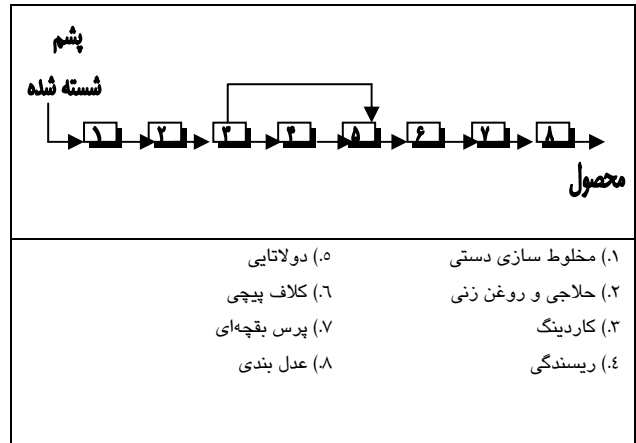


## نخ فرش

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	نخ فرش خام	درنمرات ۵ و ۶ و ۸ متریک به صورت یک‌لا و دو‌لا هماهنگ با استاندارد ملی ایران به شماره ۱۷۰۲ ( تحت عنوان حد رواداری برای نخهای پشمی ریسیده شده)	۶۰۰	تن

### ۲- فرآیند تولید:



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

محصول تولیدی این واحد نخ فرش خام حاصل از پشم ضخیم ایرانی می‌باشد که در سیستم ریسندگی پشمی تهیه می‌گردد. این محصول به عنوان ماده خام جهت واحدهای رنگرزی نخ فرش کاربرد دارد. عمدتاً به مصرف تولید فرش دستباف گلیم و جاجیم رسیده و مطابق با استاندارد ملی شماره ۱۰۷۳ تولید می‌گردد. مراحل تولید محصول به صورت زیر است.

۱- مخلوط سازی دستی: مواد اولیه مصرفی شامل انواع پشم در رنگهای مختلف می‌باشد که جهت همگن‌نمودن محصول تولیدی به نسبت‌های معین به روش ساندویچی به صورت لایه لایه در سطح سالن تغذیه پخش می‌شود.

۲- حلاجی و روغن زنی: در این مرحله الیاف پشم توسط، سیلندرهای خاردار و زنده‌های مخصوص باز شده توسط ماشین مکانیسم مکش هوا گرد و غبار و الیاف کوتاه آن جدا می‌گردد. در حین عبور از ماشین حلاجی که به آن ولف نیز گفته می‌شود عملیات روغن زنی به الیاف توسط مکانیسم اتومایرز ( روغن پاش ) انجام می‌گیرد. اضافه کردن روغن به افزایش انعطاف پذیری و جلوگیری از لطمه خوردن الیاف در حین پروسه کاردینگ کمک می‌کند.

۳- کاردینگ، در این ماشین توسط زنده های اولیه و غلتکهای سوزنی کارگر و پاک کننده الیاف به صورت تک تک باز می‌گردد. سپس الیاف به شکل شبکه ای تار عنکبوتی به نام « وب » در آمده

در ادامه مسیر توسط کنداسور لایه تار عنکبوتی به نوارهای نازکتری تقسیم می‌شوند. این نوارها نهایتاً یک استوانه مقوایی پیچیده شده و به عنوان نیمچه نخ در ماشین رینگ به مصرف می‌رسند.

۴- ریسندگی رینگ: نیمچه نخ تولیدی پس از عبور منطقه کشش ماشین رینگ تقلیل جرم خطی داده؛ اعمال تاب توسط مکانیسم رینگ، شیطانک و دوک تبدیل به نخ می‌شود و روی ماسوره ماشین رینگ به صورت یک لا پیچیده خواهد گردید.

۵- دولاتایی: برخی از نخهای تولیدی بسته به کاربرد آنها به صورت دو‌لا به مصرف می‌رسند در این مرحله توسط ماشین دولاتایی رینگ ماسوره‌های نخ یک لا تبدیل به ماسوره نخ دو‌لا می‌گردد.

۶- کلاف پیچی: نخهای یک‌لا و دو‌لای تولیدی که روی ماسوره نخ رینگ قرار دارند در این مرحله توسط دستگاه کلاف پیچی تبدیل به کلاف می‌گردند.

۷- پرس بقچه‌ای: جهت سهولت حمل و نقل کلافها به تعداد مناسب بین صفحات پرس قرار گرفته پس از فشردن توسط نخ بسته‌بندی محکم بسته می‌شوند.

۸- عدل بندی: مقداری از بقچه‌های تولیدی در کنار هم قرار گرفته توسط گونی کفی و تسمه پلاستیکی عدل بندی شده، برای عرضه به بازار آماده می‌گردند.

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		تعداد	واحد	ردیف
		مشخصات فنی	تعداد			
۱	پشم	شسته شده نو مطلق استاندارد ملی ایران به شماره ۱۹۸۱	۶۴۲	تن	•	۱
۲	روغن	نرم‌کننده‌ها زروغنه‌های گیاهی	۱۲	تن	•	۲
۳	نخ بسته‌بندی	پنبه‌ای با نمره ۱۰ پنج‌لا	۳	تن	•	۳
۴	گونی	کفی جهت عدل بندی	۳	تن	•	۴

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱				

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

•	۱	تولید: ۱۲۰ کیلوگرم در ساعت، برق مصرفی ۵/۵ مصرفی ۲۰ کیلووات	۱	ولف (حلاجی)
•	۲	عرض مفید: ۲ متر، تولید: ۷۰ کیلوگرم در ساعت برق مصرفی ۲۰ کیلووات	۲	کار دینگ
•	۲	تعداد چشمه ۸۰ دوکی، تولید ۶۵ کیلوگرم در ساعت، برق مصرفی ۱۵ کیلووات	۳	دولاتی
•	۱	تعداد چشمه ۸۰ دوکی، تولید ۱۰۰ کیلوگرم در ساعت، برق مصرفی ۱۵ کیلووات	۴	دولاتی
•	۱	تعداد چشمه: ۱۶ هد، برق مصرفی ۲ کیلووات تولید ۱۲۵ کیلوگرم	۵	کلاف پیچ
•	۱	برق مصرفی ۱ کیلووات، تولید ۱۱۵ کیلوگرم در ساعت	۶	پرس بقچه‌ای
•	۱	جهت سمباده زنی سطوح سوزنی	۷	سمباده زنی
•	۲	ظرفیت ۳۰۰ کیلوگرم دقت ۱۰ گرم	۸	ترازو
•	۱	ترازوی دقیق، تاب سنج و ....	۹	لوازم آزمایشگاهی

#### ۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۱۶	۳	۲۷

#### ۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۱۰۹	۹	۷

#### ۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۹۰۰	۷۱۰	۳۶۰	۱۳۹۵

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