خلاصه مطالعات امكان سنجي طرح

نام محصولات :		چاقو، قاشق و چنگال
ظرفيت پيشنهادي طرح :		۲۵۰ هزار عدد قاشق در سال ۲۵۰ هزار عدد چنگال در سال ۲۰۰ هزار عدد چاقو در سال
موارد كاربرد :		منازل و مكان‌هايي مانند بيمارستان، كارخانجات، هتل‌ها و ...
عمده مواد اوليه مصرفي :		ورق استنلس استيل
اشتغال زايي (نفر) :		۲۵
زمين مورد نياز (متر مربع) :		۳۰۰۰
جهت مواجه نشدن بازار اين محصولات با كسري آن طي سالهاي آتي بايستي درحدود ۵۰ تا ۶۰ درصد از تقاضاي قاشق و چنگال و ۹۰ تا ۱۰۰ درصد از تقاضاي چاقو از طريق واردات تامين گردد كه اين درصد از واردات از ميزان بالايي برخوردار مي‌باشد. با توجه به رتبه كشور در توليد فولاد كه عمده ماده اوليه اين طرح مي باشد و با در نظر گرفتن منابع خوبي كه اين فلز در كشور دارد مي‌توان درصدد برآمد تا در سالهاي آتي توليد چاقو، قاشق و چنگال را در كشور افزايش داد و كشور را از واردات اين محصولات بي‌نياز كرد.		
مساحت ساختمانها (متر مربع) :	اداري	۲۱۰
	توليدي و انبار	۱۲۲۴
	ساير	۷۵
	مجموع	۱۵۰۹
ميزان مصرف سالانه مواد اوليه اصلي (تن) :		۱۸
ميزان مصرف انرژي :	آب (lit/h)	۳۱۳
	برق (kw)	۱۵۴
	گاز (m^3/h)	۱۶.۹
سرمايه‌گذاري ثابت طرح :	ارزي	------
	ريالي (ميليون ريال)	۱۰۲۰۰
	جمع كل (ميليون ريال)	۱۰۲۰۰
استان هاي پيشنهادي محل اجراي طرح :		آذربايجان شرقي، خوزستان، اصفهان، خراسان رضوي، فارس، گلستان و گيلان

فهرست

مقدمه ۷

۱- معرفي محصولات ۸

۱-۱- نام و كد محصولات (آيسيک ۳) ۸
۱-۲- شماره تعرفه گمركي ۸
۱-۳- شرايط واردات محصولات ۸
۱-٤- بررسي استانداردهاي موجود در مورد محصولات ۹
۱-۵- بررسي و ارائه اطلاعات لازم در زمينه قيمت توليد داخلي و جهاني محصولات ۹
۱-۵-۱- مروري بر قيمت هاي داخلي ۹
۱-۵-۲ - مروري بر قيمت هاي جهاني ۱۰
۱-٦- معرفي موارد مصرف و كاربرد محصولات ۱۱
۱-۷- بررسي كالاهاي جايگزين و تجزيه و تحليل اثرات آن بر مصرف محصولات ۱۱
۱-۸- بررسي اهميت استراتژيكي كالا در دنياي امروز ۱۱
۱-۹- كشورهاي عمده توليد كننده و مصرف كننده محصولات ۱۱
۱-۱۰- معرفي شرايط صادرات محصولات ۱۲

۲- وضعيت عرضه و تقاضا ۱۳

۲-۱- بررسي ظرفيت بهره برداري و روند توليد طي سالهاي گذشته ۱۳
۲-۱-۱- بررسي ظرفيتهاي بهره برداري ۱۳
۲-۱-۲- بررسي روند ظرفيت نصب شده توليد قطعات در كشور ۱٤
۲-۱-۳- بررسي روند توليد واقعي واحدهاي فعال در كشور ۱٤
۲-۱-٤- بررسي سطح تكنولوژي توليد در واحدهاي فعال ۱۵
۲-۱-۵- نگاهي به راندمان توليد (درصد استفاده از ظرفيت اسمي) در واحدهاي توليدي فعال ۱٦
۲-۱-٦- نام كشورها و شركت هاي سازنده ماشين آلات مورد استفاده در توليد محصولات ۱٦
۲-۲- بررسي وضعيت طرح هاي جديد و در حال توسعه ۱۷
۲-۲-۱- پيش بيني عرضه در بازار آينده كشور ۱۷
۲-۳- بررسي روند واردات محصولات طي ۵ سال گذشته ۱۹
۲-٤- جمع بندي عرضه ۲۱
۲-۵- بررسي روند مصرف طي ۵ سال گذشته ۲۱
۲-٦- بررسي روند صادرات طي ۵ سال گذشته ۲۳
۲-٦-۱- برآورد قابليت صادرات در آينده ۲۵
۲-۷- بررسي نياز به محصولات با اولويت صادرات طي ۵ سال آينده ۲٦
۲-۷-۱- برآورد ميزان تقاضاي داخل در آينده ۲٦
۲-۷-۲- جمع بندي و نتيجه گيري مطالعات بازار ۲٦

۳- بررسي اجمالي تكنولوژي و روش توليد محصولات در كشور و مقايسه آن با ديگر كشورها ۲۹

۳-۱- نگاهي به روش توليد ۲۹
۳-۲- مقايسه روش توليد معمول كشورمان با ديگر كشورهاي جهان ۲۹

٤- تعيين نقاط قوت و ضعف تكنولوژي هاي مرسوم در توليد محصولات ۳۱

۵- بررسي و تعيين حداقل ظرفيت اقتصادي به همراه برآورد حجم سرمايه گذاري ثابت مورد نياز ۳۲
۵-۱- زمين ۳۳
۵-۲- محوطه سازي ۳۳
۵-۳- عمليات ساختماني ۳٤
۵-٤- ماشين آلات توليدي ۳۵
۵-۵- تاسيسات عمومي ۳٦
۵-٦- وسايل اداري و خدماتي ۳٦
۵-۷- ماشين آلات حمل و نقل ۳۷
۵-۸- هزينه هاي قبل از بهره برداري ۳۷
۵-۹- هزينه هاي پيش بيني نشده ۳۷
۵-۱۰- برآورد حداقل ظرفيت اقتصادي طرح ۳۷
۵-۱۰-۱- لحاظ كردن نقطه سربسر توليد ۳۸
۵-۱۰-۲-لحاظ كردن حداقل سود مورد انتظار ۳۸
٦- برآورد مواد اوليه عمده مورد نياز ساليانه و محل تامين آن ٤۰
٦-۱- معرفي قطعات و مواد اوليه اصلي و ميزان مصرف آن ها ٤۰
٦-۲- معرفي منابع تأمين مواد اوليه ٤۰
٦-۳- بررسي تحولات اساسي در روند تأمين اقلام عمده مورد نياز در گذشته و آينده ٤۰
۷-پيشنهاد منطقه مناسب براي اجراي طرح ٤۲
۷-۱- بازارهاي فروش محصولات ٤۲
۷-۲- بازار تأمين مواد اوليه ٤۲
۷-۳- استانهاي نيازمند به اجراي طرح ٤۲
۷-٤- احتياجات و نيازمندي هاي ديگر طرح ٤٤
۸- وضعيت تأمين نيروي انساني و تعداد اشتغال ٤۵
۹- بررسي تأسيسات و امكانات زيربنايي مورد نياز طرح ٤٦
۹-۱- برآورد برق مورد نياز و چگونگي تأمين آن ٤٦
۹-۲- برآورد آب مورد نياز و چگونگي تأمين آن ٤٦
۹-۳- برآورد سوخت مصرفي مورد نياز و چگونگي تأمين آن ٤۷
۹-٤- برآورد هواي فشرده مورد نياز و چگونگي تأمين آن ٤۷
۹-۵- برآورد تاسيسات گرمايشي و سرمايشي ٤۸
۹-٦- ساير تجهيزات مورد نياز ٤۸
۹-۷- برآورد امكانات زيربنايي مورد نياز ٤۸
۱۰- وضعيت حمايت هاي اقتصادي و بازرگاني ٤۹
۱۰-۱- حمايت هاي تعرفه گمركي و مقايسه آن با تعرفه هاي جهاني ٤۹
۱۰-۲- حمايت هاي مالي ٤۹
۱۱- تجزيه و تحليل و ارائه جمع بندي و پيشنهاد نهايي در مورد احداث واحدهاي جديد ۵۰
۱۱-۱- بررسي بازار ۵۰

۱۱-۲- عرضه و تقاضا ۵۰
۱۱-۳- هزينه هاي سرمايه گذاري ۵۰
۱۱-٤- ظرفيت اقتصادي ۵۰
۱۱-۵- اشتغال ۵۰
۱۱-٦- توليد جهت مصرف داخلي/ توليد جهت صادرات ۵۱
۱۱-۷- پيشنهاد محل اجراي طرح ۵۱
۱۲- منابع و ماخذ ۵۲

فهرست جداول

جدول۱- مشخصات فني محصولات طرح ۸
جدول۲- كد آيسيك محصولات طرح ۸
جدول۳- شماره تعرفه گمركي محصولات طرح ۸
جدول٤- مشخصات برخي از توليدكنندگان و فروشندگان محصولات ۱۰
جدول٥- قيمت داخلي چاقو، قاشق و چنگال ۱۰
جدول٦- قيمت خارجي چاقو، قاشق و چنگال ۱۱
جدول۷ - شرايط ورود به بازارهاي جهاني ۱۲
جدول۸- ظرفيت بهره برداري توليد كنندگان واحدهاي فعال توليد چاقو ۱۳
جدول۹- ظرفيت بهره برداري توليد كنندگان واحدهاي فعال توليد قاشق و چنگال ۱۳
جدول۱۰- ظرفيت اسمي طرحهاي راه‌اندازي شده چاقو ۱٤
جدول۱۱- ظرفيت اسمي طرحهاي راه‌اندازي شده قاشق و چنگال ۱٤
جدول۱۲- روند توليد واقعي قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته ۱٥
جدول۱۳- روند توليد واقعي چاقو طي سال هاي گذشته ۱٥
جدول۱٤- فهرست برخي شركتهاي سازنده ماشين آلات توليد محصولات ۱٦
جدول۱٥- وضعيت طرحهاي جديد و در حال توسعه چاقو ۱۷
جدول۱٦- وضعيت طرحهاي جديد و در حال توسعه قاشق و چنگال ۱۷
جدول۱۷- پيش بيني زمان بهره برداري از طرحهاي در حال اجرا ۱۸
جدول۱۸ - پيش بيني به بهره برداري رسيدن طرح هاي در حال اجرا چاقو ۱۸
جدول۱۹ - پيش بيني به بهره برداري رسيدن طرح هاي در حال اجرا قاشق و چنگال ۱۹
جدول۲۰- روند واردات چاقو طي سال هاي گذشته ۱۹
جدول۲۱- روند واردات قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته ۱۹
جدول۲۲- پيش بيني توليد چاقو ۲۱
جدول۲۳- پيش بيني توليد قاشق و چنگال ۲۱
جدول۲٤ - برآورد ميزان مصرف قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته ۲۲
جدول۲٥ - برآورد ميزان مصرف چاقو طي سال هاي گذشته ۲۲
جدول۲٦- روند صادرات چاقو طي سال هاي گذشته ۲۳
جدول۲۷- روند صادرات قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته ۲۳
جدول۲۸- پيش بيني قابليت صادرات چاقو در آينده ۲٥
جدول۲۹- پيش بيني قابليت صادرات قاشق و چنگال در آينده ۲٥
جدول۳۰- پيش بيني ميزان تقاضاي داخلي چاقو در آينده ۲٦
جدول۳۱- پيش بيني ميزان تقاضاي داخلي قاشق و چنگال در آينده ۲٦
جدول۳۲ - جمع بندي بازار چاقو در آينده ۲۷
جدول۳۳ - جمع بندي بازار قاشق و چنگال در آينده ۲۷
جدول۳٤- تعيين نقاط قوت و ضعف تكنولوژي توليد ۳۱
جدول۳٥- حداقل سرمايه ثابت مورد نياز واحد توليدي ۳۲
جدول۳٦- هزينه حق انتفاع در برخي از شهرك‌هاي صنعتي ۳۳
جدول۳۷- هزينه محوطه سازي ۳٤
جدول۳۸ - هزينه عمليات ساختماني ۳٤
جدول۳۹- هزينه ماشين آلات توليدي ۳٥

جدول٤٠- هزينه تاسيسات عمومي..... ٣٦
جدول٤١- هزينه ماشين آلات حمل و نقل..... ٣٧
جدول٤٢- برآورد هزينه‌هاي ثابت و متغير دوران بهره‌برداري..... ٣٨
جدول٤٣- برآورد درآمد سالانه توليد در دوران بهره برداري..... ٣٩
جدول٤٤- قطعات و مواد اوليه اصلي..... ٤٠
جدول٤٥- روند تغييرات قيمت جهاني فولاد..... ٤١
جدول٤٦- بررسي استانها از نظر دارا بودن واحدهاي فعال و در مرحله اجرا..... ٤٢
جدول٤٧- خلاصه مكان يابي اجراي طرح..... ٤٤
جدول٤٨- نيروي انساني لازم طرح..... ٤٥
جدول٤٩- هزينه اجراي تاسيسات برقي..... ٤٦
جدول٥٠- هزينه اجراي تاسيسات آبرساني..... ٤٦
جدول٥١- هزينه اجراي تاسيسات سوخت رساني..... ٤٧
جدول٥٢- هزينه هواي فشرده و تجهيزات..... ٤٧
جدول٥٣- هزينه تاسيسات گرمايشي و سرمايشي و تجهيزات لازم..... ٤٨
جدول٥٤- هزينه ساير تجهيزات..... ٤٨

مقدمه

در مطالعات امكان سنجي از ديدگاه بازار، فني و مالي و اقتصادي طرح مورد بررسي و آناليز قرار گرفته و نتايج حاصل از آن به عنوان مبنايي جهت تصميم گيري سرمايه گذاران جهت اجرا يا عدم اجراي طرح مورد استفاده قرار مي گيرد.
گزارش حاضر مطالعات امكان سنجي مقدماتي برخي از كالاهايي است كه از سوي سازمان صنايع كوچك و شهركهاي صنعتي ايران جهت بروزرساني و بررسي‌هاي بيشتر از تيرماه ۱۳۸۷ به اين مهندسين مشاور واگذار شده است لذا اين مهندسين مشاور با توجه به اطلاعات اوليه و ويژگيهاي كالا كه از سوي آن سازمان به عنوان محدوده كار تعريف شده به تهيه امكان‌سنجي مقدماتي طرح‌هاي مذكور پرداخته است. اين مهندسين مشاور جهت استانداردسازي مباني كه بايستي در اجراي اين طرح مدنظر قرار گيرد همچون ميزان سرمايه‌گذاري لازم، برآورد هزينه‌هاي تاسيسات و ماشين‌آلات و چگونگي انجام ساير مطالعات اقدام به تهيه و تدوين دستورالعمل نمود كه مطالعه اين دستورالعمل مي‌تواند سرمايه‌گذار محترم را در چگونگي محاسبات مالي و بررسي‌هاي فني اين مطالعات راهنمايي نمايد.
در اين مطالعات ابتدا محصولات مورد مطالعه معرفي شده و سپس بررسي‌هاي لازم در خصوص بازار آن بعمل آمده و در ادامه مطالعات فني در خصوص چگونگي توليد و امكانات سخت افزاري و نرم افزاري مورد نياز نيز بررسي شده و در نهايت ظرفيت‌هاي اقتصادي و ميزان سرمايه‌گذاري مورد نياز براي اجراي طرح برآورد شده تا با استفاده از آن سرمايه‌گذاران محترم بتوانند كليه اطلاعات مورد نياز را كسب و درجهت انجام سرمايه گذاري اقتصادي با ديد باز و مسيرشفاف در حد مطالعات امكان‌سنجي مقدماتي اقدام نمايند.
خاطر نشان مي‌نمايد كه در خصوص گزارش حاضر كه مطالعات امكان سنجي مقدماتي توليد چاقو، قاشق و چنگال مي‌باشد بايد به اين نكته توجه لازم را مبذول داشت كه با توجه به رتبه كشور در توليد فولاد كه عمده ماده اوليه اين طرح مي باشد و با در نظر گرفتن منابع خوبي كه اين فلز در كشور دارد مي‌توان درصدد برآمد تا در سالهاي آتي توليد چاقو، قاشق و چنگال را در كشور افزايش داد و كشور را از واردات اين محصولات بي‌نياز كرد.

۱- معرفي محصولات

با توجه به مشخصات فني ارائه شده محصولات از سوي سازمان صنايع كوچك و شهرك‌هاي صنعتي ايران، طرح حاضر مربوط به توليد چاقو، قاشق و چنگال مي‌باشد. مشخصات فني محصولات مورد مطالعه در اين طرح به شرح جدول ۱ ادامه مي‌باشد.

جدول۱- مشخصات فني محصولات طرح

محصولات	مشخصات فني
قاشق و چنگال	با مشخصات و ويژگي‌هاي مندرج در شماره استاندارد آمريكايي ٤٣٠ و شماره استاندارد ملي٤٣٤٦
چاقو	مقدار سختي ۱۳۰-۱۷۰ راكول و تنش تسليم۲۷۰ نيوتن برميليمتر مربع

۱-۱- نام و كد محصولات (آيسيک ۳)

مطابق طبقه‌بندي وزارت صنايع و معادن چاقو، قاشق و چنگال داراي كد آيسيک به شرح جدول ۲ ادامه مي‌باشند.

جدول۲- كد آيسيك محصولات طرح

نام محصولات	كد
قاشق و چنگال	۲۸۹۳۱۱۳۳ و ۲۸۹۳۱۱۳۱
چاقو	۲۸۹۳۱۱۳۵

۱-۲- شماره تعرفه گمركي

مطابق طبقه‌بندي موجود در مقررات صادرات و واردات وزارت بازرگاني، شماره تعرفه و حقوق ورودي محصولات به شرح جدول ۳ ادامه مي‌باشد.

جدول۳- شماره تعرفه گمركي محصولات طرح

نام محصولات	شماره تعرفه	حقوق ورودي
قاشق، چنگال	۸۲۱۵۲۰۰۰	۵۰
چاقو	۸۲۱۱۱۰۰۰	٤۰

۱-۳- شرايط واردات محصولات

طبق كتاب مقررات صادرات و واردات وزارت بازرگاني مربوط به سال ۱۳۸٦ محدوديت خاصي جهت واردات محصولات مورد مطالعه وجود ندارد. لذا با پرداخت حقوق گمركي طبق جدول ۳ امكان واردات وجود خواهد داشت.

۱-٤- بررسي استانداردهاي موجود در مورد محصولات

با مراجعه به آخرين فهرست استانداردهاي ملي موجود درسايت اينترنتي موسسه استاندارد ملي ايران، شماره استاندارد ٤٣٤٦ براي محصولات مورد مطالعه استخراج شده است. رعايت استاندارد فوق براي كليه توليد كنندگان الزامي ميباشد.

۱-۵- بررسي و ارائه اطلاعات لازم در زمينه قيمت توليد داخلي و جهاني محصولات

جهت تعيين قيمت هر كالا بايستي بازارهاي تعيين كننده قيمت آنرا مورد بررسي قرار داد بازارهاي تعيين كننده قيمت در كشور شامل ارگانهاي ذيل مي‌باشد.

- نهادهاي رسمي مانند وزارت بازرگاني (سازمان حمايت از مصرف‌كنندگان و توليدكنندگان)، سازمان بورس اوراق بهادار، سازمان بورس فلزات و...
- بازارهاي غير رسمي مانند اصناف و بازاريان

لازم به ذكر است كه قيمت اغلب كالاهاي اساسي كه در سبد كالاي مصرفي خانواده قرار دارد و يا جزو كالاهاي استراتژيكي و حساس محسوب مي‌شوند توسط ارگانهاي رسمي تعيين و ساير كالاها توسط بازارهاي غير رسمي و فروشندگان و واسطه ها تعيين مي‌گردد.

۱-۵-۱- مروري بر قيمت هاي داخلي

هزينه‌هاي بالاي توليد و وجود هزينه‌هاي جانبي براي توليدكنندگان داخلي باعث شده تا قيمت قاشق و چنگال داخلي از انواع خارجي هم رديف خود مثلا نوع چيني آن بالاتر باشد. پارس، زرناب، ناب استيل و صنايع استيل ايران از معروف ترين مارك‌هاي قاشق و چنگال داخلي به حساب مي‌آيند.

در ميان مارك‌هاي خارجي نيز مي توان به BMF ، Tuna، Solinqen، Lovena، Elaqo و MCS اشاره كرد. عمده قاشق و چنگال هاي موجود در بازار محصولات كشورهايي چون آلمان، فرانسه، تركيه، ژاپن و چين است كه در اين ميان كشور چين سهم عمده‌اي از بازار كشورمان را به خود اختصاص داده است.

اما به طور كل مي‌توان گفت قيمت چاقو، قاشق و چنگال بر اساس مشخصه‌هاي زير تعيين مي‌گردد:

- ابعاد و اندازه

- جنس مواد اوليه مخصوصا استيل مورد استفاده
- رعايت استاندارد مورد استفاده ساخت
- تعداد خريد
- و غيره

در اين بخش به معرفي برخي از قيمت‌هاي چاقو، قاشق و چنگال در بازار آزاد بهمراه تعدادي از فروشندگان و توليدكنندگان آن در جدول ٤ و ٥ ادامه پرداخته شده است.

جدول٤- مشخصات برخي از توليیدكنندگان و فروشندگان محصولات

رديف	نام	شماره تماس
١	شركت ناب استيل	٠٢١-٨٨٧٣١٦٥٠-٢
٢	صنايع استيل ايران	٠٢١-٢٢٢٢٠٩٥٦
٣	قاشق و چنگال پارس	٠٢١-٦٦٠٠٣٨٠٨

جدول٥- قيمت داخلي چاقو، قاشق و چنگال(ريال)

رديف	نوع كالا	مشخصات كالا	قيمت (هر عدد)
١	قاشق	قاشق نوع ضخيم ساخته شده از استيل با درصد تيتانيوم بالا	٥٠٠٠
		قاشق نوع نازك ساخته شده از استيل با درصد تيتانيوم پايين	١٠٠٠٠
٢	چنگال	چنگال نوع ضخيم ساخته شده از استيل با درصد تيتانيوم بالا	٦٠٠٠
		چنگال نوع نازك ساخته شده از استيل با درصد تيتانيوم پايين	٩٠٠٠
٣	چاقو	ساخته شده از استيل با درصد تيتانيوم بالا	١٠٠٠٠

١-٥-٢ - مروري بر قيمت هاي جهاني

قيمت جهاني اين محصولات متاثر از قيمت استيل و دستمزد توليد محصولات مي‌باشد. در ميان انواع قاشق و چنگال، محصولات كشور آلمان (BMF) از كيفيت بسيار بالايي برخوردار بوده و جايگاه اول در اين خصوص را در سطح جهان داراست. محصولات كشور ژاپن از نظر كيفيت جايگاه دوم را كسب كرده است و بي‌كيفيت‌ترين قاشق و چنگال‌ها نيز قاشق و چنگال‌هاي چيني هستند.

در مورد قيمت جهانی چاقو، قاشق و چنگال نيز نمي‌توان اقدام به تعريف رقم خاصی نمود چرا كه قيمت‌ها تابع مشخصات فنی محصولات توليدي و قيمت استيل خواهد بود ولي بطور كلي ٩٠ درصد بازار اين محصولات در دست چيني‌ها مي‌باشد. نظر بر اينكه يک كارخانه توليد كننده چاقو، قاشق و چنگال اقدام به توليد رنج وسيعي از اين محصولات مي‌نمايد و همچنين قيمت ورق استيل ضد زنگ در بازارهاي جهاني بسيار متغير بوده لذا ارائه قيمت واحد براي آن امكان‌ناپذير مي‌باشد. برخي از قيمت‌هاي اين محصولات كه با مراجعه به سايت nextag.com به شرح جدول ٦ ادامه بدست آمده است.

جدول٦- قيمت خارجي چاقو، قاشق و چنگال

رديف	نوع محصول	قيمت واحد (دلار)
١	Tong, ٨", fork and spoon, stainless steel	١٩.٥٦
٢	Flatware set, stainless steel	١٩.٩٥
٣	Serving Fork &SPoon	٤٩
٤	Knife W /Steel	٢٦٠

١-٦- معرفي موارد مصرف و كاربرد محصولات

قاشق، چنگال و چاقو وسايلي هستند كه در منازل و مكان‌هايي مانند بيمارستان، كارخانجات، هتل ها و ... كاربرد دارند.

١-٧- بررسي كالاهاي جايگزين و تجزيه و تحليل اثرات آن بر مصرف محصولات

با توجه به اينكه در همه وعده‌هاي غذايي از قاشق، چنگال و چاقو استفاده مي شود، بنابراين نمي‌توان براي آن‌ها كالاي جايگزين در نظر گرفت.

١-٨- بررسي اهميت استراتژيكي كالا در دنياي امروز

با توجه به نوع كاربرد محصولات اين طرح و عدم نياز به تكنولوژي بالا جهت توليد مي‌توان گفت كه اين محصولات داراي اهميت استراتژيكي نمي‌باشند.

١-٩- كشورهاي عمده توليد كننده و مصرف كننده محصولات

محصولات مورد مطالعه كاربرد فراواني در منازل، رستورانها، ادارات و غيره دارند از اينرو مي‌توان گفت كه توليد و مصرف آنها در بسياري از كشورهاي جهان عموميت دارد. ليكن در كشورهاي صنعتي توليد و مصرف آن از حجم بالايي به نسبت ساير كشورهاي جهان برخوردار مي‌باشد. عمده قاشق و چنگال هاي موجود در بازار محصولات كشورهايي چون آلمان، فرانسه، تركيه، ژاپن و چين است كه در اين ميان كشور چين سهم عمده اي از بازار كشورمان را به خود اختصاص داده است.
در ميان انواع قاشق و چنگال، محصولات كشور آلمان (BMF) از كيفيت بسيار بالايي برخوردار بوده و جايگاه اول در اين خصوص را در سطح جهان داراست .محصولات كشور ژاپن از نظر كيفيت جايگاه دوم را كسب كرده است و محصولات چيني داراي كيفيت پاييني مي‌باشند.

۱-۱۰- معرفي شرايط صادرات محصولات

از نقطه نظر مقررات وزارت بازرگاني براي صادرات محصولات توليدي طرح هيچگونه شرايط و محدوديتي وجود ندارد اما با اين حال ورود به بازارهاي جهاني مستلزم برخورداري توليدكننده از شرايطي مي‌باشد كه در جدول ۷ ادامه به شرايط فوق اشاره شده است.

جدول۷ - شرايط ورود به بازارهاي جهاني

۱	برخورداري از مزيت رقابتي به لحاظ قيمت	يكي از معيارهاي مهم در صادرات، قيمت هاي رقابتي جهاني مي باشد كه اين مورد نيز به شرايط اقتصاد كلان كشور در مقايسه با كشورهاي مقصد صادرات و قيمت جهاني اين محصولات باز مي‌گردد. از جمله اين شرايط مي‌توان به نرخ ارز، نرخ بهره، قيمت مواد اوليه، نرخ تورم و موارد مشابه اشاره كرد كه با توجه به متغير بودن عوامل فوق، لازم است توجيه‌پذيري اقتصادي صادرات در زمان واقعي صادرات و كشور هاي مقصد مورد تحليل قرار گيرد.
۲	برخورداري از مزيت رقابتي به لحاظ كيفيت	كيفيت يكي از موارد عمده ديگر است كه در صادرات كالا نقش محوري دارد. در ساخت چاقو، قاشق و چنگال كيفيت به مفهوم رعايت اصول فني و مهندسي در ساخت، استفاده از مواد مرغوب، كيفيت در فرايند ساخت و ... است كه توليد كننده براي ورود به بازارهاي جهاني لازم است از توانائي هاي فوق برخوردار باشد.
۳	دارا بودن استاندارد جهاني	با توجه به استاندارد ملي ايران به شماره ٤٣٤٦ و استاندارد آمريكايي به شماره ٤٣٠ در مورد اين محصولات و حساسيت كاربرد آن و تحمل بارگذاري هاي استاندارد مطابقت با استانداردهاي جهاني از اهميت ويژه‌اي برخوردار است.
٤	آشنايي كامل با امور تجارت جهاني	فعاليت در بازار ها ي جهاني مستلزم آگاهي كامل صادر كننده از مقررات و الزامات تجارت جهاني مي باشد.

۲- وضعيت عرضه و تقاضا

از آنجايي كه ملاك اين مهندسين مشاور صرفا اطلاعات اخذ شده از لوح فشرده وزارت صنايع و معادن منتهي به ۱۳۸۷/۳/۱ و آمار واردات و صادرات موجود در كتاب آمار بازرگاني خارجي گمرك جمهوري اسلامي ايران بوده است لذا به ناچار اين آمار عينا درج شده است اما بر اساس تجربه و شواهد موجود مي‌توان اذعان نمود كه اين آمار تقريبي بوده و با خطا همراه است.

۲-۱- بررسي ظرفيت بهره برداري و روند توليد طي سالهاي گذشته

۲-۱-۱- بررسي ظرفيتهاي بهره برداري

فهرست واحدهاي صنعتي در حال توليد انواع چاقو و قاشق و چنگال بر اساس لوح فشرده وزارت صنايع و معادن منتهي به ۱۳۸۷/۳/۱ به ترتيب در جداول ۸ و ۹ ارائه شده است.

جدول۸- ظرفيت بهره برداري توليد كنندگان واحدهاي فعال توليد چاقو (هزار عدد)

رديف	استانها	تعداد واحد	ظرفيت اسمي توليد
۱	ايلام	۱	۳۵
۲	تهران	۲	٤٤۰
۳	قم	۱	۲۰۰
٤	زنجان	۱	۲۳۰
جمع		۵	۹۰۵

در حال حاضر ۵ واحد صنعتي به ظرفيت اسمي ۹۰۵ هزار عدد در زمينه توليد چاقو در كل كشور فعال مي‌باشند. لازم بذكر است كه كد آيسيك مد نظر براي اين محصولات علاوه بر چاقو شامل كارد نيز مي‌باشد.

جدول۹- ظرفيت بهره برداري توليد كنندگان واحدهاي فعال توليد قاشق و چنگال (تن)

رديف	استانها	تعداد واحد	ظرفيت اسمي توليد
۱	ايلام	۲	۸۰
۲	بوشهر	۱	۵۸۰
۳	تهران	٤	۲۲۵
٤	چهارمحال بختياري	۱	٤۰۰
۵	زنجان	۱	٦۰۰
٦	مازندران	۱	۵۲۰
جمع		۱۰	۲٤۰۵

در حال حاضر ۱۰ واحد صنعتي به ظرفيت اسمي ۲٤۰۵ تن در زمينه توليد قاشق و چنگال در كل كشور فعال مي‌باشند. لازم بذكر است كه كد آيسيك مد نظر براي اين محصولات علاوه بر قاشق و چنگال شامل كارد و قاشق شربت خوري نيز مي‌باشد.

۲-۱-۲- بررسي روند ظرفيت نصب شده توليد قطعات در كشور

با توجه به جداول ۸ و ۹ براساس تاريخ پروانه بهره‌برداري واحدهاي فعال موجود، ظرفيت اسمي سالانه نصب شده اين واحدها در كشور به شرح جداول ۱۰ و ۱۱ ادامه ارائه شده است.

جدول۱۰- ظرفيت اسمي طرحهاي راه‌اندازي شده چاقو (هزار عدد)

سال	ظرفيت نصب شده
پيش از ۱۳۸۳	٤۹۰
۱۳۸۳	۱۵۰
۱۳۸٤	۰
۱۳۸۵	۳۵
۱۳۸٦	۲۳۰

جدول۱۱- ظرفيت اسمي طرحهاي راه‌اندازي شده قاشق و چنگال(تن)

سال	ظرفيت نصب شده
پيش از ۱۳۸۳	۱۸۸۵
۱۳۸۳	۰
۱۳۸٤	۰
۱۳۸۵	۰
۱۳۸٦	۵۲۰

۲-۱-۳- بررسي روند توليد واقعي واحدهاي فعال در كشور

در جداول۸ و ۹ واحدهاي فعال و ظرفيت اسمي آنها درتوليد چاقو، قاشق و چنگال ارائه شد و در خصوص ميزان صحت و تقريب اعداد نيز توضيحات لازم ارائه شد ليكن جهت بررسي روند توليد واقعي واحدهاي فوق مي‌توان اذعان نمود كه بخش عمده اين واحدها از مالكيت خصوصي برخوردار هستند لذا امكان دسترسي به آمار توليد واقعي آنها بسيار دشوار مي‌باشد بنابراين نمي‌توان به صورت دقيق آمار توليد واقعي محصولات مورد مطالعه را در اين واحد برآورد كرد. بنابراين جهت برآورد توليد واقعي مجموعه واحدهاي توليدي كشور از روش مطالعات ميداني استفاده شده و توليد واقعي معادل۷۰ درصد ظرفيت اسمي فرض گرديده است. در جداول۱۲ و ۱۳ ادامه توليد واقعي بر اين اساس برآورد شده است.

جدول۱۲- روند توليد واقعي قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته (تن)

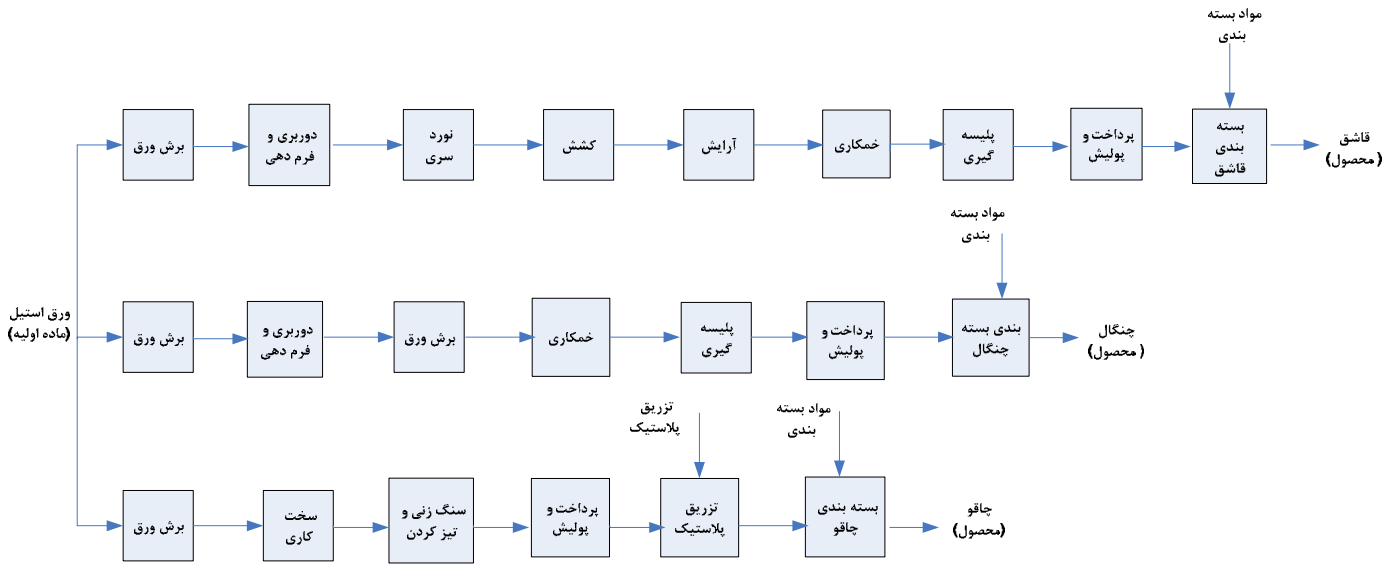
قبل از ۱۳۸۳	۱۳۸۳	۱۳۸٤	۱۳۸۵	۱۳۸٦
۱۳۲۰	۱۳۲۰	۱۳۲۰	۱۳۲۰	۱٦۸٦

جدول۱۳- روند توليد واقعي چاقو طي سال هاي گذشته (هزار عدد)

قبل از ۱۳۸۳	۱۳۸۳	۱۳۸٤	۱۳۸۵	۱۳۸٦
۳٤۳	٤٤۸	٤٤۸	٤۷۳	٦۳٤

۲-۱-٤- بررسي سطح تكنولوژي توليد در واحدهاي فعال

فرآيند توليد چاقو، قاشق و چنگال به روش پرسكاري به شرح زير مي‌باشد.



توليد قاشق چنگال وتيغه چاقو توسط فرآيند پرسكاري صورت مي گيرد كه به شرح ذيل مي باشد:
ابتدا ورق‌هاي استيل را توسط دستگاه گيوتين به ابعاد مورد نياز برش مي‌دهيم. سپس با توجه به جانمايي هر كدام از محصولات اقدام به دوربري قاشق، چنگال و چاقو مي نماييم. پس از دوربري قاشق وچنگال ابتدا بر روي دسته عمليات حكاكي (سنگ زني) صورت مي‌گيرد. تيغه‌هاي چنگال در قالبي مجزا برش مي‌شود. پس از نورد سري قاشق عمليات كشش قسمت كاسه‌اي قاشق انجام مي‌شود .سپس در قالب‌هاي خم محصولات خم‌كاري مي‌شوند. محصولات توليد داراي پليسه بوده كه بايد توسط دستگاه سنگ، پليسه‌گيري شوند. تيغه‌هاي چاقو پس از دوربري و عمليات حرارتي بايد توسط دستگاه سنگ خصوص تيز شوند (سنگ زني تيغه هاي چاقو) و سپس توسط دستگاه پوليش (پرداخت) محصولات توليدي براق مي‌شوند. تيغه‌هاي چاقو پس از تيز شدن و پوليش‌كاري بايد درون قالب‌هاي پلاستيكي قرار داده شده تا دسته چاقو روي تيغه تزريق شود.

۲-۱-۵- نگاهي به راندمان توليد (درصد استفاده از ظرفيت اسمي) در واحدهاي توليدي فعال

در جدول شماره ۱۰ و ۱۱ ظرفيت اسمي طرحهاي راه‌اندازي شده اين محصولات در كشور ارائه شده است و در خصوص راندمان توليد مي‌توان گفت كه هر واحد صنعتي متناسب با توان رقابتي خود سهمي را از بازار كسب مي‌نمايد. لذا در اينجا بر اساس مطالعات ميداني و تجارب مشاور تهيه كننده طرح حاضر متوسط راندمان توليد معادل ۷۰ درصد برآورد شده است.

۲-۱-٦- نام كشورها و شركت هاي سازنده ماشين آلات مورد استفاده در توليد محصولات

در جدول ١٤ مشخصات ماشين‌آلات مورد نياز و شركت‌هاي سازنده آنها ارائه شده است.

جدول١٤- فهرست برخي شركتهاي سازنده ماشين آلات توليد محصولات

رديف	ماشين آلات لازم	مشخصات فني	شركت سازنده	تلفن
۱	پرس ۱۰۰ تن	ضربه‌اي ۱۰۰تن مكانيكي	خاور پرس	۰۲٦۱-٤۷۰۱۱۱۸
۲	پرس ٦۳ تن	ضربه‌اي ٦۳ تن مكانيكي	خاور پرس	۰۲٦۱-٤۷۰۱۱۱۸
۳	پرس ۲۵ تن	ضربه‌اي ۲۵ تن مكانيكي	خاور پرس	۰۲٦۱-٤۷۰۱۱۱۸
٤	دستگاه تزريق	ظرفيت تزريق ۱۰۰ گرم	ارس ماشين	۰۲۱-۷۷۳۲۷۷٤۹
۵	كوره عمليات حرارتي	ظرفيت ۱۰۰ ليتر برقي همراه با وان	رايان فناور پارس	۰۹۱۵۳۱٤۵۰۳۳
٦	دستگاه سنگ تيغه چاقو	طراحي شده متناسب با نوع كار	ابزار سرا	۰۲۱-۸۸۸۱۳۱۲۰
۷	دستگاه سنگ جهت رفع پليسه	طراحي شده متناسب با نوع كار	ماشين سازي تبريز	۰٤۱۱-۲۸۹۳۸۹۳
۸	دستگاه پرداخت پوليش	-	سازنده دستگاه پرداخت كاري- مهران محدود	۰۹۱۲۳۰۲٤۲۰۷
۹	دستگاه گيوتين ورق	ضربه‌اي با طول برش ۲ متر و ضخامت برش ۳ ميليمتر	شركت تهران صنعت	۵۵٤۱۵٤۵۵
۱۰	انواع قالب قاشق	برش، كشش، آرايش مطابق نياز	شايق صنعت	۰۲۱-٤٤٦۳۱۵٦۹
۱۱	انواع قالب چنگال	برش، آرايش مطابق نياز	شايق صنعت	۰۲۱-٤٤٦۳۱۵٦۹
۱۲	قالب برش تيغه چاقو		فن آذران	۰۹۱٤۹۱۷۲٤٤۵
۱۳	قالب پلاستيک جاقو		بسپار گستر توس	۰۹۱۵۳۰۳۳۸۳٦
١٤	دستگاه نورد		شركت تراش افزار آريا	۰۲۱-۵۵٤۱۱۰۵۵

۲-۲- بررسي وضعيت طرح هاي جديد و در حال توسعه

مشخصات طرح‌هاي در حال اجرا در كشور بر اساس آمار مندرج در لوح فشرده وزارت صنايع و معادن منتهي به ۱۳۸۷/۳/۱ بشرح جداول ۱۵ و ۱٦ ادامه مي‌باشد. لازم به ذكر است كه تجربه نشان داده برخي از آمار درج شده در جوازهاي تاسيس هيچوقت جنبه عملي پيدا نمي‌كند و برخي ديگر نيز با ظرفيت‌هايي غير از آنچه كه در جواز تاسيس درج شده اقدام به راه‌اندازي مي‌نمايند. از آنجاييكه اين مشاور مي‌بايستي در مطالب جمع‌آوري شده رعايت امانت را نمايد و از سويي مرجع آمار مذكور وزارت صنايع و معادن مي‌باشد لذا به درج آمار اقدام نموده است.

جدول۱۵- وضعيت طرحهاي جديد و در حال توسعه چاقو

رديف	استان ها	تعداد طرح	متوسط درصد پيشرفت	ظرفيت (هزارعدد)
۱	آذربايجان غربي	۳	۰	۵۱.۵
۲	خوزستان	۱	۰	۳.٦
۳	زنجان	۱	۹	۸۰
٤	مازندران	۱	۰	۰.۱
جمع		٦	-	۱۳۵

جدول۱٦- وضعيت طرحهاي جديد و در حال توسعه قاشق و چنگال

رديف	استان ها	تعداد طرح	متوسط درصد پيشرفت	ظرفيت(تن)
۱	آذربايجان شرقي	۱	۰	۱۰۰
۲	آذربايجان غربي	۱	۰	۱٤۰۰
۳	اصفهان	۱	۱۰	۵۰
	تهران	۱	۰	۲۵۰
	كردستان	۱	۰	۳۰۰
۵	مازندران	۱	۰	۳۰۰
٦	مركزي	۱	۰	۱۵۰
۷	همدان	۱	۰	۵۰
جمع		۸	-	۲٦۰۰

۲-۲-۱- پيش بيني عرضه در بازار آينده كشور

عرضه چاقو، قاشق و چنگال در آينده پيش‌بيني مي‌شود كه از طريق توليد واحدهاي فعال و طرح هاي در حال ايجاد و همچنين واردات انجام گيرد كه در ادامه به بررسي هر يك پرداخته مي‌شود.

الف) پيش بيني توليد داخل واحدهاي فعال

در جداول شماره ۱۰و ۱۱ ظرفيت اسمي واحدهاي فعال كشوردر زمينه توليد چاقو و قاشق و چنگال در سنوات گذشته ارائه شد. همچنين در جداول شماره ۱۲ و ۱۳ توليد واقعي اين محصولات برآورد گرديد. از اينرو با در نظر گرفتن ظرفيت و توليد واقعي انجام شده در سالهاي گذشته عرضه اين واحدها در آينده سالانه ٦٣٤ هزار عدد چاقو و ١٦٨٦ تن قاشق و چنگال برآورد شده است.

ب) پيش بيني توليد داخل واحدهاي در حال ايجاد

در جدول ۱۵ و ١٦ فهرست طرح‌هاي در حال اجرا در زمينه توليد چاقو، قاشق و چنگال ارائه شده است. بنابراين مطابق سوابق موجود بر حسب درصد پيشرفت فعلي طرحها مقاطع زمانهاي بهره‌برداري از آنها به شرح جداول ۱۸ و ۱۹ ادامه پيش‌بيني شده است.

جدول۱۷- پيش بيني زمان بهره برداري از طرحهاي در حال اجرا

درصد پيشرفت فعلي طرح	سالي كه طرح به بهره برداري خواهد رسيد
۷۰ -۹۹	۱۳۸۷
٤٠-٦٩	۱۳۸۸
۲۰ -۳۹	۱۳۸۹(با مدت جواز تاسيس كمتر از ٤ سال)
۱ -۱۹	۱۳۹۰(با مدت جواز تاسيس كمتر از ٤ سال)
۰	۱۳۹۱(با مدت جواز تاسيس كمتر از ٤ سال تنها ۱۰ درصد طرح ها)

با توجه به جدول۱۷ ظرفيت طرح هاي در حال اجرا در كشور كه در آينده به ظرفيت نصب شده موجود اضافه خواهد شد در جداول ۱۸ و ۱۹ ادامه وضعيت نهايي عرضه محصولات اين طرح در سنوات آتي پيش‌بيني شده است.

جدول۱۸ - پيش بيني به بهره برداري رسيدن طرح هاي در حال اجرا چاقو (هزار عدد)

درصد پيشرفت طرح ها	ظرفيت		ظرفيت در سالهاي بهره برداري از طرح				
	اسمي	عملي	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
۷۰-۹۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
٤٠-٦٩	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
۲۰-۳۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
۱-۱۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
۰	٥٥	۳۹	۰	۰	۰	۰	٤
جمع كل	٥٥	۳۹	۰	۰	۰	۰	٤

جدول۱۹ - پيش بيني به بهره برداري رسيدن طرح هاي در حال اجرا قاشق و چنگال (تن)

درصد پيشرفت طرح ها	ظرفيت		ظرفيت در سالهاي بهره برداري از طرح				
	اسمي	عملي	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
۷۰-۹۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
٤۰-٦۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
۲۰-۳۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
۱-۱۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
۰	۲٤٥۰	۱۷۱٥	۰	۰	۰	۰	۱۷۲
جمع كل	۲٤٥۰	۱۷۱٥	۰	۰	۰	۰	۱۷۲

راندمان توليد واقعي طرح هاي در حال اجرا در سنوات اوليه بهره‌برداري متناسب با عرف طرح‌هاي صنعتي به ترتيب در ۳ سال اول بهره‌برداري معادل ۷۰-۸۰-۹۰ درصد ظرفيت اسمي لحاظ شده است.

۲-۳- بررسي روند واردات محصولات طي ٥ سال گذشته

در قسمت بررسي شماره تعرفه محصولات مورد مطالعه، شماره تعرفه محصولات طرح ارائه گرديد از اينرو در اين قسمت بر اساس شماره هاي فوق ميزان واردات در سالهاي گذشته از سالنامه آمار بازرگاني خارجي كشور استخراج شده است كه بشرح جداول ۲۰ و۲۱ ادامه مي‌باشد.

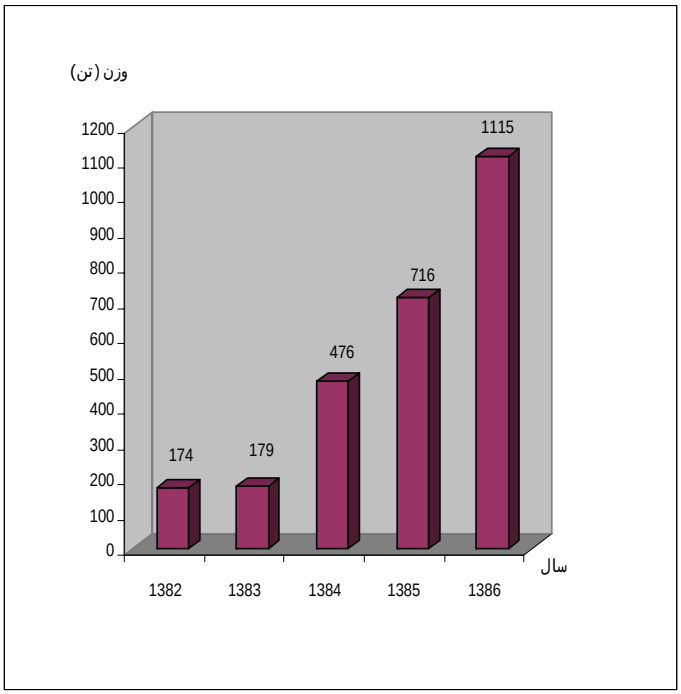
جدول۲۰- روند واردات چاقو طي سال هاي گذشته (تن)

سال / شماره تعرفه	۱۳۸۲	۱۳۸۳	۱۳۸٤	۱۳۸٥	۱۳۸٦
۸۲۱۱۱۰۰۰	۱۷٤	۱۷۹	٤۷٦	۷۱٦	۱۱۱٥

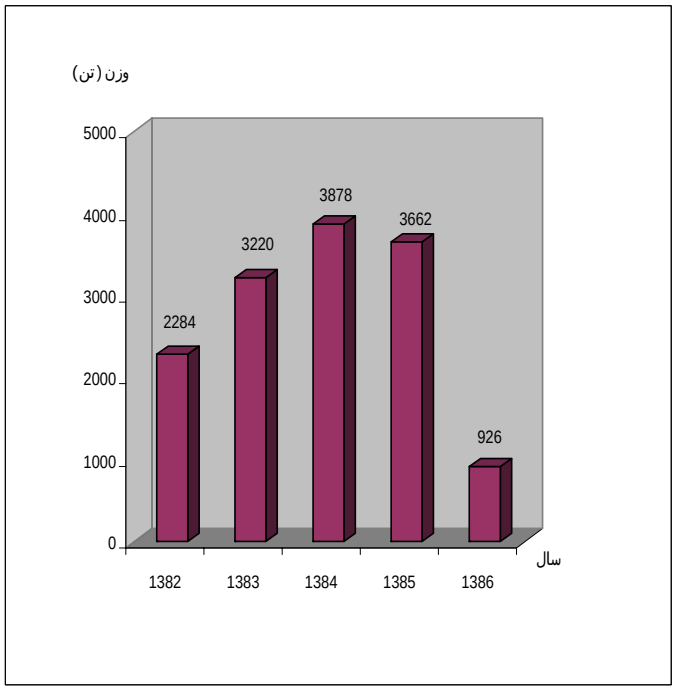
جدول۲۱- روند واردات قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته (تن)

سال / شماره تعرفه	۱۳۸۲	۱۳۸۳	۱۳۸٤	۱۳۸٥	۱۳۸٦
۸۲۱٥۲۰۰۰	۲۲۸٤	۳۲۲۰	۳۸۷۸	۳٦٦۲	۹۲٦

در ادامه نمودار روند واردات چاقو، قاشق و چنگال طي سال هاي ۱۳۸٦-۱۳۸۲ ارائه شده است.



نمودار۱ - روند واردات چاقو طي سال هاي ۱۳۸٦-۱۳۸۲



نمودار۲ - روند واردات قاشق و چنگال طي سال هاي ۱۳۸٦-۱۳۸۲

۲-٤- جمع بندي عرضه

بازار اين محصولات معمولا با كسري مواجه نمي‌باشد چراكه كسري بازار با توجه به عدم وجود محدوديت خاصي جهت واردات اين محصولات طبق توضيحات بخش ۱-۳ از طريق واردات آن قابل تامين است لذا جهت برآورد عرضه در آينده از محاسبه واردات صرفه‌نظر شده است و ميزان واردات با توجه به موازنه عرضه و تقاضا در آينده محاسبه خواهد شد. بنابراين پس از موازنه عرضه و تقاضا ميزان واردات مورد نياز طي سالهاي آتي برآورد شده است. در جداول ۲۲ و ۲۳ ادامه پيش بيني توليد اين محصولات از طريق واحدهاي توليد كننده داخل ارائه شده است.

جدول۲۲- پيش بيني توليد چاقو (هزار عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
پيش بيني توليد واحدهاي فعال	٦۳٤	٦۳٤	٦۳٤	٦۳٤	٦۳٤
پيش بيني توليد طرحهاي در حال اجرا	۰	۰	۰	۰	٤
جمع كل توليد	٦۳٤	٦۳٤	٦۳٤	٦۳٤	٦۳۸

جدول۲۳- پيش بيني توليد قاشق و چنگال (ميليون عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
پيش بيني توليد واحدهاي فعال	٥٦.۲	٥٦.۲	٥٦.۲	٥٦.۲	٥٦.۲
پيش بيني توليد طرحهاي در حال اجرا	۰	۰	۰	۰	٥.۸
جمع كل توليد	٥٦.۲	٥٦.۲	٥٦.۲	٥٦.۲	٦۲

با توجه به اينكه آمار واحدهاي فعال و طرح هاي در حال اجرا براي قاشق و چنگال بر حسب تن بوده جهت برآورد عرضه ايـن محصـولات بر حسب عدد ميانگين وزني قاشق و چنگال ۳۰ گرم در نظر گرفته شده است.

۲-٥- بررسي روند مصرف طي ٥ سال گذشته

جهت برآورد ميزان مصرف در گذشته از شيوه برآورد مصرف ظاهري طبق رابطه ذيل شده و بر اساس آن مطابق جدول ۲٤ و ۲٥ ادامه ميزان مصرف طي سال‌هاي گذشته برآورد شده است.

صادرات – واردات + توليد داخل = مصرف

جدول۲٤ - برآورد ميزان مصرف قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته (ميليون عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۲	۱۳۸۳	۱۳۸٤	۱۳۸۵	۱۳۸٦
توليد داخل	٤٤	٤٤	٤٤	٤٤	٥٦.۲
واردات	۷٦.۲	۱۰۷.۳	۱۲۹.۳	۱۲۲.۱	۳۰.۸
صادرات*	۱۳.۲	۱۳.٥	۸.۳	۳.٦	۹.٤
مصرف داخل	۱۰۷	۱۳۷.۸	۱٦٥	۱٦۲.٤	۷۷.٦

با توجه به اينكه آمار صادرات و واردات براي قاشق و چنگال بر حسب تن بوده جهت برآورد مصرف داخل اين محصولات بر حسب عدد ميانگين وزني قاشق و چنگال ۳۰ گرم در نظر گرفته شده است.

* آمار صادرات اين محصولات در ادامه ارائه شده است.

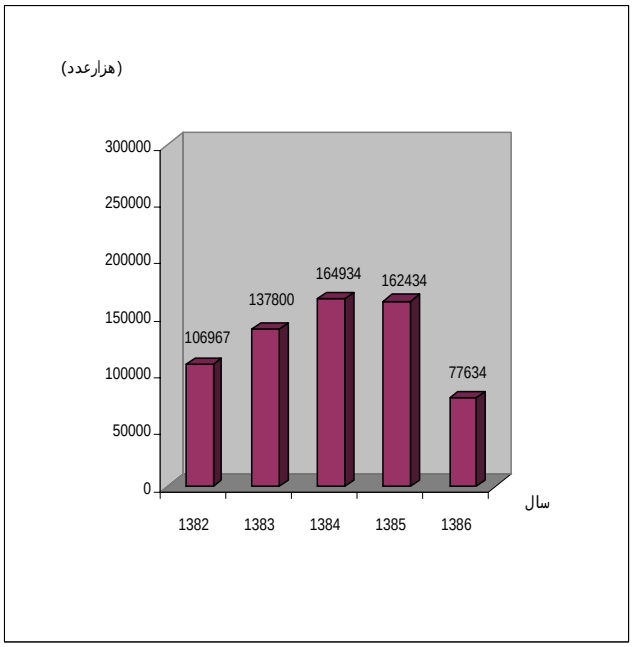
جدول۲٥ - برآورد ميزان مصرف چاقو طي سال هاي گذشته (هزار عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۲	۱۳۸۳	۱۳۸٤	۱۳۸۵	۱۳۸٦
توليد داخل	۳٤۳	٤٤۸	٤٤۸	٤۷۳	٦۳٤
واردات	٦۹٦۰	۷۱٦۰	۱۹۰٤۰	۲۸٦٤۰	٤٤٦۰۰
صادرات*	۲۰۰	۸	۰	۲۰۰	۰
مصرف داخل	۷۱۰۳	۷٦۰۰	۱۹٤۸۸	۲۸۹۱۳	٤٥۲۳٤

با توجه به اينكه آمار صادرات و واردات براي چاقو بر حسب تن بوده جهت برآورد مصرف داخل اين محصولات بر حسب عدد ميانگين وزني چاقو ۲٥ گرم در نظر گرفته شده است.

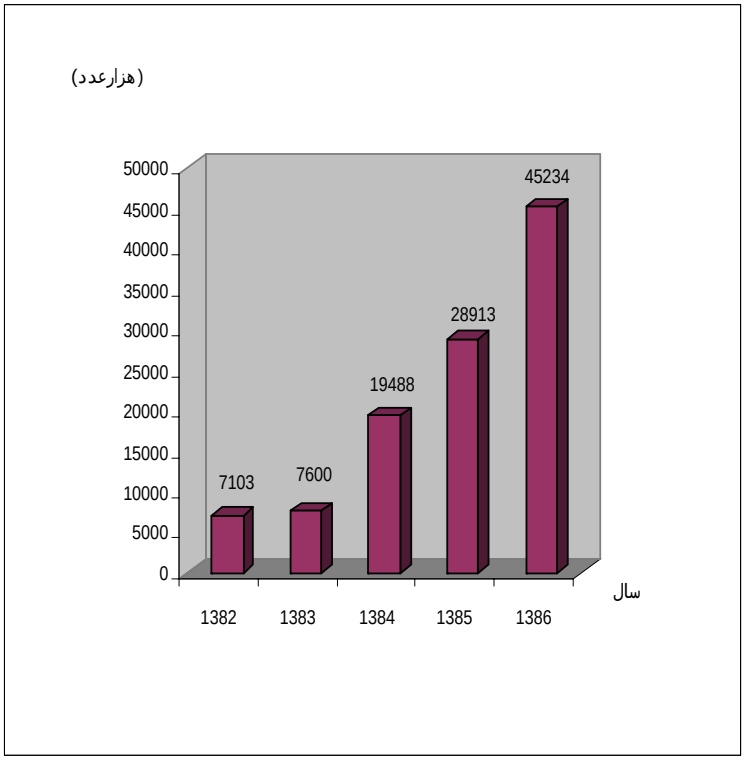
*آمار صادرات اين محصولات در ادامه ارائه شده است.

در ادامه نمودار روند مصرف قاشق و چنگال طي سال هاي ۱۳۸٦-۱۳۸۲ ارائه شده است.



نمودار۳ - روند مصرف قاشق و چنگال طي سال هاي ۱۳۸٦-۱۳۸۲

در ادامه نمودار روند مصرف چاقو طي سال هاي ١٣٨٦-١٣٨٢ ارائه شده است.



نمودار٤ - روند مصرف قاشق و چنگال طي سال هاي ١٣٨٦-١٣٨٢

٢-٦- بررسي روند صادرات طي ٥ سال گذشته

در قسمت بررسي شماره تعرفه محصولات مورد مطالعه شماره تعرفه چاقو و قاشق و چنگال ارائه گرديد از اينرو در اين قسمت بر اساس شماره تعرفه فوق ميزان صادرات در سالهاي گذشته از سالنامه آمار بازرگاني خارجي كشور استخراج شده است كه بشرح جداول ٢٦ و ٢٧ ادامه مي‌باشد.

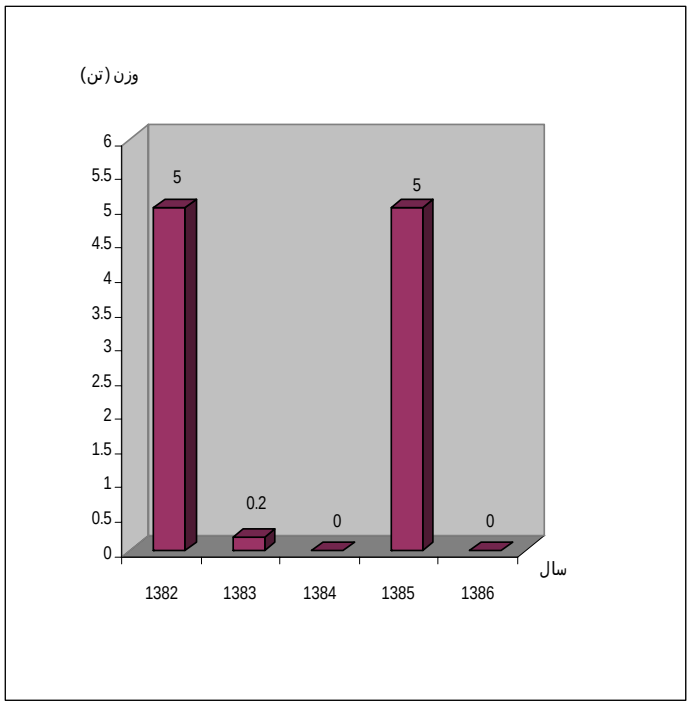
جدول٢٦- روند صادرات چاقو طي سال هاي گذشته (تن)

سال / شماره تعرفه	١٣٨٢	١٣٨٣	١٣٨٤	١٣٨٥	١٣٨٦
٨٢١١١٠٠٠	٥	٠.٢	٠	٥	٠

جدول٢٧- روند صادرات قاشق و چنگال طي سال هاي گذشته (تن)

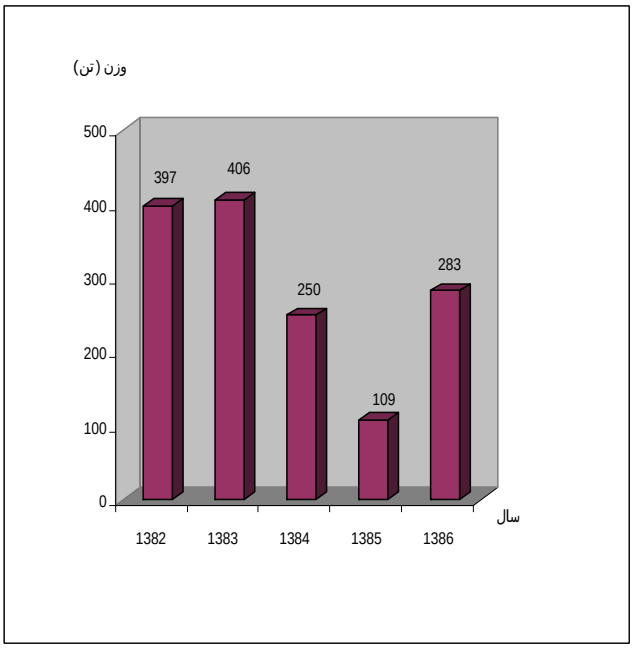
سال / شماره تعرفه	١٣٨٢	١٣٨٣	١٣٨٤	١٣٨٥	١٣٨٦
٨٢١١١٠٠٠	٣٩٧	٤٠٦	٢٥٠	١٠٩	٢٨٣

در ادامه نمودار روند صادرات چاقو طي سالهاي ١٣٨٦-١٣٨٢ ارائه شده است.



نمودار٥ - روند صادرات چاقو طي سال هاي ١٣٨٦-١٣٨٢

در ادامه نمودار روند صادرات قاشق و چنگال طي سالهاي ١٣٨٦-١٣٨٢ ارائه شده است.



نمودار٦ - روند صادرات قاشق و چنگال طي سال هاي ١٣٨٦-١٣٨٢

۲-٦-۱- برآورد قابليت صادرات در آينده

در جداول شماره ٢٦ و ٢٧ سابقه صادراتي كشورمان در مورد چاقو، قاشق و چنگال ارائه شد از اينرو جهت پيش بيني قابليت صادرات در آينده از اطلاعات صادرات سالهاي گذشته استفاده شده و با انجام رگرسيون، قابليت صادرات در آينده برآورد و در جداول ٢٨ و ٢٩ جمع بندي شده است. البته بايستي اذعان نمود كه يارانه‌هاي موجود در بخش انرژي، يكي از مزيت‌هاي كشورمان جهت صادرات مي‌باشد كه چنانچه با مباحث جديد مطرح شده در سطح كشور قرار باشد يارانه‌هاي انرژي حذف گردد لذا صادرات صنعتي با چالش مواجه مي‌گردد كه خواننده محترم مي‌بايستي به اين مساله توجه داشته باشد.

جدول۲۸- پيش بيني قابليت صادرات چاقو در آينده (تن)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
برآورد قابليت صادرات در آينده*	۵	۵	۵	۵	۵

*جهت پيش بيني صادرات از رگرسيون خطي استفاده شده است.

جدول۲۹- پيش بيني قابليت صادرات قاشق و چنگال در آينده (تن)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
برآورد قابليت صادرات در آينده*	٢٤٧	٢٦٣	٢٨٠	٢٩٦	٣١٣

*جهت پيش بيني صادرات از رگرسيون استفاده شده است.

۲-۷- بررسي نياز به محصولات با اولويت صادرات طي ۵ سال آينده

۲-۷-۱- برآورد ميزان تقاضاي داخل در آينده

موارد كاربرد محصولات مورد مطالعه در قسمت‌هاي گذشته ارائه شد در اين بخش جهت برآورد تقاضا در آينده از مطالعات ميداني در كنار آمار رشد جمعيت استفاده شد. با توجه به مطالعات اين مشاور مي‌توان گفت كه قاشق و چنگال با توجه به اينكه رشد فرهنگ در سالهاي گذشته آنچنان بوده كه استفاده از آن در كل كشور رايج گشته، متناسب با رشد جمعيت و تشكيل خانواده‌هاي جديد رشدي حدود ۲ درصد سالانه داشته ولي براي چاقو در كنار رشد جمعيت و تشكيل خانواده‌هاي جديد با توجه به اينكه چاقو مستهلك شده و از رده خارج مي‌شود رشدي معادل ۱۰ درصد سالانه در نظر گرفته شده است. در جداول ۳۰ و ۳۱ ادامه پيش‌بيني ميزان تقاضاي داخلي در آينده ارائه گرديده است.

جدول۳۰- پيش بيني ميزان تقاضاي داخلي چاقو در آينده (ميليون عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
پيش بيني تقاضاي داخلي در آينده	۵۰	۵۵	٦۰.۵	٦٦.۵	۷۳

جدول۳۱- پيش بيني ميزان تقاضاي داخلي قاشق و چنگال در آينده (ميليون عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
پيش بيني تقاضاي داخلي در آينده	۱۰۲	۱۰٤	۱۰٦	۱۰۸.۲	۱۱۰.٤

۲-۷-۲- جمع بندي و نتيجه گيري مطالعات بازار

در اين بخش مازاد (كسري) محصولات طرح طي سنوات آتي بر اساس ظرفيت توليد و مصرف اين محصولات با در نظر گرفتن صادرات و واردات برآورد شده است. ميزان واردات مورد نياز اين محصولات جهت جبران كسري آن طي سالهاي آتي بشرح جداول ۳۲ و ۳۳ ادامه برآورد شده است.

جدول۳۲ - جمع بندي بازار چاقو در آينده (ميليون عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
تقاضاي داخل	۵۰	۵۵	۶۰.۵	۶۶.۵	۷۳
ظرفيت توليد	۰.۶۳٤	۰.۶۳٤	۰.۶۳٤	۰.۶۳٤	۰.۶۳٤
واردات	٤۹.۵	۵٤.۵	۶۰	۶۶	۷۲.۵
صادرات	۰.۲	۰.۲	۰.۲	۰.۲	۰.۲
رشد توليد (درصد)	۰	۰	۰	۰	۰.۶

جدول۳۳ - جمع بندي بازار قاشق و چنگال در آينده (ميليون عدد)

شرح	سال				
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰	۱۳۹۱
تقاضاي داخل	۱۰۲	۱۰٤	۱۰۶	۱۰۸.۲	۱۱۰.٤
ظرفيت توليد	۵۶.۲	۵۶.۲	۵۶.۲	۵۶.۲	۶۲
واردات	۵٤	۵۶.۵	۵۹	۶۲	۵۹
صادرات	۸.۲	۸.۷	۹.۳	۹.۸	۱۰.٤
رشد توليد (درصد)	۰	۰	۰	۰	۱۰

جهت مواجه نشدن بازار اين محصولات با كسري آن طي سالهاي آتي بايستي درحدود ۵۰ تا ۶۰ درصد از تقاضاي قاشق و چنگال و ۹۰ تا ۱۰۰ درصد از تقاضاي چاقو از طريق واردات تامين گردد كه اين ميزان واردات از رقم بالايي برخوردار مي‌باشد.

در بحث علت‌يابي بالا بودن ميزان واردات اين محصولات مي‌توان به موارد زير اشاره نمود:

- توجه به نياز مشتري از سوي توليدكنندگان خارجي بيش از توليدكنندگان داخلي اين محصول بوده كه اين امر در طراحي آن موثر بوده و سبب توليد محصولات متنوع در سالهاي اخير گشته كه متاسفانه توليدكنندگان داخلي به اين امر كمتر توجه داشته و تنها در محصولات مونتاژ شده درداخل كشور به ظاهر كالا توجه شده است.
- كيفيت، توجه به ايمني محصول، مطابقت با استانداردهاي جهاني و ارائه بهتر و طولاني‌تر خدمات پس از فروش نيز از عوامل موثر بر استقبال بيشتر توليدات خارجي اين محصول نسبت به توليدات داخلي در كشور مي‌باشد.
- اختلاف ناچيز قيمت فروش محصولات داخلي نسبت به محصولات خارجي كه از عوامل موثر در اين امر مي‌توان استفاده از سيستمهاي توليد اتوماتيك در ساير كشورها نسبت به واحدهاي توليد كننده داخلي عنوان نمود كه اين امر سبب كاهش هزينه پرسنلي و افزايش توليد در هر واحد شود.

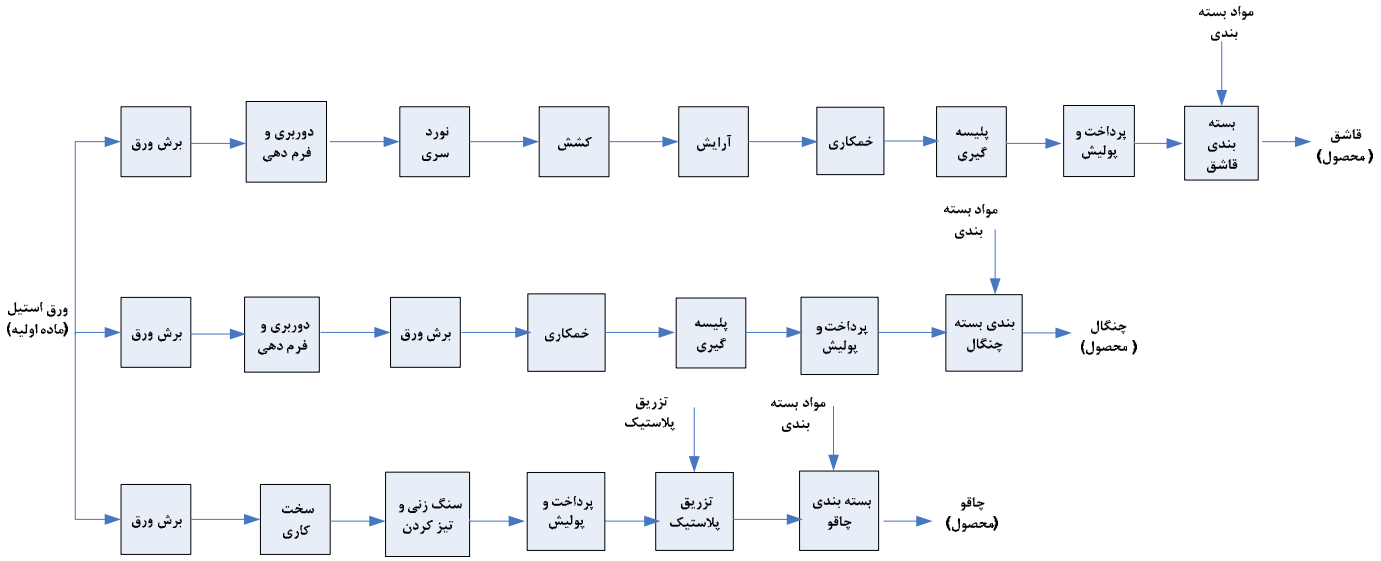
با توجه به رتبه كشور در توليد استيل كه عمده ماده اوليه اين طرح مي باشد و با در نظر گرفتن منابع خوبي كه اين فلز در كشور دارد مي‌توان درصدد برآمد تا با ايجاد واحدهاي جديد توليدكننده اين محصولات در سالهاي آتي، توليد چاقو، قاشق و چنگال را در كشور افزايش داد و كشور را از واردات اين محصولات بي‌نياز كرد.

البته بايستي مجددا اعلام نمود نتيجه گيري فوق الذكر براساس آمار جواز تاسيس و پروانه بهره برداري صادره از سوي وزارت صنايع و معادن مي باشد. طبق توضيحات قبلي و تجربه كارشناسان امر معمولا آمارهاي مذكور با چالش‌هايي مواجه است كه خواننده محترم در تصميم‌گيري خود مي‌بايستي به اين نكته توجه ويژه داشته باشد.

۳- بررسي اجمالي تكنولوژي و روش توليد محصولات در كشور و مقايسه آن با ديگر كشورها

۳-۱- نگاهي به روش توليد

فرآيند توليد چاقو، قاشق و چنگال به روش پرسكاري به شرح زير مي‌باشد.



توليد قاشق چنگال وتيغه چاقو توسط فرآيند پرسكاري صورت مي گيرد كه به شرح ذيل مي باشد:
ابتدا ورق‌هاي استيل را توسط دستگاه گيوتين به ابعاد مورد نياز برش مي‌دهيم. سپس با توجه به جانمايي هر كدام از محصولات اقدام به دوربري قاشق، چنگال و چاقو مي نماييم. پس از دوربري قاشق وچنگال ابتدا بر روي دسته عمليات حكاكي (سنگ زني) صورت مي‌گيرد. تيغه‌هاي چنگال در قالبي مجزا برش مي‌شود. پس از نورد سري قاشق عمليات كشش قسمت كاسه‌اي قاشق انجام مي‌شود .سپس در قالب‌هاي خم محصولات خم‌كاري مي‌شوند. محصولات توليد داراي پليسه بوده كه بايد توسط دستگاه سنگ، پليسه‌گيري شوند. تيغه‌هاي چاقو پس از دوربري و عمليات حرارتي بايد توسط دستگاه سنگ خصوص تيز شوند (سنگ زني تيغه هاي چاقو) و سپس توسط دستگاه پوليش (پرداخت) محصولات توليدي براق مي‌شوند. تيغه‌هاي چاقو پس از تيز شدن و پوليش‌كاري بايد درون قالب‌هاي پلاستيكي قرار داده شده تا دسته چاقو روي تيغه تزريق شود.

۳-۲- مقايسه روش توليد معمول كشورمان با ديگر كشورهاي جهان

روش توليد قطعات اين طرح بشرح فوق مي‌باشد بنابراين در صورتي كه اين روش توليد با روش هاي توليد مورد استفاده در ساير كشورها مورد مقايسه قرار گيرد نتيجه‌گيري مي‌شود كه اصول اوليه در اكثر كشورها با روش گفته شده تفاوت چنداني ندارد و به نظر مي‌رسد آنچه كه باعث تمايز محصولات داخل نسبت به محصولات مشابه خارجي ميشود كيفيت نهايي آن است كه در ادامه پارامترهاي موثر بر آن آورده شده است.
- كيفيت مواد اوليه مصرفي

- توان فني و مهندسي در طراحي و اجراي دقيق فرآيند
- استفاده از تكنولوژي‌هاي جديد در توليد فرآيند و اتوماسيون
- زيبايي و تنوع ظاهري محصولات خارجي نسبت به داخلي
- اهميت دادن به سليقه و توقعات مصرف‌كننده از اين محصولات

توجه توليدكنندگان اين محصولات به اين پارامترها مي‌تواند بر روي ميزان سود واحدهاي توليدي اين محصولات و تداوم آنها در اين بازار تاثيرگذار باشد.

لازم بذكر است كه در كشورهايي با تكنولوژي بالا و با حج توليد بالا مثل آلمان از يک خط توليد كامل تمام اتوماتيک استفاده مي‌شود كه با توجه به هزينه بسيار زياد اين خط توليد تنها در حجم توليد بسيار عظيم اقتصادي مي‌باشد.

٤- تعيين نقاط قوت و ضعف تكنولوژي هاي مرسوم در توليد محصولات

با عنايت بر شرح ارائه شده تكنولوژي، روش توليد جاقو ، قاشق و چنگال در اين طرح، روش پرسكاري بوده كه نقاط قوت و ضعف آن در جدول ٣٤ ادامه جمع بندي شده است:

جدول٣٤- تعيين نقاط قوت و ضعف تكنولوژي توليد

نقاط قوت	نقاط ضعف
- يكسان بودن تكنولوژي مورد استفاده درايران و اكثر كشورهاي جهان - عدم نياز تازه واردان به صنعت براي خريد دانش فني و تكنولوژي - قيمت مناسب ماشين آلات	- عدم توليد مداوم با سرعت بالا - قابليت اطمينان پايين و توقف ماشين آلات درهنگام كار بويژه در سرعتهاي بالا - بالا بودن ميزان سر و صدا هنگام كار

۵- بررسي و تعيين حداقل ظرفيت اقتصادي به همراه برآورد حجم سرمايه گذاري ثابت مورد نياز

كارگاهها و كارخانه هاي توليدي عموما لازم است تعداد متنوعي از محصولات مورد نياز صنعت را توليد و عرضه نمايند لذا توليد و عرضه تنها يک نوع محصول به هيچ وجه اقتصادي و معقول نمي باشد از اينرو حداقل ظرفيت براساس امكانات و ماشين آلات مورد نياز و در نهايت ميزان سرمايه ثابت آن تعيين مي گردد بنابراين در اينجا ابتدا ماشين آلات و امكانات مورد نياز برآورد و سپس براساس آن حداقل ظرفيت توليد تعيين خواهد گرديد.
هزينه هاي سرمايه گذاري ثابت طرح مشتمل بر هزينه هايي است كه صرف ايجاد يک واحد صنعتي مي گردد كه عبارتند از:

- زمين
- محوطه سازي
- عمليات ساختماني
- ماشين آلات و تجهيزات
- تاسيسات عمومي
- وسايل اداري و خدماتي
- ماشين آلات حمل و نقل
- هزينه‌هاي قبل از بهره‌برداري
- هزينه هاي پيش بيني نشده

در ادامه به برآورد هزينه‌هاي سرمايه‌گذاري اين طرح پرداخته مي‌شود.

جدول۳۵- حداقل سرمايه ثابت مورد نياز واحد توليدي

رديف	شرح	(ميليون ريال)
۱	زمين	۵۵۰
۲	محوطه سازي	۳۷۰
۳	عمليات ساختماني	۳٤۸۰
٤	ماشين آلات توليدي	۲۲۳۰
۵	تاسيسات	۱۳۰۰
٦	ماشين آلات حمل ونقل	۵۰۰
۷	وسايل اداري و خدماتي	۲۵۰
۸	هزينه هاي قبل از بهره برداري	٦۵۰
۹	هزينه‌هاي پيش‌بيني نشده (۱۰ درصد)	۸۷۰
جمع		۱۰۲۰۰

۵-۱- زمين

مجموع كل فضاهاي كاري طرح معادل ۱۳۰۰ مترمربع برآورد شده است از اينرو با در نظر گرفتن تقريبا دو برابر جهت كل مساحت، حداقل زمين مورد نياز طرح ۳ هزارمترمربع برآورد مي‌گردد. با توجه به استانهاي پيشنهادي جهت اجراي اين طرح كه آذربايجان شرقي، خوزستان، اصفهان، خراسان رضوي، فارس، گلستان و گيلان مي‌باشد، قيمت زمين همراه با حق انتفاع در اين استانها به ميزان ۱۸۲ هزار ريال براي هر متر مربع بشرح جدول ۳٦ در نظر گرفته شده است لذا كل هزينه در نظر گرفته شده جهت تامين ۳۰۰۰ متر مربع زمين در اين شهركها معادل ۵۵۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۳٦- هزينه حق انتفاع در برخي از شهرك‌هاي صنعتي

رديف	استان	نام شهرك	هزينه هر مترمربع- هزارريال
۱	خراسان رضوي	بينالود	۱۲۰
۲	خراسان رضوي	كاشمر	٦۸
۳	خراسان رضوي	خيام	۱۲۰
٤	اصفهان	سپيد دشت	٤۰
۵	اصفهان	خميني شهر	۳۱۰
٦	اصفهان	اسفيدواجان	۱۵۰
۷	گيلان	آستان اشرفيه	٦٤۰
۸	گيلان	صومعه سرا	٤۸۰
۹	مركزي- روستايي	شهداي گركان	٦۰
۱۰	خوزستان	اهواز ۳	۲۲۰
۱۱	خوزستان	دزفول ۱	۱۲۰
۱۲	خوزستان	شادگان	٤۵
۱۳	فارس	فسا	۵۸
۱٤	فارس	لار	۱۱۰
هزينه پيشنهادي			۱۸۲

- منبع سايت شركت شهرك‌هاي صنعتي استان‌ها

۵-۲- محوطه سازي

محل اجراي طرح يكي از شهرك‌هاي صنعتي در سطح استان‌هاي پيشنهادي طرح پيش بيني شده است از اينرو هزينه محوطه‌سازي آن كه شامل تسطيح زمين، ديوار كشي و حصاركشي‌ها، درب ورودي و فضاي سبز و غيره مي‌باشد كه بشرح جدول ۳۷ ادامه معادل ۳۷۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۳۷- هزينه محوطه سازي

رديف	شرح فضاهاي كاري	مساحت (مترمربع)	هزينه واحد (هزارريال)	هزينه كل (ميليون ريال)
۱	فضاي سبز	۱۱۰۵	۷۰	۷۷.٤۲
۲	خيابان كشي و پاركينگ	۵۹۵	۱۷۰	۱۰۱.۱۵
۳	ديوار كشي	۵۵۰	۳۳۰	۱۸۱.۵
٤	ساير	-	-	۹.۹۳
جمع				۳۷۰

۵-۳- عمليات ساختماني

با توجه به ماشين‌آلات و تجهيزات مورد نياز حداقل عمليات ساختماني مورد نياز به مساحت ۱۵۰۹ متر مربع بشرح جدول ۳۸ ادامه معادل ۳٤۸۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۳۸ - هزينه عمليات ساختماني

رديف	شرح فضاهاي كاري	مساحت (متر مربع)	هزينه ساخت هر متر مربع (هزارريال)	هزينه كل (ميليون ريال)
۱	سوله سالن توليد	۹۷۲(۱۸*۵٤)	۲۵۰۰	۲٤۳۰
۲	اداري- خدماتي	۲۱۰(٤۲*۵)-داخل سوله اصلي	۱۵۰۰	۳۱۵
۳	بچه سوله	۲۵۲(٤۲*٦)	۲۰۰۰	۵۰٤
٤	نگهباني	۲۵	۳۰۰۰	۷۵
۵	موتورخانه	۵۰	۳۰۰۰	۱۵۰
٦	ساير	-	-	٦
جمع كل		۱۵۰۹	-	۳٤۸۰

- سوله سالن توليد شامل فضاي توليدي، انبار، فضاي اداري و خدماتي مي‌باشد.
- بچه سوله شامل رستوران، سرويس بهداشتي و ... مي‌باشد.

٥-٤- ماشين آلات توليدي

با توجه به فرآيند توليد تعريف شده، ماشين آلات مورد نياز جهت يک واحد صنعتي توليد چاقو، قاشق و چنگال به شرح جدول ٣٩ ادامه بر اساس استعلام‌هاي اخذ شده معادل٢٢٣٠ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول٣٩- هزينه ماشين آلات توليدي

رديف	شرح ماشين آلات	مشخصات فني	منبع تامين	تعداد	قيمت واحد (ميليون ريال)	قيمت كل (ميليون ريال)
١	پرس	ضربه‌اي ١٠٠ تن مكانيكي	داخلي	١	٣٢٨	٣٢٨
٢	پرس	ضربه‌اي ٦٣ تن مكانيكي	داخلي	٢	٣٠٥	٦١٠
٣	پرس	ضربه‌اي ٢٥ تن مكانيكي	داخلي	١	١٢٣	١٢٣
٤	دستگاه تزريق	ظرفيت تزريق ١٠٠ گرم	داخلي	١	٢٠٠	٢٠٠
٥	كوره عمليات حرارتي فولاد	ظرفيت ١٠٠ ليتر برقي همراه با وان	داخلي	١	٤٠٠	٤٠٠
٦	دستگاه سنگ تيغه چاقو	-	داخلي	١	٢.١	٢.١
٧	دستگاه سنگ جهت رفع پليسه	-	داخلي	١	٢.٥	٢.٥
٨	دستگاه پرداخت پوليش	با ظرفيت ٥٠٠ كيلوگرم در هر ساعت	داخلي	٢	١٠٠	٢٠٠
٩	دستگاه گيوتين ورق	ضربه‌اي با طول برش ٢ متر و ضخامت برش ٣ ميليمتر	داخلي	١	٣٠	٣٠
١٠	دستگاه نورد	-	داخلي	٢	١٤٠	٢٨٠
١١	انواع قالب قاشق	-	داخلي	١	١٠	١٠
١٢	انواع قالب چنگال	-	داخلي	١	١٠	١٠
١٣	قالب برش تيغه چاقو	-	داخلي	١	١٢	١٢
١٤	قالب پلاستيك چاقو	-	داخلي	١	٥	٥
١٥	ساير	-	-	-	-	١٧.٤
جمع كل						٢٢٣٠

٥-٥- تاسيسات عمومي

هزينه تاسيسات عمومي احداث اين واحد صنعتي بشرح جدول٤٠ ادامه معادل ١٣٠٠ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول٤٠- هزينه تاسيسات عمومي

رديف	تاسيسات مورد نياز	شرح	قيمت (ميليون ريال)
١	برق	توان ١٥٤ كيلووات	٦٦٠
٢	آب	مصرف٠.٣١٣متر مكعب در ساعت	١٣٠
٣	سوخت	مصرف ١٦.٩مترمكعب در ساعت	١٥٠
٤	تاسيسات گرمايشي و سرمايشي	-	٢٠٠
٥	هواي فشرده	-	٨٠
٦	سختي‌گير و سيستم تصفيه	-	٧٠
٧	ساير	-	١٠
جمع كل			١٣٠٠

٥-٦- وسايل اداري و خدماتي

وسايل اداري شامل تلفن، ميزهاي كار، كامپيوتر و متعلقات، مبلمان اداري، فايل ها و غيره و وسايل خدماتي نيز مانند وسايل حمل و نقل دستي، وسايل آبدارخانه و آشپزخانه و امور رفاهي مي‌باشد كه هزينه‌هاي تأمين اين وسايل معادل ٢٥٠ ميليون ريال برآورد شده است.

۵-۷- ماشين آلات حمل و نقل

هزينه ماشين آلات حمل و نقل درون و برون كارگاهي مورد نياز احداث اين واحد صنعتي بشرح جدول ٤١ ادامه معادل ۵۰۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول٤١- هزينه ماشين آلات حمل و نقل

رديف	شرح ماشين آلات	مشخصات فني	تعداد	قيمت واحد (ميليون ريال)	قيمت كل (ميليون ريال)
١	وانت نيسان	-	١	١٢٠	١٢٠
٢	خودرو سواري	-	١	١۵٠	١۵٠
٣	جك پالت	٣/۵تني	١	٤/٦	٤/٦
٤	استاكر دستي	١/۵ تني	١	١١	١١
۵	جرثقيل	٣/٢ تني	١	٢٠٠	٢٠٠
٦	ساير	-	-	-	١٤.٤
					۵٠٠

۵-۸- هزينه هاي قبل از بهره برداري

هزينه هاي قبل از بهره برداري شامل هزينه مطالعات اوليه و پيش مهندسي، ثبت شركت، اخذ تسهيلات بانكي، مسافرت ها و بازديدها و بيمه دارائيهاي در جريان ساخت مي‌باشد معادل ٦۵٠ ميليون ريال هزينه برآورد شده است.

۵-۹- هزينه هاي پيش بيني نشده

هزينه‌هاي پيش بيني نشده در حاضر معادل ١٠ درصد كل سرمايه ثابت لحاظ شده كه بدين ترتيب معادل ٨٧٠ ميليون ريال محاسبه شده است.

۵-١٠- برآورد حداقل ظرفيت اقتصادي طرح

حداقل ظرفيت اسمي توليد اقتصادي كارخانه، ميزان توليدي است كه اگر كمتر از آن توليد گردد هيچگاه كارخانه سودده نخواهد بود و يا بازگشت سرمايه گذاري(سرمايه)توجيه پذير نباشد.
از اين رو در ادامه به محاسبه حداقل ظرفيت اسمي اقتصادي بر اساس نقطه سربسر و همچنين سود مورد انتظار پرداخته شده است.

۵-۱۰-۱- لحاظ كردن نقطه سربسر توليد

نقطه سربسر، نقطه‌اي است كه در آن درآمد حاصل از فروش محصولات توليدي صرفا كليه هزينه هاي طرح را پوشش مي‌دهد و به عبارت ديگر در نقطه سربسر توليد هزينه ها مساوي درآمدها مي‌باشد. به همين خاطر لازم است ظرفيت توليد اقتصادي بالاتر از نقطه سربسر قرار گيرد.

۵-۱۰-۲-لحاظ كردن حداقل سود مورد انتظار

حداقل سود مورد انتظار طرح تابع ميزان سرمايه گذاري مي‌باشد. به عبارت ديگر نرخ سود مورد انتظار عموما براساس نرخ بهره تسهيلات بانكي تعيين مي شود. لذا با توجه به اينكه در كشور ما سود بانكي تسهيلات ريالي معادل۱۲ درصد در سال ۸۷ (شامل ۱۰ درصد نرخ سود+۲درصد يارانه دولتي جهت طرحهاي صنعتي) تعيين شده است. بنابراين عموما سود مورد انتظار طرح به نحوي تعيين مي‌شود كه نرخ بازگشتي حدود پنجاه درصد بيش از نرخ بهره بانكي براي سرمايه گذار ايجاد نمايد.
با عنايت به دو فرض فوق الاشاره در ادامه به برآورد ميزان توليد در نقطه سربسر پرداخته شده است.

جدول۴۲- برآورد هزينه‌هاي ثابت و متغير دوران بهره‌برداري (ميليون ريال)

شرح	هزينه هاي توليد	هزينه هاي ثابت		هزينه هاي متغير		جمع كل هزينه‌ها
		درصد	هزينه	درصد	هزينه	
هزينه مواد اوليه	۱,۱۳٦	۰	۰	۱۰۰	۱,۱۳٦	۱,۱۳٦
هزينه انرژي	۱۵٤	۰	۰	۱۰۰	۱۵٤	۱۵٤
تعمير و نگهداري و قطعات يدكي	۵٤٤	۰	۰	۱۰۰	۵٤٤	۵٤٤
هزينه پرسنلي	۱,٤۸۰	۱۰۰	۱,٤۸۰	۰	۰	۱,٤۸۰
ساير هزينه هاي پيش بيني نشده -٦%	۹۹	۵۰	۸۹	۵۰	۱۱۰	۹۹
هزينه هاي اداري و تشكيلاتي	۲۷۳	۱۰۰	۲۷۳	۰		۲۷۳
هزينه استهلاك	۸۲٦	۱۰۰	۸۲٦	۰	۰	۸۲٦
هزينه هاي بازار يابي	۵۹	۱۰۰	۵۹	۰		۵۹
جمع قيمت تمام شده محصول فروش رفته	٤,۵۷۱		۲,۷۲٦		۱,۹٤٤	٤,۵۷۱
نقطه سر به سر فروش در حداكثر ظرفيت توليد - ميليون ريال						٤,۰۷۵
درصد نقطه سر به سري فروش در حداكثر ظرفيت - درصد						٦۹.۳٦

جدول٤٣- برآورد درآمد سالانه توليد در دوران بهره برداري

رديف	نوع محصولات	قيمت واحد(ريال)	ميزان توليد(عدد)	فروش كل (ميليون ريال)
١	قاشق	٨٠٠٠	٢٥٠٠٠٠	٢٠٠٠
٢	چنگال	٧٥٠٠	٢٥٠٠٠٠	١٨٧٥
٣	چاقو	١٠٠٠٠	٢٠٠٠٠٠	٢٠٠٠
درآمد كل			٧٠٠٠٠٠	٥٨٧٥

نقطه سربسر= (درآمد/ هزينه متغير-١)/ هزينه ثابت

نقطه سر بسر= ٤٨٠ هزار عدد

با عنايت به مطالب ذكر شده و پس از تجزيه و تحليل‌هاي لازم حداقل ظرفيت اسمي اقتصادي طرح ٧٠٠ هزار عدد در سال پيشنهاد شده كه شامل ٢٥٠ هزار عدد قاشق، ٢٥٠ هزار عدد چنگال و ٢٠٠ هزار عدد چاقو مي‌باشد.

٦- برآورد مواد اوليه عمده مورد نياز ساليانه و محل تامين آن

٦-١- معرفي قطعات و مواد اوليه اصلي و ميزان مصرف آن ها

مواد اوليه اصلي براي توليد ٢٥٠ هزار عدد قاشق در سال، ٢٥٠ هزار عدد چنگال در سال و ٢٠٠ هزار عدد چاقو در سال طبق جدول ٤٤ ادامه برآورد مي‌شود.

جدول٤٤- قطعات و مواد اوليه اصلي

رديف	ماده	مشخصات فني	مصرف ساليانه		قيمت واحد (هزار ريال)	قيمت كل (ميليون ريال)
			مقدار	واحد		
١	ورق استيل	وررق استنلس استيل فولادي ١.٥ميلي‌متر	١٥.٥	تن	٤٢٠٠٠	٦٥١
٢	ورق استيل	وررق استنلس استيل فولادي ١ ميلي‌متر	٣.٥	تن	٤٠٠٠٠	١٤٠
٣	مواد پلاستيك	پلي اتيلن صنعتي گرانول	٢.٢	تن	١٦٠٠٠	٣٥.٢
٤	جعبه	مقوايي براي بسته‌بندي ٦ تايي	١١٧	هزار عدد	٧٠٠	٨١.٩
٥	كيسه	نايلوني براي بسته‌بندي تكي	٧٠٠	هزار عدد	٢٠٠	١٤٠
٦	كارتن	سه لايه جهت بسته‌بندي ٢٠ جعبه مقوايي	٥٨٥٠	عدد	١٤	٨١.٩
٧	ساير	-	-	-	-	٦
جمع						١١٣٦

٦-٢- معرفي منابع تأمين مواد اوليه

اقلام اوليه مورد نياز جهت توليد چاقو، قاشق و چنگال كه در جدول ٤٤ به آن اشاره شده تماما از داخل كشور قابل تامين مي‌باشد.

٦-٣- بررسي تحولات اساسي در روند تأمين اقلام عمده مورد نياز در گذشته و آينده

به دليل اينكه ماده اصلي تشكيل دهنده چاقو، قاشق و چنگال ورق استيل مي باشد كه برای ساختن استيل از فولاد و كربن استفاده مي‌شود لذا در اين قسمت تحول اساسي در بازار فولاد مورد بررسي قرار خواهد گرفت.
فولاد يک كالاي اساسي در جهان محسوب مي‌شود كه قيمت ها و شرايط تحويل آن را نيز شرايط جهاني تعيين مي كند. در كشور ما نيز قيمت ها كاملاً تحت تأثير قيمت‌هاي جهاني است البته به لحاظ تأمين بايد گفت كه كارخانجات متعددي در كشور توليد كننده ورق و مفتول فولادي مي‌باشند كه اين كارخانجات از مواد اوليه داخلي و بعضاً وارداتي

استفاده مي‌كنند ولي در هر صورت قيمت‌ها تابع قيمت‌هاي جهاني مي‌باشد. در جدول ٤٥ ادامه روند تغييرات قيمت جهاني فولاد ارائه شده است.

جدول٤٥- روند تغييرات قيمت جهاني فولاد

شرح/ سال	٢٠٠٢	٢٠٠٣	٢٠٠٤	٢٠٠٥	٢٠٠٦	٢٠٠٧
قيمت فولاد (دلار بر تن)	٢٧٠	٣١٠	٣٨٠	٤٢٠	٥١٠	٦٤٠

۷-پيشنهاد منطقه مناسب براي اجراي طرح

انتخاب محل اجراي يک طرح توليدي عموماً براساس معيارهاي زير صورت مي‌گيرد:
- بازارهاي فروش محصولات
- بازارهاي تأمين مواد اوليه
- استان‌هاي نيازمند به اجراي طرح
- احتياجات و نيازمندي ديگر طرح

در ادامه با تشريح هر كدام از معيارهاي فوق، مكان يابي اجراي طرح انجام خواهد شد.

۷-۱- بازارهاي فروش محصولات

يكي از معيارهاي مكان يابي هر طرح توليدي انتخاب محلي است كه داراي نزديک‌ترين فاصله با بازارهاي محصولات طرح باشد. پيش از اين شرح داده شد كه مصرف محصولات مورد مطالعه در منازل و مكان‌هايي مانند بيمارستان، كارخانجات، هتل ها و ... غيره مي باشد. بنابراين با توجه بر موارد فوق محل اجراي طرح مي تواند كليه استان‌هاي كشور انتخاب گردد.

۷-۲- بازار تأمين مواد اوليه

اجزا و قطعات اوليه طرح بيشتر از ورق استيل تهيه مي‌شوند كه ورق استيل بيشتر در استان اصفهان و خوزستان توليد شده و در بازارهاي تهران، آذربايجان شرقي، مركزي، خراسان رضوي و ساير استان‌هايي كه قطب صنعتي مي‌باشند نيز يافت مي شود. بنابراين از نظر بازار تأمين مواد اوليه استان‌هاي بزرگ كشور مي‌توانند به عنوان محل اجراي طرح پيشنهاد گردند.

۷-۳- استانهاي نيازمند به اجراي طرح

با توجه به واحدهاي فعال و در مرحله اجرا كه در بخش‌هاي ۲-۱ و ۲-۲ به معرفي آنها پرداخته شد، بنابراين از نظر نيازمند بودن كليه استانها به اين محصولات، استان‌هايي كه هيچ واحد فعال در سطح آنها فعال نمي‌باشند مورد بررسي قرار مي‌گيرند.

جدول٤٦- بررسي استانها از نظر دارا بودن واحدهاي فعال و در مرحله اجرا

رديف	استان‌ها	تعداد واحد فعال	تعداد واحد در مرحله اجرا	جمع واحد
۱	آذربايجان شرقي	۰	۱	۱
۲	آذربايجان غربي	۰	٤	٤
۳	اردبيل	۰	۰	۰
٤	اصفهان	۰	۱	۱

ردیف	استان‌ها	تعداد واحد فعال	تعداد واحد در مرحله اجرا	جمع واحد
۵	ایلام	۳	۰	۳
٦	بوشهر	۱	۰	۱
۷	تهران	٦	۱	۷
۸	چهارمحال و بختياري	۱	۰	۱
۹	خراسان جنوبي	۰	۰	۰
۱۰	خراسان شمالي	۰	۰	۰
۱۱	خراسان رضوي	۰	۰	۰
۱۲	خوزستان	۰	۱	۱
۱۳	زنجان	۲	۱	۳
١٤	سمنان	۰	۰	۰
۱۵	سيستان و بلوچستان	۰	۰	۰
١٦	فارس	۰	۰	۰
۱۷	قزوين	۰	۰	۰
۱۸	قم	۱	۰	۱
۱۹	كردستان	۰	۱	۱
۲۰	كرمانشاه	۰	۰	۰
۲۱	كهگيلويه وبوير احمد	۰	۰	۰
۲۲	گلستان	۰	۰	۰
۲۳	گيلان	۰	۰	۰
٢٤	كرمان	۰	۰	۰
۲۵	لرستان	۰	۰	۰
٢٦	مازندران	۱	۲	۳
۲۷	مركزي	۰	۱	۱
۲۸	هرمزگان	۰	۰	۰
۲۹	همدان	۰	۱	۱
۳۰	يزد	۰	۰	۰

با توجه به اينكه بازارتامين مواد اوليه در اكثر استان‌هاي بزرگ كشور قرار دارند، استانهاي همجوار با استانهاي مذكور و صنعتي كه فاقد واحدهاي فعال يا در مرحله اجرا مي‌باشند از جمله استان آذربايجان شرقي، اصفهان، خراسان رضوي، فارس، گلستان و گيلان به عنوان محل اجراي طرح پيشنهاد مي‌گردند.

٧-٤- احتياجات و نيازمندي هاي ديگر طرح

هر طرح توليدي نيازمند مواردي مانند برق، آب، فاضلاب، ارتباطات، نيروي انساني و غيره مي باشد. در مورد طرح حاضر از آنجايي كه كليه نيازمنديهاي فوق در سطح نياز طرح درشهرك‌هاي صنعتي نقاط مختلف كشور قابل تأمين است لذا محدوديتي به لحاظ انتخاب محل خاص وجود ندارد.

با جمع بندي مطالعات مكان‌يابي، محل اجراي مناسب اجراي طرح در جدول٤٧ ادامه آمده است.

جدول٤٧- خلاصه مكان يابي اجراي طرح

معيارهاي مكان‌يابي	محل پيشنهادي اجراي طرح
همجواري با بازارهاي فروش محصولات	كليه استان‌هاي كشور
همجواري با بازار تأمين مواد اوليه	اصفهان، خوزستان، آذربايجان شرقي، مركزي، تهران و خراسان رضوي
استان‌هاي نيازمند به اجراي طرح	آذربايجان شرقي، اصفهان، خراسان رضوي، فارس، گلستان و گيلان
احتياجات و نيازمندي‌هاي ديگر طرح	كليه استان‌هاي كشور
جمع بندي و پيشنهاد نهايي	آذربايجان شرقي، خوزستان، اصفهان، خراسان رضوي، فارس، گلستان و گيلان

۸- وضعيت تأمين نيروي انساني و تعداد اشتغال

با توجه به الزامات كسب و كار و ساختار تشكيلاتي لازم نيروي انساني مورد نياز جهت اجراي اين طرح در جدول ٤٨ ادامه پيش‌بيني شده است.

جدول٤٨- نيروي انساني لازم طرح

رديف	تخصص هاي لازم	تعداد (نفر)
١	مديرعامل	١
٢	منشي	١
٣	مدير كنترل كيفي	-
٤	مدير فني	-
٥	تكنسين فني	١
٦	مدير بازرگاني	-
٧	كارمند فروش	١
٨	كارمند تداركات	١
٩	مدير توليد	-
١٠	سرپرست توليد	١
١١	تكنسين توليد	-
١٢	كارگر ماهر	٤
١٣	كارگر ساده	١٠
١٤	مدير اداري و مالي	-
١٥	انباردار	١
١٦	كارگر انبار	-
١٧	كارمند اداري	-
١٨	حسابدار	١
١٩	نگهبان	٣
جمع		٢٥

۹- بررسي تأسيسات و امكانات زيربنايي مورد نياز طرح

۹-۱- برآورد برق مورد نياز و چگونگي تأمين آن

توان برق مورد نياز طرح با توجه به مصرف ماشين آلات و تأسيسات و همچنين نياز روشنايي ساختمان ها و غيره ۱۵٤ كيلو وات برآورد شده است. برق مورد نياز از طريق شهرك‌هاي صنعتي قابل تأمين است. هزينه تجهيزات برقي بشرح جدول ٤۹ ادامه معادل ٦٦۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول٤۹- هزينه اجراي تاسيسات برقي

رديف	شرح	هزينه (ميليون ريال)
۱	انشعاب	۱۸۵
۲	ترانس	۲۵۰
۳	كابل‌كشي	۵۰
٤	تابلو برق	۱۰۰
۵	روشنايي	۵۰
٦	ساير	۲۵
جمع كل		٦٦۰

۹-۲- برآورد آب مورد نياز و چگونگي تأمين آن

در طرح حاضر آب جهت نيازهاي بهداشتي و آشاميدني كاركنان آن و همچنين براي آبياري فضاي سبز مورد نياز خواهد بود كه با توجه به تعداد كاركنان حجم مصرف ۱۲۳۸ متر مكعب در سال برآورد مي‌گردد كه اين ميزان آب از طريق شبكه لوله كشي شهرك صنعتي محل اجراي طرح قابل تأمين است و هزينه آن بشرح جدول ۵۰ ادامه معادل ۱۳۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۵۰- هزينه اجراي تاسيسات آبرساني

رديف	شرح	تعداد	هزينه (ميليون ريال)
۱	انشعاب	-	۱۸.۵
۲	بوستر پمپ۲ پمپه با مخزن۵۰۰ ليتري	۱	۵۰
۳	مخزن ذخيره آب۵۰۰ ليتري با تجهيزات	۱	۳۰
٤	لوله كشي	۲۰۰متر	۲۰
۵	ساير	-	۱۱.۵
جمع كل			۱۳۰

۹-۳- برآورد سوخت مصرفي مورد نياز و چگونگي تأمين آن

سوخت در طرح حاضر جهت مصارف تاسيساتي و توليدي خواهد بود. بهترين سوخت پيشنهادي طرح، گاز شهري است. هزينه تجهيزات مورد نياز بشرح جدول ۵۱ ادامه معادل ۱۵۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۵۱- هزينه اجراي تاسيسات سوخت رساني

رديف	شرح	تعداد	هزينه (ميليون ريال)
۱	انشعاب گاز	-	٤٦.۳
۲	لوله كشي گاز با تجهيزات جانبي	-	۲۰
۳	مخزن ذخيره گازوئيل ۱۰۰۰ ليتري	۱	۳۰
٤	سيستم پمپاژ	۱	۳۰
۵	مخزن روزانه ۲۰۰۰ ليتري	۲	۲۰
٦	ساير	-	۳.۷
جمع كل			۱۵۰

۹-٤- برآورد هواي فشرده مورد نياز و چگونگي تأمين آن

هواي فشرده مورد نياز در حد مصارف كارگاهي است و هزينه آن بشرح جدول ۵۲ ادامه معادل ۸۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۵۲- هزينه هواي فشرده و تجهيزات

رديف	شرح	تعداد	هزينه(ميليون ريال)
۱	كمپرسور (۱ متر مكعب در دقيقه)	۲	۳۰
۲	مخزن ذخيره ۲۰۰۰ ليتري باتجهيزات	۱	۲۰
۳	لوله كشي با شيرآلات	۱۰۰ متر	۱۰
٤	خشك كن تبريدي	۲	۲۰
جمع كل			۸۰

۹-۵- برآورد تاسيسات گرمايشي و سرمايشي

تاسيسات گرمايشي و سرمايشي اجراي اين طرح مطابق جدول ۵۳ ادامه معادل ۲۰۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول۵۳- هزينه تاسيسات گرمايشي و سرمايشي و تجهيزات لازم

رديف	شرح	تعداد	هزينه (ميليون ريال)
۱	كولر	۱۰	۲۵
۲	راديياتور	-	۳۰
۳	يونيت هيتر	-	۳۰
٤	ديگ و مشعل	-	۵۰
۵	منبع تهيه آبگرم با كويل مسي	۲	۲۰
٦	پمپ موتورخانه و شير آلات	-	۲۰
۷	منبع انبساط	۱	۵
۸	لوله كشي و عايق بندي	-	۲۰
جمع كل			۲۰۰

۹-٦- ساير تجهيزات مورد نياز

ساير تجهيزات شامل سيستم سختي‌گير براي آب مصرفي تجهيزات سرمايشي و گرمايشي و سيستم تصفيه پساب كارخانه مي‌باشد كه طبق جدول ٥٤ ادامه معادل ۷۰ ميليون ريال برآورد شده است.

جدول٥٤- هزينه ساير تجهيزات

رديف	شرح	تعداد	هزينه (ميليون ريال)
۱	سختي‌گير نيمه اتوماتيك	۱	۱۵
۲	سيستم تصفيه	۱	۵۰
۳	ساير	-	۵
جمع كل			۷۰

۹-۷- برآورد امكانات زيربنايي مورد نياز

با توجه به اينكه طرح جزء صنايع كوچك محسوب مي شود و اين صنايع معمولا در شهرك هاي صنعتي بنا مي گردند لذا امكانات و تاسيسات زير بنايي از قبيل راه، شبكه آب، شبكه فاضلاب، برق، تسطيح، مجوز محيط زيست معمولا از طريق شركت شهرك هاي صنعتي استان مورد نظر تهيه مي گردد.

۱۰- وضعيت حمايت هاي اقتصادي و بازرگاني

۱۰-۱- حمايت هاي تعرفه گمركي و مقايسه آن با تعرفه هاي جهاني

حقوق ورودي محصولات مورد مطالعه كه شامل چاقو و قاشق و چنگال مي‌باشد به ترتيب٤٠ و ٥٠ درصد است و با توجه به آن مي توان اذعان نمود كه تعرفه گمركي فوق كه عدد نسبتا زيادي تلقي مي‌گردد مي‌تواند به عنوان حمايت تعرفه گمركي محسوب گردد. افزايش تعرفه گمركي جهت اجناس وارداتي به منظور حمايت از توليد داخل جز حمايت هاي تعرفه گمركي بحساب آمده و در خصوص تعرفه هاي جهاني نيز مي‌توان اذعان نمود كه براي اظهار نظر در اين مورد لازم است كشور مقصد صادرات بطور دقيق مشخص گردد تا به واسطه آن امكان مطالعه در اين مورد بوجود آيد.

۱۰-۲- حمايت هاي مالي

برنامه دولت در سالهاي اخيرحمايت از طرحهاي كوچك و زود بازده بوده است. طرحهاي كوچك زود بازده‌اي كه داراي توجيه اقتصادي باشند از طريق سازمان صنايع و معادن استان ها به بانك معرفي شده و تسهيلات لازم را دريافت خواهند كرد. اين تسهيلات شامل موارد ذيل مي باشد.

- پرداخت وام بانكي بلند مدت تا ۷۰ درصد سرمايه‌گذاري ثابت توسط بانكهاي دولتي كشور كه اين مقدار براي مناطق محروم تا ۹۰ درصد قابل افزايش است. لازم به ذكر است نرخ سود تسهيلات ريالي بلند مدت در بخش صنعت ۱۰ درصد مي باشد. مدت زمان بازپرداخت اين تسهيلات با توجه به ماهيت طرح، نوع تكنولوژي و امكان صادر شدن محصولات تا ۸ سال مي باشد كه امكان استفاده از دوره تنفس يك الي دو ساله براي بازپرداخت اقساط وجود دارد.
- پرداخت وامهاي بانكي كوتاه مدت براي استفاده به عنوان سرمايه در گردش مورد نياز كه بانك پرداخت كننده تسهيلات تا ۷۰ درصد آن را تامين مي كند.
- معافيتهاي مالياتي تا ۱۰ سال براي اجراي طرح در مناطق محروم و تا ٤ سال براي اجراي طرح در شهركهاي صنعتي و كاهش نرخ سود بانكي و طولاني نمودن مدت بازپرداخت آن.
- اعطاي جوايز صادراتي براي حمايت از توليد داخل.

۱۱- تجزيه و تحليل و ارائه جمع بندي و پيشنهاد نهايي در مورد احداث واحدهاي جديد

۱۱-۱- بررسي بازار

بايد خاطر نشان نمود كه در خصوص گزارش ارائه شده بايد به اين نكته توجه لازم را مبذول داشت كه واحدهاي توليد اين كالا در كشور بايستي انعطاف لازم جهت توليد انواع چاقو، قاشق و چنگال را داشته باشند تا با توجه به حضور صاحبان بزرگ اين صنعت در كشور بتوانند امكان حيات و جذب بازار را داشته باشند و سپس در جهت سرمايه‌گذاري در اين بخش اقدام نمايد.

۱۱-۲- عرضه و تقاضا

از موازنه تقاضا و واردات چنين برمي‌آيد جهت مواجه نشدن بازار اين محصولات با كسري طي سالهاي آتي بايستي درحدود ۵۰ تا ۶۰ درصد از تقاضاي قاشق و چنگال و ۹۰ تا ۱۰۰ درصد از تقاضاي چاقو از طريق واردات تامين گردد كه اين ميزان واردات از رقم بالايي برخوردار مي‌باشد. با توجه به رتبه كشور در توليد استيل كه عمده ماده اوليه اين طرح مي باشد و با در نظر گرفتن منابع خوبي كه اين فلز در كشور دارد مي‌توان درصدد برآمد تا با ايجاد واحدهاي جديد توليدكننده اين محصولات در سالهاي آتي، توليد چاقو، قاشق و چنگال را در كشور افزايش داد و كشور را از واردات اين محصولات بي‌نياز كرد.

۱۱-۳- هزينه هاي سرمايه گذاري

ميزان سرمايه ثابت مورد نياز معادل۱۰۲۰۰ ميليون ريال برآورد شده است كه با توجه به نرخ بازگشت سرمايه از ديدگاه بازگشت هزينه‌هاي سرمايه‌گذاري اين طرح كاملا توجيه‌پذير است.

۱۱-۴- ظرفيت اقتصادي

حداقل ظرفيت اقتصادي يك واحد توليد چاقو، قاشق و چنگال ۷۰۰ هزار عدد در سال بايد انتخاب شود. ظرفيت و ميزان سرمايه‌گذاري هاي فوق طوري انتخاب شده است كه طرح علاوه بر اينكه كليه هزينه هاي خود را پوشش مي دهد سود معقولي نيز نصيب سرمايه گذار خواهد نمود.

۱۱-۵- اشتغال

اين طرح موجب فراهم شدن شرايط اشتغال ۲۵ نفر به طور مستقيم و همچنين ايجاد تعداد زيادي فرصت شغلي به صورت غير مستقيم مي‌گردد. لذا با توجه به تاكيد بر اشتغالزايي و همچنين نرخ بالاي بيكاري احداث واحدهاي جديد توليدي توجيه پذير مي‌باشد.

۱۱-٦- توليد جهت مصرف داخلي/ توليد جهت صادرات

با توجه به اينكه اين محصولات قابليت صادرات به ساير كشورها را دارد و همچنين كاربردهاي فراوان آن مي‌توان با احداث واحدهاي جديد و توليد محصولات داراي استانداردهاي جهاني به رقابت با سايركشورها در اين عرصه پرداخت.

۱۱-۷- پيشنهاد محل اجراي طرح

با توجه به بازارهاي فروش اين محصولات بازار تامين مواد اوليه، ماشين‌آلات مورد نياز و استانهاي نيازمند به تاسيس اين واحدها، استانهاي آذربايجان شرقي، خوزستان، اصفهان، خراسان رضوي، فارس، گلستان و گيلان جهت اجراي اين طرح پيشنهاد مي‌گردند.

۱۲- منابع و ماخذ

۱) كتاب صادرات و واردات ايران، سال ۱۳۸۲-۱۳۸٦.
۲) سايت اينترنتي موسسه استاندارد و تحقيقات صنعتي ايران (www.isiri.org).
۳) لوح فشرده واحدهاي فعال و در مرحله اجراي وزارت صنايع و معادن منتهي به تاريخ ۱۳۸۷/۳/۱.
٤) كتاب دايركتوري مقدم سال ۱۳۸٦.
٥) سايتهاي اينترنتي www.istgah.com ، www.tarash afzar aria ،www. nextag.com وwww.metalbazar.com
٦) سايت سازمان شهرك‌هاي صنعتي استانها.
۷) سايت سازمان صنايع كوچك و شهركهاي صنعتي ايران.
۸) توليدكنندگان محصولات اين طرح مانند شركت‌هاي ناب استيل و صنايع استيل ايران.