



واحد صنعتی امیرکبیر

معاونت پژوهشی



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنایع و معادن

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

عنوان:

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی تولید کیف

کارفرما:

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

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	کیف
موارد کاربرد	کیف مدرسه، کیف پول، کیف زنانه، کوله‌پشتی و ...
ظرفیت پیشنهادی طرح	۱۲۰۰۰۰ (عدد)
عمده مواد اولیه مصرفی	تسمه آلومینوم و آهنی، پارچه، چرم مصنوعی، ورقه ABS، چسب و ...
کمبود محصول در سال ۱۳۹۰	۳,۳۰۰,۰۰۰ (عدد)
اشتغال‌زایی	۲۷ (نفر)
سرمایه‌گذاری ثابت طرح	۵۴۵۷,۲ (میلیون ریال)
سرمایه در گردش طرح	۸۰۳ (میلیون ریال)
زمین مورد نیاز	۲۶۰۰ (متر مربع)
زیربنا	تولیدی (متر مربع) ۳۵۰
	انبار (متر مربع) ۳۰۰
	خدماتی (متر مربع) ۳۰۰
مصرف سالیانه آب، برق و سوخت	آب (متر مکعب) ۳۰۰۰
	برق (کیلو وات) ۳۶۰۰۰
	گاز (متر مکعب) ۳۶۰۰۰
	بنزین (لیتر) ۷۲۰۰۰
محل‌های پیشنهادی برای احداث واحد صنعتی	آذربایجان شرقی، زنجان، قزوین، کرمان، فارس، خراسان رضوی، اصفهان، قم، مرکزی و گیلان

فهرست مطالب

صفحه	عناوین
۵	۱- معرفی محصول.....
۷	۱-۱- نام و کد آیسیک محصول.....
۸	۱-۲- شماره تعرفه گمرکی.....
۸	۱-۳- شرایط واردات.....
۸	۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد (ملی یا بین‌المللی).....
۹	۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت تولید داخلی و جهانی محصول.....
۱۰	۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد.....
۱۰	۱-۷- بررسی کالاهای جایگزینی و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر مصرف محصول.....
۱۱	۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز.....
۱۱	۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول (حتی‌الامکان سهم تولید یا مصرف ذکر شود).....
۱۲	۱-۱۰- شرایط صادرات.....
۱۳	۲- وضعیت عرضه و تقاضا.....
۱۳	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.....
۱۴	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).....
۱۵	۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ (چقدر از کجا).....
۱۵	۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه.....
۱۶	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.....

صفحه	عناوین
۱۸	۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روش های تولید و عرضه محصول در کشور و مقایسه آن با دیگر کشورها.....
۲۷	۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی‌های مرسوم (به شکل اجمالی) در فرآیند تولید محصول.....
۲۸	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 ...).....
۴۱	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.....
۴۱	۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح.....
۴۲	۸- وضعیت تأمین نیروی انسانی و تعداد اشتغال.....
۴۳	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.....
۴۳	۱۰- وضعیت حمایت‌های اقتصادی و بازرگانی.....
۴۳	- حمایت تعرفه گمرکی (محصولات و ماشین‌آلات) و مقایسه با تعرفه‌های جهانی.....
۴۴	- حمایت‌های مالی (واحدهای موجود و طرح‌ها)، بانک‌ها - شرکت‌های سرمایه‌گذار.....
۴۵	۱۱- تجزیه و تحلیل و ارائه جمع‌بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید.....
۴۶	۱۲- منابع و مآخذ.....

۱- معرفی محصول

نام محصول کیف از نوع متعارف سامسونت می باشد .. این نوع کیف جهت حمل وسایل و اسناد و مدارک بکار می رود که در هنگام حمل به وسایل داخل آن آسیبی وارد نشود . البته کاربرد عمده ی آن در حمل منابع و لوازمالتحریر مورد استفاده جهت تحصیل و یا تدریس می باشد . البته این واحد توانایی تولید انواع کیف از نوع مدرسه ، پول و ... را نیز خواهد داشت .



ویژگی‌ها و مشخصات فنی محصول

هر محصول ویژگی‌ها و مشخصات خاصی دارد که بیش از هرگونه بررسی فنی و مالی طرح، لازم است این خصوصیات به درستی شناخته شوند. شناخت صحیح مشخصات و انواع مختلف محصول بدون تردید، راهنمای مناسبی جهت تصمیم‌گیری‌های لازم در انتخاب روش و عملیات تولید و محاسبات بعدی مورد نیاز خواهد بود. در این ارتباط یکی از مؤثرترین روش‌های قابل استفاده، به‌کارگیری استانداردهای مدون ملی و جهانی هریک از محصولات می‌باشد. علاوه بر این جهت بررسی بازار لازم است که شماره تعرفه گمرکی (نامگذاری بروکسل) محصولات نیز مشخص گردد تا درباره روند واردات و صادرات محصول و مقررات آن شناخت لازم حاصل شود.

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

طبقه بندی این نوع کیف بر اساس شکل، کاربرد و جنس صورت می گیرد. البته انواع کیف ها تفاوت چندانی با هم ندارند به عنوان مثال در کیف از نوع مدل دیپلم، دسته کیف از جنس غالب فلزی (آهنی) می باشد. اما در مدل اکولاک جنس غالب دسته و پایه های آن پلاستیکی می باشد. به همین نحو سایر اجزا در طراحی و ساخت دارای انواع مختلف هستند.



جهت شناخت کیف سامسونت اجزا و قطعات آن مطابق جدول ۱ معرفی می گردند.

ردیف	اسم قطعه	تعداد در واحد محصول	نوع و مشخصات مواد	اندازه قطعه (سانتی متر)	ساختنی یا خریداری
۱	شاسی	۱	آلومینیوم (Cxt)	۳۵×۴۱	ساختنی
۲	زه در	۱	آلومینیوم (Cxt)	۳۵×۴۱	ساختنی
۳	لولا	۲	ورق فلزی	۳×۲	خریدنی
۴	بدنه	۱	پلاستیک	۴۰×۳۵	ساختنی
۵	در	۱	پلاستیک	۴۰×۳۵	ساختنی

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۶)

خریدنی	۳×۲×۱	پلاستیک	۴	پایه ها	۶
ساختنی	۱۵×۴۰	پارچه (برزنت)	۱	کف پوش	۷
ساختنی	۲۵×۳۵	برزنت و مقوا	۱	بدنه ی کیف داخلی	۸
ساختنی	۲۰×۳۶	چرم مصنوعی	۱	جیب کیف داخلی	۸_۲
ساختنی	۱۰×۱۵	چرم مصنوعی	۱	جامدادی	۸_۳
ساختنی	۵_۳۶	چرم مصنوعی	۱	نوار لبه دوزی	۸_۴
خریدنی	۱,۵mm	فلزی	۲	دکمه فلزی	۸_۵
ساختنی	۲۰×۳۳	مقوای رنگ خورده	۱	لایه داخلی	۸_۶
ساختنی	۱۰×۲۰	چرم مصنوعی	۲	دیواره ی کیف داخلی	۸_۷
خریدنی	۵×۳۶	چرم مصنوعی	۱	نوار لبه لایه	۸_۸
ساختنی	۳×۱۲	چرم مصنوعی	۲	نگهداری کیف داخلی	۹
ساختنی	۹×۲	ورق فلزی	۱	تکه راست نگه دار	۱۰
ساختنی	۹×۲	ورق فلزی	۱	تکه چپ نگه دار	۱۱
خریدنی	۲×۱۰	فلزی	۲	قفل ها	۱۲
خریدنی	۲×۵	فلزی	۱	رمز	۱۳
خریدنی	۱,۵	فلزی	۲	پایه دسته	۱۴
ساختنی	۴×۳	ورق فلزی	۲	زبانه قفل	۱۵
ساختنی	۲×۲	ورق فلزی	۱	زبانه رمز	۱۶
خریدنی	-	پلاستیک	۱	دسته کیف	۱۷
خریدنی	-	کاغذ	۱	مارک کیف	۱۸
خریدنی	-	فلزی	۱	پیچ و پرچ	۱۹

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 هریک کدهایی دو، چهار و هشت رقمی اختصاص داده می‌شود. کدهای آیسیک مرتبط با صنعت تولید کیف در جدول (۱) ارائه شده است.

جدول (۱): کدهای آیسیک مرتبط با صنعت تولید کیف

ردیف	کد آیسیک	نام کالا
۱	۱۹۱۲۱۱۱۰	چمدان و کیف دستی و غیره از چرم یا چرم مصنوعی

۱-۲- شماره تعرفه گمرکی

در داد و ستدهای بین المللی جهت کدبندی کالا در امر صادرات و واردات و مبادلات تجاری و همچنین تعیین حقوق گمرکی و غیره از دو نوع طبقه بندی استفاده می شود که عبارت است از طبقه بندی و نامگذاری براساس بروکسل و طبقه بندی مرکز استاندارد و تجارت بین المللی بر همین اساس در مبادلات بازرگانی خارجی ایران طبقه بندی بروکسل جهت طبقه بندی کالاها استفاده می شود که در خصوص کیف در جدول (۲) ارائه شده است.

جدول (۲): تعرفه های گمرکی مربوط به صنعت تولید کیف

ردیف	شماره تعرفه گمرکی	نوع کالا	حقوق ورودی	SUQ
۱	۴۲۰۲	رختدان ، چمدان و رختدان کوچک ، همچنین کیف بزرگ ، و کیف اسناد و مدرسه و ...	۴۵	Kg
۱	۴۲۰۲۱۱۰۰	رختدان ، چمدان و رختدان کوچک ، همچنین کیف بزرگ ، و کیف اسناد و مدرسه و ... با سطح خارجی از چرم طبیعی و چرم دوباره ساخته شده یا از چرم ورنی شده	۹۰	U
۱	۴۲۰۲۱۲۰۰	رختدان ، چمدان و رختدان کوچک ، همچنین کیف بزرگ ، و کیف اسناد و مدرسه و ... با سطح خارجی از مواد پلاستیکی یا مواد سنجی	۹۰	U
۱	۴۲۰۲۲۱۰۰	کیف دستی با سطح خارجی از چرم طبیعی و چرم دوباره ساخته شده یا از چرم ورنی شده	۹۰	U
۱	۴۲۰۲۲۲۰۰	کیف دستی با سطح خارجی از مواد پلاستیکی یا مواد سنجی	۹۰	U

۱-۳- شرایط واردات

با توجه به میزان زیاد استفاده از این محصول در کشور و همچنین عدم وجود محدودیت در واردات آن بخش قابل توجهی از تقاضای این محصول از طریق واردات تأمین می شود. به طوریکه طی سال ۱۳۸۵ براساس سالنامه آمار بازرگانی منتشره از سوی وزارت بازرگانی کشور، حدود ۲۱۶ تن از کشورهای همسایه وارد گردیده است.

۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد (ملی یا بین المللی)

جهت جلب اعتماد مصرف کنندگان محصول تولیدی و نیز رعایت کلیه نکات مربوط به کنترل کیفیت محصول، توجه به استانداردهای موجود ضروری است. به طور کلی در مورد هر محصول، استانداردهای مختلف

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۸)

ملی و بین‌المللی وجود دارد. استانداردهای ملی توسط مؤسسه استانداردها و تحقیقات صنعتی ایران تهیه می‌گردد و کلیه تولیدکنندگان محصول ملزم به رعایت این استانداردها می‌باشند. با توجه به اینکه مؤسسه استاندارد از اعضا سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO) می‌باشد و از آخرین پیشرفت‌های علمی و فنی و صنعتی جهان استفاده می‌نماید، همچنین شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور را مورد توجه قرار می‌دهد، استانداردهای ذکر شده در این مورد مطابق با استانداردهای جهانی بوده و کاملاً قابل قبول و لازم‌الاجرا است. در جدول (۳) نوع، شماره و موضوع استانداردهای یافت شده برای محصول تولیدی درج شده است.

جدول (۳): استانداردهای مرتبط با کیف

ردیف	شماره استاندارد	عنوان استاندارد	مرجع
۱	۶۹۷۱	کیف	مؤسسه استاندارد ملی ایران

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

ویژگی‌های بازار محصول و سهم قابل کسب یک واحد تولیدی در بازار مصرف کالا، در تصمیم‌گیری برای احداث واحد مزبور و انتخاب ظرفیت آن نقش عمده‌ای را ایفا می‌نماید. در این ارتباط مهم‌ترین پارامترهای قابل بررسی پتانسیل تولید موجود و آتی کشور، میزان مصرف (نیاز) بازار، میزان واردات و امکانات صادرات محصولات واحد، کانون‌های مصرف و چگونگی رشد آنها می‌باشد.

پارامترهای مختلفی بر قیمت فروش محصول مؤثر خواهند بود که برخی از پارامترهای مهم در زیر شرح داده شده است:

۱- قیمت مواد اولیه مصرفی که یکی از مهم‌ترین هزینه‌های متغیر تولید می‌باشد و نقش عمده‌ای را در تعیین قیمت تمام شده محصول دارد.

۲- منطقه جغرافیایی احداث واحد به‌خصوص از لحاظ دسترسی به منابع تأمین مواد اولیه و کانون‌های مصرف محصول، هزینه‌های مربوطه را تحت تأثیر قرار خواهد داد.

۳- نوع تکنولوژی مورد استفاده از طریق تأثیر بر سرمایه‌گذاری، کیفیت محصول تولیدی و میزان ضایعات و ... بر قیمت فروش محصول مؤثر خواهد بود.

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

۴- هزینه نیروی انسانی مورد نیاز تأثیر مستقیم در هزینه‌های متغیر تولید و قیمت تمام شده محصول دارد.

۵- ظرفیت تولید واحد بر روی قیمت فروش محصول مؤثر است. به این ترتیب که افزایش تولید از طریق سرشکن نمودن هزینه‌های سربار باعث کاهش قیمت تمام شده محصولا دارد. با توجه به نکات فوق، قیمت فروش محصول تولید شده بر کلیه هزینه‌های تولید را تدمین نماید، باید در حدی باشد که بتوان سهمی از بازار را به دست آورد.

۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد

با افزایش سطح آگاهی مردم و رغبت روزافزون آنها به کسب علم و دانش، سالانه بر تعداد محصلین دانشجویان کشور افزوده می‌شود که یکی از پیامدهای آن استفاده از انواع کیف مخصوص حمل لوازم التحریر می‌باشد. از جمله عوامل مؤثر در افزایش مؤثر در افزایش میزان مصرف داخلی این نوع کالا افزایش جمعیت است که تأثیر شگرفی در میزان تقاضای سالانه آن دارد. عمده مصرف این کالا در دانشگاه ها و دبیرستان‌ها است.



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

محصول کیف سامسونت در حد وسیع توسط اقشار دانشگاهی، دانش آموزی و مشاغل اداری مورد استفاده قرار می‌گیرد. به عنوان کالای جانشین آن انواع کیف های متداول و مرسوم چرمی، چرم مصنوعی، برزنتی و کلاسور را نام برد. البته به دلیل وجود ویژگی های خاص ساختاری در این نوع محصول از لحاظ امنیتی و حفاظت محصول کیف سامسونت مزیت و برتری دارد و به دوراز وسایل قیمت و کمبود عرضه و تولید از نظر صرف کنندگان بیشتری دارد.

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۱۰)

۸-۱- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز

با پیشرفت جامعه بشری و پی بردن به اهمیت تحصیل در دنیای امروز، نیاز به این محصول بیش از پیش نمایان شده و مردم دنیا با انواع کیف و دیگر تولیدات مرتبط با آن به عنوان یک کالای ضروری سر و کار دارند. از این‌رو نیاز به احداث کارخانجات جدید و همچنین بهبود کیفیت این محصول در هر کشوری لازم می‌باشد



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

جدول (۴): کشورهای عمده تولید کننده کیف

ردیف	نام کشور	نوع تولیدات
۱	امارات متحده عربی	انواع کیف
۲	چین	انواع کیف
۳	کره جنوبی	انواع کیف
۴	ایتالیا	انواع کیف

جدول (۵): کشورهای عمده مصرف کننده کیف

ردیف	نام کشور	نوع مصرف
۱	افغانستان	انواع کیف
۲	انگلیس	انواع کیف
۳	آلمان	انواع کیف
۴	آمریکا	انواع کیف

– شرکت‌های داخلی عمده تولید کننده

جدول (۶): برخی تولیدکنندگان عمده کیف در ایران

ردیف	نام کارخانه	نوع تولیدات	محل کارخانه
۱	جوشن	کیف	تهران
۲	علی رضایی	چمدان	تهران
۳	مهتاب صنعت	کیف	تهران
۴	محمود لطیفی زاده	کیف	تهران
۵	صادراتی دستوری	کیف	تهران
۶	علیرضا صبح خواه فرجی	کیف	آذربایجان شرقی

۱-۱۰- شرایط صادرات

صادر کردن هر کالا موکول به موافقت وزارت بازرگانی و دارابودن شرایط موجود در آیین نامه‌های گمرک می‌باشد. بررسی کتاب مقررات صادرات و واردات وزارت بازرگانی در سال ۱۳۸۷، نشان می‌دهد صادرات انواع کیف، آیین و مقررات ویژه‌ای ندارد.

۲- وضعیت عرضه و تقاضا

عرضه و تقاضای، قانون بنیادین بازارهای تجاری است و به‌ظاهر بسیار ساده می‌نماید. کالایی که به بازار عرضه می‌شود که خریدار داشته باشد و میزان تقاضا است که میزان تولید و عرضه کالا را تعیین می‌کند. به علت ارزان بودن و کاربرد فراوان آن، رغبت عمومی به استفاده از این محصول در کشور بسیار زیاد است و دارای رشد روزافزون می‌باشد، لذا برای پاسخگویی به این تقاضای زیاد، باید توجه بیشتری به تولید و کیفیت این محصول گردد.

در این زمینه احتمال بروز مشکلات نیز اجتناب‌ناپذیر می‌باشد که می‌تواند در عرضه این محصول در بازار اختلال ایجاد نماید. از این قبیل مشکلات می‌تواند به افزایش قیمت این محصول در بازار داخلی منجر شود و رغبت مردم و صنعت به استفاده از این محصول را پایین آورد. در ادامه به بررسی وضعیت عرضه و تقاضا به‌طور جزئی‌تر می‌پردازیم.

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 کیف به جدول زیر ارائه شده است.

جدول (۷): تعداد کارخانه‌های فعال واقع در استان‌ها به تفکیک و ظرفیت کل تولید کیف در ایران
(با کد آیسیک ۱۹۱۲۱۱۱۰)

ردیف	نام استان	تعداد کارخانه	واحد سنجش	ظرفیت
۱	آذربایجان شرقی	۲	عدد	۸۶۲۵
۲	آذربایجان غربی	۱	عدد	۳۵۰۰
۳	تهران	۱۲	عدد	۸۶۱۲۲۵
۴	خراسان رضوی	۱	عدد	۱۰۰۰۰۰
۵	کهگیلویه و بویر احمد	۱	عدد	۳۰۰۰۰
	جمع	۱۷	عدد	۱۰۰۳۵۵۰

جدول (۸): برآورد آمار تولید انواع کیف در سال های اخیر

نام کالا	واحد سنجش	میزان تولید داخلی			
		سال ۱۳۸۳	سال ۱۳۸۴	سال ۱۳۸۵	سال ۱۳۸۶
انواع کیف (با کد آیسیک ۱۹۱۲۱۱۰)	عدد	۴,۳۵۰,۰۰۰	۴,۵۰۰,۰۰۰	۶,۸۵۰,۰۰۰	۷,۰۰۰,۰۰۰

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

جدول (۹): تعداد و ظرفیت طرح های با ۲۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت کیف

نام کالا	تعداد طرح های با درصد پیشرفت فیزیکی ۲۰ درصد	ظرفیت تولید	واحد کالا
کیف با کد آیسیک ۱۹۱۲۱۱۰	۲۷	۲۲۶۶۰۰۰	عدد

شایان ذکر است بیشتر از نیمی از واحدهای صنعتی در دست اجرا با ۲۰٪ پیشرفت فیزیکی در استان های خوزستان و تهران واقع شده اند و بقیه آنها تقریباً به طور یکنواخت در کشور پخش شده اند.

جدول (۱۰): تعداد و ظرفیت طرح های بالای بین ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت کیف

نام کالا	تعداد طرح های بین ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی	ظرفیت تولید	واحد کالا
کیف با کد آیسیک ۱۹۱۲۱۱۰	۳	۲۷۱۰۰۰	عدد

شایان ذکر است واحدهای صنعتی در دست اجرا با ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی در استان های آذربایجن غربی ، فارس و مرکزی واقع شده اند.

جدول (۱۱): تعداد و ظرفیت طرح های بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت کیف

نام کالا	تعداد طرح های با درصد پیشرفت فیزیکی بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد	ظرفیت تولید	واحد کالا
کیف با کد آیسیک ۱۹۱۲۱۱۰	۱ (استان یزد)	۳۰۰۰۰	عدد

۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ (چقدر از کجا)

جدول (۱۲): آمار واردات کیف در سال های اخیر

عنوان		سال ۱۳۸۱		سال ۱۳۸۲		سال ۱۳۸۳		سال ۱۳۸۴		سال ۱۳۸۵	
		وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش
کیف با کد تعرفه ۴۲۰۲۲۲۰۰		۲۲	۳۶	۱۶۹	۲۷۰	۱۰۳	۱۸۴	۲۲۴	۳۵۴	۲۱۶	۳۳۱

وزن: تن ارزش: هزار دلار

جدول (۱۳): مهم ترین کشورهای تأمین کننده نیاز کیف کشور

نام کشور	عنوان محصول	سال ۱۳۸۳			سال ۱۳۸۴			سال ۱۳۸۵	
		وزن	ارزش	درصد از کل	وزن	ارزش	درصد از کل	وزن	ارزش
امارات متحده عربی	کیف	۸۳	۱۲۶	%۶۹	۱۴۳	۲۰۵	%۵۸	۶۶	۱۲۱
چین	کیف	۱۵	۲۶	%۱۴	۷۷	۱۳۲	%۳۷	۱۱۹	۱۷۲
سایر	کیف	۵	۳۲	%۱۷	۴	۱۷	%۵	۳۱	۳۸
کل	کیف	۱۰۳	۱۸۴	-	۲۲۴	۳۵۴	-	۲۱۶	۳۳۱

۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

در گذشته کسب علم و دانش برای مردم جامعه زیاد دارای اهمیت نبود و اکثرا به فکر کسب مهارت برای انجام کارهایشان بودند و کودکان از همان ابتدا به سمت شغلی کشیده می شدند. در آن زمان زیاد نیازی به علم آموزی برای مردم احساس نمی شد. کم کم با پیشرفتهای بشر و ورود اختراعات و علم به مملکت مردم خود به تکاپو افتادند تا از غافله دانش جا نمانند. مردم هر روزه بیشتر و بیشتر به اهمیت تحصیل پی می برند. امروزه حتی در روستاهای دور افتاده نیز والدین به با سواد شدن فرزندانشان توجه ویژه دارند. با توجه به این موضوع می بینیم که روز به روز مصرف لوازم التحریر از جمله کیف در کشور رو به افزایش است. به توجه به این موضوع لوازم التحریر جزئی همیشگی زندگی انسانها شده است. هر ساله مشاهده میکنیم که با نزدیک شدن به سال تحصیلی جدید، هجوم مردم برای خرید لوازم التحریر به اوج می رسد و برای پاسخگویی به این

سیل عظیم تقاضا باید واحدهای تولیدی زیادی در کشور دایر باشد تا نیاز مملکت به وارد کردن این محصولات از خارج از کشور به حداقل برسد.

با توجه به برآورد میزان تولید انواع کیف در کشور و آمار صادرات و واردات این و حصول در سال‌های اخیر، میزان مصرف آن در کشور، حدود ۸ میلیون عدد در سال تخمین زده می‌شود. با در نظر گرفتن رشد جمعیت و افزایش میزان مصرف این محصول نسبت به گذشته، میزان مصرف در سال ۱۳۹۰، حدود ۱۱ میلیون عدد کیف برآورد می‌شود.

۵-۲- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ و امکان توسعه آن (چقدر به کجا صادر شده است).

جدول (۱۴): آمار صادرات کیف در سال‌های اخیر

عنوان		سال ۱۳۸۱		سال ۱۳۸۲		سال ۱۳۸۳		سال ۱۳۸۴		سال ۱۳۸۵	
		وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش
کیف با کد تعرفه ۴۲۰۲۲۲۰۰		۱۲	۹۳	۱۳	۷۰	۴	۳۱	۳۴	۲۹۰	۲۲	۱۸۱

وزن: تن ارزش: هزار دلار

جدول (۱۵): مهم‌ترین کشورهای مقصد صادرات کیف

نام کشور	عنوان محصول	سال ۱۳۸۳			سال ۱۳۸۴			سال ۱۳۸۵		
		وزن	ارزش	درصد از کل	وزن	ارزش	درصد از کل	وزن	ارزش	درصد از کل
افغانستان	کیف	-	-	-	۳۰	۲۵۵	٪۸۸	۲۱	۱۷۹	٪۹۹
انگلیس	کیف	۱	۱۰	٪۳۲	۱،۵	۱۰	٪۳	-	-	-
سایر	کیف	۳	۲۱	٪۶۸	۳،۵	۲۵	٪۹	۱	۲	٪۱
جمع	کیف	۴	۳۱	-	۳۴	۲۹۰	-	۲۲	۱۸۱	-

وزن: تن ارزش: دلار

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

ویژگی‌های بازار محصول و سهم قابل کسب یک واحد تولیدی در بازار مصرف کالا، در تصمیم‌گیری برای احداث واحد مزبور و انتخاب ظرفیت آن نقش عمده‌ای را ایفا می‌نماید. در این ارتباط مهم‌ترین پارامترهای

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

قابل بررسی پتانسیل تولید موجود و آتی کشور، میزان مصرف (نیاز) بازار، میزان واردات و امکانات صادرات محصولات واحد، کانون‌های مصرف و چگونگی رشد آنها می‌باشد.

همانطور که اشاره شد مصرف سرانه انواع کیف رو به افزایش می‌باشد. از طرف دیگر افزایش جمعیت نیز در بالا بردن میزان نیاز داخلی کاملاً مؤثر می‌باشد. با توجه به امکانات خوب و مزایای نسبی این صنعت در کشورمان توانایی صادراتی این محصول خصوصاً به کشورهای همجوار و اروپایی بسیار بالا می‌باشد در صورت افزایش نسبی کیفیت با افزایش صادرات این محصول سودآوری مطلوبی برای واحدهای تولیدکننده حاصل خواهد گردید.

در بخش (۴-۲) میزان مصرف کیف معمول کشور در سال ۱۳۹۰، حدود ۱۱ میلیون عدد در سال برآورد گردید. این در حالی است که میزان صادرات این محصول در سال‌های اخیر، قابل توجه نبوده و حداکثر به ۲۰۰ هزار عدد رسیده است. بنابراین میزان نیاز کشور (مصرف و صادرات) در سال ۱۳۹۰، تقریباً برابر با میزان مصرف داخل است.

برآورد تولید کیف‌های معمولی در کشور در سال ۱۳۸۶، حدود ۷ میلیون عدد در سال است. علاوه بر این، در صورتیکه ۲۰ درصد واحدهای در دست اجرا با پیشرفت فیزیکی کمتر از ۲۰ درصد، ۵۰ درصد واحدهای در دست اجرا با پیشرفت فیزیکی بین ۲۰ تا ۶۰ درصد و ۷۵ درصد واحدهای در دست اجرا با پیشرفت فیزیکی بیش از ۶۰ درصد تا سال ۱۳۹۰ به بهره‌برداری برسند، حدود ۸۰۰ هزار عدد در سال به میزان تولید کیف کشور افزوده می‌شود. بنابراین میزان تولید سالیانه این محصول در کشور برای سال ۱۳۹۰، حدود ۷,۸ میلیون عدد برآورد می‌شود.

مقایسه برآورد میزان تولید و نیاز کیف در سال ۱۳۹۰ نشان می‌دهد؛ در سال‌های آتی با کمبود تولید مواجه هستیم. به‌طوریکه برای سال ۱۳۹۰، کمبود تولید کیف در کشور، بیش از ۳,۳ میلیون عدد در سال تخمین زده می‌شود.

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

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

طراحی و احداث صنایع نیازمند شناخت مبانی تئوری و برخورداری از دیدگاه‌های تجربی و عملی متناسب با شرایط اقتصادی و فرهنگی و دانش فنی موجود جامعه به‌منظور نیل به اهداف تولید می‌باشد. بررسی امکان احداث واحد از حیث نحوه تأمین مواد اولیه، تعیین میزان سرمایه‌گذاری، تطابق تکنولوژی صنعت مورد نظر با میزان تخصص‌ها و مهارت‌های بالقوه و بالفعل موجود در کشور و ... مطالعات هماهنگ و چند جانبه اقتصادی، فنی، اقلیمی و جغرافیایی را ایجاب می‌نماید.

مطالعه فنی ایجاد صنایع، مجموعه‌ای از تحقیقات در خصوص ماهیت مواد و محصولات، شناخت فرآیندهای مختلف تولید و تکنولوژی‌های موجود و بررسی سیستم‌ها، تجهیزات و ماشین‌آلات مورد نیاز می‌باشد. این بررسی‌ها در راستای نیل به هدف توسعه، تولید و افزایش کیفیت محصولات تولیدی صورت می‌گیرد که با بهبود بافت فنی واحدهای جدیدالتأسیس در داخل کشور، پاسخگویی به نیاز بازار و رقابت با سایر تولیدکنندگان جهانی را امکان‌پذیر می‌سازد.

در بررسی‌های فنی ابتدا روش‌های مختلف تولید محصول مورد مطالعه قرار می‌گیرد و پس از بررسی‌های لازم به مناسب‌ترین تکنولوژی که با فرهنگ کاری و توانایی‌های بالقوه صنعت تناسب داشته باشد، انتخاب می‌گردد. با انتخاب مناسب‌ترین روش تولید هر محصول می‌توان دستگاه‌ها و تجهیزات مورد نیاز را براساس فرآیند منتخب، انتخاب نمود.

در این فصل، علاوه بر تشریح فرآیندهای مختلف تولید و انتخاب مناسب‌ترین فرآیند، کنترل کیفیت واحد تولیدی شرح داده خواهد شد. سپس ظرفیت و برنامه تولید براساس بررسی بازار تعیین می‌گردد و بر این اساس کاربرد و میزان مواد اولیه مورد نیاز و تعداد و نحوه عملکرد دستگاه‌های موجود در خط تولید شرح داده خواهد شد و پس از تعیین طرح استقرار ماشین‌آلات و جریان مواد، تأسیسات زیربنایی مورد نیاز جهت انجام و ادامه فعالیت‌های تولیدی واحد مورد بررسی قرار می‌گیرند. در ادامه براساس اصول مهندسی صنایع، نیروی انسانی مورد نیاز و مساحت بخش‌های مختلف محاسبه می‌گردد و سپس نقشه جانمایی ساختمان‌های تولیدی، اداری، رفاهی، بهداشتی و خدمات ترمیم می‌گردد.

فرآیند تولید و انتخاب روش بهینه

انتخاب مناسب‌ترین روش مبتنی بر تحقیق و بررسی پیرامون کلیه پارامترها و عوامل مهم و موثر در میزان تولید، کیفیت محصول و قیمت تمام شده آن است. از این رو بررسی معیارهای لازم در این زمینه ضروری می‌باشد.

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



روش های مختلف تولید محصول بر اساس نوع و جنس ماده‌ی اولیه مشخصات آن ، شکل قطعات و عملکرد قطعه و محصول تعریف شده و ارزیابی می شود . شناخت روش های مختلف تولید کیف که شامل چهار گروه قطعات فلزی ، پلاستیکی ، مقوایی و پارچه ای می شود . به صورت تفکیک شده هر گروه مورد بررسی قرار می گیرد تا روش مناسب تولید تعیین شود . در این راستا روش‌های مختلف تولید قسمت‌های مختلف کیف، شامل بدنه‌ی کیف زبانه‌ی قفل، زبانه‌ی رمز نگهدارنده در و بدنه جیب کیف داخلی، نوار لبه‌ی دیواره‌های جامدادی و دیواره‌ی کیف داخلی کفپوش، لایه‌ی داخل کیف، بدنه ی کیف داخلی و پارچه‌ی برزنتی داخلی در و بدنه بدنه ی کیف داخلی شاسی کیف و زه درب کیف بررسی می شوند. در ادامه به توضیح فرایند های تولید هر یک از قطعات فوق اشاره شده و بر اساس شرایط و محدودیت ها روش منتخب ارائه خواهد شد .

بدنه‌ی کیف :

این قطعه از ورق پلاستیک ABS ساخته می شود و روش های مختلف تولید آن عبارتند از واکيوم ، پرس (سمبه ماتریس) ، واکيوم همراه با پرس و سمبه ماتری.

الف - واکيوم (شکل گیری به وسیله ی خلا) :

در این روش ابتدا ورق های پلاستیکی بروی ماتریس دستگاه قرار گرفته و توسط امت های گرمایی تا درجه ای بین نقطه ی ذوب و انجماد حرارت داده می شوند . سپس به وسیله ی کمپرسور ، درون ماتریس (زیر فیلم) خلا ایجاد می شود . این خلا باعث پائین آمدن فیلم می گردد تا این فیلم بروی ماتریس قرار گرفته و شکل قطعه مورد نظر را به خود بگیرد . پس از سرد شدن و انجماد قطعه را از ماتریس خارج کرده و در صورت وجود لبه های اضافی آنه را از قطعه جدا می کنند . این روش برای قطعات با ضخامت کم و ابعاد نسبتا کوچک مناسب می باشد .

ب - پرس :

در این روش همانند روش قبل ، فیلم پلاستیک را حرارت داده و سپس توسط سمبه ، آنرا به داخل ماتریس هدایت می کنند تا شکل ماتریس (قطعه مورد نظر) را به خود بگیرد . پس از سرد در صورت وجود لبه های اضافی آن را از قطعه جدا می کنند . کیفیت و کمیت قطعات تولیدی با استفاده از این روش بدلیل اینکه در گوشه های قطعه کشش ایجاد میکنند و سیکل تولیدی آن زیاد است ، بالا نیست .

ج - روش ترکیبی:

در این روش همانطور که از نامشبر می آید ترکیب دو روش قبلی است . یعنی اینکه ابتدا به فیلم حرارت داده می شود و سپس با ایجاد مکش و خلا آنرا به درون ماتریس هدایت می کنند و جهت کمک به شکل گیری هر چه بهتر فیلم ، سمبه پرس نیز از بالا آنرا به سمت پائین (ماتریس) می راند . پس از سرد در

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

صورت وجود لبه های اضافی آن را از قطعه جدا می کنند . معمولا قطعات با ضخامت زیاد و ابعاد بزرگ را با استفاده از این روش تولید می کنند . زیرا ممکن است قدرت مکش خلا نتواند آنها را به درستی و کاملا مطابق قالب مورد نظر تولید کند . بدیهی است که بهترین روش تولید بدنه ی کیف ، با توجه به ضخامت کم و ابعاد کوچک آن روش الف می باشد . برای برش نیز از گیوتین استفاده می شود .

زبانۀ ی قفل ، زبانۀ ی رمز نگهدارنده در و بدنه :

قطعات فوق از ورق فلزی تهیه می شود و تولید آنها از فرایند پرس کاری امکان پذیر می باشد . متناسب با ابعاد قطعه و فرم قطعه پرس مکانیکی ، ضربه ای ، هیدرولیکی می تواند استفاده شود و معمولا برای قطعات کوچک که نیاز به برش و فرم دهی داشته باشد از پرس مکانیکی برای قطعات مورد برش و فرم دهی ساده (خم) از پرس ضربه ای و برای قطعات نیازمند برش ، فرمدهی ، خمکاری و کشش از پرس هیدرولیکی استفاده می شود . بنابراین تنها نیاز به عملیات پرس کاری می باشد .

جیب ، کیف داخلی ، نوار لبه ی دیوارهای جامدادی و دیواره ی کیف داخلی :

تولید این قطعات که از مشمع می باشد به وسیله برش صورت می گیرید و برای این کار متناسب با ظرفیت تولید می توان از قیچی های دستی یا برقی بهره برد که در این طرح از دستگاه برش برقی استفاده می شود. برای دوزندگی مختصرا از چرخ خیاطی استفاده می شود.

کفپوش، لایه ی داخل کیف ، بدنه ی کیف داخلی و پارچه ی برزنتی داخلی در و بدنه :

این قطعات با استفاده از برش پارچه که معمولا به صورت رول از کارخانجات مربوطه خریداری می گردد، تولید می شود و تنها روش تولید آن برش و دوزندگی می باشد.

بدنه ی کیف داخلی :

مقوای مورد نیاز این قطعه با استفاده از برش رول های مقوایی ، تولید می گردد و روش های مختلف آن بر اساس تکنولوژی و ظرفیت می تواند تولید شود.

شاسی کیف و زه درب کیف :

این قطعات با توجه به شکل ظاهری، از طریق برش و خم کاری و سوراخ کاری تولید می شوند در واقع این دو قطعه از پروفیل آلومینیوم اکستروژ شده با سطح مقطع ارائه شده در نقشه تولید می گردند و تنها روش تولید آنها خم کاری پس از عملیات برش پروفیل و سوراخ کاری می باشد.

مونتاژ :

مونتاژ اجزا و قطعات به وسیله ی عملیات پرچ یا پیچ کردن انجام می شوند البته برای اتصالات روش جوش کاری نیز می تواند مطرح باشد اما به دلیل بهره جستن از مواد پارچه ی و عدم نیاز به اتصالات تحت فشار زیاد از عملیات پرچ یا پیچ کردن استفاده می شود.

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۰)

تشریح جامع فرآیند تولید منتخب:

همانطور که توضیح داده شد عمده فرآیند تولید شامل پرس کاری، واکيوم ، دوزندگی و مونتاژ (اتصالات پیچ و پرچ) می شود و در ادامه روند تولید قطعات و مونتاژ آنها به تفکیک تشریح می گردد.

۱- شاسی :

تولید این قطعه از مراحل برش پروفیل، آلومینیومی، سوراخکاری، خمکاری، پرچ کردن، بازرسی و رنگریزی تشکیل یافته است و در جدول زیر فرایند ساخت قطعات شاسی آورده شده است از نکات مهم در فرایند تولید این قطعه، بکارگیری از شابلن و فیکسچر به ترتیب در مراحل سوراخکاریو خمکاری می باشد و لازم به توضیح است که فرایند خمکاری به صورت دستی انجام می گیرد.

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برشکاری (به طول ۱/۵ متر)	اره و دوار	۲۰
۲	سوراخکاری جای رمز	پرسبادی	۹۵
۳	خمکاری (مطابق نقشه)	فیکسچر	۱۱۰
۴	پرچ کردن (دو سر خم شده)	دستگاه پرچ	۶۰
۵	بازرسی	-	-
۶	رنگ زنی	حوضچه رنگ	۵
۷	پخت رنگ	کوره	۱۵

۲- زه در :

این قطعه نیز از پروفیل آلومینیومی ساخته می شود و مراحل عملیات تولید آن شامل برش کاری ، خمکاری ، اتصال دو سر (پرچ کاری) ، بازرسی و رنگ رزی می باشد مانند شاسی برای عملیات خمکاری از فیکسچر استفاده می کنند . که روش خمکاری آن دستی می باشد . فرایند ساخت قطعه در ادامه ارائه شده است.

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۱)

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش کاری (به طول ۳ متر)	اره ی دوار	۲۲
۲	خمکاری	فیکسچر	۱۱۰
۳	اتصال دوسر	دستگاه پرچ	۶۰
۴	بازرسی	-	-
۵	رنگ زنی	حوضچه ی رنگ	۵
۶	پخت رنگ	کوره	۱۵

۳- بدنه ی پلاستیکی کیف :

این قطعه از ورقه های پلاستیکی از نوع ABS ساخته می شود و مراحل تولید آن شامل برش ورق ، قالب گیری ، چسباندن پارچه ، برش لبه های اضافی و بازرسی می باشد که قالب گیری آن به روش فرم دهی توسط دستگاه واکيوم صورت می گیرد . فرایند ساخت این قطعه در جدول زیر ارائه شده است :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش ورق ABS	گیوتین	۲۰
۲	قالب گیری بدنه ی کیف	ماشین فرم دهی خلا (واکيوم)	۶۰
۳	چسباندن پارچه (با چسب)	غلطک	۱۵
۴	چسباندن لبه های اضافی	برش	۳۰
۵	بازرسی	-	-

۴- در کیف :

مراحل تولید این قطعه نیز دقیقا مشابه تولید بدنه پلاستیکی می باشد .

۵- کف پوش:

این قطعه از جنس پارچه برزنتی می باشد و فرایند تولید آن در ادامه ارائه شده است :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش طولی پارچه برزنتی	برش ورق	۲۵
۲	لب دوزی طولی	چرخ خیاطی	۲۳۰
۳	برش عرضی پارچه	برش ورق	۵

۶- بدنه کیف داخلی:

فرآیند تولید بدنه کیف در جدول زیر ارائه شده است :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	چسباندن پارچه با مقوا با چسب	غلطک	۱۶
۲	برش عرضی پارچه مقوا	برش برقی	۱۵

۷- جیب کیف داخلی و نوار لبه دوزی:

جیب کیف داخلی و نوار لبه دوزی از جنس چرم مصنوعی می باشد و فرایند ساخت آن در جدول زیر ارائه شده است :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش عرضی چرم مصنوعی	برش برقی	۳۵
۲	لب دوزی	چرخ خیاطی	۴۰
۳	برش طولی	برش برقی	۳۰

۸- جا مدادی :

از چرم مصنوعی است و فرایند ساخت آن در جدول زیر ارائه شده است :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش طولی چرم مصنوعی	برش برقی	۳۰
۲	برش عرضی	برش برقی	۳۵
۳	لب دوزی	چرخ خیاطی	۴۰

۹- دیواره ی کیف داخلی :

مراحل ساخت این قطعه مشابه ساخت جامدادی می باشد با این تفاوت که زمان های ردیف های ۱ و ۲ و ۳ جدول ؛ ۴۵، ۱۰ و ۴۰ ثانیه می باشد .

۱۰- لایه ی داخلی:

از مقوا ساخته می شود و برای تولید آن عملیات جوش کاری لازم است که فرایند ساخت آن در جدول زیر ارائه شده است :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش عرضی مقوا	برش برقی	۱۵
۲	برش طولی مقوا	برش برقی	۱۰

۱۱- نگهدارنده ی کیف داخلی :

این قطعه نیز از چم مصنوعی ساخته می شود و در این مرحله تنها برش ابعادی آن مطابق جدول زیر است و سپس سوراخکاری آن صورت می گیرد :

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش اولیه (با عرض ۲ سانتی متر)	برش برقی	۳۵
۲	برش عرضی به طول ۱۰ سانتی متر	برش برقی	۱۵
۳	سوراخکاری	پانچ دستی	۲۰

۱۲- تکه راست و چپ نگهدار :

این دو قطعه از تسمه آهنی ساخته می شود که ۳ مرحله ی فرایند تولید آنها شامل برش کاری ، سوراخ کاری و خمکاری در واحد انجام می شود و برای آبکاری به بیرون از واحد ارسال می شود. فرایند ساخت تکه چپ نگهدار و راست نگهدار در ادامه ارائه شده است.

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش فرم	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۱۲
۲	سوراخکاری	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۷
۳	خمکاری	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۱۰

پس از عملیات خم کاری ، این دو قطعه برای آبکاری به واحدهای دیگر ارسال می شوند و عملیات مذکور بصورت کارمزدی بر روی آنها انجام می شود و هزینه آن در قسمت هزینه های غیر مذکور سالیانه آورده می شود.

۱۳- زبانه قفل :

این قطعه نیز از تسمه به ضخامت ۱,۵ میلی متر و عرض ۳۰ میلی متر ساخته می شود و فرآیند ساخت آن مطابق جدول زیر است:

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش فرم	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۱۲
۲	سوراخکاری	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۵
۳	خمکاری	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۱۰

لازم به توضیح است که این قطعه پس از تولید برای آبکاری مس و نیکل کروم به واحد های دیگر ارسال می شود تا به صورت کارمزدی عملیات آبکاری انجام شود.

۱۴- زبانه رمز

این قطعه از تسمه فولادی به عرض ۳۰ میلی متر و ضخمت ۱,۵ میلی متر ساخته می شود و فرایند آن مطابق جدول زیر است و مانند زبانه قفل جهت آبکاری فرستاده می شود.

ردیف	شرح عملیات	ماشین آلات/تجهیزات	زمان (ثانیه)
۱	برش فرم	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۱۵
۲	سوراخکاری	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۵
۳	خمکاری	پرس ۱۰ تن ضربه ای	۱۰
۴	بازرسی	-	-

۱۵- مونتاژ :

در قسمت مونتاژ ابتدا در زیر مونتاژ تکه چپ و راست نگهدار و نیز مونتاژ کیف سراجی داخلی توضیح داده می‌شود. سپس به مونتاژ مجموعه اجزاء کیف پرداخته و تکه چپ نگهدار به تکه راست نگهدار با استفاده از برج دستی به هم وصل می‌شوند. مراحل زیر مونتاژ کیف سراجی داخلی به شرح زیر است:

- الف- دوختن جیب داخلی کیف داخلی به وسیله چرخ خیاطی : ۸۰ ثانیه
- ب- دوختن جامدادی به بدنه کیف داخلی به وسیله چرخ خیاطی : ۹۰ ثانیه
- ج- دوختن نوار لب به بدنه کیف داخلی به وسیله چرخ خیاطی : ۷۰ ثانیه
- د- مونتاژ دکمه فلزی به وسیله برج دستی بر روی بدنه کیف داخلی
- ه- دوخت مجموعه لایه داخلی، دیواره کیف داخلی و نوار لبه بطور همزمان روی بدنه به وسیله چرخ خیاطی: ۲۰ ثانیه
- و- بازرسی کیف سراجی داخلی پس از اتمام مراحل مونتاژ

مراحل مونتاژ اجزاء کیف بر اساس ترتیب عملیات عبارتند از:

- الف- اتصال زه در به شاسی به وسیله دستگاه پرچ بادی
- ب- اتصال لولا بین زه در و شاسی به وسیله دستگاه پرچ بادی
- ج- اتصال بدنه پلاستیکی کیف به شاسی به وسیله دستگاه پرچ بادی
- د- اتصال در پلاستیکی کیف به زه در به وسیله دستگاه پرچ بادی
- ه- اتصال پایه ها به شاسی به وسیله دستگاه پرچ
- و- اتصال کفپوش و کیف داخلی به وسیله دستگاه پرچ و منگنه
- ز- بازرسی اولیه اتصالات و مونتاژ
- ح- اتصال نگهدارنده کیف داخلی به کیف اصلی به وسیله دستگاه پرچ
- ط- اتصال دو نگهدارنده به دو طرف کیف با استفاده از دستگاه پرچ
- ی- اتصال و نصب قفل ها با ابزار بادی
- ک- نصب رمزها با ابزار بادی
- ل- اتصال دو پایه (دسته) با ابزار بادی
- م- اتصال دو زبانه (زبانه قفل و زبانه رمز) لا دستگاه پرچ

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۶)

ن- اتصال دسته کیف با دستگاه پرچ

س- نصب مارک کیف

ع- بازرسی کیف و آزمایش قفل‌ها و رمزها

ف- بسته بندی کیف در کیسه های پلاستیکی و کارتن

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

تولید محصول

در فرایندی که تشریح شد بخشی از عملیات تولید بصورت دستی توسط کارگران انجام می شد و درصدی نیز توسط ماشین مربوطه انجام می گرفت. که هم میزان تولید پایین تر بود، هم هزینه کارگران زیاد بود بعلاوه کیفیت تولید نیز اکثراً مطلوب نبود. در عین حال استفاده از روش فوق دارای مزیت هایی نیز است از جمله سرمایه گذاری کم ، اشتغال زائی زیاد ، هزینه ی تعمیر و نگهداری کم و انعطاف پذیری بالا برای تغییر روش فوق به روش تمام اتوماتیک . همچنین روش یاد شده امکان افزایش تولید با بالا بردن تعداد ماشین آلات را دارد .

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

در این بخش بررسی های پارامترهای مهم اقتصادی احداث یک واحد صنعتی تولید کیف با حداقل ظرفیت اقتصادی نظیر؛ برآورد هزینه های ثابت و در گردش مورد نیاز واحد، نقطه سر به سر، سرانه سرمایه گذاری و ... انجام می گیرد. برای این منظور ابتدا برنامه سالیانه تولید واحد مورد نظر، بر اساس مشخصات فنی ماشین آلات خط تولید، برآورد می شود که در جدول زیر ارائه شده است. لازم به ذکر است؛ تولید سالیانه بر اساس تعداد ۳ شیفت کاری ۸ ساعته برای ۳۰۰ روز کاری محاسبه گردیده است.

جدول (۱۶): برنامه سالیانه تولید

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت سالیانه	قیمت فروش واحد (ریال)	کل ارزش فروش (میلیون ریال)
۱	کیف	عدد	۱۲۰۰۰۰	۷۰۰۰۰	۸۴۰۰
مجموع (میلیون ریال)					۸۴۰۰

۵-۱-۵- اطلاعات مربوط به سرمایه ثابت طرح

سرمایه ثابت به آن دسته از دارائی ها اطلاق می شود که دارای طبیعتی ماندگار داشته که در جریان عملیات واحد تولیدی از آنها استفاده می شود. این دارائی ها شامل زمین، ساختمان، وسایل نقلیه، ماشین آلات تولید، تأسیسات جانبی و ... می باشد که در ادامه هریک از آنها برای واحد تولیدی کیف محاسبه می شود.

۵-۱-۱- هزینه های زمین و ساختمان سازی

برای محاسبه هزینه های تهیه زمین و ساختمان های مورد نیاز این واحد، لازم است اندازه بناهای مورد نیاز از قبیل؛ سالن تولید، انبارها، ساختمان های اداری، محوطه، پارکینگ و ... برآورد شود. سپس مقدار زمین

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۸)

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 هزینه های تهیه آنها محاسبه شده است.

جدول (۱۷): هزینه های زمین

ردیف	شرح	ابعاد (متر مربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	جمع (میلیون ریال)
۱	زمین سالن‌های تولید و انبار	۶۵۰	۲۲۰/۰۰۰	۱۴۳
۲	زمین ساختمان‌های اداری، خدماتی و عمومی	۳۰۰		۶۶
۳	زمین محوطه	۱۱۰۰		۲۴۲
۴	زمین توسعه طرح	۵۰۰		۱۱۰
جمع زمین مورد نیاز (متر مربع)		۲۶۰۰	مجموع (میلیون ریال)	۵۶۱

جدول (۱۸): هزینه های ساختمان سازی

ردیف	شرح	مساحت (متر مربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	سوله خط تولید	۳۵۰	۱/۷۵۰/۰۰۰	۶۱۲,۵
۲	انبارها	۳۰۰	۱/۲۵۰/۰۰۰	۳۷۵
۳	ساختمان های اداری، خدماتی و عمومی	۳۰۰	۲/۵۰۰/۰۰۰	۷۵۰
۴	محوطه سازی، خیابان کشی، پارکینگ و فضای سبز	۱۱۰۰	۱۵۰/۰۰۰	۱۶۵
۵	دیوار کشی	۵۰۰	۳۰۰/۰۰۰	۱۵۰
مجموع (میلیون ریال)				۲۰۵۲,۵

۲-۱-۵- هزینه ماشین آلات و تجهیزات خط تولید

هزینه تهیه تجهیزات خط تولید، براساس استعلام صورت گرفته از شرکت های مهم تولید کننده یا نمایندگی های معتبر برآورد می گردد. همچنین هزینه های جانبی تهیه ماشین آلات، شامل؛ هزینه های حمل و نقل، نصب و راه اندازی، عوارض گمرکی و ... نیز محاسبه می شود. در جدول زیر فهرست ماشین آلات

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۹)

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 (۱۹): هزینه ماشین‌آلات خط تولید

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد		هزینه کل (میلیون ریال)
			هزینه به ریال	هزینه به دلار	
۱	دستگاه فرم پلاستیکی	۲	۶۰۰۰۰۰۰۰	۰	۱۲۰۰
۲	قیچی گیوتین	۱	۱۵۰۰۰۰۰۰	۱۰۰۰۰	۱۵
۳	اره دیسکی	۱	۲۰۰۰۰۰۰۰	۰	۲۰
۴	پرس بادی	۱	۱۰۰۰۰۰۰۰	۰	۱۰
۵	کوره پخت رنگ	۱	۱۰۵۰۰۰۰۰۰	۰	۱۰۵
۶	دستگاه پرس ضایعات پلاستیک	۱	۲۹۰۰۰۰۰۰	۰	۲۹
۷	ابزار آلات بادی	۱	۱۹۰۰۰۰۰۰	۰	۱۹
۸	کمپرسور هوا	۱	۴۵۰۰۰۰۰۰	۰	۴,۵
۹	قالبو فیکسچر	۱	۶۱۰۰۰۰۰۰	۰	۶۱
۱۰	پرس ضربه ای	۲	۱۴۰۰۰۰۰۰	۰	۲۸
۱۱	چرخ خیاطی	۱۴	۶۵۰۰۰۰۰۰	۰	۹۱
۱۲	اره نواری	۲	۱۶۰۰۰۰۰۰	۰	۳,۲
مجموع (میلیون ریال)					۱۵۸۵,۷

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،

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

تأسیسات اطفاء حریق و ... خواهد داشت. انتخاب این موارد با توجه به ویژگی های فرآیند و محدودیت های منطقه ای و زیست محیطی انجام می گیرد. تأسیسات و تجهیزات مورد نیاز این طرح و هزینه های تهیه آن در جدول زیر ارائه شده است.

جدول (۲۰): هزینه های تأسیسات

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)
۱	تأسیسات برق رسانی	۱۰۰
۲	تأسیسات سرمایش و گرمایش	۵۰
۳	تأسیسات اطفاء حریق	۳۰
۴	تأسیسات آب و فاضلاب	۶۰
	مجموع (میلیون ریال)	۲۴۰

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 تولید کیف در جدول زیر برآورد شده است.

جدول (۲۱): هزینه لوازم اداری و خدماتی

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد (ریال)	جمع هزینه (میلیون ریال)
۱	میز و صندلی	۸	۱/۵۰۰/۰۰۰	۸
۲	دستگاه فتوکپی	۱	۲۰/۰۰۰/۰۰۰	۲۰
۳	کامپیوتر و لوازم جانبی	۳	۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۳۰
۴	تجهیزات اداری	۸ سری	۱/۰۰۰/۰۰۰	۱۰
۵	خودرو سبک	۱	۱۵۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۵۰
	مجموع (میلیون ریال)			۲۱۸

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 تولید کیف ارائه شده است.

جدول (۲۲): حق انشعاب

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت مورد نیاز	قیمت واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	برق (۳ فاز ۲۵۰ آمپر و تک فاز ۵۰ آمپر)	KW	۱۲۰ KW	۲۰۰۰۰۰۰	۲۴۰
۲	آب	مترمکعب	۲ اینچ	۵۰۰۰۰۰۰	۴۰
۳	تلفن	۱	۵ خط	۱۰۰۰۰۰	۱۰
۴	گاز	مترمکعب	۲ اینچ	۵۰۰۰۰۰	۵۰
مجموع (میلیون ریال)					۳۴۰

۵-۱-۶- 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 (۲۳): هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

ردیف	عنوان	هزینه (میلیون ریال)
۱	مطالعات اولیه و اخذ مجوزهای لازم	۲۰
۲	آموزش پرسنل	۳۰
۳	حقوق نگهبان در دوره سازندگی	۵۰
۴	راه‌اندازی آزمایشی	۱۰۰
مجموع (میلیون ریال)		۲۰۰

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.

جدول (۲۴): جمع‌بندی سرمایه‌گذاری ثابت طرح

ردیف	عنوان هزینه	هزینه میلیون ریال
۱	زمین	۵۶۱
۲	ساختمان‌سازی	۲۰۵۲,۵
۳	تأسیسات	۲۴۰
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۲۱۸
۵	ماشین‌آلات تولیدی	۱۵۸۵,۷
۶	حق انشعاب	۳۴۰
۷	هزینه‌های قبل از بهره‌برداری	۲۰۰
۸	پیش‌بینی نشده (۵ درصد)	۲۶۰
	مجموع (میلیون ریال)	۵۴۵۷,۲

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 هریک از این موارد برآورد شده است.

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

جدول (۲۵): هزینه سالیانه مواد اولیه

ردیف	شرح	واحد	محل تأمین	قیمت واحد		مصرف سالیانه	قیمت کل (میلیون ریال)
				ریال	دلار		
۱	پروفیل آلومینیوم	تن	داخلی	۱۲۰۰۰۰۰	۰	۳۰	۳۶۰
۲	تسمه آهنی	تن	داخلی	۴۰۰۰۰۰	۰	۱۵	۶
۳	ورق پلاستیک ABS	تن	داخلی	۲۰۰۰۰۰	۰	۵۳	۱۰۶
۴	چرم مصنوعی	هزار متر مربع	داخلی	۷۵۰۰۰۰	۰	۱۳	۹۷,۵
۵	پارچه	هزار متر مربع	داخلی	۹۰۰۰۰۰	۰	۱۸	۱۶۲
۶	مقوا	تن	داخلی	۷۰۰۰۰۰	۰	۵,۵	۳۸,۵
۷	چسب	کیلو گرم	داخلی	۸۰۰۰	۰	۳۷۹۰	۳۰,۳
۸	رنگ روغنی	کیلو گرم	داخلی	۱۵۰۰۰	۰	۳۳۰۰	۴۹,۵
۹	تینر	کیلو گرم	داخلی	۵۰۰۰	۰	۱۲۰۰	۶
۱۰	کیسه نایلونی	هزار عدد	داخلی	۲۰۰۰۰۰	۰	۱۲۰	۲۴
۱۱	کارتون	هزار عدد	داخلی	۲۰۰۰۰۰	۰	۲۴	۴۸
۱۲	لولا	هزار عدد	داخلی	۵۰۰۰۰	۰	۲۴۰	۱۲
۱۳	پایه پلاستیکی	هزار عدد	داخلی	۶۵۰۰۰	۰	۴۸۰	۳۱,۲
۱۴	پیچ و پرچ	هزار سری	داخلی	۵۰۰۰۰۰	۰	۱۲۰	۶۰
۱۵	دگمه فلزی	هزار عدد	داخلی	۶۰۰۰۰	۰	۲۴۰	۱۴,۴
۱۶	دسته و پایه دسته	هزار سری	داخلی	۲۰۰۰۰۰	۰	۱۲۰	۲۴۰
۱۷	قفل و رمز	هزار سری	داخلی	۱۰۰۰۰۰۰	۰	۱۲۰	۱۲۰۰
مجموع (میلیون ریال)							۲۴۸۵,۴

جدول (۲۶): هزینه سالیانه نیروی انسانی

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق و مزایای سالیانه معادل ۱۴ ماه (میلیون ریال)
۱	مدیر ارشد	۱	۸/۰۰۰/۰۰۰	۸
۲	مدیر واحدها	۱	۶/۰۰۰/۰۰۰	۶
۳	پرسنل تولیدی متخصص	۵	۳/۵۰۰/۰۰۰	۱۷,۵
۴	پرسنل تولیدی (تکنسین)	۱	۳/۰۰۰/۰۰۰	۳
۵	نگهبان	۲	۳/۰۰۰/۰۰۰	۶
۶	کارگر ساده	۷	۲/۵۰۰/۰۰۰	۱۵
۷	خدماتی	۱۰	۲/۵۰۰/۰۰۰	۲۵
مجموع (میلیون ریال)				۸۰,۵

جدول (۲۷): 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	کیلو وات ساعت	۱۲۰	۲۰۰	۳۰۰	۷,۲
۲	آب مصرفی	متر مکعب	۱۰	۱۵۰۰		۴,۵
۳	تلفن	پالس	-	-		۳۰
۴	سوخت	لیتر	۲۴۰	۴۰۰		۲۸۸
۵	گاز	متر مکعب	۱۲۰	۴۰۰		۱۴,۴
مجموع (میلیون ریال)						۳۴۴,۱

جدول (۲۸): استهلاک سالیانه ماشین آلات، تجهیزات و ساختمان ها

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)	نرخ استهلاک (%)	هزینه استهلاک (میلیون ریال)
۱	ساختمان ها، محوطه و ...	۲۰۵۲,۲	۵	۱۰۲,۶
۲	ماشین آلات خط تولید	۱۵۸۵,۷	۱۰	۱۵۸,۶
۳	تأسیسات	۲۴۰	۱۰	۲۴
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۲۱۸	۱۵	۳۳
مجموع (میلیون ریال)				۳۱۸,۲

جدول (۲۹): تعمیرات و نگهداری سالیانه ماشین آلات، تجهیزات مورد نیاز

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)	نرخ تعمیرات و نگهداری (%)	هزینه تعمیرات و نگهداری (میلیون ریال)
۱	ساختمان	۲۰۵۲,۲	۵	۱۰۲,۶
۲	ماشین آلات خط تولید	۱۵۸۵,۷	۱۰	۱۵۸,۶
۳	تأسیسات	۲۴۰	۷	۱۵,۷
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۲۱۸	۱۰	۲۲
مجموع (میلیون ریال)				۲۹۹

جدول (۳۰): هزینه تسهیلات دریافتی

ردیف	شرح	مقدار (میلیون ریال)	نرخ سود (%)	سود سالیانه (میلیون ریال)
۱	تسهیلات بلند مدت	۳۸۲۰	۱۰	۳۸۲
۲	تسهیلات کوتاه مدت	۳۵۰	۱۲	۴۲

جدول (۳۱): هزینه‌های سالیانه

ردیف	شرح	هزینه سالیانه (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه	۲۴۸۵,۴
۲	نیروی انسانی	۸۰,۵
۳	آب، برق، تلفن و سوخت	۳۴۴,۱
۴	استهلاک ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌ها	۳۱۸,۲
۵	تعمیرات و نگهداری ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان	۲۹۹
۶	هزینه تسهیلات دریافتی	۴۲۴
۷	هزینه‌های فروش (۲ درصد کل فروش)	۱۶۸
۸	هزینه بیمه کارخانه (۰/۲ درصد)	۷,۵
۹	پیش‌بین نشده (۵ درصد)	۱۸۸
	جمع (میلیون ریال)	۴۳۳۴,۷

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 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

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

فقدان مواد اولیه کاهش یابد. در جدول زیر سرمایه در گردش مورد نیاز برای انجام مطلوب جریان تولید محصول محاسبه شده است.

جدول (۳۲): برآورد سرمایه در گردش مورد نیاز

ردیف	شرح	مقدار مورد نیاز	ارزش کل (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه	۲ ماه	۴۱۴
۳	حقوق و مزایای کارکنان	۲ ماه	۱۳,۴
۴	آب و برق، تلفن و سوخت	۲ ماه	۵۷,۴
۵	تعمیرات و نگهداری	۲ ماه	۵۰
۶	استهلاک	۲ ماه	۵۳
۷	تسهیلات دریافتی	۳ ماه	۱۰۶
۸	هزینه‌های فروش، بیمه، پیش‌بینی نشده	۳ ماه	۱۰۹
	مجموع (میلیون ریال)		۸۰۳

۵-۴- کل سرمایه مورد نیاز طرح

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

جدول (۳۳): سرمایه‌گذاری کل

ردیف	شرح	ارزش کل (میلیون ریال)
۱	سرمایه ثابت	۵۴۵۷,۲
۲	سرمایه در گردش	۸۰۳
	مجموع (میلیون ریال)	۶۲۶۰,۲

– نحوه تأمین سرمایه

برای تأمین سرمایه مورد نیاز طرح، از تسهیلات بلندمدت (۲-۵ ساله) برای تأمین ۷۰ درصد سرمایه ثابت مورد نیاز و از تسهیلات کوتاه مدت (۶-۱۲ ماهه) برای تأمین ۵۰ درصد سرمایه در گردش مورد نیاز استفاده می شود.

جدول (۳۴): نحوه تأمین سرمایه

نوع سرمایه	مبلغ (میلیون ریال)	تسهیلات بانکی		سهم سرمایه گذاران (میلیون ریال)
		سهم (درصد)	مقدار (میلیون ریال)	
سرمایه ثابت	۵۴۵۷,۲	۷۰	۳۸۲۰	۱۵۴۵
سرمایه در گردش	۸۰۳	۵۰	۴۰۲	۴۰۱
مجموع (میلیون ریال)			۴۲۲۲	۱۵۴۶

۵-۶- شاخص های اقتصادی طرح

پس از ارائه جداول مالی سرمایه، هزینه و درآمد، جهت بررسی بیشتر مسائل اقتصادی طرح، لازم است شاخص های 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 سرمایه گذاری ارزی به سرمایه گذاری کل، سرانه سرمایه گذاری ثابت و ... برای متقاضیان سرمایه گذاری طرح تولید کیف محاسبه شود که در ادامه ارائه می شود.

– قیمت تمام شده:

$$\text{قیمت تمام شده واحد کالا} = \frac{433470000}{12000} \Rightarrow \text{قیمت تمام شده واحد کالا} = \frac{\text{هزینه سالیانه}}{\text{مقدار تولید سالیانه}} = \text{قیمت تمام شده واحد کالا}$$

ریال ۳۶۱۲۲ = قیمت تمام شده واحد کالا

– سود ناخالص سالیانه:

میلیون ریال ۶۵,۳۴۰ = سود ناخالص سالیانه $\Rightarrow$ هزینه کل – فروش کل = سود ناخالص سالیانه

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۳۹)

– درصد سود سالیانه به هزینه کل و فروش کل:

$$\text{درصد} \quad ۹۱ = \text{سود سالیانه به هزینه کل} \Rightarrow \frac{\text{سود ناخالص سالیانه}}{\text{هزینه کل تولید}} \times ۱۰۰ = \text{درصد سود سالیانه به هزینه کل}$$

$$\text{درصد} \quad ۴۸ = \text{سود سالیانه فروش کل} \Rightarrow \frac{\text{سود ناخالص سالیانه}}{\text{فروش کل}} \times ۱۰۰ = \text{درصد سود سالیانه به فروش}$$

– نرخ برگشت سالیانه سرمایه:

$$\text{درصد} \quad ۶۴ = \text{درصد برگشت سالیانه سرمایه} \Rightarrow \frac{\text{سود سالیانه}}{\text{سرمایه گذاری کل}} \times ۱۰۰ = \text{درصد برگشت سالیانه}$$

– مدت زمان بازگشت سرمایه

$$\text{سال} \quad ۱,۶ = \text{مدت زمان بازگشت سرمایه} \Rightarrow \frac{۱۰۰}{\text{درصد برگشت سالیانه سرمایه}} = \text{مدت زمان بازگشت سرمایه}$$

– درصد سرمایه گذاری ارزی به سرمایه گذاری کل:

$$\times ۱۰۰ = \frac{\text{معادل ریالی سرمایه گذاری ارزی}}{\text{سرمایه گذاری کل}} = \text{درصد سرمایه گذاری ارزی به سرمایه گذاری کل طرح}$$

$$\Rightarrow \text{درصد} \quad ۰ = \text{درصد سرمایه گذاری ارزی به سرمایه گذاری کل طرح}$$

– سرمایه گذاری ثابت سرانه:

$$\text{میلیون ریال} \quad ۲۰۲ = \text{سرمایه گذاری ثابت سرانه} \Rightarrow \frac{\text{سرمایه گذاری ثابت}}{\text{تعداد کل پرسنل}} = \text{سرمایه گذاری ثابت سرانه}$$

– سرمایه گذاری کل سرانه:

$$\text{میلیون ریال} \quad ۲۳۱,۸ = \text{سرمایه گذاری کل سرانه} \Rightarrow \frac{\text{سرمایه گذاری کل}}{\text{تعداد کل پرسنل}} = \text{سرمایه گذاری کل سرانه}$$

۱۳۸۷ پاییز	گزارش نهایی	مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح های صنعتی
صفحه (۴۰)	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

در طرح تولید کیف با توجه به روش تولید انتخاب شده به موادی شامل: فلزات مورد نظر، چرم مصنوعی، ورق پلاستیک ABS، پارچه و ... مورد نیاز است. در خصوص تهیه فلزات و یا چرم مصنوعی که مهمترین ماده اولیه ماست باید موارد ذیل لحاظ شود:

- کیفیت مواد ورودی با هر بار تهیه از منبع مورد نظر تغییر نکند تا در ساخت و کیفیت کیف اشکالی به وجود نیاید.

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 تأمین مواد اولیه

همانطور که اشاره شد کاغذ یکی از مهمترین مواد اولیه این طرح می‌باشد که واحدهای تولیدی بسیاری، این محصول را در استان‌هایی نظیر تهران، اصفهان، خراسان جنوبی، قزوین، یزد، فارس، کرمانشاه، زنجان، کرمان و آذربایجان شرقی تولید می‌کنند.

• بازارهای فروش محصولات

یکی از معیارهای مکان یابی برای یک طرح، انتخاب مکان مناسب برای ارائه محصولات تولید شده به بازار مصرف می‌باشد. با توجه به ماهیت طرح، تمامی استان‌های کشور نیازمند این گونه محصولات می‌باشند.

• امکانات زیربنایی طرح

برای تأمین نیازهایی زیربنایی طرح، مانند شبکه برق سراسری، راههای ارتباطی و شبکه آبرسانی و فاضلاب و غیره، در سطح نیاز این طرح هیچ یک از استان‌های کشور دارای محدودیت خاصی نمی‌باشند.

• نیروی انسانی متخصص

در طرح حاضر، به علت استفاده از امکانات و تجهیزات دیگر کارخانجات، نیاز به افراد متخصص و با تجربه در زمینه‌های تکنولوژی و مواد می‌باشد تا امکان انتخاب مواد مورد نیاز مناسب و تعیین بهترین شرایط فنی و اقتصادی فرایندهای تولید کیف به وجود آید. با توجه به وجود صنایع مرتبط بسیار نظیر پوشاک، تولید

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۴۱)

کفش، چمدان و ... در استان‌های تهران، آذربایجان شرقی، زنجان، خراسان رضوی، اصفهان، قم، مرکزی و گیلان و ... امکان بهره‌گیری از نیروی متخصص باتجربه در این طرح وجود دارد.

• 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 کیف، می‌توان نتیجه‌گیری کرد که استان‌های آذربایجان شرقی، زنجان، قزوین، کرمان، فارس، خراسان رضوی، اصفهان، قم، مرکزی و گیلان دارای امکانات و شرایط مناسب‌تری نسبت به دیگر مناطق کشور برای راه اندازی چنین واحد تولیدی می‌باشند.

۸- وضعیت تأمین نیروی انسانی و تعداد اشتغال

در واحد تولید دستمال کاغذی به طور مستقیم برای حدود ۲۷ 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 استان‌های تهران و آذربایجان شرقی بیشتر از مناطق دیگر در دسترس می‌باشد.

جدول (۳۵): تخصص و تجربه افراد مورد نیاز در واحد تولیدی

ردیف	عنوان شغلی	تعداد در سه شیفت کاری	تخصص و تجربه کاری مورد نیاز
۱	مدیر ارشد	۱	کارشناسی یا کارشناسی ارشد رشته‌های مهندسی صنایع، مدیریت یا مهندسی نساجی با تجربه حداقل ۱۰ سال فعالیت مرتبط
۲	مدیر واحد	۱	کارشناسی یا کارشناسی ارشد مهندسی نساجی، چرم، صنایع، امور اداری، حسابداری و بازرگانی با تجربه حداقل ۵ سال فعالیت مرتبط
۳	پرسنل تولید متخصص	۵	مهندس مکانیک و مهندس برق با تجربه حداقل ۵ سال فعالیت مرتبط
۴	پرسنل تولیدی (تکنسین)	۱	کاردان چرم، خیاطی، نساجی، برق و مکانیک با تجربه حداقل ۵ سال آشنایی با دستگاه‌های خط تولید
۵	نگهبان	۲	دیپلم یا فوق دیپلم با الویت رشته‌های فنی حرفه‌ای و دارا بودن گواهی‌نامه رانندگی
۶	کارگر ساده و خدماتی	۱۷	دیپلم با الویت رشته‌های فنی حرفه‌ای و دارا بودن گواهی‌نامه رانندگی

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

برای احداث واحد تولید کیف احتیاج به حداقل 200 KW برق نیاز می‌باشد که با توجه به منطقه پیشنهاد شده برای احداث، تأمین این مقدار توان الکتریکی امکان پذیر است. خطوط ارتباطی لازم برای این واحد شامل پنج خط تلفن، یک خط فکس و یک خط اینترنت می‌باشد که می‌توان آنها را نیز با توجه به منطقه پیشنهاد شده به راحتی تأمین کرد.

برای تأمین آب مصرفی که بخشی از آن جهت استفاده آشامیدنی و بهداشتی کارکنان و آبیاری فضای سبز کارخانه است و بخش دیگر در خط تولید مصرف می‌شود، از طریق شبکه آب لوله کشی قابل تأمین می‌باشد. همانطور که در بخش های قبل به آن اشاره شده است مقدار مصرف این آب معادل 600 متر مکعب در سال در نظر گرفته شده است.

سوخت مورد نیاز برای این واحد گاز طبیعی و بنزین می‌باشد که در دسترس می‌باشد. قابل ذکر است که از گاز طبیعی برای سیستم گرمایشی و از بنزین برای سوخت خودروهای کار استفاده می‌گردد. در زمینه تأمین راه‌های ارتباطی برای حمل و نقل، می‌توان از راه‌های موجود در منطقه استفاده نمود. به عبارت دیگر تأمین اینگونه خدمات احتیاج به هزینه‌های زیادی ندارد.

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 10% 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.

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

بنابراین در صورت تولید کیف 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 پرداخت می‌شود.

– 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 بانک 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

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

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

جدید

برای جمع‌بندی مطالعات امکان‌سنجی احداث واحد تولید کیف باید به مسائل و مواد متعددی نظیر؛ وجود واحدهای تولید مشابه، طرح‌های تولیدی در دست اجرای مشابه، میزان نیاز کشور، قیمت تمام شده، سوددهی واحد تولیدی، دوره بازگشت سرمایه، امکانات مورد نیاز، دانش فنی مورد نظر و ... توجه کرد.

با توجه به موارد مطرح شده فوق، می‌توان نتیجه گرفت؛ بازار مناسبی برای فروش کیف در کشور و منطقه وجود دارد و در سال‌های آتی با کمبود تولید کیف مواجه خواهیم بود. بنابراین به نظر می‌رسد؛ سرمایه‌گذاری با حجمی حدود ۶,۳ میلیارد ریال برای احداث یک واحد تولیدی با ظرفیت ۱۲۰۰۰۰ عدد کیف در مناطقی، نظیر؛ استانهای آذربایجان شرقی، زنجان، قزوین، کرمان، فارس، خراسان رضوی، اصفهان، قم، مرکزی و گیلان، توجیه پذیر است. به طوریکه با توجه به هزینه تمام شده نسبتاً پایین آن، دوره بازگشت سرمایه آن کمتر از ۲ سال پیش‌بینی می‌شود.

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

۱۲- منابع و مآخذ

- 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- نمایندگی شرکت‌های تولیدکنندگان ماشین‌آلات
- ۷- پایگاه‌های اطلاع‌رسانی شرکت‌های تولید کننده ماشین‌آلات
- ۸- سازمان توسعه تجارت ایران
- ۹- سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران
- ۱۰- اینترنت

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