تشکیل دهنده مصنوع منتخب بر روی کاغذ رسم می‌گردند و سپس نقشه قطعات بر روی مقوا با ضخامت زیاد، رسم شده و مقوا بر اساس نقشه قطعه بریده می‌شود. پس از تهیه الگوی مقوایی چند نمونه آزمایشی از محصول بصورت دستی ساخته شده و پس از ساخت آنها، جهت تولید انبوه این محصول تصمیم‌نهایی اتخاذ می‌شود.

۲- برش قطعات مورد نیاز:

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

می‌گیرد. در روش دستی، از قلم مخصوص و چکش و در روش نیمه دستی، از انبر دستهای مخصوص پانچ استفاده می‌گردد. در مواردی که ظرفیت تولید محصول بالاست، از ماشین پانچ استفاده می‌گردد. کلیه عملیات دیگر در این مرحله بصورت دستی انجام می‌گیرد.

پس از آماده شدن محصول، متناسب با شکل ظاهری آن، بسته‌بندی انجام خواهد گرفت.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالانه		مشخصات فنی
		تعداد	واحد	
۱	چرم گوساله	۱۲۶۴۰۰	فوت مربع	دریافت شده از واحدهای معتبرمانند چرم فغان.
۲	آستر	۳۱۰۲۰	مترمربع	بصورت پارچه آستری
۳	پارچه	۶۰۰	مترمربع	با ضخامتهای متفاوت
۴	مقوایی	۲۹۰۰	متر مربع	جهت تثبیت حالت با ضخامت مناسب
۵	لفاف	۸۶۷	متر مربع	—
۶	ابر	۲۹۴۰	متر مربع	به ضخامت ۴ میلی‌متر برای ایجاد نرمی
۷	زیپ	۲۱۷۴۰	یارد	نمره ۳ بطول ۲۰ و ۲۰ سانتی‌متر
۸	زیپ	۳۲۶۱۰	یارد	نمره ۵ بطول ۲۰ و ۲۰ سانتی‌متر
۹	حلقه	۱۰۰۰۰	جفت	جهت نصب دسته
۱۰	نخ	۳۸۰	دوک	از نوع پلی‌استر
۱۱	چسب	۱۲۳۰	لیتر	مورد استفاده در سد نگاه چسب‌زنی و لپ‌تا
۱۲	کیسه پلاستیکی	۴۲۹	کیلوگرم	برای بسته‌بندی
۱۳	کارتن	۱۷۱۵	عدد	برای بسته‌بندی
۱۴	منگنه	۱۶۷۰	قراص	جهت نصب دسته به کیف

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۲۱	۵	۳۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگازول)
۴۴	۷	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۳۰۰	۱۸۲	۱۳۵	۶۶۷

تهیه از خارج • تهیه در داخل و خارج

۱۵	سگک	به عنوان ماده تزئینی	۱۴۰۰۰۰	عدد	•
۱۶	طلق	در ابعاد ۱۸×۶ سانتی متر	۱۱۰	مترمربع	•
۱۷	چرم گوسفندی	—	۲۸۰۰۰	فوت مربع	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	ماشین برش هیدرولیکی	نیروی برش: ۲۵ تن قدرت موتور: ۰/۷۵ کیلووات	۱	•
۲	ماشین برش رشته کتی	عرض برش: ۳ میلی‌متر تا ۵۰۰ میلی‌متر	۱	•
۳	ماشین چاپ روی چرم	ابعاد سطح کار چاپ: ۶۰×۵۰ میلی‌متر	۱	•
۴	ماشین آشپالت	محدوده ضخامت چرم: ۰ تا ۱۰ میلی‌متر	۱	•
۵	ماشین لوئیس	قدرت: ۰/۷۵	۳	•
۶	چسب زنی و لپ‌تا	قدرت موتور: ۰/۷۵ کیلووات	۳	•
۷	چرخ خیاطی کف تخت	برق موتور: ۰/۶ کیلووات	۷	•
۸	چرخ خیاطی کف استوانه‌ای	برق موتور: ۰/۶ کیلووات	۱	•
۹	ماشین پانچ	قابلیت کار با منگنه‌های مختلف	۱	•
۱۰	شابلونهای تیغه‌ای	—	۲	•

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