



سازمان صنایع کوچک
و شهرکهای صنعتی ایران

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح تولید دستکش چرمی

تهیه کننده:

شرکت گسترش صنایع پائین دستی پتروشیمی

تاریخ تهیه:

خرداد ماه ۱۳۸۶

خلاصه طرح

نام محصول	دستکش چرمی	
ظرفیت پیشنهادی طرح	۷۰۰۰۰ جفت در سال	
موارد کاربرد	دستکش چرمی معمولی به عنوان پوشش کف دست و محافظ آن در برابر سرما و در برخی موارد به عنوان تزئین، دستکش‌های ایمنی جهت محافظت در برابر حرارت، سوختگی و تماس با سطوح لبه‌دار و تیز که به دست صدمه وارد می‌نماید در حرفه‌های مختلف صنعت مانند آهنگری، جوشکاری، نجاری، ریخته‌گری و تراشکاری	
مواد اولیه مصرفی عمده	چرم گوسفندی، چرم اشیپالت، نخ دوخت، چسب	
کمبود محصول (سال ۱۳۹۰)	بالغ بر ۴ میلیون جفت	
اشتغال زایی (نفر)	۳۰	
زمین مورد نیاز (m^2)	۵۰۰۰	
زیربنا	اداری (m^2)	۴۰۰
	تولیدی (m^2)	۷۰۰
	سوله تاسیسات (m^2)	۲۰۰
	انبار (m^2)	۳۰۰
میزان مصرف سالانه مواد اولیه اصلی	چرم گوسفندی ۸۱۲۰۵ فوت مربع چرم اشیپالت ۱۰۱۳۹۱ فوت مربع	
میزان مصرف سالانه یوتیلیتی	آب (m^3)	۳۳۸۰
	برق (kw)	۲۰۰
	گاز (m^3)	۳۵۵۵۰
سرمایه گذاری ثابت طرح	ارزی (دلار)	۱۲۳۴۸۰
	ریالی (میلیون ریال)	۱۰۰۸۱
	مجموع (میلیون ریال)	۱۱۲۳۰
محل پیشنهادی اجرای طرح	آذربایجان شرقی یا آذربایجان غربی یا اردبیل یا کردستان یا چهار محال و بختیاری	



فهرست

- ۱- معرفی محصول..... ۱
- ۱-۱- نام و کد محصول..... ۴
- ۱-۲- شماره تعرفه گمرکی..... ۵
- ۱-۳- شرایط واردات..... ۵
- ۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد ملی..... ۵
- ۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت داخلی و جهانی..... ۶
- ۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد..... ۶
- ۱-۷- بررسی کالاهای جایگزین و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر محصول..... ۸
- ۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز..... ۱۰
- ۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول..... ۱۰
- ۱-۱۰- شرایط صادرات..... ۱۱
- ۲- وضعیت عرضه و تقاضا..... ۱۲
- ۲-۱- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولید..... ۱۲
- ۲-۲- بررسی وضعیت طرحهای جدید و طرحهای توسعه در دست اجرا..... ۱۲
- ۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم..... ۱۴
- ۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه..... ۱۴
- ۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم..... ۱۶
- ۲-۶- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه چهارم..... ۱۶
- ۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روشهای تولید و عرضه محصول در کشور..... ۲۰
- ۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی های مرسوم..... ۳۴
- ۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی..... ۳۶
- ۶- میزان مواد اولیه مورد نیاز و محل تامین آن..... ۴۰
- ۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح..... ۴۰
- ۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و اشتغال..... ۴۱
- ۹- بررسی و تعیین میزان تامین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی..... ۴۲
- ۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی..... ۴۴
- ۱۱- تجزیه و تحلیل و جمع بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید..... ۴۷
- منابع..... ۴۹



۱- معرفی محصول

• مقدمه

اصطلاحاً به تمامی فرآورده‌هایی که از چرم ساخته می‌شود مصنوعات چرمی گفته می‌شود که طیف وسیعی از محصولات را تشکیل می‌دهد. امروزه از چرم در ساختن انواع کیف، پوشاک، تسمه‌های صنعتی، کفش، کمربند، جاکلیدی، وسایل تزئینی و دستکش‌های معمولی و ایمنی استفاده می‌شود. بنا به شرایط اقتصادی و ویژگی‌های فرهنگی و مذهبی هر منطقه از پوست گوساله، گوسفند، بز، مار و ... برای تولید فرآورده‌های چرمی استفاده می‌گردد.

به منظور شناخت انواع مصنوعات چرمی و به خصوص دستکش‌های چرمی که در این طرح مورد نظر است، لازم است ویژگی‌ها و مشخصات فنی آن مورد بررسی قرار گیرد و این بررسی شامل معرفی محصول، طبقه‌بندی، معرفی استاندارد ملی و جهانی و شماره تعرفه‌های گمرکی و شرایط ورود کالا می‌باشد. علاوه بر آن بررسی امکانات فروش محصول، عوامل مؤثر بر قیمت فروش و ارزیابی پارامترهای اقتصادی واحدهای تولید دستکش از اهمیت بسیار زیادی برخوردار است که به صورت مفصل‌تر در این فصل مورد بررسی قرار می‌گیرد.

در این طرح، دستکش چرمی تهیه شده از چرم طبیعی مورد بررسی قرار گرفته است.

• تاریخچه چرم و مصنوعات چرمی

استفاده از پوست حیوانات توسط انسان قدمت چندین هزار ساله دارد و در اثر مرور زمان با انجام یکسری عملیات بر روی پوست و انعطاف‌پذیر شدن آن، چرمی حاصل می‌گردد که می‌توان آن را چرم خام نامید. از زمانی که انسان اولیه برای محافظت از پاهای خود در مقابل سنگ و خار و خاشاک، تکه پوستی سخت به دور آن پیچید و یا زمانی که پی برد می‌توان آب را در مشک نگه داری کرد، به مرور زمان دانش استفاده از چرم فزونی یافت. با فزونی یافتن دانش بشر، قبایل اولیه به ساختن چادر، بستر، زیرانداز، زره، افسار و کفش از چرم اقدام نمودند، همچنین از چرم برای ساختن زه کمان، سپر و بستن سرنیزه استفاده می‌گردید. اشیاء



پیدا شده در مصر که از ساخت آنها بیش از ۳۵۰۰ سال می‌گذرد، گواه این است که چرم با طلا و عاج‌های قیمتی مزین شده و مورد استفاده درباریان آن زمان قرار می‌گرفته است. مصنوعات چرمی به عنوان یک هنر و یک صنعت دستی، از ابتدای پیدایش بشر نیز مطرح بوده است. در هر حال با پیدایش تمدن‌های بشری در روم و چین و نیز توسعه علم بشر، استفاده از کلاه‌های چرمی به عنوان قسمتی از ساز و برگ نظامی سربازان روم و نیز ساخت انواع روکش تختخواب و لباس چرمی با رنگ‌های متفاوت مرسوم گردید.

در قرن چهاردهم و پانزدهم میلادی در اروپا، پوشاک متنوعی مانند نیم تنه، شلوار و کفش با اشکال مختلف مورد توجه انسان‌ها قرار گرفت. در همین ایام چرم جهت جلد کتاب به مصرف می‌رسید.

با شروع انقلاب صنعتی و پیشرفت صنایع تولید چرم، ساخت مصنوعات چرمی که عمدتاً شامل کفش و انواع کیف بود، به صورت صنعتی مطرح گردید. بطوری که امروزه برای تهیه طرح‌های متنوع و زیبا از چرم حاصل از پوست مار، مارمولک، نهنگ، سوسمار، گوساله، کروکدیل، بز و گوسفند استفاده می‌نمایند. علی‌رغم این مطلب هنوز هم در کشورهای مختلف دنیا، ساخت مصنوعات چرمی به صورت دستی انجام می‌گیرد که دلیل عمده آن، ظرافت محصولات چرمی دست دوز می‌باشد.

امروزه بسیاری از مصنوعات چرمی، حالت تزئینی بخود گرفته‌اند و از چرم در ساختن انواع جاسوئیچی، جلد دفترچه تلفن، بند ساعت مچی و آلبوم تمبر استفاده می‌گردد. مصنوعات چرمی در تمامی کشورهای دنیا ساخته می‌شوند، ولی کشورهایی که به دلیل موقعیت جغرافیایی و فرهنگی در این زمینه فعالیت بیشتری دارند، کشورهای آسیایی و به خصوص هند و پاکستان و برخی کشورهای اروپایی مثل ایتالیا می‌باشد.

• طبقه بندی محصول

در این طرح اگر چه تولید انواع دستکش‌های چرمی مورد توجه قرار می‌گیرد، اما به عنوان یک اصل در صنعت پوشاک، بایستی همواره یک واحد تولیدی توانایی تولید انواع متفاوتی از این کالاها را داشته باشد. هر چه این قابلیت انعطاف در زمینه انواع تولید کاهش یابد، واحد ضربه‌پذیرتر خواهد بود و سودآوری واحد دچار مشکل خواهد گردید. لذا در این قسمت ابتدا به بررسی تقسیم بندی های انواع مصنوعات چرمی پرداخته،



سپس با ارزیابی ویژگیهای تولید هر یک، مصنوعاتی که در واحد تولید دستکش چرمی قابل تولید خواهند بود، مشخص می گردند و نهایتاً به طبقه بندی انواع دستکش های چرمی می پردازیم.

موارد ساخته شده از چرم بسیار متعدد و متنوع می باشد به گونه ای که ساخت برخی از آنها ساده و برخی دیگر پیچیده تر می باشد. برخی از این مصنوعات چرمی عبارتند از :

۱- انواع کفش های چرمی (شامل کفش های مردانه، زنانه و بچه گانه)

۲- انواع چمدان (چمدان های مسافرتی، کوله پشتی و ...)

۳- انواع لباس چرمی

۴- انواع کیف دستی، جیبی و ...

۵- انواع دستکش

۶- انواع کمر بند

۷- رویه انواع توپ های ورزشی

۸- بند ساعت و مچ بند

۹- انواع جلد (جلد شناسنامه، دوربین، کتاب، ...)

۱۰- گردنبند چرمی

۱۱- طناب چرمی

۱۲- واشرهای چرمی

۱۳- انواع کیسه های چرمی

۱۴- انواع تسمه های چند لایه جهت انتقال حرکت

۱۵- روکش صندلی، مبل و زین چرمی

از این میان، تولید انواع کفش به صورت کامل در زمره صنایع کوچک جای نمی گیرد. تنها واحدهایی که به تولید بخش هایی از این محصول مانند کفی و زیره اشتغال دارند را می توان جز صنایع کوچک محسوب نمود.



ثانیا به دلیل تجهیزات به خصوصی که این واحد نیاز دارد، اصولا از واحدهای عمومی تولید محصولات چرمی متمایز می‌گردد و هیچگونه دلیل منطقی برای جای دادن این صنعت در چارچوب تولید مصنوعات عمومی چرمی وجود نداشته و صنعت کفش می‌تواند از تولید انواع دیگر محصولات چرمی مستقل باشد. برخی دیگر از مصنوعات چرمی مثل طناب‌های چرمی، رویه‌های چرمی و توپ‌های ورزشی روش‌های تولید ویژه‌ای دارند که مختص خود آنها می‌باشد و استفاده از ماشین آلات و تکنولوژی جداگانه‌ای را طلب می‌کند و این دسته از مصنوعات به همین علت از سایر مصنوعات متمایز می‌گردند.

به غیر از موارد فوق الذکر، سایر مصنوعات چرمی از یک سری مراحل تولیدی کاملا مشابه (برش، اشپالت، لویس، لب تا، دوخت و ...) برخوردار هستند به همین دلیل می‌توان آنها را در گروه محصولات مختلف قابل تولید در یک واحد عمومی تهیه مصنوعات چرمی در نظر گرفت. با در نظر گرفتن این مطلب واحد تولید دستکش علاوه بر تولید دستکش می‌تواند بر اساس نیاز بازار و فرهنگ مصرف و سایر شرایط تولیدی، در صورت لزوم انواع محصولات تولیدی خویش را تغییر دهد.

• مشخصات فنی محصول

هر یک از انواع دستکش چرمی به نوبه خود دارای مشخصات و ویژگی‌های مخصوص به خود می‌باشند. به عنوان مثال در دوخت دستکش‌های معمولی بایستی از چرم نرم بره‌ای و یا گوسفندی مرغوب با حداکثر دقت روی ظرافت دوخت و مدل طراحی و تزئین مناسب استفاده نمود. در غیر این صورت کالای تولیدی توان رقابت را از دست می‌دهد. دستکش‌های صنعتی نیز بایستی از لحاظ استحکام، مواد مصرفی، نوع دوخت، مدل طراحی و سایر پارامترهای دیگر کاملا مورد دقت قرار گیرد تا در موارد خاص کاربرد آنها توانایی پاسخگویی به انتظارات مصرف کننده را داشته باشد.

۱-۱- نام و کد محصول (آیسیک ۳)

محصول بررسی شده در این طرح دستکش چرمی با کد شناسایی کالا (کد آیسیک) ۱۸۱۰۱۳۱۱ میباشد. بر اساس سیستم طبقه بندی آیسیک، عدد ۱۸ مربوط به پوشاک و عمل آوردن پوست، ۱۸۱۰ مربوط به تولید پوشاک به جز از پوست خز و ۱۸۱۰۱۳۱۱ شامل دستکش چرمی میباشد.

**۲-۱- شماره تعرفه گمرکی**

دستکش چرمی با تعرفه کلی ۴۲۰۳ تحت نام لباس و متفرعات لباس از چرم طبیعی یا از چرم دوباره ساخته شده به کشور وارد و یا صادر می‌گردد که شامل دو بخش است.

- تعرفه ۴۲۰۳/۲۱ تحت عنوان دستکش، دستکش‌های یک انگشتی و نیم دستکش مخصوص ورزش
- تعرفه ۴۲۰۳/۲۹ تحت عنوان سایر دستکش‌ها

۳-۱- شرایط واردات

حقوق ورودی برای دستکش، دستکش‌های یک انگشتی و نیم دستکش مخصوص ورزش تحت تعرفه ۴۲۰۳/۲۱ برابر ۳۰٪ و برای سایر دستکش‌ها تحت تعرفه ۴۲۰۳/۲۹ برابر ۶۵٪ میباشد.

حقوق پایه طبق ماده (۲) قانون اصلاح موادی از قانون برنامه سوم توسعه اقتصادی، اجتماعی و فرهنگی جمهوری اسلامی ایران، شامل حقوق گمرکی، مالیات، حق ثبت سفارش کالا، انواع عوارض و سایر وجوه دریافتی از کالاهای وارداتی میباشد و معادل ۴٪ ارزش گمرکی کالاها تعیین میشود. به مجموع این دریافتی و سود بازرگانی که طبق قوانین مربوطه توسط هیات وزیران تعیین میشود، حقوق ورودی اطلاق میشود.

۴-۱- بررسی و ارائه استاندارد ملی

در جدول ۱ استانداردهای کارخانه‌ای، ملی و بین‌المللی در ارتباط با دستکش چرمی ارائه شده است.

جدول ۱- لیست استانداردهای مرتبط با دستکش‌های چرمی

ردیف	عنوان استاندارد	شماره استاندارد
۱	چرم دستکش و لباس- ویژگی‌ها	۷۸ ملی
۲	دستکش‌های چرمی ساقه دار برای جوشکاران	۱۷۶۴ ملی
۳	دستکش‌های ایمنی چرمی (دستکش‌های بی انگشت)- ویژگی‌ها	۲۱۲۵ ملی
۴	دستکش‌های ایمنی چرمی برای کارگران صنایع آهن و فولاد- ویژگی‌ها	۲۱۲۶ ملی
۵	Specification for leather gauntlets for workers in iron and steel industry	IS-2575

**۵-۱- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت داخلی و جهانی محصول**

با توجه به استعلام قیمت انجام شده، انواع دستکش‌های معمولی داخلی از قیمت ۱۳۰۰۰۰ ریال تا ۳۰۰۰۰۰ ریال و دستکش‌های رانندگی از ۱۲۵۰۰۰ ریال تا ۱۵۰۰۰۰ ریال و دستکش‌های ایمنی برای جوشکاران از ۹۰۰۰۰ ریال تا ۱۲۰۰۰۰ ریال بسته به اندازه و جنس مواد اولیه مصرفی در بازار به فروش می‌رسد. با توجه به عدم واردات دستکش‌های ایمنی از خارج کشور و واردات سایر دستکش‌ها به صورت مسافری، دستکش‌های خارجی موجود در بازارهای داخلی به صورت لوکس و تجملی بوده و هنگام فروش دارای قیمت کاذب می‌باشد که نمی‌توان آن را ملاکی برای قیمت دستکش‌های چرمی خارجی دانست.

۶-۱- توضیح موارد مصرف و کاربرد

محصول تولیدی این واحد انواع دستکش‌های معمولی چرمی به عنوان پوشش کف دست و محافظ آن در برابر سرما و در برخی موارد به عنوان تزئین بکار می‌رود. دستکش‌های ایمنی عمدتاً در حرفه‌های مختلف صنعت مانند آهنگری، جوشکاری، نجاری، ریخته‌گری، تراشکاری و سایر مشاغل جهت محافظت در برابر حرارت، سوختگی و تماس با سطوح لبه‌دار و تیز که به دست صدمه وارد می‌نماید، مورد استفاده قرار می‌گیرد. علاوه بر این موارد، دستکش‌های مخصوص ورزشی مثل دستکش بوکس، دروازه بانی، موتور سواری و اسکی را نیز بایستی اضافه نمود.

تولید دستکش‌های چرمی به دلیل کوچکی ابعاد در کارخانجات کوچک به صورت ماشینی امکان‌پذیر است همچنین در این واحدها می‌توان سایر مصنوعات چرمی مثل انواع کیف جیبی، کمربند، جاکلیدی و بند ساعت که دارای ابعاد نسبی کوچکی هستند را نیز تولید نمود.

دستکش‌های چرمی را می‌توان به دو صورت کلی زیر طبقه‌بندی نمود:

الف) طبقه بندی انواع دستکش‌های چرمی از لحاظ نوع کاربرد

ب) طبقه بندی انواع دستکش‌های چرمی از لحاظ نوع مواد اولیه مصرفی



الف) طبقه بندی محصول از لحاظ نوع کاربرد

دستکش‌های چرمی به صورت کلی از لحاظ کاربرد شامل سه دسته می‌شوند.

۱- دستکش‌های چرمی با کاربرد عمومی که عبارتند از دستکش‌های چرمی ساخته شده با رنگ‌های مختلف در مدل‌های مردانه، زنانه و بچه گانه.

۲- دستکش‌های چرمی ایمنی مورد استفاده توسط صنعتگران

۳- دستکش‌های ورزشی مثل دستکش اسکی، دروازه‌بانی، بوکس و اتومبیل رانی

ب) طبقه بندی محصول از لحاظ نوع مواد اولیه مصرفی

چرم مورد استفاده در دستکش‌های چرمی، بسته به نوع انتظاری که از آن می‌رود، می‌تواند از انواع متفاوتی باشد و عمدتاً چرم‌های دستکشی، از انواع نرم و نازک بوده و به رنگ‌های سفید و الوان ساخته می‌شود.

چرم‌های زیر بسته به نوع کاربرد می‌تواند در ساخت دستکش بکار رود.

۱- چرم گاوی

۲- چرم گاومیش

۳- چرم گوساله

۴- چرم گوسفندی

۵- چرم بزی

۶- چرم اسب

۷- چرم آهو

۸- چرم گوزن

۹- چرم خوک

۱۰- چرم‌های فانتزی (مثل مار و کروکودیل و ...)

۱۱- چرم شتر مرغ



استفاده از هر یک از این چرم‌ها، بسته به شرایط جغرافیایی، اقتصادی و مذهبی هر منطقه متفاوت خواهد بود. در کشورهای اسلامی و به خصوص میهن اسلامی، به دلیل اعتقادات مذهبی استفاده از چرم حیوانات حرام گوشت مثل خوک مرسوم نمی‌باشد.

در بعضی از دستکش‌های چرمی بنا به دلایلی مثل تنوع و ظاهر دستکش، کاهش قیمت تمام شده، تأمین خاصیت گرمایی بیشتر و ... علاوه بر چرم از سایر منسوجات و لایه‌های حجیم نیز استفاده می‌شود. به عنوان مثال برای کاهش قیمت تمام شده دستکش‌های صنعتی معمولی از پارچه‌های پنبه‌ای در قسمت‌هایی از رویه دستکش استفاده می‌شود و یا اینکه برای زیبایی در تولید دستکش‌های معمولی از ترکیب بافت حلقوی پودی و چرم استفاده می‌گردد.

۷-۱- بررسی کالاهای جایگزین و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر محصول

مصنوعات چرمی تولید شده در این واحد انواع دستکش‌های چرمی معمولی، ایمنی و ورزشی می‌باشد که مستقیماً به عنوان کالاهای مصرفی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

یکی از پارامترهایی که جهت بررسی امکانات فروش محصولات هر واحد تولید بایستی مورد توجه قرار گیرد، وجود کالای رقیب آن در بازار مصرف می‌باشد.

در چند سال اخیر پیشرفت‌های قابل توجهی در زمینه تولید فرآورده‌های مصنوعی جایگزین چرم طبیعی صورت گرفته است. از جمله این فرآورده‌ها می‌توان به پلی یورتان، پی‌وی‌سی و انواع منسوجات اشاره کرد. در ادامه عوامل موثر در زمینه کالای جایگزین محصول ذکر شده است.

- کیفیت و ویژگی‌های محصولات رقیب

اگرچه محصولات پلیمری جانشین مناسبی برای برخی از مصنوعات چرمی که در صنعت مورد استفاده قرار می‌گیرند (مانند تسمه و طناب و ...) هستند ولی در مواردی که استفاده از مصنوعات چرمی جنبه عمومی پیدا می‌کند و خصوصاً در ارتباط با پوشش انسان و تماس با بدن قرار می‌گیرد به دلیل عدم مرغوبیت کافی،



مواد پلیمری نتوانسته‌اند کفایت لازم را جهت جایگزینی با مصنوعات چرمی بدست آورند. از جمله ویژگی‌های چرم، می‌توان نرمی، لطافت، ظرافت، عدم ترک خوردگی، سهولت نفوذ هوا و عرق نکردن اعضای مختلف بدن به خصوص در مورد کفش اشاره نمود که آنها را برای تولید بسیاری از کالاهای مصرفی عمومی مناسب می‌سازد. در مقابل محصولات پلیمری بدلیل امکان تغییر و تنوع خواص آن، با به کارگیری مواد افزودنی مختلف، می‌توانند خصوصیات بسیار متفاوتی را به ویژه از نظر استحکام و خواص مکانیکی دارا باشند که استفاده از آنها را در کاربردهای صنعتی کاملاً بدون رقیب می‌سازد.

علاوه بر این در صورتیکه علم و تکنولوژی پلیمر بتواند کیفیت لازم را برای بکارگیری اینگونه پلیمرها جهت کالاهای مصرفی عمومی فراهم آورد، این محصولات به دلیل بهای نازل قادر خواهند بود بازار محصولات چرمی رقیب خود را بسیار محدود نمایند.

-تکنولوژی تولید

مواد پلیمری دارای عرض‌های مناسب و ضخامت یکنواخت بوده و می‌تواند در عملیات برش، چند لایه را به صورت همزمان برش داد. از طرف دیگر متصل کردن قطعات آن بوسیله جوش پلاستیکی امکان‌پذیر می‌باشد. این عوامل سرعت تولید را افزایش داده، هزینه‌های مربوط به تولید کاهش پیدا می‌کند.

در ساخت مصنوعات چرمی به دلیل اینکه نقاط مختلف چرم دارای تفاوت‌هایی می‌باشد و چرم‌ها دارای یک شکل متقارن و مناسب نبوده و بایستی در قسمت‌های مخصوص از مصنوعات براساس مهارت فردی متصدی، برش با دقت تمام و صرف وقت زیاد و به صورت تک به تک انجام پذیرد، سرعت تولید کاهش پیدا کرده هزینه تولید افزایش می‌یابد.

-قیمت و بهای محصولات

تولید محصول چرمی نسبت به محصولات مشابه مصنوعی به واسطه قیمت گرانتر چرم و احتیاج به دقت و مراقبت و مهارت‌های فردی و هنری، بسیار گرانتر می‌باشد و محصولات مشابه مصنوعی به دلیل فرآیند تولید ساده‌تر و وسیع‌تر و مواد اولیه ارزان‌تر از قیمت چندان زیادی برخوردار نخواهند بود.



-فرهنگ مصرف

با توجه به پایین بودن قیمت مصنوعات غیر چرمی رقیب با کالاهای چرمی استفاده از این گونه کالاها در شهرها و مناطق روستایی مطرح شده است. اما باید توجه داشت که علی رغم مصرف مصنوعات غیر چرمی هنوز هم استفاده از مصنوعات چرمی به خصوص دستکشهای چرمی در داخل و خارج کشور مدنظر عموم قرار دارد و دلیل این امر جنبه‌های تزئینی و نیز مرغوبیت کالا می‌باشد.

۸-۱- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز

امروزه در کشور ما به دلیل رونق دامداری و دامپروری، صنعت چرمسازی نیز با رشد روز افزونی روبرو است. معضل اساسی صنعت چرم ایران، اکتفا به صادرات پوست و فرآوری نکردن پوست هاست. چرم ایران در بازارهای جهانی یکی از مرغوبترین چرمها است و یکی از صادرات ارزشمند غیر نفتی ایران را تشکیل می‌دهد. بدیهی است که با تبدیل آن به کالای نهایی و صادرات این کالا، ارزش افزوده چرم افزایش یافته و ارزش آوری بیشتری را نصیب کشور می‌کند. تولید دستکش چرمی در کاربرد به عنوان دستکش زنانه و مردانه برای جلوگیری از آسیب رسیدن به دست در فصل سرما، یکی از بازارهای صنعت چرمسازی است که به دلیل تنوع مد می‌تواند یکی از بدون رقیب‌ترین بازارهای چرم باشد. تولید انواع دستکشهای صنعتی و ورزشی نیز با توجه به نیاز روز افزون به این کالاها، می‌تواند هم در بازارهای داخلی و هم در بازارهای جهانی ایران را به یکی از عمده‌ترین تولید کنندگان این نوع دستکش تبدیل کند.

۹-۱- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول

عمده تولید دستکش چرمی در کشورهایی صورت می‌گیرد که صنعت چرمسازی رو به رشدی دارند. صنعت چرمسازی پیشرفته در هر کشور نیز نتیجه توسعه صنعت دامپروری در آن کشور است. کشورهای عمده تولید کننده دستکش چرمی در ادامه ذکر شده‌اند. به دلیل اینکه آمار تولید دستکش چرمی در



کشورهای مختلف مقدور نبوده است، آمار صادرات کشورهای عمده صادرکننده این محصول مد نظر قرار گرفته است و کشورهای عمده صادر کننده در جدول ۲ آورده شده‌اند.

جدول ۲- آمار صادرات جهانی دستکش چرمی در کشورهای مختلف جهان در ۲۰۰۱ (تن) [1]

کشور	میزان صادرات در سال ۲۰۰۱	برآورد میزان صادرات در سال ۲۰۰۷
چین	۶۶۹۸۵	۷۱۵۲۹
تایلند	۵۱۵۵	۸۰۴۵
فیلیپین	۲۰۶۸	۲۹۳۳
اندونزی	۲۰۲۴	۲۶۳۶
مکزیک	۱۷۵۶	۲۷۱۰
آلمان	۱۲۶۲	۱۸۰۰
انگلیس	۹۳۳	۱۴۵۶
دانمارک	۹۲۴	۱۰۴۰
ایتالیا	۴۷۸	۵۹۱
کره جنوبی	۴۰۷	۴۸۳

همانطور که از جدول فوق پیداست، کشورهای آسیای شرقی مانند چین، اندونزی، تایلند و کره جنوبی و کشورهای اروپایی مانند آلمان و انگلستان از تولید کنندگان عمده دستکشهای چرمی در جهان به شمار میروند.

۱-۱۰- شرایط صادرات

صادرات دستکش چرمی از هرگونه تعهد و پیمان ارزی معاف میباشد. بر طبق قانون معافیت صادرات کالا و خدمات از پرداخت عوارض، تصویب شده در تاریخ ۱۳۷۹/۱۲/۲۷، صادرات کالا و خدمات از پرداخت هر گونه عوارض معاف است و هیچ یک از وزارتخانه ها، سازمانها، نهادها، دستگاههای اجرایی، شهرداری ها و شوراهای محلی که بر طبق قوانین و مقررات حق وضع و اخذ عوارض را دارند، مجاز نیستند از کالاها و خدماتی که صادر میشوند عوارض اخذ نمایند یا مجوز اخذ آن را صادر نمایند.

**۲- وضعیت عرضه و تقاضا****۲-۱- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولید**

در این بخش واحدهای فعال دارای مجوز از وزارت صنایع که در زمینه تولید دستکش چرمی مجوز گرفته‌اند، معرفی شده‌اند.

جدول ۳- واحدهای فعال تولید دستکش چرمی

نام واحد	مکان	ظرفیت	تاریخ جواز	اشتغال
دستکش سازی اسحیان	تهران خ درختی	۱۲۰۰۰۰ جفت	۱۳۴۱	۷
عزیز شمسی	لرستان- الیگودرز	۱۰۰۰۰۰ جفت	۱۳۸۵	۸
جمع		۲۲۰۰۰۰ جفت	-	

بنابر این جدول در حال حاضر در کشور دو واحد در تهران و لرستان با ظرفیتی معادل ۲۲۰۰۰۰ جفت به تولید دستکش چرمی اشتغال دارند. تا سال ۱۳۸۵ ظرفیت تولید مطابق آمار رسمی وزارت صنایع ۱۲۰۰۰۰ جفت دستکش چرمی بوده است و از سال ۱۳۸۵ ظرفیت تا ۲۲۰۰۰۰ جفت افزایش یافته است.

۲-۲- بررسی وضعیت طرحهای جدید و طرحهای توسعه در دست اجرا

در این بخش طرحهای جدید و طرحهای توسعه در دست اجرا جهت تولید انواع دستکش چرمی ذکر شده است.



جدول ۴- طرحهای در دست اجرای تولید دستکش چرمی

نام واحد	مکان	ظرفیت	پیشرفت	اشتغال (نفر)
حافظی و محمدی	آذربایجان شرقی - مراغه	۳۰۰۰۰ جفت	۰	۲۵
بابک آذری	آذربایجان شرقی - تبریز	۵۰۰۰۰۰ جفت	۰	۱۲
موسوی فرد	آذربایجان شرقی - مراغه	۳۰۰۰۰ جفت	۰	۲۵
رشیدنسل ومیدانی	آذربایجان شرقی - مراغه	۳۰۰۰۰ جفت	۰	۲۵
نجفعلی نریمان پور	آذربایجان شرقی - مراغه	۳۰۰۰۰ جفت	۰	۲۵
پور علی خانقاهی	آذربایجان غربی	۳۶۶۰۰ جفت	۰	۳۵
سعیددیوزاده	آذربایجان غربی	۲۰۰۰۰ جفت	۹۵	۲۳
منصوری	آذربایجان غربی	۸۴۰۰۰۰ جفت	۰	۷۵
سعیدی طلائی	آذربایجان غربی	۱۰۰۰۰ جفت	۵	۷
ایمن کار نقده	آذربایجان غربی	۶۷۵۰۰۰ جفت	۰	۱۸
عطار سیار	آذربایجان غربی	۲۹۲۸۰۰ جفت	۰	۴۵
شاهمیری	اردبیل - نیر	۱۰۰۰۰ جفت	۰	۷
فتح الهی	اردبیل	۱۴۴۰۰ جفت	۰	۹
بابا محمدزاده	اردبیل - نیر	۱۴۰۰۰۰ جفت	۰	۵
جباری	اردبیل	۱۲۰۰۰ جفت	۰	۴۸
نیاکان	تهران	۱۸۰۰۰ جفت	۰	۳۰
تکلوولاشجردی	تهران	۶۰۰۰۰۰ جفت	۰	۴۰
ایثارگران جنوب اهواز	خوزستان	۶۰۰۰۰ جفت	۰	۲۵
اکبری	فارس - لامرد	۵۰۰۰ جفت	۰	۲۷
نیک نهاد	فارس - جهرم	۱۰۰۰۰ جفت	۲۷	۳۹
موسی پور	گیلان - رشت	۲۰۰۰۰ جفت	۶۰	۱۰
هاشمی	لرستان - خرم آباد	۴۰۰۰۰ جفت	۹۵	۴
نوروزی نژاد	لرستان - خرم آباد	۵۰۰۰ جفت	۰	۱۰
صابر سمندری	مازندران - قائمشهر	۱۰۰۰۰ جفت	۳۸	۲۳
آسترکی	مرکزی - اراک	۲۰۰۰۰۰ جفت	۰	۲۳
حمید افشاری	ساوه	۲۵۰۰۰ جفت	۰	۶
سعید رجبی	مرکزی - اراک	۲۰۰۰۰۰ جفت	۰	۱۸
کاوه	ساوه	۲۵۰۰۰ جفت	۰	۲۰
عزت ایبک آبادی	مرکزی - اراک	۳۰۰۰۰ جفت	۰	۲۲
محسنی ومحمد نوشاد	همدان	۲۰۰۰۰ جفت	۰	۲۷
مجید کهریزی	همدان	۲۰۰۰۰ جفت	۰	۲۰
جمع	-	۳۹۵۸۸۰۰ جفت	-	-



۳-۲- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم

دستکش چرمی با تعرفه ۴۲۰۳/۲۱ و ۴۲۰۳/۲۹ به کشور وارد می‌گردد. میزان واردات این نوع دستکش در جدول ۵ نشان داده شده است.

جدول ۵- میزان و ارزش واردات دستکش چرمی در پنج سال اخیر [۵]

تعرفه ۴۲۰۳/۲۹		تعرفه ۴۲۰۳/۲۱		سال
هزار دلار	میزان واردات-تن	هزار دلار	میزان واردات-تن	
۸	۹	-	-	۱۳۷۹
۱۰	۰/۲	۳۷	۰/۴	۱۳۸۰
۷۱	۶۱	۲	۰/۴	۱۳۸۱
۲۱۰	۲۳۱	۰/۰۷۵	۰/۰۲۸	۱۳۸۲
۱۲۵	۱۲۲	۱۷	۱۳	۱۳۸۳
۴۱۹	۵۴۰	۵۸	۱۹	۱۳۸۴

در سال ۱۳۸۴ معادل ۵۵۹ تن انواع دستکش چرمی وارد کشور شده است. واردات سال ۸۴ عمدتاً از کشورهای امارات متحده عربی (۷۶٪) و چین (۲۲٪) صورت گرفته است. این میزان واردات تقریباً معادل ۵۵۹۰۰۰۰ جفت دستکش است.

۴-۲- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

بر اساس آمار دریافتی از وزارت صنایع در حال حاضر دو شرکت در کشور به تولید دستکش چرمی می‌پردازند. ظرفیت تولید این دو شرکت در حال حاضر ۲۲۰۰۰۰ جفت دستکش در سال است. با توجه به اینکه آمار واردات و صادرات برای سال ۱۳۸۴ موجود است، برآورد مصرف فعلی برای سال ۱۳۸۴ انجام گرفته است. در سال ۱۳۸۴ یک واحد در کشور با ظرفیت ۱۲۰۰۰۰ جفت به تولید دستکش چرمی اشتغال داشته است. که با فرض بهره تولید ۹۰٪ برای این شرکت، میزان تولید ۱۰۸۰۰۰ جفت دستکش می‌باشد که معادل ۱۰/۸ تن می‌باشد. (هر جفت دستکش بطور متوسط معادل ۱۰۰ گرم در نظر گرفته شده است)



در نتیجه مصرف ظاهری در سال ۱۳۸۴ برابر ۵۶۹۸۰۰۰ جفت دستکش بوده است.

در نتیجه سرانه مصرف فعلی دستکش چرمی برابر ۰/۰۸۱۴ جفت دستکش چرمی می‌باشد.

۵۶۹۸۰۰۰ جفت دستکش چرمی

$$\frac{\text{جفت دستکش چرمی } ۰/۰۸۱۴}{\text{نفر جمعیت } ۷۰۰۰۰۰۰۰} =$$

برای برآورد مصرف آتی دستکش چرمی در کشور، بر اساس سرانه میزان جمعیت در سال ۱۳۹۰ برابر ۷۶ میلیون نفر تخمین زده می‌شود. در نتیجه میزان مصرف آتی دستکش چرمی در کشور برابر ۶۱۸۶۴۰۰ جفت خواهد بود.

همچنین بر اساس آمار دریافتی از طرحهای در دست احداث وزارت صنایع میزان طرحهای در دست احداث دستکش چرمی در کشور معادل ۳۹۵۸۸۰۰ جفت می‌باشد. با فرض اینکه در سال ۱۳۹۰ حدود ۵۰٪ این واحدها به بهره برداری برسند ظرفیت اضافه شده به تولید دستکش چرمی معادل ۱۹۷۹۴۰۰ جفت می‌باشد. با فرض بهره تولید ۹۰٪ برای این ظرفیت، میزان تولید معادل ۱۷۸۱۴۶۰ جفت می‌باشد (معادل ۱۷۸ تن). در جدول ۶ جمع بندی بازار داخلی دستکش چرمی ارائه شده است.

جدول ۶- جمع بندی بازار داخلی دستکش چرمی

ردیف	عنوان	مقدار (جفت)
۱	تولید داخلی (۱۳۸۴)	۱۰۸۰۰۰
۲	مصرف داخلی (۱۳۸۴)	۵۶۹۸۰۰۰
۳	صادرات	--
۴	واردات	۵۵۹۰۰۰۰
۵	تولید در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۱۹۷۹۴۶۰
۶	مصرف در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۶۱۸۶۴۰۰
۷	کمبود در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۴۲۰۶۹۴۰

بر طبق جدول ۶ کشور در سالهای آتی با کمبود حدود ۴ میلیون جفت دستکش چرمی مواجه می‌گردد.



۵-۲- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم

دستکش چرمی با تعرفه ۴۲۰۳/۲۱ و ۴۲۰۳/۲۹ از کشور صادر می‌گردد. میزان صادرات این قطعات در

جدول ۷ نشان داده شده است.

جدول ۷- میزان و ارزش صادرات دستکش چرمی در پنج سال اخیر [۵]

تعرفه ۴۲۰۳/۲۹		تعرفه ۴۲۰۳/۲۱		سال
هزار دلار	میزان صادرات-تن	هزار دلار	میزان صادرات-تن	
۲۲	۷	-	-	۱۳۷۹
۱۹۸۶	۱۰۶	-	-	۱۳۸۰
۳۴۴	۳۳	-	-	۱۳۸۱
۱۹۰	۹	۲۹	۰/۴	۱۳۸۲
۳۹۹	۴۴	-	-	۱۳۸۳
۰/۰۷۲	۰/۰۰۳	۰/۷	۰/۰۰۶	۱۳۸۴

عمده صادرات سال ۸۳ به کشورهای عراق (۰/۸۹٪) و ترکیه (۰/۱۰٪) صورت گرفته است.

۶-۲- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه چهارم

بازار هدف به بازاری گویند که خارج از مرزهای یک کشور قرار داشته ولی هنوز به فعلیت نرسیده است، اما

در صورت تدوین استراتژی صحیح بازار شناسی و بازاریابی بین المللی میتوان در آن بازارها نفوذ نمود.

امروزه که عرضه کالاها در بازارهای صادراتی در سطوح انبوهی صورت میگیرد، شناسایی و تعیین بازارهای

هدف صادراتی و مشتریان خاص در بازارهای مذکور از اهمیت ویژه ای برخوردار است. امروزه به جهت آنکه

شمار عرضه کنندگان کالاها و خدمات مشابه بسیار زیاد شده است، این امکان برای مشتریان فراهم شده که

بتوانند کالاهای مورد نظر خویش را از میان انبوهی از کالاهای عرضه شده انتخاب نمایند. از این حیث صادر

کنندگان در رقابتی شدید قرار گرفته اند و هر یک که بازاریابی مطلوب تری داشته باشند، در واقع برنده

خواهند شد.

بر اساس نظریه‌های نوین تجارت بین الملل یکی از مراحل توسعه بازارهای صادراتی، مطالعه و تعیین

راههای دسترسی به بازارهای هدف صادراتی است.



در جدول ۸ آمار واردات جهانی دستکش چرمی در سال ۲۰۰۱ در مناطق مختلف جهان ارائه گردیده

است.

جدول ۸- آمار واردات جهانی دستکش چرمی در کشورهای مختلف جهان در ۲۰۰۱ (تن) [۱]

کشور	واردات در سال ۲۰۰۱	برآورد واردات در سال ۲۰۰۷
ایالات متحده	۱۹۴۷۱	۱۷۲۴۸
مکزیک	۳۴۵۵۵	۴۹۰۱۷
آلمان	۱۵۱۸۷	۱۷۱۰۳
انگلیس	۸۰۰۴	۹۰۱۴
فرانسه	۵۶۴۴	۷۰۱۹
باهاماس	۱۲۵۸	۱۴۱۶
بلژیک	۱۵۵۶	۲۰۴۹
کانادا	۳۹۱۴	۵۷۴۳
استرالیا	۱۳۹۴	۱۵۷۰
اسپانیا	۳۶۹۸	۴۴۹۳
سوئد	۲۰۷۳	۳۶۷۲
اتریش	۱۴۰۸	۱۵۸۵
ایتالیا	۵۱۰۳	۶۷۲۲
ژاپن	۸۵۳۴	۱۳۵۴۲
لهستان	۲۱۳۵	۳۷۸۲
آرژانتین	۴۲۳	۷۴۹
برزیل	۱۱۲	۱۹۸
یونان	۷۲۱	۹۷۷
ترکیه	۶۷۱	۱۱۸۸
مجارستان	۸۷۱	۱۵۴۳
اسلواکی	۲۳۶	۳۳۵
چین	۲۹	۵۱
اسلوانی	۷۷	۱۰۹
جمهوری چک	۹۸۶	۱۶۵۳
دانمارک	۱۴۴۰	۲۲۲۲
فنلاند	۱۲۷۱	۱۴۳۱
عربستان	۹۴۱	۱۶۶۷
نروژ	۹۶۸	۱۳۷۳
ایرلند	۵۲۳	۷۴۱
سوئیس	۷۲۷	۱۰۹۷
روسیه	۳۱۲	۴۴۲



کشور	واردات در سال ۲۰۰۱	برآورد واردات در سال ۲۰۰۷
کره جنوبی	۱۵۳۷	۱۷۳۱
کرواسی	۱۵۵	۲۲۰
بلاروس	۱۲	۲۱
آفریقای جنوبی	۱۰۷۰	۱۵۱۸
مصر	۱۸	۳۲
رومانی	۳۲۷	۴۶۳
قبرس	۲۸	۳۹
استونی	۲۱	۲۸
اروگوئه	۳۷	۵۲
لتوانی	۲۳۹	۳۳۹
هنگ کنگ	۲۲۲۳۷	۲۵۰۴۲
لیتونی	۱۷۲	۲۴۴
اردن	۲۴	۳۴
ونزوئلا	۶۴۰	۹۶۲
لبنان	۸۱	۱۱۵
سنگال	۲۰	۲۸
لوکزامبورگ	۲۴۷	۳۵۰
ایسلند	۳۹	۵۹
آذربایجان	۳	۵
پاناما	۸۹	۱۲۶
ترینیداد	۲۸۵	۴۰۴
اندونزی	۱۵۶	۲۲۱
فیلیپین	۲۰	۲۸
آندورا	۱۴	۲۸
کلمبیا	۱۴۲	۲۰۱
کاستاریکا	۶۵	۹۲
بارابادوس	۳۲	۴۵
تایلند	۱۴	۲۱
پاراگوئه	۳	۴
قطر	۷۳	۱۰۳
کامرون	۵۳	۷۵
گواتمالا	۴۷	۶۶
السالوادور	۵۶	۷۸
پرو	۱۷	۲۴
نیکاراگوئه	۳۵	۵۰
اکوادور	۶۲	۸۸



کشور	واردات در سال ۲۰۰۱	برآورد واردات در سال ۲۰۰۷
بوتسوانا	۷۶	۱۰۸
بحرین	۱۴۱	۲۰۰
گرینلند	۴	۶
عمان	۴۵	۶۴
نیجر	۳	۴
مقدونیه	۶	۸

در جدول ۹ امکان کسب بازار صادراتی و سهم بازار از دستکش چرمی برای مناطق و کشورهای مختلف بر اساس واردات ۲۰۰۱ ارائه گردیده است.

جدول ۹- امکان کسب بازار صادراتی دستکش چرمی بر اساس واردات ۲۰۰۱

ردیف	منطقه/کشور	میزان واردات(تن)	سهم بازار(درصد)	کسب بازار صادراتی(تن)
۱	اروپا	۶۹۱۸۱	۲	۲۲۲۸
۲	آفریقا	۱۷۶۵	۲	۳۵
۳	ترکیه	۱۱۸۸	۴	۴۷
۴	عربستان، لبنان، اردن، عمان، بحرین، آذربایجان، قطر	۲۱۸۸	۴	۸۷
۵	کشورهای آسیایی	۴۲۲۰۶	۳	۱۲۶۶
	جمع	-	-	۳۶۶۳

امکان کسب بازار صادراتی کشور از دستکش چرمی حدود ۳۶۶۳ تن معادل ۳۶۶۳۰۰۰۰ جفت دستکش چرمی برآورد می گردد. در جدول ۱۰ جمع بندی نهایی بازار دستکش چرمی ارائه می گردد.

جدول ۱۰- جمع بندی نهایی بازار دستکش چرمی

ردیف	عنوان	مقدار (جفت)
۱	تولید داخلی (۱۳۸۴)	۱۰۸۰۰۰
۲	مصرف داخلی (۱۳۸۴)	۵۶۹۸۰۰۰
۳	صادرات	--
۴	واردات	۵۵۹۰۰۰۰
۵	تولید در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۱۹۷۹۴۶۰
۶	مصرف در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۶۱۸۶۴۰۰
۷	امکان کسب بازار صادراتی	۳۶۶۳۰۰۰۰
۸	کمبود داخلی در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۴۲۰۶۹۴۰



۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روشهای تولید و عرضه محصول در کشور

۷ مقدمه

طراحی و احداث صنایع اعم از تولیدی و خدماتی، نیازمند شناخت مبانی تئوری و برخورداری از دیدگاه‌های فنی و عملی کافی جهت بهینه‌سازی روش‌های تولید، متناسب با شرایط اقتصادی، تکنولوژیکی و فرهنگی کشور و دانش فنی موجود می‌باشد. بررسی روش‌های مختلف تولید، ارزیابی اولیه هر یک از آنها و در نهایت جمع‌بندی، مقایسه و انتخاب مناسب‌ترین روش یا روش‌های تولید نخستین و قطعی‌ترین گام فنی در پاسخگویی به نیازهای آن صنعت خواهد بود.

در راستای نیاز فوق در این فصل ابتدا روش‌های تولید مصنوعات چرمی معرفی و ارزیابی گردیده و ضمن انتخاب مناسب‌ترین روش، اجزاء و مراحل آن تشریح خواهد گردید. سپس لازم است در حیطه روش تولید انتخاب شده، تکنولوژی و نوع ماشین آلات برگزیده شده و عملیات تولید محصول معرفی گردد. ویژگی‌های خاص هریک از انواع مصنوعات چرمی و وابستگی نسبی عملیات تولید به نوع محصول، لزوم گزینش انواع مشخصی از مصنوعات چرمی را برای محاسبات طراحی ایجاب می‌نماید. بنابراین بر مبنای گزینش فوق عملیات تولید و نمودار گردش مواد ارائه می‌گردد. در نهایت با توجه به اهمیت کنترل کیفیت در موفقیت فنی و اقتصادی هر واحد تولیدی، مسائل کنترل کیفی مبتلا به صنعت حاضر مورد بررسی و دقت نظر قرار خواهد گرفت.

۷ ارائه روش‌های مختلف تولید:

تولید اغلب مصنوعات چرمی، فرایند پیچیده‌ای نداشته و بسیاری از واحدهای تجاری کوچک نیز با ظرفیت بسیار پایین، به تولید هر یک از آنها اشتغال دارند. فرایند تولید انواع مصنوعات چرمی اگرچه از لحاظ ظاهر، ممکن است متفاوت به نظر آیند، اما در عمل کاملاً مشابه یکدیگر بوده و عمدتاً شامل برش انواع قطعات مورد نیاز، تنظیم ضخامت چرم (اشپالت)، لویس‌کاری (نازک کردن لبه‌های چرم)، چسب زدن و لب تا و دوخت می‌باشد.

**۷ روش‌های مختلف انجام هر یک از مراحل تولید:**

پس از انتخاب طرح هر محصول، اولین مرحله تولید هر یک از مصنوعات چرمی، برش قسمت‌های مختلف تشکیل دهندگان خواهد بود که دو روش متفاوت جهت انجام برش موجود است.

۱- برش با کاردک مخصوص (برش دستی)

۲- برش با استفاده از ماشین‌های مخصوص

برش با استفاده از کاردک، معمولی‌ترین روشی است که هم اکنون نیز در اکثر واحدهای تجاری کوچک بکاربرده می‌شود. در هر دو روش، ابتدا قسمت‌های ناسالم و ناخواسته چرم (مانند قسمت دست، کشاله‌ران و ...) بنابر تشخیص برشکار با استفاده از کاردک، بریده می‌شوند. در روش دستی الگوی برش (که ممکن است مقوایی و یا فلزی باشد) بر روی چرم قرار گرفته و چرم بر اساس آن بریده می‌شود. نکته‌ای که در این روش باید مورد توجه قرار گیرد، لزوم دقت شخص برشکار می‌باشد. این روش عموماً در مواردی که ظرفیت تولیدی واحد، بسیاری پایین است (مانند واحدهای تجاری کوچک و ...) مورد استفاده قرار می‌گیرد.

روش دیگر، استفاده از ماشین‌های مختلف برش است که شامل ماشین برش با فک ثابت (دروازه‌ای)، ماشین برش با فک متحرک و ماشین برش ضربه‌ای می‌باشد.

مبنای عملکرد این دستگاه‌ها، بدین صورت است که ماده مورد نظر جهت برش یعنی چرم بر روی قسمت پایین دستگاه قرار گرفته و پس از انتخاب قسمت مناسب جهت برش، شابلون تیغه‌ای بر روی آن قرار خواهد گرفت. پس از قرار گرفتن شابلون، نیروی معینی بر شابلون وارد شده و باعث برش ماده مورد نظر می‌گردد. در کارگاه‌های صنعتی که ظرفیت تولید مصنوعات نسبتاً زیاد است، عموماً از روش برش ماشینی استفاده می‌گردد.

تفاوت دیگر در تولید این محصولات، که به کیفیت مورد نظر محصول نهایی بستگی دارد، مرحله تنظیم ضخامت چرم مصرفی است. به دلیل هزینه خرید ماشین اسپالت، معمولاً در واحدهای کوچک از این دستگاه استفاده نمی‌گردد و در اینگونه واحدها جهت جلوگیری از به وجود آمدن اشکال در خط تولید، در خرید چرم مصرفی، نهایت دقت انجام می‌گردد.



در اغلب واحدهای تولید مصنوعات چرمی، جهت انجام مرحله چسب زنی و لب تا، از روش دستی استفاده می‌شود، در صورتی که با ورود دستگاه‌های چسب زنی و لب تا، علاوه بر افزایش سرعت، مرغوبیت محصولات تولیدی نیز افزایش یافته است.

امروزه، دوخت قسمت‌های مختلف مصنوعات چرمی حتی در واحدهای کوچک تولیدی با ماشین‌های دوخت مجهز که قادر به دوخت‌های مناسب می‌باشند انجام می‌گیرد. اگر چه هنوز برای برخی مصنوعات چرمی (خصوصاً دستکش ساده)، از دوخت دستی نیز استفاده می‌شود، ولی عملاً این روش حتی در واحدهای بسیار کوچک هم منسوخ گردیده است و تنها از دیدگاه صنایع دستی مورد توجه است.

۷ انتخاب مناسب‌ترین روش انجام مراحل مختلف تولید:

روش برش دستی دارای یک مزیت عمده است و آن دقت کافی در انتخاب قسمت‌های مناسب جهت برش می‌باشد. این نوع برش با دستگاه‌های برش مستلزم زمان نسبتاً زیادی بوده و بنابر این عمدتاً این روش فقط در مواردی که ظرفیت مصنوعات بسیار پایین و در حد واحدهای تجاری کوچک است استفاده می‌گردد. استفاده از ماشین برش، در مواقعی که تعداد قطعات تشکیل‌دهنده یک محصول زیاد است، حتی در ظرفیت‌های کم نیز مناسب می‌باشد. با بررسی‌های به عمل آمده از طریق بازدیدهای مختلف و با بهره‌گیری از تجربیات صاحبان صنایع و افراد با تجربه در زمینه تولید انواع مصنوعات چرمی و به دلیل محدودیت در تهیه شابلون‌های تیغ‌های مختلف در داخل کشور، استفاده از ماشین‌های برش جهت بریدن قطعات چرمی و غیر چرمی تشکیل دهنده هر محصول، توصیه می‌گردد.

همچنین جهت تنظیم ضخامت قطعات مختلف چرمی که منجر به بالا بردن کیفیت محصول تولیدی می‌شود از دستگاه اشپالت، استفاده خواهد شد. به لحاظ بالا بودن سرعت ماشین چسب زنی و لب تا و نسبت به روش دستی و نیز به دلیل تولید مصنوعات مختلف چرمی با ظرفیت‌های نسبتاً بالا در واحد حاضر، لزوم استفاده از ماشین فوق نیز احساس می‌گردد.

**۷ تشریح فرایند تولید:**

فرآیند تولید عموم مصنوعات چرمی، شامل مراحل تهیه الگوی برش، تنظیم ضخامت چرم (اشپالت)، نازک کردن لبه‌های چرم (لویس کاری)، عملیات تکمیلی (چسباندن قطعات، لب تا) و در نهایت دوخت می‌باشد که در این قسمت کلیه مراحل فوق، به تفکیک مورد بحث و بررسی قرار خواهند گرفت.

۷ مراحل تولید دستکش چرمی:**۱) تهیه طرح و ساخت الگوی برش:**

اولین مرحله تولید هر محصول چرمی، تعیین طرح و تهیه الگوی برش می‌باشد. بر اساس فرهنگ بازار مصرف هر یک از مصنوعات، نوع طرح توسط طراح انتخاب و رسم می‌گردد. نوع طرح، معمولاً از طریق ژورنال‌های داخلی و خارجی، انتخاب می‌گردد. پس از انتخاب نوع طرح، قطعات تشکیل‌دهنده بر روی کاغذ رسم می‌گردند و سپس نقشه قطعات بر روی مقوا با ضخامت زیاد، رسم شده و مقوا بر اساس نقشه قطعه، بریده می‌شود. پس از تهیه الگوی مقوائی، چند نمونه آزمایشی از محصول، بصورت دستی ساخته شده و پس از انتخاب آنها، جهت تولید انبوه این محصول تصمیم نهائی اتخاذ می‌شود.

پس از تأیید طرح مورد نظر، جهت تولید انبوه محصول، نیاز به تهیه الگوی برش خواهد بود. با توجه به نوع برش (ماشین)، باید از شابلون‌های تیغه‌ای جهت برش استفاده نمود.

بنابراین از روی نقشه قطعات مختلف، سفارشات مربوط به تهیه شابلون، داده خواهد شد و با اتمام این مرحله، عملاً تولید محصول منتخب، آغاز خواهد شد.

۲) برش قطعات مورد نیاز:

عموم مصنوعات چرمی، از بهم پیوستن قطعات مختلف چرمی ساخته می‌شوند. بنابراین یکی از مهمترین مراحل، برش قطعات تشکیل‌دهنده هر یک از مصنوعات چرمی است. چرم مصرفی در واحد تولید مصنوعات چرمی، به صورت جلدی خریداری شده و در انبار نگهداری می‌گردد. قبل از شروع مرحله برش، ابتدا چرم مورد بازبینی قرار گرفته و قسمت‌های نامرغوب آن (از جمله دست، کشاله ران و ...) حذف می‌گردد. پس از



انجام این عمل، چرم جهت برش به قسمت برش هدایت می‌شود. برش قطعات مختلف تشکیل دهنده مصنوعات، اعم از چرم رویه، آستری و ...، با استفاده از ماشین برش انجام می‌گیرد.

عملیات برش چرم، حساس‌ترین و مهمترین قسمت تولید مصنوعات چرمی است که بطور مستقیم بر روی کیفیت نهائی محصول، اثر خواهد گذاشت و بنابر این لزوم دقت برشکار در برش قسمت‌های مرغوب چرم در این مرحله احساس می‌گردد.

در مواردی که شکل قطعه مورد نظر، به صورت نوار باشد، جهت سهولت برش از دستگاه برش رشته‌کنی استفاده می‌گردد. این دستگاه دارای تیغه‌های کوچک برش است که در فاصله‌های معین از هم قرار دارند که این فاصله، متناسب با عرض نوار مورد نیاز، قابل تغییر است. با عبور چرم از این دستگاه، چرم به نوارهای مورد نیاز تبدیل می‌گردد. جهت داشتن نوارهای یکسان، لازم است، چرم بصورت قطعه مستطیل شکل اولیه که عرض آن متناسب با پهنای برش دستگاه برش رشته‌کنی است، بریده شود که این عمل به صورت دستی انجام خواهد گرفت.

۵ تنظیم ضخامت قطعات برش داده شده:

در صورتی که چرم مصرفی در تهیه مصنوعات چرمی دارای ضخامت یکسان نباشد و یا در حالتی که ضخامت معینی از چرم در مصنوعات مورد نظر باشد، تنظیم ضخامت چرم، انجام می‌گیرد. این عمل با دستگاهی بنام ماشین اشپالت انجام می‌شود. قطعات چرمی، به صورت مجزا وارد ماشین شده و توسط تیغه نواری که در درون دستگاه وجود دارد، قسمتی از ضخامت چرم از قسمت غیر رخ بریده می‌شود و در نتیجه قطعات بریده شده که جهت تولید یک نوع محصول بکار برده می‌شوند، ضخامت یکسانی پیدا می‌نمایند. این دستگاه قابلیت تنظیم، جهت تهیه چرم با ضخامت‌های مختلف را دارا می‌باشد.

۶ نازک کردن لبه‌های چرم:

در این مرحله که اصطلاحاً لویس کاری نیز نامیده می‌شود، قسمت‌هایی از چرم که در مرحله بعدی دوخته خواهند شد (لبه‌های چرم)، نازک می‌گردند. این عمل عمدتاً جهت سهولت عمل لب تا انجام می‌گیرد. جهت



انجام این مرحله از ماشین لویس استفاده می‌شود. در این ماشین، عرض قسمت لویس شده، قابل تنظیم می‌باشد.

ü عملیات تکمیلی قبل از دوخت:

این عملیات اصطلاحاً به کارهایی اطلاق می‌گردد که تا قبل از مرحله دوخت انجام می‌گیرد که بر اساس نوع محصول تولیدی، ممکن است تفاوت‌هایی در انجام این نوع عملیات وجود داشته باشد. این عملیات عمدتاً شامل چاپ روی چرم، مراحل چسب زنی و لب تا و آماده‌سازی قطعات جهت دوختمانند اتصال رویه و آستر با چسب می‌باشد. براساس نوع محصول تولیدی و در صورت نیاز می‌توان بر روی چرم مورد مصرف در تهیه هر محصول، نقش‌های تزئینی (مانند پوست ماری و ...) ایجاد نمود، جهت انجام این عملیات می‌توان از روش‌های دستی استفاده نمود. همچنین در این قسمت متناسب با نوع محصول یکسری عملیات تزئینی دیگر مانند نقوش زیبا با استفاده از قلم‌های حکاکی و یا چرخ نقش انداز نیز انجام می‌گیرد.

مهمترین مرحله در این قسمت، عملیات چسب زنی و لب تا می‌باشد. جهت جلوگیری از پاره شدن چرم در مقاطعی که دوخته خواهند شد و نیز بالا بردن کیفیت مصنوعات چرمی، عمل چسب زنی و لب تا انجام می‌گیرد.

در این عملیات نیمی از عرض قسمت لویس شده، بر روی نیم دیگر از طرف پشت رخ، تا شده و در همین هنگام به آن چسب زده می‌شود که این عملیات به دو صورت دستی و ماشینی می‌تواند انجام شود.

ü مراحل دوخت و دوز:

در مورد اغلب مصنوعات چرمی، این مرحله آخرین مرحله اصلی تولید می‌باشد که در آن کلیه عملیات دوخت انجام می‌گیرد. متناسب با نوع محصول، ممکن است از یک و یا چند نوع چرخ خیاطی که قادر به دوخت کلیه قسمت‌های تشکیل دهنده هر محصول باشد، استفاده شود. در این مرحله، ابتدا قسمت‌های رویه و آستر (در صورت وجود) برش داده شده، بهم دوخته می‌شود. سپس عملیات دوخت نهائی و مونتاژ محصول انجام می‌گیرد. نوع دوخت که به نخ مصرفی و فاصله بین دوخت‌ها بستگی دارد، عامل مهمی در بالا بردن کیفیت و زیبایی محصول نهائی می‌باشد.



۵ مراحل نهائی و بسته بندی محصول:

سلسله عملیات مربوط به مراحل نهایی، متناسب با نوع محصول تولیدی متفاوت می باشد و شامل مراحل سوراخ نمودن (پانچ)، نصب دسته، نصب حلقه و منگنه زنی است. عمل سوراخ نمودن (پانچ) محصول به سه روش دستی، نیمه دستی و ماشینی انجام می گیرد. در روش دستی، از قلم مخصوص و چکش و در روش نیمه دستی، از انبر دستهای مخصوص پانچ استفاده می گردد. در مواردی که ظرفیت تولید محصول بالاست، از ماشین پانچ استفاده می گردد. کلیه عملیات دیگر در این مرحله بصورت دستی انجام می گیرد. پس از آماده شدن محصول، متناسب با شکل ظاهری آن، بسته بندی انجام خواهد گرفت.

۷ انتخاب معیارهای طراحی:

به دلیل تنوع بسیار انواع دستکش های چرمی و همسانی اکثر ماشین آلات و موارد مورد نیاز برای تولید هر یک از آنها، طرح بطور کلی ارائه گردیده و اما جهت انجام محاسبات و برآوردهای دقیق طراحی ناگزیر انتخاب چند محصول مشخص و گزینش انواع مورد نیاز ماشین آلات در بهینه ترین شرایط مدنظر خواهد بود که در این قسمت مورد تجزیه و تحلیل قرار می گیرد.

۷ بررسی و انتخاب نوع ماشین آلات:

بررسی و انتخاب نوع ماشین آلات در خط تولید، یکی از مواردی است که نقش تعیین کننده ای در کیفیت نهایی محصولات و نیز انتخاب ظرفیت واحد، ایفا می نماید. در این راستا با توجه به مشخصات عمومی واحد که برای تولید دستکش چرمی طراحی می گردد، مناسب ترین انواع ماشین آلات مورد نیاز انتخاب خواهد گردید که ذیلا به تفکیک مورد ارزیابی قرار می گیرد.

انواع ماشین های برش:

به طور کلی، ماشین های برش مصرفی در صنایع مصنوعات چرمی، به دو دسته کلی زیر تقسیم بندی می گردند.

(۱) ماشین پرس با فک ثابت (پرس دروازه ای)

(۲) ماشین پرس با فک متحرک



ماشین پرس با فک ثابت که اصطلاحاً پرس دروازه‌ای نامیده می‌شوند، دارای یک فک ثابت و یک فک رفت و برگشتی است، که فک رفت و برگشتی آن با نیروی هیدرولیکی عمل می‌نماید. مزیت این ماشین، سطح برش بالاست و در هر مرحله می‌توان از چندین شابلون تیغه‌ای جهت برش استفاده نمود. همچنین کورس حرکت این نوع ماشین‌های برش نسبتاً زیاد می‌باشد. از این گونه ماشین‌های برش، غالباً جهت برش مواد مختلف غیر از چرم، که دارای کیفیت یکسان در نقاط مختلف هستند، استفاده می‌گردد. علاوه بر این به کمک این دستگاه‌ها می‌توان قطعات بزرگ را نیز برش داد. تعداد برش در زمان معین، در این دستگاه در مقایسه با پرس‌های دارای فک متحرک بیشتر می‌باشد.

ماشین پرس با فک متحرک، دارای یک فک ثابت و یک فک متحرک (چرخش حول مرکز و رفت و برگشتی) می‌باشد. کورس حرکت این ماشین در مقایسه با نوع قبلی کم بوده و دارای سطح برش متوسطی است و عموماً جهت برش کارهای دقیق (مانند چرم) بکار برده می‌شود. همچنین در صورت انتخاب مناسب دستگاه، این ماشین قادر به برش محصولات مختلف اعم از مقوا و آستر نیز می‌باشد.

جهت انتخاب ماشین برش مناسب، معیارهای مختلفی در نظر گرفته می‌شود که مهمترین آنها، فرهنگ کاری، سرعت، قابلیت تنظیم برای مواد مختلف و دقت دستگاه مورد نظر می‌باشند. با توجه به معیارهای مذکور و نیز با عنایت به این امر که در واحدهای تولید مصنوعات عمومی چرمی از دستگاه برش عمدتاً برای برش قطعات چرمی (دقیق) با ابعاد معمولی (نه چندان بزرگ) استفاده می‌گردد، مناسب‌ترین نوع دستگاه برش برای آنها پرس با فک متحرک می‌باشد. لازم به ذکر است که این نوع پرس در داخل کشور نیز با کیفیت بالایی تولید می‌گردد.

ماشین اشپالت:

بطور کلی، دو نوع ماشین اشپالت وجود دارد. یک نوع آن غالباً جهت تنظیم ضخامت چرم‌های ظریف (چرم گوسفندی، بز و گوساله) که عمدتاً قسمت اصلی تشکیل دهنده مصنوعات چرمی می‌باشند، بکار برده می‌شود. نوع دیگر این ماشین جهت تنظیم ضخامت چرم‌های زیره (جهت زیره و کفی کفش) مناسب می‌باشد با توجه به این مطلب که تولید کفش، در محدوده عملکرد این طرح قرار ندارد، در این واحد، فقط از



اشپالت جهت تنظیم ضخامت چرمهای ظریف استفاده خواهد شد که مجهز به سیستم دیجیتالی جهت مشخص نمودن ضخامت مورد نیاز می باشد.

ماشین لویس کاری:

همانند ماشین اشپالت، این ماشین نیز متناسب با نوع چرم، به دو دسته ماشین لویس کاری جهت چرمهای ظریف و چرمهای زیره (کفی و زیره کفش) طبقه بندی می شود که با توجه به محدوده فعالیت واحد، از ماشین لویس کاری جهت چرمهای ظریف، استفاده خواهد شد.

اخیرا ماشینهای لویس کاری مجهز به سیستم کامپیوتری نیز به بازار عرضه شده است که بسیار دقیق بوده و سرعت عملکرد بالایی دارد. اما به دلایل مختلف از جمله مشکلات موجود در راه اندازی و بهره گیری مناسب از دستگاهها و مشکلات تعمیرات و نگهداری، در حال حاضر در کشور استفاده از این نوع ماشین لویس، توصیه نمی گردد.

ماشینهای خیاطی:

ماشینهای خیاطی که در تولید دستکشهای چرمی مورد استفاده قرار می گیرند، عمدتا از نوع چرخهای خیاطی معمولی (کف تخت) می باشند. در مورد برخی از محصولات (مانند کیف دستی زنانه) که قسمت های غیر مسطح آن لازم است. دوخته شوند، از چرخ خیاطی کف استوانه ای استفاده خواهد شد. همانند ماشین لویس اخیرا جهت تسریع عملیات دوخت، در ماشینهای خیاطی نیز سیستم کامپیوتری به کار برده شده است که بنابر دلائل ذکر شده، استفاده از این گونه ماشینهای خیاطی، توصیه نمی گردد. با توجه به نوع کارکرد این واحد، چرخ خیاطی کف تخت استفاده خواهد شد.

۷ سازندگان تجهیزات و ماشین آلات:

ماشین آلات خط تولید مصنوعات چرمی، در اغلب کشورهای پیشرفته و برخی کشورهای در حال توسعه تولید می شود. از میان ماشین آلات فوق ماشین پرس با فک متحرک در ابعاد و نیروهای مختلف توسط شرکت چرم ایران ساخته می شود. با مذاکرات انجام شده پیرامون دستگاه برش با سازنده آن و بررسی فنی



دستگاه، مشخص گردید که این دستگاه کاملاً مطابق با استانداردهای موجود بوده و به راحتی با ماشین آلات برش خارجی (ایتالیایی و آلمانی) رقابت می‌نماید. هم‌اکنون این شرکت در زمینه‌های تولید دستگاه‌های دیگر مانند ماشین لوپس مشغول تحقیقات می‌باشد.

گذشته از دستگاه برش، هیچ یک از دستگاه‌های مورد نیاز دیگر خط تولید مصنوعات چرمی در ایران ساخته نمی‌شود. مهمترین کشورهای سازنده دستگاه‌های مختلف مورد نیاز این واحد ایتالیا، انگلیس و آلمان می‌باشند. با مطالعات انجام شده و مذاکرات با صاحبان صنایع پیرامون دستگاه‌ها و نیز با توجه به سابقه کشور ایتالیا در زمینه تولید چرم و مصنوعات آن، مشخص گردید که شرکت‌های ایتالیایی در زمینه تولید دستگاه‌های برش رشته کفی، چاپ روی چرم، اشپالت، لوپس، چسب زنی و لب تا، از جمله معتبرترین شرکت‌ها در جهان می‌باشند. همچنین، معتبرترین شرکت در زمینه تولید انواع چرخ‌های خیاطی صنعتی، شرکت پفاف آلمان می‌باشد که بر همین اساس، انواع ماشین آلات خیاطی مورد نیاز این واحد، از آن شرکت انتخاب گردیده است.

لازم بذکر است که شرکت‌های تولید کننده این دستگاه‌ها، دارای نمایندگی مجاز در ایران می‌باشند. که می‌توان از شرکت شومتریال (نماینده شرکت‌های معتبر ایتالیایی) و نمایندگی شرکت پفاف (شرکت ماجدی) نام برد.

۷ عملیات تولید:

عملیات تولید برای اکثر دستکش‌های چرمی انتخاب شده، از تشابه‌های بسیاری برخوردار است. مبانی اصلی عملیات تولید قبلاً در قسمت تشریح عملیات آورده شده است. جهت حصول امکان تعقیب مسیر کامل تولید هر یک از محصولات واحد در این قسمت جداول عملیات تولید برای هر یک از محصولات بطور جداگانه ارائه می‌گردد. این جداول شامل نوع عملیات مورد نیاز و نیز زمان انجام هر یک مراحل تولید می‌باشد.

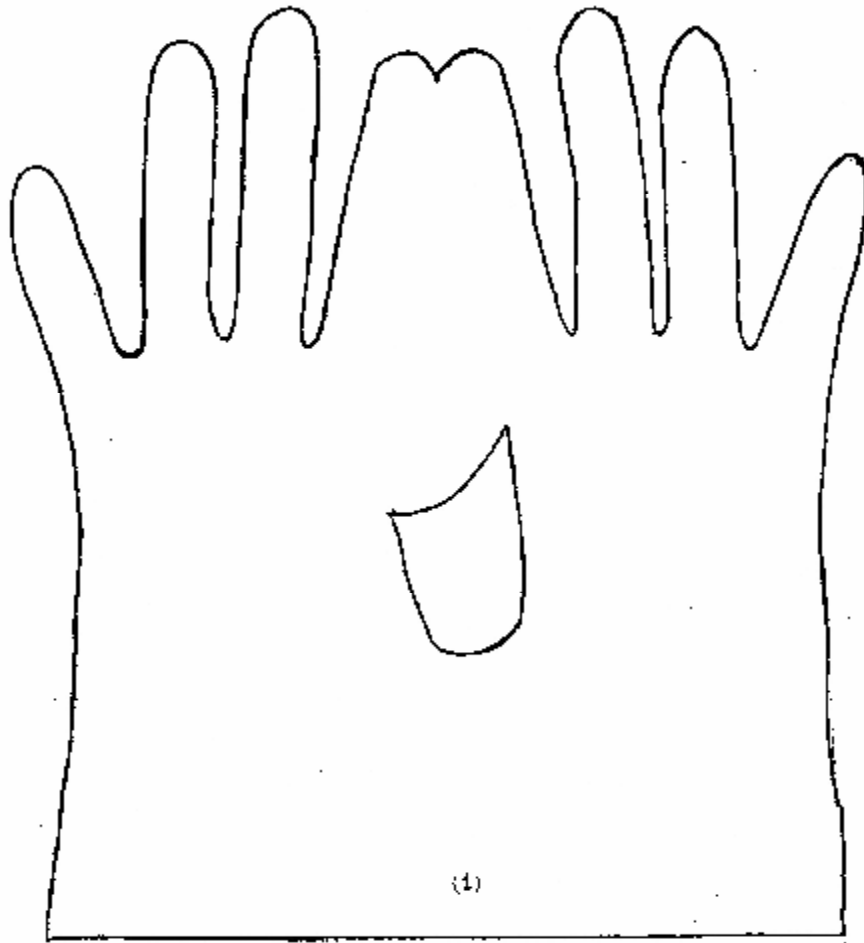
۸ دستکش معمولی:

این نوع دستکش از دو قسمت تشکیل می‌شود که در شکل ۱ آورده شده است.

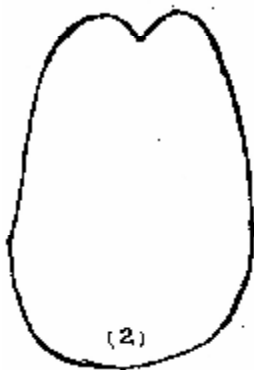
۱- قسمت اول



۲- قسمت مربوط به انگشت شست



(1)



(2)

اجزاء تشکیل دهنده دستکش معمولی

۲- قسمت مربوط به انگشت شست

۱- قسمت اصلی

شکل ۱- اجزاء تشکیل دهنده دستکش معمولی

جدول ۱۱ نشان دهنده نوع عملیات لازم، زمان تولید و جنس دستکش معمولی می باشد.



جدول ۱۱- نوع عملیات لازم و زمان تولید برای دستکش معمولی

زمان عملیات (ثانیه)	مشخصات ماشین آلات	نوع عملیات
		برش
۵۰	ماشین پرس	الف- برش اصلی
۴۰	ماشین پرس	ب- برش قسمت شست (یک جفت)
۵۰	ماشین اشپالت	تنظیم ضخامت قطعات بریده شده
۲۵۰	ماشین لویس	نازک کردن لبه های قطعات
۳۲۰	ماشین لب تا	عملیات چسب زنی و لب تا
۶۰۰	ماشینهای دوخت صنعتی (از نوع کف تخت)	دوخت (دوخت قسمتهای مختلف و تزیینی)
۳۰	دستی	بسته بندی
۱۳۴۰		جمع زمان تولید یک جفت دستکش معمولی

۵ دستکش مخصوص رانندگی:

این دستکش نیز از نظر روش تولید با دستکش چرمی معمولی بسیار مشابه است. با این تفاوت که قسمت رویه دستکش کامل نبوده و دستکش تقریباً نیمی از طول انگشتان را می پوشاند و در قسمت مچ، یک دکمه منگنه ای نصب می گردد. در برخی از اوقات بوسیله برش چرم و ایجاد سوراخهای متفاوت روی چرم رویه، ایجاد نقش و طرح می نمایند. جدول ۱۲ نوع عملیات لازم جهت تولید و مونتاژ دستکشهای مخصوص رانندگی را ارائه می کند.



جدول ۱۲- نوع عملیات لازم جهت تولید و مونتاژ دستکش‌های مخصوص رانندگی

زمان عملیات (ثانیه)	مشخصات ماشین آلات	نوع عملیات
		برش
۵۰	ماشین پرس	الف- برش اصلی
۴۰	ماشین پرس	ب- برش قسمت شست (یک جفت)
۵۰	ماشین اشپالت	تنظیم ضخامت قطعات بریده شده
۲۵۰	ماشین لویس	نازک کردن لبه های قطعات
۳۲۰	ماشین لب تا	عملیات چسب زنی و لب تا
۶۰۰	ماشینهای دوخت صنعتی (از نوع کف تخت)	دوخت (دوخت قسمتهای مختلف و تزیینی)
۱۰	ماشین منگنه زنی	منگنه زنی
۳۰	دستی	بسته بندی
۱۳۵۰		جمع زمان تولید یک جفت دستکش

الف دستکش های ایمنی ساقه دار برای جوشکاران

این دستکش ها طبق استاندارد ملی شماره ۱۷۶۴ در سه اندازه زیر تولید میگردد.

جدول ۱۳- انواع دستکش های جوشکاری

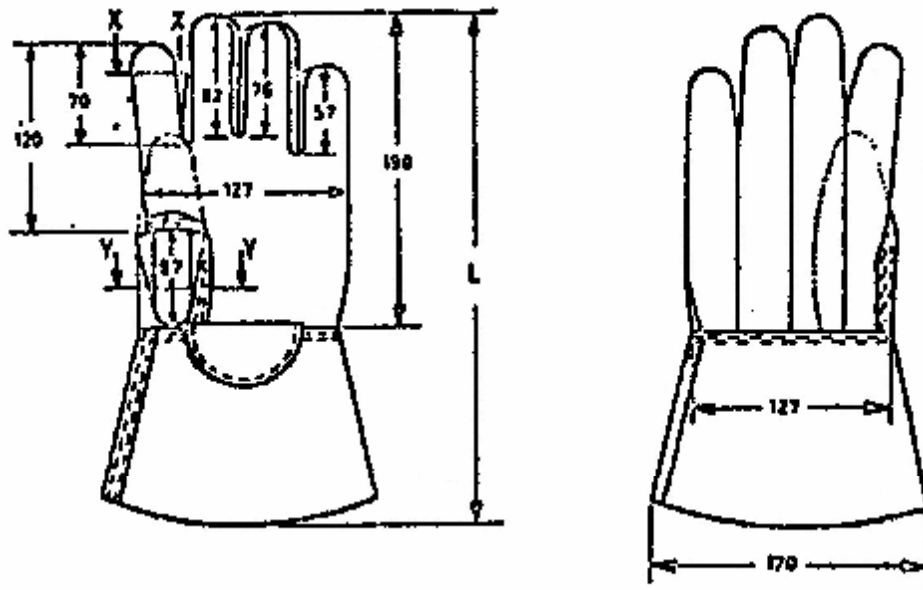
ردیف	اندازه دستکش	طول دستکش (میلیمتر)
۱	کوتاه	۳۰۰
۲	متوسط	۳۵۰
۳	بلند	۴۰۰

این دستکش از قسمتهای زیر تشکیل شده که مطابق شکل ۲ به هم دوخته خواهند شد.

الف- قسمت کف دست

ب- قسمت پشت دستکش

ج- قسمت مربوط به انگشت شست



نمای کف دستکش

نمای پشت دستکش



دستکش چرمی ساقه دار

شکل ۲- دستکش چرمی ایمنی

جدول ۱۴ نوع عملیات لازم جهت دوخت دستکش‌های ایمنی ساقه دار را همراه با زمان مورد نیاز هر مرحله برای یک جفت دستکش ارائه می‌کند.



جدول ۱۴- نوع عملیات لازم جهت تولید و مونتاژ دستکش های ایمنی

نوع عملیات	مشخصات ماشین آلات	زمان عملیات (ثانیه)
برش قسمتهای مختلف دستکش	ماشین پرس	۱۱۰
تنظیم ضخامت قطعات بریده شده	ماشین اشپالت	۹۵
نازک کردن لبه های قطعات	ماشین لويس	۳۰۰
عملیات چسب زنی و لب تا	ماشین لب تا	۴۱۰
دوخت (دوخت قسمتهای مختلف و تزئینی)	ماشینهای دوخت صنعتی (از نوع کف تخت)	۵۵۰
بسته بندی	دستی	۳۰
جمع زمان تولید یک جفت دستکش ایمنی		۱۴۸۵

۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی های مرسوم

فرایند تولید انواع مصنوعات چرمی اگرچه از لحاظ ظاهر، ممکن است متفاوت به نظر آیند، اما در عمل کاملاً مشابه یکدیگر بوده و عمدتاً شامل برش انواع قطعات مورد نیاز، تنظیم ضخامت چرم (اشپالت)، لويس کاری (نازک کردن لبه های چرم)، چسب زدن و لب تا و دوخت می باشد.

پس از انتخاب طرح هر محصول، اولین مرحله تولید هر یک از مصنوعات چرمی، برش قسمت های مختلف تشکیل دهنده آن خواهد بود که به دو روش دستی و ماشینی انجام می پذیرد. در روش دستی الگوی برش (که ممکن است مقوایی و یا فلزی باشد) بر روی چرم قرار گرفته و چرم بر اساس آن بریده می شود. این روش عموماً در مواردی که ظرفیت تولیدی واحد، بسیار پایین است مورد استفاده قرار می گیرد. روش دیگر، استفاده از ماشین های مختلف برش است که شامل ماشین برش با فک ثابت (دروازه ای)، ماشین برش با فک متحرک و ماشین برش ضربه ای می باشد. مبنای عملکرد این دستگاه ها، بدین صورت است که چرم بر روی قسمت پایین دستگاه قرار گرفته و پس از انتخاب قسمت مناسب جهت برش، شابلون تیغه ای بر روی آن قرار خواهد گرفت. پس از قرار گرفتن شابلون نیروی معینی بر شابلون وارد شده و باعث برش ماده مورد نظر



می‌گردد. در کارگاه‌های صنعتی که ظرفیت تولید مصنوعات نسبتاً زیاد است، عموماً از روش برش ماشینی استفاده می‌گردد.

روش برش دستی دارای یک مزیت عمده است و آن دقت کافی در انتخاب قسمت‌های مناسب جهت برش می‌باشد. این نوع برش با دستگاه‌های برش مستلزم زمان نسبتاً زیادی بوده و بنابر این عمدتاً این روش فقط در مواردی که ظرفیت مصنوعات بسیار پایین و در حد واحدهای تجاری کوچک است استفاده می‌گردد. استفاده از ماشین برش، در مواقعی که تعداد قطعات تشکیل‌دهنده یک محصول زیاد است، حتی در ظرفیت‌های کم نیز مناسب می‌باشد. با بهره‌گیری از تجربیات صاحبان صنایع و افراد با تجربه در زمینه تولید انواع مصنوعات چرمی و به دلیل عدم محدودیت در تهیه شابلون‌های تیغه‌ای مختلف در داخل کشور، استفاده از ماشین‌های برش جهت بریدن قطعات چرمی و غیر چرمی تشکیل‌دهنده هر محصول، توصیه می‌گردد.

تفاوت دیگر در تولید این محصولات، که به کیفیت مورد نظر محصول نهائی بستگی دارد، مرحله تنظیم ضخامت چرم مصرفی است. به دلیل هزینه خرید ماشین اسپالت، معمولاً در واحدهای کوچک از این دستگاه استفاده نمی‌گردد و در اینگونه واحدها جهت جلوگیری از به وجود آمدن اشکال در خط تولید، در خرید چرم مصرفی، نهایت دقت انجام می‌گردد. در صورتی که با استفاده از دستگاه اسپالت کیفیت محصول تولیدی به مراتب بالاتر خواهد بود.

در اغلب واحدهای تولید مصنوعات چرمی، جهت انجام مرحله چسب زنی و لب تا، از روش دستی استفاده می‌شود، در صورتی که با استفاده از دستگاه‌های چسب زنی و لب تا، علاوه بر افزایش سرعت، مرغوبیت محصولات تولیدی نیز افزایش می‌یابد.

امروزه، دوخت قسمت‌های مختلف مصنوعات چرمی حتی در واحدهای کوچک تولیدی با ماشین‌های دوخت مجهز که قادر به دوخت‌های مناسب می‌باشند انجام می‌گیرد. اگر چه هنوز برای برخی مصنوعات چرمی خصوصاً دستکش ساده، از دوخت دستی نیز استفاده می‌شود، ولی عملاً این روش حتی در واحدهای بسیار کوچک هم منسوخ گردیده است و از دیدگاه صنایع دستی مورد توجه است.



۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی طرح

حداقل ظرفیت اقتصادی تولید دستکش چرمی بر اساس واحدهای دارای پیشرفت ۱۸۰۰۰ جفت در سال میباشد. نظر به تنوع دستکش های چرمی قابل تولید در این واحد و متفاوت بودن الگو و روش تهیه آنها با یکدیگر، سه نوع از دستکشهایی که بیشترین مصرف را دارند مطابق جدول ۱۵ برای تولید در نظر گرفته شده است.

جدول ۱۵- ظرفیت انتخابی تولید دستکش چرمی

ردیف	نوع محصول	ظرفیت تولیدی در سال (جفت)
۱	دستکش معمولی مردانه	۲۰۰۰۰
۲	دستکش رانندگی	۲۰۰۰۰
۳	دستکش ایمنی ساقه دار	۳۰۰۰۰
جمع		۷۰۰۰۰

در ادامه هزینه های سرمایه گذاری طرح آورده شده است.

- زمین

باتوجه به مکان یابی طرح و محل اجرای آن که در مناطق محروم انتخاب شده است، قیمت زمین در این منطقه ۱۲۰،۰۰۰ ریال به ازای هر متر مربع برآورد می شود، لذا با توجه به مترآژ مورد نیاز زمین که در حدود ۵۰۰۰ مترمربع پیش بینی می گردد، هزینه خرید زمین برابر ۵۰۰ میلیون ریال برآورد می گردد.

$$(میلیون ریال) ۵۰۰ = (مترمربع / ریال) ۱۰۰,۰۰۰ \times (مترمربع) ۵۰۰۰$$

- هزینه های محوطه سازی

جدول ۱۶- آماده سازی محوطه

بخش	مساحت (مترمربع)	مبلغ واحد (مترمربع / هزار ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
تسطیح زمین	۵۰۰۰	۲۰	۱۰۰
دیوار کشی	۶۰۰	۲۰۰	۱۲۰
خیابان کشی و آسفالت و جدول کشی و فضای سبز و...	۳۴۰۰	۱۰۰	۳۴۰
مجموع			۵۶۰



- احداث ساختمانهای صنعتی و غیرصنعتی

جدول ۱۷- هزینه احداث ساختمانهای بخش صنعتی و غیر صنعتی

بخش	متراژ (متر مربع)	مبلغ واحد (متر مربع/هزار ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
سوله تولید	۷۰۰	۱۵۰۰	۴۵۰
سوله انبار	۳۰۰	۱۵۰۰	۱۰۵۰
سوله تاسیسات	۲۰۰	۱۵۰۰	۳۰۰
ساختمانهای اداری، رفاهی و خدماتی	۴۰۰	۱۸۰۰	۷۲۰
مجموع			۲۵۲۰

- هزینه حق انشعابها

جدول ۱۸- کل هزینه حق انشعابها (میلیون ریال)

ردیف	عنوان	هزینه کل
۱	انشعاب برق	۲۶۰
۲	انشعاب آب	۷۲
۳	انشعاب گاز (سوخت)	۳۰
۴	انشعاب مخابرات	۲۴
مجموع		۳۸۶

- هزینه تاسیسات زیر بنایی

جدول ۱۹- کل هزینه تاسیسات زیر بنایی

شرح	هزینه (میلیون ریال)
هوای فشرده	۵۰
تصفیه پساب	۷۰۰
تاسیسات سرمایش و گرمایش ساختمان اداری	۶۰
تاسیسات سرمایش و گرمایش سالن تولید	۳۵
تاسیسات اطفاء حریق	۴۸
مجموع	۸۹۳



- هزینه وسایل نقلیه و وسایل اداری

جدول ۲۰- وسایل حمل و نقل مورد نیاز

قیمت کل	قیمت واحد	تعداد	نام دستگاه یا تجهیزات
۱۱۰	۱۱۰	۱	سواری
۱۰۰	۱۰۰	۱	وانت
۵۰۰	۲۵۰	۲	لیفتراک
۵۵۰	۵۵۰	۱	کامیون و کامیونت
۱۰۰۰	۵۰۰	۲	جرثقیل سقفی (به همراه نصب و سایر متعلقات)
۲۲۶۰	مجموع		

جدول ۲۱- هزینه وسایل اداری

هزینه	مشخصات
۷۰	میز و صندلی و قفسه
۵۰	دستگاه فتوکپی و پرینتر
۵۰	کامپیوتر و لوازم جانبی
۲۰	قفسه‌های رختکن
۸۰	تجهیزات اداری
۲۷۰	مجموع

- هزینه خرید تجهیزات و ماشین‌آلات اصلی مورد نیاز

هزینه ماشین‌آلات و تجهیزات بکار رفته در خط تولید (اعم از داخلی و خارجی) بر اساس استعلامهای به عمل آمده از شرکتهای معتبر برآورد گردیده است که علاوه بر نرخهای ارائه شده از سوی این سازندگان، هزینه‌هایی نیز جهت نصب، حمل و نقل، لوله کشی و برق کشی، ابزار دقیق و رنگ کاری منظور شده است.

جدول ۲۲- هزینه های تجهیزات اصلی (میلیون ریال)

ارزش کل		شرح
دلار	میلیون ریال	
۷۰۰۰۰	۷۲۰	تجهیزات خط تولید
۰	۲۰۰	تجهیزات تعمیرگاه
۳۵۰۰	۳۶	سایر تجهیزات
۷۳۵۰	۹۶	هزینه نصب
۳۶۷۵۰	۴۶۰	سایر هزینه های جانبی تجهیزات
۱۱۷۶۰۰	۱۵۱۲	جمع
۲۶۰۶		جمع کل (میلیون ریال)



- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

جدول ۲۳- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری (میلیون ریال)

ردیف	شرح	هزینه
۱	هزینه ثبت شرکت و اخذ مجوز	۲۰۰
۲	اجاره دفتر مرکزی	۴۰۰
۳	آموزش پرسنل	۱۰۰
	مجموع	۷۰۰

- هزینه‌های پیش‌بینی نشده

در این طرح ۵ درصد هزینه‌های مربوط به سرمایه‌گذاری ثابت به عنوان هزینه‌های پیش‌بینی نشده در نظر گرفته شده است.

در جدول ۲۴ فهرست کاملی از کل هزینه‌های سرمایه‌گذاری ثابت آورده شده است.

جدول ۲۴- کل هزینه‌های سرمایه‌گذاری ثابت (میلیون ریال-دلار)

عنوان	هزینه (میلیون ریال)	هزینه (دلار)	هزینه کل (میلیون ریال)
زمین	۵۰۰	-	۵۰۰
محوطه سازی	۵۶۰	-	۵۶۰
ساختمان سازی	۲۵۲۰	-	۲۵۲۰
حق انشعاب	۳۸۶	-	۳۸۶
تاسیسات زیربنایی	۸۹۳	-	۸۹۳
تجهیزات اصلی	۱۵۱۲	۱۱۷۶۰۰	۲۶۰۶
لوازم اداری	۲۷۰	-	۲۷۰
وسایل نقلیه	۲۲۶۰	-	۲۲۶۰
قبل از بهره برداری	۷۰۰	-	۷۰۰
پیش بینی نشده	۴۸۰	۵۸۸۰	۳۵۳
مجموع	۱۰۰۸۱	۱۲۳۴۸۰	۱۱۲۳۰

نرخ تسعیر ارز برابر ۹۳۰۰ ریال منظور شده است.



۶- میزان مواد اولیه مورد نیاز و محل تامین آن

در جدول ۲۵ لیست مواد اولیه مصرفی به همراه محل تامین و مقدار مصرف سالیانه هر یک ارائه شده است.

جدول ۲۵- لیست مواد اولیه مصرفی به همراه محل تامین و مقدار مصرف سالیانه

ماده اولیه	مقدار	واحد	مدت انبارداری (روز)	محل تأمین
چرم گوسفندی	۸۱۲۰۵	فوت مربع	۳۰	داخلی
چرم اشپالت	۱۰۱۳۹۱	فوت مربع		داخلی
نخ دوخت	۵۰	کیلوگرم		داخلی
چسب	۳۵۰	کیلوگرم		داخلی
نایلون	۳۰۰	کیلوگرم		داخلی
کارتن مقوایی	۶۵۰	عدد		داخلی
منگنه	۶۱۲	هزار عدد		داخلی

مواد اولیه مورد نیاز از بازار داخلی تامین خواهد شد.

۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح

در مورد مسئله مکان‌یابی احداث واحد و یا طرح، مدلها و روشهای متعددی وجود دارد که پارامترهای بسیار مهم، اساسی و مؤثر در دستیابی به محل مناسب اجرای طرح دخالت می‌کنند. از مهمترین پارامترهای موجود در این رابطه می‌توان به موارد ذیل اشاره نمود:

- ۱- نیروی انسانی (جمعیت کاری و اداری مورد نیاز جهت ایجاد اشتغال)
- ۳- قیمت زمین (ارزانی زمین و دستیابی به مساحت زیاد و قابل تامین)
- ۳- معافیت مالیاتی (جهت افزایش میزان سوددهی طرح)
- ۵- دستیابی به منابع تامین مواد اولیه اصلی
- ۶- دسترسی به پایگاههای جهانی (جهت صادرات محصول و واردات مواد مورد نیاز)
- ۷- امکان تامین موارد تاسیساتی همچون برق و سوخت مورد نیاز



با توجه به فرایند تولید، مکان خاصی با مشخصه‌های ویژه برای اجرای طرح در مراجع توصیه نشده است. لذا اجرای طرح در دیگر مناطق محروم به علت معافیت مالیاتی ده ساله توصیه میشود. در این پروژه چند منطقه برای احداث این واحد در نظر گرفته شده است.

- استانهای آذربایجان شرقی، آذربایجان غربی و اردبیل: با توجه به وجود کارخانجات متعدد چرمسازی در این مناطق، احداث واحد در این استانها با توجه به در دسترس بودن ماده اولیه دارای اولویت میباشد. همچنین به دلیل سردسیر بودن این مناطق، استفاده از دستکش چرمی رونق بیشتری دارد.

- حاشیه دریای خزر: احداث واحد در این مناطق به جهت نزدیک بودن به بازار صادراتی آسیای میانه و کشورهای حاشیه دریای خزر دارای مزیت نسبی است.

--- استانهای غربی کشور: احداث واحد در استانهای کردستان، ایلام، چهارمحال و بختیاری و کهگیلویه و بویر احمد، به دلیل ایجاد اشتغال در این مناطق و نزدیک بودن به بازار صادراتی کشور عراق و ترکیه و همچنین سردسیر بودن این مناطق، دارای مزیت نسبی است.

۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و اشتغال

کارایی و اثربخشی هر سازمان تا حدود زیادی به مدیریت صحیح و به کارگیری مؤثر منابع انسانی بستگی دارد. تعیین تعداد مشاغل و تنظیم شرح وظایف هر شغل در طبقات مختلف سازمان، از اصول اساسی تشکیلات یک واحد می‌باشد. عوامل مختلفی در تعیین تعداد و تخصص نیروهای انسانی واحد تولیدی دخالت دارند. از جمله این عوامل می‌توان به سطح اتوماسیون در تکنولوژی مورد استفاده، حدود تخصص و مهارت مورد نیاز و... اشاره کرد. حد تخصص مورد نیاز برای کار با یک ماشین و میزان وابستگی ماشین به کارگر (درجه اتوماسیون) از عوامل تعیین کننده ای است که مشخص میکند هر ماشین چه تعداد پرسنل و با چه مهارتی نیاز دارد.

در جدول ۲۶ پرسنل مورد نیاز واحد که شامل پرسنل بخش تولید و پرسنل بخش اداری و مدیریت است، لیست شده است.



جدول ۲۶- نیروی انسانی مورد نیاز طرح

بخش	سمت	تعداد
اداری	مدیر عامل	۱
	کارمند اداری، مالی	۳
	کارگر تاسیسات و تعمیرگاه	۱
	کارگر خدمات	۲
	مدیر تولید	۱
تولید	سرپرست سالن	۱
	کارگر پرس	۱
	کارگر اشپالت	۱
	کارگر لوپس	۳
	کارگر لب تا	۴
	کارگر خیاطی	۶
	کارگر پانچ منگنه و برش اولیه	۱
	کارگر بسته بندی و حمل و نقل	۱
	کنترل کیفیت	۱
	راننده لیفتراک	۱
	انباردار	۲
	مجموع	۳۰

۹- بررسی و تعیین میزان تامین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی

در یک واحد تولیدی، علاوه بر مواد اولیه مورد نیاز جهت تولید محصول، تاسیساتی جهت راه اندازی تجهیزات و ماشین آلات موجود نیز مورد نیاز می باشد. این قبیل ملزومات که تحت عنوان یوتیلیتی نیز شناخته می شوند عبارتند از: برق، آب، بخار، گاز خنثی و گاز طبیعی. در این قسمت، میزان مصرف هر یک از این اجزاء مورد نیاز به تفکیک جزء فرایندی (مورد نیاز تجهیزات تولیدی) و جزء غیر فرایندی (مصارف تاسیساتی و عمومی) مشخص می شود.

آب-

آب مورد نیاز واحدهای صنعتی شامل آب مورد نیاز در خط تولید، تأسیسات، مصارف آشامیدنی و بهداشتی و نیز آبیاری فضای سبز محوطه کارخانه می شود. با توجه به عدم نیاز فرایند تولید به آب در این واحد، آب



مورد نیاز فقط به مصرف آشامیدن، مصارف بهداشتی و آبیاری محوطه خواهد رسید.

آب بهداشتی و آشامیدنی مورد نیاز، براساس مصرف سرانه هر نفر حدود ۱۵۰ لیتر در روز تعیین می شود. همچنین آب مورد نیاز برای آبیاری محوطه و فضای سبز، به ازای هر متر مربع فضای سبز، ۱/۵ لیتر در روز منظور می گردد. کل آب مورد نیاز واحد در جدول ۲۷ ارائه شده است.

جدول ۲۷- کل آب مورد نیاز واحد

میزان (متر مکعب در ساعت)	شرح
۰/۱۸۷۵	آب آشامیدنی (متر مکعب در روز)
۰/۲۱۲۵	محوطه و فضای سبز (متر مکعب در روز)
۰/۰۶۹۴	آب جهت اطفای حریق
۰/۴۶۹۴	مجموع (متر مکعب در ساعت)
۳۳۸۰	مصرف سالیانه (متر مکعب)

- برق

اساسی ترین و زیربنایی ترین تأسیسات هر واحد صنعتی، تأسیسات برق می باشد. زیرا تقریباً همه دستگاههای اصلی خط تولید نیاز به برق دارند. از طرفی برق واحد تولیدی، تأمین کننده انرژی مربوط به سایر تأسیسات و همچنین روشنایی کارخانه می باشد. در ادامه، برق مورد نیاز هر یک از بخشهای موجود در واحد، ارائه شده است.

الف) برق مورد نیاز خط تولید و تأسیسات

برق مورد نیاز خط تولید حدود ۱۰۰ کیلو وات می باشد. برق مورد نیاز سالانه تأسیسات و تعمیرگاه شامل سیستم اطفای حریق، تصفیه آب و... نیز حدود ۴۰ کیلووات تعیین می گردد.

ب) برق روشنایی ساختمانها و محوطه

به منظور برآورد برق مورد نیاز ساختمانها، تخمینی از مقدار برق برحسب مساحت ساختمانها ارائه می شود.

میزان کل برق مورد نیاز واحد در جدول ۲۸ ارائه شده است.



جدول ۲۸- کل برق مورد نیاز واحد

شرح	مصرف کل (kw)
خط تولید	۱۰۰
برق مورد نیاز تاسیسات و تعمیرگاه	۴۰
ساختمانها	۵۰
سایر	۱۰
مجموع	۲۰۰

- تاسیسات سوخت رسانی

سوخت یکی از منابع تأمین انرژی در واحدهای صنعتی می‌باشد. به دلیل اهمیت گرمایشی، تاسیسات سوخت در همه واحدهای صنعتی پیش‌بینی می‌گردد. موارد مصرف سوخت در این واحد صنعتی شامل گرمایش ساختمانها است. همچنین جهت تأمین گرمایش ساختمانهای اداری و خدماتی به ازای هر ۱۰۰ متر مربع ۲۵ متر مکعب گاز طبیعی در روز منظور شده است. میزان مصرف گاز طبیعی این واحد ۳۵۵۵۰ متر مکعب در سال است.

با توجه به اینکه اطراف شهرهای بزرگ برای احداث این واحد در نظر گرفته شده است، از لحاظ راههای ارتباطی مانند راه، راه آهن و فرودگاه با مشکلی مواجه نخواهیم بود.

۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی

هر واحد تولیدی چنانچه مورد برخی حمایت‌های دولت قرار نگیرد، دچار مشکلاتی در تولید خواهد شد. از آنجا که واحدهای جدید در سالهای ابتدایی راه اندازی در ظرفیت کامل تولید ندارند، لذا حاشیه سود آنها پایین خواهد بود و نقدینگی واحد در وضعیت مطلوبی قرار ندارد و برای بقا در میدان رقابت نیاز به حمایت‌های مالی است. از طرف دیگر برای واحدهایی که دارای قدمت چندین ساله می‌باشند و در بازارهای جهانی تا حدودی نفوذ پیدا کرده اند، باید دولت از آنها حمایت کرده و برای تسهیل و آرامش خاطر آنها مشوقها و



قوانین ارائه دهد که فضا را برای سایر تولید کنندگان نیز آماده کند تا محصولات آنها به راحتی در بازارهای جهانی به فروش برسد. در ادامه دو نوع حمایت که می تواند دولت در این زمینه انجام دهد مورد بررسی قرار گرفته است:

- حمایت تعرفه گمرکی (محصولات و ماشین آلات) و مقایسه با تعرفه های جهانی

در اغلب واحدهای تولیدی بخشی از ماشین آلات از خارج از کشور تامین می شود. این ماشین آلات پس از تستهای اولیه و عدم مشکلات فنی از طریق گمرک وارد کشور خواهند شد. حقوق گمرکی که در حال حاضر برای این گونه ماشین آلات وجود دارد حدود ۱۰ درصد قیمت ماشین آلات خارجی می باشد. از طرف دیگر واحدهای تولیدی که محصولات آنها به خارج از کشور صادر می شود، مستلزم پرداخت حقوق گمرکی می باشند. خوشبختانه در سالهای اخیر برای ترغیب تولیدکنندگان داخلی به امر صادرات مشوقهایی برای آنها تصویب شده است که باعث شده است حجم صادرات افزایش یابد.

- حمایت های مالی (واحدهای موجود و طرحها)، بانکها و شرکتهای سرمایه گذار

یکی از مهمترین حمایت های مالی برای طرح های صنعتی اعطای تسهیلات بلند مدت برای ساخت و تسهیلات کوتاه مدت برای خرید مواد و ملزومات مصرفی سالانه طرح می باشد. در ادامه شرایط این تسهیلات برای طرح های صنعتی آمده است.

۱- در بخش سرمایه گذاری ثابت جهت دریافت تسهیلات بلند مدت بانکی ارقام ذیل با ضریب عنوان شده تا سقف ۷۰ درصد سرمایه گذاری ثابت در محاسبه لحاظ می شود.

۱-۱- ساختمان و محوطه سازی طرح، ماشین آلات و تجهیزات داخلی، تأسیسات و تجهیزات کارگاهی با ضریب ۶۰ درصد محاسبه می گردد.

۲-۱- ماشین آلات خارجی در صورت اجرای طرح در مناطق محروم با ضریب ۹۰ درصد و در غیر این صورت با ضریب ۷۵ درصد محاسبه می گردد.



۳-۱- در صورتیکه حجم سرمایه‌گذاری ماشین‌آلات خارجی در سرمایه‌گذاری ثابت کمتر از ۷۰ درصد باشد، ارقام اشاره شده در بند ۱-۱ جهت دریافت تسهیلات ریالی با ضریب ۷۰ درصد محاسبه می‌گردد.

۲- این امکان وجود دارد، طرح‌هایی که به مرحله بهره‌برداری می‌رسند سرمایه در گردش مورد نیاز آنها به میزان ۷۰ درصد از شبکه بانکی تأمین گردد.

۳- نرخ سود تسهیلات ریالی در وام‌های بلند مدت و کوتاه مدت در بخش صنعت ۱۲ درصد و نرخ سود تسهیلات ارزی $Libor + 2\%$ و هزینه‌های جانبی، مالی آن در حدود $1/25\%$ مبلغ تسهیلات اعطایی و نرخ سود تسهیلات ارزی برای مناطق محروم ۳ درصد ثابت می‌باشد.

۴- مدت زمان دوران مشارکت، تنفس و بازپرداخت در تسهیلات ریالی و ارزی را با توجه به ماهیت طرح از نقطه نظر سودآوری و بازگشت سرمایه حداکثر ۸ سال در نظر گرفته می‌شود.

۵- حداکثر مدت زمان تأمین مالی از محل حساب ذخیره ارزی برای مناطق کم توسعه یافته و محروم ۱۰ سال در نظر گرفته می‌شود.

علاوه بر تسهیلات مالی معافیت‌های مالیاتی نیز برای برخی مناطق وجود دارد که به شرح زیر می‌باشد:

۱- با اجرای طرح در شهرک‌های صنعتی، چهار سال اول بهره‌برداری ۸۰ درصد معافیت مالیاتی شامل طرح خواهد شد.

۲- با اجرای طرح در مناطق محروم ۱۰ سال اول بهره‌برداری شرکت از مالیات معاف خواهد بود.

۳- مالیات برای مناطق عادی (به جز شهرک‌های صنعتی و مناطق محروم) ۲۵ درصد سود ناخالص تعیین شده است.



۱۱- تجزیه و تحلیل و جمع بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید

✓ تولید دستکش چرمی در کشور با توجه به پیشرفت صنعت دامپروری در کشور و اهمیت صادرات محصول نهایی به جای صادرات چرم قابل توجه است.

✓ میتوان با عقد قرارداد با فدراسیونهای ورزشی و کارخانجات بزرگ تولیدی فروش این محصول را در کشور تضمین نمود.

✓ در صورت استفاده از چرمهایی با کیفیت مناسب و طرحهای مقبول در بازار میتوان به صادرات این محصول به کشورهای مختلف امیدوار بود.

✓ در سطح کشور واحدهای بسیاری متعددی به تولید انواع مختلف مصنوعات چرمی اشتغال دارند. تولید اغلب این واحدها در مقیاسهای کوچک و به صورت غیر صنعتی، کارگاهی و دستی انجام می گیرد. البته دو واحد صنعتی نیز در این زمینه فعالیت دارند که در مجموع بدلیل پراکندگی این واحدها و عدم دسترسی به آمار دقیق آنها، ارائه آماری صحیح از میزان تولیدات داخلی محصولات چرمی در کشور امکان پذیر نمی باشد. ولی از آنجایی که میزان واردات دستکشهای چرمی به کشور در مقابل صادرات آن بسیار بیشتر است و این محصول در زمره کالاهای عمومی مورد مصرف اقشار مختلف مردم از مردم عادی گرفته تا صنعتگران و ورزشکاران می باشد؛ مانند محصولات مشابه مثل پوشاک، لوازم منزل، لوازم اداری و غیره دارای بازار مصرف داخلی بسیار گسترده ای می باشند و در صورت رسیدن به کیفیت مطلوب و مورد نظر، قادر خواهند بود بازار خویش را در داخل و یا خارج از کشور براحتی پیدا نماید.

✓ کشور ما از لحاظ صنایع پوست و چرم دارای امکانات بالقوه بسیار مناسبی برای صادرات این گونه از محصولات می باشد و از آنجایی که تولید محصولات چرمی اکثرا در کارگاههای کوچک به شیوه دستی انجام می پذیرد، در صورت احداث کارخانجات کوچک با وسایل و ماشین آلات مناسب، علاوه بر افزایش کیفیت محصول با کاهش هزینه ها امکان موفقیت دو چندان خواهد بود.



✓ رشد بیش از پیش صنعت در کشور و احداث واحدهای صنعتی جدید و توجه بیشتر به امر ورزش و رشد آن که در سالهای اخیر اتفاق افتاده است، بیانگر رشد نیازهای داخلی به انواع دستکشهای ایمنی و ورزشی می باشد.

با توجه به جمیع بررسی های به عمل آمده، کمبود کشور در سالهای آتی بالغ بر ۴ میلیون جفت دستکش چرمی می باشد که مشاور احداث حداقل ۵ واحد در استانهای آذربایجان شرقی، آذربایجان غربی، اردبیل، چهارمحال و بختیاری و کردستان را با ظرفیت ۷۰۰۰۰ جفت در سال با سرمایه گذاری ۱۱۲۳۰ میلیون ریال پیشنهاد می نماید.



منابع

1-PC TAS(TRADE ANALYSIS SYSTEM)

2-<http://www.isiri.org/html/Davar/HTML/Kala10.htm>

3-<http://www.magiran.com/npview.asp?ID=1289856>

4-http://www.irtp.com/farsi/news/mahname_barresihaye_bazargani/183-184/n24.htm

۵- کتاب آمار وزارت بازرگانی-۱۳۷۹-۱۳۸۴

۶- CD واحدهای فعال و طرحهای در دست اجرای وزارت صنایع