



طرح کسب و کار کارخانه صنعتی مشهد نخ

تاریخچه تاسیس کارخانه:

کارخانجات تولیدی و صنعتی مشهد نخ در زمینی به مساحت 000/100 متر مربع در سال 1361 تاسیس گردید. در 12 بهمن ماه سال 1370 با ظرفیت تولید سالانه 3000 تن نخ پنبه ای معادل نمره 20 انگلیسی و 1500 تن نخ آکریلیک در نمرات مختلف افتتاح گردید. متأسفانه در تاریخ بیست و نهم اسفند همان سال این کارخانه دچار آتش سوزی گردید و کلیه ماشین آلات خط تولید به کلی از بین رفت و بعد از گذشت 3 سال از واقعه تاسف بار مجدداً این کارخانه راه اندازی شد. این کارخانه با استفاده از تکنولوژی RIETER سوئیس و SCHLAFHOREST آلمان یکی از بزرگترین تولید کنندگان نخ به طریقه چرخانه ای (اپن اند) می باشد. در حال حاضر کارخانه مشهد نخ دارای واحدهای ریسندگی نخ پنبه (سیستم اپن اند)، واحد ریسندگی نخ مصنوعی (سیستم اپن اند)، واحد ریسندگی نخ مصنوعی و مخلوط پنبه (سیستم رینگ) واحد رنگرزی (نخ و الیاف)، واحد تابندگی (که بزودی تبدیل به یک خط تولید جدید (سیستم رینگ) خواهد شد و واحد مهندسی صنعتی (کنترل کیفیت) می باشد.

فهرست

- تاریخچه تاسیس کارخانه: 1
- واحد ریسندگی نخ پنبه: (سالن یک) 1
- واحد ریسندگی نخ مصنوعی (سیستم اپن اند): (سالن دو) 2
- واحد ریسندگی نخ مصنوعی (سیستم رینگ): (سالن 3) 2
- واحد رنگرزی (نخ و الیاف): 3
- واحد مهندسی صنعتی: 3
- تعداد پرسنل: 4
- امکانات رفاهی کارخانه: 5
- متوسط وضعیت تحصیلات و سنی در کارخانه: 5
- موفقیت‌های کارخانه: 5
- پروسه تولید: 6
- سیستم بازار فروش: 6
- آشنایی با اصطلاحات و تعاریف کنترل کیفیت 7
- خط مشی و اهداف کیفیتی شهر نخ: 10
- بازرسی و آزمایش مواد اولیه 14
- بازرسی در حین فرآیند 15
- کنترل و بازرسی در سالن دو: 16
- امکانات آزمایشگاهی کنترل کیفیتی عبارتند از: 18
- کنترل و تعیین تکلیف محصولات نامنطبق ... 19
- کنترل کیفیت (سالن يك) 21
- تست‌های در حین تولید: 22
- آزمایشگاه کنترل کیفیت (فیزیکی) 22
- کار با دستگاه تریش تستر: تست ضایعات 23
- کار با اویستر تستر 3: (تست نایکنواختی Elongation و ...) 25
- کار با دستگاه اویستر تنسوراپید (استحکام سنج) 27
- کار با کلاف پیچ نخ 29
- کار با متر اثر نیمچه نخ و فتیله 30
- تاب سنج 32
- شمارش نپ 33

1: محاسبه عیوب موجود در نخ (اشکالات) 34

35

2: ارزیابی نتایج اندازه گیری: 35

3: رعایت میزان فراوانی نقاط نخ 40

نپ‌ها: 49

نپ حاصل از پروسه: 50

تاثیر ماده خام و ماشین آلات تولید بر تعداد نپ‌ها: 50

تاثیر عملیات پنبه پلک کنی بر تعداد نپ‌ها در تار عنکبوتی کارد و نخ 52

4: انتخاب سرعت نخ 55

5: انتخاب وضعیت فاستونی یا پنبه: 57

زمان‌های تست‌های انجام در کنترل کیفیت 58

آزمایشگاه کنترل کیفیت شیمایی: 61

مثال 64

2-میزان پارافین (واکس) موجود در نخها؛ چون پارافین نیز چربی مراحل تست آن مانند چربی گرفتن می‌باشد. 64

زمان سنجی دستگاه ترش تستر در کنترل کیفیت فیزیکی

[دانلود](#)