

پتوی مینک

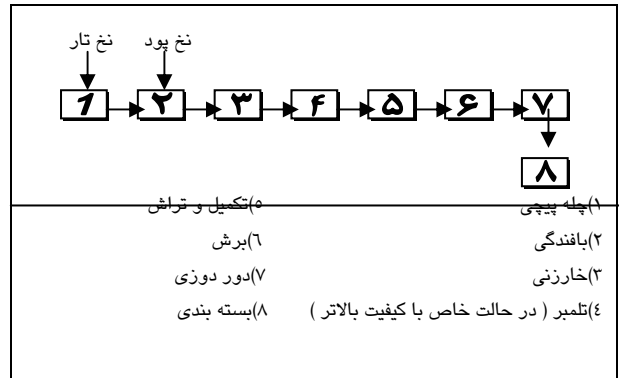
۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پتو	طرح دار مینک اکریلیکی ، یک نفره (۲/۴ × ۱/۶ متر) و دو نفره (۲/۴ × ۲/۲) ، مطابق با استاندارد ملی شماره ۲۴۴۶ هر متر مربع ۷۵۰ گرم	۵۰۰	هزار مترمربع

دو طرف پتو بدست می آید قرینه هم بوده و در رنگ مخالف هستند .

قبل از هر چیز باید طرح و نقشه بافت مشخص و روی کارت‌های ژاکارد پانچ شود و روی دستگاه ژاکارد قرار گیرد مرحله بعدی چله پیچی نخ تار و قرار دادن چله در پشت ماشین بافندگی و عبور نخ های تار از لابلائی میل میلک ها می باشد پس از بافندگی ، پتوی مینک توسط دستگاه خاصی خارزنی می شود تا الیاف نخ پود در سطح پارچه بصورت پرز ظاهر شوند . پس از خارزنی جهت یک سطح شدن الیاف خارج شده از سطح پارچه و نیز تثبیت حرارتی حالت آنها ، از مالشی مرکب استفاده می شود که در این ماشین عملیات تایگر ، تثبیت حرارتی و تراش صورت می گیرد و نهایتاً آخرین مرحله ، برش و دور دوزی می باشد که بعد از آن پتو بسته بندی و آماده فروش می گردد . فرآیند تولید پتوی مینک تا مرحله بافندگی فرآیند ثابتی است و در همه جا به همین نحو عمل می شود ولی در مرحله تکمیل ، دو روش وجود دارد که عبارتند از سیستم ژاپنی و سیستم معمولی . امروزه بدلیل طولانی و نهایتاً غیر اقتصادی بودن سیستم ژاپنی (شامل بافندگی ، تامبلینگ ، خارزنی ، تایگر ، تراش ، پولیش ، تراش) این روش منسوخ گردیده و غالب کارخانجات بر اساس روش معمولی (شامل بافندگی ، خارزنی ، تایگر ، تراش ، پولیش) طراحی می گردند .

۲- فرآیند تولید :



۲- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

در تقسیم بندی پارچه های بافته شده در صنعت نساجی از لحاظ سیستم طراحی پتوهای بافته شده در سیستم تار پیچود (weaving) در زمره پارچه های سنگین با یک سیستم تار پیچود (weaving) و دی قرار می گیرند . تار پتو در طرح نقشه پتو ، نقشی را ایفاء نمی نماید و فقط نگهدارنده ساختمان پتو می باشد و طرح و نقشه پتو توسط دو سیستم پودی ایجاد می شود . از لحاظ طراحی پتوها عمدتاً به سه دسته بدون طرح ، با طرح ساده و با طرح در ابعاد بزرگ تقسیم بندی می شود پتوهای بدون طرح را می توان روی ماشین های بادامکی تهیه نمود . پتوهای با طرح ساده روی ماشین های بافندگی با سیستم طراحی دابی بافته می شود . برای بافت پتو با طرح های بزرگ در جهت عرض و طول ، استفاده از سیستم ژاکارد در بافندگی ضروری است زیرا در سیستم ژاکارد تک تک نخ های تار قابل کنترل هستند و به علت استفاده از یک سیستم تار پیچود و دو سیستم پودی در بافت پتو ، طرحی که در

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	شرح	مقدار	واحد	تعداد
۵	کیف پلاستیکی (پلی اتیلنی) برای بسته بندی	۱۲۲۰۰	عدد	•
۶	کارتن مقوایی به ابعاد ۰/۸ × ۱ × ۰/۵ متر	۱۲۲۰۰	عدد	•
۷	بر چسب پارچه ای	۱۲۱۵۰	عدد	•

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	واحد	تعداد
		مقدار	واحد			
۱	نخ اکریلیک	نمره Nm ۳ ، به عنان پود پتو	۳۶۳	تن	•	
۲	نخ پنبه	نمره Ne ۲۰/۲ به عنوان تار پتو	۴۰	تن	•	
۳	نخ دوخت	دور دوزی پتو	۲۰۰	کیلوگرم	•	
۴	پرچه	پلی استر فیلامنت ،	۹/۹	تن	•	

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 %

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	چله پیچی	۲۰۰ بوبینی ، ۱۲ کیلوواتی ابعاد ۵ × ۱۰ متر	۱	●
۲	گره زنی چله	با متعلقات ، ۶۰۰ گره د دقیقه ، نخ ۵ تا ۹۲۵ متریک	۱	□
۳	ماشین بافندگی	کم عرض ۲۲۰ انتی متر ، ۸ رنگ پود ریسپری ، ابعاد ۴/۷ × ۲ متر ارتفاع ژاکارد ۵/۸ متر توان ۴kw	۶	□
۴	ماشین بافندگی	کم عرض ۲۲۰ انتی متر ، ۸ رنگ پود ریسپری ، ابعاد ۵/۸ × ۲ متر ارتفاع ژاکارد ۵/۸ متر توان ۴kw	۲	□
۵	ژاکارد	تعداد سوزن ۲ × ۱۲۴۴ ، دارای پودیاب اتوماتیک انتقال حرکت توسط میل گردان	۸	□
۶	خارزنی	عرض مفید ۳ متر ، ۲۴ غلتکی ، ۲۵ کیلوواتی ابعاد ۲/۹ × ۵/۷ × ۷ متر	۲	□
۷	ماشین تکمیل	عرض مفید ۲۶۰ سانتی متر ، دارای سیستم مکش مغناطیسی و خازن و پوش ابعاد ۴/۷ × ۳/۴ × ۵/۷ متر توان ۲۵ kW	۱	□
۸	قیچی برش دوار	قطر تیغه ۵۰ میلیمتر ، ضخامت برش ۸ میلیمتر توان ۵۶W وزن ۸۰۰ گرم	۱	□
۹	چرخ زیگزاگ دوزی	طول بخیه تا ۵ میلیمتر ، تا ۱۹۰۰ بخیه در دقیقه توان ۰/۵۵ kW	۱	□
۱۰	نوار دوز دور پتو	عرض بخیه ۶ میلیمتر ، ۴۵۰۰ بخیه در دقیقه توان ۰/۵۵ kW	۳	□
۱۱	کمپرسور	ظرفیت ۵ مترمکعب در دقیقه	۱	●
۱۲	تجهیزات آزمایشگاهی و تعمیرگاهی	در حد لزوم	۱	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۳	۶	۲۴	۱۲	۶۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوختر روزانه (گیگاژول)
۲۴۴	۱۳	۱۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۴۰۰	۱۱۰۰	۶۰۰	۲۱۰۵