

عنوان کارآموزی:

گزارش کارآموزی بافندگی

محل کارآموزی:

کارخانه بافندگی

توجه!

این فایل تنها قسمتی از محصول میباشد.

برای تهیه گزارش کارآموزی کامل با فرمت ورد (قابل ویرایش)، [اینجا](#) کلیک نمایید.

فهرست

عنوان..... صفحه

فهرست..... ۳

مقدمه..... ۹

فصل اول

تاریخچه کلی کارخانه..... ۱۱

مشخصات کلی و موقعیت کارخانه..... ۱۱

فصل دوم

تشکیلات سازمانی کارخانه..... ۱۳

فصل سوم

بخشی از ترجمه مقاله

مواد اولیه..... ۱۴

محصولات..... ۱۵

فصل چهارم

تأسیسات..... ۱۷

بخار و آب..... ۱۷

دیگ بخار..... ۱۷

منبع دیگازور..... ۱۷

منبع زمینی..... ۱۸

منبع هوایی..... ۱۸

چهار منبع استوانه ای در داخل سالن..... ۱۸

سالن دیگازور و تهویه..... ۱۸

تصفیه آب..... ۱۹

منابع سوخت و مصرفی..... ۱۹

بخشی از ترجمه مقاله

تخلیه و رسوب گیری دیگ بخار ۱۹

برق ۱۹

فصل پنجم

کنترل کیفیت ۲۱

فصل ششم

گردش مواد اولیه تا محصول ۲۳

انبار مواد اولیه ۲۳

رنگرزی ۲۳

حلاجی ۲۳

کاردینگ ۲۴

رینگ ۲۴

بوین پیچی ۲۴

چله پیچی ۲۴

بخشی از ترجمه مقاله

۲۴..... بافندگی

۲۵..... تکمیل

۲۵..... خیاطی

فصل هفتم

۲۶..... انبار

۲۶..... پرس و عدل بندی کردن

۲۷..... الیاف اکریلیک

۲۸..... الیاف ارلون

۲۹..... الیاف اکریلان

۲۹..... خواص فیزیکی و شیمیایی الیاف اکریلیک

فصل هشتم

۳۰..... ماشین آلات

فصل نهم

بخشی از ترجمه مقاله

رنگری ۳۳.....

کاربرد مواد مورد استفاده در سالن رنگری. ۳۴.....

فصل دهم

باز کردن و تمیز کردن الیاف (حلاجی کردن) ۳۵.....

اهداف حلاجی ۳۵.....

روش حلاجی در کارخانه تابان ۳۶.....

طرز کار ماشین باز کننده ولف ۳۷.....

آب و روغن زدن الیاف ۳۹.....

اهداف آب و روغن زدن به الیاف ۳۹.....

روشهای آب و روغن زدن به الیاف ۴۰.....

فصل یازدهم

کاردینگ ۴۱.....

طرز کار ماشین کاردینگ ۴۱.....

بخشی از ترجمه مقاله

- قسمت های اصلی ماشین کارد ۴۶
- دستگاه تغذیه ۴۶
- کارد مقدماتی ۴۸
- کارد میانی (بریکو دوم) ۴۸
- کارد نهایی (کارد ر) ۴۹
- کندانسور ۴۹
- عملیات کارد ۵۰
- پوشش کارد ۵۰
- تنظیم فواصل بین قسمت های کارد ۵۱
- نکات مهم در مورد تنظیم فاصله بین قسمت ها ۵۲
- عیوب کلی در ماشین کارد ۵۳
- نتایج کلی در مورد عیوب ماشین های کارد ۵۳

فصل دوازدهم

- رینگ ۵۵

بخشی از ترجمه مقاله

اهداف استفاده از ماشین رینگ ۵۵

طرز کار ماشین رینگ ۵۵

قسمتهای اصلی تشکیل دهنده ماشین های رینگ ۵۶

تاب نخ ۶۳

فصل سیزدهم

بوبین پیچی ۶۴

اهداف بوبین پیچی ۶۴

انواع ماشین های بوبین پیچی ۶۶

غلطک محرک بوبین ۶۸

به کار انداختن و متوقف کردن ماشین ۶۸

کنترل بسته نخ و تنظیم آن ۷۰

قرار دادن نخ روی بسته ۷۰

دلایل به کار گیری وسایل توقف دستگاه ۷۰

بخشی از ترجمه مقاله

وضعیت ماسوره ریسندگی روی ماشین بوبین پیچی ۷۱

فصل چهاردهم

چله پیچی ۷۲

قفسه یک ردیفه: (single End) ۷۵

قسمت جلو ماشین (Head stock) ۷۵

قسمت توقف الکتریکی (stop motion) ۷۶

شانه ۷۷

کشش وارده به نخ در چله پیچی ۷۷

چله پیچی بخشی (SECTIONAL WARPING) ۷۹

کیفیت کار چله پیچی ۸۲

بخشی از ترجمه مقاله

فصل پانزدهم

- نخ کشی..... ۸۶
- ماشین گره زنی..... ۸۷
- روشهای نخ کشی (چله کشی)..... ۸۸

فصل شانزدهم

- بافندگی ۸۹
- کناره گیر پارچه..... ۹۱
- ورد ماشین بافندگی..... ۹۲
- میل میلک..... ۹۲
- لامل و دنده شانه ای..... ۹۳
- غلطک نخ تار (اسنو)..... ۹۴
- پل نخ تار..... ۹۵
- پل پارچه..... ۹۵

بخشی از ترجمه مقاله

غلطک پیچیدن پارچه.....	۹۶
عملیات مختلف در ماشین بافندگی.....	۹۶
ماشین ژاکارد.....	۹۸
اصول کار ژاکارد.....	۹۸
مراحل مختلف آماده کردن یک ماشین ژاکارد.....	۱۰۰

فصل هفدهم

تکمیل.....	۱۰۵
خارزنی.....	۱۰۵
تراش.....	۱۰۷
عیوب تراش.....	۱۰۸
طرح فانتزی وجلا دادن به پرز.....	۱۰۸
بخار دادن.....	۱۰۹
خیاطی.....	۱۱۰

مقدمه :

انسان از زمان های بسیار دور ، علاوه بر اینکه با شکار حیوانات می تواند مواد غذایی خود را تأمین کند ، از پوست آنها نیز به عنوان وسیله مناسبی برای گرم نگه داشتن بدن خود استفاده می کرد. در يك زمان از طول تاریخ انسان دریافت که رویش موئین پوست حیوانات و رشته های نازک و بلند برخی از گیاهان آمادگی دارند که به وسیله تابیده شدن به دور خود ،

بخشی از ترجمه مقاله

رشته های بلند تری را تشکیل دهند که موسوم به نخ است و سپس پی برد که از به هم بافتن این نخ به صورت تار و پود ، محصولی می تواند به دست آورد که برای پوشانیدن بدن انسان بسیار مناسب است و آن را پارچه نامید. بعد ها متوجه شد که می تواند این پارچه را با مواد رنگ دار طبیعی رنگین کند و به آن زیبایی و ظرافت بخشد. بدین ترتیب بود که الیاف طبیعی نظیر پنبه و پشم و ابریشم و دیگر الیاف هر یک به نحوی شناخته شدند و انسان نیازمند ، جهت استفاده از آن ها روش های عملی و فنی لازم را هم ابداع کرده و هم زمان با کاوشهای و یافته های دیگری که در سایر زمینه های زندگی و برای رفع سایر نیازمندیها به عمل آورد ، رفته رفته تکنیکها و روشهای مکانیکی ساده و اولیه را کشف کرد و وسایلی ساخت که بتواند از این منابع طبیعی موجود حداکثر استفاده را ببرد. ریسندگی و بافندگی ، جزو اولین صنایعی هستند که انسان پی به آن برد. ابتدا با استفاده از یک دوک چوبی ساده ، توانست تعداد بیشماري الیاف را به دور هم بتابد و نخ تولید کند. و ماشین های ساده بافندگی که قاب چوبی ساده ای بودند توانست نخ را به پارچه تبدیل کند. بالاخره در قرن هیجدهم با ظهور انقلاب صنعتی در انگلستان ، نیروی بخار بتدریج جای نیروی دست را گرفت و تحولات بعدی بویژه در قرن نوزدهم نیز سبب توسعه روز افزون این صنعت شد . در این بین کشور ایران و بخصوص استان یزد در این صنعت قدمت دیرینه ای دارد. استان یزد با وجود چندین کارخانه نساجی یکی از قطب های مهم تولید این منسوجات در کشور به شمار می رود. یکی از کارخانجاتی که در تولید یکی از انواع محصولات نساجی اشتغال دارد کارخانه تابان یزد می

بخشی از ترجمه مقاله

باشد که در زمینه تولید پتو فعالیت دارد . اینجانب قصد دارم هر چند کوتاه و خلاصه اما مفید مختصری از فعالیت های انجام شده در زمینه خط تولید این کارخانه را به صورت گزارش کار آموزی ارائه دهم .

امیدوارم که این گزارش بتواند راه کار مناسب در زمینه بهبود کیفیت این کارخانه ارائه دهد .

فصل اول

تاریخچه کلی کارخانه :

کارخانه بافندگی تابان در سال ۱۳۵۳ هجری شمسی تأسیس شد سهام کارخانه ابتدا به صورت شخصی و خصوصی بود ولی در طی زمان به علت مشکلاتی که دامن گیر اکثر کارخانجات نساجی و به طور کلی منابع نساجی کشور شد . مقداری از سهام کارخانه واگذار شد . سهام واگذار شده اکثراً توسط سازمان های دولتی خریداری شد . به همین جهت در حال حاضر ۵۱٪ از سهام کل کارخانه توسط بنیاد شهید صندوق خریداری شده و بقیه سهام که حدوداً ۴۹٪ می باشد شخصی است . یکی از افتخاراتی که سالیان سال است کارخانه بافندگی تابان یزد به آن می بالد این است که ، کارخانه بافندگی تابان اولین کارخانه ای می باشد که در سطح ایران پتو اکریلیکی را تولید کرده است . قابل توجه است که محصولات این کارخانه دارای نشانه استاندارد ایران می باشد .

مشخصات کلی و موقعیت کارخانه :

کارخانه تابان یزد در زمینی به مساحت ۱۰۰۰۰ متر مربع بنا گردیده که از لحاظ جغرافیایی در سمت جنوب شهر یزد و در ۴ کیلومتری جاده کرمان جنب سازمان صدا و سیما ی مرکز یزد واقع شده است . فاصله کارخانه تا مرکز شهر حدود ۱۲-۱۰ کیلومتر می باشد . شماره تلفن های که می توان با این شرکت در ارتباط

بخشی از ترجمه مقاله

بود ۸-۸۲۲۰۹۰۱-۰۳۵۱ و شماره فاکس این شرکت ۸۲۲۰۹۰۷ (۰۳۵۱) می باشد.

یکی دیگر از راههای ارتباط مشتریان با این کارخانه از طریق آدرس پستی آنها می باشد. کارخانه بافندگی تابان : یزد - صندوق پستی ۸۹۱۹۵/۳۶۶

منابع تهیه مواد اولیه این کارخانه در داخل و خارج کشور می باشد. منبع تهیه مواد اولیه خارجی از کشور ژاپن می باشد که محصول صادر شده از این کشور به منظور استفاده در این کارخانه «الیاف اکریلیک و نل» می باشد. ولی منبع تهیه مواد اولیه داخل کشور شرکت پلی اکریلیک اصفهان می باشد که محصولات این شرکت اصفهان به بیشتر نقاط ایران فرستاده تا در صنایع نساجی در کارخانجات مورد استفاده قرار گیرد. محصولات کارخانه در شهرهای کشور به خصوص تبریز، تهران برای فروش فرستاده می شود، اما بازار فروش خارجی کشور افغانستان می باشد که لازم به ذکر است محصولات کارخانه به همین کشور صادر می شود.

فصل دوم

تشکیلات سازمانی کارخانه :

تعداد کارکنان کارخانه در تمام قسمت ها ۱۰۰ نفر است که از این تعداد رسمی و مابقی جزء کارکنان قراردادی می باشند.

تعداد شیفتهای کاری در کارخانه تابان در هر ۲۴ ساعت ۲ مرتبه می باشد که در دو شیفت صبح و بعد از ظهر می باشد. تعداد افرادی که در هر شیفت کار می کنند در شیفت صبح تقریباً ۹۵-۹۰ نفر و در شیفت عصر تقریباً ۲۰ نفر می باشند .

هر سالن یک سرپرست دارد که معمولاً تحصیل کرده می باشد و از نظر علمی و عملی تجربه بالایی دارد .

هر سالن یک سر شیفت دارد که به نوعی مکانیک سالن آن محسوب می شود و دارای سابقه کاری بالایی نسبت به دیگر کارکنان کارخانه دارد .

هر دستگاه در پایان هر هفته توسط کارگران تمیز و اگر نیاز به تعمیر داشته باشد باز بینی و تعمیر می شود .

فصل سوم

مواد اولیه :

مقدار مواد اولیه ای که این کارخانه نیاز دارد ۱۰۰ تن در هر ماه می باشد که این مواد دارای مشخصات زیر است : لیاف تولیدی از شرکت پلی اکریل اصفهان از نوع D,M می باشد. لیاف نوع M دارای مشخصات به خصوصی می باشد که با این مشخصات از لحاظ کیفی روی پتوهای تولیدی تأثیرات نامطلوبی به جای می گذارد. این لیاف دارای درهم رفتگی زیاد، خاصیت نمدي شدن بیش از اندازه ، نداشتن انعطاف پذیری بیش از اندازه و در نتیجه باعث بوجود آمدن وضعیتی نامطلوب در شکل ظاهري پتو می گردد. پتوهای تولیدی از نوع لیاف M دارای زیر دستی بسیار نامناسب می باشد . از لحاظ شکل ظاهري پتو به صورت تو خالی و خار نخورده به نظر می رسد و حتی در صورت کشیدن دست در جهت خلاف خواب پرز لیاف در همان جهت باقی مانده و هیچگونه لطافت خاصی که لازمه آن پفکی بوده و انعطاف پرز بودن لیاف می باشد در پتو مشاهده نمی گردد لیاف نوع D (خشك ريسي) تولیدی توسط شرکت پلی اکریل اصفهان دارای خواص قابل قبولی جهت تولید پتو میکی اکریلیکی می باشد. از مزایای این لیاف داشتن ظاهري حجیم است که علت آن خاصیت انعطاف پذیری مناسب ، نادر هم رفتگی لیاف و خاصیت باز شدن بهتر لیاف از یکدیگر می باشد . خاصیت خار خوردگی این لیاف در پتو خوب بوده و پتو خاصیت نرمی و لطافت خوبی دارد. در صورت فشردگی این لیاف با

بخشی از ترجمه مقاله

دست دوباره به حجم اولیه خود بر می گردد. از معایب این نوع الیاف این است که الیاف نوع D عدل به گاهی مواقع فرق می کند. با وجود اینکه بر حسب عدل نوع D می باشد ولی گاهی خاصیت آنها الیاف نوع M است که حتی توسط کارگر ساده رنگ ریزی نیز قابل تشخیص نمی باشد. وجود الیاف برش نخورده و طناب مانند در عدلها یکی دیگر از معضلات می باشد که کارخانه با آن مواجه است و مشکلات عدیده ای را برای کارخانه بوجود آورده است. اما باید به این نکته توجه داشت که تنها الیاف 5Dta در تولید پود پتو کافی نمی باشد چرا که الیاف 3Dta به صورت مخلوط در نخ و پود لطافت و نرمی قابل ملاحظه و داشتن زیر دستی مناسب در پتو ایجاد می کند و به گفته عامیانه باعث تو پر شدن پتو می گردد و حتی در ریسندگی باعث یکنواخت شدن نخ تولیدی می باشد. الیاف نمره 3 لطافت، نرمی، زیبایی و انعطاف پذیری خاصی را سبب می شود. و عدم وجود الیاف نمره 3 باعث کمتر شدن خواص ذکر شده می گردد.

بخشی از ترجمه مقاله

توجه!

این فایل تنها قسمتی از محصول میباشد.

برای تهیه این گزارش کارآموزی به صورت کامل و با فرمت ورد (قابل ویرایش)،

[اینجا](#) کلیک نمایید.

همچنین برای مشاهده سایر گزارشات کارآموزی [اینجا](#) کلیک نمایید.