



سازمان صنایع کوچک  
و شهرکهای صنعتی ایران

## مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح تولید واکس کفش

تهیه کننده:

شرکت گسترش صنایع پائین دستی پتروشیمی

تاریخ تهیه:

مهر ماه ۱۳۸۷

خلاصه طرح

نام محصول	شرح تولید واکس کفش	
ظرفیت پیشنهادی طرح	۲۴۰ تن (واکس خمیری ۹۰:۱۰، واکس مایع : ۱۵۰ تن)	
موارد کاربرد	بعنوان تمیزکننده و جلا دهنده و حفاظت کننده کفش	
مواد اولیه مصرفی عمده	تربانتین، پارافین جامد، موم مصنوعی، واکس کارنوبا	
مازاد محصول (سال ۱۳۹۰)	۴۴۰ تن	
اشتغال زایی (نفر)	۲۰	
زمین مورد نیاز (m <sup>2</sup> )	۴۰۰۰	
زیربنا	اداری (m <sup>2</sup> )	۲۰۰
	تولیدی (m <sup>2</sup> )	۵۵۰
	انبار (m <sup>2</sup> )	۲۸۰
	تاسیسات	۱۰۰
	آزمایشگاه، نگهبانی و رستوران	۴۵
میزان مصرف سالانه مواد اولیه اصلی	تربانتین (۴۲۶۰۰ لیتر)، پارافین جامد (۱۰۷ تن)، موم مصنوعی (۳۳ تن)، واکس کارنوبا (۳۷ تن)	
میزان مصرف سالانه یوتیلیتی	آب (m <sup>3</sup> )	۱۶۵۰
	برق (kw)	۱۰۰
	بنزین (لیتر)	۱۱۲۰
سرمایه گذاری ثابت طرح	ارزی (یورو)	---
	ریالی (میلیون ریال)	۲۱۰۰۶
	مجموع (میلیون ریال)	۲۱۰۰۶
محل پیشنهادی اجرای طرح	شهرکهای صنعتی اطراف شهرهای بزرگ	



## فهرست

- ۱- معرفی محصول..... ۱
- ۱-۱- نام و کد محصول..... ۱-۱
- ۱-۲- شماره تعرفه گمرکی..... ۲
- ۱-۳- شرایط واردات..... ۲
- ۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد ملی..... ۳
- ۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت داخلی و جهانی..... ۳
- ۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد..... ۴
- ۱-۷- بررسی کالاهای جایگزین و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر محصول..... ۴
- ۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز..... ۴
- ۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول..... ۴
- ۱-۱۰- شرایط صادرات..... ۴
- ۲- وضعیت عرضه و تقاضا..... ۴
- ۲-۱- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولید..... ۴
- ۲-۲- بررسی وضعیت طرحهای جدید و طرحهای توسعه در دست اجرا..... ۷
- ۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم..... ۸
- ۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه..... ۹
- ۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم..... ۱۱
- ۲-۶- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه چهارم..... ۱۲
- ۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روشهای تولید و عرضه محصول در کشور..... ۱۲
- ۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی های مرسوم..... ۱۳
- ۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی..... ۱۴
- ۶- میزان مواد اولیه مورد نیاز و محل تامین آن..... ۲۰
- ۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح..... ۲۱
- ۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و اشتغال..... ۲۲
- ۹- بررسی و تعیین میزان تامین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی..... ۲۳
- ۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی..... ۲۳
- ۱۱- تجزیه و تحلیل و جمع بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید..... ۲۶
- منابع..... ۲۷

## ۱- معرفی محصول



در قرن نوزدهم استفاده از واکس کفش برای طبقاتی که می توانستند از عهده خرید پاپوش های چرمی گران قیمت برآیند، مورد اهمیت قرار گرفت. با ظهور قرن بیستم روش های تولید واکس کفش گسترده و پیشرفته تر شد.

در سال ۱۹۰۶ کیوی، واکس اصلی اش را در استرالیا تولید کرد در حالی که پنج سال بعد تولید آن در امپراتوری بریتانیا گسترش یافت. با وقوع جنگ جهانی اول و نیاز برای محافظت و نگهداری از چکمه های سربازان، افزایش ثابت و پایداری در تقاضای واکس چکمه به وجود آمد، تا جایی که در طول جنگ جهانی دوم این تقاضا ادامه یافت تا دومین نسل مصرف کنندگان که به این محصول متکی بودند از پاپوش هایشان حفاظت کنند. با بازگشت سربازان به زندگی شهری، مصرف واکس کفش همچنان ادامه یافت تا از کفش ها و چکمه هایشان محافظت کنند. کیوی، در زمان کوتاهی به عنوان مارک درجه یک واکس کفش، ثابت و ماندگار شد و امروز به عنوان یک راهبر جهانی در پیشاپیش رقابیش همچنان به پیش می رود.



۱-۱- نام و کد محصول

واکس کفش طبق کدبندی ISIC با شماره ۲۴۲۴۱۵۲۲ مشخص شده است.

۱-۲- شماره تعرفه گمرکی

طبق بررسی‌های به عمل آمده واردات و صادرات انواع واکس کفش تحت تعرفه های ذیل صورت می پذیرد:

- تعرفه گمرکی ۳۴۰۵۱۰۰۰ تحت عنوان " واکس‌ها، کرم‌ها و فرآورده‌های همانند برای کفش و چرم "

۱-۳- شرایط واردات

طبق قوانین و مقررات واردات جمهوری اسلامی ایران، کالاهای وارداتی به سه گروه زیر تقسیم بندی می شوند:

۱- کالای مجاز: کالایی است که ورود آن با رعایت ضوابط نیاز به کسب مجوز ندارد.

۲- کالای مشروط: کالایی است که ورود آن با کسب مجوز امکان پذیر است.

۳- کالای ممنوع: کالایی است که ورود آن به موجب شرع مقدس اسلام (به اعتبار خرید و فروش یا مصرف) و یا به موجب قانون ممنوع گردد.

در رابطه با محصول این طرح، واکس کفش جزء گروه اول این دسته بندی قرار دارد و با رعایت ضوابط مشکلی به لحاظ واردات آن در حال حاضر وجود ندارد.

هر کالایی که وارد کشور می شود بسته به ماهیت آن محصول دارای مقررات و ضوابط خاص خود می باشد و تعرفه های گمرکی برای حمایت از تولید کنندگان و مصرف کنندگان داخلی برای محصولات مختلف متفاوت می باشد. در این رابطه چنانچه یک محصول وضعیت تولید کنندگان داخلی را به مخاطره بیناندازد مسلماً حقوق گمرکی آن محصول بالا خواهد بود و بر عکس چنانچه محصولی به هر دلیلی در کشور تولید نشود یا اینکه نیاز کشور از تولید آن محصول بیشتر باشد به علت جلوگیری از مسائل تورم تا حد ممکن از حقوق گمرکی آن محصول کاسته شده است.

با توجه به کد تعرفه این محصول، حقوق گمرکی آن در حال حاضر ۳۰ درصد می باشد.

#### ۴-۱- بررسی و ارائه استاندارد

استاندارد ملی واکس کفش طی شماره ۱۶۳۹ تحت عنوان واکس مایع با ویژگیهای و مشخصات ارائه گردیده است. سایر استانداردهای جهانی مربوط به واکس کفش عبارتند از:

Specification for paste polish tins. B. S. ۱۶۸۰- ۱۹۵۰

Specification for shoe polish containers : I. S. ۵۲۴۱- ۱۹۶۹

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

قیمت داخلی انواع واکس در داخل کشور حدود ۵۰۰۰ تا ۱۰۰۰۰ ریال می باشد. در جدول ذیل قیمت انواع واکس ارائه گردیده است.

جدول ۱-۱- قیمت انواع واکس (۱۳۸۷)

قیمت (تومان)	مشخصات	محصول
تومان ۷۵۰	واکس مایع قهوه‌ای ۷۵ گرمی New King	
تومان ۵۵۰	واکس مشکی ۶۰ میلی لیتری Silver	
تومان ۵۵۰	واکس جامد ۴۰ گرمی New King	



**۶-۱- توضیح موارد مصرف و کاربرد**

از واکس کفش برای حفاظت، تمیزکاری و پولیش کفشهای چرمی استفاده می‌شود.

**۷-۱- بررسی کالای جایگزین و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر مصرف محصول**

انواع پارافین را می‌توان بعنوان کالای جایگزین واکس کفش مورد استفاده قرار داد.

**۸-۱- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز**

امروزه از واکس برای تمیزکاری، حفاظت و دوام کفشهای چرمی استفاده می‌گردد.

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

از آنجائیکه امکانات و سطح تکنولوژی برای تهیه این محصول در بسیاری از کشورها موجود است، بنابراین نیاز به خرید تکنولوژی نمی‌باشد و کشورهای متعددی از جمله کشورهای چین و ترکیه و کشورهای حوزه خلیج فارس از جمله تولیدکننده و مصرف کننده این محصول می‌باشند.

**۱۰-۱- شرایط صادرات**

با توجه به تعرفه گمرکی این محصول، سود گمرکی برای این محصول ۳۰ درصد می‌باشد.

**۲- بررسی عرضه و تقاضا**

**۱-۲- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولید**

**۲-۱-۱- بررسی امکانات تولید داخلی**

در این قسمت به ترتیب به بررسی واحدهای تولید کننده واکس کفش، میزان تولید داخل محصول، بررسی امکانات تولید فعلی و آتی محصول و در نهایت به برآورد تولید آتی محصول پرداخته می‌شود.

**۲-۱-۱-۲- لیست تولید کنندگان داخلی**

بر طبق تحقیقات و بررسی‌های به عمل آمده از آمار وزارت صنایع و معادن، ظرفیت اسمی و تعداد واحدهای تولید کننده واکس کفش در جدول ذیل ارائه گردیده است.



جدول ۱-۲- واحدهای تولیدکننده واکس کفش در کشور - ۱۳۸۶

منطقه	ظرفیت اسمی	واحد	تعداد واحد
تهران	۲۰۰۵	تن	۷
خراسان رضوی	۲۳۰	تن	۱
سمنان	۱۴۰	تن	۱
همدان	۹۰	تن	۱
مجموع	۲۴۶۵	--	۱۰

در جدول ۱-۳ لیست شرکتهای تولیدکننده واکس کفش در سال ۱۳۸۶ ارائه گردیده است.

جدول ۱-۳- لیست شرکتهای تولیدکننده واکس کفش در سال ۱۳۸۶

نام واحد	ظرفیت اسمی	واحد	محل استقرار
محمدعلی بقالیان	۳۳۰	تن	تهران
حمید نظری	۱۶۰	تن	کرج
زین العابدین تیز دست	۴۰	تن	ری
شاهرخ فرخ اقابابازاده وشرکا	۶۹۵	تن	تهران
عبدالحمید یوسفی همدانی	۲۹۰	تن	کرج
علی ومهدی و ابراهیم اقابابازاده وحسین چهل تنی	۲۰۰	تن	تهران
واروژان گاوافیان	۲۹۰	تن	تهران
مروارید واکس	۲۳۰	تن	گناباد
تهران بوته	۱۴۰	تن	سمنان
تولیدی واکس و پولیش پاگر	۹۰	تن	ملایر
جمع کل	۲۴۶۵	--	--

بر اساس بررسیهای به عمل آورده شده، واحدهای موجود تولید کننده انواع واکس کفش در ۷۰٪

ظرفیت اسمی خود فعالیت دارند.

**بنابراین: تولید واقعی انواع واکس کفش در کشور در حال حاضر ۱۷۲۵ تن می باشد.**





## ۲-۱-۱-۲- بررسی امکانات تولید فعلی و آتی محصول

مطابق بررسی‌های صورت گرفته از بخش صدور مجوزهای وزارت صنایع و معادن طرح‌های در دست

اجرای واکس کفش به شرح جدول زیر می‌باشد:

جدول ۱-۴- واحدهای در دست احداث تولید واکس کفش در کشور

منطقه	ظرفیت اسمی	واحد	تعداد واحد
آذربایجان شرقی	۱۰۰۰	تن	۴
تهران	۱۵۰	تن	۱
خوزستان	۳۰۰	تن	۱
سمنان	۵	تن	۱
کردستان	۲۰	تن	۱
لرستان	۱۰۰	تن	۱
مرکزی	۱۵	تن	۱
جمع کل	۱۵۹۰	--	۱۰

مشاهده می‌شود که طی سال‌های آتی ۱۵۹۰ تن انواع کفش به ظرفیت فعلی افزوده خواهد شد.

## ۲-۱-۱-۳- میزان تولید در پنج سال گذشته

در جدول ۱-۵ میزان تولید واکس کفش طی سالهای گذشته ارائه گردیده است.

جدول ۱-۵- میزان تولید واکس کفش طی سالهای گذشته

سال	ظرفیت اسمی	واحد	تعداد واحد
۱۳۸۱	۱۳۸۰	تن	۷
۱۳۸۲	۱۳۸۰	تن	۷
۱۳۸۳	۲۰۷۵	تن	۸
۱۳۸۴	۲۰۷۵	تن	۸
۱۳۸۵	۲۰۷۵	تن	۸
۱۳۸۶	۲۴۶۵	تن	۱۰



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

علاوه بر واحدهای فعال طرحهای در دست اجرا و توسعه‌ای نیز در سالهای آتی به بهره برداری خواهند رسید. بر اساس پیشرفت فیزیکی این واحدها زمان راه اندازی آنها تخمین زده شده است و نتایج آن در جدول زیر آمده است.

بر اساس آمار مندرج در لوح فشرده وزارت صنایع و معادن تعداد ۱۰ واحد صنعتی با پیشرفت بیش از ۴۰ درصد در دست احداث می باشد که ظرفیت اسمی و درصد پیشرفت هر یک از واحدها بشرح جدول زیر می باشد.

جدول ۱-۶- مشخصات طرحهای بالای ۴۰ درصد پیشرفت

ظرفیت (تن)	درصد پیشرفت	تعداد واحد
۱۰۰۰	۴۰ تا ۵۹	۴
۴۵۰	۶۰ تا ۷۹	۲
۱۴۰	۸۰ تا ۹۹	۴

تاریخ بهره برداری از طرح های با پیشرفت بیش از ۸۰ درصد تا پایان سال ۱۳۸۸، بین ۶۰ تا ۸۰ درصد در سال ۱۳۸۹ و واحدهای بین ۴۰ تا ۶۰ درصد در سال ۱۳۹۰ فرض شده است. درصد استفاده از ظرفیت طرحهای در دست اجرا برای سال اول ۸۰ درصد و به ترتیب در سالهای آتی ۹۰ و ۱۰۰ درصد در نظر گرفته شده است. بدین ترتیب ظرفیت طرحهای در دست اجرا طی سالهای آتی طبق جدول زیر برآورد شده است.

جدول ۱-۷- میزان تولید طرحهای در دست اجرا طی سالهای آتی (تن)

سال	سال			شرح
۱۳۹۰	۱۳۸۹	۱۳۸۸	۱۳۸۷	
۱۰۰۰	۹۰۰	۸۰۰	۰	بین ۴۰ تا ۵۹ درصد پیشرفت
۴۵۰	۴۵۰	۴۰۵	۳۶۰	بین ۶۰ تا ۷۹ درصد پیشرفت
۱۴۰	۱۴۰	۱۲۶	۱۱۲	بین ۸۰ تا ۹۹ درصد پیشرفت
۱۵۹۰	۱۴۹۰	۱۳۳۱	۴۷۲	ظرفیت تولید واحدهای در دست احداث

بر اساس نتایج جداول بالا روند تولید انواع واکس کفش در طی سالهای آتی بشرح جدول زیر می باشد.



جدول ۱-۸- امکانات عرضه انواع واکس کفش طی سالهای ۱۳۸۶-۱۳۹۰

شرح / سال	۱۳۸۶	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰
ظرفیت اسمی (تن)	۲۴۶۵	۲۹۳۷	۳۸۰۰	۳۹۵۵	۴۰۵۵
برآورد تولید واقعی (تن)	۱۷۲۵	۲۰۵۵	۲۶۶۰	۲۶۷۰	۲۸۴۰

بنابراین تولید واقعی واحدها در سال ۱۳۸۶ حدود ۱۷۲۵ تن انواع واکس برآورد می‌گردد که این میزان با توجه به بهره‌برداری رسیدن واحدهای در دست اجراء به حدود ۲۸۴۰ تن در سال ۱۳۹۰ خواهد رسید.

### ۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا نیمه اول سال ۸۵

بنابراین آمار واردات واکس کفش تحت تعرفه‌های زیر طی سال‌های اخیر به شرح زیر می‌باشد:

جدول ۱-۹- واردات انواع واکس کفش (تن)

سال	تعرفه ۳۴۰۵۱۰۰۰
۱۳۸۴	۲۶۵
۱۳۸۵	۲۸۰
۹ ماه ۸۶	۳۱۵

مشاهده می‌شود که طی سال‌های اخیر سالانه حدود ۳۱۵ تن انواع واکس کفش تحت تعرفه

فوق‌الذکر به کشور وارد شده است



## ۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

## ۲-۴-۱- بررسی روند مصرف ظاهری انواع واکس کفش

برای بررسی تقاضا، اطلاع از وضعیت گذشته ضروری می باشد و استفاده از شاخص مصرف ظاهری یک روش برآورد معمول می باشد و از رابطه مقابل بدست می آید:

$$C=Y+M-X-K$$

که در آن:

C : مصرف ظاهری

Y : تولید داخلی

M : واردات

X : صادرات

K : موجودی انبار

بر اساس رابطه بالا مصرف ظاهری انواع واکس طی سالهای گذشته در جدول زیر لیست شده است.

جدول ۱-۱- برآورد مصرف ظاهری - سال ۱۳۸۶ (تن)

سال / شرح	تولید داخلی	واردات	صادرات	مصرف ظاهری
۱۳۸۶	۱۷۲۵	۳۱۵	۴۰	۲۰۰۰

مطابق جدول بالا در حال حاضر مصرف ظاهری انواع واکس کفش حدود ۲۰۰۰ تن برآورد می گردد.

## ۲-۴-۲- بررسی مصرف واکس کفش بر اساس سرانه مصرف

موارد مصرف انواع واکس کفش در ایران با توجه به نرخ رشد جمعیت و آمار و اطلاعات مربوط به افراد

بین ۱۰ تا ۶۰ سال در ادامه بررسی شده است.

در جدول ۱-۱ میزان جمعیت کشور بر حسب گروههای سنی مختلف ارائه گردیده است.



جدول ۱-۱۱- میزان جمعیت کشور بر حسب گروههای سنی مختلف (هزار نفر)

۱۳۸۵		۱۳۷۵		۱۳۶۵		سن
درصد	تعداد	درصد	تعداد	درصد	تعداد	
۱۰۰,۰۰	۷۰۴۷۲	۱۰۰,۰۰	۶۰۰۵۵	۱۰۰,۰۰	۴۹۴۴۵	جمع
۷,۷۵	۵۴۶۱	۱۰,۲۶	۶۱۶۳	۱۸,۲۹	۹۰۴۵	۰-۴ ساله
۷,۸۱	۵۵۰۵	۱۴,۱۲	۸۴۸۲	۱۵,۲۲	۷۵۲۶	۵-۹ ساله
۹,۵۲	۶۷۰۵	۱۵,۱۲	۹۰۸۱	۱۱,۹۴	۵۹۰۳	۱۰-۱۴ ساله
۱۲,۳۸	۸۷۲۳	۱۱,۸۵	۷۱۱۶	۱۰,۵۰	۵۱۹۲	۱۵-۱۹ ساله
۱۲,۷۷	۹۰۰۷	۸,۷۰	۵۲۲۲	۸,۴۸	۴۱۹۴	۲۰-۲۴ ساله
۱۰,۲۴	۷۲۲۲	۷,۸۴	۴۷۰۹	۷,۳۹	۳۶۵۲	۲۵-۲۹ ساله
۷,۸۸	۵۵۵۱	۶,۶۳	۳۹۸۰	۵,۹۲	۲۹۲۸	۳۰-۳۴ ساله
۶,۹۸	۴۹۱۹	۵,۹۵	۳۵۷۲	۴,۲۸	۲۱۱۷	۳۵-۳۹ ساله
۵,۸۰	۴۰۸۷	۴,۶۸	۲۸۱۲	۳,۳۵	۱۶۵۵	۴۰-۴۴ ساله
۵,۰۰	۳۵۲۱	۳,۳۵	۲۰۱۳	۳,۲۱	۱۵۸۵	۴۵-۴۹ ساله
۳,۹۱	۲۷۵۴	۲,۵۵	۱۵۲۹	۳,۲۳	۱۵۹۹	۵۰-۵۴ ساله
۲,۶۸	۱۸۸۷	۲,۲۸	۱۳۶۷	۲,۷۱	۱۳۳۸	۵۵-۵۹ ساله
۲,۰۸	۱۴۶۴	۲,۳۰	۱۳۸۳	۲,۴۰	۱۱۸۵	۶۰-۶۴ ساله
۱,۷۰	۱۱۹۷	۱,۷۹	۱۰۷۶	۱,۱۶	۵۷۴	۶۵-۶۹ ساله
۱,۵۹	۱۱۱۹	۱,۴۱	۸۴۷	۰,۶۹	۳۴۲	۷۰-۷۴ ساله
۰,۹۸	۶۹۴	۰,۶۱	۳۶۴	۰,۴۲	۲۱۰	۷۵-۷۹ ساله
۰,۹۴	۶۵۶	۰,۵۶	۳۳۹	۰,۸۱	۴۰۰	۸۰ ساله و بیشتر

بر طبق جدول فوق میزان جمعیت افراد بین ۱۰ تا ۶۰ سال در سال ۱۳۸۵ حدود ۵۵ میلیون نفر

برآورد گردیده است.

فرضیات در نظر گرفته شده برای برآورد میزان مصرف واکس کفش:

- فرض اینکه هر فرد در بدبینانهترین حالت نیاز به یک عدد واکس ۴۰ گرمی در سال داشته

باشد.

- فرض اینکه رشد جمعیت در کشور حدود ۱,۶۲ درصد باشد.

با فرضیات بالا میزان جمعیت افراد بین ۱۰ تا ۶۰ سال به ترتیب در سالهای ۱۳۸۶ و ۱۳۹۰ به حدود

۵۶ و ۶۰ میلیون نفر خواهد رسید.



بنابراین در حال حاضر میزان تقاضا برای انواع واکس کفش حدود ۲۲۴۰ تن بوده که این میزان با توجه به رشد جمعیت کشور به حدود ۲۴۰۰ تن در سال ۱۳۹۰ خواهد رسید.

در جدول ذیل خلاصه جمع بندی بازار داخلی واکس کفش ارائه گردیده است.

جدول ۱-۱۲- جمع بندی بازار داخلی واکس کفش

ردیف	عنوان	مقدار (تن)
۱	تولید داخلی (۱۳۸۶)	۱۷۲۵
۲	مصرف داخلی (۱۳۸۶)	۲۲۴۰-۲۰۰۰
۳	صادرات	۴۰
۴	واردات	۳۱۵
۵	تولید در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۲۸۴۰
۶	مصرف در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۲۴۰۰
۷	مازاد در سالهای آتی (۱۳۹۰)	۴۴۰

بر طبق جدول فوق در سالهای آتی با مازاد حدود ۴۴۰ تنی انواع واکس مواجه خواهیم بود.

## ۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا نیمه اول سال ۸۵ و امکان توسعه آن

صادرات انواع واکس کفش تحت تعرفه گمرکی ۳۴۰۵۱۰۰۰ انجام می پذیرد. بنابراین آمار صادرات

تعرفه های ذیل طی سال های اخیر به شرح زیر می باشد:

جدول ۱-۱۳- صادرات انواع واکس کفش (تن)

سال	تعرفه ۳۴۰۵۱۰۰۰
۱۳۸۴	۵۸۵
۱۳۸۵	۳۳۰
۱۳۸۶	۴۰
متوسط دوره	۳۲۰

مشاهده می شود که طی سال های اخیر، متوسط دوره میزان صادرات واکس کفش حدود ۳۲۰ تن

بوده است.



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

متوسط صادرات انواع واکس کفش طی سالهای اخیر بیش از ۳۰۰ تن بوده است که اکثرا به کشورهای همسایه ایران نظیر افغانستان، عراق، تاجکستان، قرقیزستان، ارمنستان، ازبکستان، ترکمنستان و ترکیه بوده است.

بنابراین در صورت تولید واکس در داخل کشور با کیفیت مطلوب و مطابق استانداردهای بین المللی، می توان به صادرات این محصول طی سالهای آتی خوشبین بود.

## ۳- بررسی اجمالی تکنولوژی

تنها فرآیند تولید واکس، اختلاط مواد اولیه در حرارت و سپس سرد کردن تدریجی و بسته بندی است.

تمامی این عملیات تحت فشار اتمسفریک انجام می گیرد و دما حداکثر ۱۰۰ درجه سانتیگراد می باشد.

جنس دستگاهها و تمامی قسمتهایی که در تماس با مواد می باشند باید از جنس فولاد ضد زنگ باشد و کامل شدن عمل اختلاط به سرعت همزنها مربوط است و تولید بیشتر را سرعت دستگاه پرکن تکمیل می کند.

مواد پس از توزین جهت گرم شدن و اختلاط با یکدیگر به مخزن دو جداره ای که شامل همزن می باشد، هدایت می شوند. در جداره این مخزن آب جوش یا بخار آب جریان دارد. بدین ترتیب چون درجه ذوب اکثر واکسها حدود ۵۰ درجه سانتیگراد است با تبادل حرارتی انجام شده، مواد داخل تانک به درجه حرارت ذوب رسیده و عمل همزدن نیز باعث اختلاط بهتر آنها می شود.

موادی که ابتدا به داخل مخزن ریخته می شوند، حلالهای نفتی و معدنی و سپس مواد واکس (موم، پارافین و واکس کارنوبا) و آنگاه رنگ می باشد. پس از اطمینان از تکمیل عمل، محصول تولیدی توسط پمپ دنده ای از جنس فولاد ضدزنگ به دستگاههای پرکننده قوطی منتقل می شوند.

عمل پرکردن قوطیها اتوماتیک بوده و پس از پر شدن قوطیهای واکس، داخل تونل سردکن



می‌شوند.

چون که مواد تا درجه حرارت بالای ۹۰ درجه سانتیگراد به حالت تقریباً مایع بوده و سرد شدن تدریجی آنها زمان طولانی تری را طلب می‌کند که نتیجتاً باعث کندی حمل و نقل و انبار کردن می‌شود. پس از بیرون آمدن قوطیها از تونل سردکن، درب قوطیها با دستگاهی بنام **Parss** بسته شده و سپس جهت چیده شدن در کارتن به انبار منتقل می‌گردند.

در زمان تولید واکس مایع، درجه حرارت تا حدود ۵۰ درجه سانتیگراد کافی می‌باشد و لازم نیست بویلر درجه حرارت مخزن را به ۱۰۰ درجه سانتیگراد برساند و نتیجتاً عبور از تونل انجماد نیز لازم نیست. در ادامه به بررسی تجهیزات و ماشین‌آلات خط تولید واکس کفش پرداخته می‌شود.

جدول ۱-۱۴- تجهیزات و ماشین‌آلات خط تولید واکس کفش

تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
		<u>خط تولید واکس خمیری :</u>
۱	جنس فولاد ضدزنگ	- مخزن همراه با میکسر دوجداره
۱	۲ نازل	- پمپ
۱	نیمه اتوماتیک	- پرکن قوطی
۱	بطول ۳ متر	- تسمه نقاله
۲	--	- تونل انجماد
		<u>خط تولید واکس مایع :</u>
۱۱	همراه با پرکن اتوماتیک	- مخزن اختلاط
۱		- سینی جمع کننده
		- دربند قوطی ( <b>Parss</b> )

#### ۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی مرسوم (به شکل اجمالی) در فرایند تولید محصول

از آنجائیکه فرآیندهای تولید واکس کفش بصورت اختلاط مواد اولیه در حرارت و سپس سرد کردن تدریجی و بسته بندی می‌باشد، لذا اختلاف چندانانی در فرآیندهای تولید واکس کفش موجود نمی‌باشد.





## ۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی شامل برآورد حجم سرمایه گذاری ثابت به تفکیک

### ریالی و ارزی

با توجه به اطلاعات ارائه شده در بخش بازار و برآورد پتانسیل مصرف این محصول در داخل کشور در سال های آتی و با در نظر گرفتن واحدهای موجود در داخل و در نظر گرفتن تمامی ملاحظات اقتصادی، مالی و رقبای منطقه ای از عوامل مهم در تعیین ظرفیت واحد می باشد.

در حال حاضر، در داخل کشور میزان عرضه و تقاضای انواع واکس به ترتیب حدود ۱۷۲۵ و ۲۰۰۰ تن در سال می باشد که تقریباً با هم در توازن بوده و این میزان در سالهای آتی بصورت مازاد ۴۴۰ تن خواهد بود. بنابراین در سالهای آتی نیازی به احداث واحد جدید جهت تولید واکس در داخل کشور وجود نخواهد داشت.

با توجه به بررسی انجام گرفته بر روی واحدهای مشابه و طرحهای در دست اجرای این محصول، حداقل ظرفیت اقتصادی واحد تولید واکس کفش حدود ۲۴۰ تن (واکس خمیری ۴۰ گرمی ۲۲۵۰۰۰۰ قوطی و واکس مایع ۱۰۰ گرمی ۱۵۰۰۰۰۰ تیوپ) میلیون قوطی در سال و لذا محاسبات مربوط به سرمایه گذاری ثابت و هزینه های تولید این واحد بر اساس این ظرفیت پیشنهادی انجام گرفته است.

سرمایه گذاری ثابت طرح که شامل هزینه دوران ساخت واحد می باشد شامل موارد زیر می باشد:

- ۱- زمین
- ۲- محوطه سازی
- ۳- ساختمانهای صنعتی و غیر صنعتی
- ۴- ماشین الات
- ۵- تاسیسات
- ۶- لوازم اداری و حمل و نقل و کارگاهی
- ۷- هزینه های قبل از بهره برداری
- ۸- هزینه های پیش بینی نشده



در ادامه هزینه هر یک از موارد بالا بر اساس آخرین قیمت‌های اخذ شده در هر مورد برآورد گردیده

است.

### ۵-۱- زمین

جدول ۱-۱-۱۵- هزینه خرید زمین

هزینه خرید زمین (میلیون ریال)	قیمت ریال به ازای هر متر مربع	متراژ زمین
۱۰۰۰	۲۵۰	۴۰۰۰

### ۵-۲- هزینه‌های محوطه‌سازی

جدول ۱-۱۶- آماده سازی محوطه

بخش	مساحت	مبلغ واحد (متر مربع/هزار ریال)	هزینه کل
تسطیح زمین	۴۰۰۰	۴۰	۱۶۰
دیوار کشی	۵۵۰	۹۴	۵۲
خیابان کشی و آسفالت و جدول کشی	۸۰۰	۱۰۰	۸۰
فضای سبز	۸۰۰	۳۰	۲۴
درب ورودی	۱	۶۰۰۰	۶
پارکینگ	۸۰	۲۰۰	۱۶
روشنایی محوطه	۱۲	۲۰۰	۲,۴
مجموع (میلیون ریال)			۳۴۰



## ۳-۵- احداث ساختمانهای صنعتی و غیرصنعتی

جدول ۱-۱۷- هزینه احداث ساختمانهای بخش صنعتی و غیر صنعتی

بخش	متراژ (متر مربع)	مبلغ واحد (متر مربع/هزار ریال)	هزینه کل
سوله خط تولید	۵۵۰	۱۵۰۰	۸۲۵
سوله انبار مواد اولیه	۲۰۰	۱۴۰۰	۲۸۰
سوله انبار محصول	۸۰	۱۴۰۰	۱۱۲
ساختمانهای اداری	۲۰۰	۱۸۰۰	۳۶۰
نگهبانی	۱۵	۱۳۰۰	۲۰
تاسیسات	۱۰۰	۱۳۰۰	۱۳۰
ساختمانهای اداری، رفاهی، خدماتی برای هر نفر پرسنل اداری حدود ۲۰ متر به علاوه فضاهای عمومی مانند سالن اجتماعات، نمازخانه و سلف)	۳۰	۱۸۰۰	۵۴
مجموع (میلیون ریال)			۱۷۸۱

## ۴-۵- هزینه تاسیسات زیر بنایی

جدول ۱-۱۸- کل هزینه تاسیسات زیر بنایی (میلیون ریال)

شرح	ریالی
دیزل ژنراتور با وسائل جانبی	۹۱۰
گرمایش و سرمایش	۱۶۵
ارتباطات	۱۰
اطفاء حریق	۱۵
مجموع (میلیون ریال)	۱۱۰۰

## ۵-۵- هزینه وسایل نقلیه و وسایل اداری

جدول ۱-۱۹- وسایل حمل و نقل مورد نیاز در طرح (میلیون ریال)

نام دستگاه یا تجهیزات	تعداد	قیمت واحد (میلیون ریال)	قیمت کل
سواری	۱	۱۱۰	۱۱۰
وانت	۱	۱۰۰	۱۰۰
لیفت تراک	۱	۲۱۰	۲۱۰
مجموع (میلیون ریال)			۴۲۰



جدول ۱-۲۰- وسایل اداری مورد نیاز در طرح (میلیون ریال)

مشخصات	هزینه
مبلمان مدیریت	۲۵
میز و صندلی	۲۰
کامپیوتر	۲۲
گاو صندوق	۲
دستگاه فاکس	۳
دستگاه زیراکس	۴
لوازم التحریر	۲
جمع (میلیون ریال)	۷۸

## ۵-۶- هزینه حق انشعابها

جدول ۱-۲۱- کل هزینه حق انشعابها (میلیون ریال)

ردیف	عنوان	شرح	هزینه کل
۱	انشعاب برق	-	۱۰۰
۲	انشعاب آب (۱,۵ اینچ)	-	۵۸
۳	انشعاب مخابرات	۴ خط تلفن	۳۰
۴	انشعاب سوخت	-	۵
	جمع کل (میلیون ریال)		۱۹۳

## ۵-۷- هزینه خرید تجهیزات و ماشین آلات اصلی مورد نیاز و گمرک

در این قسمت قیمت کل تجهیزات و ماشین آلات اصلی مورد نیاز ارزیابی گردیده و در نهایت کل

هزینه مورد نیاز جهت خریداری آنها مشخص شده است که بر این اساس قیمت تجهیزات اصلی<sup>۱</sup> ۱۳۰۰۰ میلیون ریال برآورد شده است.



## ۵-۸- هزینه نصب تجهیزات و ماشین آلات اصلی

جدول ۱-۲۲- کل هزینه‌های نصب تجهیزات اصلی

شرح	میلیون ریال
گمرک تجهیزات خارجی	۱۳۰۰
هزینه حمل و نقل داخلی تجهیزات	۸۰
جمع	۱۳۸۰

## ۵-۹- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

جدول ۱-۲۳- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری (میلیون ریال)

شرح	هزینه
کارآموزی کارکنان	۱۰
هزینه‌های اخذ وام	۲۰
هزینه مشاور تهیه کننده گزارش توجیهی	۴۵
هزینه نظارت بر اجرای طرح	۶۰۰
تولید آزمایشی	۳۰
سایر (۵ درصد موارد فوق ب)	۱۰
جمع	۷۱۵

## ۵-۱۰- هزینه‌های پیش بینی نشده

در این طرح ۵ درصد هزینه‌های مربوط به سرمایه‌گذاری ثابت به عنوان هزینه‌های پیش بینی نشده معادل ۱۰۰۰ میلیون ریال در نظر گرفته شده است. در جدول ۱-۲۴ فهرست کاملی از سرمایه‌گذاری ثابت آورده شده است.



جدول ۱-۲۴- کل هزینه‌های سرمایه‌گذاری ثابت (میلیون ریال)

عنوان	کل میلیون ریال
زمین	۱۰۰۰
محوطه سازی	۳۴۰
ساختمان سازی	۱۷۸۱
حق انشعاب	۱۹۳
تاسیسات زیربنایی	۱۱۰۰
تجهیزات اصلی	۱۳۰۰۰
گمرک تجهیزات خارجی	۱۳۰۰
هزینه حمل و نقل داخلی تجهیزات	۸۰
لوازم اداری	۷۸
وسائل نقلیه	۴۲۰
قبل از بهره برداری	۷۱۵
پیش بینی نشده	۱۰۰۰
مجموع (میلیون ریال)	۲۱۰۰۶



۶- میزان مواد اولیه عمده مورد نیاز سالانه و محل تامین آن از خارج یا داخل کشور قیمت ارزی و

ریالی آن و بررسی تحولات اساسی در روند تامین اقلام عمده مورد نیاز در گذشته و آینده

همانطور که در بخش های قبلی اشاره شد ماده اولیه مورد نیاز این واحد تربانتین، پارافین جامد، موم

مصنوعی، واکس کارنوبا و غیره می باشد. جدول ۱-۲۵ میزان مواد اولیه مورد نیاز واحد را نشان می دهد.

جدول ۱-۲۵- میزان مصرف ماده اولیه واحد تولید انواع واکس

مواد اولیه، بسته بندی، کمکی	مشخصات فنی	واحد	جمع مواد اولیه و مصرفی
تربانتین	به عنوان حلال	لیتر	۴۲۶۰۰
پارافین جامد	به عنوان افزودنی	کیلوگرم	۱۰۷۰۰۰
موم مصنوعی	جهت نرم کنندگی	کیلوگرم	۳۳۳۳۰
کلوفون	پرکننده و قوام دهنده	کیلوگرم	۳۶۴۰
واکس کارنوبا	جلا دهنده	کیلوگرم	۳۷۴۰۰
واکس مونتان	پرکننده و جلا دهنده	کیلوگرم	۳۵۰۰
کرزین	نرم کنندگی	کیلوگرم	۱۵۲۰
حلال نفتی	به عنوان حلال	لیتر	۲۴۰۰۰۰
رنگ	محلول در روغن	کیلوگرم	۴۲۴۴
قوطی واکس ۴۰ گرمی	۴۰ گرمی	عدد	۲۵۰۰۰۰۰
تیوپ پلاستیکی	پلاستیک	عدد	۱۵۰۰۰۰۰
کارتن	در ابعاد ۱۸*۳۶*۳۹	عدد	۴۰۱۶۸

**۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح**

در یک مطالعه جامع، بررسی و انتخاب محل مناسب جهت اجرای طرح، به نحوی که اجرای پروژه از جهت فنی امکان‌پذیر و هم از جهات اقتصادی باصرفه باشد، کاملاً ضروری و اجتناب‌ناپذیر است. ممکن است به دلیل محدودیت‌های موجود انتخاب محلی که از جمیع جهات مناسب باشد میسر نگردد اما باید سعی نمود با توجه به عوامل مؤثر، مناسب‌ترین محل جهت احداث واحد، تعیین گردد. در این زمینه عوامل مختلفی نظیر بازار، ملاحظات فنی، امکانات زیربنایی و ... در تصمیم‌گیری جهت تعیین محل احداث طرح بسیار مهم بوده و باید مدنظر قرار گیرند. لذا در ادامه این عوامل مورد بررسی قرار می‌گیرد. مهمترین عوامل دخیل در برآورد محل استقرار یک طرح عبارتند از:

**الف) نزدیکی به منابع تأمین مواد اولیه:**

سهولت دسترسی و قیمت مناسب مواد اولیه برای یک طرح تولیدی از عمده موارد تأثیرگذار در قیمت محصول نهایی است. هزینه حمل و نقل مواد اولیه خصوصاً در مواردی که شرایط ویژه‌ای مورد نیاز باشد.

**ب) نزدیکی به بازار مصرف داخلی:**

دسترسی به بازار فروش محصول و بررسی عوامل مؤثر در عرضه هر چه آسان‌تر آن، از دیگر فاکتورهایی است که اثر مستقیم بر سوددهی آینده طرح دارد.

**ج) نزدیکی به بازار صادرات و مبادی مربوطه برای صدور محصول :**

با توجه به آنکه صادرات واکس از الویت برخوردار نمی باشد بنابراین با در نظر گرفتن این مساله احداث واحد در بنادر صادراتی از الویت برخوردار نیست.

**د) وجود امکانات زیربنایی مناسب :**

وجود امکانات زیربنایی در منطقه احداث طرح از عوامل مؤثر در جذب بهتر نیروهای متخصص و کاهش هزینه خدمات به حساب می‌آید.





دسترسی به آب قابل شرب، وجود شبکه برق شهری و پست‌های برق فشار قوی، وجود دانشگاه و مراکز تربیت نیروهای متخصص، امکان بهره‌گیری از راه‌های دریایی، هوایی و زمینی و نیز دسترسی به شبکه توزیع گاز از جمله امکانات زیربنایی به حساب می‌آیند که وجود آنها در منطقه احداث طرح به نحو مؤثری در کاهش هزینه‌ها دخیل می‌باشد.

با توجه به مشخصه‌های فنی و نیز ظرفیت طرح تولید شهرک های صنعتی اطراف شهرهای بزرگ از الویت برخوردار می‌باشند.

با جمع‌بندی شاخص‌های فوق، محل استقرار طرح ترجیحاً می‌بایست در شهرکهای صنعتی اطراف شهرهای بزرگ کشور باشد.

#### ۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و تعداد اشتغال

جدول ۱-۲۶ تعداد پرسنل اداری و تولیدی مورد نیاز واحد را نشان می‌دهد.

جدول ۱-۲۶- پرسنل اداری و تولید واحد واکس

بخش	سمت	تعداد
اداری	مدیر عامل	۱
	کارمند اداری، مالی	۱
	تدارکات	۱
	راننده	۲
	آبدارچی و نظافتچی	۱
	نگهبان	۲
	انباردار	۱
تولید	مدیر تولید	۱
	اپراتور ماهر	۳
	کارگر ساده	۳
	کارگر بسته بندی	۴
	مجموع	۲۰



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

### تامین آنها در منطقه مناسب برای اجرای طرح

در تمام صنایع، تأسیسات مصرفی به عنوان یکی از مهمترین ارکان برپایی هر کارخانه و واحد صنعتی مطرح می‌باشند. این تأسیسات با توجه به پارامترهایی از قبیل تعداد نیروی انسانی، ماشین آلات تولیدی، میزان فضای تولیدی، میزان فضای اداری و سایر محوطه‌های کارخانه پیش بینی می‌گردند. مصرف سالیانه آب، برق و بخار طرح و هزینه مورد نیاز برای تامین آنها در جدول ۱-۲۷ آمده است.

جدول ۱-۲۷- هزینه سالیانه آب، برق و گاز (میلیون ریال)

عنوان	میزان مصرف سالیانه در واحد
آب خام	۱۶۵۰ (مترمکعب)
برق	۱۰۰ (کیلووات)
سوخت	۱۱۲۰ (لیتر)

### ۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی

هر واحد تولید چنانچه مورد برخی حمایت‌های دولت قرار نگیرد، دچار مشکلاتی در فرآیند تولید خواهد شد. از آنجا که واحدهای جدید در سالهای ابتدایی راه اندازی در ظرفیت کامل، تولید ندارند، لذا حاشیه سود آنها پایین خواهد بود و نقدینگی واحد در وضعیت مطلوبی قرار ندارد و برای بقا در میدان رقابت نیاز به حمایت‌های مالی است. از طرف دیگر برای واحدهایی که دارای قدمت چندین ساله می باشند و در بازارهای جهانی تا حدودی نفوذ پیدا کرده اند، باید دولت از آنها حمایت کرده و برای تسهیل و آرامش خاطر آنها مشوقها و قوانین ارئه دهد که فضا را برای سایر تولید کنندگان نیز آماده کند تا محصولات آنها به راحتی در بازارهای جهانی به فروش برسد. در ادامه دو نوع حمایت که می تواند دولت در این زمینه انجام دهد مورد بررسی قرار گرفته است:

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

در اغلب واحدهای تولیدی بخشی از ماشین آلات از خارج از کشور تامین می شود. این ماشین آلات پس از تستهای اولیه و عدم مشکلات فنی از طریق گمرک وارد کشور خواهند شد. حقوق گمرکی که در حال



حاضر برای این گونه ماشین آلات وجود دارد حدود ۱۰ درصد قیمت ماشین آلات خارجی می باشد.

از طرف دیگر واحدهای تولیدی که محصولات آنها به خارج از کشور صادر می شود، مستلزم پرداخت حقوق گمرکی می باشند. خوشبختانه در سالهای اخیر برای ترغیب تولیدکنندگان داخلی به امر صادرات مشوقهایی برای آنها تصویب شده است که باعث شده است حجم صادرات افزایش یابد.

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

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

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

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

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

۳-۱- در صورتیکه حجم سرمایه گذاری ماشین آلات خارجی در سرمایه گذاری ثابت کمتر از ۷۰ درصد باشد، ارقام اشاره شده در بند ۱-۱ جهت دریافت تسهیلات ریالی با ضریب ۷۰ درصد محاسبه می گردد.

۲- این امکان وجود دارد، طرح هایی که به مرحله بهره برداری می رسند سرمایه در گردش مورد نیاز آنها به میزان ۷۰ درصد از شبکه بانکی تأمین گردد.

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



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

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

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

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

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

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



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

۱- با توجه به بررسی‌های انجام شده، تولید واقعی خودکار در سال ۱۳۸۶ حدود ۱۷۲۵ تن بوده که با به بهره‌برداری رسیدن واحدهای در دست ساخت به حدود ۲۸۴۰ تن در سال ۱۳۹۰ خواهد رسید.

۲- برآورد میزان مصرف انواع خودکار در سال ۱۳۸۶ حدود ۲۰۰۰ تن بوده که این میزان در سال ۱۳۹۰ به حدود ۲۴۰۰ تن خواهد رسید.

۳- میزان واردات این محصول طی سالهای اخیر حدود ۳۱۵ تن بوده و صادرات آن بسیار اندک (معادل ۴۰ تن) می‌باشد.

با توجه به جمیع بررسی‌های بعمل آمده، در سالهای آتی با مازاد ۴۴۰ تنی انواع واکس در

کشور مواجه خواهیم بود. لذا مشاور پیشنهاد احداث واحد جدید تولید واکس را نمی‌دهد.



مراجع:

- ۱- اطلاعات واحدهای صنعتی وزارت صنایع و معادن (WIMS)
- ۲- قوانین و مقررات صادرات و واردات جمهوری اسلامی ایران
- ۳- آمار صادرات و واردات گمرک جمهوری اسلامی ایران
- ۴- مرکز آمار ایران
- ۵- اداره سیاستهای اقتصادی بانک مرکزی جمهوری اسلامی ایران
- ۶- سایتهای اینترنتی مرتبط