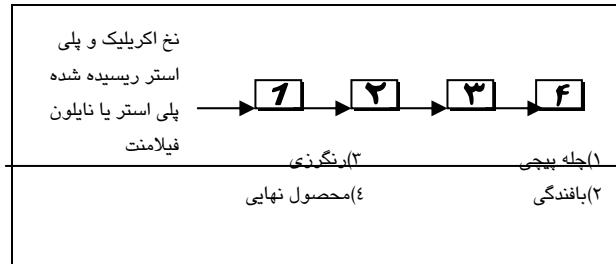


## پلوش و پتو

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پلوش و پتو	یک نفره (۲۲۰×۱۵۰ سانتیمتر) و دو نفره (۲۴۰×۲۲۰ سانتیمتر)، هر مترمربع ۶۰۰ گرم با مشخصات مندرج در استاندارد ملی به شماره ۲۴۴۶	۲۲۵۰	هزار مترمربع

### ۲- فرآیند تولید :



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

تولید پتو عموماً به یکی از روش‌های زیر صورت می‌گیرد :

- ۱- پتوهای تولیدی به روش بافندگی تار و پودی ۲- پلوش و پتوهای تولیدی به روش بافندگی حلقوی پودی (Weft Knitting)
- ۲- پلوش و پتوهای تولیدی به روش بافندگی حلقوی تاری ( Warp Knitting)

روش اول همان روش معمولی پتوبافی می‌باشد. در روش دوم و سوم تولید کننده قادر است بر حسب نیاز علاوه بر پتو، پلوش نیز تولید نماید. در مورد روش دوم بیشترین مصرف در زمینه پلوش می‌باشد و استفاده آن بصورت پتو، مستلزم چسباندن دو لایه پلوش به صورت پشت به پشت می‌باشد که این امر سبب می‌شود که پتوی تولیدی بسیار سنگین شده و هزینه تولید آن زیاد گردد. در روش سوم پرزهای پتو به شکل پرزهایی هستند که عمود بر سطح زمینه پتو قرار می‌گیرند در حالی که در روش‌های قبلی، پرز پتو در جهت عمود بر سطح آرایش نیافته است. به همین جهت در روش سوم کلیه پرزهای پتو عمود بر سطح قرار گرفته و باعث می‌شوند تا مقدار هوای زیادی را به شکل ساکن در خود محبوس برش و دور دوزی می‌باشد و پس از آن پتو بسته بندی شده و آماده فروش می‌گردد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه		مشخصات فنی	ردیف
		مقدار	واحد		
۱	نخ اکریلیک	۱۰۸۰	تن	نخ پرز (پایل) ۲۲/۲ متریک	●
۲	نخ پلی استر	۲۲۳	تن	ریسیده شده ۱۶/۱ انگلیسی	●
۳	نخ پلی استر	۱۷۸	تن	یکسره، ۲۰۰ دنیر، -۴۸	●

نمایند. از آنجا که ایجاد هوای حبس شده، مقاومت در برابر تبادل دما را زیاد می‌کند، در این نوع پتو می‌توان با مصرف مواد کمتر، پتویی با کیفیت مناسب تر بدست آورد. مزیت دیگر روش سوم نسبت به روش دوم این است که احتیاجی به چسباندن پشت به پشت پلوش‌ها ندارد و با روش خارزدن می‌توان یک پلوش را تبدیل به پتو با دو جهت پرز نمود. از طرف دیگر ساختار پتوهای تولیدی در روش سوم طوری است که زیبایی بسیار زیادی دارد و از طرف دیگر می‌توان روی سطح آن را چاپ نمود و با چاپ طرح‌های مناسب بر زیبایی آن افزود. بطور خلاصه و بصورت جمع بندی شده مزایای این نوع پلوش و پتو را می‌توان در زیبایی، نرمی، لطافت فوق العاده، صرفه جویی در مواد، امکان فوق العاده صادرات، گرمای بیشتر، سرعت تولید زیاد ماشین آلات، امکان چاپ روی پتو و ایجاد تنوع در طرح و نهایتاً امکان طراحی توسط ایجاد برشهایی روی پرز دانست.

مراحل کار فرآیند بدین صورت است که ابتدا چله تهیه شده و آنرا روی ماشین بافندگی ورار می‌دهند پس از نخ کشی و عمل بافندگی، محصول نهایی به سالن رنگرزی و چاپ برده شده و در آنجا عملیات رنگرزی، چاپ، بخار، شستشو و خشک کنی صورت می‌گیرد سپس توسط دستگاه خاصی روی پتو عملیات خارزنی انجام شده و بعد از آن در یک دستگاه پایل‌ها از هم باز شده و در دستگاه مرکب دیگر عملیات تایگر، پولیش، تراش انجام می‌شود. مرحله دیگری نیز شامل پولیش، تراش و طرح زنی وجود دارد. مراحل بعدی شامل ...

ردیف	مواد	مقدار	واحد	مشخصات فنی	ردیف
۴	پارچه	۴۵	تن	۲۴ فیلامنت نایلونی، حاشیه دوزی پتو	●
۵	نخ دوخت	۰/۹	تن	۶۱ متریک، دور دوزی	●
۶	مواد تعادلی	۱۰۰۰۰	کیلوگرم	برای رنگرزی و چاپ، مشتعل بر مواد رنگزا، خمیر چاپ، کاریر، مواد تغییر شکل دهنده، مواد کند کننده، مواد نفوذ دهنده، مواد یکنواخت کننده، امولسیون کننده، چسب، شستشو دهنده، اسید رنگرزی، مواد جدا کننده، رفع یون، آنتی	●

% 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

			استاتیک	
۷	ملزومات بسته بندی	برچسب، کارتن و کیفیت	۵۸۰۰۰۰	عدد

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
□	۱	۲۷۰ × ۴ متر، ۱۲ kw، ۶۰۰ دور در دقیقه	چله پیچی	۱
□	۴	۸/۲ × ۵ متر، ۴ kw، عرض ۳۸۰ کاری	بافندگی	۲
□	۱	۴/۵ × ۵ متر، ۱/۵ kw، سرعت ۱۲-۵ متر در دقیقه	ماشین جدا کننده پلوش	۳
●	۱	۴ × ۴ متر، ۰/۷۵ kw، عرض کاری ۲/۵ متر	کنترل و بازدید	۴
□	۱	۲۷/۵ × ۵ متر، ۳۶ kw، سرعت ۸-۱۰ متر در دقیقه	چاپ صفحه ای	۵
□	۱	۴/۵ × ۴ متر، ۳/۶ kw، بخار با فشار ۲ kg/cm	ماشین بخار	۶
□	۲	۴/۵ × ۴ متر، ۱۶/۵ kw، سرعت پارچه ۵-۴۰ متر در دقیقه	خارزنی	۷
□	۱	۵/۵ × ۴ متر، ۴۰ kw، سرعت پارچه ۲-۱۵ متر در دقیقه	باز کننده پایل	۸
□	۱	۶/۲ × ۴ متر، ۶۴ kw، عرض غلتک ۲۴۰۰ میلیمتر	تایگر، پولیش، تراش	۹
□	۱	۶/۵ × ۹ متر، ۵۰ kw، عرض غلتک ۲۴۰۰ میلیمتر	پولیش، تراش	۱۰
□	۱	۴ × ۴ متر، ۱۰ kw	غلتک های طرح زنی	۱۱
□	۱	۲ × ۳ متر، ۵۶ kw، قطر تیغه ۵۰ میلیمتر	قیچی برش دوار	۱۲
□	۱	۱۹۰۰، ۰/۵۵ Kw بخیه در دقیقه	چرخ زیگزاگ دوزی	۱۳
□	1	۴۵۰۰، ۰/۵۵ Kw بخیه در دقیقه	چرخ نوار دوزی دورپتو	۱۴
●	۱	در حد لزوم	تجهیزات آزمایشگاهی و تعمیرگاهی	۱۵

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۳	۶	۲۵	۱۵	۷۲

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۰۸	۴۵	۲۱۱

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۴۲۰۰	۲۶۰۰	۷۵۰	۴۰۷۰

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