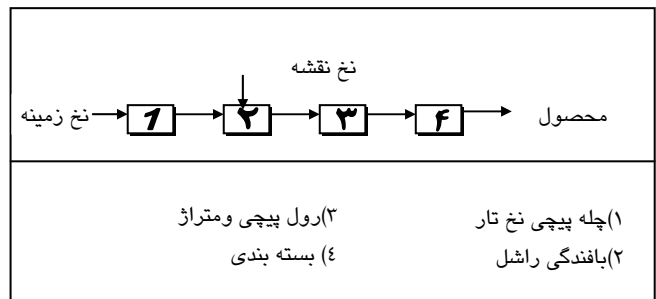


## پارچه های پرده‌های راشل

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پارچه های پرده ای راشل	عرض ۳ متر، طرح ژاکاد، مطابق با استاندارد ملی ایران به شماره ۹۲۹ نخ زمینه پلی استر یک لا ۵۵ دنیر ونخ طرح و نقشه ۱۵۰ دنیر دولانوع بافت زمینه مارکوزیت	۳۳۰	هزارمتر

### ۲- فرآیند تولید :



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

محصول تولیدی این واحد پارچه پرده ای راشل می باشد. این محصول در سیستم بافتندگی حلقوی تار تولید می گردد. و به عنوان یک کالای نهایی به مصرف پرده سا ختمانها مسکونی و سایر اماکن می رسد. پارچه پرده ای راشلبسته به نوع و طرح و نقشه آن می تواند توسط سه روش طراحی زنجیر طرح، ژاکاد، گلدوزی روی توری ساده تولید گردد. روش تولید منتخب در این واحد استفاده از ماشین بافتندگی تار با مکانیسم طراحی ژاکاد می باشد. این محصول شامل دو بافت زمینه و طرح می باشد. مراحل تولید به شرح زیر می باشد.

۱- چله پیچی نخ تار: نخ تار زمینه به ازای هر سوزن در عرض ماشین روی چله نخ مخصوص چله پیچی می

گردد. هر سر نخ تار از شیارشانه مربوط عبور می کند، عمل بافت زمینه توسط حرکت های اورلپ، آندرلپ و نوسانی شانه ها انجام می گیرد.

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			واحد	مقدار
۱	نخ	پلی استر ، یکسره و تک سره بانمر Den = ۵۵	تن	۶۸

۲- بافتندگی: همزمان با بافت زمینه نخ نقشه و طرح مستقیماً روی بوبین درون قفسه (کریل) باز می گردد و براساس نقشه بافت و فرمان مکانیسم ژاکاد ، طرح و نقشه روی پارچه ایجاد می گردد. مکانیسم ایجاد نقشه حرکت، لیداین شانه ژاکاد می باشد.

۳- متراژ و رول پیچی: پس از بافت پارچه ها از روی غلطک پیچش پارچه باز شده بعد از عبور از میز کنترل ابتدا در جهت عرض تا شده سپس توسط غلتک رول کن روی استوانه مقوایی به طول یک مترونیوم رول پیچی می گردد.

۴- آخرین مرحله تولید در این واحد بسته بندی می باشد که توسط گونی های پروپیلین انجام می گیرد. پارچه های تولید در این مرحله پارچه خام می باشند که پس از دریافت سفارش مطابق خواست مشتری توسط واحد های دیگر عملیات تکمیل کار مزدی انجام می گیرد.

۲	نخ	پلی استر ، یکسره و تک سره بانمر Den = ۱۵۰	تن	۴۵
۳	روغن	نرم کننده با PH = ۷	کیلوگرم	۵۶۵
۴	گونی	پلی پروپیلین با عرض ۱۲۰ سانتی متر	هزارمتر	۵/۵
۵	مقوای فشرده	استوانه ای به طول ۱۶۰ سانتی متر	هزار عدد	۲/۴

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

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

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع تهیه
۱	ماشین بافندگی	حلقوی تارری راش‌البا مکانیسم حرارتی‌اکاد گیج ۳۶، برق مصرفی ۴ کیلووات	۵	□
۲	چله پیچی	سرعت پیچش ۵۰ متر بر دقیقه، برق مصرفی ۲ کیلووات	۱	□
۳	متراژ و رول کنی	برق مصرفی ۲ کیلووات سرعت تولید بین ۴۰ تا ۱۰۰ متر در دقیقه	۱	•
۴	لوازم آزمایشگاهی	دستگاه اوستر، ترازوی دقیق، آون و سایر ملزومات	۱	•
۵	لوازم تعمیرگاهی	دستگاه چرنس، دریل و سایر ابزار آلات ۱۵۰ لیتر در دقیقه و قشار ۱۰ اتمسفر	۱	•
۶	کمپرسور هوای فشرده	۱۵۰ لیتر در دقیقه و قشار ۱۰ اتمسفر	۱	•

#### ۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۴	۲۳	۲۵	۷۱

#### ۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۴۱	۲۰	۲۲

#### ۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۴۵۰۰	۲۶۵۰	۱۰۵۰	۴۱۳۰

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