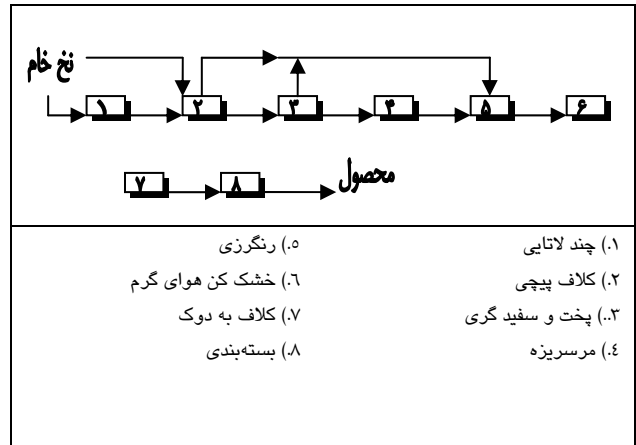


نخ خیاطی و گلدوزی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع نخ خیاطی و گلدوزی	شامل نخ خیاطی پنبه‌ای، مخلوط پنبه و پلی‌استر و نخهای گلدوزی ویسکوز رایون، پنبه‌ای نشانه شده و ...	۱۵۰	تن

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

انواع نخ‌های خام پنبه‌کاری، پنبه شانه شده، ویسکوز فیلامنتی، پلی‌استر فیلامنتی فلت و یا استرچ شده و نخهای ریسیده شده پلی‌استر و یا مخلوط پنبه پلی‌استر در این واحد به عنوان مواد اولیه اصلی مورد استفاده قرار می‌گیرد، مراحل تولید به شرح زیر است:

۱- چند لاتایی: نخهای خریداری شده معمولاً به صورت تک‌لا می‌باشند. طبق سفارش ابتدا در یک یا چند مرحله چندلاتایی می‌شوند.

۲- کلاف پیچی: نخهای تابیده شده و نخهای یک‌لا بسته به نوع سفارش توسط دستگاه کلاف پیچی به صورت کلاف در می‌آید. این شکل فیزیکی بسته نخ جهت انجام عملیات رنگری، شستشو و سایر عملیات تکمیلی دستیابی مواد تکمیل کننده را به تمامی نقاط نخ‌یکسان خواهند نمود.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	انواع نخ خام	شامل نخ پنبه‌ای کاردی Ne = ۲۰/۱ نخ پنبه‌ای شانه شده Ne = ۲۰/۱	۱۵۸	تن

۳- پخت سفیدگری: این مرحله معمولاً برای نخهای پنبه‌ای و یا مخلوط پنبه انجام می‌گیرد جهت حذف رنگدانه‌های طبیعی و روغنهای موجود در الیاف پنبه جهت دستیابی به یک رنگری شفاف و مطلوب انجام می‌گیرد. جهت پخت و سفیدگری از دستگاه ژیکر استفاده می‌گردد.

۴- مرسریزه: نخهای پنبه‌ای خصوصاً برای تولید نخهای گلدوزی مرغوب توسط ماشین مرسریزه می‌گردد. این عمل باعث افزایش استحکام و جلای بیشتر به دلیل جذب رنگ مطلوبتر خواهد گردید.

۵- رنگری: محصولات این واحد به صورت الوان تولید می‌گردد. کلافها پس از انجام عملیات مقدماتی بر اساس نوع جنس الیاف آن توسط رنگینه‌های مناسب در دستگاه رنگری کلاف رنگری می‌گردد. سپس در همان دستگاه در دو مرحله آبکشی گرم و سرد می‌شود.

۶- خشک کن هوای گرم: جهت رسیدن رطوبت کلافها به اندازه مطلوب نخها درون محفظه هوای گرم و خشک قرار می‌گیرند.

۷- کلاف به دوک: آخرین مرحله تولید در این واحد پیچش مناسب محصولات روی تکیه‌گاههای مخصوص می‌باشد این مرحله توسط دستگاه کلاف به دوک انجام شده و نخ تولیدی روی دوک‌های مقوایی با وزن تقریبی ۱۵۰ گرم نخ خام پیچیده می‌گردد.

۸- بسته‌بندی نهایی: در این مرحله ابتدا دوکهای تولیدی درون پوشش سلفونی قرار می‌گیرند سپس در دو مرحله در بسته‌های بزرگتری به انبار محصول تحویل می‌گردد.

			نخ فیلامنتی ویسکوز رایونه Den = ۶۰/۱ نخ پلی‌استر فیلامنتی Den = ۶۰/۱ نخ مخلوط پنبه- پلی‌استر Ne = ۲۰/۱		
۲	رنگ نساجی	راکتیو - ساخت چین	۵۹۲۵	کیلوگرم	
۳	رنگ نساجی	دیسپرس - ساخت چین	۱۹۷۵	کیلوگرم	
۴	دوک	مخروطی شکل (از مقوای فشرده)	۱۰۰۰	هزار عدد	
۵	سود	جامد (پرک)	۱۵۰۰	کیلوگرم	

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

				سوزآور	
۶	آب اکسیژنه	۳۵ درصد	۲۰۰۰	لیتر	
۷	دیسپرس کننده	برای حمام رنگرزی رنگ دیسپرس	۵۰۰	کیلو گرم	
۸	سلوفان	جهت بسته بندی	۴۰۰	کیلوگرم	
۹	جعبه مقوایی	(۳۵×۱۵×۱۲) سانتیمتر	۱۶۷	هزار عدد	
۱۰	کارتون مقوایی	(۶۰×۳۶×۳۶) سانتیمتر	۱۴	هزار عدد	

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	ماشین چندتالایی رینگ	تعداد چشمه ۱۹۲- برق مصرفی ۱۸ کیلووات	۱	
۲	دستگاه پخت و سفیدگری	فشار اتمسفریک- ابعاد (۱/۵×۲×۱/۸)	۱	
۳	دستگاه مرسریزه کلاف	ظرفیت دستگاه ۵ کیلوگرم، برق مصرفی ۲ کیلووات	۱	
۴	دستگاه رنگرزی کلاف	ظرفیت ۷۰ کیلوگرم، رنگرزی تحت فشار	۲	
۵	خشک کن هوای گرم	ابعاد (۳×۴×۳) متر	۱	
۶	ماشین کلاف به دوک	تعداد چشمه ۴ عدد، برق مصرفی ۱ کیلووات	۱۴	
۷	جرثقیل صنعتی	ظرفیت ۲ تن	۱	
۸	کمپرسور هوای فشرده	هوادهی ۵۰۰ لیتر در دقیقه	۱	
۹	تجهیزات آزمایشگاهی	تاب سنج، کلافکن دستی، ترازوی الکتریکی و ...	۱	
۱۰	دستگاه کلاف پیچی	تعداد چشمه ۱۲ عدد، ابعاد (۲/۵×۶×۱/۵) متر	۳	

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۱۵	۷	۳۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۵۸	۴۲	۴۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۶۰۰	۸۶۵	۹۲۰	۲۱۶۰

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