

پوشاک (پیراهن)

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پوشاک (پیراهن)	پیراهن مردانه ، هفت دکمه ، در طرحها و مدل های مختلف پیراهن مردانه	۱۳۵۰۰۰	دست

در بخش دوخت درزهای اولیه توسط راسته بند انجام می شود سپس سر دوزی پارچه برای جلوگیری از ریش شدن پارچه از دستگاه اولوک (زیگزاگ) استفاده می شود مرحله تکمیلی دوخت نیز توسط ماشین های راسته دوزی برای دوخت یقه و جیب و دکمه و مادگی دوز برای دوخت دکمه و جادکمه انجام می شود . ماشین های دوخت یقه و جیب و دکمه و مادگی دوز برای دوخت دکمه و جا دکمه انجام می شود . ماشینهای دوخت ماشین های اتومات هستند بیشتر کیفیت بهتر و نیاز به کنترل کمتر دارند .

کلیه عملیات توسط اپراتور ماشین انجام می گیرد . و به مهارت پرسنل بستگی دارد . قسمت اطو کشی :

برای اتصال لایه به قسمت های مختلف لباس نظیر یقه ها و ... عمل حرارتی فیدزینگ پیش بینی شده است . در بخش اطو کشی نهایی نیز از دستگاه اتوپرس استفاده می گردد .

اطو کشی یکی از ملزومات اصلی برای شکل دادن به لباس طبق طرح و مدل مورد نظر می باشد . اطو کشی ضمن دوخت یا پس دوزی خاتمه دوخت می باشد که بدین منظور ابتدا بخار اولیه برای فرم دادن و قابل انعطاف نمودن پارچه برای شکل گیری مطابق الگوی مد و نیاز انجام و پس از آن عمل پرس کردن پارچه جهت تثبیت حالت الیاف و پارچه انجام می گیرد آنگاه لباس خشک می شود تا حالت خود را پس از اطو پرس نگه دارد . بطور کلی دوخت عملیات زیر به روی کالای برش خورده انجام می گیرد .

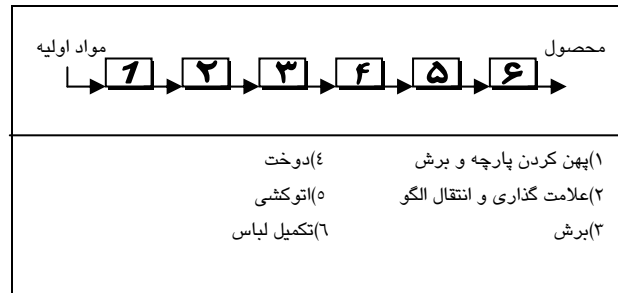
دست دوزی برای تکمیل کار نیز در حین تولید تا مرحله اطو کشی نهایی انجام می شود .

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پارچه پیراهنی	عرض ۱۴۰ سانتیمتر	۲۰۲۵۰۰	متر
۲	نخ دوخت	عاری از عیب و پارگی	۲۰۲۵۰	هزارپارده
۳	لایه چسب	عرض ۱ متر	۱۳۵۰۰	متر

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

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

مراحل تولید پوشاک با توجه به سفارشی که برای تولید گرفته می شود پس از خروج مواد اولیه از انبار پارچه شامل قسمتهای برش دوخت اطو کشی تکمیل لباس ، کنترل کیفیت و انبار محصول می باشد . که با توجه به روشهای مختلف تولید قسمتهای مختلف تولید به شرح ذیل انتخاب می گردد .

۱- قسمت برش

پهن کردن پارچه : با توجه به پارچه و نوع پارچه و میزان تولید و روش پهن کردن با دست پیشنهاد می شود .
برش : با توجه به نوع پارچه روشهای پهن کردن برای تولید پارچه پیراهن هایی که بطور سری تولید می گردد از ماشین برش اره ای استفاده می گردد . که این ماشین همراه با میز برش است ولی زمانی که مدل پیراهن مورد نظر با ظرفیت کمتر تولید می شود و یا بخشی از پیراهن از پارچه دیگر استفاده می شود که مصرف آن کم است از قیچی برقی عمودی استفاده می شود .

۲- قسمت دوخت

۱- چرخکاری اولیه توسط راسته دوز

۲- سر دوزی توسط اورلوک

۳- عملیات تکمیلی شامل تکمیل دوخت روی لباس ، دکمه و مادگی دوز ، چرخکاری با راسته دوز مهمترین عمل در تولید پیراهن است زیرا بالاترین حد عملیات شکل گیری محصول در آن بخش است علامتگذاری ضمن دوخت در مورد قطعات کوچک و فرعی مانند جیب و دو یقه نیز از مراحل کمکی در دوخت می باشد . اطو کشی در حین دوخت برای باز شدن درزها و اتصال لایه ای استفاده می شود .

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

●	عدد	۹۴۵۰۰۰	مناسب با مدل پیراهن	دکمه	۴
●	کیلوگرم	۱۳۵۰	جهت بسته بندی اولیه	سلفون	۵
●	کیلوگرم	۲۷۰۰	جهت بسته بندی نهایی	مقوا	۶

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
□	۱	با سرعت برش ۱۶ متر در ثانیه	ماشین برش اره ای	۱
□	۴	با سرعت گردش ۲۸۰۰ دور در دقیقه	کوریس عمودی	۲
●	۱	با ابعاد ۱/۶ × ۹ متر	میز برش	۳
□	۲۰	ماکزیمم سرعت ۵۰۰۰ spm	راسته دوز	۴
□	۴	تولید ۲۵/۵ متر در دقیقه (خط اتصال)	زیگزاگ دوز	۵
□	۲	حداکثر سرعت ۳۰۰۰ spm	مادگی دوز	۶
□	۱	عرض بخیه ۶ میلیمتر و تعداد بخیه ۱۶	دکمه دوز	۷
□	۴		اطو پرس	۸

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۲	۳	۳۵	۲	۵۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۳	۱۲	۲۱

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۰۰۰/۰۰	۴۳۰	۸۰	۸۶۵

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