



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 طرفیت تولید سالانه 3000 تن نخ پنبه ای معادل نمره 20 انگلیسی و 1500 تن نخ آکریلیک در نمرات مختلف افتتاح گردید. متاسفانه در تاریخ بیست و نهم اسفند همان سال این کارخانه دچار اتش سوزی گردید و کلیه ملشین آلات خط تولید به کلی از بین رفت و بعد از گذشت 3 سال از واقعه تلفیق باز مجدداً این کارخانه راه اندازی شد. این کارخانه با استفاده از تکنولوژی RIETER سوئیس و SCHLAFFOREST 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 رینگریزی نخ مصنوعی (سیستم اپن اند)، واحد ریسندگی نخ مصنوعی و مخلوط پنبه (سیستم رینگ) واحد رینگریزی (نخ و الیاف)، واحد تابندگی (که بزوی تبدیل به یک خط تولید جدید (سیستم رینگ) خواهد شد و واحد مهندسی صنعتی (کنترل کیفیت) می باشد.

فهرست

-	تاریخچه تاسیس کارخانه: 1
-	واحد ریسندرگی نخ پنبه: (سالمن یک) 1
-	واحد ریسندرگی نخ مصنوعی (سیستم اپن اند): (سالمن دو) 2
-	واحد ریسندرگی نخ مصنوعی (سیستم رینگ): (سالمن ۳) 2
-	واحد رنگرزی (نخ و الاف): 3
-	واحد مهندسی صنعتی: 3
-	تعداد پرسنل: 4
-	امکانات رفاهی کارخانه: 5
-	متوسط وضعیت تحصیلات و سنی در کارخانه: 5
-	موقوفیتهای 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 سالمن دو: 16
-	امکانات آزمایشگاهی کنترل کیفیتی عبارتند از: 18
-	کنترل و تعیین تکلیف محصولات نامنطبق ... 19
-	کنترل کیفیت (سالمن یک) 21
-	تسهیلات در حین تولید: 22
-	آزمایشگاه کنترل کیفیت (فیزیکی) 22
-	کار با دستگاه ترشیت: تسهیلات ضایعات 23
-	کار با اوستر تستر 3: (تسهیلات زیکنواختی Elongation و ...) 25
-	کار با دستگاه اوستر تنسوراپید (استحکام سنج) 27
-	کار با کلائف پیج نخ 29
-	کار با متراژ نیمچه نخ و فتیله 30
-	تاب سنج 32
-	شمارش نب 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

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

تأثیر 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 تست در کنترل کیفیت فیزیکی

[دانلود](#)