



واحد صنعتی امیرکبیر

معاونت پژوهشی



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنایع و معادن

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

عنوان:

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی تولید دستکش پنبه ای

مشاور:

جهد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر

معاونت پژوهشی

پاییز ۱۳۸۷

آدرس: تهران - خیابان حافظ - دانشگاه صنعتی امیرکبیر (پلی‌تکنیک تهران) - جهد دانشگاهی

واحد صنعتی امیرکبیر - معاونت پژوهشی تلفن: ۸۸۸۰۸۷۵۰ و ۸۸۸۹۲۱۴۳ فکس: ۸۸۸۰۶۹۸۴

Email: research@jdamirkabir.ac.ir

www.jdamirkabir.ac.ir

خلاصه طرح

نام محصول	دستکش پنبه‌ای
موارد کاربرد	به عنوان پوشش کف دست و محافظ ان در برابر سرما و در برخی موارد به عنوان تزئین
ظرفیت پیشنهادی طرح	(جفت) ۵۰۰۰۰۰
عمده مواد اولیه مصرفی	نخ مخلوط پنبه و پلی استر
میزان مصرف سالیانه مواد اولیه	(تن) ۱۲
کمبود محصول در سال ۱۳۹۰	(جفت) ۳۸۱۶۱۹۰
اشتغال‌زایی	(نفر) ۱۹
سرمایه‌گذاری ثابت طرح	ارزی (دلار) ۲۰۰۰۰۰
	ریالی (میلیون ریال) ۲۸۶۷
	مجموع (میلیون ریال) ۴۷۴۷
سرمایه در گردش طرح	ارزی (دلار) _____
	ریالی (میلیون ریال) ۶۰۵
	مجموع (میلیون ریال) ۶۰۵
زمین مورد نیاز	(متر مربع) ۲۰۰۰
زیربنا	تولیدی (متر مربع) ۲۲۰
	انبار (متر مربع) ۴۸۰
	خدماتی (متر مربع) ۱۰۰
مصرف سالیانه آب، برق و گاز	آب (متر مکعب) ۱۰۸۰
	برق (کیلو وات) ۱۴۵۸۰
	گاز (متر مکعب) ۲۲
محل‌های پیشنهادی برای احداث واحد صنعتی	استانهای اصفهان، قزوین، زنجان خراسان، مرکزی و یزد

فهرست مطالب

صفحه	عناوین
۵	۱- معرفی محصول.....
۶	۱-۱- نام و کد آیسیک محصول.....
۷	۱-۲- شماره تعرفه گمرکی.....
۷	۱-۳- شرایط واردات.....
۷	۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد (ملی یا بین‌المللی).....
۸	۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت تولید داخلی و جهانی محصول.....
۸	۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد.....
۹	۱-۷- بررسی کالاهای جایگزینی و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر مصرف محصول.....
۱۰	۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز.....
۱۰	۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول (حتی‌الامکان سهم تولید یا مصرف ذکر شود).....
۱۱	۱-۱۰- شرایط صادرات.....
۱۲	۲- وضعیت عرضه و تقاضا.....
۱۲	۲-۱- بررسی ظرفیت بهره‌برداری و روند تولید از آغاز برنامه سوم تا کنون و محل واحدها و تعداد آنها و سطح تکنولوژی واحدهای موجود، ظرفیت اسمی، ظرفیت عملی، علل عدم بهره‌برداری کامل از ظرفیت‌ها، نام کشورها و شرکت‌های سازنده ماشین‌آلات مورد استفاده در تولید محصول.....
۱۳	۲-۲- بررسی وضعیت طرح‌های جدید و طرح‌های توسعه در دست اجرا (از نظر تعداد، ظرفیت، محل اجراء، میزان پیشرفت فیزیکی و سطح تکنولوژی آنها و سرمایه‌گذاری‌های انجام شده اعم از ارزی و ریالی و مابقی مورد نیاز).....
۱۴	۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ (چقدر از کجا)
۱۴	۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه.....
۱۵	۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ و امکان توسعه آن (چقدر به کجا صادر شده است).....
۱۶	۲-۶- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه چهارم.....



مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی تولید دستکش پنبه‌ای

صفحه	عناوین
۱۷	۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روش‌های تولید و عرضه محصول در کشور و مقایسه آن با دیگر کشورها.....
۲۳	۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی‌های مرسوم (به شکل اجمالی) در فرآیند تولید محصول.....
۲۴	۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی شامل برآورد حجم سرمایه‌گذاری ثابت به تفکیک ریالی و ارزی (با استفاده از اطلاعات واحدهای موجود، در دست اجراء، UNIDO و اینترنت و بانک‌های اطلاعاتی جهانی، شرکت‌های فروشنده تکنولوژی و تجهیزات و ...)
۳۸	۶- میزان مواد اولیه عمده مورد نیاز سالانه و محل تأمین آن از خارج یا داخل کشور قیمت ارزی و ریالی آن و بررسی تحولات اساسی در روند تأمین اقلام عمده مورد نیاز در گذشته و آینده.....
۳۹	۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح.....
۴۱	۸- وضعیت تأمین نیروی انسانی و تعداد اشتغال.....
۴۲	۹- بررسی و تعیین میزان تأمین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی (راه - راه‌آهن - فرودگاه - بندر ...) و چگونگی امکان تأمین آنها در منطقه مناسب برای اجرای طرح.....
۴۵	۱۰- وضعیت حمایت‌های اقتصادی و بازرگانی.....
۴۷	۱۱- تجزیه و تحلیل و ارائه جمع‌بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید.....
۴۸	۱۲- منابع و مآخذ.....

۱- معرفی محصول

دستکش پوشاک نخ، ابریشمی، پشمی، چرمی یا پلاستیکی می‌باشد که با آن دست را به منظور گرم نگه داشتن و یا محافظ کردن بپوشانند.

دستکش‌ها را می‌توان به دو صورت کلی زیر طبقه‌بندی نمود:

- طبقه‌بندی انواع دستکش از لحاظ نوع کاربرد

- طبقه‌بندی انواع دستکش از لحاظ مواد اولیه مصرفی

دستکش‌ها به صورت کلی از لحاظ کاربرد شامل سه دسته زیر می‌باشد:

- دستکش‌ها با کاربرد عمومی که عبارتند از دستکش‌های تولید شده با رنگ‌های مختلف در مدل‌های

مردانه، زنانه و بچه‌گانه

- دستکش ایمنی مورد استفاده توسط صنعتگران

- دستکش ورزشی مثل دستکش اسکی، دروازه بانی، بوکس و اتومبیل‌رانی

طبقه‌بندی محصول از لحاظ نوع مواد اولیه مصرفی مورد استفاده در دستکش‌ها بسته به نوع انتظاری که

از آن می‌رود، می‌تواند متفاوت باشند. در دستکش‌های نخ با توجه به کاربرد آن می‌توان از نخ‌های پنبه‌ای،

مخلوط پنبه و پلی‌استر و... استفاده نمود. در مورد دستکش‌های پشمی نیز امروزه با توجه به جایگزین شدن

نخ‌های اکریلیک در صنعت نخ‌های پشمی، مورد استفاده قرار می‌گیرد. چرم مورد استفاده در دستکش‌های

چرمی بسته به نوع کاربرد از انواع متفاوتی مانند چرم گاو، گاو میش، گوساله و... می‌باشد و عمدتاً چرم‌های

دستکش از انواع نرم و نازک بوده و به رنگ‌های سفید و الوان تولید می‌شود. مواد پلاستیکی مورد استفاد در

دستکش‌های پلاستیکی طبق استاندارد قالب‌های طبی می‌باشد.

هریک از انواع دستکش به نوبه خود دارای مشخصات و ویژگی‌های مخصوص به خود می‌باشند. به عنوان

مثال در دستکش صنعتی بایستی از لحاظ استحکام مواد مصرفی، نوع دوخت، مدل طراحی و سایر پارامترها

دیگر کاملاً مورد دقت قرار گیرد تا در موارد خاص کاربرد آنها توانایی پاسخگویی به انتظارات مصرف کننده

را داشته باشد.

در شکل (۱)، نمونه‌هایی از دستکش پنبه‌ای ارائه شده است.

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۵)



شکل (۱)، نمونه‌هایی از دستکش پنبه‌ای

۱-۱- نام و کد آیسیک محصول

متداول‌ترین طبقه‌بندی و دسته‌بندی در فعالیتهای اقتصادی همان تقسیم‌بندی آیسیک است. تقسیم‌بندی آیسیک طبق تعریف عبارت است از: طبقه‌بندی و دسته‌بندی استاندارد بین‌المللی فعالیت‌های اقتصادی. این دسته‌بندی با توجه به نوع صنعت و محصول تولید شده به هر یک کدهایی دو، چهار و هشت رقمی اختصاص داده می‌شود. کدهای آیسیک مرتبط با صنعت تولید دستکش پنبه‌ای در جدول (۱) ارائه شده است.

جدول (۱): کدهای آیسیک مرتبط با صنعت دستکش پنبه‌ای

ردیف	کد آیسیک	نام کالا
۱	۱۷۳۰۱۱۵۱	دستکش کشاف
۲	۱۸۱۰۱۳۱۱	دستکش چرمی
۳	۱۸۱۰۱۳۱۲	دستکش صنعتی
۴	۱۸۱۰۱۳۱۳	دستکش ضد برق
۵	۳۶۹۳۱۱۱۵	انواع دستکش ایمنی و ورزشی
۶	۲۹۲۹۱۱۳۵	ماشین آلات تولید دستکش

۱-۲- شماره تعرفه گمرکی

در داد و ستدهای بین‌المللی جهت کدبندی کالا در امر صادرات و واردات و مبادلات تجاری و همچنین تعیین حقوق گمرکی و غیره از دو نوع طبقه‌بندی استفاده می‌شود که عبارت است از طبقه‌بندی و نامگذاری براساس بروکسل و طبقه‌بندی مرکز استاندارد و تجارت بین‌المللی بر همین اساس در مبادلات بازرگانی خارجی ایران طبقه‌بندی بروکسل جهت طبقه‌بندی کالاها استفاده می‌شود که در خصوص دستکش پنبه‌ای در جدول (۲) ارائه شده است.

جدول (۲): تعرفه مربوط به صنعت دستکش پنبه‌ای

ردیف	شماره تعرفه گمرکی	نوع کالا	حقوق ورودی	SUQ
۱	۶۱۱۶۹۲۰۰	دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشباف یاقلاب باف، از پنبه	۱۰۰	kg

۱-۳- شرایط واردات

حقوق ورودی هر کالا شامل حقوق پایه و سود بازرگانی است. 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 جوه دریافتی از کالاهای وارداتی می‌باشد و معادل ۴٪ ارزش گمرکی کالا تعیین می‌شود به مجموع این دریافتی و سود بازرگانی که طبق قوانین مربوطه توسط هیأت وزیران تعیین می‌شود، حقوق ورودی اطلاق می‌شود. با بررسی بر روی اطلاعات موجود در کتاب مقررات واردات و صادرات گمرک جمهوری اسلامی ایران حقوق ورودی محصولات طرح تعیین شد که در جدول (۲) ارائه شده است.

۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد (ملی یا بین‌المللی)

استانداردهای ملی و بین‌المللی مربوط به صنعت دستکش پنبه‌ای در جدول (۳) ارائه شده است.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۷)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

جدول (۳): استانداردهای مرتبط با دستکش پنبه‌ای

ردیف	شماره استاندارد	عنوان استاندارد	مرجع
۱	۱۲۳۴	اندازه‌های دستکش کشفاف	استاندارد ملی
۲	D۴۱۱۵-۰۲	خصوصیات استاندارد پارچه‌های حلقوی و دستکش برای خانمها	ASTM

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

با توجه به استعلام قیمت انجام شده، قیمت دستکش نخی تولید داخل و خارج در جدول (۴) ارائه گردیده است. لازم به ذکر است که قیمت دستکشی که تولید کننده به واسطه می‌فروشد در حدود ۸۰۰۰-۷۰۰۰ ریال می‌باشد و بدلیل عدم نقدینگی در بازار و ارائه چک، اختلاف فاحشی بین قیمت تولید کننده و قیمتی که می‌بایست مصرف کننده پرداخت نماید وجود دارد.

جدول (۴): قیمت دستکش پنبه‌ای

قیمت (ریال)	واحد سنجش	نوع محصول
۲۵۰۰۰	جفت	دستکش نخی تولیدی پیک نیک مشکی
۲۲۰۰۰	جفت	دستکش استرج نخ اسپرتی زنانه
۵۲۶۰۰ (۵/۶ دلار)	جین	دستکش پنبه و پلی‌استر خارجی
۸۹۳۰۰ (۹/۵ دلار)	جین	دستکش کشفاف ۱۰۰٪ پنبه خارجی
۹۳۱۰۰ (۹/۹ دلار)	جین	دستکش کشفاف پنبه‌ای با کف مشکی PVC خارجی
۲۳۸۰۰۰ (۲۵/۳)	جین	دستکش صنعتی پنبه‌ای خارجی

۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد

محصول تولیدی این واحد دستکش‌های پنبه‌ای یا مخلوط پنبه با پلی‌استر می‌باشد که به عنوان پوشش کف دست و محافظ آن در برابر سرما و در برخی موارد به عنوان تزئین به کار می‌رود. دستکش‌های ایمنی عمدتاً در حرفه‌های مختلف صنعت مانند آهنگری، جوشکاری، بخاری، ریخته‌گری، تراشکاری و سایر مشاغل جهت محافظت در برابر حرارت، سوختگی و تماس با سطوح لبه‌دار و تیز که به دست صدمه وارد می‌نماید،

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۸)



مورد استفاده قرار می‌گیرد. علاوه بر این موارد، دستکش‌های مخصوص ورزشی مثل دستکش بوکس، دروازه بانی، موتورسواری و اسکی را نیز بایستی اضافه نمود. لازم به ذکر است در مورد دستکش‌های صنعتی و ورزشی جنس آستری آنها از پنبه یا مخلوط پنبه و پلی استر می باشد و جنس رویه بستگی به کاربرد دستکش دارد.

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

یکی از مهمترین محصول جایگزین دستکش پنبه‌ای که بر روی ماشینهای تخت باف تولید می شود، دستکشهای نخی می باشد که در واحدهای کوچک تولید می گردد. در این واحدها ماده اولیه پارچه های حلقوی پودی با بافت ساده می باشد که پس از برش مطابق الگو و مرحله دوخت وارد بازار می شود که به دلیل کاهش قیمت تمام شده در حال حاضر این نوع دستکشها با توجه به تقاضای بیشتر جایگزین دستکشهای پنبه‌ای (کشباف) شده اند.

به عنوان محصول جانشین دیگر، می توان انواع دستکشهای چرمی معمولی، ایمنی و ورزشی را نام برد که مستقیماً به عنوان کالاهای مصرفی مورد استفاده قرار می گیرند. از جمله ویژگیهای چرم می توان به نرمی، لطافت، عدم ترک خوردگی، سهولت نفوذ هوا و عرق نکردن اشاره نمود که آنها را برای تولید بسیاری از کالاهای مصرفی عمومی مناسب می سازد. در بعضی از دستکش‌های چرمی بنا به دلایلی مثل تنوع و ظاهر دستکش، کاهش قیمت تمام شده، تامین خاصیت گرمایی بیشتر، ... 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 رویه دستکش استفاده می‌شود و یا اینکه برای زیبایی در تولید دستکش‌های معمولی از ترکیب بافت حلقوی پودی و چرم استفاده می‌گردد.

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، پی وی سی و انواع منسوجات اشاره کرد. اگرچه محصولات پلیمری جانشین مناسبی برای برخی از مصنوعات چرمی که در صنعت مورد استفاده قرار می‌گیرند، هستند ولی در مواردی که استفاده از مصنوعات چرمی جنبه عمومی پیدا می‌کند و خصوصاً 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.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۹)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

همچنین در حال حاضر جهت کاهش هزینه تمام شده دستکش پنبه‌ای از نخ مخلوط پنبه با پلی‌استر، مخلوط پنبه با ویسکوز نیز استفاده می‌شود.

۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز

مزیت‌های نسبی در صنعت نساجی موجب گردیده است که این صنعت به عنوان نقطه مثبتی در تامین نیاز داخلی به منسوجات و دستیابی به بازارهای صادراتی و ارزآوری مناسب تلقی شود و به دلیل مقاومت بازار کشورهای صنعتی برای اقتصاد ایران، صنعت نساجی و صنایع وابسته به آن یکی از فرصت‌های بزرگ جهانی در الحاق به این سازمان محسوب می‌شود. لازمه ورود تولیدات نساجی به بازارهای جهانی را تولید با کیفیت بالا، قیمت پایین و استفاده از فن‌آوری‌های پربازده می‌باشد. لذا با توجه به وجود بهترین ماشین‌آلات تولید دستکش و مقایسه کیفیت تولیدات آن با محصولات کشورهای دیگر، و با توجه به سابقه طولانی تولید این محصول در ایران و وجود متخصصین و کارگران مجرب در این زمینه، تولید انواع دستکش‌های معمولی، صنعتی و ورزشی با توجه به تنوع مد و نیاز روزافزون به این کالا، می‌تواند هم در بازارهای داخلی و هم در بازارهای جهانی، ایران را به یکی از عمده‌ترین تولیدکنندگان این نوع دستکش تبدیل کند.

۱-۹- کشورهای عمده تولیدکننده و مصرف‌کننده محصول (حتی‌الامکان سهم تولید یا مصرف

ذکر شود)

جدول (۵): کشورهای عمده تولیدکننده دستکش پنبه‌ای

ردیف	نام کشور	نوع تولیدات
۱	چین	دستکش، دستکش یک انگشتی و نیم دستکش
۲	ترکیه	دستکش، دستکش یک انگشتی و نیم دستکش
۳	چین	دستکش کارگری و صنعتی
۴	آلمان	دستکش کارگری و صنعتی
۵	فرانسه	دستکش کارگری و صنعتی

– شرکت‌های داخلی عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول

جدول (۶): برخی تولیدکنندگان عمده دستکش پنبه‌ای در ایران

ردیف	نام کارخانه	نوع تولیدات	محل کارخانه
۱	امید باف	انواع دستکش (بجز دستکش کشباف)	اصفهان
۲	تهران پیک نیک	انواع دستکش (بجز دستکش کشباف)	تهران
۳	گیل پنجه	انواع دستکش (بجز دستکش کشباف)	گیلان

۱۰-۱- شرایط صادرات

صادرات دستکش از هرگونه تعهد و پیمان ارزی معاف می باشد. 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 وزارتخانه‌ها، سازمانها، نهادها، دستگاههای اجرایی، شهرداریهای و شوراهای محلی که بر طبق قوانین و مقررات حق وضع و اخذ عوارض را دارند، مجاز نیستند از کالاها و خدماتی که صادر می‌شود عوارض اخذ نمایند.

۲- وضعیت عرضه و تقاضا

چنانچه قبلاً ذکر گردید در حال حاضر دستکش پنبه‌ای در بازار موجود نمی‌باشد و به جای آن دستکشهای نخ‌ی (پارچه‌ای) با توجه به تقاضا و کاهش قیمت تمام شده عرضه می‌شود. تولیدکنندگان داخلی انواع دستکش (بجز دستکش کشباف) امروزه بنا به سفارش تولیدکنندگان داخلی دستکش کارگری و صنعتی اقدام به تولید دستکش مخلوط پنبه با پلی استر جهت استفاده برای آستری این نوع دستکش می‌نمایند.

۲-۱- بررسی ظرفیت بهره‌برداری و روند تولید از آغاز برنامه سوم تا کنون و محل واحدها و تعداد آنها و سطح تکنولوژی واحدهای موجود، ظرفیت اسمی، ظرفیت عملی، علل عدم بهره‌برداری کامل از ظرفیت‌ها، نام کشورها و شرکت‌های سازنده ماشین‌آلات مورد استفاده در تولید محصول آمار و اطلاعات به‌دست آمده از مرکز آمار وزارت صنایع و معادن در خصوص ظرفیت واحدهای موجود و فعال تولید کننده دستکش کشباف در جدول زیر ارائه شده است.

جدول (۷): تعداد کارخانه‌های فعال واقع در استان‌ها به تفکیک و ظرفیت کل تولید دستکش کشباف (کد آی‌سیک:

در ایران (۱۷۳۰۱۱۵۱)

ردیف	نام استان	تعداد کارخانه	واحد سنجش	ظرفیت
۱	آذربایجان شرقی	۳	تخته	۴۰۸۰۰۰۰
۲	تهران	۵	تخته	۱۴۹۷۵۰۰
۳	خراسان رضوی	۱	تخته	۹۰۰۰۰
۴	زنجان	۷	تخته	۳۸۰۸۰۰۰
۵	فارس	۱	تخته	۴۰۰۰۰۰۰
	جمع	۱۷	—	۱۳۴۷۵۵۰۰

برآورد آمار تولید دستکش کشباف در سالهای اخیر را در جدول زیر مشاهده می‌کنید لازم به ذکر است که تولید کنندگان دستکش کشباف در کنار تولید دستکش کشباف پنبه‌ای، دستکشهای کشباف دیگری نیز تولید می‌کنند. بنابراین طبق استعلام صورت گرفته از برخی تولید کنندگان، این برآورد بر اساس ۱۰ درصد ظرفیت اسمی واحدهای فعال در سطح کشور صورت گرفته است.

جدول (۸): آمار تولید دستکش کشباف (کد آیسیک: ۱۷۳۰۱۱۵۱) در سال‌های اخیر

میزان تولید داخلی						واحد	نام کالا
سال ۱۳۸۶	سال ۱۳۸۵	سال ۱۳۸۴	سال ۱۳۸۳	سال ۱۳۸۲	سال ۱۳۸۱	سنجش	
۱۳۴۷۵۵۰	۱۳۴۷۵۵۰	۱۳۴۷۵۵۰	۱۲۲۷۶۰۰	۱۲۲۷۶۰۰	۷۲۷۳۰۰	جفت	دستکش کشباف (کد آیسیک: ۱۷۳۰۱۱۵۱)

۲-۲- بررسی وضعیت طرح‌های جدید و طرح‌های توسعه در دست اجرا (از نظر تعداد، ظرفیت، محل اجرا، میزان پیشرفت فیزیکی و سطح تکنولوژی آنها و سرمایه‌گذاری‌های انجام شده اعم از ارزی و ریالی و مابقی مورد نیاز)

جدول (۹): تعداد و ظرفیت طرح‌های با ۲۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت انواع دستکش (بجز دستکش کشباف)

واحد کالا	ظرفیت تولید	تعداد طرح‌های با درصد پیشرفت فیزیکی ۲۰ درصد	نام کالا
جفت	۱۶۹۸۰۰۰	۲۰	دستکش کشباف (کد آیسیک: ۱۷۳۰۱۱۵۱)

جدول (۱۰): تعداد و ظرفیت طرح‌های بالای بین ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت انواع دستکش (بجز دستکش کشباف)

واحد کالا	ظرفیت تولید	تعداد طرح‌های بین ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی	نام کالا
جفت	۶۶۰۰۰۰	۱	دستکش کشباف (کد آیسیک: ۱۷۳۰۱۱۵۱)

جدول (۱۱): تعداد و ظرفیت طرح‌های بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت انواع دستکش (بجز دستکش کشباف)

واحد کالا	ظرفیت تولید	تعداد طرح‌های با درصد پیشرفت فیزیکی بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد	نام کالا
جفت	۴۱۶۰۰۰۰	۲	دستکش کشباف (کد آیسیک: ۱۷۳۰۱۱۵۱)

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۱۳)	مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی	

۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۶ (چقدر از کجا)

جدول (۱۲): آمار واردات دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشباف یا قلاب باف، از پنبه (کد تعرفه گمرکی: ۶۱۱۶۹۲۰۰) در سال های اخیر

سال ۱۳۸۶		سال ۱۳۸۵		سال ۱۳۸۴		سال ۱۳۸۳		سال ۱۳۸۲		سال ۱۳۸۱		عنوان
ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	
۵۳/۵	۳۷	۵۴/۸	۶۲/۴	۳۵/۱	۲۵/۵	۹/۵	۲۱/۲	۰/۰۴۳	۰/۰۱۲	۰/۲	۰/۰۴۶	دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشباف یا قلاب باف، از پنبه (کد تعرفه گمرکی: ۶۱۱۶۹۲۰۰)

وزن: تن ارزش: هزار دلار

جدول (۱۳): مهم ترین کشورهای تامین کننده دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشباف یا قلاب باف، از پنبه (کد تعرفه گمرکی: ۶۱۱۶۹۲۰۰) در سال های اخیر

سال ۱۳۸۶			سال ۱۳۸۵			سال ۱۳۸۴			سال ۱۳۸۳			نام کشور
درصد از کل (ارزش)	ارزش	وزن	درصد از کل (ارزش)	ارزش	وزن	درصد از کل (ارزش)	ارزش	وزن	درصد از کل (ارزش)	ارزش	وزن	
۶۶/۹	۳۵۷۶۷	۲۱۶۲۵	۵۵/۲	۳۰۲۰۰	۲۰۰۲۰	—	—	—	۹/۶	۹۰۴	۳۵۷	چین
۳۳/۱	۱۷۶۷۳	۱۵۱۹۵	۴۴/۸	۲۴۵۶۶	۴۲۳۷۲	۵۹/۷	۲۰۹۴۰	۱۹۵۲۷	۹۰/۳	۸۵۷۴	۲۰۸۳۹	امارات متحده عربی
—	—	—	—	—	—	۴۰/۳	۱۴۱۵۵	۵۹۸۸	—	—	—	پاکستان

وزن: کیلوگرم ارزش: دلار

۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

برای برآورد میزان مصرف در گذشته از شیوه برآورد مصرف ظاهری طبق رابطه زیر استفاده کرده و در جدول (۱۶) ارائه گردیده است. با توجه به مطالب ذکر شده در بخش ۱-۲، برآورد میزان تولید داخل بر اساس ۱۰٪ ظرفیت اسمی واحدهای فعال در سطح کشور و وزن هر جفت دستکش ۲۵ گرم در نظر گرفته شده است.

صادرات- واردات+ تولید داخل = مصرف

جدول (۱۴): آمار میزان مصرف دستکش پنبه ای در سال های اخیر

سال ۸۶	سال ۸۵	سال ۸۴	سال ۸۳	سال ۸۲	سال ۸۱	واحد سنجش	
۱۳۴۷۵۵۰	۱۳۴۷۵۵۰	۱۳۴۷۵۵۰	۱۲۲۷۶۰۰	۱۲۲۷۶۰۰	۷۲۷۳۰۰	جفت	میزان تولید داخل
۱۴۸۰۰۰۰	۲۴۹۶۰۰۰	۱۰۲۰۰۰۰	۸۴۸۰۰۰	۴۸۰	۱۸۴۰	جفت	میزان واردات
۴۴۲۰۰	—	—	۱۰۶۸۰	—	—	جفت	میزان صادرات
۲۷۸۳۳۵۰	۳۸۴۳۵۵۰	۲۳۶۷۵۵۰	۲۰۶۴۹۲۰	۱۲۲۸۰۸۰	۷۲۹۱۴۰	جفت	میزان مصرف

۵-۲- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۶ و امکان توسعه آن (چقدر به کجا صادر شده است).

جدول (۱۵): آمار صادرات دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشیاف یا قلاب باف، از پنبه (کد تعرفه گمرکی: ۶۱۱۶۹۲۰۰) در سال های اخیر

سال ۱۳۸۶		سال ۱۳۸۵		سال ۱۳۸۴		سال ۱۳۸۳		سال ۱۳۸۲		سال ۱۳۸۱		عنوان
ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	
۱۳/۳	۱/۱	—	—	—	—	۲/۵	۰/۳	—	—	—	—	دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشیاف یا قلاب باف، از پنبه (کد تعرفه گمرکی: ۶۱۱۶۹۲۰۰)

وزن: تن ارزش: هزار دلار

جدول (۱۶): مهم ترین کشورهای مقصد صادرات دستکش، دستکش یک انگشت و نیم دستکش، کشیاف یا قلاب باف، از پنبه (کد تعرفه گمرکی: ۶۱۱۶۹۲۰۰)

نام کشور	سال ۱۳۸۳			سال ۱۳۸۴			سال ۱۳۸۵			سال ۱۳۸۶		
	وزن	ارزش	درصد از کل (ارزش)	وزن	ارزش	درصد از کل (ارزش)	وزن	ارزش	درصد از کل (ارزش)	وزن	ارزش	درصد از کل (ارزش)
عراق	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
آذربایجان	۲۶۷	۲۴۴۲	۱۰۰	—	—	—	—	—	—	—	—	—

وزن: کیلوگرم ارزش: دلار

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

با در نظر گرفتن اینکه تا پایان سال ۱۳۹۰ واحدهای با پیشرفت بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد پیشرفت فیزیکی با ظرفیت کامل، واحدهای با پیشرفت بین ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی با ۵۰ درصد ظرفیت و واحدهای با ۲۰ درصد پیشرفت فیزیکی با ۲۰ درصد ظرفیت در صنعت دستکش کشاباف (پنبه‌ای) مورد بهره‌برداری قرار گیرند ظرفیت اضافه شده به تولید دستکش کشاباف (پنبه‌ای) معادل ۴۸۲۹۶۰ جفت می‌باشد. با توجه به مطالب ذکر شده در بخش ۱-۲، برآورد میزان تولید دستکش کشاباف (پنبه‌ای) در سال ۱۳۹۰ بر اساس ۱۰ درصد ظرفیت اسمی واحدهای موجود و فعال دستکش کشاباف (پنبه‌ای) در سطح کشور، معادل ۱۸۳۰۵۱۰ جفت می‌باشد.

مطابق برآوردی که در بخش ۴-۲ انجام شد میزان مصرف دستکش کشاباف (پنبه‌ای) طی ۵ سال گذشته در حدود ۳ (۲/۸) برابر شده است. در سالهای آتی با افزایش رشد جمعیت، مصرف سرانه دستکش کشاباف (پنبه‌ای) افزایش خواهد یافت با بررسی روند مصرف در سالهای گذشته برآورد مصرف معادل ۵۵۶۶۷۰۰ جفت در سال ۱۳۹۰ می‌باشد.

با توجه به عدم صادرات مداوم در سالهای پیشین و میزان صادرات این محصول در سال اخیر (۴۴۰۰۰ جفت) به کشور عراق، صادرات این محصول در سال ۱۳۹۰ با در نظر گرفتن ارائه تسهیلات لازم به تولید کنندگان، حفظ بازار جدید و افزایش مصرف سرانه این محصول در کشورهای همسایه معادل ۸۰۰۰۰ جفت تخمین زده می‌شود.

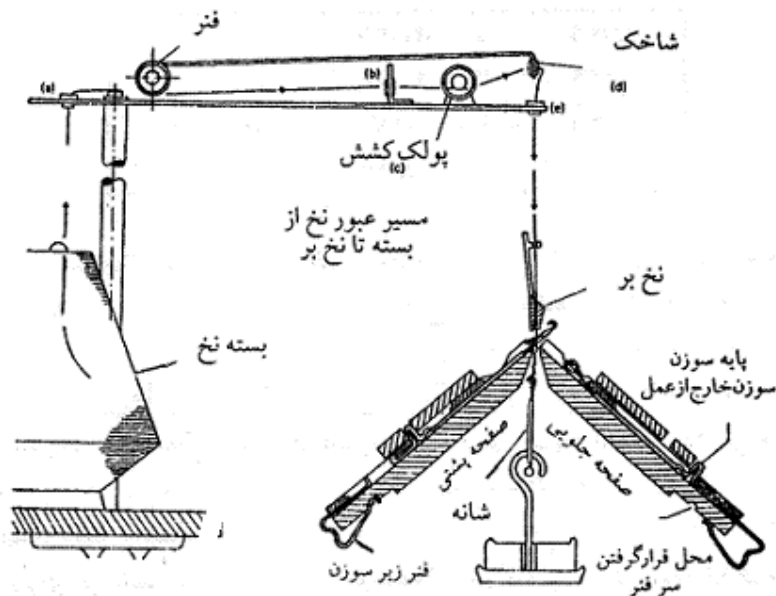
برای برآورد میزان کمبود یا مازاد تولید محصول در سال ۱۳۹۰، از رابطه زیر استفاده می‌شود. بنابراین مطابق برآورد میزان تولید، مصرف و صادرات دستکش کشاباف (پنبه‌ای)، میزان کمبود دستکش کشاباف (پنبه‌ای) در سال ۱۳۹۰ معادل ۳۸۱۶۱۹۰ جفت تخمین زده می‌شود.

برآورد کمبود یا مازاد در سال ۱۳۹۰ = (برآورد صادرات ۱۳۹۰ + برآورد مصرف ۱۳۹۰) - برآورد تولید ۱۳۹۰

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۱۶)

۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روش‌های تولید و عرضه محصول در کشور و مقایسه آن با دیگر کشورها

دستکش کشباف توسط ماشین‌های بافندگی حلقوی پودی تخت باف بافته می‌شود. در صنعت قبل از قرار دادن بوبین نخ بر روی ماشین تخت باف از ماشین دوک برگردان استفاده می‌کنند. در این ماشین ابتدا نخ از روی بوبین باز شده و با عبور از پارافین مقداری چرب می‌شود و نرمی بیشتری پیدا می‌کند. ماشین‌های تخت باف معمولاً دارای دو صفحه شیاردار ثابت هستند که سوزنها درون شیارها قرار دارند و پایه سوزنها تحت تاثیر بادامک‌های فرمان حرکت سوزن را می‌گیرند. این ماشینها از انواع دستی تا تمام اتوماتیک، کنترل برقی و الکترونیکی تکامل یافته است. بر روی ماشین‌های تخت باف، دو صفحه سوزن نسبت به هم به شکل «V» مانند خواهند داشت. شکل (۲) نمای مقطع عرضی یک ماشین تخت باف دستی به شکل «V» را نشان می‌دهد.



شکل (۲)، نمای مقطع عرضی یک ماشین تخت باف دستی

لبه آزادکننده حلقه

بر روی این ماشین، دیواره شیار (پره) روی صفحه سوزنها، قابل تعویض برده و لبه صفحه به منظور آزاد شدن حلقه، شکل خاصی پیدا کرده است.

شمشیر

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۱۷)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی



صفحه فلزی باریکی به نام شمشیر در قسمت فوقانی صفحه سوزن‌ها، بر روی شیارها در سرتاسر عرض ماشین قرار دارد تا در هنگام ایجاد کشش روی پارچه، مانع از بیرون آمدن ساقه سوزن شود. نحوه قرار گرفتن شمشیر به صورتی است که برای حرکت آزاد سوزن درون شیار صفحه مانعی ایجاد نمی‌کند. شمشیر به صورت یک تکه و یا دو تکه بر روی ماشین قرار دارد و از یک سمت و یا دو سمت صفحه سوزن‌ها، می‌توان آن را بیرون کشید. این عمل در هنگام تعویض سوزنهای معیوب و یا تغییر در نحوه چیدن پایه سوزن‌ها انجام می‌شود.

فنر اطمینان

در پایین‌ترین قسمت صفحه سوزن‌ها یک فنر اطمینان زیر هر سوزن وجود دارد، در صورتی که این فنر تا حد وارد عمل شدن، فشار داده شود، با فشار به انتهای سوزن مقابل خود، موجب بالا رفتن آن خواهد شد. بنابراین پایه سوزن‌ها وارد عمل شده، در مسیر با دامکهای داخل روکش، قرار خواهد گرفت. چنانچه طبق طرح بافتی، سوزنی می‌بایست خارج از عمل باشد، فنر زیر آن فشار داده نمی‌شود، در نتیجه پایه این سوزن پایین‌تر از مسیر بادامک داخل روکش قرار گرفته و بالا نخواهد رفت. در ماشین‌هایی که دارای واحد انتخاب ژاکارد می‌باشند، به جای فنر اطمینان از صفحات سوراخدار ژاکارد برای انتخاب سوزن‌ها در هر رج از بافت، استفاده می‌شود.

برس‌ها

از برس برای اطمینان یافتن از باز شدن کامل زبانه سوزن‌ها استفاده می‌شود. برس به روکش متصل شده است و معمولاً پایه‌ای که درون آن قرار می‌گیرد قابل تنظیم می‌باشد. در ماشین‌های تخت باف را دو روکش بر روی بول برینگ و یا چرخ‌هایی که بر روی ریل راهنما در قسمت تحتانی هر صفحه تعبیر شده است، قرار می‌گیرد و توسط دست و یا موتور به حرکت در می‌آید.

نخ‌برها

نخ بر از طریق پایه‌ای که بر روی ریل عرضی بالاتر از روکش است و با روکش حرکت کشویی رفت و برگشت در عرض ماشین انجام می‌دهد. بر روی هر ریل می‌تواند یک یا چند نخ برقرار گیرد. نخ برها توسط دکمه‌هایی که بر روی قطعه‌ای متصل بر روکش تعبیر شده‌اند، به طور دستی و یا اتوماتیک انتخاب می‌شوند. حداکثر این دکمه‌ها بستگی به تعداد نخ‌برهای قابل استفاده روی ماشین دارد. برای محدود نمودن میزان

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۱۸)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

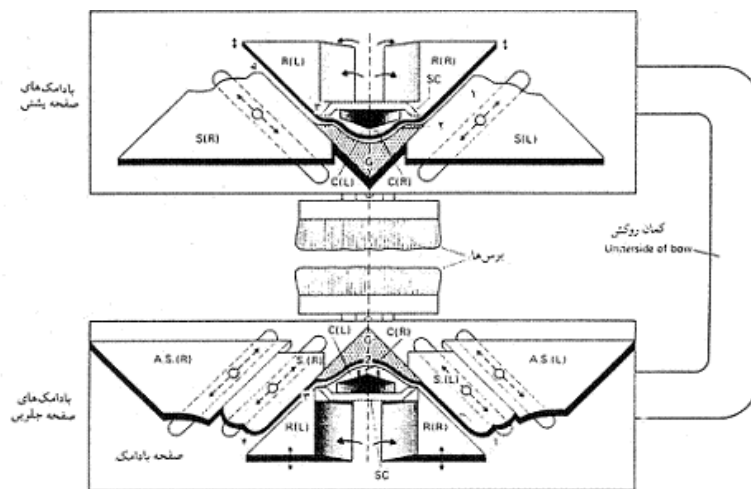
حرکت نخ‌برها براساس عرض بافت از دو ضامن که بر روی ریل قرار دارند استفاده می‌شود به گونه‌ای که با رسیدن روکش به ضامن، نخ بر متوقف می‌شود در حالیکه روکش می‌تواند به حرکت خود ادامه دهد.

کلیه ماشینهای تخت باف برای هر صفحه از سوزن‌ها یک سیستم بادامکی دارند و دو سیستم بادامکی صفحه جلو و پشت با یک قطعه کمانی شکل به هم متصل است (مجموعه سیستم بادامکی دو صفحه و قطعه کمانی شکل را در صنعت به اسم روکش می‌نامند) و با حرکت روکش، هر دو سیستم بر روی دو صفحه سوزن‌ها عمل بافت انجام می‌دهند.

شکل (۳) بادامک‌ها و مسیر تشکیل شده توسط آنها در داخل روکش به منظور هدایت پایه سوزن‌ها برای انجام عملیات بافندگی را نشان می‌دهد در هریک از دو سمت روکش (جلو و عقب) وجود بادامک‌های بالابرنده (S) و دو بادامک طول حلقه و بادامک محافظ برای عملیات بافت ضروری است.

بادامک بالابرنده، باعث بالا رفتن سوزن به ارتفاع نیم بافت و یا بافت می‌شود یک بادامک قابل تنظیم، ممکن است به حالت خارج و یا داخل عمل تنظیم شود تا مستقیماً بر روی ادامه بالا رفتن و یا نرفتن پایه سوزن تاثیر گذارد. خارج از عمل بودن آن تاثیر بر روی سوزن نخواهد داشت و وارد عمل بودن آن، سوزن را بالا خواهد برد. بادامک طول حلقه، کنترل کننده مقدار حرکت سوزن به سمت پایین است. با این عمل طول نخ‌کی که توسط قلاب سوزن گرفته شده تعیین می‌گردد، این بادامک را، بادامک آزادکننده حلقه هم می‌نامند.

بادامک محافظ اغلب مقابل بادامک بالا برنده قرار می‌گیرد و باعث محدود کردن حرکت پایه‌ها و مانع از بیرون آمدن سوزن از مسیر عبور بادامک می‌شود.



شکل (۳)، بادامک‌ها و مسیر تشکیل شده توسط آنها در داخل روکش

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۱۹)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر- معاونت پژوهشی



در بسیاری از ماشینهای تخت باف بادام‌های روکش جلو و عقب مشابه هستند، بنابراین عملیات بافت می‌تواند در دو جهت رفت و برگشت یکسان باشد. چنانچه روکش از سمت چپ به راست عبور کند، پایه سوزن‌ها از سمت راست وارد مسیر بادامک‌های شدند و اگر از راست به چپ حرکت کند، سوزن‌ها از سمت چپ وارد خواهند شد. در هر بار حرکت رفت و یا برگشت روکش، فقط یکی از دو بادامک از هر نوع در یک صفحه عمل می‌کند.

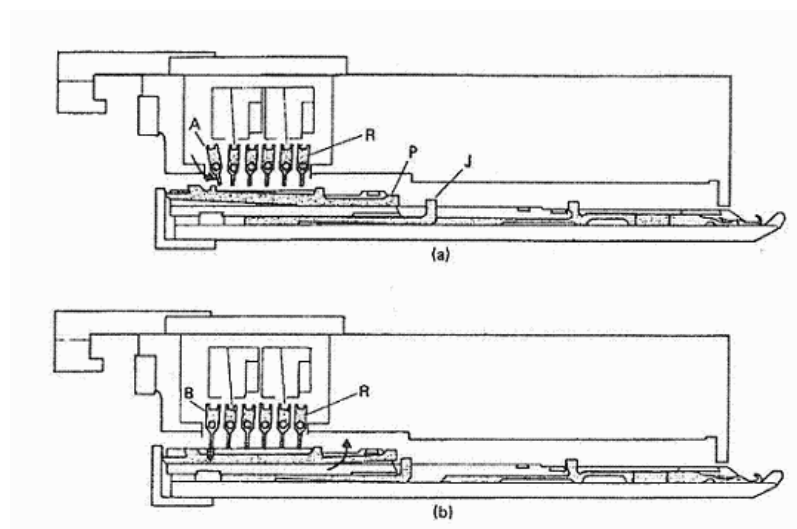
اکثر ماشین‌های تخت باف برقی مجهز به روکش دوقلو می‌باشند. روکش دوقلو بدین معنی است که بر روی یک صفحه سوزن، دو واحد انتخاب سوزن (سیستم بادامکی) در کنار هم و با نخ بر جداگانه بر روی یک صفحه سوزن‌ها، قرار گرفته‌اند و بدین ترتیب با یک حرکت روکش به صورت رفت و یا برگشت، امکان تولید دورج از بافت بوجود می‌آید. نخ‌کشی مستقیم اغلب روی ماشین‌های تخت باف دستی به کار برده می‌شود و نخ مستقیماً از قسمت کشش دهنده بر نخ بر می‌آید. بدین ترتیب کشش بر روی نخ تقریباً کم و ثابت است. با این روش می‌بایستی نخ بر همواره در یک سمت از روکش باقی بماند. نخ برها بوسیله روکش در یک سمت از ماشین انتخاب و یا باقی گذاشته می‌شوند. بنابراین برای ایجاد خطوط رنگی، حداقل هر دو رج یک بار می‌توان رنگ را عوض کرد. واحد انتخاب نخ برها، روی قسمت خارجی کمان روکش تعبیه شده است اما در ماشین‌های تخت باف برقی که کمان روکش بالاتر از ریل نخ برها قرار دارد، نخ‌کشی غیر مستقیم انجام می‌شود. نخ پس از عبور از راهنمای سمت چپ یا راست ماشین، از نخ بر می‌گذرد. عوامل کشش دهنده قبل از راهنمای نخ باعث می‌شوند کشش نخ در هنگام دور یا نزدیک شدن روکش به یک سمت ماشین کم یا زیاد شود. نخ بر توسط قطعاتی که از زیر کمان روکش در قسمت واحد انتخاب بیرون می‌آیند، انتخاب می‌شود. در بسیاری از ماشین‌های تخت باف برقی امکان انتخاب نخ بر در هر دو انتهای ماشین وجود دارد. در ماشین‌های مجهز به روکش دوقلو دو روش ضربدری و غیرضربدری برای انتخاب نخ برها به کار می‌رود. در روش غیر ضربدری، نخ بر مربوط به همان روکش، در رفت و برگشت عمل می‌کند. کنترل نخ برها با این روش ساده‌تر است و در مواقعی که دو نخ بر روی یک ریل قرار دارند، استفاده از این روش ضروری است. اگرچه مشکل بوجود آمدن نخ‌های کشیده را در کناره بافت خواهد داشت، زیرا نخ بری که دو شروع حرکت رفت روکش، نخ بافت را تغذیه کرده، در برگشت اولین نخ بر بافت نخواهد بود. در روش ضربدری یک نخ‌بر همواره با حرکت رفت و دیگری با حرکت برگشت عمل خواهد کرد. بنابراین چنانچه نخ‌برها حاصل رنگ‌های متفاوت باشند، هر کدام بطور یک رج در میان نخ خود را تغذیه می‌کند.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۲۰)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر - معاونت پژوهشی

تفاوت اصلی بین ماشین‌های تخت باف دستی ساده و ماشین‌های تخت باف برقی اتوماتیک، قابلیت طراحی بیشتر و سرعت بالاتر ماشین‌های تخت باف برقی است.

نحوه عملیات انتخاب سوزن توسط واحد الکترونیکی

مطابق شکل (۴) انتخاب سوزن از طریق نوک پلاتین P که در مقابل جک قرار گرفته، انجام می‌گیرد. جک‌ها دارای پایه‌های طراحی هستند که در یکی از شش ارتفاع، به صورت مورب در عرض صفحه سوزن‌ها چیده و تکرار می‌شدند. در مسیر بادامک‌های عمل‌کننده بر روی پلاتین‌ها و در زیر بادامک‌های بافت (بخشی از روکش)، شش صفحه باریک عمودی مقابل شش محل پایه طراحی جک‌ها قرار گرفته‌اند. هنگامی که انتخاب وجود ندارد، بادامک‌ها از طریق میدان مغناطیسی ثابت، در موقعیت پایین و در تماس با پایه‌ها قرار می‌گیرند، بدین ترتیب پلاتین‌ها را به داخل شیار صفحه فشار می‌دهند (B در شکل ۴) به طوری که پلاتین‌ها در تماس با بادامک‌های بالابرنده قرار گرفته و جک‌ها و سوزن‌ها را به سمت بادامک‌های بالابرنده (در مسیر بادامک بعدی) بالا نخواهد بود. هنگام حرکت روکش، یک حس‌کننده سوزن در هریک از بادامک‌های نیم بافت جک، عبور شیارهای سوزن را حس کرده تا بدین وسیله حرکت و زمان انتخاب شد تا آن کنترل شود یک جریان مغناطیسی برای هر یک از شش صفحه عمودی پس از عبور شش شیار سوزن بوجود می‌آید. پس از آن از بین رفته و صفحه عمودی خارج از عمل قرار می‌گیرد (A در شکل ۴) و باعث می‌شود تا پلاتین مقابل آن وارد عمل باقی بماند، بنابراین سوزن در مسیر بادامک بعدی بالا خواهد رفت. پس از انجام عمل انتخاب، پلاتین‌ها پایین آورده شده تا در موقعیت بعدی قرار گیرند.



شکل (۴)، واحد الکترونیکی انتخاب سوزن

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۲۱)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر- معاونت پژوهشی

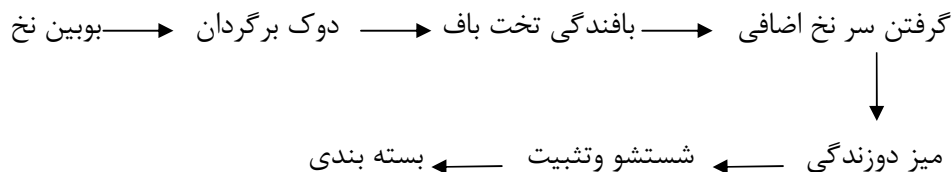
جهت بافت دستکش از یک روش تمام اتوماتیک برای بافت دستکش به صورت کیسه‌ای، روی یک ماشین تخت باف کم‌عرض استفاده می‌شود. شروع هر انگشت از سر بوده و سپس حلقه‌ها تا زمان شروع بافت کف دست نگهداشته می‌شوند و عملیات با بافت نوعی ریب در قسمت مچ دست خاتمه می‌یابد و سپس بافت از روی ماشین تخلیه می‌شود. در شکل (۵) نمایی از ماشین اتوماتیک تخت باف دستکش بافی ارائه گردیده است.



شکل (۵)، نمایی از ماشین اتوماتیک تخت باف دستکش بافی

سپس از اتمام بافت دستکش برگردانده می‌شود و سر نخهای اضافی توسط کارگر گرفته می‌شود و عمل دوخت مچ دستکش توسط چرخ پس دوز صنعتی انجام می‌شود. به منظور تمیز نمودن و تثبیت ابعاد دستکش استفاده از ماشین لباسشویی صنعتی و دستگاه بخار ضروری می‌باشد و در نهایت دستکش بسته بندی می‌شود.

فرآیند تولید دستکش پنبه‌ای در نمودار (۱)، ارائه گردیده است.



کمپانیهای Shima،Keumyong و Matsuya تولید کنندگان معتبر خارجی ماشین های ماشین اتوماتیک تخت باف دستکش بافی می باشند.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۲۲)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی



واحد صنعتی امیر کبیر

معاونت پژوهشی

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی

تولید دستکش پنبه ای



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنایع و معادن

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی‌های مرسوم (به شکل اجمالی) در فرآیند

تولید محصول

جهت تولید دستکش پنبه ای (کشباف) فقط روش تولید ارائه شده در این طرح وجود دارد. با توجه به اینکه تکنولوژی تولید ماشین های اتوماتیک تخت باف دستکش بافی خارجی می باشد، از این رو در صورت واردات خط تولید و با وجود نیروی متخصص و با تجربه در کشور، امکان محصول با کیفیت روز دنیا تولید نمود. همچنین ماشین های اتوماتیک تخت باف دستکش بافی این تولیدکنندگان در ایران سابقه کار خوبی دارند و هم اکنون در بسیاری از واحدهای تولیدی دستکش پنبه ای (کشباف) مشغول به کار هستند. اکثر تولید کنندگان معتبر ماشین های اتوماتیک تخت باف دستکش بافی در ایران دارای نمایندگی می باشند که در نصب و راه اندازی همکاری می‌نمایند و در ضمن خدمات پس از فروش نیز ارائه می گردد.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۲۳)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر- معاونت پژوهشی

۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی شامل برآورد حجم سرمایه‌گذاری ثابت به تفکیک ریالی و ارزی (با استفاده از اطلاعات واحدهای موجود، در دست اجراء، UNIDO و اینترنت و بانک‌های اطلاعاتی جهانی، شرکت‌های فروشنده تکنولوژی و تجهیزات و ...)

در این بخش بررسی‌های پارامترهای مهم اقتصادی احداث یک واحد صنعتی تولید دستکش پنبه‌ای با حداقل ظرفیت اقتصادی نظیر؛ برآورد هزینه‌های ثابت و در گردش مورد نیاز واحد، نقطه سر به سر، سرانه سرمایه‌گذاری و ... انجام می‌گیرد. برای این منظور ابتدا برنامه سالیانه تولید واحد مورد نظر، بر اساس مشخصات فنی ماشین‌آلات خط تولید، برآورد می‌شود که در جدول زیر ارائه شده است. لازم به ذکر است؛ تولید سالیانه بر اساس تعداد ۳ شیفت کاری ۷/۵ ساعته برای ۲۷۰ روز کاری محاسبه گردیده است.

جدول (۱۷): برنامه سالیانه تولید

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت سالیانه	قیمت فروش واحد (ریال)	کل ارزش فروش (میلیون ریال)
۱	دستکش مخلوط پنبه و پلی‌استر	جفت	۵۰۰۰۰۰	۷۵۰۰۰	۳۷۵۰
مجموع (میلیون ریال)					۳۷۵۰

۵-۱- اطلاعات مربوط به سرمایه ثابت طرح

سرمایه ثابت به آن دسته از دارائی‌ها اطلاق می‌شود که دارای طبیعتی ماندگار داشته که در جریان عملیات واحد تولیدی از آنها استفاده می‌شود. این دارائی‌ها شامل زمین، ساختمان، وسایل نقلیه، ماشین‌آلات تولید، تأسیسات جانبی و ... می‌باشد که در ادامه هریک از آنها برای واحد تولید دستکش پنبه‌ای محاسبه می‌شود.

۱-۵- هزینه‌های زمین و ساختمان‌سازی

برای محاسبه هزینه‌های تهیه زمین و ساختمان‌های مورد نیاز این واحد، لازم است اندازه بناهای مورد نیاز از قبیل؛ سالن تولید، انبارها، ساختمان‌های اداری، محوطه، پارکینگ و ... برآورد شود. سپس مقدار زمین مورد نیاز برای احداث بناها با در نظر گرفتن توسعه طرح در آینده، محاسبه شود. در جداول زیر مقدار زمین و انواع بناهای مورد نیاز، برآورد و هزینه‌های تهیه آنها محاسبه شده است.

جدول (۱۸): هزینه‌های زمین

ردیف	شرح	ابعاد (متر مربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	جمع (میلیون ریال)
۱	زمین سالن‌های تولید و انبار	۷۰۰	۲۲۰۰۰۰	۱۵۴
۲	زمین ساختمان‌های اداری، خدماتی و عمومی	۱۰۰		۲۲
۳	زمین محوطه	۶۴۰		۱۴۱
۴	زمین توسعه طرح	۵۶۰		۱۲۳
جمع زمین مورد نیاز (متر مربع)		۲۰۰۰	مجموع (میلیون ریال)	۴۴۰

جدول (۱۹): هزینه‌های ساختمان‌سازی

ردیف	شرح	مساحت (مترمربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	سوله خط تولید	۲۲۰	۱/۷۵۰/۰۰۰	۳۸۵
۲	انبارها	۴۸۰	۱/۲۵۰/۰۰۰	۶۰۰
۳	ساختمان‌های اداری، خدماتی و عمومی	۱۰۰	۲/۵۰۰/۰۰۰	۲۵۰
مجموع (میلیون ریال)				۱۲۳۵

جدول (۲۰): هزینه‌های محوطه سازی

ردیف	شرح	واحد	حجم کار	قیمت واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	خاکبرداری و تسطیح	متر مربع	۲۰۰۰	۲۵۰۰۰	۵۰
۲	دیوارکشی	متر	۱۲۰	۳۰۰۰۰۰	۳۶
۳	خیابان کشی، پیاده روها، پارکینگ و فضای سبز	مترمربع	۶۴۰	۱۵۰۰۰۰	۹۶
	مجموع (میلیون ریال)				۱۸۲

۲-۱-۵- هزینه ماشین‌آلات و تجهیزات خط تولید

در خط تولید دستکش پنبه‌ای (کشباف) از ماشین‌های دوک برگردان، ماشین‌بافندگی تخت باف ژاکارد (کامپیوتری)، ماشین‌بافندگی تخت باف ساده (کامپیوتری)، دستگاه بخار، ماشین‌لباسشویی صنعتی و چرخ پس دوز صنعتی استفاده می‌شود. این هزینه‌ها براساس استعلام صورت گرفته از شرکت‌های مهم تولید کننده یا نمایندگی‌های معتبر برآورد می‌گردد. در این طرح ماشین‌اتوماتیک تخت باف دستکش بافی از کمپانی Keumyong خریداری شده است که دارای نمایندگی به نام ایران پاشا در تهران می‌باشد. با توجه به مقرون به صرفه نبودن خرید ماشین‌دوک برگردان، دستگاه بخار و ماشین‌لباسشویی صنعتی مورد نیاز، تولید کنندگان از ماشین‌های دست دوم استفاده می‌کنند، بنابراین قیمت ماشین‌ها به صورت توافقی می‌باشد. همچنین هزینه‌های جانبی تهیه ماشین‌آلات، شامل؛ هزینه‌های حمل و نقل، نصب و راه‌اندازی، عوارض گمرکی و ... نیز محاسبه می‌شود. در جدول زیر فهرست ماشین‌آلات تولیدی و تعداد مورد نیاز آن در خط تولید ارائه شده است و براساس قیمت‌های اخذ شده، هزینه‌های اصلی و جانبی تهیه ماشین‌آلات و تجهیزات، محاسبه گردیده است.

جدول (۲۱): هزینه ماشین‌آلات خط تولید

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد		هزینه کل (میلیون ریال)
			هزینه به ریال	هزینه به دلار*	
۱	ماشین دوک برگردان	۱	۱۵۰۰۰۰۰۰	_____	۱۵
۲	ماشین بافندگی تخت باف ژاکارد (کامپیوتری)	۴	_____	۲۰۰۰۰	۷۵۲
۳	ماشین بافندگی تخت باف ساده (کامپیوتری)	۸	_____	۱۵۰۰۰	۱۱۲۸
۴	دستگاه بخار	۱	۱۰۰۰۰۰۰۰	_____	۱۰
۵	ماشین لباسشویی صنعتی	۱	۲۰۰۰۰۰۰۰	_____	۲۰
۶	چرخ پس دوز صنعتی	۲	۹۰۰۰۰۰۰	_____	۱۸
	کمپرسور هوا (۸۰۰ لیتر)	۱	۱۰۰۰۰۰۰۰	_____	۱۰
۷	سایر لوازم و متعلقات خط تولید (۵ درصد کل)	_____	۹۸۰۰۰۰۰۰	_____	۹۸
۸	هزینه حمل و نقل، خرید خارجی، نصب و راه‌اندازی (۱۰ درصد کل)	_____	۱۹۵۰۰۰۰۰۰	_____	۱۹۵
مجموع (میلیون ریال)					۲۲۴۶

* دلار به قیمت ۹۴۰۰ ریال محاسبه گردیده است.

۳-۱-۵- هزینه‌های تأسیسات

هر واحد تولیدی، علاوه بر دستگاه‌های اصلی خط تولید، جهت تکمیل یا بهبود فرآیندها، نیاز به تجهیزات و تأسیسات جانبی، نظیر؛ تأسیسات گرمایش و سرمایش، آب، برق، دیگ بخار، کمپرسور، تأسیسات اطفاء حریق و ... خواهد داشت. انتخاب این موارد با توجه به ویژگی‌های فرآیند و محدودیت‌های منطقه‌ای و زیست‌محیطی انجام می‌گیرد. تأسیسات و تجهیزات مورد نیاز این طرح و هزینه‌های تهیه آن در جدول زیر ارائه شده است.

جدول (۲۲): هزینه‌های تأسیسات

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)
۱	تأسیسات سرمایش و گرمایش	۶۰
۲	تأسیسات اطفاء حریق	۲۵
۳	تأسیسات آب و فاضلاب	۱۵
مجموع (میلیون ریال)		۱۰۰

۴-۱-۵- هزینه لوازم اداری و خدماتی

واحدهای اداری و خدماتی هر واحد تولید نیاز به لوازم و تجهیزات خاص خود را دارند که برای واحد در جدول زیر برآورد شده است.

جدول (۲۳): هزینه لوازم اداری و خدماتی

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد (ریال)	جمع هزینه (میلیون ریال)
۱	میز و صندلی	۱۰ عدد	۱۵۰۰۰۰۰	۱۵
۳	کامپیوتر و لوازم جانبی	۲ سری	۱۰۰۰۰۰۰۰	۲۰
۴	تجهیزات اداری	۲ سری	۱۰۰۰۰۰۰	۲
مجموع (میلیون ریال)				۳۷

جدول (۲۴): هزینه وسایل حمل و نقل

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	وانت	۱	۱۲۰۰۰۰۰۰۰	۱۲۰
۲	گاری دستی	۴	۱۵۰۰۰۰۰	۶
مجموع (میلیون ریال)				۱۲۶

۵-۱-۵- هزینه‌های خرید حق انشعاب

هر واحد تولیدی برای شروع فعالیت و ادامه آن، نیاز به آب، برق، گاز، ارتباطات و ... دارد. در جدول زیر، هزینه خرید انشعاب‌های برق، گاز، تلفن براساس ظرفیت مورد نیاز واحد دستکش پنبه‌ای ارائه شده است.

جدول (۲۵): حق انشعاب

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت مورد نیاز	قیمت واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	انشعاب برق	KW	۸۱	۴۸۰۰۰۰	۳۹
۲	انشعاب آب	اینچ	۱	۵۰۰۰۰۰۰۰	۵۰
۳	انشعاب گاز	اینچ	۲	۳۰۰۰۰۰۰۰	۶۰
۴	انشعاب مخابرات	خط	۲	۲۰۰۰۰۰۰۰	۴
مجموع (میلیون ریال)					۱۵۳

۶-۱-۵- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

هزینه‌های قبل از بهره‌برداری شامل مطالعات اولیه، اخذ مجوزها، هزینه‌های آموزش پرسنل و راه‌اندازی آزمایشی و... می‌باشد که در جدول زیر، برآورد شده است.

جدول (۲۶): هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

ردیف	عنوان	هزینه (میلیون ریال)
۱	مطالعات اولیه و اخذ مجوزهای لازم	۵۰
۲	آموزش پرسنل	۱۵
۳	راه‌اندازی آزمایشی	۲۵
مجموع (میلیون ریال)		۹۰

با توجه به جداول فوق کلیه هزینه‌های ثابت مورد نیاز برای احداث طرح برآورد گردید که در جدول زیر به‌طور خلاصه کل سرمایه ثابت مورد نیاز طرح ارائه شده است.

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۹)

جدول (۲۷): جمع‌بندی سرمایه‌گذاری ثابت طرح

هزینه		عنوان هزینه	ردیف
دلار	میلیون ریال		
_____	۴۴۰	زمین	۱
_____	۱۲۳۵	ساختمان‌سازی	۲
_____	۱۸۲	محوطه‌سازی	۳
_____	۱۰۰	تأسیسات	۴
_____	۳۷	لوازم و تجهیزات اداری	۵
_____	۱۲۶	وسایل حمل و نقل	۶
۲۰۰۰۰۰	۳۶۶	ماشین‌آلات تولیدی	۷
_____	۱۵۳	حق انشعاب	۸
_____	۹۰	هزینه‌های قبل از بهره‌برداری	۹
_____	۱۳۸	پیش‌بینی نشده (۳ درصد)	۱۰
	۴۷۴۷	جمع	
	۴۷۴۷	مجموع (میلیون ریال)	

۲-۵- هزینه‌های سالیانه

علاوه بر سرمایه‌گذاری مورد نیاز جهت احداث و راه‌اندازی واحد، یک سری از هزینه‌ها بایستی به صورت سالانه براساس تولید محصول انجام شود. این هزینه‌ها شامل تهیه مواد اولیه، نیروی انسانی، انرژی مصرفی، هزینه استهلاک تجهیزات، ماشین‌آلات و ساختمان‌ها، هزینه تعمیرات و نگهداری، هزینه‌های فروش محصولات، هزینه تسهیلات دریافتی، بیمه و ... می‌باشد. در جداول زیر هزینه‌های سالیانه هر یک از این موارد برآورد شده است.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۳۰)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

جدول (۲۸): هزینه سالیانه مواد اولیه

ردیف	شرح	واحد	محل تأمین	قیمت واحد		مصرف سالیانه	قیمت کل (میلیون ریال)	
				ریال	دلار			
۱	نخ مخلوط پنبه و پلی‌استر (۶۰٪ پلی‌استر ۴۰٪ پنبه)	تن	داخل	۳۲۰۰۰	—	۱۲	۳۸۴	
۲	نخ کش	تن	داخل	۵۰۰۰۰	—	۱/۵	۷۵	
۳	روغن	کیلوگرم	داخل	۱۲۰۰۰	—	۵۰۰	۶	
۴	مقوا	عدد	داخل	۱۰۰۰	—	۵۰۰۰۰۰	۵۰۰	
۵	پلاستیک	عدد	داخل	۲۰۰	—	۵۰۰۰۰۰	۱۰۰	
				مجموع (میلیون ریال)				۱۰۶۵

جدول (۲۹): هزینه سالیانه نیروی انسانی

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق و مزایای سالیانه معادل ۱۴ ماه (میلیون ریال)
۱	مدیر عامل	۱	۱۵۰۰۰۰۰۰	۲۱۰
۲	سرپرست	۱	۶۰۰۰۰۰۰	۸۴
۳	کارگر ماهر	۶	۳۰۰۰۰۰۰	۲۵۲
۴	کارگر ساده	۱۰	۲۵۰۰۰۰۰	۳۵۰
۵	خدمات	۱	۲۵۰۰۰۰۰	۳۵
مجموع (میلیون ریال)				۹۳۱

جدول (۳۰): مصرف سالیانه آب، برق، سوخت و ارتباطات

ردیف	شرح	واحد	مصرف روزانه	قیمت واحد (ریال)	تعداد روز کاری	هزینه سالیانه (میلیون ریال)
۱	برق مصرفی	kwh	۱۲۱۵	۲۵۰	۲۷۰	۸۲
۲	آب مصرفی	m ^۳	۴	۱۵۰۰	—	۱/۷



واحد صنعتی امیرکبیر

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی

تولید دستکش پنبه‌ای



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنایع و معادن

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

۷/۲		_____	_____	_____	تلفن	۳
۵/۶		۲۶۰	۸۰	لیتر	گاز	۴
۱/۴		۱۰۰۰	۵	لیتر	بنزین	
۹۸	مجموع (میلیون ریال)					

جدول (۳۱): استهلاک سالیانه ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌های مورد نیاز

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)	نرخ استهلاک (%)	هزینه استهلاک (میلیون ریال)	
۱	ساختمان	۱۴۱۷	۵	۷۱	
۲	ماشین‌آلات خط تولید	۲۲۴۶	۱۰	۲۲۵	
۳	تأسیسات	۱۰۰	۱۰	۱۰	
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۳۷	۱۵	۵/۶	
۵	وسایل حمل و نقل	۱۲۶	۱۵	۱۹	
		مجموع (میلیون ریال)			۳۳۱

جدول (۳۲): تعمیرات و نگهداری سالیانه ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌های مورد نیاز

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)	نرخ تعمیرات و نگهداری (%)	هزینه تعمیرات و نگهداری (میلیون ریال)	
۱	ساختمان	۱۴۱۷	۵	۷۱	
۲	ماشین‌آلات خط تولید	۲۲۴۶	۱۰	۲۲۵	
۳	تأسیسات	۱۰۰	۷	۷	
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۳۷	۱۰	۳/۷	
۵	وسایل حمل و نقل	۱۲۶	۱۰	۱۲/۶	
		مجموع (میلیون ریال)			۳۱۹

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۳۲)

جدول (۳۳): هزینه تسهیلات دریافتی

ردیف	شرح	مقدار (میلیون ریال)	نرخ سود (%)	سود سالیانه (میلیون ریال)
۱	تسهیلات بلند مدت	۲۲۰۰	۱۰	۱۱۰
۲	تسهیلات کوتاه مدت	۹۵۰	۱۲	۱۱۴
مجموع (میلیون ریال)		۲۲۴		

جدول (۳۴): هزینه‌های سالیانه

ردیف	شرح	هزینه سالیانه (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه	۱۰۶۵
۲	نیروی انسانی	۹۳۱
۳	آب، برق، تلفن و سوخت	۹۸
۴	استهلاک ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌ها	۳۳۱
۵	تعمیرات و نگهداری ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان	۳۱۹
۶	هزینه تسهیلات دریافتی	۲۲۴
۷	هزینه‌های فروش (۱ درصد کل فروش)	۳۸
۸	هزینه بیمه کارخانه (۰/۲ درصد)	۱۰
۹	پیش‌بین نشده (۳ درصد)	۹۰
مجموع (میلیون ریال)		۳۱۰۶

۳-۵- سرمایه در گردش مورد نیاز طرح

سرمایه در گردش به نقدینگی اطلاق می‌شود که برای تهیه مواد و ملزومات مورد نیاز در جریان تولید نظیر مواد اولیه، نیروی انسانی و ... هزینه می‌شود و به‌طور کلی شامل سرمایه‌ای است که باید کلیه هزینه‌های جاری واحد تولیدی را پوشش دهد و لازم است در هر زمان در دسترس باشد. مقدار سرمایه در

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۳۳)

گردش بستگی به توان بازرگانی و مدیریتی واحد تولیدی دارد به‌طور مثال اگر امکان دسترسی سریع به مواد اولیه در هر زمان وجود داشته باشد، نیاز کمتری به سرمایه برای تهیه آن است و برعکس در صورت طولانی بودن فرآیند دسترسی به آن، سرمایه در گردش برای خرید افزایش می‌یابد چراکه لازم است مواد مورد نیاز برای زمان بیشتری سفارش داده شود.

به‌طور معمول حداقل سرمایه در گردش مورد نیاز، معادل ۲۰ الی ۲۵ درصد کل هزینه‌های جاری سالیانه واحد تولیدی (معادل هزینه‌های ۲ الی ۳ ماه) است. این مسأله برای مواد اولیه خارجی که ممکن است فرآیند سفارش و خرید آن طولانی باشد دوازده ماه در نظر گرفته می‌شود تا ریسک توقف خط تولید به علت فقدان مواد اولیه کاهش یابد. در جدول زیر سرمایه در گردش مورد نیاز برای انجام مطلوب جریان تولید محصول محاسبه شده است.

جدول (۳۵): برآورد سرمایه در گردش مورد نیاز

ردیف	شرح	مقدار مورد نیاز	ارزش کل (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه داخلی	۳ ماه	۲۶۶
۳	حقوق و مزایای کارکنان	۲ ماه	۱۵۵
۴	آب و برق، تلفن و سوخت	۲ ماه	۱۶
۵	تعمیرات و نگهداری	۲ ماه	۵۳
۶	استهلاک	۲ ماه	۵۵
۷	هزینه تسهیلات دریافتی	۲ ماه	۳۷
۸	هزینه‌های فروش، بیمه، پیش‌بینی نشده	۲ ماه	۲۳
	مجموع (میلیون ریال)		۶۰۵

۴-۵- کل سرمایه مورد نیاز طرح

کل سرمایه مورد نیاز برای احداث واحد تولید دستکش پنبه‌ای شامل دو جزء سرمایه ثابت و سرمایه در گردش است که به‌طور خلاصه در جدول زیر ارائه شده است.

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۳۴)

جدول (۳۶): سرمایه‌گذاری کل

ردیف	شرح	ارزش کل (میلیون ریال)
۱	سرمایه ثابت	۴۷۴۷
۲	سرمایه در گردش	۶۰۵
	مجموع (میلیون ریال)	۵۳۵۲

– نحوه تأمین سرمایه

برای تأمین سرمایه مورد نیاز طرح، از تسهیلات بلندمدت (۲-۵ ساله) برای تأمین ۶۰ درصد سرمایه ثابت مورد نیاز و از تسهیلات کوتاه مدت (۶-۱۲ ماهه) برای تأمین ۵۰ درصد سرمایه در گردش مورد نیاز استفاده می‌شود.

جدول (۳۷): نحوه تأمین سرمایه

سهم سرمایه‌گذاران (میلیون ریال)	تسهیلات بانکی		مبلغ (میلیون ریال)	نوع سرمایه
	مقدار (میلیون ریال)	سهم (درصد)		
۱۸۹۷	۲۸۵۰	۶۰	۴۷۴۷	سرمایه ثابت
۳۰۵	۳۰۰	۵۰	۶۰۵	سرمایه در گردش
۲۲۰۲	۳۱۵۰		مجموع (میلیون ریال)	

۵-۶- شاخص‌های اقتصادی طرح

پس از ارائه جداول مالی سرمایه، هزینه و درآمد، جهت بررسی بیشتر مسائل اقتصادی طرح، لازم است شاخص‌های مهم مرتبط، از قبیل؛ قیمت تمام شده، سود ناخالص سالیانه، نرخ برگشت سرمایه، مدت زمان بازگشت سرمایه، درصد تولید در نقطه سر به سر، درصد سرمایه‌گذاری ارزی به سرمایه‌گذاری کل، سرانه سرمایه‌گذاری ثابت و ... برای متقاضیان سرمایه‌گذاری طرح تولید دستکش پنبه‌ای محاسبه شود که در ادامه ارائه می‌شود.

– قیمت تمام شده:

$$\text{قیمت تمام شده کالا} = \frac{\text{هزینه سالیانه}}{\text{مقدار تولید سالیانه}} \Rightarrow \text{قیمت تمام شده کالا} = \frac{287200000}{40000}$$

ریال ۶۲۱۲ = قیمت تمام شده واحد کالا

– سود ناخالص سالیانه:

میلیون ریال ۶۴۴ = سود ناخالص سالیانه \Rightarrow هزینه کل – فروش کل = سود ناخالص سالیانه

– درصد سود سالیانه به هزینه کل و فروش کل:

درصد ۲۰/۷ = سود سالیانه به هزینه کل \Rightarrow $\frac{\text{سود ناخالص سالیانه}}{\text{هزینه کل تولید}} \times 100 = \text{درصد سود سالیانه به هزینه کل}$

درصد ۱۷/۲ = سود سالیانه فروش کل \Rightarrow $\frac{\text{سود ناخالص سالیانه}}{\text{فروش کل}} \times 100 = \text{درصد سود سالیانه به فروش}$

– نرخ برگشت سالیانه سرمایه:

درصد ۱۲ = درصد برگشت سالیانه سرمایه \Rightarrow $\frac{\text{سود سالیانه}}{\text{سرمایه گذاری کل}} \times 100 = \text{درصد برگشت سالیانه}$

– مدت زمان بازگشت سرمایه

سال ۸/۳ = مدت زمان بازگشت سرمایه $= \frac{100}{\text{درصد برگشت سالیانه سرمایه}}$

– درصد سرمایه‌گذاری ارزی به سرمایه‌گذاری کل:

$\times 100 = \frac{\text{معادل ریالی سرمایه‌گذاری ارزی}}{\text{سرمایه‌گذاری کل}} = \text{درصد سرمایه‌گذاری ارزی به سرمایه‌گذاری کل طرح}$

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۳۶)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

درصد = ۳۵ = درصد سرمایه‌گذاری ارزی به سرمایه‌گذاری کل طرح ⇒

– سرمایه‌گذاری ثابت سرانه:

$$\text{ریال } ۲۴۹/۸ = \text{سرمایه‌گذاری ثابت} \Rightarrow \frac{\text{سرمایه‌گذاری ثابت}}{\text{تعداد کل پرسنل}} = \text{سرمایه‌گذاری ثابت سرانه}$$

– سرمایه‌گذاری کل سرانه:

$$\text{ریال } ۲۸۱/۷ = \text{سرمایه‌گذاری کل سرانه} \Rightarrow \frac{\text{سرمایه‌گذاری کل}}{\text{تعداد کل پرسنل}} = \text{سرمایه‌گذاری کل سرانه}$$

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۳۷)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

۶- میزان مواد اولیه عمده مورد نیاز سالانه و محل تأمین آن از خارج یا داخل کشور قیمت ارزی و ریالی آن و بررسی تحولات اساسی در روند تأمین اقلام عمده مورد نیاز در گذشته و آینده

مواد اولیه‌ای که در تولید دستکش پنبه‌ای مورد استفاده قرار می‌گیرند عبارتند از نخ مخلوط پنبه و پلی استر، نخ کش، روغن، مقوا و پلاستیک می باشد که تمامی مواد اولیه مورد مصرف تولید دستکش پنبه‌ای قابل تأمین در داخل هستند.

تولید سالیانه کارخانه ۵۰۰ هزار جفت دستکش می باشد. وزن تقریبی هر جفت دستکش در حدود ۲۵ گرم است که ۹۰ درصد آن نخ مخلوط پنبه و پلی استر و ۱۰ درصد نخ کش می باشد. بنابراین در سال حدود ۱۲ تن نخ مخلوط پنبه و پلی استر استفاده می شود که در حدود ۵٪ آن در جریان تولید تبدیل به ضایعات می‌گردد. نخ مخلوط پنبه و پلی استر از طریق کارخانه های پرنیان نخ، سپاهان لایه، نخ ریزی خسروی خراسان و سایر تولید کنندگان نخ مخلوط پنبه و پلی استر تهیه می گردد. محدوده قیمت این نخ ۳۸۰۰۰-۳۰۰۰۰ ریال با توجه به درصد و نوع الیاف به کار رفته متفاوت می باشد.

همچنین در حدود ۱/۵ تن نخ کش در سال استفاده می شود که در حدود ۵٪ آن در جریان تولید تبدیل به ضایعات می‌گردد. نخ کش از طریق کارخانه های کیان ریس، نخ آذین، نخ ران و و سایر تولید کنندگان نخ کش تهیه می گردد. محدوده قیمت این نخ ۵۸۰۰۰-۴۸۰۰۰ ریال می باشد.

روغن مورد استفاده در این طرح تحت عنوان روغن ایرانول تولید در داخل می باشد، که بدلیل بخار شدن سریع توسط گرمای ماشین نیاز به تعداد تعویض بیشتری نسبت به روغنهای خارجی دارد.

با توجه به تولید ۵۰۰ هزار جفت دستکش در سال به همین تعداد مقوا و پلاستیک مورد نیاز کارخانه می‌باشد.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۳۸)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح

در مکان یابی یک طرح توجه نکات ضروری بسیاری، نظیر نزدیکی به محل تأمین مواد اولیه، بازارهای عمده مصرف، امکانات زیربنایی، حمایت‌های دولت و نیروی انسانی متخصص وجود دارد که در ادامه به بررسی گزینه‌های فوق خواهیم پرداخت.

• محل تامین مواد اولیه

اولین پارامتر در بررسی شرایط سرمایه‌گذاری در خصوص یک محصول سهولت دسترسی به منابع تامین‌کننده مواد اولیه و قیمت ارزان تر آن باشد. نظر به اینکه تمامی مواد اولیه مورد مصرف تولید دستکش پنبه‌ای در داخل موجود می‌باشد، استان‌هایی که دارای واحدهای تولیدی نخ مخلوط پنبه و پلی‌استر و نخ کش می‌باشند در اولویت قرار می‌گیرند. استان‌های اصفهان، زنجان، قزوین، خراسان و یزد مناسب برای اجرای طرح می‌باشند.

• بازارهای فروش محصولات

یکی از معیارهای مکان‌یابی برای یک طرح، انتخاب مکان مناسب برای ارائه محصولات تولید شده به بازار مصرف می‌باشد. با توجه به ماهیت طرح، که تولید دستکش پنبه‌ای مورد نیاز در تمامی استان‌ها می‌باشد، استان‌هایی در اولویت قرار می‌گیرند که کارخانه در مسیر اصلی راه‌های ترانزیت کشور باشد که استان‌های مرکزی، اصفهان، قم و یزد مناطق مطلوب جهت احداث کارخانه به حساب می‌آید.

• امکانات زیربنایی طرح

برای تامین نیازهای زیربنایی طرح، مانند شبکه برق سراسری، راه‌های ارتباطی و شبکه آبرسانی و فاضلاب و غیره، در سطح نیاز این طرح ضروری می‌باشد. با توجه به دسترسی آسانتر به امکانات فوق در شهرک‌های صنعتی احداث کارخانه در استان‌های دارای شهرک صنعتی مناسب می‌باشد.

• نیروی انسانی متخصص

با توجه به وجود مراکز آموزش عالی معتبر در زمینه تربیت نیروی متخصص، در استان‌های مانند اصفهان و یزد، امکان بهره‌گیری از نیروی متخصص با تجربه در این طرح وجود دارد.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۳۹)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

• حمایت‌های خاص دولت

با توجه به اینکه طرح حاضر جزء طرح‌های صنعتی عمومی به حساب می‌آید، به نظر نمی‌رسد که شامل حمایت‌های خاص دولت شود. با این حال اگر این طرح در مناطق محروم راه اندازی شود، مشمول بعضی از حمایت‌های دولت می‌شود.

باتوجه به بررسی پارامترهای فوق در طرح تولید دستکش پنبه‌ای، می‌توان نتیجه‌گیری کرد که استانهای اصفهان، زنجان، قزوین، مرکزی، خراسان و یزد دارای امکانات و شرایط مناسب‌تری نسبت به دیگر مناطق کشور برای راه اندازی چنین واحد تولیدی می‌باشند.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۴۰)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

۸- وضعیت تأمین نیروی انسانی و تعداد اشتغال

در واحد تولید دستکش پنبه‌ای به طور مستقیم برای حدود ۱۹ نفر ایجاد اشتغال می‌نماید. ترکیب نیروی انسانی و تخصص‌های مورد نیاز در این واحد تولیدی در جدول زیر ارائه شده است. شایان ذکر است نیروی متخصص و با تجربه مورد نیاز این واحد تولیدی در استان‌های تهران، اصفهان و یزد بیشتر از مناطق دیگر در دسترس می‌باشد.

جدول (۳۸): تخصص و تجربه افراد مورد نیاز در واحد تولیدی

ردیف	شرح	تعداد در سه شیفت کاری	تخصص و تجربه کاری مورد نیاز
۱	مدیر عامل	۱	کارشناس ارشد مهندسی صنایع یا مدیریت نساجی با تجربه حداقل ۱۰ سال فعالیت مرتبط
۲	سرپرست	۱	کارشناس مهندسی نساجی با تجربه حداقل ۵ سال فعالیت مرتبط
۳	کارگر ماهر	۶	فوق دیپلم نساجی یا دیپلم با تجربه حداقل ۳ سال کار مفید
۴	کارگر ساده	۱۰	دیپلم با تجربه حداقل ۱ سال فعالیت مرتبط
۵	خدمات	۱	دیپلم و دارا بودن گواهی نامه رانندگی

۹- بررسی و تعیین میزان تأمین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی (راه - راه‌آهن - فرودگاه - بندر ...) و چگونگی امکان تأمین آنها در منطقه مناسب برای اجرای طرح

الف- تأسیسات برق

اساسی‌ترین و زیربنایی‌ترین تأسیسات هر واحد صنعتی، تأسیسات برق می‌باشد؛ زیرا تقریباً همه دستگاه‌های اصلی خط تولید نیاز به برق دارند. از طرفی نیروی برق، تأمین‌کننده انرژی مربوط به سایر تأسیسات و همچنین روشنایی کارخانه خواهد بود. به منظور بررسی تأسیسات برق مورد نیاز واحد، ابتدا مقدار برق مصرفی هر یک از بخش‌های تولیدی، محوطه، تأسیسات و ... برآورد می‌گردد، سپس تأسیسات مورد نیاز تأمین آن معرفی خواهد شد.

برق مورد نیاز خط تولید

برق مصرفی خط تولید، بخش عمده‌ای از برق مورد نیاز کارخانه می‌باشد. در این بخش با توجه به کاتالوگ دستگاه‌ها، حداکثر برق مورد نیاز هر دستگاه استخراج شده، در تعداد دستگاه ضرب می‌شود. مجموع این مقادیر، برق خط تولید را تشکیل می‌دهد که حدود ۴۶ کیلو وات می‌باشد.

برق مورد نیاز تأسیسات

با توجه به تأسیسات پیش‌بینی شده برای طرح برق مورد نیاز تأسیسات واحد حدود ۱۲ کیلو وات برآورد می‌گردد.

برق روشنایی ساختمان‌ها و محوطه

به منظور برآورد برق مورد نیاز ساختمان‌ها تخمینی از مقدار برق برحسب مساحت ساختمان‌ها زده می‌شود. برای هر متر مربع زیربنای سالن تولید، ساختمان‌های اداری، رفاهی و خدماتی به طور متوسط ۲۰ وات برق در نظر گرفته می‌شود. همچنین برای هر متر مربع مساحت انبارها و تأسیسات ۱۰ وات منظور می‌گردد. بنابراین با توجه به مساحت ساختمان‌ها که به تفصیل در بخش (۵) به بحث پیرامون آن پرداخته شد، ۱۱ کیلووات برای روشنایی ساختمان‌ها، برق پیش‌بینی می‌گردد. همچنین در حدود ۵ کیلو وات جهت برق مصرفی محوطه در نظر گرفته می‌شود.

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۴۲)

با توجه به اتلاف بخشی از توان الکتریکی (حدود ۸ تا ۱۰ درصد)، برق مورد نیاز برای واحد تولیدی نخ پشمی حدود ۸۱ کیلو وات در شبانه روز برآورد می‌شود.

ب- محاسبه میزان مصرف آب

آب مورد نیاز در این واحد شامل آب مصرفی خط تولید، بهداشتی و آشامیدنی و آبیاری فضای سبز می‌باشد در فرایند تولید نخ دستکش پنبه‌ای جهت ماشین لباسشویی صنعتی فقط در یک شیفت استفاده می‌گردد. مصرف آب آشامیدنی و بهداشتی در این واحد به ازای تعداد پرسنل و با در نظر گرفتن سرانه ۱۵۰ لیتر محاسبه شده است. به منظور تامین آب مورد نیاز فضای سبز و آبیاری محوطه، به ازای هر مترمربع، ۱ لیتر در روز در نظر گرفته می‌شود. میزان آب مصرفی روزانه واحد مطابق جدول زیر ارائه شده است.

جدول (۳۰): برآورد میزان آب مصرفی روزانه

واحد مصرف کننده	میزان آب مصرفی (متر مکعب در روز)	توضیحات
آب فرایند تولید	۰/۵	رنگرزی
ساختمان‌ها	۲/۹	بهداشتی و آشامیدنی
محوطه	۰/۶	آبیاری فضای سبز
جمع	۴	-

ج- تجهیزات حمل و نقل

به منظور انجام تدارکات واحد تولیدی یک دستگاه وانت پیش‌بینی می‌گردد و همچنین به منظور جابجایی مواد اولیه و محصول نیز چهار عدد گاری دستی جهت کار در انبارهای مواد اولیه و محصول در نظر گرفته می‌شود.

د- محاسبه مصرف سوخت

موارد مصرف سوخت در واحدهای صنعتی شامل سوخت مصرفی به منظور تامین بخار و حرارت مورد نیاز فرآیند، گرمایش ساختمانها و سوخت و سایل حمل و نقل میباشد. سوخت مصرفی سیستم گرمایش با توجه

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۴۳)



واحد صنعتی امیرکبیر

معاونت پژوهشی

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی

تولید دستکش پنبه‌ای



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنایع و معادن

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

به مساحت فضاهای تولید و آزمایشگاه، اداری و خدماتی محاسبه میشود . به این ترتیب که به طور متوسط برای آب و هوای معتدل به ازای یکصد متر مربع مساحت ۲۴ لیتر گاز در نظر گرفته میشود . بنابراین سوخت مصرفی تاسیسات گرمایش ۸۰ لیتر گاز در هر شبانه روز خواهد بود . برای تامین سوخت وسایل نقلیه سنگین نیز ۵ لیتر بنزین در شبانه روز در نظر گرفته شده است.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۴۴)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

۱۰- وضعیت حمایت‌های اقتصادی و بازرگانی

- حمایت تعرفه گمرکی (محصولات و ماشین‌آلات) و مقایسه با تعرفه‌های جهانی

حمایت تعرفه گمرکی شامل دو بخش تعرفه واردات ماشین‌آلات و مواد نیاز طرح حقوق گمرکی صادرات محصولات واحد تولیدی است که می‌بایست در جهت رشد صنعت انتخاب و اعمال شود. حقوق ورودی ماشین‌آلات خارجی مورد نیاز طرح همانند اکثر ماشین‌آلات صنعتی حدود ۱۰ درصد است که تعرفه نسبتاً پایینی است و به سرمایه‌گذاران هزینه بالایی را تحمیل نمی‌کند. از طرف دیگر در سال‌های اخیر دولت جمهوری اسلامی ایران برای محصولاتی که توانایی رقابت در بازارهای بین‌المللی را داشته باشند و بتوان آنها را به خارج از کشور صادر کرد، مشوق‌هایی در نظر گرفته است و به این واحدها جوایز صادراتی می‌دهد، این مسأله باعث شده است که حجم صادرات غیر نفتی کشور در سال‌های اخیر از رشد فزاینده برخوردار شود. بنابراین در صورت تولید پوشاک محافظ در برابر حرارت با کیفیت و قیمت مناسب مشوق‌هایی برای صادرات آن از طرف دولت در نظر گرفته شده است که باعث رقابتی‌تر شدن محصول در بازارهای کشور هدف می‌شود.

- حمایت‌های مالی (واحدهای موجود و طرح‌ها)، بانک‌ها - شرکت‌های سرمایه‌گذار

حمایت‌های مالی واحدهای تولیدی شامل اعطای تسهیلات بانکی و نحوه بازپرداخت آنها، همچنین معافیت‌های مالیاتی است که در صورت مناسب بودن آنها تسهیل در اجرای طرح می‌شوند و شرایط را برای سرمایه‌گذاری افراد کارآفرین مهیا می‌کند. در ادامه به برخی از این شرایط پرداخته می‌شود.

- یکی از تسهیلات بانکی مهم برای واحدهای تولیدی، پرداخت وام بانکی بلند مدت تا ۷۰ درصد سرمایه‌گذاری ثابت توسط بانک‌های دولتی کشور است. این مقدار برای مناطق محروم در صورت استفاده از ماشین‌آلات خارجی تا ۹۰ درصد هم قابل افزایش می‌باشد.

نرخ سود تسهیلات ریالی بلند مدت در بخش صنعت ۱۰ درصد است که برای برخی از شرکت‌های تعاونی و واحدهای احداث شده در مناطق محروم قسمتی از سود تسهیلات، توسط دولت به بانک‌ها به‌عنوان یارانه پرداخت می‌شود.

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	مرداد ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر - معاونت پژوهشی		صفحه (۴۵)

- مدت زمان بازپرداخت تسهیلات بانکی بلند مدت با توجه به ماهیت طرح تولیدی، نوع تکنولوژی و امکان صادر شدن محصول تا حداکثر ۸ سال می‌باشد که امکان استفاده از دوره تنفس یک الی دو ساله بازپرداخت اقساط نیز وجود دارد.

- یکی دیگر از تسهیلات بانک مهم، وام‌های بانکی کوتاه مدت (۶ الی ۱۲ ماهه) برای استفاده به‌عنوان سرمایه در گردش مورد نیاز برای انجام فرآیندهای تولید است که شبکه بانکی تا ۷۰ درصد آن را تأمین می‌کند. اخذ تسهیلات کوتاه مدت تا این میزان، منوط به جلب اعتماد بانک‌های عامل و سابقه مطلوب در انجام بازپرداخت تسهیلات دریافتی قبلی است.

- علاوه بر تسهیلات بانکی که برای احداث واحدهای تولیدی جدید وجود دارد، برای تشویق سرمایه‌گذاران و هدایت آنها به احداث کارخانجات در مناطق محروم، معافیت‌های مالیاتی در نظر گرفته شده است که برخی از آنها عبارتند از:

۱- معافیت مالیاتی تا ۱۰ سال برای اجرای طرح در مناطق محروم

۲- معافیت مالیاتی تا ۴ سال برای اجرای طرح در شهرک‌های صنعتی

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۴۶)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی



۱۱- تجزیه و تحلیل و ارائه جمع‌بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای

جدید

با این که صنایع نساجی جزو ارزآورترین صنایع است و کارشناسان با تلفیق هنر و صنعت می‌توانند محصولاتی تولید کنند که برای کشور درآمدزا باشند ولی با این حال دولت هیچ تسهیلاتی برای آن در نظر نگرفته است. از سوی دیگر هزینه‌های صنعت نساجی بسیار بالاست و عوارض و مالیات، تعرفه بیمه، زیاد بودن بهره بانک از مشکلاتی است که صنعت نساجی دارد. در حالی که لازمه ورود تولیدات نساجی به بازارهای جهانی تولید با کیفیت بالا، قیمت پایین و استفاده از فن‌آوری‌های پربازده می‌باشد.

نرخ محصولات نساجی را بازار تعیین می‌کند که این یکی از مهمترین مشک پیش روی محصولات نساجی است و هیچ مرجعی برای نرخ گذاری و تنظیم بازار محصولات نساجی وجود نداشته است.

بررسی نتایج میزان مصرف دستکش پنبه‌ای در سالهای اخیر افزایش تقاضای این محصول را نشان می‌دهد. مهمترین مشکلی که تولید کنندگان دستکش پنبه‌ای با آن مواجه هستند نقدینگی بازار می‌باشد. با توجه به وجود تقاضای دستکش پنبه‌ای در بازار، واسطه یا بنکداری که از تولید کننده خریداری می‌کند توانایی پرداخت نقدی را نداشته و پرداخت به صورت چک می‌باشد. تولید کننده هر جفت دستکش در حدود ۷۰۰۰-۸۰۰۰ ریال می‌فروشد در حالی که در بازار این دستکش به قیمت ۲۰۰۰۰-۱۰۰۰۰ ریال به مصرف کننده فروخته می‌شود. بنابراین برای کاهش مدت زمان برگشت سرمایه لازم است قیمت فروش محصولات افزایش یابد که در شرایط حاضر غیر ممکن است. لذا سرمایه گذاری در این بخش در صورت داشتن نقدینگی بالا دارای توجیه است.

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۴۷)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

۱۲- منابع و ماخذ

- ۱- اداره کل اطلاعات و آمار وزارت صنایع و معادن.
- ۲- مرکز اطلاعات و آمار وزارت بازرگانی.
- ۳- کتاب "مقررات صادرات و واردات سال ۱۳۸۶"، انتشارات شرکت چاپ و نشر بازرگانی.
- ۴- پایگاه اطلاع‌رسانی مرکز آمار ایران.
- ۵- پایگاه اطلاع‌رسانی مرکز پژوهش‌های مجلس جمهوری اسلامی ایران.
- ۶- سازمان توسعه تجارت ایران
- ۷- سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران
- ۸- www.aftab.ir/articles
- ۹- خرم طوسی، مکانیزم بافندگی حلقوی پودی، دانشگاه امیرکبیر، ۱۳۸۱

مرداد ۱۳۸۷	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۴۸)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی