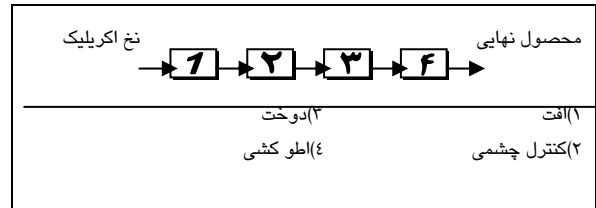


پوشاک زمستانی (پولپور)

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی		ظرفیت اسمی
		مقدار	واحد	
۱	لباس های زمستانی (پولپور)	به وزن تقریبی هر دست ۰۰۰ گرم ، جنس پارچه تخت بافته شده از نوع آکرلیکی و جنس نخ دوخت آکرلیکی ، پنبه ای (یا پنبه پلی استر) یا فیلامنت پلی استر است .		۱۳۷۵۰۰ عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند تولید متشکل از دو مرحله بافندگی و دوزندگی است .

بافندگی بصورت بافت حلقه ای انجام می گیرد .

در این روش نخ بصورت حلقه در آمده و حلقه ها بصورت زنجیر به یکدیگر متصل می شوند و تشکیل بافت را می دهند . تشکیل حلقه توسط سوزن انجام می گیرد . نحوه تغذیه نخ به سوزن و اتصال حلقه ها از طریق بافندگی تخت انجام می گیرد . چون از نخ های ضخیم استفاده شده و نیز ، هوای محبوس شده بین حلقه ها زیادی باشد در نتیجه با عث می شود که بدن از سرما حفاظت شود .

بعد از اینکه پارچه تهیه شد برای تبدیل آن به لباس به وسیله ماشین آلات دوخت که انواع مختلف دارد پس از یک سری عملیات نظیر برش ، آستین گذاری ، دوزندگی تنه ، مدور کردن گردن (گذاشتن یقه) دوزندگی مابقی تنه ، دوخت و زدن آستین ها ، جمع کردن خرده نخ ها و اطو کاری لباس دوخته و آماده می شود . سه ماشین راسته دوز ، زیگزال ، دانه گیر جهت این بخش از فرآیند تولید نیاز می باشد .

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه	
		مقدار	واحد
۱	نخ دولت	۵۰۰	کیلوگرم
	اکریلیت یا پنبه ای یا پنبه پلی استر طبق استاندارد ۵۹		
۲	سلفون	۲۰۰۰	کیلوگرم
	جهت بسته بندی		

●	۳	اتیکت	جهت بسته بندی	۱۳۷۵۰۰	عدد
●	۴	کارتن	جهت بسته بندی	۲۰۰۰	عدد
●	۵	سوزن	مخصوص ماشین بافندگی	۵۰۰۰	عدد
●	۶	نخ اکریلیت	نمره نخ از بیست و چهار ، ، دوم تا چهل و هشت ، سوم طبق استاندارد شماره ۷۷۲	۵۶۵۰۰	کیلوگرم

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	ماشین تخت بافت با سیستم ژاکار (کامپیوتری)	گیج ۷ و ۴ ابزار	۲
۲	ماشین تخت بافت با سیستم ژاکار (کامپیوتری)	گیج ۸ و ۴ ابزار	۱
۳	ماشین تخت بافت با سیستم ژاکار (کامپیوتری)	گیج ۱۰ و ۲ ابزار	۱
۴	ماشین تخت باف جهت خرج کار معمولی	گیج ۸ و ۲ ابزار	۱
۵	ماشین تخت باف جهت خرج کار معمولی	گیج ۱۰ و ۲ ابزار	۱
۶	دوک برگردان	۴ دوکی	۱
۷	ماشین دوزندگی راسته دوز	راسته دوز و یک نخه و کوک	۲
۸	ماشین اورلوک	۳ نخ ۳ نخ	۲
۹	قیچی برقی	گرد	۱
۱۰	میز و پایه	برای ماشین راسته دوز و اورلوک	۴
۱۱	قیچی دستی	جهت ساخت پولپور	۱
۱۲	میز برش	مستطیلی بع ابعاد ۱×۵	۱
۱۳	ماشین اطو و پرس	جهت ساخت پولپور	۲
۱۴	دانه گیر	جهت تولید پولپور	۱
۱۵	ماشین چرخ دستی	جهت حمل مواد	۴

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

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۵	۱۰	۲۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۸	۵	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۹۰۰	۲۴۰	۵۹	۵۴۴