

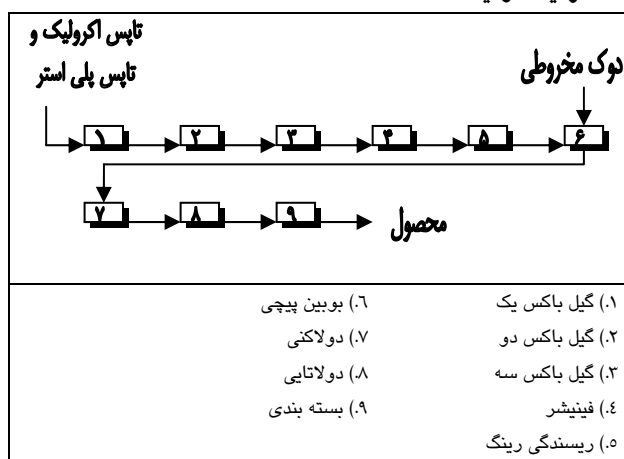
نخ ریزی (نیمه فاستونی)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	نخ خام اکرولیک	هایپالک خام با نمره، متر یک به صورت دو لایه که پس از رنگ‌رزی و تکمیل تبدیل به نخ نمره ۲۴ دولای متریک می‌گردد.	۱۰۰۰	تن
۲	نخ خام پلی‌استر	نمره ۴۰ دولای متریک	۱۵۰۰	تن

فتیله (اتولولر) صورت اتوماتیک به اصطلاح نایکنواختی‌های فیله می‌پردازد. وزن خطی فیتله‌های تولیدی در پاساژهای اول تا سوم به ترتیب کاهش می‌یابد و میزان توازی الیاف، یکنواختی و آرایش یافتگی مطلوب آن افزایش حاصل می‌نماید. فیله حاصل از سه مرحله کشش گیل‌باکس توسط غلطک‌های کشش ماشین فینسشر تقلیل جرم، خطی پیدا کرده توسط اپرونهاى مالشی تبدیل به نیمچه نخ می‌شوند و روی بسته‌های استوانه‌ای پیچیده می‌گردد. نیمچه نخهای تولید شده در ماشین فینسشر توسط ماشین ریسندگی رینگ تبدیل به نخ خام یک‌لا شده سپس توسط ماشین بوبین پیچی اتوماتیک (اتوکنر) ماسوره‌های نخ رینگ تبدیل به بوبین نخ یک‌لا می‌گردند و ماشین اتوکنر به طور اتوماتیک با حذف نقاط نایکنواخت و گروه‌های غیر قابل قبول باعث افزایش کیفی نخ در این مرحله می‌گردد. در مرحله بعدی ابتدا توسط دستگاه دولاکنی دو رشته نخ یک‌لا از روی بوبین باز شده به صورت موازی و بدون تاب روی یک بوبین دیگر پیچیده می‌گردند سپس توسط ماشین دولاتایی عمل تابندگی انجام و بوبین نخ دولا توسط این ماشین حاصل می‌گردد. نهایتاً بوبین‌های نخ تولیدی در کیسه‌های پلاستیکی و کارتن‌های مقوایی بسته‌بندی و به انبار محصول هدایت می‌گردد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مواد اولیه مصرفی در این واحد صنعتی شامل تاپس اکرولیک و تاپس پلی‌استر می‌باشد. محصول به صورت خام تولید شده و عملیات رنگ‌رزی و تکمیل در واحدهای دیگر صورت می‌گیرد. این خط تولید مناسب با تولید نخهای متوسط ظریف نیمه‌فاستونی طراحی گردیده است، نخهای پلی‌استر معمولاً در تولید پارچه‌های شلوارى بشور بپوش استفاده می‌گردد و نخهای اکرولیک تولیدی پس از تکمیل به صورت حجیم شده به بازار عرضه شده در صنعت کتشفای کاربرد دارد. مراحل تولید محصول به شرح زیر است:

تاپس‌ها طی سه مرحله چندلاکنی و کشش با افزایش یکنواختی و آرامش یافتگی به صورت فتیله آماده جهت عملیات‌های بعدی در می‌آیند. این عملیات توسط ماشین گیل‌باکس انجام می‌گیرد. در پاساژ اول علاوه بر چندلاکنی و کشش دستگاه ترمیم با یکنواختی

۴- مواد اولیه اصلی:

۳	روغن آنتی استاتیک	مشتمقات اسیدهای چرب و پلی‌ایلین گلیکول	۵۴	تن
۴	دوک نخ	مخروطی شکل از پلی‌اتیلین و مقوا	۲۳	تن
۵	برچسب	کاغذی به صورت خود چسب	۲۳	تن
۶	کیسه پلاستیکی	از جنس پلی‌اتیلین سبک	۲۳	تن
۷	کارتن	ابعاد (۰/۷×۰/۷۵×۰/۷۵) متر	۱۰۵	تن

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	تاپس اکرولیک	هایپالک، ظرافت الیاف ۳ دنیر	۱۰۷۰	تن
۲	تاپس پلی‌استر	ظرافت الیاف ۳ دنیر	۱۶۰۵	تن

				مکعب	مقوایی
--	--	--	--	------	--------

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	توضیحات
۱	۲	برق مصرفی ۱۱ کیلووات، تولید ۲۵۰ کیلوگرم در ساعت، مجهز به اتولولر	گیل باکس I	
۲	۲	برق مصرفی ۱۱ کیلووات، تولید ۲۵۰ کیلوگرم	گیل باکس II	
۳	۲	برق مصرفی ۱۱ کیلووات، تولید ۲۵۰ کیلوگرم در ساعت	گیل باکس III	
۴	۱	تعداد چشمه ۱۶ همد، تولید اسمی ۱۲۰۰ کیلوگرم در ساعت، برق مصرفی ۲۵ کیلووات	فینشرافی	
۵	۱۰	تعداد چشمه ۲۸۸ دوک، برق مصرفی ۱۵ کیلووات	ماشین رینگ	
۶	۷	تعداد چشمه ۵۰ همد، برق مصرفی ۱۸ کیلووات	ماشین بوبین پیچی (اتوکنر)	
۷	۴	سرعت تولید ۱۲۰۰ متر بر دقیقه، برق مصرفی ۶ کیلووات	ماشین دولاتنی	
۸	۶	سرعت تولید ۴۰۰ متر بر دقیقه، برق مصرفی ۱۰ کیلووات	ماشین دولاتایی	
۹	۱	برق مصرفی ۳۰ کیلووات، فشار ۷ بار	کمپرسور هوا فشرده	
۱۰	۱	ظرفیت ۵۰۰ کیلوگرم دقت ده گرم	ترازو	
۱۱	۱	تاب سنج، کلاف کن، آون الکتریکی و ...	لوازم آزمایشگاه	
۱۲	۱	دستگاه جوش برقی، دریل و سایر ابزار تعمیرگاه	لوازم تعمیرگاه	

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۰	۵	۶۹	۲۰	۱۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۷۱۵	۳۲	۲۳

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۳۶۰۰	۲۷۴۰	۳۵۰۰	۶۷۴۵