

پتوی پشمی

۱- نوع تولیدات :

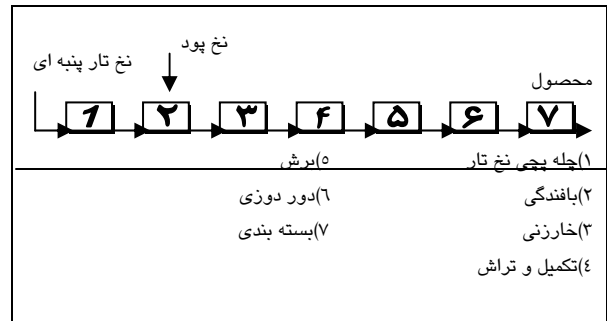
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پتوی پشمی یک نفره	به ابعاد (۲/۲ × ۱/۶) متر مربع طرح دار	۵۲۵۵۵	تخته
۲	پتوی پشمی دو نفره	به ابعاد (۲/۴ × ۲/۲) متر مربع طرح دار	۱۱۵۲۰	تخته
۳	پتوی مخلوط پشم و آکرلیک یک نفره	به ابعاد (۲/۲ × ۱/۶) متر مربع طرح دار	۵۴۵۴۵	تخته
۴	توی مخلوط پشم و آکرلیک دو نفره	به ابعاد (۲/۴ × ۲/۲) متر مربع طرح دار	۱۲۸۸۰	تخته

- ۶- دور دوزی ، جهت دوردوزی پتوها از نوارهای پارچه ای مخصوص استفاده شده که عمل دوخت با چرخ خیاطی کف تخت صنعتی انجام می گیرد .
- ۷- بسته بندی : آخرین مرحله تولید بازرسی و بسته بندی محصولات می باشد .

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	نخ پود	نمره ۳ متریک پشم و مخلوط پشم آکرولیک	۲۴۷	تن
۲	نخ پنبه	نمره ۲۰/۲ انگلیسی (تار پتو)	۶۱/۲	تن
۳	نخ دوخت	نایلون نمره ۶۰/۲ متریک	۲۱۵	کیلوگرم
۴	کیف پتو	از جنس پلاستیک جهت بسته بندی	۱۳۱/۵	هزار عدد
۵	کارتن مقوایی	ابعاد (۰/۸ × ۰/۵ × ۰/۵) مترمکعب	۱۳/۲	هزار عدد
۶	پارچه جهت دوردوزی	نایلون یا پلی استر (تریکیوی تاری)	۱۱	تن
۷	نقشه ژاکاد	متناسب با ژاکارد موجود روی ماشین آلات بافندگی	۲	سری

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

- مراحل تولید پتوی پشمی به شرح زیر است :
- ۱- چله پیچی نخ تار : نخ تار مصرفی که شامل نخ پنبه ای با نمره ۲۰ دولا می باشد توسط دستگاه چله پیچی بخشی روی چله تار پیچیده می شود .
 - ۲- بافندگی : عمل بافندگی توسط ماشین بافندگی تار و پودی با مکانیزم پود گذاری راپیری با دو سیستم پودی و یک سیستم تاری با نقشه ژاکارد انجام می گیرد .
 - ۳- خارزنی : عمل خارزنی توسط ماشین خارزنی انجام می گیرد و توسط آن سطح پتو کاملاً پرز دار می گردد .
 - ۴- تکمیل و تراش : تنظیم ارتفاع پرزها و همچنین تنظیم عرض توسط دستگاه تکمیل انجام می گیرد .
 - ۵- برش : برش قطعات پتو توسط قیچی دوار انجام می شود .

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

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
۱	ماشین چله پیچی بخشی	سرعت ۲۲/۹ متر در دقیقه ، نوع قفسه ساده - افشار ایران	۱	●
۲	ماشین گره زنی چله	مدل XI ، دامنه نمره نخ ۵-۹۲۵ متریک ایتالیا	۱	□
۳	ماشین بافندگی	مدل sm 93 راپیری ، عرض مفید ۲/۲ متر ، ایتالیا	۶	□
۴	ماشین بافندگی	مدل sm 93 راپیری ، عرض مفید ۲/۲ متر ، ایتالیا	۲	□
۵	دستگاه طراحی ژاکارد	مدل KROMAS تعداد سوزن ۲ × ۱۲۴۴ ، ایتالیا	۸	□
۶	ماشین خارزنی	مدل CUCN-X عرض مفید ۲ متر ، ایتالیا	۲	□
۷	ماشین تکمیل	مدل 005/SLC ، ایتالیا	۱	□
۸	قیچی برش	از نوع دوار ضخامت برش ۸ میلیمتر ، قطر تیغه ۵۰ میلیمتر ، آلمان	۱	□
۹	چرخ زیگزاگ دوزی	مدل u-01 0637-04-11 ضخامت قابل دوخت	۱	□
۱۰	چرخ دور دوزی پتو	مدل ۱۷۱۹۸-۷۴۸۱۵۶ از نوع کف تخت صنعتی	۳	□
۱۱	کمپرسور هوای فشرده	رول ایر - ۲۰ - فشار ۸ اتمسفر و هوادهی ۲/۳ مترمکعب در دقیقه	۱	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۳۵	۸	۶۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۰۵	۱۶	۱۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۹۳۰۰	۱۲۵۰	۱۰۰۰	۲۶۷۰

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