



واحد صنعتی امیر کبیر

معاونت پژوهشی



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنایع و معادن

سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران

عنوان:

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی تولید لباس زیر (سری‌دوزی)

مشاور:

جهد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر

معاونت پژوهشی

پاییز ۱۳۸۷

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

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

Email: research@jdamirkabir.ac.ir

www.jdamirkabir.ac.ir

خلاصه طرح

تولید لباس زیر	نام محصول	
لباس زیر	موارد کاربرد	
۳۵۰۰۰۰	(عدد)	ظرفیت پیشنهادی طرح
پارچه، نخ	عمده مواد اولیه مصرفی	
۱۵۵	(تن)	میزان مصرف سالیانه مواد اولیه
۳۴۹۷	(تن)	مازاد تولید محصول در سال ۱۳۹۰
۱۶	(نفر)	اشتغال‌زایی
۴۴۹۰	ارزی (یورو)	سرمایه‌گذاری ثابت طرح
۲۳۴۰	ریالی (میلیون ریال)	
۲۴۰۴	مجموع (میلیون ریال)	
--	ارزی (یورو)	سرمایه در گردش طرح
۶۲۵	ریالی (میلیون ریال)	
۶۲۵	مجموع (میلیون ریال)	
۱۱۰۰	(متر مربع)	زمین مورد نیاز
۵۰۰	تولیدی (متر مربع)	زیربنا
۳۰۰	انبار (متر مربع)	
--	خدماتی (متر مربع)	
۳۰۰۰	آب (متر مکعب)	مصرف سالیانه آب، برق و گاز
۵۴۰۰۰	برق (کیلو وات)	
۹۰۰	گاز (متر مکعب)	

فهرست مطالب

صفحه	عناوین
۵	۱- معرفی محصول.....
۸	۱-۱- نام و کد آیسیک محصول.....
۹	۱-۲- شماره تعرفه گمرکی.....
۱۰	۱-۳- شرایط واردات.....
۱۰	۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد (ملی یا بین‌المللی).....
۱۰	۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت تولید داخلی و جهانی محصول.....
۱۱	۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد.....
۱۱	۱-۷- بررسی کالاهای جایگزینی و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر مصرف محصول.....
۱۱	۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز.....
۱۲	۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول (حتی‌الامکان سهم تولید یا مصرف ذکر شود).....
۱۳	۱-۱۰- شرایط صادرات.....
۱۴	۲- وضعیت عرضه و تقاضا.....
۱۴	۲-۱- بررسی ظرفیت بهره‌برداری و روند تولید از آغاز برنامه سوم تا کنون و محل واحدها و تعداد آنها و سطح تکنولوژی واحدهای موجود، ظرفیت اسمی، ظرفیت عملی، علل عدم بهره‌برداری کامل از ظرفیت‌ها، نام کشورها و شرکت‌های سازنده ماشین‌آلات مورد استفاده در تولید محصول.....
۱۸	۲-۲- بررسی وضعیت طرح‌های جدید و طرح‌های توسعه در دست اجرا (از نظر تعداد، ظرفیت، محل اجراء، میزان پیشرفت فیزیکی و سطح تکنولوژی آنها و سرمایه‌گذاری‌های انجام شده اعم از ارزی و ریالی و مابقی مورد نیاز).....
۱۹	۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ (چقدر از کجا)
۲۰	۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه.....
۲۱	۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۴ و امکان توسعه آن (چقدر به کجا صادر شده است).....
۲۳	۲-۶- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه چهارم.....



مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی تولید لباس زیر (سری‌دوزی)

صفحه	عناوین
۲۴	۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روش‌های تولید و عرضه محصول در کشور و مقایسه آن با دیگر کشورها.....
۲۷	۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی‌های مرسوم (به شکل اجمالی) در فرآیند تولید محصول.....
۲۸	۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی شامل برآورد حجم سرمایه‌گذاری ثابت به تفکیک ریالی و ارزی (با استفاده از اطلاعات واحدهای موجود، در دست اجراء، UNIDO و اینترنت و بانک‌های اطلاعاتی جهانی، شرکت‌های فروشنده تکنولوژی و تجهیزات و ...)
۴۱	۶- میزان مواد اولیه عمده مورد نیاز سالانه و محل تأمین آن از خارج یا داخل کشور قیمت ارزی و ریالی آن و بررسی تحولات اساسی در روند تأمین اقلام عمده مورد نیاز در گذشته و آینده.....
۴۲	۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح.....
۴۳	۸- وضعیت تأمین نیروی انسانی و تعداد اشتغال.....
۴۴	۹- بررسی و تعیین میزان تأمین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی (راه - راه‌آهن - فرودگاه - بندر ...) و چگونگی امکان تأمین آنها در منطقه مناسب برای اجرای طرح.....
۴۵	۱۰- وضعیت حمایت‌های اقتصادی و بازرگانی.....
۴۷	۱۱- تجزیه و تحلیل و ارائه جمع‌بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید.....
۴۸	۱۲- منابع و مآخذ.....

۱- معرفی محصول

محصول مورد نظر در این طرح انواع لباس زیر می باشد. این نوع پوشاک در سایزهای مختلف و مدل های مردانه، زنانه و بچه گانه می باشد. این محصول می بایست از جنس پارچه ای مرغوب و مناسب تهیه گردیده تا هم از لحاظ راحتی و دوام دارای خواص مطوب بوده و همچنین در شستشو دارای ثبات لازم باشد. به دلیل سادگی این محصول تولید آن دارای پیچیدگی های خاص تولید پوشاک نمی باشد و بنابر ساده بودن طرح آن می بایست به انبوه بودن تولید توجه ویژه داشت.

طبقه بندی محصولات مورد نظر انواع زیر پوش مردانه، شورت مردانه، شورت زنانه و شورت بچه گانه در مدل ها و رنگ بندی و سایزهای مختلف می باشد. اینگونه محصولاً عمدتاً از پارچه های حلقوی پودی که به صورت یک رو سیلندر یا اینترلاک با نخ نمره ۴۰ بافته شده است تهیه می گردند که از جنس پنبه یا پنبه پلی استر می باشند.

پارچه مورد نظر جهت تهیه لباس زیر می بایست محکم و یکنواخت بوده و دارای زیر دست نرم باشد. معمولاً لباس زیر از رنگ های روشن تولید می گردد مگر آنکه میان خریدار و فروشنده توافقی صورت پذیرد. که در این صورت نیز می بایست پارچه تهیه شده دارای ثبات رنگ مناسبی برخوردار باشد. در تهیه لباس های مورد نظر درزها توسط ماشین زیگزاگ، نوارهای دور یقه و پایین کار زیرپوش با میاندوز و کش ها نیز با زیگزاگ یا میاندوز دوخته می شود.

اندازه لباس ها با توجه به سایز بندی استاندارد تهیه گردیده و مواد اضافی کار مانند کش کمر و نخ دوخت می بایست از رنگ و دوام مناسب برخوردار می باشند. مقدار آب رفتگی در جهت عرض لباس حداکثر ۲/۵ درصد و ثبات رنگ نیز مناسب باشد. روی هر لباس باید برجسبی از پارچه قابل شستشو جسابانده یا دوخته شود که اطلاعات زیر در آن قید شده باشد:

الف) نام و نشان سازنده ب) نوع و جنس لباس ج) اندازه لباس

هر محصول بر اساس سایز برجسب گذاری شده و در سلفون بسته بندی می گردد و سپس به تعداد مورد نظر در جعبه های مقوایی قرار گرفته و کارتن بندی می گردد.

● تعاریف مربوطه:

نمره نخ در سیستم انگلیسی

بیان کننده تعداد ۸۴۰ یاردها در یک پوند نخ می باشد.

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

پارچه حلقوی پودی

در این نوع بافت، تغذیه نخ در جهت عرض پارچه (بصورت افقی) صورت گرفته و حلقه‌ها نیز در همین جهت تشکیل می‌شوند. کشش اینگونه پارچه‌ها در جهت عرض بیشتر از جهت طول بوده و نخ بافت به آسانی از انتهای بافت پارچه شکافته می‌شود.

پارچه یکرو سیلندر

پارچه حلقوی پودی که دارای بافت ساده بوده و توسط یکسری سوزن بافته می‌شود. در یکطرف پارچه روی حلقه‌ها و در طرف دیگر، پشت حلقه‌ها بطور کامل مشاهده می‌شود. این پارچه توسط ماشین یکرو سیلندر بافته می‌شود.

ماشین یکرو سیلندر

این ماشین دارای یک سری سوزن بر روی سیلندر می‌باشد و تولیدات آن بنام پارچه یکرو سیلندر معروف است.

طبق استانداردهای مربوط به لباس های زیر می بایست:

نمره نخ

نمره نخ مصرفی در بافت پارچه زیر پیراهن باید حداقل ۳۰ یک لا در سیستم انگلیسی با حد رواداری ۳درصد باشد.

تغییر ابعاد زیر پیراهنهای تکمیل شده پس از غوطه‌وری در آب سرد باید حداکثر $\pm 3\%$ درصد، در جهت طول و عرض باشد.

جرم در واحد سطح

جرم در واحد سطح پارچه زیر پیراهن باید برای نخ نمره $Ne = 30/1$ حداقل ۱۴۰ گرم در متر مربع و برای نخ های ظریفتر از $Ne = 30/1$ حداقل ۱۲۰ گرم در متر مربع باشد.

اندازه

اندازه انواع پیراهن‌ها باید طبق جداول ذیل باشد.

در شکل های زیر، زیر پیراهنهای آستین کوتاه و رکابی نشان داده شده است.

یادآوری- در مورد زیر پیراهنهای صادراتی، تعیین اندازه بستگی به توافق خریدار و فروشنده دارد.

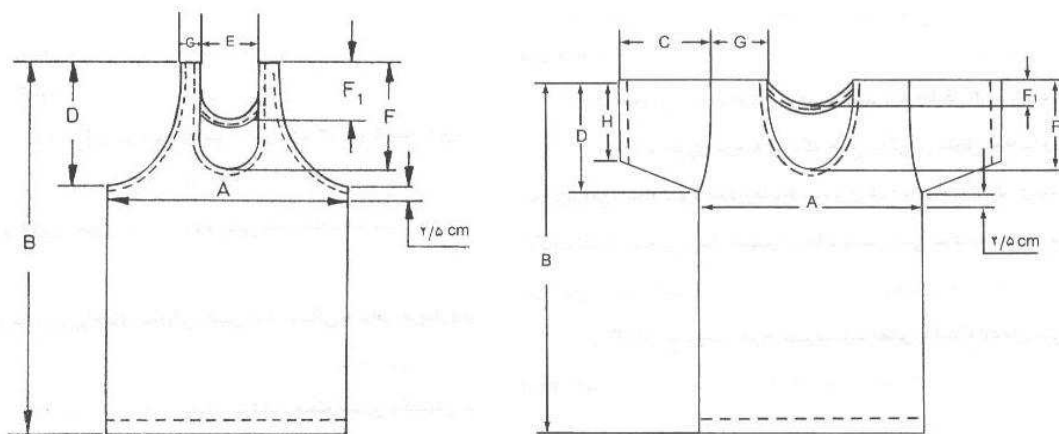
۱۳۸۷ پاییز	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۶)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

اختلاف اندازه در قد، آستین، سرشانه، حلقه آستین و گشادی لبه آستین در یک زیر پیراهن نباید بیش از ۰/۵ سانتیمتر باشد.

اختلاف اندازه در پهناي رکاب زیر پیراهنهای رکابی، در یک نمونه، نباید بیش از ۲ میلیمتر باشد.

دوخت

تعداد بخیه‌های دوخت اصلی در هر سانتیمتر باید حداقل ۴ عدد باشد. درزها باید طوری دوخته شود که جمع شدگی در محل دوخت و محل اتصال سجاف به زیر پیراهن، ایجاد نشود. لبه درزها باید سردوزی شود و دوخت آن طوری باشد که در موقع کشش شکافته نشود. همچنین ابتدا و انتهای درزها باید سرقایمی شود. (منظور از سرقایمی تکرار بخیه‌ها در انتهای دوخت است).



زیر پیراهن رکابی یقه گرد

زیر پیراهن آستین کوتاه یقه گرد

زیر پیراهن آستین کوتاه مردانه - اندازه‌ها بر حسب سانتیمتر

اندازه	پهنای سینه (A)	حداقل قد (B)	طول آستین (C)	حلقه آستین (D)	حداقل کودی یقه جلو (F)	حداقل کودی یقه پشت (F ₁)	سرشانه (G)	گشادی لبه آستین (H)
۳ (XS)	۴۴	۶۲	۱۹	۱۹/۵	۱۴/۵	۲	۱۶	۱۵
۴ (S)	۴۸	۶۹	۱۹	۲۰	۱۵	۲	۱۶	۱۶/۵
۵ (M)	۵۱	۷۱	۲۰	۲۱	۱۶	۲	۱۷	۱۷
۶ (L)	۵۴	۷۳	۲۱	۲۲	۱۷	۲	۱۸	۱۷/۵
۷ (XL)	۵۶	۷۵	۲۲	۲۳	۱۸	۲	۱۹	۱۸/۵
۸ (XXXL)	۵۸	۷۷	۲۲/۵	۲۴	۱۸	۲	۲۰	۱۹
۹ (XXXXL)	۶۰	۷۹	۲۳	۲۵	۱۹	۲	۲۱	۱۹/۵
۱۰ (XXXXXL)	۶۲	۸۱	۲۳/۵	۲۶	۱۹	۲	۲۲	۲۰
حدرواداری	±۲	-	±۱	±۲	-	-	±۱	±۱

زیر پیراهن رکابی مردانه - اندازه‌ها بر حسب سانتیمتر

اندازه	پهنای سینه (A)	حداقل قد (B)	حداقل حلقه استین (D)	حداقل نامنه بین رکابها (E)	حداقل کودی یقه جلو (F)	حداقل کودی یقه پشت (F ₁)	حداقل پهنای رکاب (G)
۴ (S)	۴۰	۶۹	۲۰	۱۳	۱۷	۷	۳
۵ (M)	۴۲	۷۱	۲۱	۱۳	۱۸	۷	۳
۶ (L)	۴۵	۷۳	۲۲	۱۴	۱۹	۸	۳
۷ (XL)	۴۷	۷۵	۲۳	۱۴	۲۰	۸	۳
۸ (XXL)	۴۹	۷۷	۲۴	۱۵	۲۰	۹	۳
۹ (XXXL)	۵۱	۷۹	۲۵	۱۵	۲۰	۹	۳
۱۰ (XXXXL)	۵۳	۸۱	۲۶	۱۶	۲۰	۹	۳
حدرواداری	±۲	-	-	-	-	-	-

۱-۱- نام و کد آیسیک محصول

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

جدول (۱): کدهای آیسیک مرتبط با صنعت لباس زیر

ردیف	کد آیسیک	نام کالا
۱	۱۸۱۰۱۱۳۰	انواع لباس زیر و لباس خواب
۲	۱۸۱۰۱۱۳۱	لباس زیر مردانه
۳	۱۸۱۰۱۱۳۴	لباس زیر زنانه
۴	۲۱۰۹۱۲۴۴	لباس زیر کاغذی

۱-۲- شماره تعرفه گمرکی

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

جدول (۲): تعرفه‌های گمرکی مربوط به صنعت لباس زیر

ردیف	شماره تعرفه گمرکی	نوع کالا	حقوق ورودی	SUQ
۱	۶۱۰۷۱۱۰۰	شورت و زیر شلواری مردانه یا پسرانه کشباف یا قلاب باف از پنبه	۱۰۰	U
۲	۶۱۰۷۱۲۰۰	شورت و زیر شلواری مردانه یا پسرانه کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک یا مصنوعی	۱۰۰	U
۳	۶۱۰۷۲۱۰۰	پیراهن خواب و پیژاما مردانه یا پسرانه کشباف یا قلاب باف از پنبه	۱۰۰	U
۴	۶۱۰۷۲۲۰۰	پیراهن خواب و پیژاما مردانه یا پسرانه کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک یا مصنوعی	۱۰۰	U
۵	۶۱۰۸۲۱۰۰	شورت و تنگه زنانه یا دخترانه کشباف یا قلاب باف از پنبه	۱۰۰	U
۶	۶۱۰۲۲۰۰	شورت و تنگه زنانه یا دخترانه کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک یا مصنوعی	۱۰۰	U
۷	۶۱۰۹۱۰۰	تی شرت، زیرپوش چسبان و همانند کشباف یا قلاب باف از پنبه	۱۰۰	U
۸	۶۱۰۹۹۰۰	تی شرت، زیرپوش چسبان و همانند کشباف یا قلاب باف از سایر مواد نسجی	۱۰۰	U

۱-۳- شرایط واردات

حقوق ورودی این محصولات در جدول فوق ارائه گردیده است. در مورد تعرفه های ۶۱۰۹ این محصولات شامل لباس هایی نمی‌شود که دارای حاشیه کناری، بند کشویی یا سایر وسایل تنگ کننده در قسمت پایین لباس هستند.

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

جدول (۳): استانداردهای مرتبط با لباس زیر

ردیف	شماره استاندارد	عنوان استاندارد	مرجع
۱	۵۹۱	روش اندازه‌گیری ابعاد بدن بمنظور دوخت لباسهای مردانه	موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
۲	۵۹۰	ویژگیهای اندازه‌های لباسهای دوخته شده مردانه	موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
۳	۳۶۲۷	ساختمان لباس و بررسی ابعاد بدن	موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
۴	۱۴۶۹	البسه زیر زنانه-ویژگیها	موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
۵	۱۵۶۷	زیر پیراهن های حلقوی پودی پنبه ای - ویژگیها	موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
۶	۱۵۶۸	البسه زیر مردانه-ویژگیها	موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
	DV۰۱۹ - ۰۵	Standard Performance Specification for Brassiere, Slip, Lingerie and Underwear Fabrics	ASTM

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

با توجه به اینکه در بازار انواع مختلف زیرپوش و لباس های زیر با جنس های مختلف پارچه وجود دارد بنابراین قیمت این اقلام متفاوت بوده و ارقام ارائه شده متوسط قیمت ها می باشد. و به دلیل تفاوت بسیار در قیمت مناطق مختلف متوسط قیمت جهانی بیان شده است.

نوع البسه	متوسط قیمت داخلی	متوسط قیمت جهانی
لباس زیر	۱۰۰۰۰ ریال	۶ دلار
زیر پوش مردانه	۲۰۰۰۰ ریال	۱۰ دلار

۶-۱- توضیح موارد مصرف و کاربرد

پوشاک و البسه زیر بدون وابستگی به فصل و نوع آن اعم از زنانه، بچه‌گانه یا مردانه همواره مورد مصرف داشته و تنوع آن نسبت به انواع دیگر پوشاک کمتر می‌باشد.

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

یکی از اساسی‌ترین نیازهای بشر نیاز به پوشاک می‌باشد. بدین جهت همواره تولیدات در این زمینه دارای مصارف در داخل و خارج کشور دارد. اگرچه مصرف اینگونه محصولات تابع مد و فصل و نظر مشتری می‌باشد، این موضوع تنوع تولیدات را می‌طلبد و دلیلی بر عدم مصرف در زمان‌های مختلف نخواهد بود. البسه زیر نیز با توجه به قیمت پایین‌تر نسبت به باقی‌البسه در اولویت واردات نبوده و با توجه به این موضوع، مورد بحث واردات غیر قانونی نیز نمی‌باشد. با توجه به این موضوع می‌توان گفت تولیدات داخلی در این زمینه موفق بوده و همواره دارای تقاضای مصرف مناسب می‌باشد. البسه زیر در مقایسه با باقی‌البسه از میزان مصرف بیشتری برخوردار بوده و کالای دیگری جایگزین آن نخواهد بود.

۸-۱- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز

با توجه به اینکه پوشاک یکی از نیازهای اساسی انسان می‌باشد و در دوران‌های مختلف و در دنیای امروز تامین این نیاز مورد نظر صنعت تولید می‌باشد. امروزه نیز با توجه به گرایش افراد در سرتاسر جهان به استفاده از البسه به روز و با کیفیت بالا از اهمیت بالایی برخوردار می‌باشد. بنابراین در سرتاسر جهان شاهد گرایش روز افزون به تولید و گسترش رشته‌های مختلف مربوط به پوشاک می‌باشیم. با توجه به اینکه این کالا جز نیازهای اساسی جوامع می‌باشد می‌بایست کشور ما نیز جهت عدم وابستگی به تولیدات دیگر کشورها، گسترش تولید و خودکفایی در این زمینه و نیز نظر به صادرات را سرلوحه خود قرار دهد. در سال‌های اخیر نیز علی‌رغم واردات غیر قانونی البسه از کشورهای مختلف شاهد گسترش روز افزون صنعت پوشاک و اهمیت خاص به این صنعت می‌باشیم.

۱۳۸۷ پاییز	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۱۱)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

۹-۱- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول (حتی‌الامکان سهم تولید یا مصرف ذکر شود)

با توجه به اینکه در آمار جهانی آمار مجزایی در مورد تجارت البسه زیر نیست بنابراین آمارهایی بر اساس اطلاعات پوشاک بیان شده است.

جدول (۴): کشورهای عمده تولیدکننده پوشاک

ردیف	نام کشور	نوع تولیدات	سهم جهانی صادرات (درصد)
۱	چین	انواع پوشاک	۲۳
۲	پاکستان	انواع پوشاک	۲۰
۳	هند	انواع پوشاک	۱۳
۴	ترکیه	انواع پوشاک	۱۰

جدول (۵): کشورهای عمده مصرف کننده پوشاک

ردیف	نام کشور	عنوان محصول	سهم جهانی واردات (درصد)
۱	اروپا شامل کشورهای عضو اتحادیه اروپا	انواع پوشاک	۶۹
۲	امریکا	انواع پوشاک	۳۰,۲
۳	ژاپن	انواع پوشاک	۸,۳
۴	کانادا	انواع پوشاک	۱,۹
۵	سوئیس	انواع پوشاک	۱,۷
۶	روسیه	انواع پوشاک	۱,۶

– شرکت‌های داخلی عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول

جدول (۶): برخی تولیدکنندگان عمده لباس زیر در ایران

ردیف	نام کارخانه	نوع تولیدات	محل کارخانه
۱	قربان کوه	انواع لباس زیر و لباس خواب	تبریز
۲	تن پوش پرند	انواع لباس زیر و لباس خواب	مشهد- چناران
۳	امدادی	لباس زیر مردانه	مشهد
۴	فومن بافت	انواع لباس زیر و زیرپوش	فومن
۵	پرباف	البسه زیر	تهران
۶	مجتمع خدمات بهزیستی شهید مدنی	انواع لباس زیر و لباس خواب	تبریز
۷	عزیزی نقش	انواع لباس زیر و لباس خواب	تبریز
۸	آل موسی	لباس زیر مردانه	دزفول
۹	رحیمی	انواع لباس زیر و زیرپوش	تهران
۱۰	علائی	لباس زیر مردانه	تهران
۱۱	تعاونی چند منظوره ای بانوان	انواع لباس زیر و لباس خواب	شبه‌ستر
۱۲	ثابت	لباس زیر بچه گانه	بابل

۱۰-۱- شرایط صادرات

با توجه به اینکه قیمت تمام شده محصول در داخل از بازار جهانی کمتر می باشد و با توجه به نیاز همیشگی بازار می توان کالاهای تولید شده را با رعایت موازین کیفی در حد مطلوبی صادر نمود. با نظر به فعالیت کشورهای آسیایی از جمله چین و پاکستان می بایست فعالیت بیشتری در جهت صادرات این محصول علی‌الخصوص به کشورهایی که به لحاظ تجاری رابطه مطلوبی با کشورمان دارند انجام پذیرد. در عین حال شرایط خاصی برای صادرات این محصول وجود ندارد و صادرات آن آزاد می باشد.

۲- وضعیت عرضه و تقاضا

چنانچه ملاحظه شد قیمت جهانی اینگونه محصولات نسبت به قیمت داخلی بیشتر بوده (به استثنای چین) و با در نظر گرفتن توان تولید می‌توان بازار مطلوبی را در این زمینه انتظار داشت. بنابراین در اکثر موارد مصرف‌کننده داخلی تمایل به استفاده کالای داخلی داشته زیرا در صورت تامین کیفیت بالا در اینگونه البسه نیازی به استفاده از کالای گرانقیمت خارجی نخواهد بود. و نیز به دلیل مصرف سرانه بالای این محصولات نسبت به باقی البسه و با توجه به رشد جمعیت و رشد تقاضا عرضه و تقاضا در بازار داخلی مطلوب می‌باشد.

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

جدول (۸): تعداد کارخانه‌های فعال واقع در استان‌ها به تفکیک و ظرفیت کل تولید البسه زیر در ایران

الف- انواع لباس زیر و لباس خواب

ردیف	نام استان	تعداد کارخانه	واحد سنجش	ظرفیت
۱	آذربایجان شرقی	۲۴	تن	۲۲۵۴
		۲۴	تن	۲۲۵۴
جمع واحد سنجش				
۲	آذربایجان شرقی	۳	جین	۹۷۵۰۰
		۳	جین	۹۷۵۰۰
جمع واحد سنجش				
۳	آذربایجان شرقی	۲۰	دست	۴۱۹۰۰۰
۴	خراسان رضوی	۲	دست	۵۶۳۰۰۰
۵	کردستان	۱	دست	۱۰۰۰۰

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۱۴)

۲۴۰۰۰	دست	۱	مازندران	۶
۱۰۱۶۰۰۰	دست	۲۴	جمع واحد سنجش	
۴۱۶۹۰۰۰	عدد	۱۷	آذربایجان شرقی	۷
۲۷۸۳۰۰	عدد	۳	اردبیل	۸
۴۰۰۰	عدد	۱	ایلام	۹
۲۶۵۷۵۲۰	عدد	۵	تهران	۱۰
۵۰۰۰	عدد	۲	خوزستان	۱۱
۷۰۰۰۰	عدد	۱	زنجان	۱۲
۱۵۰۰۰	عدد	۱	سیستان و بلوچستان	۱۳
۲۰۰۰۰	عدد	۱	کردستان	۱۴
۱۳۰۰۰	عدد	۱	کرمانشاه	۱۵
۱۱۷۰۰۰	عدد	۲	گیلان	۱۶
۱۲۰۰۰	عدد	۱	همدان	۱۷
۷۳۶۰۸۲۰	عدد	۳۵	جمع واحد سنجش	
۴۵۶۰۰	کیلوگرم	۱	آذربایجان شرقی	۱۸
۴۵۶۰۰	کیلوگرم	۱	جمع واحد سنجش	
۲۱۲۰۰۰	متر	۲	آذربایجان شرقی	۱۹
۲۱۲۰۰۰	متر	۲	جمع واحد سنجش	
۱۰۲۲۰۰۰	متر مربع	۱۸	آذربایجان شرقی	۲۰
۱۰۲۲۰۰۰	متر مربع	۱۸	جمع واحد سنجش	
۳۰	هزار متر	۱	آذربایجان شرقی	۲۱
۳۰	هزار متر	۱	جمع واحد سنجش	

ب- لباس زیر مردانه

ردیف	نام استان	تعداد کارخانه	واحد سنجش	ظرفیت
۱	تهران	۱	تن	۱۷
جمع واحد سنجش				۱۷
۲	اصفهان	۱	دست	۵۰۰۰۰
۳	مازندران	۱	دست	۲۰۰۰
جمع واحد سنجش				۵۲۰۰۰
۴	آذربایجان شرقی	۱	عدد	۱۰۰۰۰۰
۵	آذربایجان غربی	۲	عدد	۵۸۸۰۰۰
۶	تهران	۲	عدد	۱۹۹۸۴۴
۷	خراسان رضوی	۳	عدد	۲۸۰۰۰۰
۸	خوزستان	۴	عدد	۱۳۰۰۰۰
۹	سمنان	۳	عدد	۳۳۰۰۰
۱۰	قزوین	۲	عدد	۳۴۰۰۰
۱۱	کردستان	۱	عدد	۶۰۰۰۰
۱۲	کرمانشاه	۱	عدد	۲۰۰۰
۱۳	کهگیلویه و بویراحمد	۱	عدد	۵۰۰۰
۱۴	گیلان	۱	عدد	۱۵۱۲۰۰
۱۵	مرکزی	۲	عدد	۲۲۷۰۰
۱۶	همدان	۲	عدد	۱۳۰۰۰
۱۷	یزد	۱	عدد	۱۰۰۰۰
جمع واحد سنجش				۱۶۴۶۷۴۴

ج- لباس زیر زنانه

ردیف	نام استان	تعداد کارخانه	واحد سنجش	ظرفیت
۱	تهران	۱	تن	۴۶
جمع واحد سنجش				
۲	مازندران	۱	دست	۱۸۰۰۰
جمع واحد سنجش				
۳	آذربایجان شرقی	۲	عدد	۱۲۰۰۰۰
۴	آذربایجان غربی	۲	عدد	۳۱۲۰۰۰
۵	اردبیل	۱	عدد	۵۰۰۰۰
۶	ایلام	۱	عدد	۵۰۰۰۰
۷	تهران	۸	عدد	۹۳۱۷۱۶
۸	خراسان رضوی	۳	عدد	۲۰۵۰۰۰
۹	خوزستان	۶	عدد	۵۳۷۵۰
۱۰	سمنان	۳	عدد	۲۸۰۰۰
۱۱	قزوین	۱	عدد	۱۰۰۰۰
۱۲	کردستان	۱	عدد	۲۰۰۰۰
۱۳	کهگیلویه و بویراحمد	۱	عدد	۵۰۰۰
۱۴	گیلان	۵	عدد	۵۵۱۲۵۰
۱۵	لرستان	۳	عدد	۸۸۳۱۴
۱۶	مرکزی	۱	عدد	۲۱۲۰۰
۱۷	همدان	۲	عدد	۹۰۰۰
جمع واحد سنجش				
۱۸	تهران	۱	کیلوگرم	۱۸۷۰۰
جمع واحد سنجش				
		۱	کیلوگرم	۱۸۷۰۰

جدول (۹): آمار تولید البسه زیر در سال‌های اخیر (۱)

الف- انواع لباس زیر و لباس خواب

میزان تولید داخلی						واحد	نام کالا
سال ۱۳۸۶	سال ۱۳۸۵	سال ۱۳۸۴	سال ۱۳۸۳	سال ۱۳۸۲	سال ۱۳۸۱	سنجش	
۱۰۹۴۰۰۰	۹۹۴۰۰۰	۹۲۷۰۰۰	۸۳۸۰۰۰	۶۲۷۰۰۰	۵۹۹۰۰۰	دوجین	انواع البسه زیر
۲۹۵۲	۲۹۵۲	۲۵۹۲	۲۵۳۸	۲۴۹۲	۲۴۱۸	تن	

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

جدول (۱۰): تعداد و ظرفیت طرح‌های با ۲۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت تولید البسه زیر

واحد کالا	ظرفیت تولید	تعداد طرح‌های با درصد پیشرفت فیزیکی ۲۰ درصد	نام کالا
دوجین	۱۰۲۴۹۰۰۰	۵۹۱	انواع لباس زیر اعم از لباس زیر مردانه، زنانه و انواع لباس خواب
تن	۳۴۸۲		

جدول (۱۱): تعداد و ظرفیت طرح‌های بالای ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت تولید البسه زیر

واحد کالا	ظرفیت تولید	تعداد طرح‌های بین ۲۰ تا ۶۰ درصد پیشرفت فیزیکی	نام کالا
دوجین	۲۹۱۵۹۳	۴۴	انواع لباس زیر اعم از لباس زیر مردانه، زنانه و انواع لباس خواب
تن	۱۶۲۲		

جدول (۱۲): تعداد و ظرفیت طرح‌های بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد پیشرفت فیزیکی در صنعت تولید البسه زیر

واحد کالا	ظرفیت تولید	تعداد طرح‌های با درصد پیشرفت فیزیکی بین ۶۰ تا ۱۰۰ درصد	نام کالا
دوجین	۵۲۰۰۸	۲۳	انواع لباس زیر اعم از لباس زیر مردانه، زنانه و انواع لباس خواب
تن	۳۲۵		

۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۵ (چقدر از کجا)

جدول (۱۳): آمار واردات البسه زیر در سال‌های اخیر

سال ۱۳۸۵		سال ۱۳۸۴		سال ۱۳۸۳		سال ۱۳۸۲		سال ۱۳۸۱		عنوان
ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	
۰,۱۵۵	۰,۰۷۳	۴,۵۱۴	۰,۹۰۸	۰,۱۱۳	۰,۱۳۰	۱,۱۷۵	۰,۱۹	--	--	شورت وزیرشلواری مردانه یا پسرانه کشباف یا قلاب باف از پنبه(کد ۶۱۰۷,۱۱)
--	--	۵,۵۰۰	۱,۲۶۰	--	--	۰,۰۵۲	۰,۰۸۲	--	--	شورت وزیرشلواری مردانه یا پسرانه، کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک(کد ۶۱۰۷,۱۲)
--	--	--	--	۰,۲۰۵	۰,۰۴۷	--	--	--	--	-- پیراهن خواب ویبی ژاما مردانه یا پسرانه ، کشباف یا قلاب باف از پنبه(۶۱۰۷,۲۱)
--	--	۷,۹۲۰	۴,۵۰۰	۲,۸۱۴	۰,۳۲۵	۲,۳۷۱	۱,۶۴۹	--	--	شورت و تنگه زنانه یا دخترانه کشباف یا قلاب باف از پنبه(کد ۶۱۰۸,۲۱)
--	--	۴,۳۰۰	۱,۱۷۳	۲۰,۷۴۲	۱۸,۹۵۵	۰,۴۸۷	۰,۰۴۸	--	--	شورت و تنگه زنانه یا دخترانه ، کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک یا مصنوعی(کد ۶۱۰۸۲۲)
۰,۰۷۳		۷,۸۴۱		۱۹,۴۵۷		۱,۹۶۹		--		کل(تن)

وزن: تن ارزش: هزار دلار

جدول (۱۴): مهم‌ترین کشورهای تأمین کننده محصولات البسه زیر مصرف داخلی کشور

نام کشور	عنوان محصول	سال ۱۳۸۳			سال ۱۳۸۴			سال ۱۳۸۵	
		وزن	ارزش	درصد از کل	وزن	ارزش	درصد از کل	وزن	ارزش
امارات متحده عربی	انواع لباس زیر	۱۹,۷۱۳	۲۱,۶۳۶	۸۵,۴	۷,۲۸۳	۱۲,۰۸۴	۷۹,۲	--	--
ترکیه	//	۰,۱۳	۰,۱۱۳	۰,۵	۰,۱۱۶	۰,۵۶۹	۳,۸	--	--

--	--	--	۱۷	۲,۶۰۴	۰,۴۴۲	--	--	--	//	چین
--	--	--	--	--	--	۰,۸	۰,۲۰۵	۰,۰۴۷	//	سريلانكا
--	--	--	--	--	--	۱۳,۳	۳,۳۷۶	۰,۵۰۵	//	آذربايجان

وزن: تن ارزش: دلار

یادآوری: در جدول بالا تمامی انواع البسه زیر که به همراه کد در جدول قبل آمده است محسوب گردیده است و با توجه به وسعت انواع البسه زیر و تعداد کشورها، مجال بیان هر کدام بصورت مجزا در یک جدول وجود نداشت. بنابراین مجموع تمامی انواع البسه زیر در جدول فوق آمده است.

۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

با در نظر گرفتن کل میزان تولید، صادرات و واردات یک محصول می‌توان به طور تقریبی به روند مصرف پی برد. بدین منظور در جدول ذیل کل این آمار از سال ۱۳۸۱ الی ۱۳۸۵ مقایسه شده است. با توجه به این که در این زمینه آخرین آمار صادرات و واردات مربوط به سال ۱۳۸۵ می‌باشد بنابراین ارقام سال ۱۳۸۶ محسوب نگردیده است.

عنوان		سال ۱۳۸۱	سال ۱۳۸۲	سال ۱۳۸۳	سال ۱۳۸۴	سال ۱۳۸۵
		وزن(تن)	وزن(تن)	وزن(تن)	وزن(تن)	وزن(تن)
تولید البسه	تن	۲۴۱۸	۲۴۹۲	۲۵۳۸	۲۵۹۲	۲۹۵۲
زیر	دوجین	۵۹۹۰۰۰	۶۲۷۰۰۰	۸۳۸۰۰۰	۹۲۷۰۰۰	۹۹۴۰۰۰
واردات البسه زیر		--	۱,۹۶۹	۱۹,۴۵۷	۷,۸۴۱	۰,۰۷۳
صادرات البسه زیر		۹,۹۱۸	۱۱,۱۵۱	۶,۰۶۶	۷,۴۴۲	۷,۱۷۱
میزان مصرف	تن	۲۴۰۸	۲۴۸۳	۲۵۵۱	۲۵۹۲	۲۹۴۵
	دوجین	۵۹۹۰۰۰	۶۲۷۰۰۰	۸۳۸۰۰۰	۹۲۷۰۰۰	۹۹۴۰۰۰

یادآوری: میزان البسه زیر مصرف نشده یا به عبارتی در انبار نیز می‌بایست در محاسبات در نظر گرفته شود که به دلیل عدم وجود آمار این مقدار در محاسبه گنجانده نشده است. لازم به ذکر است که با توجه به این نکته میزان سرانه مصرف واقعی از مقدار ذکر شده در جدول کمتر خواهد بود. یادآوری: جمعیت ۷۰ میلیون نفر در نظر گرفته شده است.

با توجه به ارقام نشان داده شده در جدول شاهد رشد سرانه مصرف البسه زیر می‌باشیم. که با توجه به نرخ رشد جمعیت طبیعی بوده و دارای روند مناسبی می‌باشد.

با توجه به میزان نرخ رشد ۱,۵ درصدی میزان مصرف در سال ۱۳۹۰، ۱۰۷۰ هزار دوجین به علاوه ۳۱۶۶ تن خواهد رسید.

۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم تا پایان سال ۸۵ و امکان توسعه آن (چقدر به کجا صادر شده است).

جدول (۱۵): آمار صادرات البسه زیر در سال‌های اخیر

سال ۱۳۸۵		سال ۱۳۸۴		سال ۱۳۸۳		سال ۱۳۸۲		سال ۱۳۸۱		عنوان
ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	ارزش	وزن	
۳,۳۵۷	۰,۴۳۱	۵,۶۲۴	۰,۷۲۱	۴,۳۴۶	۰,۵۴۶	۳۲,۱۹۶	۳,۲۰۸	۳۰,۹۳۰	۴,۷۴۶	شورت وزیرشلواری مردانه یا پسرانه کشباف یا قلاب باف از پنبه(کد ۶۱۰۷,۱۱)
۱,۵۹۶	۰,۱۳۳	--	--	--	--	۱۷,۵۳۲	۳,۲۰۶	۵,۱۰۳	۰,۶۴۹	شورت وزیرشلواری مردانه یا پسرانه، کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک(کد ۶۱۰۷,۱۲)
۴۲	۵,۳۸۶	۵,۱۵۶	۰,۶۶۱	۹,۱۸۳	۱,۱۴۲	۳۷,۸۲۱	۴,۶۳۷	۲۸,۵۴۸	۴,۰۵۶	پیراهن خواب وپی ژاما مردانه یا پسرانه ، کشباف یا قلاب باف از پنبه(۶۱۰۷,۲۱)
۹,۵۴۷	۱,۲۲۱	۴۷,۲۶۸	۶,۰۶۰	۳۳,۸۸۳	۴,۱۶۸	۱,۰۳۵	۰,۱	۱,۴۶۸	۰,۲۰۷	شورت و تنگه زنانه یا دخترانه کشباف یا قلاب باف از پنبه(کد ۶۱۰۸,۲۱)
--	--	--	--	۴,۳۵۲	۰,۲۱۰	--	--	۲,۰۴۲	۰,۲۶۰	شورت و تنگه زنانه یا دخترانه ، کشباف یا قلاب باف از الیاف سنتتیک یا مصنوعی(کد ۶۱۰۸۲۲)
۷,۱۷۱		۷,۴۴۲		۶,۰۶۶		۱۱,۱۵۱		۹,۹۱۸		کل(تن)

وزن: تن ارزش: هزار دلار

جدول (۱۶): مهم‌ترین کشورهای مقصد صادرات البسه زیر

صادرات سال ۱۳۸۵			صادرات در سال ۱۳۸۴			صادرات در سال ۱۳۸۳			عنوان محصول	نام کشور
درصد از کل	ارزش	وزن	درصد از کل	ارزش	وزن	درصد از کل	ارزش	وزن		
--	--	--	--	--	--	۵,۱	۲,۶۶۰	۰,۳۲۹	انواع لباس زیر	تاجیکستان
--	--	--	--	--	--	۶,۹	۳,۵۷۲	۰,۴۵۰	//	ارمنستان
--	--	--	۷,۷	۴,۴۷۰	۰,۵۷۳	۲۱	۱۰,۸۷۶	۱,۰۲۳	//	قرقیزستان
--	--	--	۸۱,۴	۴۷,۲۶۸	۶,۰۶۰	۶۷	۳۴,۵۹۵	۴,۲۵۶	//	آلمان
--	--	--	۹,۷	۵,۶۲۴	۰,۷۲۱	--	--	--	//	عربستان سعودی
--	--	--	۱,۲	۰,۶۸۶	۰,۸۸	--	--	--	//	افغانستان
۷۴,۴	۴۲,۰۱۰	۵,۳۸۶	--	--	--	--	--	--	//	آذربایجان
۲۲,۸	۱۲,۸۶۲	۱,۶۴۹	--	--	--	--	--	--	//	ترکمنستان
۲,۸	۱,۵۹۶	۰,۱۳۳	--	--	--	--	--	--	//	قزاقستان

وزن: تن ارزش: دلار

یادآوری: در جدول بالا تمامی انواع البسه زیر که به همراه کد در جدول قبل آمده است محسوب گردیده است و با توجه به وسعت انواع البسه زیر و تعداد کشورها، مجال بیان هر کدام بصورت مجزا در یک جدول وجود نداشت. بنابراین مجموع تمامی انواع البسه زیر در جدول فوق آمده است.

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

با توجه به اینکه این محصول همواره به عنوان یکی از نیازهای بشر به شمار می‌رود و با توجه به رشد جمعیت جهانی همواره شاهد تقاضای بازار برای این منظور خواهیم بود. اینگونه البسه حتی بر خلاف باقی پوشاک به نسبت کمتر تابع مد بوده و اساس کلی پوشاک طی فصول و سال‌های مختلف دارای تغییرات کمی می‌باشد. با دقت به این موضوع و نیز توجه به روند جهانی مبنی بر تمایل کشور های آسیایی به تولید پوشاک شاهد این هستیم که کشورهای همسایه مان مانند ترکیه و پاکستان و کشورهای دیگر آسیایی همچون چین و هند پیشتاز صادرات در این عرصه می‌باشند. با توجه به آمار واحدهای داخل کشور و رشد تولید در این زمینه می‌توان به اقبال بازار داخلی و جهانی در تولید این محصول پی برد. بنابراین با در نظر گرفتن فاکتورهای کیفی تولیدی و مدیریتی و تجاری در ارائه این محصول می‌توان به روند صادرات در این زمینه نیز یاری نمود.

با توجه به اطلاعات ذکر شده در بخش (۴-۲) میزان مصرف در سال ۱۳۹۰، ۱۰۷۰ هزار دوجین به علاوه ۳۱۶۶ تن خواهد رسید و در حال حاضر میزان تولید ۱۰۹۴ هزار دوجین و ۲۹۵۲ تن می‌باشد که در واقع از میزان مصرف در سال ۱۳۹۰ کمتر می‌باشد.

با توجه به در نظر گرفتن به طور متوسط وزن انواع البسه زیر به صورت میانگین ۲۰۰ گرم، میزان تولید در سال ۱۳۸۶ میزان ۸۲۰۳ تن بوده و میزان مصرف در سال ۱۳۹۰ به میزان ۸۳۰۲ تن خواهد رسید که در واقع در صورت ثابت ماندن میزان تولید در سال ۱۳۹۰ کمبود البسه زیر را خواهیم داشت.

ولیکن با افزودن میزان ۳۵۹۶ تن تولیدات مربوط به واحدهایی که بیش از ۲۰ درصد پیشرفت فیزیکی داشته‌اند و در صورت افزوده شدن این میزان به میزان تولیدات، حاصله از میزان مصرف داخلی بیشتر بوده و می‌بایست صادر گردند. در نتیجه میزان ۳۴۹۷ تن مازاد بر مصرف در سال ۱۳۹۰ به شرط راه اندازی واحدهای بالای ۲۰ درصد پیشرفت فیزیکی خواهد بود.

در صورت وجود زمینه برای صادرات و یافتن بازارهای هدف می‌توان به روند تولید ادامه داد، در غیر اینصورت میزان تولیدات در بازار داخلی بیشتر از مصرف خواهد بود.

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

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

فرآیند تکنولوژی تولید پوشاک بسته به نوع محصول نهایی ممکن است دارای تفاوت‌هایی باشد ولیکن قسمت اعظم این فرآیند در مورد تمامی انواع پوشاک یکسان می‌باشد که می‌توان این مراحل را بدینصورت بیان نمود: مرحله برش، مرحله دوخت، مرحله اطوکنشی و در پایان مرحله بسته‌بندی قرار دارد. به دلیل اینکه صنعت پوشاک وابستگی مستقیم به تقاضای جامعه، مد و شرایط اجتماعی دارد، بنابراین بررسی بازار و مد و طراحی یکی از مراحل مهم برای یک واحد تولیدی موفق خواهد بود تا با توجه به فصل در پیش بهترین طراحی انجام شده و محصول نهایی دارای بیشترین جاذبه برای خریدار باشد. ولیکن با توجه به اینکه در این طرح به بررسی تولید البسه زیر می‌پردازیم، موارد اخیر از جمله مد و فصل از اهمیت به‌سزایی برخوردار نیست و محصول نهایی دارای ساختاری استاندارد می‌باشد که از تنوع زیادی برخوردار نیست و حجم بیشتر تولید با رعایت توجه به کیفیت محصول بیشترین بازده را به ارمغان خواهد آورد.

جهت تهیه قطعات پارچه لازم است تا ابتدا شکل یا الگوی هر قسمت طراحی شود. در صنعت پوشاک اولین مرحله تولید برش مواد شامل پارچه، لایی، آستر و ... مطابق با الگوهای طراحی شده است. سپس قسمت‌های مختلف برش داده شده به وسیله درز به یکدیگر متصل می‌شوند. در انتها با عملیات پرس و تکمیل لباس مورد نظر به صورت سه بعدی حاصل می‌شود

الف) برش

در این مرحله از فرآیند پارچه برای تبدیل به قطعات مناسب لباس برش خورده می‌شود. در صورتیکه تنها تولید یک دست لباس مد نظر باشد الگوها بر روی یک یا دو لایه پارچه قرار گرفته و قسمت‌های مختلف با قیچی معمولی یا قیچی معمولی بریده می‌شوند. برای تولید هر نوع لباسی در حجم زیاد، با پهن کردن تعداد مشخصی لایه پارچه بر روی یکدیگر دسته پارچه‌ای تشکیل می‌گردد. سپس کلیه قسمت‌های مختلف لباس یکجا برش می‌خورند. الگوها ممکن است بر روی کاغذ الگو ترسیم و بر روی دسته پارچه قرار گیرند و یا اینکه اطلاعاتی همچون شکل و محل قرارگیری آنها به منظور انتقال به سیستم برش کامپیوتری یا پلاتر در حافظه کامپیوتر ذخیره گردد. با توجه به روش‌های مختلف برش همیشه به تهیه الگو و محلی برای ترسیم الگو احتیاج نمی‌باشد. ولیکن چه الگوها ترسیم شوند و یا ترسیم نشوند، باید طرح نهایی

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۴)

قرارگیری الگوها در کنار یکدیگر تهیه گردد. به عبارتی الگوها باید به نحوی در کنار یکدیگر قرار گیرند که کمترین مقدار پارچه مصرف گردد. بدین منظور نرم افزارهای مختلفی نیز تهیه گردیده اند تا بهترین شرایط قرارگیری را پیشنهاد می نمایند. برای پهن کردن پارچه و دستگاه برش انواع مختلفی وجود دارد. از جمله این دستگاه های برش می توان به دستگاه برش دستی (قیچی برقی)، دستگاه برش عمودی، دستگاه برش گرد، دستگاه برش نواری، دستگاه برش کامپیوتری، دستگاه برش قالبی، دستگاه برش لیزر، دستگاه برش پلاسما، دستگاه برش جت آب، دستگاه برش التراسونیک و... را نام برد که توضیح این موارد از مجال این مطلب خارج است.

ب) دوخت

این مرحله از تولید شامل فعالیت های مختلفی از جمله چسباندن لایی، اتوزنی برخی از قطعه های در حال دوخت و بازرسی و نیز دوخت قطعات پارچه می باشد. در این مرحله ممکن از فعالیت های دیگری جهت تزئین لباس نیز مانند گلدوزی، تکه دوزی، چاپ طرح و ... نیز انجام گیرد که در صورت عدم وجود تجهیزات مربوطه ممکن است که این فعالیت ها توسط پیمانکاران بر روی قطعات پارچه انجام پذیرد. چرخ خیاطی یا ماشین دوخت معمولی شامل یک پایه، یک موتور با قدرت مناسب، مکانیزم کلاچ، شفت و ارتباطات جهت انتقال حرکت به قسمت دوخت و یک میز جهت قرار دادن کار یا لباس روی آن می باشد. ماشین به گونه ای طراحی گردیده است که حرکت را از موتور به محرک سوزن انتقال داده و با سرعت مناسبی جهت حرکت عمودی رت و برگشت به سوزن (که عامل اصلی دوخت یا در حقیقت تشکیل بخیه است) می دهد. سوزن از داخل صفحه مشبک سطح ماشین عبور کرده و در زیر صفحه باعث درگیر شدن نخ رو که از چشمه سوزن عبور کرده با نخ زیر می گردد و تشکیل یک بخیه را می دهد. با ادامه کار ماشین بخیه های مشابه و متوالی به وجود آمده و درز که همان اتصال دو پارچه است را تشکیل می دهند. در ماشین دوخت معمولی از دو نخ برای ایجاد بخیه استفاده می شود و بسته به نوع اتصالی که دو نخ در زیر پایه سوزن باهم دارند شکل بخیه ها متفاوت خواهند بود. در بعضی از ماشین ها فقط از یک نخ برای دوخت استفاده می شود و برای تشکیل بخیه وسیله ای در زیر سوزن تعبیه شده که نخ را به صورت حلقه در آورده و حلقه را برای عبور سوزن و تشکیل بخیه بعدی نگهداری می کند. در بعضی از ماشین های دوخت از سوزن مخصوص منحنی شکل استفاده می شود که با استفاده از آن می توان بخیه ای ایجاد کرد که فقط در یک

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۵)

طرف پارچه دیده می‌شود و آن را بخیه کور می‌نامند. انواع مختلفی از بخیه و اتصالات تکه‌های مختلف پارچه به هم وجود دارد که هر کدام دارای ویژگی‌ها و کاربردهای مخصوص به خود می‌باشند. امروزه با توجه به پیشرفت سریع در تکنولوژی و مستثنی نبودن صنعت پوشاک از این مقوله، شاهد گستره وسیعی از انواع ماشین‌آلات در این زمینه هستیم و دوخت تنها شامل یک ماشین ساده نمی‌باشد. انواع مختلف دوخت‌های طراحی شده، انواع درزهایی که می‌توان پدید آورد، توجه به ساخت سوزن و قطعات مختلف دستگاه، بهره‌گیری از روش‌های نوین و کامپیوتری جهت بهینه‌کردن تمامی مراحل تولید از طراحی و برش تا شکل‌دهی نهایی لباس همگی از دستاوردهای پیشرفت این صنعت می‌باشد که امکان تولید پوشاک متنوع با بالاترین سرعت و کیفیت را ارائه می‌نماید.

ج) اطوکشی

این مرحله از تولید در واقع مرحله تکمیل محصول می‌باشد که در پوشاک‌های مختلف شامل فعالیت‌های مختلفی از قبیل نصب دکمه، سگک و ... باشد ولی با توجه به عدم کاربرد این موارد در البسه زیر بنابراین می‌توان اطوکشی را مرحله تکمیل کردن محصول دانست که پس از اتمام مرحله دوخت صورت می‌پذیرد. اطوکشی نهایی به منظور تکمیل لباس پس از تولید و همچنین گرفتن ناصافی‌های احتمالی درز می‌باشد و این عمل معمولاً روی ماشین‌های مخصوص که قطعاتی مطابق شکل قسمت‌های مختلف لباس تولیدی دارند و به وسیله بخار گرم می‌شوند انجام می‌گیرد.

علاوه بر آن اطوکشی ضمن تولید نیز استفاده می‌شود که به منظور باز کردن درزها، چروک‌گیری و آماده‌سازی شکل پارچه مطابق طرح یا مدل مورد نظر می‌باشد و معمولاً از اطو و یا بخار ساده استفاده می‌گردد.

د) بسته‌بندی

در این بخش البسه تولید شده با توجه به نوع محصول، زنانه، مردانه و بچه‌گانه بودن و سایز دسته‌بندی شده و به همراه برچسب زنی در داخل سلفون قرار گرفته و بسته‌بندی می‌شوند.

با توجه با اینکه امروزه در کشور ما امکان استفاده از آخرین ماشین‌آلات تولید پوشاک فراهم است و تولید کنندگان عمده در کشور از آخرین تکنولوژی‌های تولید بهره می‌گیرند، بنابراین تفاوت زیادی میان تکنولوژی مورد استفاده در کشور و کشورهای دیگر وجود ندارد. البته روش‌های مدیریت در مراکز تولیدی مختلف اعم از داخلی یا خارجی موجب پدید آمدن تفاوت‌هایی در کیفیت محصول نهایی می‌گردد. به

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

عنوان مثال در سیستم مدیریتی که از جانب شرکت JUKI ژاپن ارائه می‌گردد محاسبات میزان تولید به نحوه ای مورد بررسی و تحقیق قرار گرفته است تا با کمترین زمان هدر رفته میان مراحل مختلف تولید بیشترین میزان تولید فراهم گردد. به صورتی که حتی در مورد نحوه انتقال قطعات میان ماشین‌های دوخت مختلف، مکان قرار گرفتن تکه‌های پارچه در کنار کاربر ماشین و حتی ارگونومی کاربر تحقیقاتی صورت گرفته است که تمامی ثانیه‌ها جهت ارائه بیشترین بازده تولید و کیفیت مورد استفاده قرار گیرند. ولیکن در مورد استفاده از آخرین تکنولوژی روز دنیا در کشورمان مشکلی وجود ندارد و با توجه به قیمت بهینه می‌توان از آنها بهره گرفت.

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

تولید محصول

تکنولوژی‌های قدیمی که در مراحل مختلف تولید پوشاک به کار می‌رفته‌اند توان رقابت با تکنولوژی‌های جدید را نداشته و کار را برای کاربر نیز مشکل می‌نمایند. با توجه به اهمیت میزان و کیفیت تولید در سودآوری عدم توجه به بهره‌گیری از تکنولوژی روز و استفاده از سیستم‌های قدیمی که موجب پایین آوردن سرعت تولید و کیفیت خواهد بود، نتیجه تولید مطوب نخواهد بود ولیکن چنانچه در بالا توضیح داده شد با توجه به امکان دسترسی به تکنولوژی روز دنیا و در صورت رعایت نکات کیفی و مدیریت کیفیت خوب اشکالی در تولید در سطح جهانی نخواهد بود.

۱۳۸۷ پاییز	گزارش نهایی	مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی
صفحه (۲۷)		مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی

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

در این بخش بررسی‌های پارامترهای مهم اقتصادی احداث یک واحد صنعتی تولید البسه زیر با حداقل ظرفیت اقتصادی نظیر؛ برآورد هزینه‌های ثابت و در گردش مورد نیاز واحد، نقطه سر به سر، سرانه سرمایه‌گذاری و ... انجام می‌گیرد. برای این منظور ابتدا برنامه سالیانه تولید واحد مورد نظر، بر اساس مشخصات فنی ماشین‌آلات خط تولید، برآورد می‌شود که در جدول زیر ارائه شده است. لازم به ذکر است؛ تولید سالیانه بر اساس تعداد ۱ شیف کاری ۸ ساعته برای ۳۰۰ روز کاری محاسبه گردیده است.

جدول (۱۷): برنامه سالیانه تولید

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت سالیانه	قیمت فروش واحد (ریال)	کل ارزش فروش (میلیون ریال)
۱	زیر پوش مردانه	عدد	۸۰,۰۰۰	۱,۹۰۰۰	۱۵۲۰
۲	شورت مردانه	عدد	۱۰۰,۰۰۰	۱۳,۰۰۰	۱۳۰۰
۳	شورت زنانه	عدد	۱۰۰,۰۰۰	۸,۰۰۰	۸۰۰
۴	شورت بچه گانه	عدد	۷۰,۰۰۰	۶,۰۰۰	۴۲۰
مجموع (میلیون ریال)					۴۰۴۰

۵-۱- اطلاعات مربوط به سرمایه ثابت طرح

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

مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۲۸)

۱-۱-۵- هزینه‌های زمین و ساختمان‌سازی

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

جدول (۱۸): هزینه‌های زمین

ردیف	شرح	ابعاد (متر مربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	جمع (میلیون ریال)
۱	زمین سالن‌های تولید و انبار	۸۰۰	۲۲۰/۰۰۰	۱۷۶
۲	زمین ساختمان‌های اداری، خدماتی و عمومی	--		--
۳	زمین محوطه	۳۰۰		۶۶
۴	زمین توسعه طرح	--		--
جمع زمین مورد نیاز (متر مربع)		۱۱۰۰	مجموع (میلیون ریال)	۲۴۲

جدول (۱۹): هزینه‌های ساختمان‌سازی

ردیف	شرح	مساحت (مترمربع)	بهای هر متر مربع (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	سوله خط تولید	۵۰۰	۱/۷۵۰/۰۰۰	۸۷۵
۲	انبارها	۳۰۰	۱/۲۵۰/۰۰۰	۳۷۵
۳	ساختمان‌های اداری، خدماتی و عمومی	--	۲/۵۰۰/۰۰۰	--
۴	محوطه‌سازی، خیابان‌کشی، پارکینگ و فضای سبز	۳۰۰	۱۵۰/۰۰۰	۴۵
۵	دیوارکشی	۲۷۰	۳۰۰/۰۰۰	۸۱
مجموع (میلیون ریال)				۱۳۷۶

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

هزینه تهیه ماشین‌آلات خط تولید براساس استعلام صورت گرفته از شرکت‌های مهم تولید کننده یا نمایندگی‌های معتبر برآورد می‌گردد. همچنین هزینه‌های جانبی تهیه ماشین‌آلات، شامل؛ هزینه‌های حمل و نقل، نصب و راه‌اندازی، عوارض گمرکی و ... نیز محاسبه می‌شود. در جدول زیر فهرست ماشین‌آلات تولیدی و تعداد مورد نیاز آن در خط تولید ارائه شده است و براساس قیمت‌های اخذ شده، هزینه‌های اصلی و جانبی تهیه ماشین‌آلات و تجهیزات، محاسبه گردیده است.

جدول (۲۰): هزینه ماشین‌آلات خط تولید

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد		هزینه کل (میلیون ریال)
			هزینه به ریال	هزینه به دلار	
۱	فیچی برش عمودی Daiang	۲	--	۲۵۷	۵
۲	چرخ راسته دوز زوجی با تخته و موتور کامل	۲	--	۲۸۳	۵,۵
۳	زیگزاگ دوز سه نخ زوجی با تخته و موتور کامل	۳	--	۵۹۶	۱۷,۴
۴	زیگزاگ کش دوز Funstar با تخته و موتور کامل	۲	--	۱۰۲۸	۲۰
۵	میاندوز زوجی با تخته و موتور کامل	۲	--	۷۷۰	۱۵
۶	اطو پرس	۲	۱,۵۰۰,۰۰۰	--	۳
۷	هزینه حمل و نقل، خرید خارجی، نصب و راه‌اندازی (۱۰ درصد کل)	--	--	--	۶,۶
مجموع (میلیون ریال)					۷۲,۵

یادآوری: موارد ۱-۵ ساخت کشور چین و شرکت Dariang و در سرمایه گذاری ارزی محسوب می‌گردند.

۳-۱-۵- هزینه‌های تأسیسات

هر واحد تولیدی، علاوه بر دستگاه‌های اصلی خط تولید، جهت تکمیل یا بهبود فرآیندها، نیاز به تجهیزات و تأسیسات جانبی، نظیر؛ تأسیسات گرمایش و سرمایش، آب، برق، دیگ بخار، کمپرسور، تأسیسات اطفاء حریق و ... خواهد داشت. انتخاب این موارد با توجه به ویژگی‌های فرآیند و محدودیت‌های

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

منطقه‌ای و زیست‌محیطی انجام می‌گیرد. تأسیسات و تجهیزات مورد نیاز این طرح و هزینه‌های تهیه آن در جدول زیر ارائه شده است.

جدول (۲۱): هزینه‌های تأسیسات

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)
۱	تأسیسات سرمایش و گرمایش	۲۰
۲	تأسیسات اطفاء حریق	۱۵
۳	ژنراتور برق اضطراری	۱۰۰
	مجموع (میلیون ریال)	۱۳۵

۴-۱-۵- هزینه لوازم اداری و خدماتی

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

جدول (۲۲): هزینه لوازم اداری و خدماتی

ردیف	شرح	تعداد	قیمت واحد (ریال)	جمع هزینه (میلیون ریال)
۱	میز و صندلی	۱۰	۱/۵۰۰/۰۰۰	۱۵
۲	کامپیوتر و لوازم جانبی	۲	۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۲۰
۳	تجهیزات اداری	۵	۱/۰۰۰/۰۰۰	۵
۴	خودرو سبک	۱	۱۵۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۵۰
	مجموع (میلیون ریال)			۱۹۰

۵-۱-۵- هزینه‌های خرید حق انشعاب

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

جدول (۲۳): حق انشعاب

ردیف	شرح	واحد	ظرفیت مورد نیاز	قیمت واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	آب	اینچ	۲,۵	۵۰۰۰۰۰۰	۵۰
۲	سوخت (گاز)	اینچ	۲	۲۰۰۰۰۰۰۰	۲۰
۳	برق	رشته	۱ رشته ۳ فاز ۲۵۰ آمپر ۱ رشته ۱ فاز ۱۲۵ آمپر	۱۵۰۰۰۰۰۰۰ ۳۰۰۰۰۰۰۰	۱۸۰
۴	تلفن	خط	۴	۱۰۰۰۰۰۰	۴
مجموع (میلیون ریال)					۲۵۴

۵-۱-۶- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

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

جدول (۲۴): هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

ردیف	عنوان	هزینه (میلیون ریال)
۱	مطالعات اولیه و اخذ مجوزهای لازم	۱۰
۲	آموزش پرسنل	--
۳	راه‌اندازی آزمایشی	۱۰
مجموع (میلیون ریال)		۲۰
مطالعات امکان‌سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی		
گزارش نهایی		پاییز ۱۳۸۷
مجموع (میلیون ریال)		صفحه (۳۲)
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر- معاونت پژوهشی		

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

جدول (۲۵): جمع‌بندی سرمایه‌گذاری ثابت طرح

ردیف	عنوان هزینه	هزینه	
		میلیون ریال	دلار
۱	زمین	۲۴۲	--
۲	ساختمان‌سازی	۱۳۷۶	--
۳	تأسیسات	۱۳۵	--
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۱۹۰	--
۵	ماشین‌آلات تولیدی	--	۷۴۵۱
۶	حق انشعاب	۲۵۴	--
۷	هزینه‌های قبل از بهره‌برداری	۲۰	--
۸	پیش‌بینی نشده (۵ درصد)	۱۱۴,۴	--
	جمع	۲۳۳۱,۴	۷۴۵۱
	مجموع (میلیون ریال)	۲۴۰۴	

۲-۵- هزینه‌های سالیانه

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

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

جدول (۲۶): هزینه سالیانه مواد اولیه

ردیف	شرح	واحد	محل تأمین	قیمت واحد		مصرف سالیانه	قیمت کل (میلیون ریال)	
				ریال	دلار			
۱	پارچه	کیلوگرم	داخلی	۶۵۰۰۰	--	۳۲۵۵۰	۲۱۱۶	
۲	نخ دوخت	کیلوگرم	داخلی	۳۶۰۰۰	--	۴۴۵	۱۶	
۳	کش (خرج کار)	کیلوگرم	داخلی	۳۵۰۰۰	--	۱۶۰۰	۵۶	
۵	سلفون	کیلوگرم	داخلی	۱۰۰۰۰	--	۲۲۷۰	۳۴	
۶	جعبه مقوایی	عدد	داخلی	۱۰۰۰	--	۸۵۰۰۰	۸۵	
	کارتن	عدد	داخلی	۸۰۰۰	--	۳۴۰۰	۲۷	
مجموع (میلیون ریال)							۲۳۳۴	

یادآوری: ضایعات ۳۰ درصد در نظر گرفته شده است.

جدول (۲۷): هزینه سالیانه نیروی انسانی

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق و مزایای سالیانه معادل ۱۴ ماه (میلیون ریال)
۱	مدیر ارشد	۱	۸/۰۰۰/۰۰۰	۱۱۲
۲	پرسنل تولیدی متخصص	۳	۳/۵۰۰/۰۰۰	۱۴۷
۳	کارگر ماهر	۱۱	۳/۰۰۰/۰۰۰	۴۶۲
۴	خدماتی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۳۵
مجموع (میلیون ریال)				۷۵۶

جدول (۲۸): مصرف سالیانه آب، برق، سوخت و ارتباطات

ردیف	شرح	واحد	مصرف روزانه	قیمت واحد (ریال)	تعداد روز کاری	هزینه سالیانه (میلیون ریال)
۱	برق مصرفی	کیلووات ساعت	۱۸۰	۲۰۰	۳۰۰	۱۰٫۸

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح‌های صنعتی	گزارش نهایی	پاییز ۱۳۸۷
مجری: جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیر کبیر- معاونت پژوهشی		صفحه (۳۴)

۱۵		۳۰۰۰	۱۷	متر مکعب	آب مصرفی	۲
۱۰		--	--	خط	تلفن	۳
۲,۴		۸۰۰	۱۰	متر مکعب	سوخت	۴
۳۸,۲	مجموع (میلیون ریال)					

جدول (۲۹): استهلاك سالیانه ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌های مورد نیاز

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)	نرخ استهلاك (%)	هزینه استهلاك (میلیون ریال)
۱	ساختمان‌ها، محوطه و ...	۱۳۷۶	۳	۴۱,۲۸
۲	ماشین‌آلات خط تولید	۷۲,۵	۱۰	۷,۲۵
۳	تأسیسات	۱۳۵	۱۰	۱۳,۵
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۱۹۰	۱۵	۲۸,۵
	مجموع (میلیون ریال)			
				۹۰,۵

جدول (۳۰): تعمیرات و نگهداری سالیانه ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌های مورد نیاز

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)	نرخ تعمیرات و نگهداری (%)	هزینه تعمیرات و نگهداری (میلیون ریال)
۱	ساختمان	۱۳۷۶	۳	۴۱,۲۸
۲	ماشین‌آلات خط تولید	۷۲,۵	۱۰	۷,۲۵
۳	تأسیسات	۱۳۵	۷	۹,۴۵
۴	لوازم و تجهیزات اداری و خدماتی	۱۹۰	۱۰	۱۹
	مجموع (میلیون ریال)			
				۷۷

جدول (۳۱): هزینه تسهیلات دریافتی

ردیف	شرح	مقدار (میلیون ریال)	نرخ سود (%)	سود سالیانه (میلیون ریال)
۱	تسهیلات بلند مدت	۷۲۰	۱۰	۷۲
۲	تسهیلات کوتاه مدت	۳۰۰	۱۲	۳۶
مجموع (میلیون ریال)		۱۰۸		

جدول (۳۲): هزینه‌های سالیانه

ردیف	شرح	هزینه سالیانه (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه	۲۳۳۴
۲	نیروی انسانی	۷۵۶
۳	آب، برق، تلفن و سوخت	۳۸,۲
۴	استهلاک ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان‌ها	۹۰,۵
۵	تعمیرات و نگهداری ماشین‌آلات، تجهیزات و ساختمان	۷۷
۶	هزینه تسهیلات دریافتی	۱۰۸
۷	هزینه‌های فروش (۲ درصد کل فروش)	۸۰,۸
۸	هزینه بیمه کارخانه (۰/۲ درصد)	۴,۸
۹	پیش‌بین نشده (۵ درصد)	۱۷۴
مجموع (میلیون ریال)		۳۶۶۳

۳-۵- سرمایه در گردش مورد نیاز طرح

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

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

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

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

جدول (۳۳): برآورد سرمایه در گردش مورد نیاز

ردیف	شرح	مقدار مورد نیاز	ارزش کل (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه داخلی	۲ ماه	۳۸۹
۲	حقوق و مزایای کارکنان	۲ ماه	۱۲۶
۳	آب و برق، تلفن و سوخت	۲ ماه	۶,۴
۴	تعمیرات و نگهداری	۲ ماه	۱۲,۸
۵	استهلاک	۲ ماه	۱۵
۶	هزینه تسهیلات دریافتی	۳ ماه	۲۷
۷	هزینه‌های فروش، بیمه، پیش‌بینی نشده	۳ ماه	۴۹
	مجموع (میلیون ریال)		۶۲۵

۴-۵- کل سرمایه مورد نیاز طرح

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

جدول (۳۴): سرمایه‌گذاری کل

ردیف	شرح	ارزش کل (میلیون ریال)
۱	سرمایه ثابت	۲۴۰۴
۲	سرمایه در گردش	۶۲۵
	مجموع (میلیون ریال)	۳۰۲۹

– نحوه تأمین سرمایه

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

جدول (۳۵): نحوه تأمین سرمایه

سهم سرمایه‌گذاران (میلیون ریال)	تسهیلات بانکی		مبلغ (میلیون ریال)	نوع سرمایه
	مقدار (میلیون ریال)	سهم (درصد)		
۱۶۸۴	۷۲۰	۳۰	۲۴۰۴	سرمایه ثابت
۳۲۵	۳۰۰	۵۰	۶۲۵	سرمایه در گردش
۲۰۰۹	۱۰۲۰		مجموع (میلیون ریال)	

۵-۶- شاخص‌های اقتصادی طرح

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

– قیمت تمام شده:

$$\text{قیمت تمام شده واحد کالا} = \frac{\text{هزینه سالیانه}}{\text{مقدار تولید سالیانه}} \Rightarrow \text{قیمت تمام شده واحد کالا} = \frac{۳۶۶۳,۰۰۰,۰۰۰}{۳۵۰,۰۰۰}$$

$$\text{ریال} \quad ۱۰۴۶۵ = \text{قیمت تمام شده واحد کالا}$$

– سود ناخالص سالیانه:

$$\text{ریال} \quad ۳۷۷ = \text{سود ناخالص سالیانه} \Rightarrow \text{سود ناخالص سالیانه} = \text{سود ناخالص سالیانه} - \text{فروش کل} = \text{سود ناخالص سالیانه}$$

– درصد سود سالیانه به هزینه کل و فروش کل:

$$\text{درصد} \quad ۱۰,۳ = \text{سود سالیانه به هزینه کل} \Rightarrow \text{درصد سود سالیانه به هزینه کل} = \frac{\text{سود ناخالص سالیانه}}{\text{هزینه کل تولید}} \times ۱۰۰$$

$$\text{درصد} \quad ۹,۳ = \text{سود سالیانه فروش کل} \Rightarrow \text{درصد سود سالیانه به فروش کل} = \frac{\text{سود ناخالص سالیانه}}{\text{فروش کل}} \times ۱۰۰$$

– نرخ برگشت سالیانه سرمایه:

$$\text{درصد} \quad ۱۲,۴ = \text{درصد برگشت سالیانه سرمایه} \Rightarrow \text{درصد برگشت سالیانه سرمایه} = \frac{\text{سود سالیانه}}{\text{سرمایه‌گذاری کل}} \times ۱۰۰$$

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

– مدت زمان بازگشت سرمایه

$$\text{مدت زمان بازگشت سرمایه} = \frac{100}{\text{درصد برگشت سالیانه سرمایه}} \Rightarrow 8 \text{ سال}$$

– درصد سرمایه‌گذاری ارزی به سرمایه‌گذاری کل:

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

$$\text{درصد} = 0,42 = \text{درصد سرمایه‌گذاری ارزی به سرمایه‌گذاری کل} \Rightarrow$$

– سرمایه‌گذاری ثابت سرانه:

$$\text{میلیون ریال} = 150,25 = \text{سرمایه‌گذاری ثابت سرانه} = \frac{\text{سرمایه‌گذاری ثابت}}{\text{تعداد کل پرسنل}}$$

– سرمایه‌گذاری کل سرانه:

$$\text{میلیون ریال} = 189,3 = \text{سرمایه‌گذاری کل سرانه} = \frac{\text{سرمایه‌گذاری کل}}{\text{تعداد کل پرسنل}}$$

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

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

در این طرح میزان مصرف مواد اولیه بر حسب میزان تولید هر دسته از لباس زیر و با توجه به وزن هر کدام از موارد مواد مصرفی مانند پارچه، نخ دوخت و کش به کار رفته در هر لباس محاسبه گردیده است. لازم به ذکر است که در حین تولید مقداری از مواد اولیه به صورت ضایعات از خط تولید خارج شده و این میزان نیز که ۵ درصد کل مواد مورد نیاز در نظر گرفته شده است در محاسبات گنجانده شده است. با توجه به خودکفایی کشور در تولید اینگونه محصولات نیازی به واردات در این زمینه وجود ندارد و تامین کنندگان داخلی اعم از کارخانجات تولید پارچه‌های گردباف و کارخانجات تولید نخ و ... قادر به تامین کامل نیاز تولید خواهند بود.

با توجه به اینکه در کشور گرانش به تولید داخلی و نوسانات قیمت جهانی تاثیر کمتری بر این محصول خواهد داشت. اگرچه نوسان قیمت داخلی بر روی قیمت پوشاک تولیدی بی تاثیر نخواهد بود. با توجه به توضیحات، در آینده مشکلی در تامین مواد اولیه از منابع داخلی نخواهد بود.

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

۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح

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

• محل تامین مواد اولیه

با توجه به اینکه مواد اولیه که مهمترین آنها را پارچه تشکیل می دهد دارای پراکندگی مناسبی در کشور می باشد بنابراین دستیابی به منابع کار مشکلی نمی باشد. ولیکن اکثر تولید کنندگان در شهرک های صنعتی اطراف قزوین یا شمال کشور می باشند.

• بازارهای فروش محصولات

یکی از معیارهای مکان یابی برای یک طرح، انتخاب مکان مناسب برای ارائه محصولات تولید شده به بازار مصرف می‌باشد. با توجه به ماهیت طرح، هر نقطه ای از کشور می تواند بازار مصرف مناسبی برای طرح باشد ولیکن با توجه به تمرکز بیشتر جمعیت در تهران، نزدیک بودن به این شهر باعث نزدیک شدن به بازار بزرگتری را فراهم می نماید.

• 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 شهرک های صنعتی اطراف تهران، اصفهان و سایر شهر های بزرگ مناسب می باشند.

• نیروی انسانی متخصص

در طرح حاضر، نیاز به افراد متخصص و با تجربه در زمینه تولید پوشاک است. با توجه به وجود مراکز آموزش عالی معتبر در زمینه تربیت نیروی متخصص، در استان تهران ، امکان بهره‌گیری از نیروی متخصص باتجربه در این طرح وجود دارد.

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

• حمایت‌های خاص دولت

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

باتوجه به بررسی پارامترهای فوق در طرح تولید البسه زیر، می‌توان نتیجه‌گیری کرد که استان تهران یا قزوین دارای امکانات و شرایط مناسب‌تری نسبت به دیگر مناطق کشور برای راه اندازی چنین واحد تولیدی می‌باشند.

۸- وضعیت تأمین نیروی انسانی و تعداد اشتغال

در واحد تولید البسه زیر به طور مستقیم برای حدود ۱۶ نفر ایجاد اشتغال می‌نماید. ترکیب نیروی انسانی و تخصص‌های مورد نیاز در این واحد تولیدی در جدول زیر ارائه شده است. شایان ذکر است نیروی متخصص و با تجربه مورد نیاز این واحد تولیدی در استان‌های مختلف کشور از جمله تهران در دسترس می‌باشد.

جدول (۲۸): تخصص و تجربه افراد مورد نیاز در واحد تولیدی

ردیف	عنوان شغلی	تعداد در سه شیفت کاری	تخصص و تجربه کاری مورد نیاز
۱	مدیر ارشد	۱	مهندس نساجی و حداقل ۳ سال تجربه کار در کارخانه تولید پوشاک
۲	مدیر واحدها	--	مهندس یا تکنسین نساجی و حداقل ۳ سال تجربه کار در کارخانه تولید پوشاک
۳	پرسنل تولیدی متخصص	۳	حداقل دیپلم و ۲ سال سابقه کار مرتبط
۴	پرسنل تولیدی (تکنسین)	--	تکنسین نساجی با حداقل ۲ سال سابقه مرتبط
۵	کارگر ماهر	۱۱	حداقل ۱ سال سابقه کار مرتبط
۶	کارگر ساده و خدماتی	۱	--

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

ماشین آلات مورد نیاز در این طرح که قسمت عمده آن را ماشین آلات تولید پوشاک تشکیل می‌دهند تنها از برق استفاده می‌کنند و آب مورد نیاز در این کارخانه تنها مصارف عمومی از قبیل شستشو و شرب می‌باشد.

برق مورد نیاز نیز با توجه به احتساب برق مورد نیاز برای تمامی ماشین آلات و مصارف دیگر محاسبه گردیده است. برق مصرف شده توسط ماشین‌های دوخت نسبتاً پایین می‌باشد.

علاوه بر برق مصرفی ماشین‌آلات خط تولید، برق مصرفی جهت روشنایی، برق اضافی هنگام راه‌اندازی، برق جهت تجهیزات تاسیسات و برق اضطراری در نظر گرفته شده است.

سوخت مصرفی شامل گاز برای تاسیسات و سیستم گرمایش و بنزین برای خودرو می‌باشد که در محاسبات سوخت منظور گردیده است. برای این طرح از خودروی سنگین صرف‌نظر شده است و مصرف سوخت را کاهش داده است.

به دلیل کم‌حجم بودن محصولات تولیدی و نیز امکان مصرف این محصول در تمامی مناطق کشور از جمله مناطق شهرهای اطراف کارخانه تولیدی، استفاده از مسیر جاده سهل‌الوصول می‌باشد.

تأمین منابع آب و برق و سوخت و... نیز با تمهیداتی که برای شهرک‌های صنعتی در نظر گرفته شده است قابل دستیابی است.

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

۱۰- وضعیت حمایت‌های اقتصادی و بازرگانی

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- ۱- معافیت مالیاتی تا ۱۰ سال برای اجرای طرح در مناطق محروم
- ۲- معافیت مالیاتی تا ۴ سال برای اجرای طرح در شهرک‌های صنعتی

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

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

جدید

با توجه به طرح ارائه شده و با توجه به حجم سرمایه‌گذاری نسبتاً پایین در این طرح در مقایسه با دیگر طرح‌های موجود در صنعت نساجی می‌توان گفت که در صورت وجود سرمایه‌گذاری پایین این طرح بسیار مناسب می‌باشد.

البته توجه به همین امر نیز باعث ایجاد کارخانجات و تولیدی‌های کوچک بسیاری گردیده است که رقابت را برای تولیدی‌های کوچک مشکل نموده است، بنابراین سرمایه‌گذاری در این زمینه مستلزم دقت بسیار بالا در تولید و رقابت سالم در بازار می‌باشد.

اگرچه با توجه به گرایش روز افزون اقتصاد کشور به صادرات غیر نفتی زمینه را نیز جهت گسترش تولید با نگاه صادرات فراهم آورده است.

در این زمینه به دلیل وجود کالاهای بسیار متنوع وارداتی از جمله کالاهای دوخت کشور چین که با قیمت پایین و تنوع بالا روانه بازار شده‌اند، دقت به این موضوع بسیار حیاتی است که در تولید رعایت کیفیت بصورت مستمر و جدی و نیز ارائه محصولات متنوع با توجه به نیاز بازار و نیز انجام بازاریابی داخلی و خارجی به صورت حرفه‌ای بسیار پراهمیت بوده و به سوددهی پایدار طرح یاری خواهد نمود.

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

۱۲- منابع و ماخذ

- ۱- اداره کل اطلاعات و آمار وزارت صنایع و معادن.
- ۲- مرکز اطلاعات و آمار وزارت بازرگانی.
- ۳- کتاب "مقررات صادرات و واردات سال ۱۳۸۶"، انتشارات شرکت چاپ و نشر بازرگانی.
- ۴- پایگاه اطلاع‌رسانی مرکز آمار ایران.
- ۵- کتاب تکنولوژی پوشاک- آقای مهندس نمیرانیان
- ۶- پایگاه‌های اطلاع‌رسانی شرکت‌های تولید کننده ماشین‌آلات دوزندگی
- ۷- سازمان صنایع کوچک و شهرک‌های صنعتی ایران
- ۸- اینترنت
- ۹- موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
- ۱۰- پایگاه‌های اطلاع‌رسانی مربوط به US textile Trade ,WTO Statistics ,Export Bureau

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