

طرح مطالعات امکانسنجی تولید دستمال مرطوب

کارفرما: شرکت شهرک های صنعتی استان زنجان

مشاور: شرکت فنی و مهندسی پیشبرد

فهرست مطالب	
۶	مقدمه
۷	۱- معرفی محصول
۱۶	۱-۱- نام و کد آیسیک محصول
۱۶	۱-۲- شماره تعرفه گمرکی
۱۷	۱-۳- شرایط واردات
۱۷	۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد (ملی یا بین المللی)
۱۷	۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت تولید داخلی و جهانی محصول
۱۸	۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد
۱۸	۱-۷- بررسی کالاهای جایگزینی و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر مصرف محصول
۱۸	۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز
۱۹	۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول
۲۰	۱-۱۰- شرایط صادرات
۲۲	۲- وضعیت عرضه و تقاضا
۲۲	۲-۱- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولیدات از آغاز برنامه سوم تا کنون و محل واحدها و تعداد آنها و سطح تکنولوژی واحدهای موجود، ظرفیت اسمی، ظرفیت عملی، علل عدم بهره برداری کامل از ظرفیت ها، نام کشورها و شرکت های سازنده ماشین آلات مورد استفاده در تولید محصول
۲۴	۲-۲- بررسی وضعیت طرح های جدید و طرح های توسعه در دست اجرا (از نظر تعداد ، ظرفیت، محل اجرا، میزان پیشرفت فیزیکی و سطح تکنولوژی آنها و سرمایه گذاری های انجام شده اعم از ارزی و ریالی و مابقی مورد نیاز)
۲۷	۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه پنجم تا پایان سال ۸۹ (چقدر از کجا
۳۵	۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه
۳۷	۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۹ و امکان توسعه آن
۳۸	۲-۶- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه پنجم
۴۰	۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روش های تولید و عرضه محصول در کشور و مقایسه آن با دیگر کشورها
۵۳	۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی تکنولوژی های مرسوم در فرآیند تولید محصول
۵۴	۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی شامل برآورد حجم سرمایه گذاری ثابت به تفکیک و اینترنت و UNIDO، ریالی و ارزی) با استفاده از اطلاعات واحدهای موجود، در دست اجراء بانک های اطلاعاتی جهانی، شرکت های فروشنده تکنولوژی و تجهیزات و ...
۵۵	۵-۱- اطلاعات مربوط به سرمایه ثابت طرح

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

۵۵	۱-۱-۵ هزینه های زمین
۵۶	۱-۲-۵ هزینه های محوطه سازی
۵۶	۱-۳-۵ هزینه های ساختمان
۵۷	۱-۴-۵ هزینه ماشین آلات و تجهیزات خط تولید
۵۸	۱-۵-۵ هزینه های تاسیسات
۵۸	۱-۶-۵ هزینه های وسائط نقلیه
۵۹	۱-۷-۵ هزینه لوازم اداری و خدماتی
۵۹	۱-۸-۵ هزینه های قبل از بهره برداری
۶۰	۱-۹-۵ جمع هزینه های ثابت سرمایه گذاری
۶۱	۲-۵- سرمایه در گردش مورد نیاز طرح
۶۱	۳-۵- کل سرمایه مورد نیاز طرح
۶۲	۴-۵- تأمین منابع مالی طرح
۶۲	۵-۵- هزینه های سالیانه
۶۲	۱-۵-۵- هزینه مواد اولیه
۶۳	۲-۵-۵- هزینه نیروی انسانی
۶۴	۳-۵-۵- هزینه های سوخت و انرژی مصرفی
۶۴	۴-۵-۵- تعمیر و نگهداری
۶۵	۵-۵-۵- استهلاک
۶۵	۶-۵-۵- هزینه عملیاتی طرح
۶۶	۷-۵-۵- هزینه بیمه دارای های طرح
۶۶	۸-۵-۵- هزینه مالی طرح (سال اول بهره برداری)
۶۷	۹-۵-۵- هزینه سالیانه طرح
۶۷	۶-۵- شاخص های مالی - اقتصادی طرح
۷۴	۶- میزان مواد اولیه عمده مورد نیاز سالانه و محل تامین
۷۵	۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح
۷۷	۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و تعداد اشتغال
۷۸	۹- بررسی و تعیین میزان تامین آب ، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی) راه -راه آهن - فرودگاه - بندر (... و چگونگی امکان تامین آنها در منطقه مناسب برای اجرای طرح
۸۰	۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی
۸۲	۱۱- تجزیه و تحلیل و ارائه جمع بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید
۸۴	۱۲- پیوست

دستمال مرطوب	نام محصول	
۱۲۰۰۰	تن	ظرفیت پیشنهادی طرح
الیاف و ویسکوز	داخلی - خارجی	عمده مواد اولیه مصرفی
انواع دستمال پاک کننده (دست و صورت - داخل اتومبیل - سطوح - کفش - حوله یکبار مصرف و ...)		کاربردهای متداول محصول
۲۱	ماه	مدت زمان ساخت
شهرک صنعتی افق ابهر		محل پیشنهادی اجرای طرح
۱۷۹۶۳۷.۱۵	داخلی = خارجی (م.ریال)	ارزش ماشین آلات
۵۳۲۳	(م.ریال)	ارزش تقریبی تاسیسات زیربنایی
۳۰۰۴۳	تن	میزان نیاز سالیانه کشور
۱۲۰۲	تن	میزان نیاز سالیانه استان
۲۷۳۱۲	تن	میزان مصرف سالانه کشور
۲۷۳۱	تن	میزان کمبود یا نیاز تا پایان برنامه ۵ ساله
۸۴۰	کیلو وات	دیمانند برق
۲۶۹۸۰	تن	میزان تولید داخلی
۶۳	نفر	تعداد پرسنل در دوران بهره برداری
۵۰۰	نفر	اشتغال زایی غیر مستقیم

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

۲.۸	سال	دوره بازگشت سرمایه
۳۸	درصد	درصد فروش در نقطه سربسر
۲۷۲۷۲۴	کیلوگرم	میانگین واردات دو سال گذشته
-	ارزی(یورو)	سرمایه گذاری ثابت طرح
-	ریالی (میلیون ریال)	
۲۰۴۲۷۶.۶۰	مجموع (میلیون ریال)	
-	ارزی (یورو)	سرمایه در گردش طرح
-	ریالی (میلیون ریال)	
۱۵۹۶۹۲.۷۵	مجموع (میلیون ریال)	
۷۰۰۰	(متر مربع)	زمین مورد نیاز
۱۲۰۰	تولیدی (متر مربع)	زیربنا
۱۱۰۰	انبار (متر مربع)	
۳۰۰	خدماتی (متر مربع)	
۷۸۰۰	آب (متر مکعب)	مصرف سالیانه آب،برق و گاز
۱۸۹۰۰	برق (کیلو وات)	
۶۰۰	گاز (متر مکعب)	
رویکرد اقتصادی: با توجه به وجود بسترهای مناسب از قبیل راه های ارتباطی ، شهرک های صنعتی فعال و متخصصین ایجاد کارخانه تولید انواع دستمال مرطوب دارای صرفه اقتصادی می باشد.		

مقدمه

دستمال های پاک کننده ، امروزه جزو پرفروش ترین محصولات بهداشتی بوده و طی ۲-۳ سال اخیر کاربردهای جدید انواع دستمال های پاک کننده از نوع یکبار مصرف ، افزایش چشمگیری پیدا کرده است. این دستمال ها بصورت خشک و یا مرطوب تولید شده و مصارف گوناگونی را به خود اختصاص داده است.

بازار مصرف انواع دستمال های پاک کننده به سرعت در حال گسترش بوده بطوریکه سالانه در جهان ۲۰-۳۰ درصد به حجم تولید این محصولات اضافه می گردد و در سال ۲۰۰۷ در اروپا و امریکای شمالی ، فروش این محصول از مرز ۱۴ میلیارد دلار گذشته است. دستمال های پاک کننده امروزه با کاربردهای گوناگونی تولید می شوند.

فصل اول : معرفی و شناخت محصول

تاریخچه

تولید بنیادی منسوجات بی بافت برای اولین بار در آمریکا صورت گرفت و در اوایل دهه ۱۹۵۰ توسط دولت مورد حمایت واقع شد. محققان نیروی دریایی این کار را برای جمع آوری از میکروفیلتر رادیو اکتیو در بخش بالایی اتمسفر آغاز کردند و وسعت این برنامه در اواسط دهه ۱۹۶۰ آغاز شد، پنج سال بعد یک مدل با موفقیت برای محصولات میکرو الیاف ثابت شد.

● سیر تکاملی منسوجات بدون بافت

از آنجا که بشر همواره سعی داشته که جهت بهبود وضعیت خود الهاماتی از مسایل و رخدادهای طبیعی اطراف خود بگیرد، امروزه با توجه به برتری ها و موقعیت های صنعتی می توان تعداد زیادی از رخدادهای طبیعی مواد را با منسوجات بدون بافت و لایه زنبوری را با ساختن لایه های مرطوب در منسوجات بدون بافت و ساختمان های لیفی توسعه یافته در بعضی از گیاهان را با لایه های تار عنکبوتی کار شده مقایسه نمود.

این محصول از الیاف پلی استر ۱/۵ دنیر تا ۱۲ با طول ۶۰ - ۱۲۰ میلی متر تولید می گردد. امروزه علاوه بر الیاف پلی استر که مصرف عمومی تری دارد از الیاف پلی پرو پیلن نیز در کاربرهای خاص در تولید این محصول استفاده می نمایند، علت استفاده بیشتر از الیاف پلی استر به دلیل تولید داخلی بودن آن است که در کارخانه پلی اکریل اصفهان تولید می گردد.

ضخامت لایه های تولید شده براساس وزن هر متر مربع تعیین می گردد بر این اساس بنا به تقاضا بازار لایی ها از وزن ۴۰ گرم بر متر مربع تا ۲۸۰ گرم بر متر مربع تولید می گردد.

۱- معرفی محصول

الف) - دستمال مرطوب پاک کننده دست و صورت (معطر ، تمیز کننده آلودگی ، نرم کننده پوست)

مشخصات:

دستمال ساشه پاک کننده دست و صورت دارای یک عدد دستمال در هر بسته می باشد. ابعاد هر بسته ۸×۶ سانتی متر بوده و ابعاد هر دستمال آن ۱۴×۱۸ سانتی متر می باشد. استفاده از این دستمال ها در هنگام خستگی ، باعث ایجاد احساس نشاط و شادابی می شود. این دستمال به دلیل اندازه کوچک ، قابل حمل و نگهداری در جیب و کیف می باشد..

خصوصیات:

این دستمال ها با لطافت و رایحه خاص خود و دارا بودن لوسیون مخصوص مناسب برای پوست ، باعث پاک شدن چربی ها و آلودگیها و نیز باعث نرمی و لطافت پوست می گردند.

ب) - دستمال مرطوب معطر پاک کننده و براق کننده داخل اتومبیل (داشبورد)

این محصول بصورت دستمال مرطوب بوده و آغشته به مواد پاک کننده و سیلیکون می باشد. این دستمال برای پاک کردن داشبورد اتومبیل ، کنسول و قطعات چرمی و ABS در داخل اتومبیل بسیار مناسب می باشد. از خصوصیات این محصول می توان به ماندگاری بالا روی داشبورد ، بی ضرر بودن برای داشبورد و دست ، ضد گرد و غبار بودن ، خوشبو نمودن فضای داخل اتومبیل ، قابلیت نگهداری در داخل داشبورد ، استفاده آسان در مقایسه با اسپری های موجود در بازار ، اشاره کرد. بسته بندی بگونه ای بوده که با گذشت زمان رطوبت داخل بسته باقی مانده و از بین نمی رود

خصوصیات:

- پاک کننده گرد و غبار ، دوده و رسوبات ناشی از هوای آلوده
- جلوگیری از نشست گرد و غبار روی سطوح
- ماندگاری طولانی روی سطوح
- کم حجم با قابلیت نگهداری آسان
- پاشیده نشدن ذرات روی شیشه اتومبیل در مقایسه با اسپری های رایج در بازار
- بدون ترکیبات پارافین دار و عاری از هرگونه مواد مضر برای داشبورد و پوست دست
- استفاده آسان و سریع
- پاک کننده کلیه سطوح ABS و پلاستیکی

مشخصات محصول:

- دستمال ۱۸×۱۹ سانتی متر از جنس منسوج نبافته
- تعداد ۱۲ دستمال در هر بسته
- دارای رایحه میوه ای (سیب ، هلو ، پرتقال) و عطری
- تعداد ۲۴ بسته در هر جعبه
- جعبه به صورت Display Stand و به ابعاد ۳۰ (طول) در ۱۷ (عرض) در ۱۶ (ارتفاع) سانتی متر

ج - دستمال خشک همه کاره (برای پاک کردن سطوح)

خصوصیات :

این دستمال ها بصورت خشک و با قابلیت جذب بسیار بالای مایعات (CC۱۳۰) می باشد. الیاف پنبه موجود در دستمال باعث لطافت و نرمی آن شده است. هر دستمال این قابلیت را دارد که به دفعات شسته شده و مجددا مورد استفاده قرار گیرد. این محصول برای گرد گیری و پاک کردن شیشه بسیار مناسب بوده و از خود پرز بجا نمی گذارد. ضمن اینکه می تواند آغشته به انواع مواد شوینده شده و برای پاک کردن لوازم منزل ، اتومبیل ، شیشه و ... بکار گرفته شود.

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

- قابلیت جذب بالای مایعات
- مناسب برای استفاده با مواد مختلف شوینده
- قابلیت پاک کنندگی فوق العاده
- مناسب برای پاک کردن کلیه سطوح خصوصا سطوح شیشه ای و صیقلی
- قابلیت جذب بالای گرد و غبار
- مناسب برای آبیگری و خشک کردن انواع میوه و سبزیجات و ظروف آشپزخانه

مشخصات:

دستمال پاک کننده سطوح بصورت خشک بوده و هر دستمال دارای ابعاد 40×40 سانتی متر می باشد. هر بسته دارای ۱۰ عدد دستمال بوده و در نایلون شفاف با لیبل رنگی بسته بندی شده است.

- تعداد ۱۰ دستمال خشک در هر بسته
- دستمال ۴۰ در ۴۰ سانتیمتر از جنس منسوج نبافته
- تعداد ۴۰ بسته در هر کارتن
- ابعاد کارتن: ۴۲ طول در ۴۲ عرض در ۳۳ ارتفاع

د - دستمال مرطوب براق کننده کفش (واکس کفش)

مشخصات:

- دستمال از جنس منسوج نبافته
- تعداد ۵ پد داخل هر جعبه
- دارای رایحه میوه
- تعداد ۷۲ جعبه در هر کارتن
- دارای استند مقوایی ایستاده و با ابعاد کارتن ۲۹ (طول) در ۲۲ (عرض) در ۲۲ (ارتفاع) (سانتی متر)

خصوصیات:

- بی رنگ با خاصیت براق کنندگی فوق العاده
- کم حجم و قابل حمل در جیب و کیف
- آنتی استاتیک و ضد گرد و غبار
- بسیار مناسب برای افراد پر مشغله و شیک پوش
- استفاده سریع و آسان
- ماندگاری طولانی مدت اثر واکس

ه - حوله یکبار مصرف

خصوصیات:

- ضد حساسیت، لطیف با پوست و مو
- قابلیت جذب آب بسیار بالا در حدود ۱۰ برابر وزن حوله
- جلوگیری از انتقال ویروس ها، آلودگی ها و بیماری های پوستی و میکروبی
- سبک، کم حجم و بدون پرز دهی
- افزایش سطح بهداشتی و کیفی در اماکن مورد استفاده
- حذف استفاده از حوله های متداول و صرفه جویی در وقت، هزینه و انرژی ناشی از استفاده، شست و شو و خشک نمودن مجدد حوله های معمولی
- تهیه شده از ۱۰۰٪ پنبه هیدروفیل
- قابل استفاده در هتل ها، آرایشگاه ها و یا در هنگام مسافرت

مشخصات:

- حوله یکبار مصرف از جنس ۱۰۰٪ پنبه بوده و هر حوله تا حدود ۲۸۰ CC آب را در خود نگاه می دارد. سایز هر حوله ۹۰×۴۰ سانتی متر بوده که از نمونه های مشابه خارجی بزرگتر می باشد. هر حوله در بسته بندی سلفون بصورت تکی بسته بندی شده است .
- دستمال ۴۰ در ۹۰ سانتیمتر از جنس منسوج نبافته
 - تعداد ۱۸ بسته در هر جعبه
 - تعداد ۱۶ جعبه در هر کارتن
 - ابعاد کارتن ۴۵ طول در ۴۵ عرض در ۴۹ ارتفاع (سانتی متر)

و) - پد لاک پاک کن

خصوصیات:

- خاصیت پاک کنندگی بالا
- حاوی کرم مرطوب کننده و ویتامین E
- عدم ایجاد سفیدک روی پوست پس از استفاده
- استفاده آسان و سریع
- کم حجم و قابل حمل و نقل در جیب و کیف

مشخصات:

- دستمال ۶ در ۱۲ سانتی متر از جنس منسوج نبافته
- تعداد ۵ پد داخل هر جعبه
- تعداد ۷۲ جعبه در هر کارتن
- دارای استند مقوایی ایستاده و با ابعاد کارتن ۲۹ طول در ۲۲ عرض در ۲۲ ارتفاع (سانتی متر)

ز) - پد الکلی ضد عفونی کننده

خصوصیات:

- کوچک ، بهداشتی ، قابل حمل ، ماندگاری طولانی ، بسیار مناسب برای ضد عفونی کردن پوست و لوازمی همچون موبایل و غیره، تزریقات و کمکهای اولیه
- خاصیت ضد عفونی کنندگی بالا
- مناسب برای ضد عفونی کردن زخم هاریا، محل تزریق، گزیدگی حشرات و ...
- استفاده آسان، سریع و بهداشتی در مقایسه با روشهای سنتی
- ماندگاری طولانی در بسته بندی ویژه
- کم حجم و قابل حمل در جیب و کیف

مشخصات:

- این محصول دارای پد آغشته به الکل و یکبار مصرف می باشد.
- دستمال ۶×۶ سانتی متر از جنس منسوج نبافته
- تعداد یک دستمال مرطوب در هر ساشه
- تعداد ۱۵۰ پد در هر جعبه
- جعبه به صورت Display Stand و به ابعاد ۱۸.۵ طول در ۱۰.۵ عرض در ۶.۵ ارتفاع (سانتی متر)

ح - زیرانداز کودک

خصوصیات:

نرمی و لطافت ، خاصیت جذب مایعات بصورتیکه هر زیرانداز می تواند حدود ۱۰۰ سی سی مایع را در خود نگاه دارد. ترکیبات این زیرانداز از نفوذ کوچکترین مقدار رطوبت به لایه زیرین جلوگیری می کند. این زیرانداز برای عوض کردن پوشک بچه ، روکش صندلی و تختخواب ، صندلی اتومبیل و ... مناسب می باشد.

- دولایه با خاصیت جذب مایعات از رو و عدم نفوذ به لایه زیر
- لطیف و ضد حساسیت
- نرم، سبک، کم حجم و بهداشتی
- قدرت جذب بالای مایعات
- تهیه شده از ۱۰۰٪ پنبه هیدروفیل
- مناسب جهت استفاده در منزل، داخل اتومبیل و در هنگام مسافرت

مشخصات:

- دستمال ۴۸ در ۴۰ سانتی متر از جنس منسوج نبافته
- تعداد ۱۰ بسته در هر جعبه
- تعداد ۲۰ جعبه در هر کارتن
- ابعاد کارتن ۳۲ طول در ۳۰ عرض در ۲۷ ارتفاع
- یک طرف ضد آب و طرف دیگر جاذب بالای آب

۱-۱- نام و کد آیسیک محصول

متداولترین طبقه بندی و دسته بندی در فعالیت های اقتصادی همان تقسیم بندی آیسیک است . تقسیم بندی آیسیک طبق تعریف عبارت است از : طبقه بندی و دسته بندی استاندارد بین المللی فعالیت های اقتصادی . این دسته بندی با توجه به نوع صنعت و محصول تولید شده به هریک کدهایی دو ، چهار و هشت رقمی اختصاص داده می شود . کدهای آیسیک مرتبط با صنعت تولید دستمال مرطوب در جدول (۱) ارائه شده است .

ردیف	کد آیسیک	نام کالا
۱	۲۴۲۴۱۴۲۳	دستمال نمدار
۲	۱۷۲۱۱۱۲۳	انواع دستمال

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 بر اساس 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 تولید دستمال مرطوب در جدول (۲) ارائه شده است .

تعرفه های گمرکی مربوط به صنعت تولید دستمال مرطوب مطابق جدول ذیل می باشد.

ردیف	شماره تعرفه گمرکی	نوع کالا	حقوق ورودی	SUQ
۱	۶۳۰۷۱۰۰۰	کف شور و قاب دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۶۵	kg

۳-۱- 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 وجوه دریافتی از کالاهای وارداتی می باشد و معادل ۴٪ ارزش گمرکی کالا تعیین می شود به مجموع این دریافتی و سود بازرگانی که طبق قوانین مربوطه توسط هیأت وزیران تعیین می شود، حقوق ورودی اطلاق می شود. 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.

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

استانداردهای مربوط به صنعت دستمال مرطوب در جدول (۳) ارائه شده است.

جدول (۳): استانداردهای مرتبط با تولید دستمال مرطوب

ردیف	شماره استاندارد	عنوان استاندارد	مرجع
۱	۵۸۴۰	دستمال مرطوب- ویژگی ها و روش های آزمون	موسسه استاندارد

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

بر اساس اطلاعات کسب شده از واحدهای فعال در زمینه تولید دستمال مرطوب، در حال حاضر این محصول (انواع دستمال مرطوب معطر و غیر معطر در بسته بندیهای مختلف) به طور متوسط حدود ۴.۵ دلار برای هر کیلوگرم عرضه می گردد

۶-۱- توضیح موارد مصرف و کاربرد

در تولید دستمال مرطوب با توجه به کاربرد آن از الیاف پنبه، پلی استر، ویسکوز و یا مخلوط این الیاف استفاده می شود. لازم به ذکر است که استفاده از الیاف پنبه در فرایند اسپان لیس مشکل می باشد. بدلیل داشتن واکس پنبه حتی بعد از عملیات شستشو این الیاف و شسته شدن واکس یا فشار آب خارج شده از نازل، عملیات تصفیه آب زمان بر و سخت تر می باشد. محصول تولیدی در این واحد انواع دستمال مرطوب در رنگها و سایزهای مختلف می باشد که به عنوان تمیز و گردگیری نمودن انواع سطوح مورد استفاده قرار می گیرد. که توضیحات لازم در مورد کاربرد هر کدام از محصولات در قسمت معرفی محصول آمده است.

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

در حال حاضر جهت تولید دستمال مرطوب، از فرایند اسپان لیس استفاده می شود که جایگزین روش سوزن زنی شده است. یکی از معایب روش سوزن زنی آسیب رسیدن به الیاف در طول پروسه می باشد که در فرایند اسپان لیس با استفاده از انرژی جنبشی آب الیاف با یکدیگر درگیر می شوند، لذا آسیب به الیاف کاهش می یابد علاوه بر اینکه میزان تولید نیز افزایش می یابد. مهمترین محصول جایگزین دستمال مرطوب با الیاف معمولی، دستمالهایی می باشد که با الیاف میکرون تولید می گردد. بدلیل ظرافت و همچنین ساختار سطح مقطع این الیاف، در بین الیاف در دستمال لوله های موئینی ایجاد می شود که خاصیت موئینی منجر به افزایش قدرت جذب آب می گردد.

۸-۱- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز

با افزایش جمعیت و نیاز بشر به پوشاک و دیگر منسوجات، تنها روش بافندگی تار و پودی و حتی حلقوی پاسخگوی این جمعیت رو به رشد نمی باشد. بنابراین تولید منسوجات بی بافت مورد بررسی قرار گرفت و موفق واقع شد. امروزه بی بافتها در گستره وسیعی از منسوجات یکبار مصرف و غیره مورد استفاده قرار می گیرند. این منسوجات به علت راحتی در مصرف و برآوردن نیازهای مصرف کنندگان با قیمت پایین تر، باعث ایجاد روند رو به رشد تقاضا گردیده است. فرایند تولید از نظر تکنولوژی و مقدار تولید در مملکت ما نقایص قابل توجهی نداشته و در صورت حمایت منطقی از تولید کننده محصولات داخلی می تواند در صحنه های بین المللی رقبای خود را کنار گذاشته و به فتح بازارهای جدید پردازد.

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

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

کشورهای عمده مصرف کننده دستمال مرطوب عبارتند از: آذربایجان - گرجستان - افغانستان

ردیف	نام کشور	نوع محصول	میزان مصرف (کیلوگرم)
۱	آذربایجان	کف شور و قاب دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۵۱,۱۷۲
۲	گرجستان		۸۴,۹۳۳
۳	افغانستان		۶۱,۷۴۰

کشورهای عمده تولید کننده دستمال مرطوب عبارتند از: چین - ترکیه - امارات متحده عربی - آلمان - هند

ردیف	نام کشور	نوع محصول	میزان تولید (کیلوگرم)
۱	چین	کف شور و قاب دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۳,۳۸۶,۳۲۷
۲	ترکیه		۱۹۶,۶۶۴
۳	امارات متحده عربی		۵۳۹,۵۴۱
۴	آلمان		۱۹۵,۲۶۴
۵	هند		۷۳,۰۴۴

کشورهای صادر کننده دستمال مرطوب به ایران در سال ۱۳۸۹

ردیف	نام کشور	نوع محصول	ارزش دلاری	وزن (کیلوگرم)
۱	چین	کف شور و قاب دستمال, قابشور, گردگیر, سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۶۰۶۳۵۵	۲۶۸۷۵۶
۲	آلمان		۵۸۹۰۶	۱۵۴۹۷
۳	اتریش		۵۸۶	۶
۴	امارات متحده عربی		۶۳۸۶۰	۴۱۰۳۵
۵	ایتالیا		۱۶۷۹	۷۶۳
۶	ایرلند		۳۴۳۷	۵۰۰
۷	تایوان		۵۵۲	۱۹۲
۸	ترکیه		۲۹۷۳۸	۱۴۸۹۴
۹	جمهوری کره		۶۰	۲۱
۱۰	فرانسه		۶۳۸۲	۲۷۰۰
۱۱	مالزی		۲۱۳	۸۰
۱۲	منطقه آزاد کیش		۲۴۴۲	۱۲۸۸
۱۳	هند		۲۰۴۲۲	۵۰۸۳
جمع کل			۷۹۴۶۳۳	۳۵۰۸۱۵

شرکت های داخلی عمده تولید کننده:

برخی تولید کنندگان عمده دستمال مرطوب در ایران

ردیف	نام کارخانه	نوع تولیدات	محل کارخانه
۱	شرکت رز ارای آسیا	دستمال نمدار	آذرشهر
۲	آذرفرسيما	دستمال نمدار	تبریز
۳	تعاونی ۱۲۶ سپیدارسبزخوی	دستمال نمدار	خوی
۴	ویهان طب پارس	دستمال نمدار	مشهد
۵	گل آذین خیام	دستمال نمدار	نیشابور
۶	پارس پرند دیبا	دستمال نمدار	ابهر
۷	تولیدی فومن شیمی	دستمال نمدار	رشت
۸	صنایع سلولزی کاغذ پاییزان	دستمال نمدار	قم
۹	سیلانه سبز	دستمال نمدار	کرج
۱۰	لطیف گسترديبا	دستمال نمدار	کرج

۱۰-۱- شرایط صادرات

صادرات دستمال مرطوب 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 هرگونه عوارض معاف است و هیچ یک از وزارتخانه ها، 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 می شود عوارض اخذ نمایند.

فصل دوم

مرطاباغات بازار

۲- وضعیت عرضه و تقاضا

در بررسی وضعیت عرضه و تقاضای این محصول می بایست به بررسی ظرفیت های کارخانجات در سالهای گذشته بپردازیم که در ذیل آمده است .

۲-۱- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولیدات از آغاز برنامه سوم تا کنون و محل واحدها و تعداد آنها و سطح تکنولوژی واحدهای موجود، ظرفیت اسمی، ظرفیت عملی، علل عدم بهره برداری کامل از ظرفیت ها، نام کشورها و شرکت های سازنده ماشین آلات مورد استفاده در تولید محصول

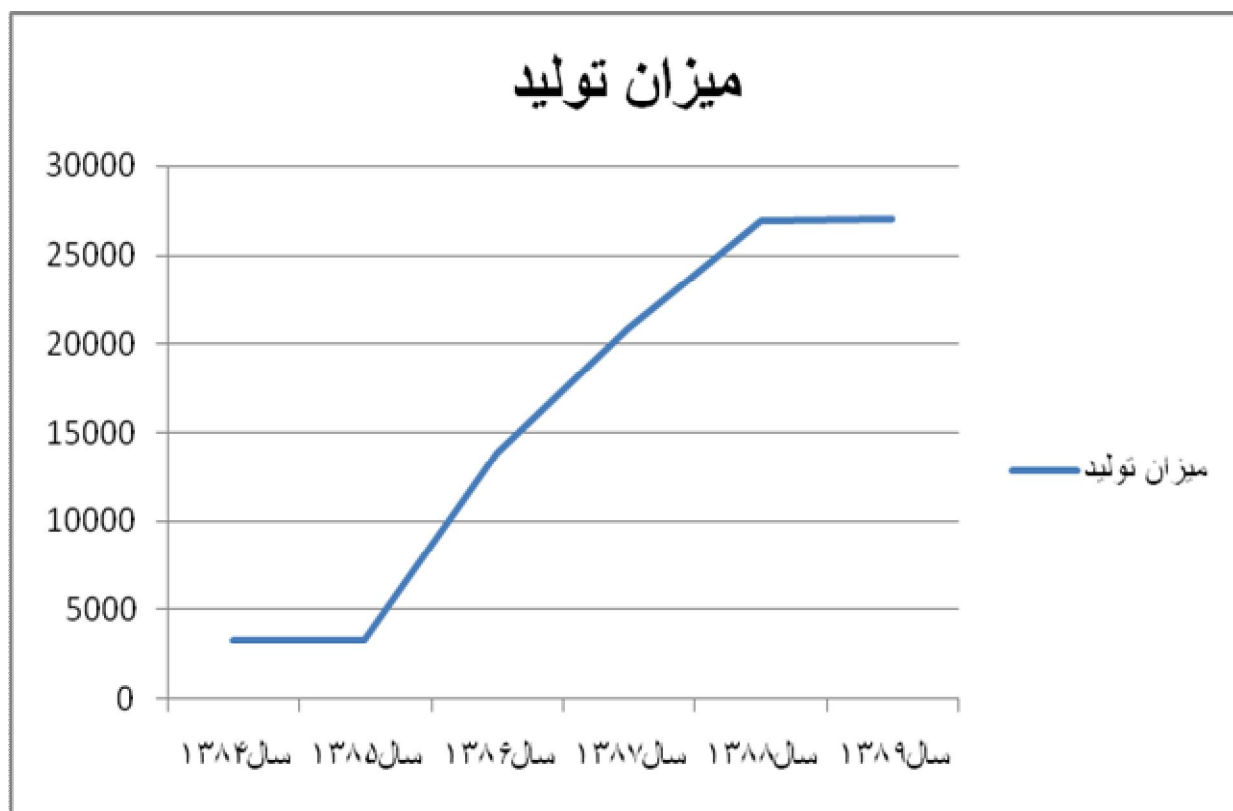
آمار و اطلاعات به دست آمده از مرکز آمار وزارت صنایع و معادن در خصوص ظرفیت واحدهای موجود و فعال تولیدکننده دستمال مرطوب به جدول زیر ارائه شده است .

تعداد کارخانه های فعال در استان ها به تفکیک و ظرفیت کل تولید دستمال مرطوب در ایران

ردیف	استان	نام واحد	ظرفیت(تن)	سال اخذ مجوز
۱	آذربایجان شرقی	آذرفرسیما	۸۰	۱۳۸۹/۰۴/۰۵
۲	آذربایجان شرقی	شرکت رز ارای آسیا	۴۰۰	۱۳۹۰/۰۱/۱۶
۳	آذربایجان غربی	تعاونی ۱۲۶ سپیدارسبزخوی	۷۰۰۰	۱۳۸۶/۱۲/۲۲
۴	خراسان رضوی	ویهان طب پارس	۴۰	۱۳۸۸/۱۰/۲۴
۵	خراسان رضوی	گل آذین خیام	۵۰	۱۳۸۶/۰۹/۲۹
۶	زنجان	پارس پرند دیبا	۱۵۰۰	۱۳۸۷/۰۷/۲۱
۷	تهران	تولیدی فومن شیمی	۴۵۰۰	۱۳۸۷/۰۵/۰۱
۸	قم	صنایع سلولزی کاغذ پاییزان	۷۰۰	۱۳۸۰/۰۲/۱۸
۹	البرز	سیلنه سبز	۱۰۴۷۰	۱۳۸۵/۰۴/۲۶
۱۰	البرز	لطیف گستردیبا	۲۶۴۰	۱۳۸۱/۱۰/۰۸
جمع			۲۷۳۸۰	

میزان تولید داخلی دستمال مرطوب بر اساس ظرفیت عملی (ظرفیت بر اساس تن)

میزان تولید داخلی							محصول
۱۳۸۹	۱۳۸۸	۱۳۸۷	۱۳۸۶	۱۳۸۵	۱۳۸۴	۱۳۸۳	
۲۶۹۸۰	۲۶۹۰۰	۲۶۸۶۰	۲۰۸۶۰	۱۳۸۱۰	۳۳۴۰	۳۳۴۰	دستمال مرطوب



نمودار فوق روند تولید دستمال مرطوب در سالهای گذشته را نشان می دهد.

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

تعداد و ظرفیت طرحهای با پیشرفت ۲۵ تا ۵۰ درصد در زمینه تولید دستمال مرطوب تا سال ۱۳۸۹

ردیف	استان	ظرفیت(تن)	واحد سنجش	تعداد
۱	آذربایجان شرقی	۴۰۰	تن	۱
۲	چهارمحال بختیاری	۸۰۰۰	تن	۱
۳	مرکزی	۱۳۰۰	تن	۲
	جمع	۹۷۰۰	تن	۴

تعداد و ظرفیت طرحهای با پیشرفت ۵۰ تا ۷۵ درصد در زمینه تولید دستمال مرطوب تا سال ۱۳۸۹

ردیف	استان	ظرفیت(تن)	واحد سنجش	تعداد
۱	آذربایجان شرقی	۱۰۶۸	تن	۲
۲	آذربایجان غربی	۲۳۵۰۰	تن	۱
	جمع	۲۴۵۶۸	تن	۳

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

تعداد و ظرفیت طرحهای با پیشرفت ۷۵ تا ۱۰۰ درصد در زمینه تولید دستمال مرطوب تا سال ۱۳۸۹

ردیف	استان	ظرفیت (تن)	واحد سنجش	تعداد
۱	آذربایجان شرقی	۴۸۰	تن	۲
۲	آذربایجان غربی	۷۰۰۰	تن	۱
۳	البرز	۱۳۱۱۰	تن	۲
۴	خراسان رضوی	۹۰	تن	۲
۵	خوزستان	۶۰	تن	۱
۶	زنجان	۱۵۰۰	تن	۱
۷	قزوین	۵۰۰۰	تن	۱
۸	قم	۷۰۰	تن	۱
۹	گیلان	۴۵۰۰	تن	۱
جمع		۳۲۴۴۰	تن	۱۲

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

لازم به ذکر است که چندین واحد نیز در این زمینه موفق به اخذ جواز تأسیس از سازمان صنایع و معادن شده اند که در ذیل به آنها اشاره شده است:

تعداد و ظرفیت طرحهای دارای جواز تأسیس در زمینه تولید دستمال مرطوب

ردیف	استان	ظرفیت (تن)	واحد سنجش	تعداد
۱	آذربایجان شرقی	۲۶۷۸	تن	۹
۲	آذربایجان غربی	۲۴۰۴۵	تن	۹
۳	اردبیل	۵۰۰	تن	۱
۴	البرز	۲۶۱۳۴	تن	۱۶
۵	تهران	۵۵۰	تن	۲
۶	چهارمحال بختیاری	۸۰۰۰	تن	۱
۷	خراسان رضوی	۹۰	تن	۳
۸	خوزستان	۱۶۰	تن	۲
۹	زنجان	۳۱۷۱۴۰	تن	۷
۱۰	سمنان	۸۵۱۰	تن	۷
۱۱	قزوین	۱۰۳۵۰	تن	۶
۱۲	قم	۲۵۶۰	تن	۴
۱۳	گلستان	۱۰۰۰	تن	۱
۱۴	گیلان	۵۱۸۵	تن	۹
۱۵	لرستان	۴۲۵۰	تن	۲
۱۶	مازندران	۲۹۵۶	تن	۴
۱۷	مرکزی	۱۴۱۰	تن	۴
۱۸	یزد	۲۰	تن	۱
جمع		۴۲۵۵۳۸	تن	۸۸

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

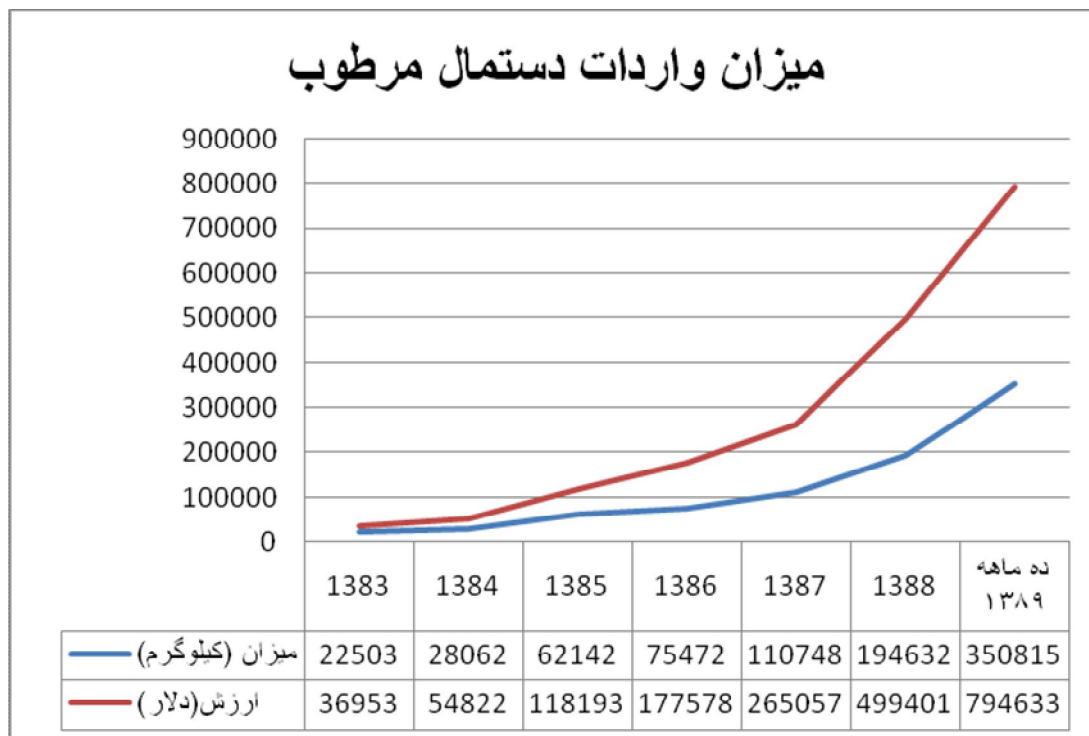
۳-۲- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۹ (چقدر از کجا)

با توجه به اینکه کد تعرفه گمرکی جداگانه ای برای دستمال مرطوب در نظر گرفته نشده است، بر اساس آمار بدست آمده از سایت گمرک جمهوری اسلامی ایران میزان کل واردات کفشور، قاب دستمال، قابشور، گردگیر و سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن (۶۳۰۷۱۰۰) در ذیل ارایه شده است.

بر اساس اطلاعات اخذ شده از سازمان توسعه صادرات ، واردات دستمال مرطوب مطابق ذیل می باشد:

آمار واردات دستمال مرطوب از سال ۱۳۸۳ الی ده ماهه ۱۳۸۹

سال	میزان واردات دستمال مرطوب	
	میزان (kg)	ارزش (دلار)
۱۳۸۳	۲۲۵۰۳	۳۶۹۵۳
۱۳۸۴	۲۸۰۶۲	۵۴۸۲۲
۱۳۸۵	۶۲۱۴۲	۱۱۸۱۹۳
۱۳۸۶	۷۵۴۷۲	۱۷۷۵۷۸
۱۳۸۷	۱۱۰۷۴۸	۲۶۵۰۵۷
۱۳۸۸	۱۹۴۶۳۲	۴۹۹۴۰۱
ده ماهه ۱۳۸۹	۳۵۰۸۱۵	۷۹۴۶۳۳



کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب مورد نیاز کشور:

* چین

* - ترکیه

* - امارات متحده عربی

* - آلمان

* - هند

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۳

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۳۹۹۷	۱۴۸۴۴
۲	امارات متحده عربی	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۸۴۷۶	۱۹۰۹۸
۳	ترکیه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۳۰	۳۰۱۱
جمع کل			۲۲۵۰۳	۳۶۹۵۳

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۴

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۵۶۷۵	۱۹۷۱۲
۲	آلمان	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۰۳۷	۱۵۳۸۰
۳	اتریش	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۵	۶۱۴
۴	امارات متحده عربی	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۷۴۳۱	۸۷۸۷
۵	ترکیه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۵۲۴	۶۴۰۹
۶	مالزی	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۶۰	۹۸۶
۷	منطقه آزاد کیش	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۱۳۰	۲۹۳۴
جمع کل			۲۸۰۶۲	۵۴۸۲۲

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۵

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۴۲۳۵۶	۶۱۰۸۸
۲	اتریش	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۷	۱۵۹۷
۳	امارات متحده عربی	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۲۹۰۷	۳۱۳۵۴
۴	ترکیه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۶۳۵۹	۱۱۰۰۲
۵	جمهوری کره	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۷۴	۶۸۰۹
۶	فرانسه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۲	۱۱۸۰
۷	منطقه آزاد چابهار	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۳۷	۴۲۹۵
۸	منطقه آزاد کیش	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۸۰	۸۶۹
جمع کل			۶۲۱۴۲	۱۱۸۱۹۳

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۶

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۴۲۲۹۳	۹۶۳۷۹
۲	آلمان	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۴۱۶	۲۲۳۰
۳	امارات متحده عربی	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۱۸۱۷	۲۱۰۱۹
۴	ترکیه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۰۲۶۳	۴۰۳۴۱
۵	جمهوری عربی سوریه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۹۳	۲۱۱
۶	سوئد	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۷۵	۷۷۲
۷	سوئیس	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۸۳	۱۵۵۷۸
۸	منطقه آزاد چابهار	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۳۳	۱۲۱
۹	منطقه آزاد کیش	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۳۰۰	۹۲۷
	جمع کل		۷۵۴۷۲	۱۷۷۵۷۸

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۷

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۵۷۸۰۹	۱۳۷۳۴۷
۲	آلمان	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۴۵۷۵	۲۵۰۴۲
۳	امارات متحده عربی	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۵۴۷۴	۱۶۴۳۶
۴	ایتالیا	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۸۰۶	۱۷۷۲
۵	ترکیه	کف شور و قابدستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۴۲۰۸۵	۸۴۴۵۹
	جمع کل		۱۱۰۷۴۹	۲۶۵۰۵۸

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۸

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۹۷۷۸۶	۲۳۰۱۰۷
۲	آلمان	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۷۷۳۹	۴۱۹۵۵
۳	امارات متحده عربی	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۹۲۵۹	۲۷۵۳۷
۴	ایتالیا	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۳۵۵	۲۷۴۰
۵	تایوان	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۹	۲۲۹
۶	ترکیه	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۷۱۱۸۸	۱۴۱۵۰۰
۷	جمهوری کره	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۹۶۱	۲۷۲۸۶
۸	سوئیس	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۵۲	۷۴۰۷
۹	فرانسه	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۸	۲۰۷
۱۰	کویت	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۵	۳۰
۱۱	مالزی	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۸۰۵	۴۱۸۳
۱۲	منطقه آزاد کیش	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۸۹۸	۱۵۷۱
۱۳	هند	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۳۵۴۷	۱۴۶۴۸
	جمع کل		۱۹۴۶۳۲	۴۹۹۴۰۱

میزان واردات و کشورهای عمده تأمین کننده دستمال مرطوب ایران در سال ۱۳۸۹

ردیف	نام کشور	نوع محصول	وزن (کیلوگرم)	ارزش دلاری
۱	چین	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۶۸۷۵۶	۶۰۶۳۵۵
۲	آلمان	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۵۴۹۷	۵۸۹۰۶
۳	اتریش	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۶	۵۸۶
۴	امارات متحده عربی	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۴۱۰۳۵	۶۳۸۶۰
۵	ایتالیا	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۷۶۳	۱۶۷۹
۶	ایرلند	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۵۰۰	۳۴۳۷
۷	تایوان	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۹۲	۵۵۲
۸	ترکیه	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۴۸۹۴	۲۹۷۳۸
۹	جمهوری کره	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۱	۶۰
۱۰	فرانسه	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۲۷۰۰	۶۳۸۲
۱۱	مالزی	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۸۰	۲۱۳
۱۲	منطقه آزاد کیش	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۱۲۸۸	۲۴۴۲
۱۳	هند	کف شور و قابد دستمال، قابشور، گردگیر، سایر پارچه های همانند برای تمیز کردن.	۵۰۸۳	۲۰۴۲۲
جمع کل			۳۵۰۸۱۵	۷۹۴۶۳۳

۴-۲- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

جهت بررسی روند مصرف از شاخص مصرف ظاهری که یک روش برآورد معمول می باشد، استفاده می گردد:

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

که در آن:

C: مصرف ظاهری

Y: تولید داخلی

M: واردات

X: صادرات

K: موجودی کالا

جهت برآورد مصرف داخلی نیاز به اطلاعات صادرات این محصول می باشد.

آمار صادرات دستمال مرطوب ایران

میزان صادرات دستمال مرطوب		سال
ارزش (دلار)	میزان (kg)	
۱۰۳۹۳۵	۲۸۵۳۱	۱۳۸۳
۴۴۸۷۰	۶۹۹۱	۱۳۸۴
۶۱۰۳۶	۱۵۸۳۴	۱۳۸۵
۱۶۶۱۱۹	۳۸۶۹۹	۱۳۸۶
۱۶۶۰۴۳	۳۴۳۰۳	۱۳۸۷
۱۶۵۹۶۶	۳۹۷۰۴	۱۳۸۸
۱۱۴۵۰۷	۱۹۳۳۰	ده ماهه ۱۳۸۹

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

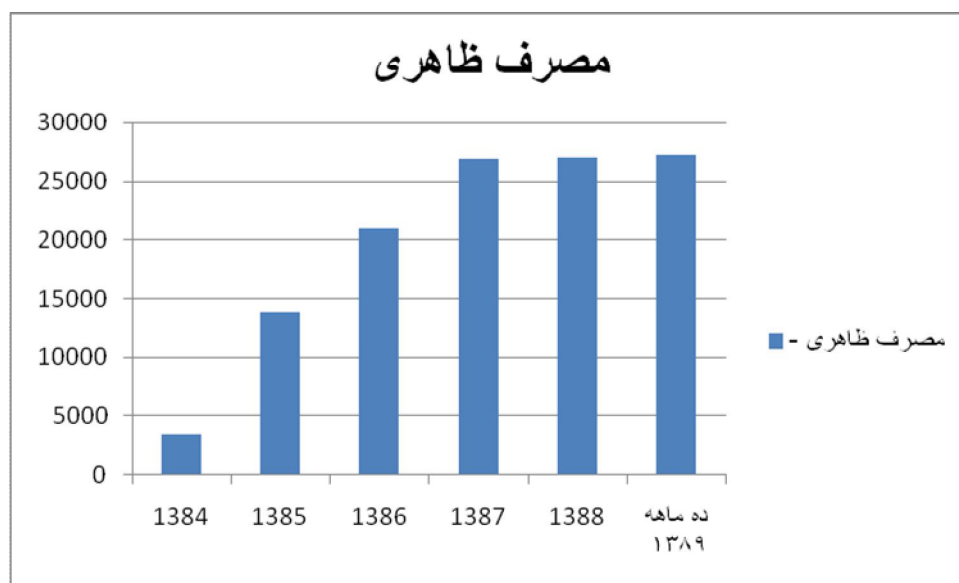
با توجه به فرمول و مقادیر تولید داخلی، صادرات و واردات مصرف ظاهری مطابق جدول ذیل می باشد:

روند مصرف دستمال مرطوب طی سالهای ۱۳۸۳ الی ده ماهه ۱۳۸۹

واحد به تن

سال	تولید داخلی	واردات	صادرات	مصرف ظاهری
۱۳۸۳	-	-	-	-
۱۳۸۴	۳۳۴۰	۲۸	۷	۳۳۶۱
۱۳۸۵	۱۳۸۱۰	۶۲	۱۶	۱۳۸۵۶
۱۳۸۶	۲۰۸۶۰	۷۵	۳۹	۲۰۸۹۷
۱۳۸۷	۲۶۸۶۰	۱۱۱	۳۴	۲۶۹۳۷
۱۳۸۸	۲۶۹۰۰	۱۹۵	۳۰	۲۷۰۶۵
ده ماهه ۱۳۸۹	۲۶۹۸۰	۳۵۱	۱۹	۲۷۳۱۲

نمودار زیر روند مصرف ظاهری محصولات متنوع دستمال مرطوب را نشان می دهد همانطور که ملاحظه می شود از سال ۱۳۸۵ به بعد (تا سال ۱۳۸۹) مصرف این نوع محصولات دارای رشد قابل توجهی می باشد و این به علت روی آوردن مردم به استفاده از این محصولات و افزایش تقاضا می باشد.

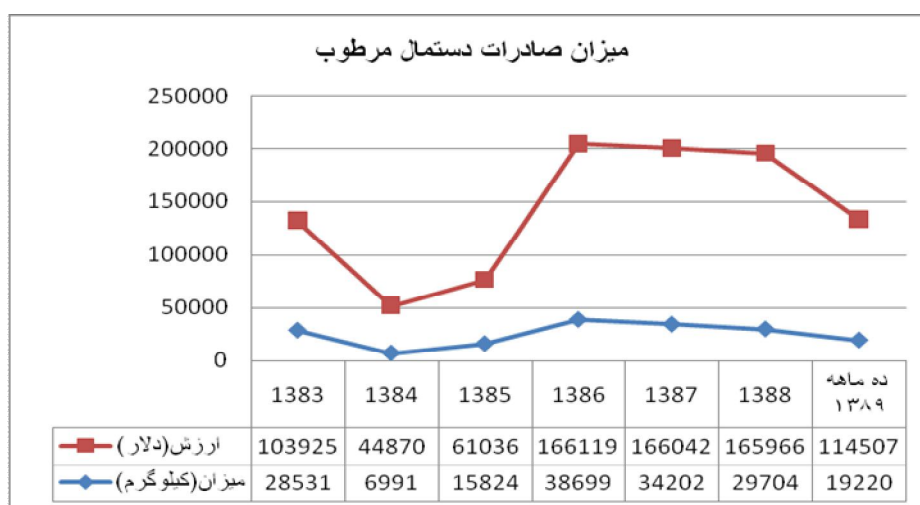


گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

۵-۲- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۹ و امکان توسعه آن

آمار صادرات دستمال مرطوب ایران از سال ۱۳۸۳ الی ده ماهه ۱۳۸۹

میزان صادرات دستمال مرطوب		سال
ارزش (دلار)	میزان (کیلوگرم)	
۱۰۳۹۲۵	۲۸۵۳۱	۱۳۸۳
۴۴۸۷۰	۶۹۹۱	۱۳۸۴
۶۱۰۳۶	۱۵۸۲۴	۱۳۸۵
۱۶۶۱۱۹	۳۸۶۹۹	۱۳۸۶
۱۶۶۰۴۳	۳۴۲۰۲	۱۳۸۷
۱۶۵۹۶۶	۲۹۷۰۴	۱۳۸۸
۱۱۴۵۰۷	۱۹۲۲۰	ده ماهه ۱۳۸۹



همانگونه که از جدول و نمودار فوق بر می آید روند صادرات دستمال مرطوب از سال ۸۶ به بعد روند نزولی به خود گرفته است ولی در بیشترین حالت خود در سال ۸۶ به میزان ۳۸۶۹۹ می باشد بازارهای هدف این محصولات نیز کشورهای همسایه نظیر امارات متحده عربی، آذربایجان، گرجستان بوده است. امید است با افزایش تولیدات داخلی روند صادرات نیز افزایش بیشتری پیدا کند.

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

با در نظر گرفتن اینکه تا پایان سال ۱۳۹۵ واحدهای بین ۷۵ تا ۹۹ درصد پیشرفت فیزیکی با ۷۰ درصد ظرفیت ، واحدهای با پیشرفت بین ۵۰ تا ۷۵ درصد پیشرفت فیزیکی با ۴۰ درصد ظرفیت و واحدهای با پیشرفت بین ۲۵ تا ۵۰ درصد با ۱۰ درصد ظرفیت در صنعت دستمال مرطوب مورد بهره برداری قرار گیرند میزان تولید اسمی دستمال مرطوب به ۶۰۴۸۵ تن در سال ۱۳۹۰ خواهد رسید که در اینصورت با احتساب افزایش ده درصدی سالیانه مصرف در پایان سال ۱۳۹۵ عرضه و تقاضا برابر خواهد شد در صورت ایجاد کاربردهای جدید و همچنین برنامه ریزی برای توسعه صادرات محصول اجرای این طرح پیشنهاد می گردد.

فصل سوم

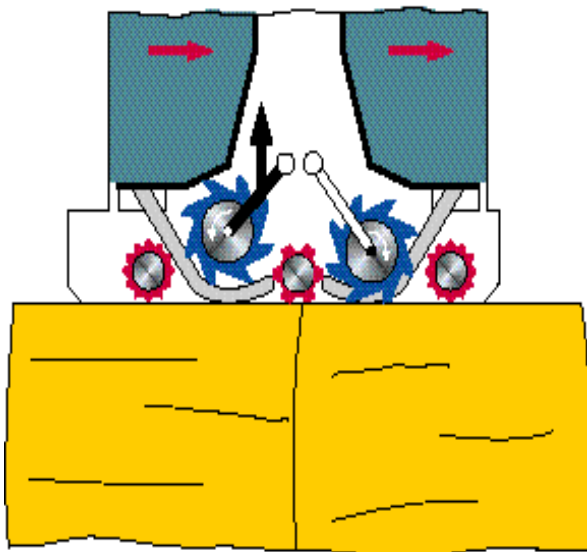
بررسی فنی و تکنولوژیکی

طرح

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

الیاف مصرفی در این واحد عمدتاً الیاف پنبه، ویسکوز و پلی استر است که کاملاً پاک شده و عاری از هرگونه ناخالصی و گرد و غبار می باشند و در بسته های فشرده بسته بندی و مورد مصرف قرار می گیرند.

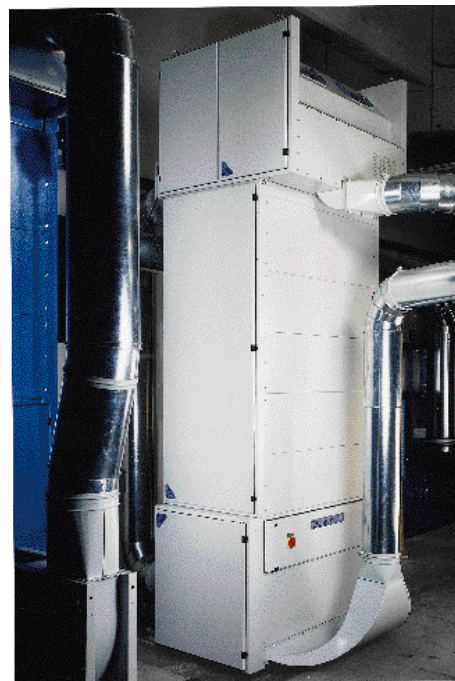
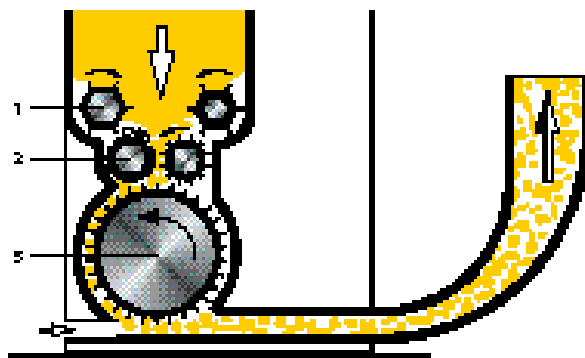
اهداف مرحله حلاجی باز کردن، تمیز کردن و مخلوط کردن الیاف می باشد. اولین ماشین در خط حلاجی که بر روی الیاف بهم فشرده عدلها عمل می کند بازکننده عدل می باشد. کار اصلی این ماشین برداشت مقدار مشخص شده الیاف از عدل، باز کردن و تبدیل به توده های کوچک الیاف جهت تمیز نمودن الیاف در ماشینهای بعدی و تا حدی مخلوط کردن الیاف می باشد. نمایی از ماشین بازکننده عدل و چگونگی برداشت الیاف از عدل، در شکل (۲) ارائه شده است.



شکل (۲)، نمایی از ماشین بازکننده عدل و چگونگی برداشت الیاف از عدل

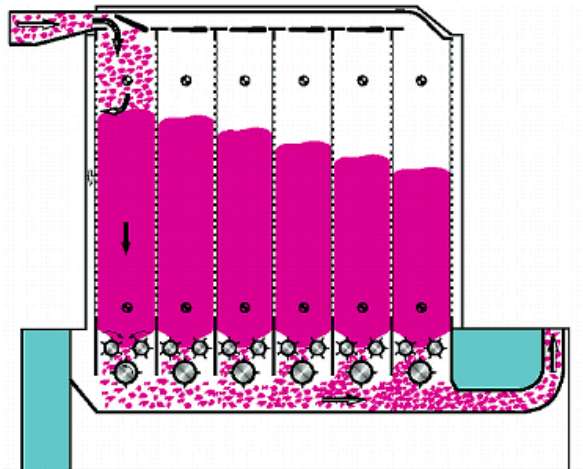
برای تمیز کردن الیاف در مرحله حلاجی می بایستی در ابتدا توده الیاف باز شود و همچنین برای بدست آوردن یکنواختی در مخلوط نمودن الیاف نیز لازم است الیاف تا حد امکان باز شوند. لذا باز کردن الیاف

به عنوان اولین هدف در قسمت حلاجی می باشد. شکل (۳) نمایی از ماشین بازکننده الیاف و مسیر الیاف در ماشین را نشان می دهد. در این ماشین از بازکننده غلتکهای اره ای (Saw-Tooth Opene) استفاده شده است که ترکم دندانهای آنها افزایش می یابد و سپس الیاف توسط نیروی گریز از مرکز و مکش هوا به کانال مجزایی برای انتقال الیاف به ماشین مخلوط کننده هدایت می شوند.



شکل (۳) ، نمایی از ماشین بازکننده الیاف و مسیر الیاف

بدلیل استفاده کردن از ماشینهای اتوماتیک بازکننده عدل در خط حلاجی مخلوط شدن توده الیاف بطور پیوسته انجام می شود. همچنین با بکار بردن ماشین مخلوط کننده اتوماتیک در خط حلاجی یک مخلوط ممتد و پیوسته ای از الیاف به ماشین کارد ارائه می گردد. در این ماشین یک قفس تراکم در بالای آن قرار دارد که مخزنهای ماشین را به ترتیب از الیاف پر می کند و الیاف از این مخازن بطور همزمان بر یک تسمه نقاله می ریزد و از آنجا به ماشین بعدی منتقل می شود. شکل (۴) ، نمایی از ماشین مخلوط کننده اتوماتیک را نشان می دهد.



شکل (۴)، نمایی از ماشین مخلوط کننده اتوماتیک

ویژگی ماشین کارد در باز کردن توده های الیاف و تبدیل آنها به صورت الیاف تک تک است. علاوه بر این کاردینگ موجب تمیز کردن الیاف، مستقیم و مخلوط نمودن الیاف می گردد. خصوصیت ویژه ماشین کارد پوشش آن است که قسمتهای تیکرین، سیلندر، دافر و کلاhek را می پوشاند. پوشش سوزنی کارد در تیکرین، سیلندر و دافر پوشش اره ای است و در کلاhek پوشش سوزنی نواری استفاده می شود. نوار تیغه ای غلتک تیکرین بسیار تیز و برنده می باشد و سرعت آن در حدود ۳۵۰ - ۶۵۰ دور بر دقیقه است. در این حالت الیاف خیلی زیاد باز شده و فرصت خوبی برای تمیز کردن آنها وجود دارد. در ماشین کارد بین سیلندر و کلاhek و همچنین بین سیلندر و دافر حالت سوزنها نوک به نوک می باشد و عمل کاردینگ انجام می شود یعنی الیاف باز می گردند البته برای اینکه این عمل انجام شود بایستی فاصله بین سوزنها حداقل بوده و سرعت یکی از سطوح کندتر از دیگری باشد. بین سیلندر و کلاhek، سرعت کلاhek کندتر بوده و بین دافر و سیلندر نیز سرعت دافر کمتر از سیلندر می باشد حالت سوزنها بین سیلندر و تیکرین به صورت نوک به پشت می باشد و عمل انتقال الیاف صورت می گیرد هنگامی که نوک سوزنها سطح سریع سیلندر به پشت سوزنها سطح کندتر تیکرین می رسد الیاف را از تیکرین می گیرد. بدین ترتیب همیشه الیاف از سطح کندتر به سطح سریعتر منتقل می شود. الیاف توسط مکش هوا از دافر جدا شده و به سطح مشبکی هدایت می شوند. در این حالت قرار گیری الیاف به صورت ران دوم می باشد، بنابراین تمام خصوصیات محصول در جهات مختلف یکسان خواهد بود.

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

یکی از روشهای دیرینه جهت اتصال لایه ها در تولید منسوج بی بافت، اتصالهای مکانیکی می باشد، که درگیری الیاف موجب استحکام لایه می شود. در اتصال لایه ها به صورت مکانیکی دو روشی که به صورت گسترده ای استفاده می شود، روش سوزن زنی و اسپان لیس می باشد. در فرایند اسپان لیس آب با انرژی بالا، از نازل خارج می شود که در برخورد به لایه منجر به درگیری و قفل شدن الیاف در یکدیگر می گردد. فرایند اسپان لیس شامل مراحل ذیل می باشد:

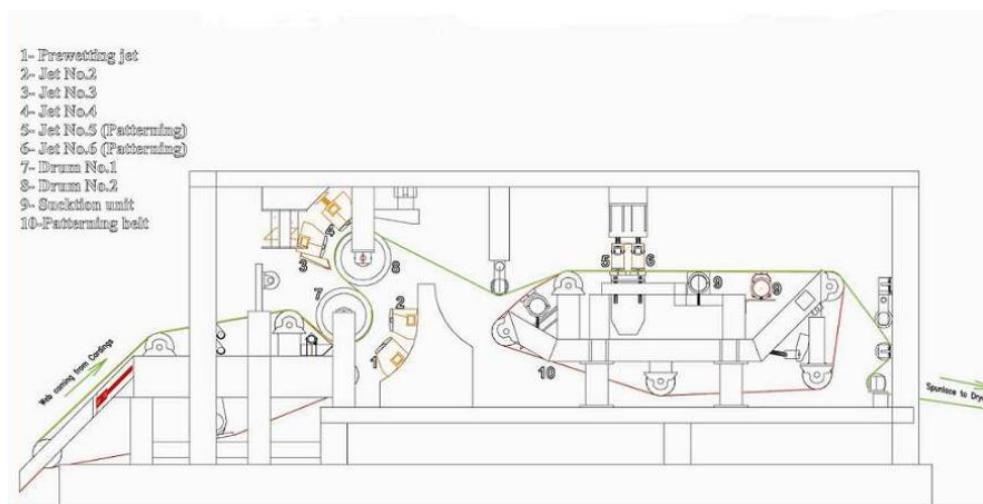
-تشکیل لایه

-درگیری و اتصال الیاف در لایه

-گردش جریان آب

-خشک نمودن لایه

لایه با توجه به خصوصیات منسوج نهایی توسط یکی از روشهای مختلف تشکیل لایه، سیستمهای خشک و مرطوب برای الیاف کوتاه و روش اسپان باند برای الیاف فیلامنت، تولید می شود. مطابق شکل (۶) در ابتدا لایه در بین دو تسمه نقاله، جهت تراکم ثابت و یکنواخت، قرار می گیرد و هوای داخل لایه خارج شده در و حجم آن کاهش اولیه می یابد. در ادامه عملیات، مرطوب سازی اولیه توسط اولین ردیف نازلها که در عرض ماشین قرار گرفته و فشار آنها در حدود ۳۰-۴۰ bar می باشد، انجام می شود

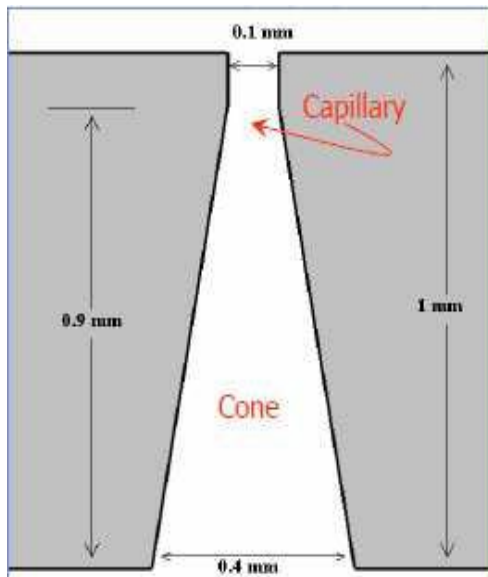


شکل (۶)، نمای ماشین ساخت کارخانه فلیسنر آلمان جهت فرایند اسپان لیس، (۱) تسمه نقاله جهت تراکم ثابت و یکنواخت، (۲) ردیف اول نازلها جهت مرطوب سازی لایه، (۳) ردیف دوم نازلها برای درگیر نمودن الیاف در لایه، (۴،۵) سیلندر، (۶) مکش آب

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

مهمترین نقش این مرحله، خارج کردن هوا از درون لایه بوده و باعث می شود تا حجم لایه به ده درصد مقدار اولیه کاهش یابد. این کار موجب می شود که لایه در برخورد با فشار زیاد آب نازلهای بعدی، آسیب نبیند و نظم الیاف آن بر هم نخورد.

آب توسط پمپ های پیستونی فشار قوی به داخل یک محفظه افقی که هد جت (Jet head) نامیده می شود، هدایت می گردد. در زیر این محفظه افقی یک صفحه فلزی نازک، که روی آن یک یا دو ردیف نازل قرار می گیرد، وجود دارد که آب با عبور از منافذهای موجود در محفظه افقی، به علت یکنواخت شدن جریان، (قطر آنها بزرگتر از قطر نازل می باشد) وارد نازل می شود. شکل (۷) نمای هد جت و نازل را نشان می دهد.



(b)



(a)

شکل (۷): (a) نمای jet head - (b) یک نوع نازل مورد استفاده در فرایند اسپان لیس

برای تبدیل فشار به افزایش سرعت از نازل استفاده می شود. در حقیقت برای جلوگیری از افت انرژی بیش از حد یک جریان، سرعت آن را حتی المقدور محدود و کم نگهداشته و در مقابل انرژی لازم برای حرکت و جابجایی را به صورت فشار بالا در نظر می گیرند و این فشار بالای جریان به عنوان انرژی موجود توسط نازل به انرژی جنبشی تبدیل و مورد بهره برداری قرار می گیرد. بنابراین آب با انرژی قابل ملاحظه ای جهت درگیری الیاف از نازل خارج می شود. انرژی جنبشی آن در هنگام برخورد به لایه،

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

موجب درگیری و قفل شدن الیاف در یکدیگر می شود. معمولاً از چندین ردیف نازل برای عملیات اسپان لیس استفاده می شود. فاصله بین نازلها در حدود ۵-۳ میلیمتر می باشد و در یک اینچ ۸۰-۳۰ نازل قرار می گیرد. حداکثر فشار در نازل ۶۰۰ و فاصله آنها از لایه در حد چند سانتیمتر می باشد. فشار درون نازلها بتدریج افزایش می یابد که منجر به اتصال داخلی لایه ها به یکدیگر می شود و منسوج با ساختار یکنواختی تولید می گردد. همچنین سطح پشت لایه به منظور بهبود میزان درگیری الیاف تحت عملیات قرار می گیرد. عملیات اصلی اتصال درگیری الیاف بر روی سلندر ۴ و ۵ انجام می گیرد. مخلوط آب و هوا به درون این سلندرها مکش می شود. بر روی سطح سلندر پوشش مشکی به ضخامت یک میلیمتر از فولاد ضد زنگ قرار می گیرد. شکل نهایی منسوج تابع نمره توری پوشش سلندر می باشد. تامین و تصفیه آب در خط اسپان لیس از اهمیت بالایی برخوردار می باشد. با توجه به حساسیت سیستم اسپان لیس، آب مورد استفاده باید عاری از هر گونه املاح و باکتری و دارای PH خنثی باشد. در غیر اینصورت وجود املاح باعث ایجاد رسوب در نازل می شود و خسارت زیادی به همراه خواهد داشت. وجود باکتری نیز باعث عدم امکان استفاده محصول در کاربرد بهداشتی می گردد. علاوه بر این حجم مصرفی آب در سیستم نیز بالا می باشد، لذا آب بعد از تصفیه مجدداً به سیستم تولید باز می گردد. ابتدا آبی که شامل مواد تکمیلی الیاف، مواد خارجی و الیاف کوتاه می باشد وارد اولین مرحله فیلتراسیون میگردد.

در این مرحله فقط ذرات خارجی بزرگ خارج می شود و کف آب کاهش می یابد و در مراحل بعدی آب وارد فیلترهای شنی و کسبه ای می شود. سپس آب به پمپ های فشار قوی ارسال می شود و از آنجا به هد جت پمپ می گردد. بعد از آخرین ردیف نازلها، در زیر تسمه نقاله خروجی، یک یا چند واحد مکش آب قرار دارند و حدود ۷۰-۸۰ درصد آب منسوج را خارج می کنند.

بیشترین میزان مصرف الیاف در منسوجات اسپان لیس مربوط به الیاف مصنوعی می باشد. معمولاً الیاف پلی پروپیلن، پلی استر و ویسکوز می باشد، که این الیاف بصورت خالص و یا ترکیبی از آنها بکار می رود. در سالهای اخیر الیاف طبیعی بویژه پنبه مورد توجه قرار گرفته است.

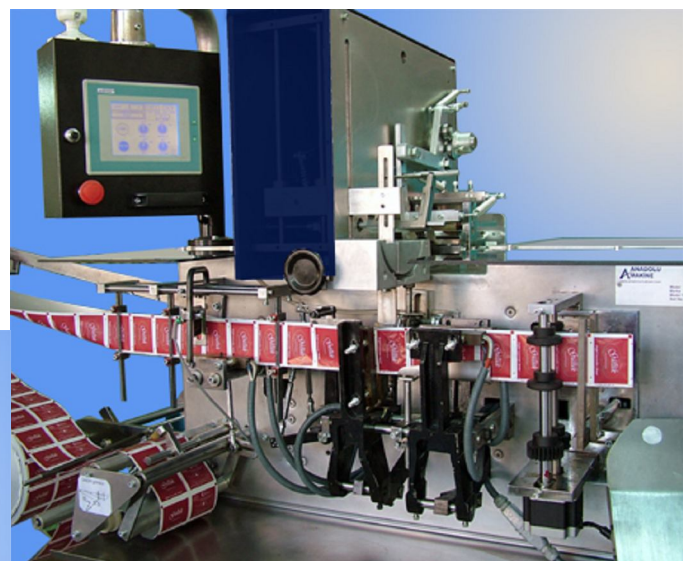
منسوج بی بافت تولید شده در فرایند اسپان لیس دارای خصوصیات ویژه ای می باشد. مهمترین امتیازات این منسوج قابلیت افتایش، زبردست نرم و استحکام بالای این منسوجات نسبت به سایر روشهای تولید بی بافت می باشد.

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

زمانی که لایه ها به ضخامت لازم رسیدند و عملیات اسپان لیس انجام گرفت، ابتدا یک لایه رزین روی آن پاشیده می شود و سپس از همان رزین به قسمتهای تحتانی لایه اسپری می شود. این رزین باعث ثبات بیشتر لایه خواهد گردید. ورقه های محصول بدست آمده توسط دستگاهی مجهز به حس کننده فتوالکتریک به اندازه های موردنظر بریده و لبه های آن نیز مرتب می شود. در نهایت ورقه ها به عرضهای مشخص بریده و به صورت محصول نهایی بسته بندی می گردد.

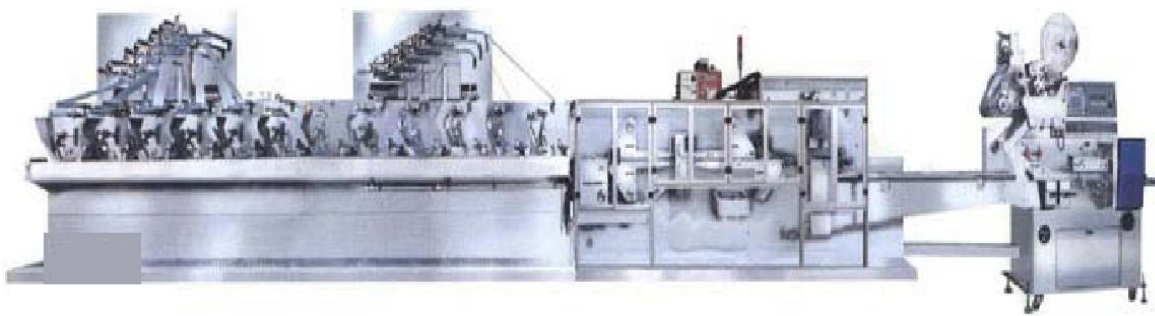
فرایند تولید دستمال مرطوب در نمودار (۱) ارائه شده است.

برش و بسته بندی → اشباع سازی → خط باندینگ → کارد و Webforming → حلاجی → انبار مواد اولیه
نمودار (۱)، فرایند تولید دستمال مرطوب



انواع دستگاه های تولید دستمال مرطوب و فرآیند تولید:

۱- دستگاه تولید دستمال مرطوب چند منظوره تمام اتوماتیک



ویژگی های فنی :

- محصول خروجی : تمام انواع مختلف دستمال مرطوب از قبیل wet towel , Baby wipe , Face & Eye removal و ... در اندازه های مختلف
- مجهز به سیستم کنترل کامپیوتری PLC
- دارای دو مخزن ۶۰۰ لیتری از جنس استیل ضد زنگ
- قابلیت استفاده از انواع مختلف مواد اولیه برای رول ورودی (Non -Woven Fabrics , Dustless Paper , ...)
- و رول پلاستیک بسته بندی (OPP , CPP , PET)
- ساختار محکم و استوار قاب و صفحه اصلی دستگاه جهت جلوگیری از ایجاد هرگونه لرزش و صدای اضافی

مزیت های اقتصادی :

بخش عمده دستمال مرطوب بازار کشور از طریق واردات تامین می گردد که یکی از اصلی ترین دلایل آن عدم دسترسی به تکنولوژی تولید مدرن و بهینه در داخل کشور است. خط تولید فوق یکی از کامل ترین دستمال مرطوب بوده که قابلیت تولید طیف وسیعی از محصولات در اندازه ها و انواع مختلف را دارا می باشد. بررسی کیفی به عمل آمده بر روی محصول خروجی ، امکان رقابت آن با انواع محصولاتی که امروزه با برندهای مختلف وارد ایران می گردند را به اثبات رسانده است. سرعت کار بسیار بالا و عدم نیاز به نیروی کار حین فرآیند تولید از ویژگی های بارز این دستگاه است که موجب بالا رفتن استانداردهای تولید به لحاظ بهداشتی و فنی می گردد.

طرز کار :

فرایندی که برای ساخت دستمال مرطوب صورت می گیرد :

- ۱- باز کردن رول ورودی
- ۲- برش و تقسیم رول ورودی در دو خط
- ۳- تا کردن به صورت طولی
- ۴- مرطوب ساختن به طور اتوماتیک
- ۵- برش دستمال مرطوب شده
- ۶- تا کردن به صورت عرضی
- ۷- جمع آوری و جدا ساختن دستمال ها به تعداد مورد نظر
- ۸- فرستادن دستمال ها به سمت بخش بسته بندی

در بخش بسته بند نیز فرایندی بدین شرح انجام می گیرد :

- ۱- باز کردن رول پلاستیک بسته بندی
- ۲- ایجاد دریچه
- ۳- چسباندن برچسب کاغذی بر روی دریچه
- ۴- بسته بندی دستمال مرطوب و شکل دادن بسته نهایی توسط سیستم پرس حرارتی
- ۵- خارج کردن محصول نهایی

مشخصات فنی

مدل	WTAL – M
ولتاژ و فرکانس (V/Hz)	۲۸۰/۵۰AC
توان موتور (KW)	۱۵
سرعت تولید (pcs/min or bags/min)	۲۰۰۰ ~ ۴۰۰۰ or ۲۵ ~ ۸۰
عرض رول ورودی (cm)	۶۰ ~ ۱۴۵
میزان رطوبت (%)	۱۰۰ ~ ۴۰۰
طول برش دستمال (cm)	۱۰ ~ ۳۰
عرض برش دستمال (cm)	۱۵ ~ ۳۰.۵
عرض تای دستمال (cm)	۸.۶ ~ ۱۱.۵
ابعاد (m) (L × W × H)	۱۴ × ۲.۵ × ۲.۵
وزن (T)	۹

۲- دستگاه تولید دستمال مرطوب نیمه اتوماتیک



- مجهز به سیستم کنترل کامپیوتری PLC و سنسور فتوالکتریک
- دارای سیستم شمارشگر و جدا کننده اتوماتیک
- دارای سیستم تنظیم میزان کشش دستمال مرطوب
- قابلیت استفاده از انواع مختلف رول پلاستیک برای بسته بندی (OPP , CPP , PET)
- کاربری آسان برای نیروی کار

مزیت های اقتصادی :

با وجود اینکه این خط تولید به لحاظ سرعت و طیف محصولات خروجی به خط تولید تمام اتوماتیک چند منظوره نمی رسد ، اما به راحتی پاسخگوی نیاز تولید کننده داخلی مبنی بر تولید انواع مختلف دستمال مرطوب با کیفیت و مناسب می باشد. قیمت اولیه بسیار پایین این دستگاه نسبت به خط تولید تمام اتوماتیک چند منظوره ، از مزیت های مهم آن محسوب می گردد.

طرز کار :

فرایندی که برای ساخت دستمال مرطوب صورت می گیرد :

- ۱- باز کردن رول ورودی
- ۲- تا کردن به صورت طولی
- ۳- مرطوب ساختن به طور اتوماتیک
- ۴- تا کردن به صورت عرضی
- ۵- برش دستمال مرطوب شده
- ۶- فرستادن دستمال ها به سمت بخش بسته بندی

در بخش بسته بند نیز فرایندی بدین شرح انجام می گیرد :

- ۱- باز کردن رول پلاستیک بسته بندی
- ۲- ایجاد دریچه
- ۳- چسباندن برچسب کاغذی بر روی دریچه
- ۴- بسته بندی دستمال مرطوب و شکل دادن بسته نهایی توسط سیستم پرس حرارتی
- ۵- خارج کردن محصول نهایی

مشخصات فنی

WTSL - I		مدل
تازن	بسته بند	
۳۸۰/۵۰AC	۳۸۰/۵۰AC	ولتاژ و فرکانس (V/Hz)
۳.۵	۵	توان موتور (Kw)
۳۰۰~۵۰۰	۳۰~۵۰	سرعت تولید (pcs/min or bags/min)
۳۰	~۴۰	عرض رول ورودی (cm)
۱۰۰~۴۰۰	-	میزان رطوبت (%)
۲۰×۲۰	-	ابعاد دستمال (L × W) (cm)
۱۰×۷	-	ابعاد دستمال تا خورده (L × W) (cm)
-	(۱۵~۲۸)×(۶~۱۲)×(۱~۳)	ابعاد محصول بسته بندی شده نهایی (L × W × H) (m)
۴.۳×۱.۱×۱.۶	۴.۲×۱×۱.۷	ابعاد (L × W × H) (m)
۱.۸	۱	وزن (T)

۳- دستگاه تولید دستمال مرطوب تمام اتوماتیک



- محصول خروجی : بسته بندی ۱-۳ عدد دستمال مرطوب در هر بسته
- دارای سیستم های برش ، تازن ، شمارشگر و بسته بندی اتوماتیک
- قابلیت استفاده از انواع مختلف مواد اولیه برای رول ورودی (Non –Woven Fabrics , Air-Laid Paper , ...) و رول پلاستیک بسته بندی (OPP , CPP , PET)
- دارای سیستم تنظیم میزان کشش دستمال مرطوب
- مجهز به سیستم کنترل کامپیوتری PLC و سنسورهای فتوالکتریک

مزیت های اقتصادی :

این دستگاه که در واقع یک خط تولید تمام اتوماتیک محسوب می گردد، امکان تولید و بسته بندی دستمال مرطوب در چند اندازه و به تعداد ۱-۳ عدد در هر بسته را فراهم می کند. با در نظر گرفتن قیمت اولیه بسیار پایین آن نسبت به کلیه دستگاه ها و خطوط تولید دستمال مرطوب ، انتخاب نسبتاً مناسبی برای تولید کننده داخلی محسوب می گردد.

طرز کار :

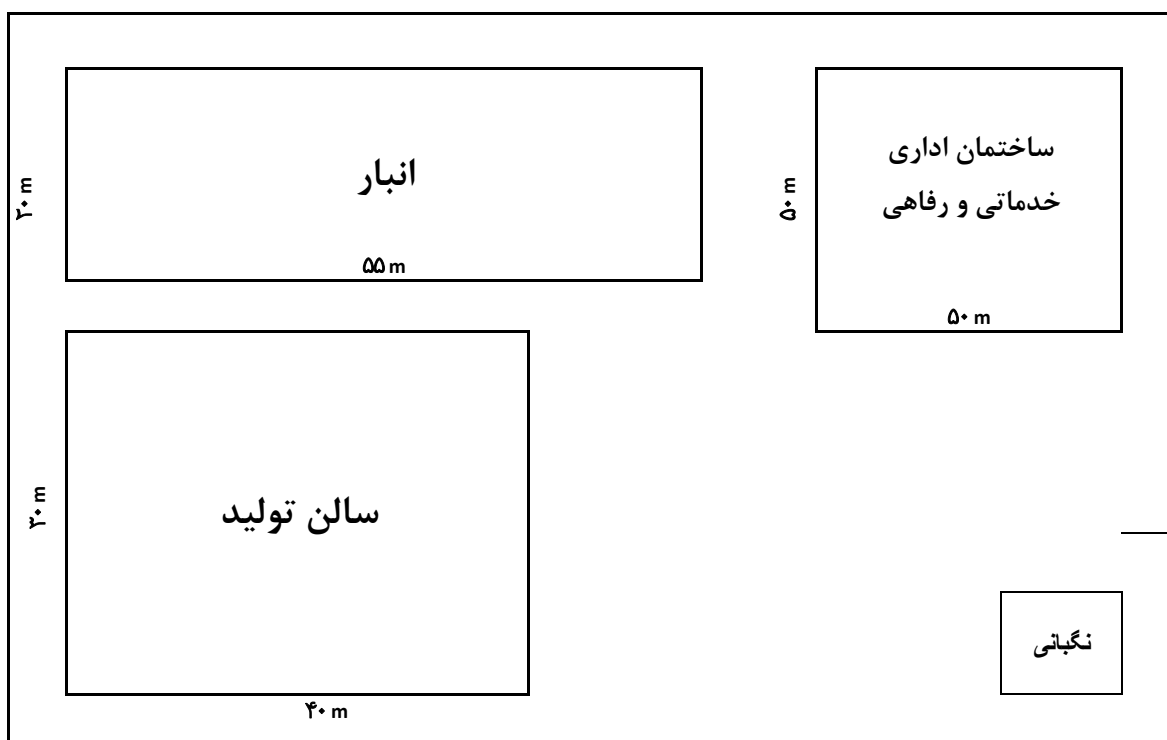
فرایندی که برای ساخت و بسته بندی دستمال مرطوب صورت می گیرد :

- ۱- باز کردن رول ورودی
- ۲- تا کردن به صورت طولی
- ۳- انتقال دستمال تا خورده
- ۴- تا کردن به صورت عرضی
- ۵- انتقال دستمال تا خورده
- ۶- بسته بندی دستمال مرطوب
- ۷- خارج کردن محصول نهایی

مشخصات فنی

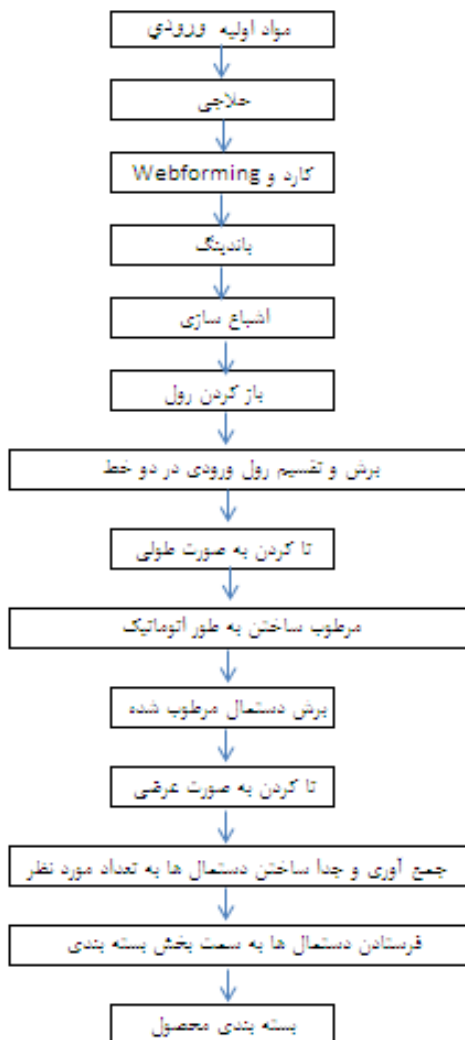
مدل	WTAL – S
ولتاژ و فرکانس (V/Hz)	۲۸۰/۵۰AC
توان موتور (Kw)	V
سرعت تولید (pcs/min)	۸۰ ~ ۱۳۰
عرض رول ورودی (cm)	۱۸ ~ ۳۰
میزان رطوبت (%)	۱۰۰ ~ ۴۰۰
ابعاد دستمال (L × W (cm)	(۱۵ ~ ۲۰) × (۱۵ ~ ۱۶)
ابعاد محصول بسته بندی شده نهایی (L × W × H) (m)	(۱۰ ~ ۱۵) × (۶ × ۷)
ابعاد (L × W × H) (m)	۴.۱ × ۱.۳ × ۱.۹
وزن (T)	۲

لی اوت کارخانه



گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

دیاگرام تولید دستمال مرطوب:



۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی های مرسوم در فرآیند تولید محصول

با توجه به اینکه تکنولوژی تولید ماشین آلات تولید دستمال مرطوب خارجی می باشد، از این رو در صورت واردات خط تولید، امکان تولید محصولات با کیفیت روز دنیا میسر می گردد. اما چنانچه فاصله زمانی بین تولید و زمان مصرف این تجهیزات زیاد باشد امکان تولید محصولات با کیفیت مناسب فراهم نمی شود و حتی میزان تولید به علت عدم فراهم شدن قطعات یدکی معیوب که به مرور زمان در خط تولید حاصل می شود، وجود نخواهد داشت.

فصل چهارم

بررسی اطلاعات سرمایه

گذاری

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

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، و اینترنت و بانک های اطلاعاتی جهانی، شرکت های فروشنده تکنولوژی و **UNIDO** تجهیزات و ...)

در این بخش بررسی های پارامترهای مهم اقتصادی احداث یک واحد صنعتی تولید دستمال مرطوب 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 براساس تعداد ۳ شیفت کاری ۸ ساعته برای ۳۰۰ روز کاری محاسبه گردیده است.

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت سالیانه	قیمت فروش (ریال)	کل ارزش فروش (م-ریال)
۱	محصولات متنوع دستمال مرطوب	تن	۱۲۰۰۰	۴۴۱۶۷۰۰۰	۵۶۶۰۰۴
	جمع				۵۶۶۰۰۴

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

سرمایه ثابت به آن دسته از دارائی ها اطلاق می شود که طبیعتی ماندگار داشته و 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 هر یک از آنها برای واحد تولیدی دستمال مرطوب محاسبه می شود.

۵-۱-۱- هزینه های زمین

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

شرح	متراژ (متر مربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	جمع (م.ریال)
زمین	۷۰۰۰	۲۰۰۰۰۰	۱۴۰۰

۲-۱-۵- هزینه های محوطه سازی

شرح	متراژ (متر مربع)	بهای واحد (ریال)	جمع (م.ریال)
تسطیح و خاکبرداری و خاکریزی	۲۰۰۰ (متر مکعب)	۱۵۰۰۰	۳۰
دیوارکشی به ارتفاع ۲ متر	۳۴۰ (متر مکعب)	۳۰۰۰۰۰	۱۰۲
خیابان کشی و پیاده رو سازی	۱۰۰۰ (متر مربع)	۱۰۰۰۰۰	۱۰۰
فضای سبز و روشنایی	۵۰۰ (متر مربع)	۵۰۰۰۰	۲۵
جمع کل			۲۵۷

۳-۱-۵- هزینه های ساختمان

شرح	متراژ (متر مربع)	بهای هر متر مربع (هزار ریال)	جمع (م.ریال)
سالن تولید	۱۲۰۰	۲۱۰۰	۲۵۲۰
انبارها	۱۱۰۰	۲۰۰۰	۲۲۰۰
ساختمان اداری ، خدماتی و رفاهی	۲۵۰	۲۴۰۰	۶۰۰
نگهبانی	۵۰	۲۲۰۰	۱۱۰
جمع	۲۶۰۰		۵۴۳۰

۴-۱-۵- هزینه ماشین آلات و تجهیزات خط تولید

هزینه تهیه ماشین آلات خط تولید بر اساس 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 تولیدی و تعداد مورد نیاز آن در خط تولید ارائه شده است و بر اساس قیمت های اخذ شده ، هزینه های اصلی و جانبی تهیه ماشین آلات و تجهیزات ، محاسبه گردیده است.

ردیف	شرح	تعداد	محل تامین	جمع (م.ریال)	جمع (یورو)
۱	خط خلأجی	۱	خارجی	۱۶۶۱۰.۰	۱۱۰۰۰۰۰
۲	کارد و Webforming	۱	خارجی	۳۳۲۲۰.۰	۲۲۰۰۰۰۰
۳	خط باندینگ و خشک کن	۱	خارجی	۸۷۵۸۰.۰	۵۸۰۰۰۰۰
۴	خط اشباع سازی و خشک کن	۱	خارجی	۱۸۱۲۰.۰	۱۲۰۰۰۰۰
۵	سایر لوازم و متعلقات خط تولید (۵ درصد کل)	-	خارجی	۷۷۷۶.۵	۵۱۵۰۰۰
۶	هزینه حمل و نقل ، خرید خارجی ، نصب و راه اندازی (۱۰ درصد کل)	-	-	۱۶۳۳۰.۷	۱۰۸۱۵۰۰
جمع				۱۷۹۶۳۷.۱۵۰	۱۱۸۹۶۵۰۰

*- با احتساب هر یورو معادل ۱۵۱۰۰ ریال

۵-۱-۵- هزینه های تاسیسات

ردیف	شرح	قیمت کل (م.ریال)
۱	انشعاب برق ۸۴۰ کیلو وات ساعت	۴۰۳
۲	انشعاب گاز ۵۰ متر مکعب	۶۰
۳	هزینه انشعاب آب ۲ اینچ از شبکه	۳۰۰
۴	تاسیسات برق -	۱۱۰۰
۵	تاسیسات گاز -	۱۵۰
۶	تاسیسات آب و فاضلاب -	۳۰۰
۷	سیستم تهویه -	۲۸۰۰
۸	وسائل سرمایش و گرمایش -	۸۰
۹	سیستم اطفاء حریق هشدار دهنده و کپسولهای سیار -	۸۰
۱۰	سیستم تلفن و تجهیزات ارتباطی شبکه -	۵۰
جمع:		۵۳۲۳

۵-۱-۶- هزینه های وسائط نقلیه

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد (ریال)	جمع (م.ریال)
۱	لیفتراک	۴	۳۵۰۰۰۰۰۰	۱۴۰۰
۲	وانت	۲	۱۲۰۰۰۰۰۰	۲۴۰
۳	خودروی سبک	۳	۹۰۰۰۰۰۰۰	۲۷۰
جمع				۱۹۱۰

۷-۱-۵- هزینه لوازم اداری و خدماتی

ردیف	شرح	تعداد لازم	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (م. ریال)
۱	کامپیوتر	۵	۶۰۰۰۰۰	۳۰
۲	میز	۱۰	۱۰۰۰۰۰	۱۰
۳	انواع صندلی	۳۰	۴۰۰۰۰	۱۲
۴	تجهیزات آبدار خانه	۱	۳۰۰۰۰۰۰	۳۰
۵	دستگاه فکس، کپی و پرینتر	۱	۸۰۰۰۰۰	۸
	تجهیزات کامل اداری برای دفتر مدیریت	۱	۱۰۰۰۰۰۰	۱۰
	جمع:			۱۰۰

۸-۱-۵- هزینه های قبل از بهره برداری

ردیف	شرح	جمع (م.ریال)
۱	هزینه ثبت شرکت و اخذ مجوزات لازم	۱۵
۲	هزینه های تهیه طرح، مشاوره، هزینه اخذ تسهیلات بانکی و...	۵۰
۳	هزینه آموزش پرسنل (۲٪ هزینه حقوق سالانه)	۸۷.۴
۴	هزینه راه اندازی (۱۵ روز انرژی، مواد و دستمزد)	۳۳۹.۶
	جمع	۴۹۲.۰

۹-۱-۵- جمع سرمایه گذاری ثابت

ردیف	شرح	جمع (م.ریال)	نسبت
۱	زمین	۱۴۰۰	۰.۷
۲	محوطه سازی	۲۵۷	۰.۱
۳	ساختمان	۵۴۳۰	۲.۷
۴	ماشین آلات و تجهیزات	۱۷۹۶۳۷.۱۵	۸۷.۹
۵	تأسیسات	۵۳۲۳	۲.۶
۶	وسائط نقلیه	۱۹۱۰	۰.۹
۷	اثاثه اداری	۱۰۰	۰.۰
۸	هزینه قبل از بهره برداری	۴۹۲۰	۰.۲
۹	پیش بینی نشده (۱۰ درصد)	۹۷۲۷.۵	۴.۸
	جمع هزینه های ثابت	۲۰۴۲۷۶.۶	۱۰۰

۲-۵- سرمایه در گردش مورد نیاز طرح

سرمایه در گردش مورد نیاز برای پایان اولین سال بهره برداری (۶۰ % ظرفیت اسمی) از پروژه بشرح زیر برآورد می گردد:

ردیف	عنوان	مقدار	مبلغ (م. ریال)	درصد به کل
۱	موجودی انبار مواد اولیه	معادل دو ماه ارزش مواد اولیه	۵۶۴۲۰.۰	۳۵.۳
۲	موجودی انبار محصول	معادل یک ماه درآمد سالانه	۴۷۱۶۷.۰	۲۹.۵
۳	فروش غیرنقدی (مطالبات)	معادل یک ماه درآمد سالانه	۴۷۱۶۷.۰	۲۹.۵
۴	حقوق و مزایای کارکنان	معادل دو ماه	۷۲۸.۱	۰.۵
۵	هزینه های فروش	معادل یک درصد فروش	۵۶۶۰.۰	۳.۵
۶	انرژی مصرفی	معادل دو ماه	۱۱۸۰.۹	۰.۷
۷	نگهداری و تعمیرات	معادل دو ماه	۱۳۶۹.۷	۰.۹
	جمع:		۱۵۹۶۹۲.۷	۱۰۰.۰

۳-۵- کل سرمایه مورد نیاز طرح

شرح	جمع	درصد
جمع هزینه های ثابت	۲۰۴۲۷۶.۶۰	۵۶.۱۲
سرمایه در گردش	۱۵۹۶۹۲.۷۵	۴۳.۸۸
جمع	۳۶۳۹۶۹.۳۵	۱۰۰.۰۰

۴-۵- تأمین منابع مالی طرح

شرح	مبلغ (م. ریال)	سهم مجری طرح		سهم تسهیلات بانکی	
		درصد	مبلغ (م. ریال)	درصد	مبلغ (م. ریال)
سرمایه ثابت	۲۰۴۲۷۶.۶	۳۰	۶۱۲۸۳.۰	۷۰	۱۴۲۹۹۳.۶
سرمایه در گردش	۱۵۹۶۹۲.۷۵	۳۰	۴۷۹۰۷.۸	۷۰	۱۱۱۷۸۴.۹
جمع:	۳۶۳۹۶۹.۳		۱۰۹۱۹۰.۸		۲۵۴۷۷۸.۵

هزینه تسهیلات مالی

ردیف	نوع وام	میزان تسهیلات	سود سالیانه	نرخ بهره
۱	تسهیلات بلندمدت	۱۴۲۹۹۳.۶	۸۷۲۲.۶	۱۲
۲	تسهیلات کوتاه مدت	۱۱۱۷۸۴.۹	۱۶۹۵۴.۰	۱۴

شرح فوق کلیه هزینه های سرمایه گذاری ثابت پروژه حدود ۲۷۲۱۱۳.۳ میلیون ریال خواهد بود که در صورت تصویب اعتبار پیشنهادی حدود ۷۰ درصد از این اقلام از محل تسهیلات پیشنهادی تأمین خواهد گردید.

۵-۵- هزینه های سالیانه

هزینه های سالیانه مطابق موارد ذیل می باشند.

۱-۵-۵- هزینه مواد اولیه

ردیف	شرح	میزان مصرف سالیانه	محل تأمین	قیمت واحد		قیمت کل (م.ریال)
				ریال	دلار	
۱	الیاف ویسکوز	۷۵۰۰ تن	خارجی	-	۲۲۰۰	۱۷۱۲۷۰
۲	رزین	۱۸۵۰ تن	داخلی	۴۵۰۰۰۰۰۰	-	۸۳۲۵۰
۳	مقوا	۱۲۰۰۰۰۰۰۰ عدد	داخلی	۵۰۰	-	۶۰۰۰۰
۴	پلاستیک	۱۲۰۰۰۰۰۰۰ عدد	داخلی	۲۰۰	-	۲۴۰۰۰
جمع						۳۳۸۵۲۰

۲-۵-۵- هزینه نیروی انسانی

ردیف	شرح شغل	حقوق پایه ماهانه (هزار ریال)	تعداد لازم	حقوق سالانه (م. ریال)
تولیدی	مدیر عامل	۷۰۰۰	۱	۸۴
	مدیر کارخانه	۶۰۰۰	۱	۷۲
	مدیر تولید	۵۰۰۰	۱	۶۰
	تکنسین	۴۰۰۰	۶	۲۸۸
	سرپرست	۴۰۰۰	۳	۱۴۴
	کارگر ماهر و نیمه ماهر	۴۰۰۰	۲۰	۹۶۰
	کارگر ساده	۳۳۰۰	۱۵	۵۹۴
جمع:			۴۷	۲۲۰۲
مزایا و بیمه (۵۰٪ فوق):				۱۱۰۱
جمع کل حقوق و مزایا:				۳۳۰۳
غیر تولیدی	مدیران واحدها	۴۵۰۰	۳	۱۶۲
	پرسنل حسابداری	۴۰۰۰	۴	۱۹۲
	منشی	۳۳۰۰	۱	۳۹.۶
	پرسنل حراست و خدماتی	۳۳۰۰	۸	۳۱۶.۸
جمع:			۱۶	۷۱۰
مزایا و بیمه (۵۰٪ فوق):				۳۵۵
جمع کل حقوق و مزایا:				۱۰۶۶
جمع کل			۶۳	۴۳۶۹

۳-۵-۵- هزینه های سوخت و انرژی مصرفی

ردیف	شرح هزینه	واحد	مصرف روزانه	مصرف سالیانه	هزینه واحد (ریال)	جمع (م.ریال)
۱	آب مصرفی	متر مکعب	۷۸	۲۳۴۰۰	۱۹۰۰	۴۴.۵
۲	برق مصرفی	کیلو وات	۱۸۹۰۰	۵۶۷۰۰۰۰	۱۲۰۰	۶۸۰.۴
۳	گاز طبیعی	متر مکعب	۶۰۰	۱۸۰۰۰۰	۷۰۰	۱۲۶
۴	بنزین	لیتر	۹	۲۷۰۰	۴۰۰۰	۱۰.۸
۵	سایر		-			۱۰۰
جمع						۷۰۸۵.۳

۴-۵-۵- تعمیر و نگهداری

ردیف	شرح سرمایه گذاری	مبلغ سرمایه گذاری	درصد هزینه تعمیر و نگهداری	جمع (م.ریال)
۱	ماشین آلات و تجهیزات تولید	۱۷۹۶۳۷.۱۵	٪۴	۷۱۸۵.۵
۲	تاسیسات عمومی	۵۳۲۳	٪۱۰	۵۳۲.۳
۳	وسایط نقلیه	۱۹۱۰	٪۲۰	۳۸۲.۰
۴	ساختمان و محوطه سازی	۵۴۳۰	٪۲	۱۰۸.۶
۵	اثاثه و لوازم اداری	۱۰۰	٪۱۰	۱۰.۰
سالیانه نگهداری و تعمیرات هزینه جمع				۸۲۱۸.۴

۵-۵-۵- استهلاک

ردیف	شرح سرمایه گذاری	مبلغ سرمایه گذاری	درصد هزینه تعمیر و نگهداری	جمع (م.ریال)
۱	ماشین آلات و تجهیزات	۱۷۹۶۳۷.۱۵	%۱۰	۱۷۹۶۳.۷
۲	تاسیسات عمومی	۵۳۲۳	%۱۰	۵۳۲.۳
۳	وسایط نقلیه	۱۹۱۰	%۱۵	۲۸۶.۵
۴	ساختمان و محوطه سازی	۵۴۳۰	%۷	۳۸۰.۱
۵	اثاثه و لوازم اداری	۱۰۰	%۲۰	۲۰.۰
۶	هزینه های قبل از بهره برداری	۴۹۲.۰	%۲۰	۹۸.۴
	جمع هزینه استهلاک سالیانه			۱۹۲۸۱

۵-۵-۶- هزینه عملیاتی طرح

ردیف	شرح	هزینه سالیانه
۱	هزینه های غیر پرسنلی دفتر مرکزی	۱۰
۲	هزینه های جاری آزمایشگاه	۵۰
۳	هزینه های فروش (۰.۵) درصد فروش	۲۸۳۰
۴	هزینه های حمل و نقل (۰.۵) درصد فروش	۲۸۳۰
	جمع	۵۷۲۰

۷-۵-۵- هزینه بیمه دارای های طرح

ردیف	شرح سرمایه گذاری	مبلغ سرمایه گذاری	نرخ	جمع (م.ریال)
۱	ماشین آلات و تجهیزات	۱۷۹۶۳۷.۱۵	۰.۰۰۲	۳۵۹.۲۷
۲	تاسیسات عمومی	۵۳۲۳	۰.۰۰۲	۱۰.۶۵
۳	وسایط نقلیه	۱۹۱۰	۰.۰۰۲	۳.۸۲
۴	ساختمان و محوطه سازی	۵۴۳۰	۰.۰۰۲	۱۰.۸۶
۵	اثاثه و لوازم اداری	۱۰۰	۰.۰۰۲	۰.۲۰
	جمع هزینه			۳۸۴.۸

۸-۵-۵- هزینه مالی طرح (سال اول بهره برداری)

ردیف	شرح	مقدار	واحد
۱	مبلغ تسهیلات بلندمدت	۱۴۲۹۹۳.۶	(م. ریال)
۲	نرخ سود تسهیلات بلندمدت	۱۲	%
۳	دوره بازپرداخت	۵	سال
۴	فاصله اقساط	۲	ماهانه
۵	بهره تسهیلات بلندمدت (سال اول)	۸۷۲۲.۶	(م. ریال)
۶	اقساط سالانه	۳۰۳۴۳.۲	(م. ریال)
۷	مبلغ هر قسط	۵۰۵۷.۲	(م. ریال)
۸	مبلغ تسهیلات کوتاه مدت	۱۱۱۷۸۴.۹	(م. ریال)
۹	نرخ سود تسهیلات کوتاه مدت	۱۴	%
۱۰	بهره تسهیلات کوتاه مدت (سال اول)	۱۶۹۵۴.۰	(م. ریال)
۱۱	جمع هزینه مالی سال اول طرح (جمع ردیف های ۵ و ۱۰)	۲۵۶۷۶.۷	(م. ریال)

۹-۵-۵- هزینه های سالیانه تولید

ردیف	عنوان	مبلغ (م. ریال)	نسبت
۱	هزینه مواد اولیه	۳۳۸۵۲۰.۰	۷۷.۷
۲	هزینه حقوق و دستمزد	۴۳۶۹	۱.۰
۳	هزینه انرژی مصرفی	۷۰۸۵.۲۶	۱.۶
۴	هزینه تعمیرات و نگهداری	۸۲۱۸.۴	۱.۹
۵	هزینه استهلاک	۱۹۲۸۱.۰	۴.۴
۶	هزینه بازاریابی و تبلیغات	۵۶۶۰.۰	۱.۳
۷	سایر و پیش بینی نشده	۲۰۷۴۵.۷	۴.۸
۸	هزینه عملیاتی	۵۷۲۰.۰	۱.۳
۹	هزینه مالی (سال اول طرح)	۲۵۶۷۶.۷	۵.۹
۱۰	هزینه بیمه دارایی ها	۳۸۴.۸	۰.۱
	جمع:	۴۳۵۶۶۰.۵	۱۰۰.۰

۶-۵- شاخص های اقتصادی

- درآمد حاصل از فروش در ظرفیت کامل:

نام محصول	قیمت (ریال / تن)	تولید سالیانه (تن)	درآمد (م. ریال)
محصولات متنوع دستمال مرطوب	۴۷۱۶۷۰۰۰	۱۲۰۰۰	۵۶۶۰۰۰
درآمد سالیانه			۵۶۶۰۰۰

صورت سود و زیان طرح

توضیح	عنوان	مبلغ (م. ریال)
فروش کل		۵۶۶۰۰۴
هزینه های سالانه:	هزینه مواد اولیه	۳۳۸۵۲۰۰
	هزینه حقوق و دستمزد	۴۳۶۸۶
	هزینه انرژی مصرفی	۷۰۸۵۳
	هزینه تعمیرات و نگهداری	۸۲۱۸۴
	هزینه استهلاک	۱۹۲۸۱۰
	هزینه بازاریابی و تبلیغات	۵۶۶۰۰
	سایر و پیش بینی نشده	۲۰۷۴۵۷
	هزینه عملیاتی	۵۷۲۰۰
	هزینه مالی (سال اول طرح)	۲۵۶۷۶۷
	هزینه بیمه دارایی ها	۳۸۴۸
جمع هزینه های سالانه:	قیمت تمام شده محصولات طرح	۴۳۵۶۶۰۵
گسر می شود هزینه های سالانه از فروش کل:	سود (زیان) ویژه	۱۳۰۳۴۳۵

سود (زیان) ناویژه = ۱۳۶۰۶۳۵

- بهای تمام شده واحد محصول:

نام محصول	قیمت فروش (م.ریال / تن)	تولید سالیانه (تن)	بهای تمام شده واحد محصول (م.ریال / تن)
انواع دستمال مرطوب	۴۷.۱۶۷	۱۲۰۰۰	۳۶.۳۰۵

- خلاصه نتایج مالی طرح

شرح	مبلغ
سرمایه ثابت طرح	۲۰۴۲۷۶.۶ م. ریال
سرمایه در گردش طرح	۱۵۹۶۹۲.۷ م. ریال
سرمایه گذاری کل طرح	۳۶۳۹۶۹.۳ م. ریال
درآمدهای کل طرح (فروش کل)	۵۶۶۰۰۴.۰ م. ریال
قیمت تمام شده کل طرح (جمع هزینه های سالانه)	۴۳۵۶۶۰.۵ م. ریال
سود ویژه کل سالانه طرح	۱۳۰۳۴۳.۵ م. ریال
تعداد اشتغال زایی	۶۳ نفر

- گردش وجوه نقدی طرح

شرح	دوره اجرای طرح (م. ریال)	مبلغ سال اول بهره برداری (م. ریال)
منابع:		
سود و زیان ویژه	۰	۱۳۰۳۴۳.۵
استهلاک	۰	۱۹۲۸۱.۰
جمع منابع عملیاتی:	۰	۱۴۹۶۲۴.۵
سرمایه گذاری مجری طرح	۱۰۹۱۹۰.۸	۰
تسهیلات بلندمدت	۱۴۲۹۹۳.۶	۰
تسهیلات کوتاه مدت	۱۱۱۷۸۴.۹	۰
جمع منابع:	۳۶۳۹۶۹.۳۵	۲۹۹۲۴۹.۰
مصارف:		
سرمایه ثابت	۲۰۴۲۷۶.۶۰	۰
سرمایه در گردش	۱۵۹۶۹۲.۷۵	۰
بازپرداخت تسهیلات بلندمدت (قسط سال اول)	۰	۳۰۳۴۳.۲
بازپرداخت تسهیلات کوتاه مدت (اصل و فرع)	۰	۱۲۸۷۳۹.۰
مالیات	۰	۰
جمع مصارف:	۳۶۳۹۶۹.۳۵	۱۵۹۰۸۲.۲
مازاد (یا کسری) منابع	۰	۱۴۰۱۶۶.۷

- تفکیک هزینه های ثابت و متغیر

کل هزینه های تولید و تفکیک آنها به هزینه های ثابت و متغیر در بالاترین ظرفیت مورد استفاده در طرح بشرح زیر خلاصه شده است.

ردیف	عنوان	مبلغ کل (م. ریال)	هزینه ثابت		هزینه متغیر	
			درصد	مبلغ (م. ریال)	درصد	مبلغ (م. ریال)
۱	هزینه مواد مصرفی	۳۳۸۵۲۰۰	۰	۰۰	۱۰۰	۳۳۸۵۲۰۰
۲	هزینه حقوق و دستمزد	۴۳۶۸۰۶	۷۰	۳۰۵۸۰	۳۰	۱۳۱۰۶
۳	هزینه انرژی مصرفی	۷۰۸۵۰۳	۳۰	۲۱۲۵۰۶	۷۰	۴۹۵۹۰۷
۴	هزینه استهلاک	۱۹۲۸۱۰	۱۰۰	۱۹۲۸۱۰	۰	۰۰
۵	هزینه تعمیرات و نگهداری	۸۲۱۸۰۴	۲۰	۱۶۴۳۰۷	۸۰	۶۵۷۴۰۷
۶	هزینه بازاریابی و تبلیغات	۵۶۶۰۰	۱۰۰	۵۶۶۰۰	۰	۰۰
۷	هزینه های پیش بینی نشده	۲۰۷۴۵۰۷	۱۰۰	۲۰۷۴۵۰۷	۰	۰۰
۸	هزینه های عملیاتی	۵۷۲۰۰	۲۰	۱۱۴۴۰	۸۰	۴۵۷۶۰
۹	هزینه مالی تسهیلات بانکی سال اول	۲۵۶۷۶۰۷	۱۰۰	۲۵۶۷۶۰۷	۰	۰۰
۱۰	هزینه بیمه دارایی ها	۳۸۴۰۸	۱۰۰	۳۸۴۰۸	۰	۰۰
	جمع:	۴۳۵۶۶۰۰۵		۷۹۷۱۹۰۵		۳۵۵۹۴۱۰۰

- برآورد نقطه سر به سر طرح

درصد فروش در نقطه سربه سر در طرح ۳۸ درصد و میزان فروش در نقطه سربه سر مبلغ ۲۱۴۸۰۰۰۲ میلیون ریال برآورد می گردد:

$$\text{نقطه سربه سر} = \frac{\text{هزینه های ثابت}}{(\text{هزینه های متغیر} - \text{درآمد کل})} = \frac{۷۹۷۱۹.۵}{۵۶۶۰۰۴ - ۳۵۵۹۴۱.۰} = ۳۸\%$$

$$۲۱۴۸۰۰۰۲ = \frac{۷۹۷۱۹.۵}{۱ - (۳۵۵۹۴۱ / ۸۶۸۷۶.۵)} = \frac{\text{هزینه های ثابت}}{(\text{فروش کل} / \text{هزینه های متغیر}) - ۱}$$

نرخ برگشت سرمایه طرح (ROR)

$$\text{نرخ بازدهی سرمایه} = \frac{\text{سود ویژه کل طرح}}{\text{کل سرمایه گذاری طرح}} = \frac{۱۳۰۳۴۳.۵}{۳۶۳۹۶۹.۳} = ۳۵.۸\%$$

دوره برگشت سرمایه طرح

$$\text{سال} = \frac{\text{کل سرمایه گذاری طرح}}{\text{سود ویژه کل طرح}} = \frac{۳۶۳۹۶۹.۳}{۱۳۰۳۴۳.۵} = ۲.۸$$

سرانه سرمایه گذاری و سرانه اشتغال طرح

$$\text{سرانه سرمایه گذاری کل} = \frac{\text{سرمایه کل طرح}}{\text{کل کارکنان طرح}} = \frac{۳۶۳۹۶۹.۳}{۶۳} = ۵۷۷۷.۳ \text{ (م. ریال / نفر)}$$

$$\text{سرانه اشتغال} = \frac{\text{سرمایه ثابت طرح}}{\text{کل کارکنان طرح}} = \frac{۲۰۴۲۷۶.۶}{۶۳} = ۳۲۴۲.۵ \text{ (م. ریال / نفر)}$$

نسبت سود به سرمایه نقدی طرح

$$\frac{\text{نسبت سود به سرمایه نقدی}}{\text{سود سالانه طرح}} = \frac{\text{آورده نقدی مجری طرح}}{130343.5} = \frac{109190.8}{130343.5} = 119.4\%$$

نسبت سود به هزینه کل طرح

$$\frac{\text{نسبت سود به هزینه کل طرح}}{\text{سود سالانه طرح}} = \frac{\text{هزینه های سالانه طرح}}{130343.5} = \frac{435660.5}{130343.5} = 29.9\%$$

سایر شاخص های مالی - اقتصادی طرح

شاخص	فرمول	مقدار	واحد سنجش
ارزش افزوده ناخالص	فروش کل منهای (مواد اولیه + انرژی + تعمیرات و نگهداری)	۲۱۲۱۸۰.۴	م. ریال
ارزش افزوده خالص	ارزش افزوده ناخالص منهای استهلاک	۱۹۲۸۹۹.۳	م. ریال
نسبت سرمایه در گردش	سرمایه در گردش تقسیم بر سرمایه ثابت	۷۸.۲	درصد
نسبت ارزش ماشین آلات	ارزش ماشین آلات تقسیم بر سرمایه ثابت	۸۷.۹	درصد
فروش سرانه	فروش کل تقسیم بر تعداد کل کارکنان	۸۹۸۴.۲	م. ریال
متوسط حقوق سرانه	کل حقوق ماهانه تقسیم بر تعداد کل کارکنان	۵.۸	م. ریال
	درصد سود ناخالص به هزینه کل	۳۱.۲	درصد
	درصد سود ناخالص به فروش	۲۴	درصد

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

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

مواد اولیه ای که در تولید دستمال مرطوب مورد استفاده قرار می گیرند عبارتند از الیاف ویسکوز ، الیاف رزین، رنگ، مقوا، و پلاستیک می باشد.

تولید سالیانه کارخانه ۱۲۰۰۰ تن دستمال می باشد، با در نظر گرفتن اینکه وزن هر دستمال در حدود ۱۵ گرم، که ۱۲ گرم آن الیاف و ۳ گرم آن رزین می باشد. بنابراین سالیانه در حدود ۷۵۰۰ تن الیاف ویسکوز در کارخانه استفاده می شود که در حدود ۳٪ آن در جریان تولید تبدیل به ضایعات میشود و همچنین علاوه بر ۱۸۵۰ تن رزین در خط تولید کارخانه استفاده می شود که در حدود ۲٪ کل آن در جریان تولید تبدیل به ضایعات می شود و از خط تولید خارج می گردد.

و برای بسته بندی حدودا ۱۲۰۰۰۰۰۰۰ عدد مقوا و پلاستیک مورد مصرف قرار می گیرد.

ردیف	شرح	میزان مصرف	محل تامین	قیمت واحد		قیمت کل (م.ریال)
				ریال	دلار	
۱	الیاف ویسکوز	۷۵۰۰ تن	خارجی	-	۲۲۰۰۰	۱۷۱۲۷۰
۲	رزین	۱۸۵۰ تن	داخلی	۴۵۰۰۰۰۰۰	-	۸۳۲۵۰
۳	مقوا	۱۲۰۰۰۰۰۰۰ عدد	داخلی	۵۰۰	-	۶۰۰۰۰
۴	پلاستیک	۱۲۰۰۰۰۰۰۰ عدد	داخلی	۲۰۰	-	۲۴۰۰۰
جمع						۳۳۸۵۲۰

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، حمایت های دولت و نیروی انسانی متخصص وجود دارد که در ادامه به بررسی گزینه های فوق خواهیم پرداخت.

محل تامین مواد اولیه

اولین پارامتر در بررسی شرایط سرمایه گذاری در خصوص یک محصول سهولت دسترسی به منابع تامین کننده مواد اولیه و قیمت ارزان تر آن باشد. نظر به اینکه اکثر مواد اولیه (الیاف ویسکوز) از خارج وارد می گردد و سهولت دسترسی به بنادر در اولویت می باشد، با توجه به اینکه حمل و نقل دریایی مورد نظر است، استانهای مرکزی و جنوبی در اولویت اصلی قرار می گیرند.

بازارهای فروش محصولات

یکی از معیارهای مکان یابی برای یک طرح، انتخاب مکان مناسب برای ارائه محصولات تولید شده به بازار مصرف می باشد. با توجه به ماهیت طرح، که تولید دستمال مرطوب مورد نیاز در تمامی استانها می باشد، استانهایی در اولویت قرار می گیرند که کارخانه در مسیر اصلی راه های ترانزیت کشور باشد که استانهای مرکزی، اصفهان، خراسان جنوبی، زنجان و قزوین مناطق مطلوب جهت احداث کارخانه به حساب می آید.

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 می باشد. با توجه به دسترسی آسانتر به امکانات فوق در شهرکهای صنعتی احداث کارخانه در استانهای دارای شهرک صنعتی مناسب می باشد.

نیروی انسانی متخصص

با توجه به وجود مراکز آموزش عالی معتبر در زمینه تربیت نیروی متخصص، در استان های مرکزی، اصفهان، خراسان جنوبی، زنجان و قزوین امکان بهره گیری از نیروی متخصص باتجربه در این طرح وجود دارد.

حمایت های خاص دولت

با توجه به اینکه طرح حاضر جزء طرح های صنعتی عمومی به حساب می آید، به نظر نمی رسد که شامل حمایت های خاص دولت شود. با این حال اگر این طرح در مناطق محروم راه اندازی شود، مشمول بعضی از حمایت های دولت می شود. باتوجه به بررسی پارامترهای فوق در طرح تولید دستمال مرطوب، می توان نتیجه گیری کرد که استانهای مرکزی، اصفهان، خراسان جنوبی، زنجان و قزوین دارای امکانات و شرایط مناسب تری نسبت به دیگر مناطق کشور برای راه اندازی چنین واحد تولیدی می باشند. در این صورت با توجه به موارد فوق شهرستان ابهر و شهرک صنعتی افق ابهر جهت احداث کارخانه تولید انواع دستمال مرطوب پیشنهاد می گردد.

۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و تعداد اشتغال

بررسی نیروی انسانی مورد نیاز :

به طور کلی نیروی انسانی مورد نیاز هر واحد تولیدی به ۳ گروه تقسیم می شوند که این سه گروه عبارتند از:

الف) نیروی انسانی بخش اداری

ب) نیروی انسانی بخش تولیدی

ج) نیروی انسانی بخش غیر مستقیم تولید

نیروی انسانی بخش اداری و غیر مستقیم تولید تا حد زیادی در طرحهای مختلف با یکدیگر شبیه می باشند ولی بدلیل متفاوت بودن فرآیند تولید در طرحهای مختلف، نیروی انسانی بخش مستقیم تولید در طرحهای مختلف با یکدیگر متفاوت می باشند.

از اینرو، در ذیل بصورت کلی به بررسی نیروی انسانی مورد نیاز طرح پرداخته شده است:

ردیف	کارکنان	تعداد کل
۱	مدیر عامل	۱
۲	مدیر کارخانه	۱
۳	مدیر تولید	۱
۴	تکنسین	۶
۵	سرپرست	۳
۶	کارگر ماهر و نیمه ماهر	۲۰
۷	کارگر ساده	۱۵
۸	مدیران واحدها	۳
۹	پرسنل حسابداری	۴
۱۰	منشی	۱
۱۱	پرسنل حراست و خدماتی	۸
	جمع کل	۶۳

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

در یک مطالعه جامع، بررسی و انتخاب محل مناسب جهت اجرای طرح با در نظر گرفتن عوامل زیر بنایی نظیر آب، برق، سوخت و راه های ارتباطی ، هم از نظر فنی و هم از نظر اقتصادی کاملاً ضروری می باشد.

با توجه به اینکه اکثر شهرکهای صنعتی دارای تأسیسات آب و برق و مخابرات می باشند، چنانچه کارخانه مزبور در شهرک صنعتی احداث گردد از این لحاظ مشکل خاصی ایجاد نمی گردد. در زیر میزان سوخت و انرژی مورد نیاز سالانه آورده شده است.

ردیف	شرح هزینه	واحد	مصرف روزانه	مصرف سالیانه	هزینه واحد (ریال)	جمع (م.ریال)
۱	آب مصرفی	متر مکعب	۷۸	۲۳۴۰۰	۱۹۰۰	۴۴.۵
۲	برق مصرفی	کیلو وات	۱۸۹۰۰	۵۶۷۰۰۰۰	۱۲۰۰	۶۸۰.۴
۳	گاز طبیعی	متر مکعب	۶۰۰	۱۸۰۰۰۰	۷۰۰	۱۲۶
۴	بنزین	لیتر	۹	۲۷۰۰	۴۰۰۰	۱۰.۸
۵	سایر		-			۱۰۰
جمع						۷۰۸۵.۳

برآورد برق مورد نیاز و چگونگی تأمین آن

توان برق مورد نیاز طرح با توجه به مصرف ماشین آلات و تأسیسات و همچنین نیاز روشنایی ۸۴۰ kw برآورد شده است. این توان برق به راحتی از شبکه برق سراسری کشور ، ساختمان ها و غیره و در کلیه استان های کشور قابل تأمین است.

برآورد آب مورد نیاز و چگونگی تأمین آن

در طرح حاضر آب در فرآیند تولید و همچنین جهت نیازهای بهداشتی و آشامیدنی کارکنان و برای آبیاری فضای سبز مورد نیاز خواهد بود که با توجه به تعداد کارکنان حجم مصرف سالیانه ۲۳۴۰۰ متر مکعب برآورد می گردد که این میزان آب از طریق شبکه لوله کشی شهرک صنعتی محل اجرای طرح قابل تأمین است.

برآورد میزان سوخت مصرفی :

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 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 ۲۰ لیتر گاز در نظر گرفته میشود. بنابراین سوخت مصرفی تاسیسات گرمایش ۶۰۰ لیتر گاز در هر شبانه روز خواهد بود. برای تامین سوخت وسایل نقلیه نیز ۹ لیتر بنزین در شبانه روز در نظر گرفته شده است.

برآورد امکانات مخابراتی و ارتباطی لازم و چگونگی تأمین آن:

طرح حاضر نیازمند ده خط تلفن، یک خط فاکس و یک خط برای اینترنت می باشد و از آنجاییکه محل اجرای طرح شهرک صنعتی پیشنهاد شده است لذا امکان تأمین آن از شهرک محل اجرا به راحتی وجود خواهد داشت.

۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی

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

حمایت تعرفه گمرکی شامل دو بخش تعرفه واردات ماشین آلات و مواد نیاز طرح حقوق گمرکی صادرات محصولات واحد تولیدی است که می بایست در جهت رشد صنعت انتخاب و اعمال شود. حقوق ورودی ماشین آلات خارجی مورد نیاز طرح همانند اکثر ماشین آلات صنعتی حدود ۱۰ درصد است که تعرفه نسبتا پایینی است و به سرمایه گذاران هزینه بالایی را تحمیل نمی کند. از طرف دیگر در سال های اخیر دولت برای محصولاتی که توانایی رقابت در بازارهای بین المللی را داشته باشند و بتوان آنها را به خارج از کشور صادر کرد، مشوق هایی در نظر گرفته است و به این واحدها جوایز صادراتی می دهد این مساله باعث شده است که حجم صادرات غیر نفتی کشور در سال های اخیر از رشد فزاینده برخوردار شود. بنابراین در صورت تولید با کیفیت و قیمت مناسب مشوق هایی برای صادرات آن از طرف دولت در نظر گرفته شده است که باعث رقابتی تر شدن محصول در بازارهای کشور هدف می شود.

- حمایت های مالی (واحدهای موجود و طرح ها)، بانک ها - شرکت های سرمایه گذار

حمایت های مالی واحدهای تولیدی شامل اعطای تسهیلات بانکی و نحوه باز پرداخت آنها، همچنین معافیت های مالیاتی است که در صورت مناسب بودن آنها تسهیل در اجرای طرح می شوند و شرایط را برای سرمایه گذاری افراد کارآفرین مهیا می کند. در ادامه به برخی از این شرایط پرداخته می شود.

- یکی از تسهیلات بانکی مهم برای واحدهای تولیدی، پرداخت وام بانکی بلند مدت تا ۷۰ درصد سرمایه گذاری ثابت توسط بانک های دولتی کشور است. این مقدار برای مناطق محروم در صورت استفاده از ماشین آلات خارجی تا ۹۰ درصد هم قابل افزایش می باشد.

نرخ سود تسهیلات ریالی بلند مدت در بخش صنعت ۱۰ درصد است که برای برخی از شرکت های تعاونی و واحدهای احداث شده در مناطق محروم قسمتی از سود تسهیلات، توسط دولت به بانک ها به عنوان یارانه پرداخت می شود.

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

گزارش امکانسنجی تولید انواع دستمال مرطوب

- یکی دیگر از تسهیلات مهم بانک ، وام های بانکی کوتاه مدت (۶ الی ۱۲ ماهه) برای استفاده به عنوان سرمایه در گردش مورد نیاز برای انجام فرآیندهای تولید است که شبکه بانکی تا ۷۰ درصد آن را تامین می کند. اخذ تسهیلات کوتاه مدت تا این میزان، منوط به جلب اعتماد بانک های عامل و سابقه مطلوب در انجام باز پرداخت تسهیلات دریافتی قفلی است.

- علاوه بر تسهیلات بانکی که برای احداث واحدهای تولیدی جدید وجود دارد برای تشویق سرمایه گذاران و هدایت آنها به احداث کارخانجات در مناطق محروم، معافیت های 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 شهرک های صنعتی

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

با این که صنایع نساجی جزو ارزآورترین صنایع است و کارشناسان با تلفیق هنر و صنعت می توانند محصولاتی تولید کنند که برای کشور درآمدزا باشند ولی با این حال دولت هیچ تسهیلاتی برای آن در نظر نگرفته است. از سوی دیگر هزینه های 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 فن آوری های پربازده می باشد.

نرخ محصولات نساجی را بازار تعیین می کند که این یکی از مهمتری مشکلات پیش روی محصولات نساجی است و هیچ مرجعی برای نرخ گذاری و تنظیم بازار محصولات نساجی وجود نداشته است. بررسی نتایج میزان مصرف دستمال مرطوب در سالهای اخیر افزایش تقاضای این محصول را نشان می دهد. مهمترین مشکلی که تولید کنندگان دستمال مرطوب با آن مواجه هستند تعرفه گمرکی الیاف ویسکوز و تامین آن از خارج از کشور علاوه بر عدم نقدینگی، می باشد.

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 اطلاع رسانی مرکز آمار ایران.
- ۵ پایگاه اطلاع رسانی مرکز پژوهش های مجلس جمهوری اسلامی ایران.
- ۶ سازمان توسعه تجارت ایران
- ۷ سازمان صنایع کوچک و شهرک های صنعتی ایران
- ۸- شرکت پیشرو نوین - www.pishronovin.ir
- ۹- شرکت آرمان پروار - www.armanparvar.com

پورت ها:

پورت برنامه زمانبندی پروژه احداث کارخانه تولید انواع دستمال مرطوب

پیوست ۱:

برنامه زمانبندی پروژه احداث کارخانه تولید انواع دستمال مرطوب

[illegible]

