



سازمان صنایع کوچک
و شهرکهای صنعتی ایران

مطالعات امکان سنجی مقدماتی طرح تولید نوار دور شیشه

تهیه کننده:

شرکت گسترش صنایع پائین دستی پتروشیمی

تاریخ تهیه:

مهرماه ۱۳۸۷



خلاصه طرح

نام محصول	طرح تولید نوار دور شیشه خودرو	
ظرفیت پیشنهادی طرح	۲۰۰ تن معادل ۳ میلیون عدد	
موارد کاربرد	بعنوان درزگیر و عایق	
مواد اولیه مصرفی عمده	گرانول EPDM ، کیسه پلاستیکی ، کارتن	
مازاد محصول (سال ۱۳۹۰)	۱۵۴۰ تن	
اشتغال زایی (نفر)	۲۰	
زمین مورد نیاز (m ^۲)	۴۰۰۰	
زیربنا	اداری (m ^۲)	۲۰۰
	تولیدی (m ^۲)	۵۵۰
	انبار (m ^۲)	۲۸۰
	تاسیسات	۱۰۰
	آزمایشگاه، نگهبانی و رستوران	۴۵
میزان مصرف سالانه مواد اولیه اصلی	گرانول EPDM (۲۱۰ تن)، کیسه پلاستیکی (۲ تن)، کارتن (۸ تن)	
میزان مصرف سالانه یوتیلیتی	آب (m ^۳)	۶۵۰۰
	برق (kw)	۷۸
	بنزین (لیتر)	۱۱۲۰
سرمایه گذاری ثابت طرح	ارزی (یورو)	--
	ریالی (میلیون ریال)	۱۲۹۱۱
	مجموع (میلیون ریال)	۱۲۹۱۱
محل پیشنهادی اجرای طرح	شهرکهای صنعتی اطراف شهرهای بزرگ	



فهرست

- ۱- معرفی محصول..... ۱
- ۱-۱- نام و کد محصول..... ۱-۱
- ۱-۲- شماره تعرفه گمرکی..... ۲
- ۱-۳- شرایط واردات..... ۲
- ۱-۴- بررسی و ارائه استاندارد ملی..... ۳
- ۱-۵- بررسی و ارائه اطلاعات لازم در زمینه قیمت داخلی و جهانی..... ۳
- ۱-۶- توضیح موارد مصرف و کاربرد..... ۳
- ۱-۷- بررسی کالاهای جایگزین و تجزیه و تحلیل اثرات آن بر محصول..... ۳
- ۱-۸- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز..... ۳
- ۱-۹- کشورهای عمده تولید کننده و مصرف کننده محصول..... ۴
- ۱-۱۰- شرایط صادرات..... ۴
- ۲- وضعیت عرضه و تقاضا..... ۵
- ۲-۱- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولید..... ۵
- ۲-۲- بررسی وضعیت طرحهای جدید و طرحهای توسعه در دست اجرا..... ۷
- ۲-۳- بررسی روند واردات محصول از آغاز برنامه سوم..... ۸
- ۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه..... ۹
- ۲-۵- بررسی روند صادرات محصول از آغاز برنامه سوم..... ۱۳
- ۲-۶- بررسی نیاز به محصول با اولویت صادرات تا پایان برنامه چهارم..... ۱۳
- ۳- بررسی اجمالی تکنولوژی و روشهای تولید و عرضه محصول در کشور..... ۱۳
- ۴- تعیین نقاط قوت و ضعف تکنولوژی های مرسوم..... ۱۴
- ۵- بررسی و تعیین حداقل ظرفیت اقتصادی..... ۱۵
- ۶- میزان مواد اولیه مورد نیاز و محل تامین آن..... ۲۱
- ۷- پیشنهاد منطقه مناسب برای اجرای طرح..... ۲۲
- ۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و اشتغال..... ۲۳
- ۹- بررسی و تعیین میزان تامین آب، برق، سوخت، امکانات مخابراتی و ارتباطی..... ۲۴
- ۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی..... ۲۴
- ۱۱- تجزیه و تحلیل و جمع بندی و پیشنهاد نهایی در مورد احداث واحدهای جدید..... ۲۷
- منابع..... ۲۸

۱- معرفی محصول



Glass Run Channel



Inner Belt Line Seal



Foamed TPV trunk seal



Co-extruded belt line seal with flock



Co-extruded roof seal



Extruded hood seal

این نوار و لاستیک دور شیشه باید از پلیمر سه تایی اتیلن، پروپیلن و یک منومر مناسب دی ان ۲ (diene) باشد. ترکیب فوق می‌بایست بعد از ولگانیزه شدن دارای ساختمان عاری از منفذ و مواد خارجی بوده و در سطح آن ناصافی و یا نواقص قالب‌گیری مثل زوائد خارجی یا علائم قالب (در قطعات قالبی) مشاهده نگردد.

لاستیک مزبور معمولاً سیاه رنگ بوده ولی می‌تواند بر اساس توافق بین تولید کننده و مصرف کننده در رنگهای دیگر نیز تولید گردد. این لاستیک نباید سبب آلودگی رنگی یا خوردگی مواد مجاور شده یا شوره در قسمتهای سطحی بوجود آورد.

برای اتصال آن به سایر قطعات می‌بایستی که سطح محصول عاری از واکس و چربی و گرد و غبار باشد (وجود این نوع مواد ناخواسته تأثیر منفی در چسبها و سیلرهای مورد مصرف خواهد داشت)

امروزه از ترموپلاستیک الاستومرها (TPE) در بسیاری از قطعات، بویژه در تمامی نوارهای آب‌بندی شامل نوارهای: دور در، دور درب صندوق، زیر درب‌موتور، آبگیرهای داخلی، آبگیرهای خارجی، آب‌بندی دور کلاف شیشه درب‌های جانبی، آب‌بندی دور شیشه جلو و عقب و encap‌های دور شیشه استفاده می‌گردد.



تمامی این نوارها، عموماً با لاستیک EPDM تولید می‌شوند. در تصاویر مختلف بالا، نمونه‌هایی از نوارهای آب‌بندی تولیدی با TPEها ارائه شده است.

۱-۱- نام و کد محصول

نوار دور شیشه طبق کدبندی ISIC با شماره کدهای ذیل مشخص شده است.

۲۵۱۹۱۲۵۰: انواع لاستیک درب و دورشیشه و پنجره

۲۵۱۹۱۲۵۱: لاستیک دورشیشه اتومبیل

۲۵۱۹۱۲۵۲: لاستیک دورشیشه پنجره

۱-۲- شماره تعرفه گمرکی

طبق بررسی‌های به عمل آمده واردات و صادرات انواع درزبندها و درزگیرهای لاستیکی تحت تعرفه

ذیل صورت می‌پذیرد:

- تعرفه گمرکی ۴۰۱۶۹۳ تحت عنوان " درزبند از کائوچوی ولکانیزه سفت نشده "

۱-۳- شرایط واردات

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

می‌شوند:

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

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

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

مصرف) و یا به موجب قانون ممنوع گردد.

در رابطه با محصول این طرح، نوار دور شیشه جزء گروه اول این دسته بندی قرار دارد و با رعایت

ضوابط مشکلی به لحاظ واردات آن در حال حاضر وجود ندارد.

هر کالایی که وارد کشور می‌شود بسته به ماهیت آن محصول دارای مقررات و ضوابط خاص خود

می‌باشد و تعرفه‌های گمرکی برای حمایت از تولید کنندگان و مصرف کنندگان داخلی برای محصولات



مختلف متفاوت می باشد. در این رابطه چنانچه یک محصول وضعیت تولید کنندگان داخلی را به مخاطره بیندازد مسلماً حقوق گمرکی آن محصول بالا خواهد بود و بر عکس چنانچه محصولی به هر دلیلی در کشور تولید نشود یا اینکه نیاز کشور از تولید آن محصول بیشتر باشد به علت جلوگیری از مسائل تورم تا حد ممکن از حقوق گمرکی آن محصول کاسته شده است.

با توجه به کد تعرفه این محصول، حقوق گمرکی آن در حال حاضر ۱۵ درصد می باشد.

۴-۱- بررسی و ارائه استاندارد

استاندارد ملی نوار دور شیشه طی شماره ۲۷۳۸ تحت عنوان "ویژگیهای لاستیک دور شیشه اتومبیل" ارائه گردیده است.

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

بر طبق اطلاعات جمع آوری شده در سال ۱۳۸۷، قیمت نوار لاستیکی دور شیشه خودرو حدود ۹۰۰۰۰ ریال بوده است.

۶-۱- توضیح موارد مصرف و کاربرد

از نوار دور شیشه، برای عایق بندی و درزگیری درب و دور شیشه و پنجره استفاده می گردد.

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

می توان بجای استفاده از لاستیک از جنس EPDM از سایر مواد نظیر PVC و یا سایر ترموپلاستیک الاستومرها استفاده نمود.

۸-۱- اهمیت استراتژیکی کالا در دنیای امروز

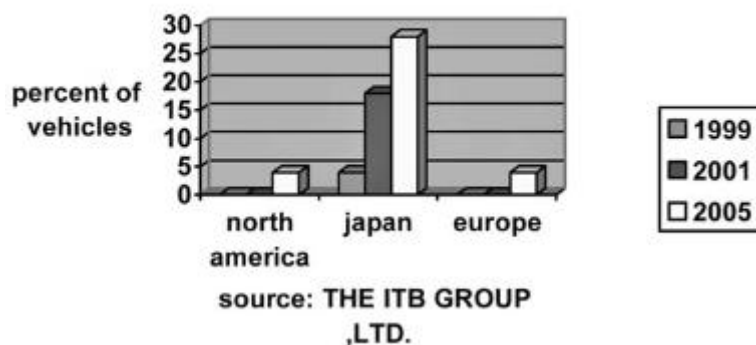
از نوار دور شیشه، برای عایق بندی و درزگیری درب و دور شیشه و پنجره استفاده می گردد.



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

مودار ذیل، نمایانگر میزان رشد مصرف ترموپلاستیک الاستومرها در تولید نوارهای آببندی دور کلاف شیشه بین سالهای ۱۹۹۹ تا ۲۰۰۵ در ژاپن، اروپا و امریکاست. نکته قابل توجه، توسعه وسیع این مواد در ژاپن است. در سال ۲۰۰۵، کشورهای اروپایی و امریکایی نیز در تولید این قطعه به TPE روی آورده‌اند.

growth in TPE glass run channel applications



نمودار ۱: رشد کاربرد TPE در تولید نوار دور کلاف شیشه

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

۱۰-۱- شرایط صادرات

با توجه به تعرفه گمرکی این محصول، سود گمرکی برای این محصول ۱۵ درصد می‌باشد.



۲- بررسی عرضه و تقاضا

۱-۲- بررسی ظرفیت بهره برداری و روند تولید

۱-۱-۲- بررسی امکانات تولید داخلی

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

۱-۱-۱-۲- لیست تولید کنندگان داخلی

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

جدول ۱- واحدهای تولید کننده نوار دور شیشه خودرو در کشور - ۱۳۸۶

منطقه	ظرفیت اسمی	واحد	تعداد واحد
کرج	۵۰۸	تن	۱
قم	۵۰۰	تن	۱
جمع کل	۱۰۰۸	تن	۲

در جدول ۲ لیست شرکتهای تولید کننده نوار دور شیشه در سال ۱۳۸۶ ارائه گردیده است.

جدول ۲- لیست شرکتهای تولید کننده نوار دور شیشه در سال ۱۳۸۶

نام واحد	ظرفیت اسمی	واحد	محل استقرار
تهران فازه	۵۰۸	تن	کرج
تولیدی صنعتی لاستیک ث.ث.ث	۵۰۰	تن	قم
جمع کل	۱۰۰۸	--	--

بر اساس بررسیهای به عمل آورده شده، واحدهای موجود تولید کننده نوار دور شیشه در ۹۰ - ۸۵٪

ظرفیت اسمی خود فعالیت دارند.

بنابراین: تولید واقعی انواع نوار دور شیشه در کشور در حال حاضر ۹۰۰ تن می باشد.



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

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

اجرای نوار دور شیشه به شرح جدول زیر می‌باشد:

جدول ۳- واحدهای در دست احداث تولید نوار دور شیشه در کشور

منطقه	ظرفیت اسمی	واحد	تعداد واحد
آذربایجان غربی	۳۷۵	تن	۲
خراسان رضوی	۲۵	تن	۱
خوزستان	۱۵۰	تن	۱
سمنان	۲۹۴۵	تن	۵
مازندران	۱۰۰	تن	۱
مرکزی	۵۵۵	تن	۲
جمع کل	۴۱۵۰	تن	۱۲

مشاهده می‌شود که طی سال‌های آتی ۴۱۵۰ تن انواع نوار دور شیشه به ظرفیت فعلی افزوده خواهد

شد.

۲-۱-۱-۳- میزان تولید در پنج سال گذشته

در جدول ۴ میزان تولید نوار دور شیشه طی سالهای گذشته ارائه گردیده است.

جدول ۴- میزان تولید نوار دور شیشه طی سالهای گذشته

سال	ظرفیت اسمی	واحد	تعداد واحد
۱۳۸۱	۵۰۸	تن	۱
۱۳۸۲	۵۰۸	تن	۱
۱۳۸۳	۱۰۰۸	تن	۲
۱۳۸۴	۱۰۰۸	تن	۲
۱۳۸۵	۱۰۰۸	تن	۲
۱۳۸۶	۱۰۰۸	تن	۲



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

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

بر اساس آمار مندرج در لوح فشرده وزارت صنایع و معادن تعداد ۱۲ واحد صنعتی با پیشرفت بیش از ۴۰ درصد در دست احداث می باشد که ظرفیت اسمی و درصد پیشرفت هر یک از واحدها بشرح جدول زیر می باشد.

جدول ۵- مشخصات طرحهای بالای ۴۰ درصد پیشرفت

ظرفیت (تن)	درصد پیشرفت	تعداد واحد
۳۳۲۰	۴۰ تا ۵۹	۷
۵۵۵	۶۰ تا ۷۹	۲
۲۷۵	۸۰ تا ۹۹	۳

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

جدول ۶- میزان تولید طرحهای در دست اجرا طی سالهای آتی (تن)

سال	شرح			
	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰
بین ۴۰ تا ۵۹ درصد پیشرفت	۰	۲۶۵۶	۲۹۸۸	۳۳۲۰
بین ۶۰ تا ۷۹ درصد پیشرفت	۴۴۴	۴۹۹,۵	۵۵۵	۵۵۵
بین ۸۰ تا ۹۹ درصد پیشرفت	۲۲۰	۲۴۷,۵	۲۷۵	۲۷۵
ظرفیت تولید واحدهای در دست احداث	۶۶۴	۳۴۰,۳	۳۸۱۸	۴۱۵۰



بر اساس نتایج جداول بالا روند تولید انواع نوار دور شیشه در طی سالهای آتی بشرح جدول زیر می باشد.

جدول ۷- امکانات عرضه انواع نوار دور شیشه طی سالهای ۱۳۸۶-۱۳۹۰

شرح / سال	۱۳۸۶	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰
ظرفیت اسمی (تن)	۱۰۰۸	۱۶۷۲	۴۴۱۱	۴۸۲۶	۵۱۵۸
برآورد تولید واقعی (تن)	۹۰۰	۱۵۰۰	۳۹۷۰	۴۳۴۳	۴۶۴۰

بنابراین تولید واقعی واحدها در سال ۱۳۸۶ حدود ۹۰۰ تن انواع نوار دور شیشه برآورد می گردد که این میزان با توجه به بهره برداری رسیدن واحدهای در دست اجراء به حدود ۴۶۴۰ تن در سال ۱۳۹۰ خواهد رسید.

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

بنابراین آمار واردات انواع نوار دور شیشه تحت تعرفه های زیر طی سالهای اخیر به شرح زیر می باشد:

جدول ۸- واردات انواع نوار دور شیشه (تن)

سال	تعرفه ۴۰۱۶۹۳
۱۳۸۴	۷۱۵
۱۳۸۵	۶۲۵
۹ ماه ۸۶	۸۲۵

مشاهده می شود که طی سالهای اخیر سالانه حدود ۸۲۵ تن انواع نوار دور شیشه تحت تعرفه فوق الذکر به کشور وارد شده است.



۲-۴- بررسی روند مصرف از آغاز برنامه

۲-۴-۱- بررسی روند مصرف ظاهری انواع نوار دور شیشه

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

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

که در آن:

C : مصرف ظاهری

Y : تولید داخلی

M : واردات

X : صادرات

K : موجودی انبار

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

جدول ۹- برآورد مصرف ظاهری - سال ۱۳۸۶ (تن)

سال / شرح	تولید داخلی	واردات	صادرات	مصرف ظاهری
۱۳۸۶	۹۰۰	۸۲۵	۵۸	۱۶۶۷

مطابق جدول بالا در حال حاضر مصرف ظاهری انواع نوار دور شیشه حدود ۱۶۶۷ تن برآورد می گردد.



۲-۴-۲- بررسی مصرف انواع نوار دور شیشه بر اساس آمار خودرو

در ادامه به بررسی مصرف انواع نوار دور شیشه با در نظر گرفتن صنعت خودروسازی پرداخته می‌شود:

✓ مصرف انواع نوار دور شیشه در صنایع خودروسازی (مصرف فعلی)

طبق اطلاعات دریافتی از مرکز مطالعات استراتژیک ساپکو در حال حاضر (تا ابتدای سال ۱۳۸۶) حدود ۷/۵ میلیون خودرو در حال کار در کشور وجود دارد. رشد تولید خودرو که متناسب با رشد تقاضای آن است طی سالهای اخیر ۱۲ درصد در سال بوده است. بنابراین تعداد خودروهای در حال کار در کشور از ابتدای برنامه سوم توسعه به شرح زیر می‌باشند:

جدول ۱۰- تعداد خودروهای کشور از ابتدای برنامه سوم

سال	۱۳۷۹	۱۳۸۰	۱۳۸۱	۱۳۸۲	۱۳۸۳	۱۳۸۴	۱۳۸۵
تعداد خودروهای کشور (دستگاه)	۴۲۳۳۵۵۴	۴۶۵۶۹۱۰	۵۱۲۲۶۰۱	۵۶۳۴۸۶۱	۶۱۹۸۳۴۷	۶۸۱۸۱۸۲	۷,۵۰۰,۰۰۰

اما برای محاسبه میزان مصرف انواع نوار دور شیشه، طبق اطلاعات حاصله از فعالیتهای میدانی از رانندگان ماشین های سبک و سنگین و همچنین کارگاههای خدمات خودرو به طور معمول تمامی خودروها (سبک و سنگین) نیاز به تعویض حداقل یک سری نوار دور شیشه خودرو در سال که شامل یک جفت نوار دور شیشه جلو و یک جفت نوار دور شیشه عقب می‌باشد.

تحقیقات نشان می‌دهد که وزن متوسط نوار دور شیشه خودرو حدود ۶۶,۶۶ گرم می‌باشد.

می‌توان آمار مصرف انواع نوار دور شیشه بر حسب تن در کشور را طی سالهای اخیر به صورت زیر

نشان داد:



جدول ۱۱- محاسبه میزان مصرف انواع نوار دور شیشه-تن

سال	۱۳۷۹	۱۳۸۰	۱۳۸۱	۱۳۸۲	۱۳۸۳	۱۳۸۴	۱۳۸۵
تعداد خودروها (دستگاه)	۴۲۳۳۵۵۴	۴۶۵۶۹۱۰	۵۱۲۲۶۰۱	۵۶۳۴۸۶۱	۶۱۹۸۳۴۷	۶۸۱۸۱۸۲	۷۵۰۰۰۰۰
تعداد نوار دور شیشه (عدد)	۱۶۹۳۴۲۱۶	۱۸۶۲۷۶۴۰	۲۰۴۹۰۴۰۴	۲۲۵۳۹۴۴۴	۲۴۷۹۳۳۸۸	۲۷۲۷۲۷۲۸	۳۰۰۰۰۰۰۰
وزن نوار دور شیشه تعویضی (تن)	۱۱۲۹	۱۲۴۲	۱۳۶۶	۱۵۰۲	۱۶۵۳	۱۸۱۸	۲۰۰۰

مطابق جدول بالا میزان مصرف انواع نوار دور شیشه از حدود ۱۱۲۹ تن در سال ۱۳۷۹ به حدود ۲۰۰۰ تن در سال ۱۳۸۵ رسیده است.

✓ مصرف انواع نوار دور شیشه در صنایع خودروسازی (مصرف آتی)

روند مصرف آتی انواع نوار دور شیشه رابطه مستقیم با تولید خودرو در کشور دارد. بنابراین در ادامه پیش‌بینی روند تولید خودرو در کشور ارائه می‌گردد.

جدول ۱۲- پیش‌بینی تولید خودرو در بازار داخلی تا سال ۱۳۹۰

سال	سناریوی اول - بدبینانه ترین حالت (رشد ۴ درصدی)	سناریوی دوم - محتمل ترین حالت (رشد ۸ درصدی)	سناریوی سوم - خوشبینانه ترین حالت (رشد ۱۲ درصدی)
۱۳۸۶	۱۱۰۱۶۰۰	۱۱۸۳۲۰۰	۱۲۶۴۸۰۰
۱۳۸۷	۱۱۴۲۴۰۰	۱۲۶۴۸۰۰	۱۳۸۷۲۰۰
۱۳۸۸	۱۱۸۳۲۰۰	۱۳۴۶۴۰۰	۱۵۰۹۶۰۰
۱۳۸۹	۱۲۲۴۰۰۰	۱۴۲۸۰۰۰	۱۶۳۲۰۰۰
۱۳۹۰	۱۲۶۴۸۰۰	۱۵۰۹۶۰۰	۱۷۵۴۴۰۰

مشاهده می‌شود که تا پنج سال آتی (سال ۱۳۹۰) تولید داخلی خودرو در محتمل ترین حالت حدود ۱۵۰۰۰۰۰ دستگاه می‌باشد. جهت برآورد مصرف انواع نوار دور شیشه با علم به تعویض دو جفت نوار دور شیشه در سال و با این احتساب که سالانه ۵٪ از خودروها از رده خارج می‌شوند، روند مصرف انواع نوار دور شیشه طی پنج سال آینده به شرح زیر می‌باشد. پیش‌بینی‌ها بر اساس محتمل ترین حالت (رشد ۸ درصدی) انجام شده است.

پیش‌بینی تعداد کل خودروها در کشور بر اساس تعداد خودروهای موجود و نرخ افزایش خودروها در



هر سال محاسبه شده است.

جدول ۱۳- پیش بینی مصرف انواع نوار دور شیشه تا سال ۱۳۹۰

سال	۱۳۸۶	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰
پیش بینی تعداد کل خودروهایی موجود کشور (دستگاه)	۸۲۴۹۰۴۰	۹۰۳۸۱۴۸	۹۸۶۵۳۲۱	۱۰۷۲۸۶۵۵	۱۱۶۲۶۳۴۲
تعداد نوار دور شیشه (عدد)	۳۲۹۹۶۱۶۰	۳۶۱۵۲۵۹۲	۳۹۴۶۱۲۸۴	۴۲۹۱۴۶۲۰	۴۶۵۰۵۳۶۸
وزن نوار دور شیشه تعویضی (تن)	۲۲۰۰	۲۴۱۰	۲۶۳۰	۲۸۶۱	۳۱۰۰

پیش بینی ها بر این اساس است که تا سال ۱۳۹۰ حدود ۳۱۰۰ تن انواع نوار دور شیشه در صنعت خودرو در کشور مصرف می شود.

در جدول ۱۴ عرضه و تقاضای داخلی انواع نوار دور شیشه به همراه پیش بینی آن تا سال ۱۳۹۰ ارائه گردیده است.

جدول ۱۴- عرضه و تقاضای داخلی انواع نوار دور شیشه طی سالهای ۱۳۸۵-۱۳۹۰

شرح / سال	۱۳۸۶	۱۳۸۷	۱۳۸۸	۱۳۸۹	۱۳۹۰
تولید (تن)	۹۰۰	۱۵۰۰	۳۹۷۰	۴۳۴۳	۴۶۴۰
مصرف در صنایع خودروسازی (تن)	۲۲۰۰	۲۴۱۰	۲۶۳۰	۲۸۶۱	۳۱۰۰
تراز تجاری (تولید - مصرف)	-۱۳۰۰	-۹۱۰	۱۳۴۰	۱۴۸۲	۱۵۴۰

در حال حاضر کمبود انواع نوار دور شیشه حدود ۹۱۰ تن بوده است که این میزان از طریق واردات تامین می گردد. پیش بینی می گردد که در آینده با مازاد ۱۵۴۰ تنی انواع نوار دور شیشه مواجه خواهیم بود.

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

بنابراین آمار صادرات تعرفه‌های ذیل طی سال‌های اخیر به شرح زیر می‌باشد:

جدول ۱۵- صادرات انواع نوار دور شیشه (تن)

سال	تعرفه ۴۰۱۶۹۳
۱۳۸۴	۸۸
۱۳۸۵	۲۷۵
۱۳۸۶	۵۸

مشاهده می‌شود که طی سال‌های اخیر، میزان صادرات انواع نوار دور شیشه حدود ۵۸ تن بوده است.

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

مسلماً در صورت تولید این محصول در کشور و ارتقای کیفیت تولید، روند صادرات آن حالت

صعودی پیدا خواهد نمود.

۳- بررسی اجمالی تکنولوژی

فرآیند تولید نوارهای درزگیر دور شیشه، فرآیند اکستروژن می‌باشد. نحوه عمل هر چند به ظاهر

ممکن است متفاوت به نظر آید. اما در عمل و از لحاظ اصولی و فرآیند کاملاً مشابه می‌باشد.

تفاوت‌های جزئی برخی از مراحل مانند سردکردن، خشک کردن نوارها و ... ناشی از تفاوت شرایط

عملکرد، پیشرفت‌های تکنولوژیکی، اتوماسیون ماشین آلات و امثال آن می‌باشد. در این طرح از ماشین

اکسترودر برای تولید استفاده می‌گردد و عمل سردکردن در وان آب و پاشش آب و عمل خشک کردن توسط

فن‌های دمنده باد صورت می‌گیرد.

در ذیل مراحل مختلف فرآیند ارائه گردیده است:

- اکسترودر: با استفاده از گرانولهای پی وی سی یا EPDM نوار لاستیکی تولید می‌گردد.
- پاشش آب: چنانچه بلافاصله کامپاند بدست آمده از اکسترودر سرد نگردد، شکل آن خراب می‌شود، بنابراین با پاشش آب پروفیل سرد می‌گردد.



- وان آب سرد : نوار با گذر از آب سرد بطور کامل خنک شده است.
 - خشک کردن : آب روی پروفیل توسط فن خشک می گردد.
 - جمع کردن : نوار در این قسمت جمع آوری می گردد و بر روی قرقره پیچیده می شود.
 - برش: نوارها به اندازه های مورد نظر بریده می شود.
 - بسته بندی: نوارها در کیسه های پلی اتیلن و کارتن بسته بندی و به انبار تحویل می گردد.
- در ادامه به بررسی تجهیزات و ماشین آلات خط تولید نوار دور شیشه پرداخته می شود.

جدول ۱۶- تجهیزات و ماشین آلات خط تولید نوار دور شیشه

تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۲	قطر مارپیچ ۴۵ میلیمتر با نسبت طول به قطر ۲۴	اکسترودر
۲	شامل یک موتور و یک قرقره	واحد جمع کن
۲	دستی	واحد برش نوارها
۴	--	فن دمنده باد
	شیر آب با دهانه مخصوص	پاشینده آب
۲	طول ۳ متر و عرض یک متر	وان
۱	--	سختی سنج
۱	--	دستگاه تست کشش

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

از آنجائیکه فرآیندهای تولید نوار دور شیشه بصورت اکسترودر و کلندر کردن و در نهایت برش می باشد، لذا اختلاف چندانی در فرآیند تولید وجود ندارد.



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

ریالی و ارزی

با توجه به اطلاعات ارائه شده در بخش بازار و برآورد پتانسیل مصرف این محصول در داخل کشور در سال های آتی و با در نظر گرفتن واحدهای موجود در داخل و در نظر گرفتن تمامی ملاحظات اقتصادی، مالی و رقبای منطقه ای می توان حداقل ظرفیت اقتصادی طرح را مشخص کرد.

در حال حاضر، در داخل کشور میزان عرضه و تقاضای انواع نوار دور شیشه به ترتیب حدود ۱۵۰۰ و ۲۴۱۰ تن در سال می باشد که تقریباً یک کمبود ۹۱۰ تنی بوده است و این میزان در سالهای آتی بصورت مزاد ۱۵۴۰ تن خواهد بود. بنابراین در سالهای آتی نیازی به احداث واحد جدید جهت تولید انواع نوار دور شیشه در داخل کشور وجود نخواهد داشت.

با توجه به بررسی انجام گرفته بر روی واحدهای مشابه و طرحهای در دست اجرای این محصول، حداقل ظرفیت اقتصادی واحد تولید نوار دور شیشه حدود ۲۰۰ تن (معادل ۳ میلیون عدد) در سال و لذا محاسبات مربوط به سرمایه گذاری ثابت و هزینه های تولید این واحد بر اساس این ظرفیت پیشنهادی انجام گرفته است.

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

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



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

است.

۵-۱- زمین

جدول ۱۷- هزینه خرید زمین

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

۵-۲- هزینه‌های محوطه‌سازی

جدول ۱۸- آماده سازی محوطه

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



۵-۳- احداث ساختمانهای صنعتی و غیرصنعتی

جدول ۱۹- هزینه احداث ساختمانهای بخش صنعتی و غیر صنعتی

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

۵-۴- هزینه تاسیسات زیر بنایی

جدول ۲۰- کل هزینه تاسیسات زیر بنایی (میلیون ریال)

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

۵-۵- هزینه وسایل نقلیه و وسایل اداری

جدول ۲۱- وسایل حمل و نقل مورد نیاز در طرح (میلیون ریال)

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



جدول ۲۲- وسایل اداری مورد نیاز در طرح (میلیون ریال)

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

۵-۶- هزینه حق انشعابها

جدول ۲۳- کل هزینه حق انشعابها (میلیون ریال)

ردیف	عنوان	شرح	هزینه کل
۱	انشعاب برق	-	۹۰
۲	انشعاب آب (۱,۵ اینچ)	-	۵۸
۳	انشعاب مخابرات	۴ خط تلفن	۳۰
۴	انشعاب سوخت	-	۵
	جمع کل (میلیون ریال)		۱۸۳

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

در این قسمت قیمت کل تجهیزات و ماشین آلات اصلی مورد نیاز ارزیابی گردیده و در نهایت کل هزینه مورد نیاز جهت خریداری آنها مشخص شده است که بر این اساس قیمت تجهیزات اصلی ۶۰۰۰ میلیون ریال برآورد شده است.



۵-۸- هزینه نصب تجهیزات و ماشین آلات اصلی

جدول ۲۴- کل هزینه‌های نصب تجهیزات اصلی

شرح	میلیون ریال
گمرک تجهیزات خارجی	۶۰۰
هزینه حمل و نقل داخلی تجهیزات	۸۰
جمع	۶۸۰

۵-۹- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری

جدول ۲۵- هزینه‌های قبل از بهره‌برداری (میلیون ریال)

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

۵-۱۰- هزینه‌های پیش بینی نشده

در این طرح ۵ درصد هزینه‌های مربوط به سرمایه‌گذاری ثابت به عنوان هزینه‌های پیش بینی نشده معادل ۶۱۵ میلیون ریال در نظر گرفته شده است. در جدول ۲۶ فهرست کاملی از سرمایه‌گذاری ثابت آورده شده است.



جدول ۲۶- کل هزینه‌های سرمایه‌گذاری ثابت (میلیون ریال)

عنوان	میلیون ریال
زمین	۱۰۰۰
محوطه سازی	۳۴۰
ساختمان سازی	۱۷۸۱
حق انشعاب	۱۸۳
تاسیسات زیربنایی	۱۱۰۰
تجهیزات اصلی	۶۰۰۰
گمرک تجهیزات خارجی	۶۰۰
هزینه حمل و نقل داخلی تجهیزات	۸۰
لوازم اداری	۷۸
وسایل نقلیه	۴۲۰
قبل از بهره برداری	۷۱۵
پیش بینی نشده	۶۱۵
مجموع	۱۲۹۱۱



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

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

همانطور که در بخش های قبلی اشاره شد ماده اولیه مورد نیاز این واحد گرانول EPDM، کیسه

بسته بندی و کارتن می باشد. جدول ۲۷ میزان مواد اولیه مورد نیاز واحد را نشان می دهد.

جدول ۲۷- میزان مصرف ماده اولیه واحد تولید انواع نوار دور شیشه

مواد اولیه، بسته بندی، کمکی	مشخصات فنی	واحد	جمع مواد اولیه و مصرفی
گرانول EPDM	گرانول EPDM همراه با پایدارکننده، نرم کننده	تن	۲۱۰
کیسه پلاستیکی	از جنس پلی اتیلن سبک	تن	۲
کارتن	جهت بسته بندی محصول	تن	۸

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

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

الف) نزدیکی به منابع تأمین مواد اولیه:

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

ب) نزدیکی به بازار مصرف داخلی:

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

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

با توجه به آنکه صادرات نوار دور شیشه از الویت برخوردار می باشد بنابراین با در نظر گرفتن این مساله احداث واحد در بنادر صادراتی از الویت برخوردار است.

د) وجود امکانات زیربنایی مناسب :

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



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

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

۸- وضعیت تامین نیروی انسانی و تعداد اشتغال

جدول ۲۸ تعداد پرسنل اداری و تولیدی مورد نیاز واحد را نشان می‌دهد.

جدول ۲۸- پرسنل اداری و تولید واحد واکس

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



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

تامین آنها در منطقه مناسب برای اجرای طرح

در تمام صنایع، تأسیسات مصرفی به عنوان یکی از مهمترین ارکان برپایی هر کارخانه و واحد صنعتی مطرح می‌باشند. این تأسیسات با توجه به پارامترهایی از قبیل تعداد نیروی انسانی، ماشین آلات تولیدی، میزان فضای تولیدی، میزان فضای اداری و سایر محوطه‌های کارخانه پیش بینی می‌گردند. مصرف سالیانه آب، برق و بخار طرح و هزینه مورد نیاز برای تامین آنها در جدول ۲۹ آمده است.

جدول ۲۹- هزینه سالیانه آب، برق و گاز (میلیون ریال)

عنوان	میزان مصرف سالیانه در واحد
آب خام	۶۵۰۰ (مترمکعب)
برق	۷۸ (کیلووات)
سوخت	۱۱۲۰ (لیتر)

۱۰- وضعیت حمایت های اقتصادی و بازرگانی

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



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

۱- با توجه به بررسی‌های انجام شده، تولید واقعی انواع نوار دور شیشه خودرو در سال ۱۳۸۶ حدود ۹۰۰ تن بوده که با بهره‌برداری رسیدن واحدهای در دست ساخت به حدود ۴۶۴۰ تن در سال ۱۳۹۰ خواهد رسید.

۲- برآورد میزان مصرف انواع نوار دور شیشه در سال ۱۳۸۶ حدود ۲۲۰۰ تن بوده که این میزان در سال ۱۳۹۰ به حدود ۳۱۰۰ تن خواهد رسید.

۳- میزان واردات این محصول طی سالهای اخیر حدود ۸۲۵ تن بوده و صادرات آن معادل ۵۸ تن می‌باشد.

با توجه به جمع‌بندی بررسی‌های بعمل آمده، در سالهای آتی با مازاد ۱۵۴۰ تنی انواع نوار دور

شیشه خودرو در کشور مواجه خواهیم بود. لذا مشاور پیشنهاد احداث واحد جدید تولید این

محصول را نمی‌دهد.



مراجع:

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