

نیمبر پکتی شرکت سهامی

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



نماد معاملاتی:
گروه: منسوجات

زیر گروه: آماده سازی و ریسندگی نخ، پارچه بافی

کد زیر گروه: ۱۷۱۱

مشاور پذیرش: کارگزاری فیروزه آسیا (سهامی خاص)



«اطلاعیه مهم»

به اطلاع تمامی سرمایه‌گذاران، مشاوران سرمایه‌گذاری، سبدگردان‌ها و تمامی اشخاص و نهادهایی که شمول اطلاعیه حاضر مستلزم ذکر نام آن‌ها است می‌رساند؛ مطابق ملاک ماده ۲۱ قانون بازار اوراق بهادار جمهوری اسلامی ایران، انتشار امیدنامه حاضر، صرفاً به منظور اجرای مفاد بند ۱۳ ماده ۱ «دستورالعمل پذیرش، عرضه و نقل و انتقال اوراق بهادار در فرابورس ایران (شرکت سهامی عام)»، حصول اطمینان از رعایت مقررات قانونی و مصوبات سازمان بورس و اوراق بهادار و سایر مراجع ذی‌صلاح و شفافیت اطلاعاتی بوده و به منزله تأیید صحت اطلاعات اعلامی، مزایا، تضمین سودآوری و یا توصیه سفارشی در مورد شرکت مزبور توسط شرکت فرابورس ایران (سهامی عام) نمی‌باشد. از این رو ضروری است، پیش از هر اقدام در خصوص سرمایه‌گذاری، از صحت و سقم اطلاعات مندرج اطمینان حاصل فرمایید.

شرکت فرابورس ایران (سهامی عام)



نخبرایگان شرکت سهامی





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

(۱) بیانیه‌های مسئولیت

- این امیدنامه توسط هیئت مدیره و مشاور پذیرش شرکت متقاضی پذیرش تهیه و تأیید شده است که با آگاهی از مقررات و ضمانت اجرای حقوقی و کیفری مربوط از جمله مواد ۴۱ تا ۴۵، ماده ۴۷ و بند ۳ ماده ۴۹ قانون بازار اوراق بهادار، منفرداً و مجتمعاً مسئولیت درستی اطلاعات مندرج در آن به لحاظ عدم وجود هرگونه خطا یا انحراف با اهمیت را به عهده می‌گیرند.
- مشاور پذیرش تأیید می‌نماید که امیدنامه حاضر افشای درست و کاملی از کلیه واقعیات مربوط به عرضه عمومی را به دست می‌دهد.

(۲) بیانیه‌ی سلب مسئولیت

- هیئت پذیرش بازار نوآفرین، پذیرش سهام این شرکت در فهرست نرخ‌های فرابورس ایران را بر مبنای اسناد، مدارک و اطلاعاتی که توسط شرکت و مشاور پذیرش ارائه شده، تصویب نموده است و این تصویب به معنی توصیه مشارکت سرمایه‌گذاران بالقوه در عرضه عمومی نیست.
- فرابورس ایران مسئولیتی در قبال صحت و کفایت اطلاعات افشاشده توسط شرکت و محتوای امیدنامه ندارد و در خصوص ضرر ناشی از اتکاء به تمام یا بخشی از مندرجات این امیدنامه، از خود سلب مسئولیت می‌نماید. سرمایه‌گذاران باید قبل از تصمیم‌گیری برای سرمایه‌گذاری در اوراق بهادار شرکت، بررسی جامعی از اطلاعات منتشره و مزیت‌ها و ریسک‌های شرکت انجام دهند.

مقدمه (مختص مرحله درج و عرضه)

بنا به مصوبه شماره ۰۲/۵/۱۰۰۴۰۷۷ مورخه ۱۴۰۲/۱۰/۲۵ هیات پذیرش بازار نوآفرین فرابورس ایران، شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) در تابلو رشد- بازار نوآفرین پذیرفته شده است. با توجه به ارائه تعهدات لازم در خصوص موارد مشخص شده در مصوبه مذکور، نام این شرکت به عنوان شرکت پذیرفته شده در گروه "منسوجات" و زیرگروه "آماده‌سازی و ریسندگی نخ، پارچه بافی" و نماد نبابک در فهرست تابلو رشد-بازار نوآفرین درج شده است.

نصرت‌الله شریعتی



فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



فهرست مطالب

۱- بخش اول: معرفی شرکت.....	۱۴
۱-۱- معرفی و تاریخچه شرکت.....	۱۵
۲-۱- موضوع فعالیت شرکت.....	۱۶
۳-۱- سهامداران و تغییر سرمایه شرکت.....	۱۶
۱-۳-۱- برنامه افزایش سرمایه آتی شرکت.....	۱۷
۴-۱- سوابق تحصیلی و اجرایی اعضاء هیئت مدیره.....	۱۸
۵-۱- ساختار نیروی انسانی.....	۱۹
۶-۱- کمیته‌های نظارتی و اجرایی شرکت.....	۲۰
۱-۶-۱- کمیته بازار و تأمین مواد اولیه.....	۲۰
۲-۶-۱- کمیته کمیسیون معاملات.....	۲۰
۳-۶-۱- کمیته امور مالی.....	۲۰
۷-۱- کمیته‌های تخصصی.....	۲۰
۱-۷-۱- کمیته ریسک.....	۲۰
۲-۷-۱- کمیته انتصابات.....	۲۱
۳-۷-۱- کمیته حسابرسی.....	۲۱
۸-۱- آخرین وضعیت دعاوی حقوقی.....	۲۱
۹-۱- نظام مالی حاکم بر مواد اولیه و تأثیر قوانین و مقررات نهادهای بالا دستی.....	۲۲
۱۰-۱- ارتباط با شرکت.....	۲۲
۲- بخش دوم: فعالیت و عملیات شرکت.....	۲۳
۱-۲- معرفی و بررسی صنعت از منظر بین‌المللی.....	۲۴
۲-۲- تاریخچه صنعت نساجی در جهان.....	۲۴
۱-۲-۲- تاریخچه صنعت نساجی قبل از قرن هجدهم در اروپا.....	۲۴
۲-۲-۲- تقاضا و مد.....	۲۵
۳-۲-۲- نوآوری در تولید.....	۲۶
۴-۲-۲- صنعت نساجی در فرانسه.....	۲۷
۵-۲-۲- صنعت نساجی در انگلستان.....	۲۷
۳-۲- شیوه ریسندگی نخ از گذشته تا اکنون.....	۲۷
۴-۲- شیوه بافندگی از گذشته تاکنون.....	۲۸

نماینده شرکت نساجی بابکان

علیرضا





- ۲۸-۵- انواع الیاف در صنعت نخریسی و نساجی ۲۸
- ۲۸-۶- جدول زمانی تاریخ صنعت نساجی ۳۰
- ۲۸-۷- تأثیر کووید ۱۹ بر صنعت نساجی ۳۱
- ۲۸-۸- جایگاه فعلی صنعت نساجی در جهان ۳۲
- ۲۸-۹- تحلیل منطقه‌ای صنعت نساجی ۳۲
- ۲۸-۹-۱- آمریکای شمالی ۳۳
- ۲۸-۹-۲- اروپا ۳۳
- ۲۸-۹-۳- آسیا ۳۳
- ۲۸-۹-۴- آفریقا ۳۳
- ۲۸-۹-۵- آمریکای جنوبی ۳۳
- ۲۸-۹-۶- صنعت نساجی در خاورمیانه ۳۴
- ۲۸-۱۰- کشورهای مهم صنعت نساجی در منطقه ۳۴
- ۲۸-۱۰-۱- چشم‌انداز صنعت نساجی و پوشاک چین ۳۵
- ۲۸-۱۰-۲- وضعیت صنعت نساجی در ترکیه ۳۹
- ۲۸-۱۰-۳- مروری بر وضعیت صنعت نساجی روسیه، قبل و پس از وقوع جنگ روسیه و اوکراین ۴۳
- ۲۸-۱۱- بزرگترین کشورهای تولیدکننده محصولات نساجی در جهان ۴۳
- ۲۸-۱۱-۱- چین ۴۳
- ۲۸-۱۱-۲- هند ۴۳
- ۲۸-۱۱-۳- آمریکا ۴۳
- ۲۸-۱۱-۴- پاکستان ۴۳
- ۲۸-۱۱-۵- بنگلادش ۴۳
- ۲۸-۱۲- کشورهای صادرکننده منسوجات در سال ۲۰۲۱ ۴۴
- ۲۸-۱۳- کشورهای واردکننده منسوجات در سال ۲۰۲۱ ۴۴
- ۲۸-۱۴- محرک‌ها و چالش‌های صنعت نساجی ۴۴
- ۲۸-۱۴-۱- محرک‌های صنعت نساجی ۴۵
- ۲۸-۱۴-۲- چالش‌های صنعت نساجی ۴۶
- ۲۸-۱۵- برخی بازیگران اصلی در بازار جهانی صنعت نساجی ۴۶
- ۲۸-۱۵-۱- شرکت Lu Thai Textile Co., Ltd. ۴۷
- ۲۸-۱۵-۲- شرکت Toray Industries Inc. ۴۷

نخبرنگار شرکت نساجی بابکان

شماره ثبت شرکت نساجی بابکان



۴۸.....	۱۶-۲- آینده صنعت نساجی در جهان
۴۹.....	۱۷-۲- صنعت نساجی در ایران
۵۲.....	۱۸-۲- عرضه و تقاضا در کشور
۵۳.....	۱۹-۲- مزیت ایران در صنعت نساجی
۵۳.....	۲۰-۲- زنجیره ارزش صنعت نساجی
۵۵.....	۲۰-۲-۱- پنبه
۵۶.....	۲۰-۲-۲- بررسی وضعیت پنبه در جهان
۵۶.....	۲۰-۲-۳- بررسی وضعیت پنبه در ایران
۵۷.....	۲۰-۲-۴- ویسکوز
۵۷.....	۲۰-۲-۵- پلی استر
۵۸.....	۲۱-۲- ذینفعان
۵۸.....	۲۱-۲-۱- پتروشیمی ها
۵۸.....	۲۱-۲-۲- واحدهای تولیدی و خدماتی
۵۸.....	۲۱-۲-۳- واردکنندگان
۵۹.....	۲۱-۲-۴- ماشین سازان
۵۹.....	۲۱-۲-۵- تشکلهای
۵۹.....	۲۲-۲- شرکت های فعال صنعت نساجی
۵۹.....	۲۲-۲-۱- مقایسه ترکیب فروش شرکت های نساجی
۶۰.....	۲۲-۲-۲- معرفی شرکت های نساجی فعال در بازار سرمایه
۶۵.....	۲۲-۲-۳- مقایسه وضعیت سودآوری شرکت های نساجی
۶۷.....	۲۳-۲- فرآیند تولید محصولات
۷۷.....	۲۴-۲- مزیت های رقابتی شرکت نسبت به رقبای
۷۷.....	۲۵-۲- راهبردها و راهبری عملیات شرکت نساجی بابکان
۷۷.....	۲۶-۲- پیشرفت ها و افتخارات شرکت
۷۸.....	۲۷-۲- مفاد قراردادهای بااهمیت منعقد شرکت
۷۹.....	۲۸-۲- اطلاعات تولیدات شرکت
۷۹.....	۲۹-۲- تأمین کنندگان مواد اولیه
۸۰.....	۳۰-۲- جزئیات مراوده با اشخاص وابسته
۸۰.....	۳۱-۲- فرآیند خصوصی سازی شرکت

نصرتی شرکت های نساجی

طی





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

- ۳۲-۲- برنامه‌ها و اقدامات شرکت جهت کاهش وابستگی مواد اولیه و محصولات تولیدی به اشخاص وابسته ۸۰
- ۳۳-۲- آئین‌نامه خرید مواد اولیه و فروش محصولات ۸۱
- ۳۴-۲- تحلیل SWOT ۸۴
- ۳۵-۲- عوامل ریسک ۸۴
- ۳۶-۲- برنامه‌ها و اقدامات مدیریت جهت بهره‌برداری مؤثر از اراضی شرکت ۸۷
- ۳۷-۲- نحوه قیمت‌گذاری محصولات ۸۷
- ۳۸-۲- برنامه‌های فروش و بازاریابی ۸۸
- ۳۹-۲- برنامه‌ها و اقدامات شرکت برای تحقیق و توسعه و به کارگیری فناوری‌های بروز صنعت ۸۹
- ۴۰-۲- تأثیر نوسانات نرخ ارز بر فروش شرکت ۹۱
- ۴۱-۲- معرفی محصولات و خدمات ۹۱
- ۳- بخش سوم: اطلاعات مالی شرکت ۹۳
- ۱-۳- اهم رویه‌های حسابداری شرکت ۹۴
- ۲-۳- مبانی اندازه‌گیری استفاده شده در تهیه صورت‌های مالی ۹۴
- ۳-۳- درآمد عملیاتی ۹۴
- ۴-۳- دارایی‌های ثابت مشهود ۹۴
- ۵-۳- دارایی‌های نامشهود ۹۵
- ۶-۳- موجودی مواد و کالا ۹۵
- ۷-۳- زیان کاهش ارزش دارایی‌های غیرجاری ۹۵
- ۸-۳- ذخیره مزایای پایان خدمت ۹۶
- ۹-۳- سرمایه‌گذاری‌ها ۹۶
- ۱۰-۳- مالیات بر درآمد ۹۶
- ۱۱-۳- صورت سود و زیان تاریخی شرکت ۹۷
- ۱-۱۱-۳- نکات قابل توجه راجع به اقلام صورت سود و زیان ۹۷
- ۱۲-۳- صورت وضعیت مالی تاریخی شرکت ۹۸
- ۱۳-۳- صورت جریان وجوه نقد تاریخی شرکت ۹۹
- ۱۴-۳- اطلاعات مربوط به دارایی ثابت مشهود ۱۰۰
- ۱۵-۳- نسبت‌های مالی ۱۰۱
- ۱-۱۵-۳- روند تغییرات حاشیه سود ناخالص، بازده دارایی‌ها، بازده حقوق مالکانه ۱۰۲
- ۱۶-۳- تشریح سیاست‌های تقسیم سود در ۵ سال اخیر ۱۰۸

نصیرالدین شرکت نساجی بابکان

طهری



۱۰۸.....	۱۷-۳- تعهدات، بدهی‌های احتمالی و دارایی‌های احتمالی
۱۰۹.....	۱۸-۳- جزئیات وضعیت مالیاتی شرکت
۱۱۰.....	۴- برنامه‌های آتی شرکت.....
۱۱۰.....	۱-۴- برنامه‌های توسعه‌ای شرکت
۱۱۱.....	۱-۴-۱- طرح توسعه تولید پلی‌استر.....
۱۱۴.....	۱-۴-۲- طرح توسعه بافندگی.....
۱۱۶.....	۱-۴-۳- طرح توسعه چاپ و رنگرزی و تکمیل پارچه.....
۱۲۰.....	۵- پذیرش در فرابورس.....

فهرست جداول

۱۱.....	جدول ۱- خلاصه وضعیت مالی شرکت.....
۱۵.....	جدول ۲- اطلاعات عمومی شرکت.....
۱۶.....	جدول ۳- اطلاعات سهامداری شرکت.....
۱۷.....	جدول ۴- تغییرات سرمایه شرکت.....
۱۸.....	جدول ۵- معرفی اعضای هیئت مدیره شرکت.....
۱۹.....	جدول ۶- ساختار نیروی انسانی شرکت.....
۲۰.....	جدول ۷- کمیته‌های نظارتی و اجرایی شرکت.....
۲۲.....	جدول ۸- اطلاعات مربوط به راه‌های ارتباطی با شرکت.....
۲۸.....	جدول ۹- جدول زمانی تاریخچه صنعت نساجی.....
۳۶.....	جدول ۱۰- صادرات منسوجات و پوشاک ترکیه طی سال‌های ۲۰۱۷ تا ۲۰۱۹ (میلیون دلار).....
۳۷.....	جدول ۱۱- صادرات منسوجات و پوشاک ترکیه به اعضا و غیراعضای اتحادیه اروپا - (میلیون دلار).....
۴۶.....	جدول ۱۲- اطلاعات شرکت Lu Thai Textile.....
۴۷.....	جدول ۱۳- اطلاعات شرکت TORAY.....
۵۷.....	جدول ۱۴- مقایسه ویژگی پارچه‌ها بر اساس مواد اولیه.....
۵۹.....	جدول ۱۵- مقایسه ترکیب فروش شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه.....
۶۰.....	جدول ۱۶- اطلاعات مربوط به شرکت ایران مرینوس.....
۶۱.....	جدول ۱۷- اطلاعات شرکت عطرین نخ قم.....
۶۲.....	جدول ۱۸- اطلاعات شرکت نساجی بروجرد.....
۶۳.....	جدول ۱۹- اطلاعات شرکت پشم بافی توس.....
۶۴.....	جدول ۲۰- اطلاعات شرکت نخ‌ریسی و نساجی خسروی خراسان.....
۶۶.....	جدول ۲۱- حاشیه سود عملیاتی و خالص شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه.....
۷۳.....	جدول ۲۲- قسمت‌های اصلی ماشین‌کار دینگ و کاربرد آن‌ها.....
۷۸.....	جدول ۲۳- قراردادهای بااهمیت منعقد شده شرکت.....

نظر کارشناس شرکت نساجی بابکان

مهر





جدول ۲۴- اطلاعات مربوط به میزان تولیدات شرکت.....	۷۹
جدول ۲۵- اطلاعات مربوط به تأمین کنندگان مواد اولیه شرکت.....	۷۹
جدول ۲۶- مراودات با اشخاص وابسته.....	۸۰
جدول ۲۷- تحلیل SWOT.....	۸۴
جدول ۲۸- عوامل ریسک شرکت.....	۸۵
جدول ۲۹- اطلاعات مربوط به محصولات تولیدی ریسندگی.....	۹۱
جدول ۳۰- محصولات تولیدی بافندگی.....	۹۲
جدول ۳۱- استهلاك دارایی های مشهود.....	۹۴
جدول ۳۲- استهلاك دارایی های نامشهود.....	۹۵
جدول ۳۳- روش بهای تمام شده موجودی ها.....	۹۵
جدول ۳۴- صورت سود و زیان تاریخی شرکت.....	۹۷
جدول ۳۵- درآمدهای عملیاتی شرکت به تفکیک محصولات.....	۹۷
جدول ۳۶- صورت وضعیت مالی تاریخی شرکت.....	۹۸
جدول ۳۷- صورت جریان وجوه نقد تاریخی شرکت.....	۹۹
جدول ۳۸- تقسیم سود شرکت.....	۱۰۸
جدول ۳۹- جزئیات وضعیت مالیاتی شرکت.....	۱۰۹
جدول ۴۰- مالیات مربوط به صورت سود و زیان شرکت.....	۱۰۹
جدول ۴۱- اطلاعات کلی طرح های توسعه ای شرکت.....	۱۱۰
جدول ۴۲- محصول و بازار هدف.....	۱۱۲
جدول ۴۳- ظرفیت طرح.....	۱۱۲
جدول ۴۴- نرخ تورم برای سال های پیش بینی.....	۱۱۲
جدول ۴۵- سرمایه مورد نیاز طرح.....	۱۱۲
جدول ۴۶- اشتغال زایی طرح.....	۱۱۳
جدول ۴۷- منابع مالی طرح.....	۱۱۳
جدول ۴۸- تولید و فروش طرح.....	۱۱۳
جدول ۴۹- مواد اولیه مستقیم مصرفی.....	۱۱۳
جدول ۵۰- محصول و بازارهای هدف.....	۱۱۴
جدول ۵۱- ظرفیت طرح.....	۱۱۵
جدول ۵۲- نرخ تورم برای سال های پیش بینی.....	۱۱۵
جدول ۵۳- سرمایه مورد نیاز طرح.....	۱۱۵
جدول ۵۴- اشتغال زایی طرح.....	۱۱۶
جدول ۵۵- منابع مالی طرح.....	۱۱۶
جدول ۵۶- تولید و فروش طرح.....	۱۱۶
جدول ۵۷- مواد اولیه مستقیم مصرفی.....	۱۱۶
جدول ۵۸- محصول و بازارهای هدف.....	۱۱۷

محمد علی بابکان
رئیس هیئت مدیره شرکت نساجی بابکان

علیرضا بابکان
مدیر عامل شرکت نساجی بابکان



جدول ۵۹- مجوز وزارت صنعت و معدن و تجارت	۱۱۷.....
جدول ۶۰- ظرفیت طرح	۱۱۷.....
جدول ۶۱- نرخ تورم برای سال‌های پیش‌بینی	۱۱۷.....
جدول ۶۲- سرمایه موردنیاز	۱۱۸.....
جدول ۶۳- اشتغال‌زایی طرح	۱۱۸.....
جدول ۶۴- منابع مالی طرح	۱۱۸.....
جدول ۶۵- تولید و فروش طرح	۱۱۸.....
جدول ۶۶- مواد اولیه مستقیم مصرفی	۱۱۹.....

فهرست نمودارها

نمودار ۱- مقایسه حجم معاملات سال ۲۰۲۰ و ۲۰۱۹	۳۱.....
نمودار ۲- اندازه بازار صنعت نساجی در جهان	۳۱.....
نمودار ۳- سهم مناطق جغرافیایی در صنعت نساجی	۳۲.....
نمودار ۴- پیش‌بینی صنعت خرده فروشی پوشاک چین (میلیارد دلار)	۳۵.....
نمودار ۵- ارزش بازار خرده فروشی (میلیارد یورو)	۴۰.....
نمودار ۶- حجم تولید منسوجات در کشور روسیه (میلیارد متر مربع)	۴۰.....
نمودار ۷- پیش‌بینی درآمد روسیه از صنعت پوشاک (میلیون دلار)	۴۱.....
نمودار ۸- واردات روسیه از کشورهای آسیایی (میلیون دلار)	۴۲.....
نمودار ۹- ده کشور برتر در حوزه در صادرات منسوجات	۴۳.....
نمودار ۱۰- ده کشور با بیشترین ارزش در واردات منسوجات	۴۴.....
نمودار ۱۱- اطلاعات مالی شرکت Lu Thai Textile (اعداد به میلیون یوان)	۴۷.....
نمودار ۱۲- اطلاعات مالی شرکت Toray Industries (اعداد به میلیون ین)	۴۸.....
نمودار ۱۳- کشورهای پیشرو تولید پنبه جهان در سال ۲۰۲۱ (اعداد برحسب هزار تن)	۵۶.....
نمودار ۱۴- ترکیب فروش شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه	۶۰.....
نمودار ۱۵- اطلاعات مالی شرکت ایران مریئوس	۶۱.....
نمودار ۱۶- اطلاعات مالی شرکت عطرین نخ قم	۶۲.....
نمودار ۱۷- اطلاعات مالی شرکت نساجی بروجرد	۶۳.....
نمودار ۱۸- اطلاعات مالی شرکت پشم بافی توس	۶۴.....
نمودار ۱۹- اطلاعات مالی شرکت نخ‌ریسی و نساجی خسروی خراسان	۶۵.....
نمودار ۲۰- حاشیه سود عملیاتی شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه	۶۵.....
نمودار ۲۱- حاشیه سود خالص شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه	۶۶.....

نماینده شرکت نساجی بابکان

فایز





چکیده

"خلاصه اطلاعات تنها خلاصه‌ای از اطلاعات مهم شرکت یا گروه است و ضروری است سرمایه‌گذاران پیش از اتخاذ هرگونه تصمیمی در خصوص سرمایه‌گذاری، تمام گزارش امیدنامه را مطالعه کنند و در نظر بگیرند."

شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) در تاریخ ۱۳۵۲/۰۲/۱۸ تحت شماره ۱۶۹۱۲ و شناسه ملی ۱۰۱۰۰۶۰۱۰۲۴ اداره ثبت شرکت‌ها (تهران) به ثبت رسیده است و مرکز اصلی آن در کیلومتر ۷ جاده قدیم آمل به بابل می‌باشد.

فعالیت اصلی شرکت اداره کارخانجات به منظور تولید و تهیه انواع نخ و پارچه و هرگونه منسوجات دیگر و فروش محصولات تولیدی در داخل و خارج کشور می‌باشد، شرکت دارای خط تولید ریسندگی (انواع نخ رینگ و این اند از نمره ۱۰ الی ۴۰) و خط تولید بافندگی (انواع پارچه در عرض ۹۰ الی ۳۵۰ سانتی متر) می‌باشد که در حال حاضر با ظرفیت تولید ۲۰،۵۰۰ تن نخ و ۱۰،۰۰۰ هزار متر مربع پارچه در حال فعالیت می‌باشد.

این شرکت بیش از ۴۰ سال در عرصه صنعت نساجی ایران فعالیت داشته و توانسته محصولات خود را علاوه بر بازار داخلی، به بازار کشورهای همسایه نیز صادر نماید. این شرکت در حال حاضر دارای ۲۰۴ نیروی انسانی می‌باشد. سرمایه شرکت نساجی بابکان پس از چندین مرحله افزایش سرمایه در حال حاضر برابر با ۹۰۰،۰۰۰ میلیون ریال است. همچنین سهامداران عمده شرکت نساجی بابکان شامل شرکت مرآت پرشین کیش می‌باشد.

جدول ۱- خلاصه وضعیت مالی شرکت

ارقام به میلیون ریال

شرح	دوره مالی ۱۴۰۲	دوره مالی ۱۴۰۱	دوره مالی ۱۴۰۰	دوره مالی ۱۳۹۹	دوره مالی ۱۳۹۸
درآمدهای عملیاتی	۳,۲۵۸,۴۰۹	۲,۱۷۲,۲۲۹	۱,۴۵۸,۷۸۳	۸۲۹,۹۶۶	۳۷۸,۹۹۹
سود ناخالص	۴۲۲,۹۲۹	۲۸۰,۰۷۹	۱۷۷,۶۹۴	۵۵,۷۸۳	۲۴,۲۹۶
سود عملیاتی	۳۷۷,۲۸۳	۲۴۷,۵۳۴	۱۴۹,۶۹۸	۴۳,۵۹۲	۱۵,۰۴۴
سود خالص	۲۹۵,۶۴۵	۲۱۶,۵۰۴	۷۴,۵۶۰	۴۸,۵۹۸	۱۴,۸۲۹
جمع دارایی‌های جاری	۲,۰۸۱,۲۲۸	۱,۶۶۷,۸۷۷	۱,۳۱۵,۹۷۱	۷۶۹,۲۵۷	۳۳۳,۱۵۳
جمع دارایی‌های غیرجاری	۶۷۵,۱۲۲	۴۴۲,۴۳۱	۴۰۸,۲۱۹	۳۸۹,۹۹۳	۲۲۱,۳۵۷
جمع دارایی‌ها	۲,۷۵۶,۳۵۰	۲,۱۱۰,۳۰۸	۱,۷۲۴,۱۹۰	۱,۱۵۹,۲۵۰	۵۵۴,۵۱۰
جمع بدهی‌های جاری	۱,۴۶۹,۴۹۶	۱,۰۹۵,۴۴۳	۹۲۴,۸۲۱	۴۳۳,۹۵۵	۷۴۹,۷۱۵
جمع بدهی‌های غیرجاری	۲۰,۸۵۷	۱۸,۵۱۳	۱۲,۰۶۴	۱۵,۱۶۸	۳۰,۲۰۷
جمع بدهی‌ها	۱,۴۹۰,۳۵۳	۱,۱۱۳,۹۵۶	۹۳۶,۸۸۵	۴۴۹,۱۲۳	۷۷۹,۹۲۳
جمع حقوق صاحبان سهام	۱,۲۶۵,۹۹۷	۹۹۶,۳۵۲	۷۸۷,۳۰۵	۷۱۰,۱۲۷	(۲۲۵,۴۱۳)

وارد شدن به بازار سرمایه برای شرکت‌ها مزیت‌های متعددی را به همراه دارد که این مزیت‌ها در نهایت منجر به بهبود عملکرد آن‌ها خواهد شد. پذیرش شرکت‌ها در بورس ضمن این‌که به توسعه بازار سرمایه و ارتقاء جایگاه شرکت‌ها در اقتصاد ملی کمک می‌کند، سبب بهبود فرهنگ سهامداری و سرمایه‌گذاری در دارایی مالی می‌شود که این مسئله مزایای متعددی را برای شرکت‌های پذیرفته شده در بازار سرمایه به همراه دارد. در ادامه برخی از مهم‌ترین اهداف حضور شرکت نساجی بابکان در بازار سرمایه ذکر می‌شود.

نخ‌ریز نساجی بابکان

U



• **تأمین مالی**

شرکت‌هایی که در بازار سرمایه فعالیت دارند در صورت نیاز به توسعه فعالیت‌های خود با استفاده از مشارکت عمومی در توسعه شرکت می‌توانند از طریق افزایش سرمایه، منابع عموم سرمایه‌گذاران را در اختیار گرفته و در جهت مولد اقتصادی از آن‌ها بهره‌مند گردند. همچنین امکان انتشار اوراق تأمین مالی برای شرکت‌ها میسر می‌شود که این مزیت باعث خواهد شد تا سرعت جذب منابع بیشتر شده و هزینه تأمین مالی کاهش یابد.

• **افزایش اعتبار و کسب اعتماد عمومی**

به دلیل وجود محدودیت‌های فراوان برای پذیرش شرکت‌ها در بازار سهام، تنها شرکت‌هایی که از شرایط ویژه‌ای برخوردار باشند از مزایای حضور در بورس بهره خواهند برد. یکی از مهم‌ترین این مزیت‌ها، کسب اعتبار و اعتماد عمومی، از طریق عبور از مراحل سخت پذیرش در بازار سهام است. شرکتی که تمام شرایط سازمان بورس و اوراق بهادار را برای پذیرش در بازار سهام دارا باشد، ثابت کرده که از توانایی لازم برای سودآوری و خلق ارزش برای سهامداران خود برخوردار است. چنین شرایطی باعث اعتماد بیش‌تر سرمایه‌گذاران به شرکت‌های فعال در بازار سهام شده و به دنبال آن منجر به توسعه شرکت‌های بورسی می‌شود.

• **شفافیت مالی**

شرکت‌های پذیرفته شده در بازار سهام ملزم به ارائه گزارش‌های منظم و صورت‌های مالی حسابرسی شده مطابق با قوانین و مقررات سازمان بورس و اوراق بهادار می‌باشند که این امر سبب می‌شود شفافیت مالی شرکت برای شرکا و سهامداران افزایش یابد.

• **سهولت در استفاده از تسهیلات بانکی و سایر ابزارهای تأمین مالی**

شرکت‌های بورسی به دلیل کسب اعتبار و رعایت قوانین و مقررات سازمان بورس و اوراق بهادار در چارچوب رعایت اصول و موازین استانداردهای حسابداری و مالی و همچنین گام برداشتن در مسیر پویایی، تحول و سودآوری روزافزون، برای استفاده از اعتبارات بانکی از تسهیلات ویژه‌ای برخوردارند. سقف تسهیلات بانکی برای شرکت‌های پذیرفته شده در بورس بیش‌تر از شرکت‌های غیر بورسی است که این مورد یکی از مزایای مهم بورسی شدن به حساب می‌آید. به علاوه، با پذیرش در بازار سرمایه، ارزش شرکت مشخص می‌گردد و این مورد موجب بهبود توانایی شرکت در اخذ وام می‌گردد.

• **بهره‌مندی از معافیت‌های مالیاتی**

به دلیل نقش پررنگ بازار سهام در رونق اقتصادی، قوانین و مقررات متنوعی برای ترغیب شرکت‌ها به ورود به این بازار در نظر گرفته شده است که یکی از آن‌ها، معافیت مالیاتی است. در واقع شرکت‌های پذیرفته شده در بازار سرمایه، با کاهش مالیات پرداختی، فرصتی برای افزایش سودآوری فراهم می‌آورند.

• **به‌روزرسانی ارزش واقعی شرکت**

یکی دیگر از مزایای بورسی شدن این است که ارزش واقعی سهام شرکت بر اساس عرضه و تقاضای بازار تعیین می‌شود. قیمت سهام شرکت‌های عرضه شده در بازار سهام به صورت روزانه با توجه به وضعیت شرکت (اوضاع مالی، رشد تولید، کاهش هزینه‌ها، افزایش فروش و برنامه‌های طرح و توسعه) و صنعتی که شرکت در آن فعالیت می‌کند، تعیین می‌شود. بدین ترتیب صاحبان سهام نیز از مزیت تعیین روزانه ارزش دارایی‌هایشان توسط یک بازار رسمی بهره‌مند خواهند شد.

نماینده شرکت نساجی بابکان

امضاء



که خلاصه‌ای از ریسک‌های شرکت به صورت جدول ذیل می‌باشد:

عوامل ریسک	شرح خلاصه ریسک
- ریسک اقتصاد کلان - ریسک بازار داخلی - ریسک بازار خارجی - ریسک اعتباری - ریسک نقدینگی - ریسک زنجیره تأمین - ریسک فناوری - ریسک قدیمی شدن ماشین‌آلات و تجهیزات - ریسک کمبود مواد اولیه - ریسک‌های نوسانات نرخ ارز	- این ریسک به واسطه تحریم‌های جهانی ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه اشباع بازار ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه مشکلات غیر مترقبه جهانی ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه مشکلات عدم پرداخت تعهدات مالی ایجاد خواهد شد. - این ریسک در نتیجه عدم توانایی سازمان در تأمین نقدینگی ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه اختلال در درزنجیره تأمین ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه آسیب‌ها و پیامدهای استفاده از فناوری ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه عدم توانایی سازمان در گسترش و به روز رسانی ماشین‌آلات و تجهیزات ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه عدم توانایی سازمان در تأمین مواد اولیه مورد نیاز ایجاد خواهد شد. - این ریسک به واسطه تغییرات ناگهانی و نوسانات نرخ ارز ایجاد خواهد شد.
تمامی ریسک‌های شرکت به تفصیل در جدول ۲۸ شرح داده شده است.	

نخبر پارس شرکت نساجی





بخش اول معرفی شرکت

نماینده شرکت نساجی بابکان

شماره ۱۴



۱-۱- معرفی و تاریخچه شرکت

شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) در تاریخ ۱۳۵۲/۰۲/۱۸ تحت شماره ۱۶۹۱۲ و شناسه ملی ۱۰۱۰۰۶۰۱۰۲۴ نزد اداره ثبت شرکتها (تهران) با سرمایه پانصد میلیون ریال به ثبت رسیده است و مرکز اصلی آن در کیلومتر ۷ جاده قدیم آمل به بابل می‌باشد. این شرکت در بهمن ماه سال ۱۳۵۸ مشمول بند (ج) قانون حفاظت و توسعه صنایع ایران قرار گرفت و از تاریخ مذکور مدیران منتخب سازمان صنایع ملی ایران نصب و مونتاژ ماشین‌آلات ریسندگی را آغاز نمودند.

نصب ماشین‌آلات فاز اول ریسندگی شامل ۲۵۰۰۰ دوک در خرداد ماه ۱۳۶۰ پایان یافت و تولید آزمایشی نخ آغاز گشت. در تیرماه سال ۱۳۶۲، نصب ماشین‌آلات فاز دوم نیز که شامل ۲۵۰۰۰ دوک می‌باشد به پایان رسید. از سال ۱۳۷۵ شرکت در راستای طرح توسعه، اقدام به خرید ماشین‌آلات بافندگی و ماشین‌آلات مقدمات آن گردیده و تولید پارچه با ماشین‌آلات جدید در دستور کار قرار گرفت. شرکت نساجی بابکان در سال ۱۳۷۱ به سهامی عام تبدیل گردید و سهام آن از مهر ماه سال ۱۳۷۵ در بورس اوراق بهادار تهران مورد معامله قرار گرفت. این شرکت در سال ۱۳۸۷ به بخش خصوصی واگذار گردید و از آن تاریخ با سرمایه‌گذاری بخش خصوصی و افزایش ماشین‌آلات و ظرفیت تولید و پس از پرداخت بدهی‌های سنگین مالی توانست در چند سال گذشته و پس از پرداخت بدهی‌ها به سوددهی رسیده و هر سال سود خود را افزایش دهد.

کارخانه نساجی بابکان در زمینی به مساحت یک میلیون مترمربع واقع در کیلومتر هفت جاده آمل به بابل احداث شده است و مساحت سالن‌های تولید شامل بخش ریسندگی و بافندگی و انبارها ۶۱ هزار مترمربع می‌باشد. این شرکت بیش از ۴۰ سال در عرصه صنعت نساجی ایران فعالیت داشته و توانسته محصولات خود را علاوه بر بازار داخلی، به بازار کشورهای همسایه نیز صادر نماید. موضوع فعالیت اصلی شرکت بر اساس اساسنامه، تولید و تهیه انواع نخ، پارچه و هرگونه منسوجات دیگر و فعالیت‌های تجاری مرتبط است.

جدول ۲- اطلاعات عمومی شرکت

شرح	مشخصات ناشر
نام شرکت	نساجی بابکان
نوع شرکت	سهامی عام
محل ثبت	تهران
شماره ثبت	۱۶۹۱۲
تاریخ ثبت	۱۳۵۲/۰۲/۱۸
شناسه ملی	۱۰۱۰۰۶۰۱۰۲۴
شماره اقتصادی	۴۱۱۱۹۹۵۴۵۴۹۹
تاریخ تأسیس	۱۳۵۲/۰۲/۱۸
موضوع شرکت	تولید و تهیه انواع نخ و پارچه و هرگونه منسوجات دیگر و فروش محصولات تولیدی
سرمایه شرکت	۹۰۰,۰۰۰ میلیون ریال
تاریخ آغاز فعالیت شرکت	۱۳۵۲/۰۲/۱۸
سال مالی شرکت	۲۹ اسفند
آدرس کارخانه	آمل - کیلومتر ۷ جاده قدیم آمل به بابل
آدرس شرکت	تهران - خیابان فیاضی - پلاک ۴۸ - طبقه اول - واحد ۸
کد پستی	۴۶۱۹۳۸۳۷۶۴
تلفن	۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰

نسخه تایید شده شرکت نساجی بابکان

مهر و امضاء



www.babakanco.com	وبسایت رسمی
مؤسسه حسابرسی کاربرد تحقیق	حسابرس و بازرس قانونی
کارگزاری فیروزه آسیا	نام مشاور پذیرش شرکت
ابرار اقتصادی	روزنامه کثیرالانتشار

۲-۱- موضوع فعالیت شرکت

موضوع فعالیت شرکت طبق ماده ۲ اساسنامه عبارت است از:

- تأسیس و اداره کارخانجات به منظور تولید و تهیه انواع نخ و پارچه و هرگونه منسوجات دیگر و فروش محصولات تولیدی در داخل و خارج از کشور و همچنین تأسیس و اداره هر نوع کارخانجات دیگر تولیدی و فروش فرآورده‌های تولیدی آن در داخل و خارج از کشور
- مشارکت در سایر شرکت‌ها از طریق تأسیس یا تعهد سهام شرکت‌های جدید یا خرید تعهد سهام شرکت‌های موجود
- به طور کلی شرکت می‌تواند به کلیه عملیات و معاملات مالی و تجاری و صنعتی که به طور مستقیم یا غیرمستقیم به تمام یا هر یک از موضوعات مشروحه فوق مربوط باشد مبادرت نماید.

۳-۱- سهامداران و تغییر سرمایه شرکت

ترکیب سهامداران شرکت نساجی بابکان به شرح جدول زیر می‌باشد.

جدول ۳- اطلاعات سهامداری شرکت

ردیف	نام سهامدار	تعداد سهام	درصد سهام
۱	شرکت مرآت پرشین کیش	۷۰۶,۱۱۶,۵۲۰	٪۷۹
۲	آقای محمدعلی شهیدی کاویانی	۵۴,۰۰۰,۰۰۰	٪۶
۳	شرکت الیاف ترمه اسپادانا	۳۶,۰۰۰,۰۰۰	٪۴
۴	آقای احمد کاردان پور	۲۷,۰۰۰,۰۰۰	٪۳
۵	آقای محمد کاردان پور	۱۸,۰۰۰,۰۰۰	٪۲
۶	آقای کسری شهیدی کاویانی	۱۸,۰۰۰,۰۰۰	٪۲
۷	آقای کیان شهیدی کاویانی	۱۸,۰۰۰,۰۰۰	٪۲
۸	آقای حسین نیک چی	۱۲,۸۶۶,۵۰۸	٪۱
۹	سایر سهامداران	۱۰,۰۱۶,۹۷۲	٪۱
	جمع	۹۰۰,۰۰۰,۰۰۰	٪۱۰۰

نخبرنگار شرکت نساجی بابکان

فیلد



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

تغییرات سرمایه شرکت نساجی بابکان از زمان تأسیس تاکنون به شرح جدول زیر می‌باشد.

جدول ۴- تغییرات سرمایه شرکت

تاریخ افزایش سرمایه	محل افزایش سرمایه	ابتدای دوره (ریال)	افزایش/کاهش طی دوره (ریال)	پایان دوره (ریال)	درصد افزایش سرمایه
۱۳۵۲/۰۲/۱۸	تأسیس	۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰	-	۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰	-
۱۳۶۸/۰۵/۱۲	آورده نقدی	۵۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱,۹۵۶,۳۲۴,۷۲۴	۲,۴۵۶,۳۲۴,۷۲۴	۳۹۱٪
۱۳۷۲/۱۱/۱۸	آورده نقدی	۲,۴۵۶,۳۲۴,۷۲۴	۱,۹۹۹,۹۹۹,۲۷۶	۴,۴۵۶,۳۲۴,۰۰۰	۸۱٪
۱۳۷۵/۰۸/۰۲	آورده نقدی و اندوخته	۴,۴۵۶,۳۲۴,۰۰۰	۱۱,۷۱۸,۶۷۶,۰۰۰	۱۶,۱۷۵,۰۰۰,۰۰۰	۲۶۳٪
۱۳۹۲/۰۷/۳۰	مطالبات حال شده و آورده نقدی	۱۶,۱۷۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۱۳,۲۲۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۲۹,۴۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۷۰۰٪
۱۴۰۰/۱۱/۰۵	مطالبات حال شده و آورده نقدی	۱۲۹,۴۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۵۲۰,۶۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۶۵۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۴۰۲٪
۱۴۰۲/۰۹/۰۱	سود انباشته	۶۵۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۲۵۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۹۰۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۳۸٪

۱-۳-۱- برنامه افزایش سرمایه آتی شرکت

آخرین افزایش سرمایه شرکت از محل سود انباشته در مورخه ۱۴۰۲/۰۹/۰۱ به ثبت رسیده است، در صورت تأیید هیئت مدیره و مجمع شرکت می‌تواند جهت تأمین نقدی پروژه‌های در دست اقدام از طریق آورده نقدی نسبت به افزایش سرمایه اقدام نماید. این امر با توجه به ورود آورده نقدی به شرکت می‌تواند به راه‌اندازی سریع‌تر خطوط تولید جدید و انجام پروژه‌های جدید کمک شایانی داشته باشد که این امر نیز باعث افزایش تولید و سود گردد. همچنین با توجه به ارزش بالای دارایی‌های ثابت شرکت و با توجه به اینکه از زمان تأسیس کارخانه نساجی بابکان تاکنون تجدید ارزیابی صورت نگرفته است، و با توجه به اینکه در چند سال اخیر افزایش سرمایه از محل تجدید ارزیابی بسیار مورد توجه سهامداران قرار گرفته، هیئت مدیره می‌تواند از این ظرفیت بالا جهت بهبود بخشیدن به ساختار مالی شرکت استفاده نماید.

همچنین شرکت در نظر دارد با تصویب مجمع با توجه به مطالبات حال شده سهامدار عمده به جای پرداخت مبلغ قرض‌الحسنه دریافتی نسبت به افزایش سرمایه ترکیبی از محل مطالبات حال شده و آورده نقدی و سود انباشته نسبت به افزایش سرمایه اقدام نماید.


رئیس هیئت مدیره شرکت نساجی بابکان


مدیر عامل



۱-۴- سوابق تحصیلی و اجرایی اعضای هیئت مدیره

جدول ۵- معرفی اعضای هیئت مدیره شرکت

نام	عکس	سمت	تاریخ انتصاب	مدرک تحصیلی	سوابق حرفه‌ای
حسین نیک‌چی		مدیرعامل	۱۴۰۱/۰۴/۲۹	دیپلم	- مدیرعامل گروه نساجی بابکان از سال ۱۳۸۷ تاکنون - رئیس هیئت مدیره شرکت سعادت نساجان یزد از سال ۱۳۹۳ تا ۱۳۹۹ - سهامدار عمده صنایع نساجی مادباقت - سهامدار عمده شرکت نیکان صنعت بابکان - عضو هیئت رئیسه انجمن صنایع نساجی ایران - عضو اتاق بازرگانی ایران - عضو اتاق بازرگانی ایران و عراق - عضو هیئت رئیسه اتحادیه تولید و صادرات نساجی و پوشاک
سید هادی حسینی		رئیس هیئت مدیره	۱۴۰۱/۰۴/۲۹	لیسانس مدیریت بازرگانی	- رئیس هیئت مدیره گروه نساجی بابکان - رئیس هیئت مدیره شرکت پرشین مرآت پیشگام - مدیرعامل شرکت پرشین مرآت پیشگام در سال ۱۳۹۵ - رئیس هیئت مدیره شرکت گرین - نایب رئیس شرکت پارس آلتون - مدیر GSA شرکت ایرعربیا از سال ۱۳۸۳ تا ۱۳۸۶ - مدیر بازرگانی شرکت تکران طوس از سال ۱۳۸۱ تا ۱۳۸۳ - عضو اتاق بازرگانی ایران و فرانسه - عضو اتاق بازرگانی ایران و عراق - عضو انجمن صنایع نساجی استان تهران
محمدعلی نیک‌چی		نایب رئیس هیئت مدیره	۱۴۰۱/۰۴/۲۹	لیسانس بازرگانی	- نایب رئیس هیئت مدیره گروه نساجی بابکان - مدیرعامل شرکت صنایع نساجی مادباقت - رئیس هیئت مدیره شرکت پارس آلتون - تولیدکننده برتر استان زنجان - عضو انجمن صنایع نساجی استان زنجان
کاظم نیک‌چی		عضو هیئت مدیره	۱۴۰۱/۰۴/۲۹	دیپلم	- عضو هیئت مدیره گروه نساجی بابکان - مدیرعامل شرکت سعادت نساجان یزد - مدیرعامل شرکت پارس آلتون در سال ۱۳۹۹ - عضو اتحادیه تولید و صادرات نساجی و پوشاک - عضو انجمن صنایع نساجی استان یزد - عضو اتاق بازرگانی استان یزد
فهیمة السادات حسینی		عضو هیئت مدیره	۱۴۰۱/۰۴/۲۹	دانشجوی کارشناسی مدیریت	- عضو هیئت مدیره گروه نساجی بابکان - عضو هیئت مدیره شرکت مرآت پرشین کیش - عضو انجمن صنایع نساجی استان تهران

زیرنظر شرکت نساجی بابکان

فهرست



۵-۱- ساختار نیروی انسانی

ساختار نیروی انسانی شرکت در سال مالی منتهی به ۲۹ اسفند ماه ۱۴۰۲ به شرح جدول زیر می باشد.

جدول ۶ - ساختار نیروی انسانی شرکت

ساختار نیروی انسانی				
نوع قرارداد			سطح تحصیلات	
رسمی	قراردادی	شرح	تعداد	تحصیلات
-	-	صف	۰	دکتری
-	-	ستادی		
-	-	مجموع		
مجموع:				
	۳	صف	۴	کارشناسی ارشد
	۱	ستادی		
	۴	مجموع		
مجموع:				
	۲۱	صف	۲۸	کارشناسی
	۷	ستادی		
	۲۸	مجموع		
مجموع:				
	۱۰۲	صف	۱۱۰	دیپلم و فوق دیپلم
	۸	ستادی		
	۱۱۰	مجموع		
مجموع:				
	۵۵	صف	۶۲	زیر دیپلم
	۷	ستادی		
	۶۲	مجموع		
مجموع پرسنل صف: ۱۸۱				
مجموع پرسنل دورکاری: ۰				
مجموع پرسنل ستادی: ۲۳				
مجموع پرسنل: ۲۰۴				

نصرتی شرکت نساجی بابکان

تایید



۶-۱- کمیته‌های نظارتی و اجرایی شرکت

فهرست کمیته‌های فعال شرکت به شرح جدول زیر می‌باشد.

جدول ۷- کمیته‌های نظارتی و اجرایی شرکت

ردیف	عنوان کمیته	اعضاء کمیته
۱	کمیته بازار و تأمین مواد اولیه	مدیرعامل - رئیس هیئت مدیره - مدیر بازرگانی - مدیر مالی
۲	کمیته کمیسیون معاملات	اعضاء هیئت مدیره - مدیر مالی - مدیر بازرگانی - مدیر تدارکات - مدیر حقوقی
۳	کمیته امور مالی	مدیرعامل - مدیر مالی - سرپرست حسابداری - حسابرس داخلی

۱-۶-۱- کمیته بازار و تأمین مواد اولیه

این کمیته به منظور بررسی مشکلات و مسائل مرتبط با فروش محصولات نخ و پارچه و همچنین خرید مواد اولیه در زمان و قیمت مناسب و فروش‌های مزایده‌ای تشکیل می‌شود. جلسات کمیته به صورت ماهانه برگزار می‌شود و وظایف آن شامل پالایش مستمر خریداران و فروشندگان و اجرای وصول مطالبات است. هدف اصلی این کمیته، بهینه‌سازی فرآیندهای مرتبط با بازار و تأمین مواد اولیه به منظور افزایش کارایی و سودآوری شرکت می‌باشد.

۲-۶-۱- کمیته کمیسیون معاملات

کمیته کمیسیون معاملات با هدف بررسی قراردادهای، مناقصه‌ها، برنامه‌ریزی خرید و حل مسائل و مشکلات جاری تشکیل می‌شود. این کمیته به صورت ماهانه جلسات خود را برگزار می‌کند و وظایف آن شامل بهینه‌سازی معاملات، کاهش خریدهای نامنطبق، کاهش روندهای غیر ضروری انتخاب تأمین‌کننده کالا و خدمات و اجرای ارزیابی مستمر تأمین‌کنندگان می‌باشد. هدف اصلی این کمیته، ارتقاء کارایی و کاهش هزینه‌های شرکت از طریق بهبود فرآیندهای معاملاتی است.

۳-۶-۱- کمیته امور مالی

این کمیته به بررسی موضوعات و معضلات مالی، تصمیم‌گیری در خصوص روش‌های تأمین مالی بهینه و برنامه‌ریزی و تقسیم کار جهت پیشبرد امور می‌پردازد. جلسات این کمیته به صورت هفتگی برگزار می‌شود و وظایف آن شامل بررسی اطلاعات مدیریتی و با اهمیت شرکت به منظور اطمینان از درستی، قابل اعتماد بودن و به موقع بودن گزارشات، شناسایی و توجه به موضوعات قانونی و بااهمیت موثر بر فعالیت‌های شرکت و تعامل با سایر کمیته‌ها است. هدف اصلی این کمیته، مدیریت بهینه منابع مالی و افزایش شفافیت و دقت در گزارش‌دهی مالی می‌باشد.

۷-۱- کمیته‌های تخصصی

به منظور رعایت اصول و قواعد حاکمیت شرکتی، طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ سهامدار عمده شرکت متعهد گردیده است تمامی اقدامات لازم در راستای استقرار نظام حاکمیت شرکتی و کمیته‌های تخصصی در جهت رعایت قوانین و مقررات بازار سرمایه و اصلاحیه قانون تجارت و سایر قوانین مرتبط صورت پذیرد. در این راستا شرکت به تازگی اقدام به تشکیل کمیته‌هایی به شرح زیر نموده است.

۱-۷-۱- کمیته ریسک

با توجه به این که شرکت دارای ریسک‌های متنوع و مختلفی می‌باشد، جهت شناسایی و کاهش آسیب این ریسک‌ها اقدام به راه‌اندازی این کمیته متشکل از مدیرعامل، یک عضو مستقل هیئت مدیره، مدیر بازرگانی، و حسابرس داخلی نموده است. این



کمیته به شناسایی ریسک‌های موجود در واحد تولیدی می‌پردازد و باید بداند که چگونه و چرا این خطرات به وجود می‌آیند و چگونه از آن‌ها اجتناب کند. این کمیته همراه با هیئت مدیره خدماتی برای دسترسی هماهنگ به بازارهای مالی داخلی و نظارت و مدیریت ریسک‌های مالی مربوط به عملیات شرکت ارائه می‌کند. ریسک‌ها شامل ریسک بازار (شامل ریسک نرخ ارز و سایر ریسک‌های قیمت)، ریسک اعتباری و ریسک نقدینگی می‌باشد. (به تفصیل در قسمت ریسک‌ها شرح داده شده است) مدیریت بر ریسک‌ها و سیاست‌های اجرا شده نظارت می‌کند تا آسیب‌پذیری از ریسک‌ها را کاهش دهد. وظایف این کمیته شامل پیشنهاد رویکردها، راهبردها و سیاست‌های مدیریت ریسک به هیئت مدیره شرکت، تحلیل مدیریت ریسک و شناسایی موارد جهت طرح در هیئت مدیره شرکت است. هدف اصلی این کمیته، کاهش آسیب‌پذیری شرکت در برابر ریسک‌ها و افزایش پایداری و ثبات مالی شرکت می‌باشد.

۱-۷-۲- کمیته انتصابات

با توجه به تدوین برنامه‌های شرکت و طرح‌های توسعه شرکت و افزایش نیروی انسانی حاصل از اجرای این طرح‌ها و نیاز به تشکیل این کمیته متشکل از مدیرعامل، یک عضو مستقل هیئت مدیره، مدیر کارخانه، مدیر مالی، مدیر منابع انسانی وجود داشته است و به تازگی ایجاد گردیده و در چارت شرکت در حال بروزرسانی است. این کمیته به بررسی مسائل و مشکلات مربوط به نیروی انسانی، افزایش روحیه و انگیزه پرسنل، کمک به امور رفاهی کارکنان و تأمین نیروی انسانی بخش‌های مختلف شرکت می‌پردازد. جلسات این کمیته به صورت ماهانه برگزار می‌شود و وظایف آن شامل تدوین نظام انگیزش پرسنل، اجرای و کنترل نظام پیشنهادات، تدوین و اجرای نظام مدیریت عملکرد کارکنان، نیازسنجی آموزشی مستمر و موثر، برگزاری آموزش‌های مستمر برای پرسنل و شناسایی نیروهای با استعداد جهت جذب و جابه‌جایی درون سیستمی می‌باشد. هدف اصلی این کمیته، ارتقاء کیفیت نیروی انسانی و بهبود عملکرد کلی شرکت است.

۱-۷-۳- کمیته حسابرسی

با توجه به دستور العمل‌های جدید سازمان بورس اوراق بهادار و رعایت قوانین و مقررات مربوطه و با توجه به تدوین آیین نامه‌های شرکت جهت نظارت به حسن اجرای این آیین نامه‌ها و به منظور کاهش ریسک و بهبود گزارش‌دهی به هیئت مدیره ضرورت تشکیل این کمیته با حضور عضو مالی هیئت مدیره، دو عضو مستقل و دارای سوابق حسابرسی و مالی اقدام به تشکیل این کمیته گردید. کمیته حسابرسی یکی از مهم‌ترین کمیته‌های تخصصی جهت کمک به هیئت مدیره می‌باشد. هدف از تشکیل این کمیته، ایفای مسئولیت نظارتی هیئت مدیره و بهبود آن جهت کسب اطمینان از اثربخشی فرآیندهای نظام راهبری، مدیریت ریسک و کنترل‌های داخلی، سلامت گزارش‌های مالی و اثربخشی حسابرسی داخلی در چارچوب قوانین و مقررات است. این کمیته به صورت ماهانه جلسات خود را برگزار می‌کند و اعضای آن از بین اعضای مستقل و غیرموظف هیئت مدیره انتخاب می‌شوند. وظایف این کمیته شامل پیاده‌سازی کنترل‌های داخلی، نظارت بر امور گزارشگری مالی، حسابرسی داخلی و مستقل و رعایت قوانین و مقررات و گزارش‌دهی به هیئت مدیره می‌باشد.

۱-۸- آخرین وضعیت دعاوی حقوقی

آخرین وضعیت دعاوی حقوقی شرکت نساجی بابکان به این صورت است که بخشی از زمین‌های شرکت به ابعاد ۱۵ هکتار در سال‌های ابتدای انقلاب در تصرف اداره برق شهرستان آمل جهت نصب دکل‌های برقی قرار گرفته است که شرکت از طریق مراجع قضائی طرح دعوی نموده بود و رأی دادگاه تجدیدنظر به تاریخ ۱۳۹۲/۰۹/۰۶ به مبلغ ۷۷،۱۲۵ میلیون ریال به نفع شرکت نساجی بابکان رأی صادر شده است، اداره برق شهرستان آمل در سال ۱۳۹۷ مبلغ ۶۰،۰۰۰ میلیون ریال به این شرکت پرداخت نموده است ولیکن به دلیل عدم پرداخت کل بدهی بابت بهای زمین، انتقال سند تاکنون به نام اداره برق صورت نپذیرفته است. شرکت طی نامه ۱۷۳۴-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۱۳ مشاور حقوقی ارسالی به فراپورس ایران، در سه سال اخیر هیچگونه دعاوی حقوقی له، علیه و مختومه در هیچ یک از محاکم قضائی کشور ندارد.

محمد علی شرکت نساجی بابکان

فریاد



۹-۱- نظام مالی حاکم بر مواد اولیه و تأثیر قوانین و مقررات نهادهای بالا دستی

- معضل تأمین مواد اولیه و افزایش قیمت مواد اولیه علی‌الخصوص پنبه به دلیل عواملی چون کاهش نزولات آسمانی، تغییر در الگوی کشت توسط کشاورزان و عدم اجرای سیستم‌های مکانیزه
- شدت گرفتن تحریم‌های بین‌المللی و تأثیر آن بر تأمین مواد اولیه، قطعات و ماشین‌آلات وارداتی مورد نیاز شرکت
- تغییر در قوانین و مقررات در بخش صنعت و تأمین ارز نیمایی برای واردات مواد اولیه بر قیمت مواد تأثیرگذار می‌باشد
- تغییر قوانین و مقررات بخش صنعت و تأثیر بر سودآوری شرکت
- تغییرات نرخ ارز نیمایی و تأثیر بر قیمت مواد اولیه

۱۰-۱- ارتباط با شرکت

جدول ۸ - اطلاعات مربوط به راه‌های ارتباطی با شرکت

ارتباط با شرکت	
آدرس دفتر مرکزی	تهران - خیابان فیاضی - پلاک ۴۸ - طبقه اول - واحد ۸
آدرس کارخانه	آمل - کیلومتر ۷ جاده قدیم آمل به بابل
تلفن دفتر مرکزی	۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰
وبسایت رسمی	www.babakanco.com
رایانامه رسمی شرکت	Babakan.info@yahoo.com



فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)

نصرت‌الله زنجری
رئیس هیئت مدیره شرکت نساجی بابکان



بخش دوم

فعالیت و عملیات شرکت

نسخه ثبت شرکت بابکان

کتابخانه





۱-۲- معرفی و بررسی صنعت از منظر بین‌المللی

۲-۲- تاریخچه صنعت نساجی در جهان

کلمه نساجی (Textile) یک کلمه لاتین است که از کلمه Texere به معنای بافندگی گرفته شده است. امروزه این اصطلاح نه تنها برای خود الیاف، بلکه برای همه محصولات تولید شده و ساخته شده از الیاف به کار می‌رود. در واقع به پارچه‌ای که از نخ بافته می‌شود، نساجی گفته می‌شود. در همین راستا، صنعت نساجی صنعتی است که مسئول برداشت یک ماده خام مانند پنبه یا پشم و تبدیل آن به نخ است. نخ تولید شده جهت تولید پارچه استفاده می‌گردد. تمام فرآیندهای درگیر در تبدیل مواد خام به محصول نهایی (توسعه، تولید و توزیع منسوجات) در این صنعت قرار گرفته شده است. همچنین بدو تولید منسوجات را می‌توان به آغاز تمدن بشریت و به دلیل نیاز اولیه بشر برای محافظت در برابر سرما ارتباط داد. در همین راستا می‌توان به تولید ابریشم در چین از ۳۰۰۰ سال قبل از میلاد مسیح اشاره کرد. علاوه بر آن، فرش‌هایی با قدمت بیش از ۲۰۰۰ سال در مقبره‌های آسیایی یافت شده است.

۱-۲-۲- تاریخچه صنعت نساجی قبل از قرن هجدهم در اروپا

تاریخچه تجارت منسوجات بین سال‌های ۱۴۵۰ تا ۱۸۰۰ متشکل از سه دوره ظهور و توسعه به هم وابسته است که عبارتند از ظهور تدریجی بازار جهانی منسوجات، تقاضای متغیر برای منسوجات و نوآوری در تولید. مسلماً معیار ارزیابی و هدف هر کدام از این دوره‌ها محدودکننده بوده است. در سال ۱۷۵۰ همانند سال ۱۴۵۰، صنایع نساجی محلی و منطقه‌ای که با تکیه به روش‌های سنتی تولید، نیازهای یک بازار نسبتاً پایدار و محدود را تأمین می‌کردند، بزرگترین تأمین‌کننده پوشاک مصرفی در سراسر جهان بودند. در حالیکه همچنان ابریشم و پنبه‌های تولید شده در آسیا بر تجارت بین‌المللی نساجی حکمرانی می‌کردند. در آغاز دوره ظهور تدریجی بازار جهانی منسوجات، حجم تجارت منطقه‌ای و بین‌المللی در صنعت نساجی قابل توجه بوده است. امپراطوری‌های مینگ در چین و گورکانی در هندوستان به وضوح جهان را رهبری می‌کردند، زیرا هر دو دارای حوزه‌های تخصصی در زمینه تولید ابریشم و پنبه در مقیاس قابل توجهی بودند که به راحتی می‌توانستند نیازهای طبقه متوسط و نخبگان جامعه را در امپراطوری خودشان تأمین نمایند، در ضمن هر دو کشور به واسطه این پتانسیل و تجارت گسترده صادراتی خود (ابریشم توسط چین و پنبه توسط هندوستان) به کشورهای جنوب شرق و جنوب غرب آسیا نیازهای یک بازار تجاری نوپا را نیز تأمین می‌کردند. در آن دوره صنایع تولید پشم و لنین اروپا به خوبی توسعه پیدا نکرده بودند، زیرا بیشتر آن‌ها فقط نیاز بازارهای ملی و منطقه‌ای را برطرف می‌نمودند. با این وجود پشم‌های ظریف تولیدشده در منطقه فلاندر (بخشی از شمال خاوری فرانسه و جنوب بلژیک امروزی) و ایتالیا به سراسر قاره اروپا و بخشی از آن‌ها به مشرق زمین نیز صادر می‌شدند.

می‌توان ردپای گسترش بازار جهانی منسوجات را در تلاش‌های اروپاییان برای برقراری تجارت مستقیم با آسیا جستجو کرد. این روند تجاری در اواخر قرن پانزدهم توسط پرتغالی‌ها آغاز شد و پس از قرن شانزدهم با تسلط فزاینده هلندی‌ها و سپس انگلیسی‌ها، گسترش پیدا کرد. اروپاییان به دنبال کالاهای تجملاتی مشرق زمین مثل ادویه‌جات، ابریشم و سرامیک بودند، و حضور آن‌ها در آسیا باعث شد تا مسیرهای احتمالی که رسیدن ابریشم چینی به بازارهای اروپا را ممکن می‌کردند، توسعه پیدا کنند. با این حال از آنجایی که پنبه‌های تولیدشده در کرانه کورومندل (Coromandel Coast) از معدود فرآورده‌های کشاورزی بودند که از جنوب شرق آسیا خریداری می‌شدند، لذا اروپایی‌ها نیز وارد تجارت پنبه گردیدند و همین امر منجر به گسترش بازار پارچه‌های هندی شد. در آفریقا بازار تجارت پارچه‌های پنبه‌ای گجرات (Gujarat) حتی قبل از اینکه تجارت در سواحل آفریقای شرقی توسعه پیدا کند، بسیار قابل توجه و مهم بود، اما اروپاییان با خرید پنبه برای رشد سریع تجارت برده در آفریقای جنوبی، آن بازار را گسترش دادند. تقریباً از اواسط قرن هفدهم میلادی دومین بازار جدید برای پنبه‌های هندی در اروپا شکل گرفت و باعث به وجود آمدن



«جنون پارچه چلوار» و تلاش‌های بعدی (سده ۱۷۰۰) برای حمایت از صنایع نوپای تولید پنبه و شالوده‌های اصلی صنعت نساجی اروپا که همانا صنایع تولید پشم و لنین بودند شد.

توسعه بازارها در کنار مشارکت اروپاییان در تجارت پنبه‌های هندی، رشد اقتصادی منطقه اقیانوس اطلس را موجب گردید. تجارت منطقه اقیانوس اطلس که به واسطه شبکه‌های تجاری چند بعدی پیچیده تعریف می‌شد، به دلیل تحولات سریع اقتصادی که در قرن هجدهم شتاب ویژه‌ای گرفت، به طور فزاینده‌ای مورد توجه صنعت نساجی اروپا واقع شد. دو اقتصاد بزرگ برده‌داری در مناطق استوایی و جوامع مهاجر ساکن در مناطق معتدل به شدت مصرف‌کننده کالاهای تولیدی صنایع اروپایی شدند که منسوجات بخش مهمی از این کالاها را تشکیل می‌دادند. برای مثال مستعمرات انگلیس در آمریکای شمالی در سال ۱۷۰۰ تنها ۴٪ از صادرات منسوجات پشمی بریتانیا را مصرف می‌کردند، اما این نسبت تا سال ۱۷۷۰ به ۱۶٪ افزایش یافت که این روند افزایشی حتی بعد از مستقل شدن مستعمرات با وجود اینکه سیستم حمایتی پشت سر این روند کاملاً از بین رفته بود ادامه پیدا کرد. چنین آمارهایی نمی‌تواند اندازه بازار داخلی یا میزان تولیدات محلی مستعمرات را اندازه‌گیری کند، اما آن‌ها می‌توانند نشان دهند که چگونه اقتصاد اقیانوس اطلس باعث افزایش تقاضای متمرکز برای منسوجاتی شد که تولیدکنندگان و بازرگانان خواهان برآورده کردن آن بودند.

۲-۲-۲- تقاضا و مد

رشد تقاضای کلی برای منسوجات در بازارهای جهانی تا قبل از قرن ۱۸ میلادی تا حدودی تابعی از رشد جمعیت بوده است. به علاوه، تخصصی شدن فعالیت‌های مربوط به صنعت نساجی در خانوارها، مناطق، مستعمرات و کشورها رشد قابل توجهی را تجربه کرد و باعث پیشی گرفتن تعداد مصرف‌کنندگان از تولیدکنندگان شد. روند تخصصی‌سازی اقتصاد که یک عنصر اساسی در هر سیستم تجاری محسوب می‌شود، در کلیت تجارت جهانی منسوجات بین سال‌های ۱۴۵۰ تا ۱۸۰۰ کاملاً مشهود بود که نمونه‌های آن را می‌توان در تولیدکنندگان فلفل جزایر مولوکاس اندونزی و کشاورزان بازار محور در چین و هند جستجو کرد. با این حال، شتاب این پدیده در اروپا بیشتر مشخص شد. به نظر می‌رسد که بین سال‌های ۱۴۵۰ تا ۱۸۰۰، بازیگران اقتصادی نیاز خود به منسوجات را از طریق خرید در بازارهای بین‌المللی برآورده می‌کردند و تمایلی به تولیدات داخلی نداشتند. در واقع اثر انباشته، گسترشی در عمق اجتماعی بازارها برای منسوجات در اروپا بود. این روش، تخصصی‌سازی بیشتر در سیستم‌های تولید و بازاریابی جهت برآورده کردن تقاضا را ترغیب می‌کرد.

همچنین از زمانی که مد به یک نیروی اقتصادی بزرگ تبدیل شد، بین سال‌های ۱۴۵۰ تا ۱۸۰۰ در ویژگی‌های تقاضا تغییرات مهمی به وقوع پیوست. ظهور «پرده‌های جدید» در اروپا از قرن پانزدهم میلادی موییدی است بر اینکه چگونه تغییر سلاقی مصرف‌کننده می‌تواند تجارت را تغییر دهد. در بافت پارچه‌های جدید، کاموا (پشم شانه خورده) جایگزین نخ پشمی (الیاف کاردی) گردید و در طیف گسترده‌ای از وزن، قیمت، الگو و پرداخت کاری به بازار عرضه می‌شدند. خاستگاه این پارچه‌ها فلاندر بود، اما به سرعت در هلند و انگلیس پرطرفدار شدند. البته روند انتشار آن‌ها به واسطه وجود مهاجران صنعتگر ماهر که از جنگ و آزار و اذیت‌های مذهبی فرار کرده بودند، تسریع شد. در طول قرن شانزدهم، تجارت اروپا بیشتر بر روی پارچه‌های پشمی سنگین و گران قیمت متمرکز بود، زیرا سلیقه مصرف‌کنندگان اروپایی به سمت این منسوجات گرایش پیدا کرده بود.

دومین مثال از تأثیر مد بر بازار جهانی منسوجات را می‌توان به ظهور پارچه‌های پنبه‌ای هندی در اروپا نسبت داد. این البسه‌های نخی چابی یا مصور با الگوهایی مزین شده بودند که نقوش پارچه‌های گران قیمت و معتبر چینی را نشان می‌دادند و به گونه‌ای قیمت‌گذاری گردیده بودند که زنان و مردان طبقه متوسط جامعه امکان خرید و استفاده از آن‌ها را داشتند. محبوبیت این پارچه به اندازه‌ای بود که حتی بسته شدن بازارهای اروپایی بر روی آن‌ها، ریشه تمایل مردم به خرید این پارچه‌ها را نخشکاند، زیرا اروپاییان این پارچه‌ها را به دلیل ماندگاری بالا، ظاهر عالی، قیمت مناسب و طراحی جدید آن‌ها خریداری می‌کردند. هدف اروپاییان از این سیاست موازنه اقتصادی، توسعه صنعت نساجی خودشان بود. به همین دلیل تولید پنبه در چندین کشور اروپایی رشد بی‌سابقه‌ای را تجربه کرد و تولیدکنندگان اروپایی منسوجات کتانی و پشمی، خط تولید خودشان را توسعه دادند تا بتوانند



الیاف ترکیبی را تولید کنند. این الیاف مجموعه‌ای پیچیده از ترکیبات متفاوت بودند و هدف از تولید آن‌ها، ساخت پارچه‌هایی با طرح‌های بازار پسند (مشابه طرح پارچه‌های هندی) و جلب توجه مصرف‌کنندگان به خود بود. اما از آنجایی که مصرف‌کنندگان تابع مد، همیشه بیش از نیاز خود خرید می‌کنند، اهمیت این مد ترکیبی روزبه‌روز افزایش پیدا کرد و همین موضوع باعث افزایش تقاضای کلی منسوجات گردید.

صنعت مد علاوه بر افزایش تقاضا از جنبه دیگری نیز حائز اهمیت بود، زیرا وجود مد به روابط بسیار نزدیک بین تولیدکننده و مصرف‌کننده وابسته است. به همین دلیل منسوجات باید مطابق با خواست مصرف‌کنندگان تولید می‌شدند و اغلب باید سریعاً مطابق با استانداردهای قیمت، کیفیت، رنگ و طرح تغییر می‌کردند. به طور مثال تولیدکنندگان و طراحان پارچه چلوار هندی باید به گونه‌ای طرح‌های سنتی این پارچه‌ها را اصلاح می‌کردند تا محصولات را مطابق با سلیقه اروپاییان در آورند، زیرا آن‌ها می‌خواستند این پارچه‌های مرموز، «چینی» به نظر برسند. تولیدکنندگان منسوجات اروپایی هم دقیقاً با چالش مشابهی روبرو شدند، زیرا آن‌ها می‌خواستند تا منسوجات تولیدی خود را به بومیان آفریقا و آمریکا یا بازارهای جدید در داخل اروپا بفروشند. اروپاییان به دلیل اشراف اطلاعاتی زیادی که بر اطلاعات طراحی، تجارت و تولید داشتند (این اطلاعات نقشی محوری در تولید و تبادل ایفا می‌کردند)، توانستند بخش بزرگی از تجارت بین‌الملل را در دست بگیرند. این روند تا اواسط این دوره هم ادامه پیدا کرد و توانست بر تسلط نوظهور غرب بر تجارت جهانی نساجی کمک شایانی نماید.

۲-۳- نوآوری در تولید

در دوران قبل از قرن هفدهم، نوآوری‌هایی تدریجی در تکنیک‌های تولید و سازماندهی وجود داشته است. اختراع قالب جوراب‌های ساق بلند زنانه و ماسوره‌های ابریشم‌تابی از جمله این نوآوری‌ها بوده، اما تأثیر این ماشین‌های اولیه محدود بوده است. تغییرات ساختاری در اوایل این دوره تأثیر مهمی بجا گذاشته است که مهمترین آن‌ها افول صنایع نساجی شهری قرون وسطایی اروپا بین سال‌های ۱۴۵۰ تا ۱۶۵۰ و ظهور مراکز جدید صنعتی در فلاندر، شمال فرانسه و از همه مهمتر انگلستان بود. اگر چه عملیات‌های بازرگانی و پرداخت‌کاری این صنایع جدید هنوز هم در شهرها صورت می‌گرفت، اما تولید واقعی پارچه معمولاً در مناطق روستایی انجام می‌شد و زنان و بچه‌ها نیروهای اصلی کار این صنایع محسوب می‌شدند. در واقع انحطاط سیستم‌های تولید شهری در اروپا تا حدی ناشی از هزینه‌های بالای نیروی کار شهری و ناکارآمدی مقررات صنفی بود، در ضمن واضح است که تولید روستایی بهتر می‌توانست با افزایش تنوع و حجم کالاهایی که تجار برای فروش محصولات در بازارهای رو به رشد به دنبال آن بودند، سازگار شود.

توسعه صنایع روستایی توسط صنعتگران مستقل یا نیمه مستقل با استفاده از نیروی کار خانوادگی، سیستم‌های تولید منسوجات اروپایی را شبیه به سیستم‌های تولید چین و هند در دوره‌های قبل کرده بود، هر چند که در این دوره هیچ‌گاه تولیدات اروپایی نتوانستند از نظر قیمت و کیفیت به پای تولیدات آسیایی برسند. با این حال با وجود اینکه شیوه‌های تولیدی آسیا و اروپا تا قرن هفدهم کاملاً مشابه هم بودند، اما اروپایی‌ها به شیوه‌هایی کاملاً متفاوت به سرعت پرشتاب رشد اقتصادی در قرن هجدهم، واکنش نشان دادند. شواهد اندکی وجود دارد که توسعه یا تغییر تقاضای جهانی برای منسوجات را به تأثیر زیاد بر ساختار تولید در چین و هند مربوط کند. شرکت‌های تجاری اروپایی فعال در هند، برای اطمینان از نوع، قیمت، رنگ و الگوی پارچه‌های تولیدی مطابق با خواسته‌هایشان، سعی می‌کردند تا کنترل زیادی بر روند تولید داشته باشند اما هرگز این کار را در مقیاسی گسترده انجام نمی‌دادند تا بتوانند تغییراتی اساسی ایجاد کنند. در مقابل روش‌های تولید نساجی در اروپا به ویژه در نیمه دوم قرن به سرعت توسعه پیدا کرد. بدون شک از مهمترین نوآوری‌های صنعت نساجی در این دوره می‌توان به تولید ماشین ریسندگی جنی (یک نوع ماشین نخ رسی قدیمی با چندین دوک) توسط هارگریوز (Hargreaves) در سال ۱۷۶۴، ماشین ریسندگی آبی توسط ارکرایت (Arkwright) در سال ۱۷۶۹ و ماشین ریسندگی میول توسط کرامپتون (Crompton) در سال ۱۷۷۹ اشاره کرد. همچنین در مواردی، تغییرات کمتر شناخته شده‌ای در تکنولوژی پرداخت نهایی به وجود آمده که قابلیت چاپ الگوها روی پارچه‌های نخی و کتان و تکنیک‌های جدید پرس و برش پارچه‌های پشمی از جمله این موارد است. در ضمن این نوآوری‌های

پروژه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





ایجاد گردیده در تکنولوژی تولید باعث به وجود آمدن تغییراتی در سازماندهی روند تولید شد و همین موضوع سبب گردید تا تولید کارخانه‌ای در قرن نوزدهم به اوج برسد. با این حال سطح اختراعات فردی در یک زمینه بزرگتر باید به عنوان یک پاسخ گسترده توسط کارآفرینان اروپایی جهت رشد و تغییر بازارهای جهانی برای منسوجات در قرن هجدهم در نظر گرفته شود. صنعت نساجی یکی از صنایع با اهمیت و قابل توجه تولیدی در سراسر جهان است که وظیفه تولیدات انواع پارچه، نخ، منسوجات بافته نشده و پارچه‌هایی با ویژگی‌های خاص را بر عهده دارد. این صنعت یکی از قدیمی‌ترین صنایع تولیدی در سطح جهان می‌باشد که همچنان نیز نقشی حیاتی را در اقتصاد جهانی ایفا می‌کند. این صنعت شامل دسته‌بندی‌های مختلفی از جمله صنعت پوشاک، منسوجات خانگی، منسوجات فنی و غیره است.

۲-۴-۲- صنعت نساجی در فرانسه

تولید ابریشم‌های بافته‌شده فرانسوی در سال ۱۴۸۰ آغاز شد و در سال ۱۵۲۰ فرانسیس اول بافندگان ایتالیایی و فلاندی را به فونتن‌بلو آورد تا ملایه‌کاری را زیر نظر بافندگان پادشاه تولید کنند. همچنین افرادی جهت بافتن ابریشم به لیون آورده شدند که در نهایت لیون به مرکز تولید ابریشم اروپایی تبدیل شد. تا سال ۱۵۸۹ اکثر پارچه‌های استادانه در فرانسه منشأ ایتالیایی داشتند، اما در آن سال هانری چهارم کارخانه فرش و ملایه سلطنتی را در ساوونیه فرانسه تأسیس کرد. بافندگان فلاندی برای تولید پارچه در کارگاه‌هایی که ژان گوبلن در قرن شانزدهم راه اندازی کرده بود به فرانسه آورده شدند. در زمان لویی سیزدهم (۱۶۱۰-۱۶۴۳)، پارچه‌های طرح‌دار فرانسوی سبک متمایزی را براساس فرم‌های زینتی متقارن نشان دادند. در سال ۱۶۶۲، دولت فرانسه، تحت رهبری لویی چهاردهم، کارخانه گابلین را در پاریس خریداری کرد. روئن همچنین به خاطر منسوجاتش با طراحی‌هایی که تحت تأثیر کار سفالگران روئن بود، شناخته شد. منسوجات فرانسوی در سبک و تکنیک به پیشرفت خود ادامه دادند و تحت لویی شانزدهم (۱۷۷۴-۱۷۹۳) طراحی با عناصر کلاسیک درآمیخته با الگوهای گل قبلی اصلاح شد. وقوع انقلاب فرانسه در دهه ۱۷۹۰ کار بافندگان لیون را قطع کرد، اما این صنعت به زودی بهبود یافت.

۲-۵-۲- صنعت نساجی در انگلستان

منسوجات انگلیسی قرن سیزدهم و چهاردهم عمدتاً از کتان و پشم بودند و تجارت تحت تأثیر پرکننده‌ها (تمام‌کننده‌ها) و رنگرزی‌های فلاندی بود. ابریشم در سال ۱۴۵۵ در لندن و نورویز بافته می‌شد و در سال ۱۵۶۴ ملکه الیزابت اول به مهاجران هلندی و فلاندی در نورویز منشوری برای تولید دماسک و ابریشم گلداز اعطا کرد. لغو فرمان نانت در سال ۱۶۸۵، تجدید آزار و اذیت پروتستان‌های فرانسوی، باعث شد بسیاری از بافندگان به انگلستان نقل مکان کنند و در نورویز، برینتری و لندن مستقر شوند. مهم‌ترین گروه پناهندگان، حدود ۳۵۰۰ نفر، در اسپیتال فیلدز زندگی می‌کردند، محله‌ای در لندن که مرکز اصلی ساخت گلیم‌های ابریشمی و پارچه‌های ابریشمی بود. این بافندگان پارچه‌های ابریشمی با کیفیت بالا تولید می‌کردند و به دلیل استفاده ظریف از بافت‌ها و بافت‌های فانتزی معروف بودند. نورویز همچنین به خاطر شال‌های ابریشمی یا پشمی شکل‌دار معروف بود.

۲-۳- شیوه ریسندگی نخ از گذشته تا اکنون

ریسندگی نخ از دوران نوسنگی به وسیله دوک انجام می‌شده است. دوک وسیله‌ای ساده از چوب و یا فلز است که وظیفه آن تابیدن الیف طبیعی گیاهی یا حیوانی و تبدیل آن به نخ جهت بافت پارچه بوده است. مکانیزم عمل این وسیله ساده به این شکل بوده که با تاباندن الیف طبیعی، مانند پشم گرفته شده از پوست حیوانات و نیز برخی الیف یا رشته‌های گیاهی به دور خود، رشته‌ای ضخیم و مستحکم به نام نخ پدید می‌آورده است.

نشریه علمی-تخصصی شرکت نساجی

فایز





۲-۴- شیوه بافندگی از گذشته تاکنون

اصول بافندگی پارچه از گذشته تاکنون، صرف نظر از تغییرات و پیشرفت‌های آن، به این گونه بوده است که دو یا چند نخ را که به صورت عمود بر هم قرار دارند، از لابه‌لای هم عبور می‌کنند تا پارچه را شکل دهند. احتمالاً اولین شیوه بافندگی پارچه به این صورت بوده است که نخ‌هایی به نام تار به شکل عمودی قرار می‌گرفته و وزنه‌ای جهت افزایش کشش به آن‌ها وصل می‌شده و سپس نخ پود، از لابه‌لای این نخ‌ها رد می‌شده تا تار و پود با کمک هم پارچه را نقش دهند. بعدها چارچوبی، تقریباً مشابه دارهای قالی امروزی، ساخته شد که این بار نخ تار را، به صورت عمودی بین دو تیر بالایی و پایینی دستگاه، به صورت کاملاً کشیده ثابت نگه می‌داشت و بعد نخ پود از لابه‌لای نخ‌های تار عبور می‌کرد تا پارچه بافته شود. به دلیل ثابت بودن چارچوب این دستگاه‌های اولیه، عرض و طول پارچه‌هایی که بافته می‌شد، به ابعاد همین چارچوب‌ها، که دستگاه بافندگی قدیم بودند، محدود بودند و قابلیت تولید پارچه‌ای با ابعاد بزرگتر وجود نداشت. بعدها تیرها و چارچوب ثابت دستگاه‌های بافندگی، به غلطک مجهز شدند که تار و پود بر روی آن‌ها پیچیده می‌شد و سپس با چرخش آن‌ها، نخ باز شده و پارچه بافته شده بر روی غلطک دیگری پیچیده می‌شد. این نوع دستگاه ساده اولیه تا قرن نوزده، تنها وسیله معتبر بافندگی در دسترس انسان‌های آن دوران بود. با اختراع دستگاه موتور بخار توسط جیمز وات، تحول عظیمی در همه تجهیزات و ماشین‌آلات صنایع مختلف به وجود آمد. در سال ۱۸۰۹، اولین دستگاه کاملاً مکانیکی بافندگی توسط شخصی به نام شارل ماری ژاکاد ساخته شد. این دستگاه‌ها باید توسط افراد و اپراتورهایی راهبری می‌شد تا در صورت اتمام ماسوره یا پارگی نخ‌های تار و پود، مشکلات دستگاه را برای ادامه کار برطرف کند. با پیشرفت صنعت، جهت تسریع و بهبود کارها، ماشین‌های بافندگی کم‌کم به صورت اتوماتیک و کاملاً مکانیزی در آمدند.

۲-۵- انواع الیاف در صنعت نخی و نساجی

برای نخی معمولاً از سه نوع الیاف استفاده می‌شود که منشأ مختلفی از یکدیگر دارند. این سه نوع الیاف عبارتند از:

- **الیاف حیوانی:** این الیاف از پشم و موی حیواناتی مثل گوسفند، بز، شتر و ... گرفته می‌شود
- **الیاف گیاهی:** الیافی که ریشه نباتی دارند؛ مانند پنبه، کتان، کنف و ...
- **الیاف معدن:** الیافی که ریشه‌ای شیمیایی دارند و در واقع مصنوعی هستند؛ مانند نخ ریون، پلی‌استر و ...

۲-۶- جدول زمانی تاریخ صنعت نساجی

جدول ۹- جدول زمانی تاریخچه صنعت نساجی

تاریخ	توضیح
دوران ماقبل تاریخ و باستان	
۶۳۰۰ سال قبل از میلاد	کشف باستان‌شناسی تکه‌های پارچه ریز بافته‌شده در ترکیه (۳۰ یا ۳۸ نخ در هر اینچ)
۳۰۰۰ سال قبل از میلاد	کشت پنبه در پاکستان، غرب هند و احتمالاً در آمریکا
۲۷۰۰ سال قبل از میلاد	پرورش کرم ابریشم توسط چینی‌ها و ایجاد دستگاه‌های بافندگی مخصوص به منظور بافتن پارچه‌های ابریشمی
۲۵۰۰ سال قبل از میلاد	یافت شدن پارچه کتان (لنین) در مومیایی مصری که با ۵۴۰ نخ در هر اینچ به خوبی بافته شده بود
۳۲۷ سال قبل از میلاد	تولید و رنگ‌آمیزی پنبه در هندوستان
۳۰۰ سال قبل از میلاد	توسعه تجارت عظیم منسوجات توسط یونانیان و رومیان باستان
۷۵ سال قبل از میلاد	تبدیل پارچه ابریشمی به یک پارچه لوکس در روم باستان
۶۳ سال قبل از میلاد	استفاده از سایبان‌های نخی در روم باستان

نماینده شرکت نساجی بابکان

شرکت نساجی بابکان



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

قرون وسطی	
تأسیس صنعت ابریشم بافی توسط شارلمان (چارلز کبیر) در لیون فرانسه و واردات پشم از انگلستان	۷۶۸
تشویق آلفرد کبیر (پادشاه انگلستان) به گسترش صنعت پشم در انگلستان	۹۰۰
حمایت هنری اول از اولین انجمن صنفی پارچه‌های پشمی. او بافندگان ماهر فلاندری (منطقه‌ای در بلژیک امروزی) را به منظور افزایش تولید به روستاهایی در انگلستان منتقل کرد	۱۱۲۰
برگزاری اولین نمایشگاه سالانه پارچه در انگلستان	۱۱۵۳
رواج استفاده از چرخ ریسندگی	۱۲۰۰
اشتغال ۱۷ هزار نفر در ونیز به پشم بافی	۱۳۰۵
دوران مدرن	
آشنایی با ریسندگی و بافندگی کشور پرو و برتری آنان نسبت به اروپایی‌ها	۱۵۳۳
اختراع ماشین کشبافی توسط ویلیام لی	۱۵۸۹
بهبود روش‌های رنگرزی و تکمیل پارچه توسط کارگران نساجی در هلند	اوایل ۱۶۰۰
واردات پارچه‌های پنبه‌ای ارزان قیمت مرغوب توسط شرکت Dutch India Company	۱۶۳۱
منع شدن مهاجرت صنعتگران انگلیسی به آمریکا	۱۶۵۴
ساخت ماشین بافندگی برقی توسط یکی از ساکنان شهر دانزیگ لهستان و تخریب این ماشین توسط دولت این کشور	۱۶۶۱
تولید مازاد پارچه در انگلستان و ملزم کردن همه افراد به دفن مردگان در پارچه‌های پشمی طبق قانون انگلستان	۱۶۶۷
منع شدن مستعمرات انگلیسی در آمریکا از تجارت مواد پشمی	۱۶۶۹
تولید پارچه با قیمت کمتر و کیفیت مرغوب‌تر توسط بافندگان ایرلندی نسبت به انگلیسی‌ها و تلاش برای سرکوب آنان	۱۶۹۶
اختراع ماشین بافندگی ماکویی پرنده توسط یک انگلیسی به نام جان کی	۱۷۳۳
اختراع ماشین ریسندگی جنی چرخان توسط جیمز هارگریوز	۱۷۶۴
برگزاری مسابقات ریسندگی و بافندگی در آمریکا به منظور مخالفت با قانون تمبر بریتانیا	۱۷۶۸
ثبت اختراع ماشین ریسندگی آبی توسط ریچارد آرکرایت که بر اساس آن ماشین ریسندگی با نیروی آب کار می‌کرد	۱۷۶۹
اختراع مول چرخان توسط ساموئل کرمپتون. این دستگاه از ترکیب ماشین ریسندگی جنی چرخان و ماشین ریسندگی آبی ایجاد شد	۱۷۷۹
ثبت اختراع اولین ماشین بافندگی برقی توسط ادموند کارترایت	۱۷۸۵
ساخت اولین ماشین‌آلات فعال با نیروی آب به منظور ریسندگی پنبه در ایالات متحده	۱۷۹۰
اختراع ماشین پنبه پاک‌کنی توسط الی ویتنی	۱۷۹۳
صادرات نزدیک به ۲۳ میلیون متر پارچه بافته شده توسط کشور ایرلند	۱۸۰۰
استفاده ماشین بافندگی ژاکارد از کارت‌های پانچ به منظور تولید پارچه‌های طرح‌دار پیچیده از یک بافنده واحد. این یک نمونه اولیه از فناوری‌های قبل از رواج کامپیوتر بود	۱۸۰۴
شروع نصب تعداد زیادی از دستگاه‌های بافندگی برقی در کارخانه‌های آمریکا	۱۸۱۶
استفاده سربازهای اتحادیه از یونیفرم‌های دوخته شده ماشینی و سربازهای موتلفه از یونیفرم‌های دستباف در جنگ داخلی آمریکا	۱۸۶۱
تولید اولین الیاف تولیدی که نوعی از رایون (ریون) بود توسط هیلاری چاردونت	۱۸۸۴
قرن بیستم	
انتقال ریسندگی و بافندگی از کارگاه‌های خانگی به کارخانه‌ها در زمان انقلاب صنعتی	۱۹۰۰
تولید الیاف شاردون برای اولین بار در ایالات متحده با نام ابریشم مصنوعی که امروزه به عنوان رایون شناخته می‌شود	۱۹۱۰
اختراع نایلون توسط والاس کاروترس	۱۹۳۵
معرفی پلی‌استر، اکریلیک، و سایر الیاف مصنوعی	۱۹۴۰ تا ۱۹۵۰

جمهوری اسلامی ایران

فایده



۱۹۶۰	معرفی پلی استر دو بافته. تبدیل شدن مصوبه شناسایی محصولات الیاف نساجی به قانون
۱۹۷۰	تولید پارچه‌هایی با الگوهای بسیار پیچیده و با سرعت بسیار بالا توسط ماشین‌های بافندگی کنترل شده توسط کامپیوتر
اوایل ۱۹۸۰	ورود ربات‌ها به صنعت نساجی
اواخر ۱۹۸۰	استفاده کارخانه‌های نساجی از دستگاه‌های بافندگی با سرعت بالا و دارای ماکوهای کوچک زیاد

صنعت پوشاک که شامل پوشاک و لوازم جانبی آن است، به عنوان بزرگترین و شناخته‌شده‌ترین بخش در دسته‌بندی‌های صنعت نساجی قرار دارد. دسته منسوجات خانگی شامل ملحفه، پرده، حوله و سایر وسایل دکوری منزل می‌باشد و منسوجات فنی نیز شامل منسوجات مورد استفاده در کاربردهای صنعتی مانند منسوجات پزشکی، ژئوتکستایل (منسوجاتی نفوذپذیر که در هنگام استفاده همراه با خاک، توانایی جداسازی، فیلتر کردن، تقویت، حفاظت یا تخلیه را دارند) و لباس‌های محافظ می‌باشد. همچنین علاوه بر دسته‌بندی‌های آورده شده، انواع مختلفی از منسوجات وجود دارند که از جمله آن‌ها می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

- الیاف طبیعی: الیافی هستند که از گیاهان یا حیوانات به دست می‌آیند. نمونه‌هایی از الیاف طبیعی شامل پنبه، ابریشم، پشم، کف، کتان و جوت است.
- الیاف مصنوعی: الیافی هستند که از فرآورده‌های شیمیایی ساخته می‌شوند و از منابع طبیعی به دست نمی‌آیند. نمونه‌هایی از الیاف مصنوعی شامل پلی‌استر، نایلون، اکریلیک و اسپندکس است.
- پارچه‌های ترکیبی: پارچه‌هایی که از ترکیب دو یا چند نوع الیاف مختلف مانند ترکیبی از پنبه و پلی‌استر تولید می‌شوند.
- پارچه‌های بافته‌شده: پارچه‌هایی که از در هم تنیدن دو سری نخ با زوایای قائم با یکدیگر تولید می‌شوند مانند بافت ساده، بافت پارچه جناغی و بافت ساتن.
- پارچه‌های بافتنی: پارچه‌هایی که از حلقه‌های نخ به هم پیوسته تولید می‌شوند، مانند کشباف، بافتنی دنده‌ای و کشاف کابلی.
- پارچه‌های غیربافته: پارچه‌هایی که از چسباندن الیاف به یکدیگر با استفاده از گرما، فشار یا مواد شیمیایی تولید می‌شوند مانند نمد، کاغذ و پارچه‌های مصنوعی.
- پارچه‌های دوزی: پارچه‌هایی که با گلدوزی یا سایر تکنیک‌های تزئینی، تزئین شده‌اند.
- پارچه‌های چاپی: پارچه‌هایی که با استفاده از تکنیک‌های مختلف چاپ، مانند چاپ صفحه، چاپ دیجیتال و چاپ بلوک با نقش یا طرح تزئین شده‌اند.

۷-۲- تأثیر کووید ۱۹ بر صنعت نساجی

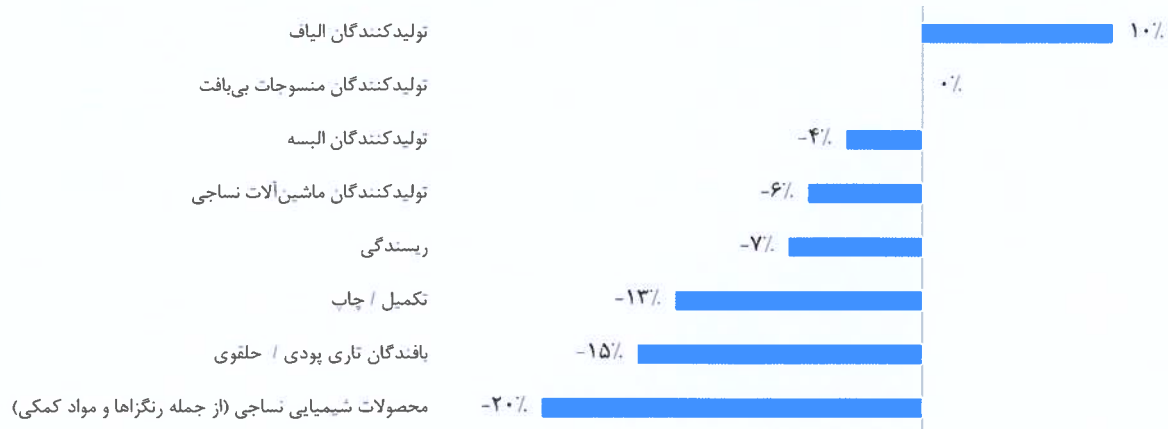
بحران ویروس کرونا اقتصاد جهان را طی سال‌های گذشته به هرج و مرج کشاند و تمامی بخش‌های صنعتی از هر نظر دچار تغییرات فراوانی شدند. حوزه نساجی نیز از این قاعده مستثنا نبوده و همه‌گیری کرونا همه اجزای زنجیره ارزش را در این مدت به شدت تحت تأثیر قرار داده است. از فروش و توزیع گرفته تا بخش تولید نساجی و تولیدات کارگاهی و همچنین تولیدکنندگان ماشین‌آلات نساجی. اکثر زنجیره‌های نساجی تحت تأثیر شدید همه‌گیری این ویروس قرار گرفتند، اما بخش‌های مربوط تولید منسوجات بی‌بافت و الیاف به شکل مثبتی دوام آورده‌اند که این امر نتیجه بدیهی بهره‌گیری این بخش‌ها از تقاضای چشمگیر برای ماسک در سال ۲۰۲۰ بود. تولیدکنندگان مواد شیمیایی نساجی شامل رنگ زها، تولیدکنندگان مواد کمکی نساجی و بخش تکمیل و چاپ، بخشی از زنجیره ارزش در صنعت نساجی هستند که حجم معاملات سال ۲۰۲۰ آن‌ها با کاهش بین ۱۳ تا ۲۰ درصد بیشترین صدمه را دیده‌اند. از طرف دیگر، بخش ریسندگی، ماشین‌آلات نساجی و پوشاک کمترین آسیب را با کاهش حجم معاملات منفی ۴ تا ۷ درصدی متحمل شده‌اند.

نماینده شرکت نساجی بابکان

فایز



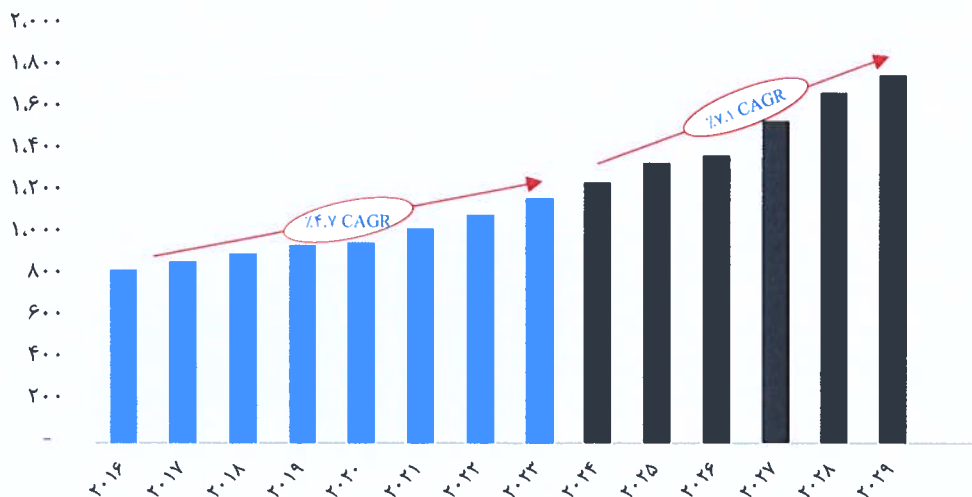
نمودار ۱ - مقایسه حجم معاملات سال ۲۰۱۹ و ۲۰۲۰



۸-۲- جایگاه فعلی صنعت نساجی در جهان

صنعت نساجی اهمیت فراوانی برای اقتصاد جهانی دارد و علاوه بر اینکه فرصت‌های شغلی مستقیم و غیرمستقیمی را برای میلیون‌ها نفر در سراسر جهان فراهم می‌آورد، نقش قابل توجهی را نیز در تجارت بین‌المللی و بازرگانی ایفا می‌کند. اندازه بازار جهانی صنعت نساجی برای سال ۲۰۲۱ میلادی به میزان ۱۰۲۶ میلیارد دلار برآورد شده است و پیش‌بینی می‌شود که با رشد مرکب سالانه ۷.۱٪ از ۱,۰۹۲ میلیارد دلار در سال ۲۰۲۲، به حدود ۱,۷۶۵ میلیارد دلار در سال ۲۰۲۹ برسد. از عوامل قابل ذکر در رشد اندازه بازار این صنعت، می‌توان به افزایش تقاضا برای پوشاک در صنعت مد و فشن و همچنین افزایش پلتفرم‌های خرید آنلاین اشاره کرد که می‌توانند تأثیر به‌سزایی در رشد صنعت نساجی داشته باشند. در نمودار زیر، اندازه بازار صنعت نساجی در جهان در بازه زمانی ۲۰۱۶ تا ۲۰۲۹ نشان داده شده است.

نمودار ۲- اندازه بازار صنعت نساجی در جهان^۲



^۱ - ۷th ITMF Corona-Survey

^۲ - ResearchAndMarkets.com



تأیید شده است

نسخه نهایی شرکت بابکان



۲-۹-تحلیل منطقه‌ای صنعت نساجی

بر اساس نمودار ذیل، بیشترین سهم از کل اندازه بازار صنعت نساجی در سال ۲۰۲۱ به قاره آسیا اختصاص دارد و معادل ۶۴ درصد است. پس از آن قاره اروپا با ۲۳ درصد، آمریکای شمالی با ۸ درصد، آمریکای جنوبی با ۲ درصد، آفریقا با ۱ درصد و کشورهای منطقه خاورمیانه و اقیانوسیه مجموعاً با ۲ درصد مابقی سهم از اندازه بازار را در اختیار دارند.

نمودار ۳- سهم مناطق جغرافیایی در صنعت نساجی



۲-۹-۱-آمریکای شمالی

در منطقه آمریکای شمالی، کشور ایالات متحده سهم قابل توجهی از صنعت نساجی و پوشاک را در اختیار دارد. بر اساس مطالعات انجام شده، ارزش بازار این صنعت در سال ۲۰۲۱ معادل ۸۷.۵ میلیارد دلار بوده است و پیش‌بینی می‌شود در دوره پیش‌بینی ۲۰۲۲-۲۰۲۷ با نرخ رشد مرکب سالانه ۴.۵ درصد رشد نماید. همچنین لازم به ذکر است که پیشرفت‌های تکنولوژیکی و نوآوری در صنعت نساجی از دلایل اصلی رشد آتی بازار در منطقه می‌باشد.

۲-۹-۱-۱-بازیگران اصلی صنعت نساجی در آمریکا

شرکت‌های ذیل به عنوان بازیگران عمده و اصلی فعال در صنعت نساجی و پوشاک ایالات متحده شناخته می‌شوند.

- ۱- Albany International Corp.
- ۲- Unifi, Inc.
- ۳- Welspun India Ltd
- ۴- WestPoint Home Inc.
- ۵- American Eagle Outfitters Inc.
- ۶- Hennes & Mauritz AB (H&M)
- ۷- Levi Strauss & Co.

علاوه بر این، صنعت نساجی ایالات متحده متشکل از طیف گسترده‌ای از شرکت‌ها و تأمین‌کنندگان از جمله تولیدکنندگان نخ و پارچه، تأمین‌کنندگان در بخش‌های پنبه، پشم و الیاف مصنوعی، رنگرزی، چاپگری، تکمیل‌کننده، ماشین‌آلات و صنایع شیمیایی نساجی می‌باشد. طبق گزارش Crunchbase، بیش از ۳,۰۰۰ شرکت (شامل استارت‌آپ و شرکت‌های بالغ) در ایالات متحده در حوزه نساجی فعالیت دارند که به ارائه محصولات و خدمات مختلف می‌پردازند.

فبروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



فبروزه آسیا



۲-۹-۲- اروپا

به دلیل افزایش تقاضا در بخش منسوجات پایدار و آگاهی روزافزون جامعه نسبت به منسوجات دوستدار محیط زیست، تقاضای فزاینده‌ای برای محصولات مذکور در اروپا شکل گرفته است. همچنین شایان ذکر است که شرکت‌های تولیدی در حوزه نساجی و برندهای لوکس فراوانی در این منطقه جغرافیایی وجود دارد.

۲-۹-۳- آسیا

آسیا بر بازار جهانی نساجی تسلط دارد و کشورهایمانند چین، هند، بنگلادش، ویتنام و اندونزی بازیگران اصلی صنعت در این قاره می‌باشند. پیش‌بینی‌ها حاکی از آن است که این منطقه به دلیل نیروی کار ارزان قیمت، هزینه‌های تولید پایین و قابلیت‌های تولید در مقیاس بزرگ، در آینده نیز همچنان بر بازار تسلط خواهد داشت.

۲-۹-۴- آفریقا

آفریقا دارای صنعت نساجی رو به رشدی است و چندین کشور به منظور افزایش رشد اقتصادی و اشتغال‌زایی در این صنعت سرمایه‌گذاری کرده‌اند. برای مثال، کشور اتیوپی در این قاره به قطب تولید نساجی و پوشاک تبدیل شده است و چندین شرکت بین‌المللی کارخانه‌هایی را در این کشور راه‌اندازی کرده‌اند. کشورهای دیگری مانند آفریقای جنوبی، مراکش و تونس نیز حضور چشمگیری در صنعت نساجی قاره آفریقا دارند.

۲-۹-۵- آمریکای جنوبی

آمریکای جنوبی صنعت نساجی کوچک اما رو به رشدی دارد و کشورهایمانند برزیل، کلمبیا و پرو را می‌توان به عنوان بازیگران اصلی در آن منطقه نام برد. انتظار می‌رود به دلیل افزایش تقاضا برای منسوجات پایدار و سازگار با محیط زیست و سرمایه‌گذاری رو به رشد در این صنعت، این منطقه در سال‌های آتی شاهد رشد متوسطی باشد.

۲-۹-۶- صنعت نساجی در خاورمیانه

صنعت نساجی برای قرن‌ها بخش مهمی از اقتصاد خاورمیانه بوده است. موقعیت استراتژیک این منطقه آن را به مرکزی جهت تولید و تجارت منسوجات تبدیل کرده که اروپا و آسیا را از طریق مسیرهای تجاری جاده ابریشم به یکدیگر متصل می‌کند. خاورمیانه برای هزاران سال مرکز تولید و تجارت پارچه بوده است. قبل از دوره اسلامی، این منطقه پیوندی از تولید و تجارت نساجی اوراسیا بود. این بازارها همچنین مراکز تولید نساجی بودند و صنعتگران پارچه‌هایی با سبک‌ها و کیفیت‌های مختلف تولید می‌کردند. در دوره اسلامی ارائه فنون و طرح‌های جدید موجب گسترش صنعت نساجی در خاورمیانه بوده است. نساجی به یک صنعت بزرگ تبدیل شد و صنعتگران منسوجاتی را ایجاد کردند که در سایر نقاط جهان مورد توجه قرار گرفت. این منسوجات شامل پارچه‌های ابریشمی، پنبه‌ای، پشمی و کتان و همچنین فرش، قالیچه و مليله بود.

در صنعت نساجی خاورمیانه، ترکیه یکی از بازیگران اصلی محسوب می‌شود. این کشور تاریخچه قدرتمندی در صنعت نساجی دارد و به عنوان یکی از قطب‌های این صنعت در جهان شناخته می‌شود. صنعت نساجی ترکیه به صورت عمودی یکپارچه است و شرکت‌های فعال در این صنعت عموماً در تمام مراحل فرآیند تولید، از کشت پنبه تا تولید پوشاک درگیر هستند. ایران از دیگر بازیگران کلیدی صنعت نساجی خاورمیانه است. صنعت نساجی ایران با قدمتی بیش از ۶۰۰۰ سال یکی از قدیمی‌ترین صنعت‌های جهان است. این صنعت یکی از صنایع اشتغال‌آفرین اصلی است و طیف گسترده‌ای از محصولات از جمله فرش، قالیچه و منسوجات را تشکیل می‌دهد. مصر نیز به عنوان یکی دیگر از بازیگران این منطقه شناخته می‌شود. این کشور با سابقه طولانی



در تولید منسوجات و کشت پنبه باکیفیت شناخته شده است. صنعت نساجی در مصر به صورت عمودی یکپارچه است و شرکت‌ها در تمام مراحل فرآیند تولید مشارکت دارند.

در سالیان اخیر صنعت نساجی در خاورمیانه رشد و توسعه چشمگیری داشته است. پیش‌بینی می‌شود ارزش بازار منسوجات شورای همکاری خلیج فارس در سال ۲۰۲۳ به ۱۳.۵ میلیارد دلار برسد که در این میان، امارات متحده عربی سهم بزرگی را در این بخش با تولید محصولاتی مانند صندلی ایمنی کودک، پرده، چمدان و برخی برندهای گران قیمت برای خریداران داخلی، به خود اختصاص می‌دهد. برخی از کشورهای منطقه خاورمیانه با توجه به موقعیت جغرافیایی خود می‌توانند از طیف گسترده‌تری از زنجیره تأمین نساجی جهانی بهره‌مند شوند. به عنوان مثال، کشور تونس علاوه بر توسعه صنعت نساجی طی سالیان اخیر، هزینه نیروی کار پایینی نیز دارد. مراکش، اردن و الجزایر نیز به طور بالقوه و با توجه به موقعیت جغرافیایی خود، از تنوع بیشتری در زنجیره تأمین نساجی جهانی بهره‌مند می‌شوند.

با وجود رشد و توسعه صنعت نساجی در خاورمیانه، این بخش با چالش‌های متعددی مواجه است. یکی از چالش‌های اصلی این صنعت، رقابت با تولیدکنندگان ارزان قیمت در سایر نقاط جهان مانند چین، هند و بنگلادش است. این کشورها توانسته‌اند منسوجات را با هزینه کمتری تولید نموده و رقابت سایر تولیدکنندگان منطقه خاورمیانه را با مشکل مواجه کنند. از دیگر چالش‌های این صنعت، عدم سرمایه‌گذاری در صنعت نساجی است. بسیاری از شرکت‌های نساجی این منطقه در ابعاد کوچک فعالیت می‌کنند و منابع لازم برای گسترش فعالیت‌های خود یا توانایی سرمایه‌گذاری در فناوری‌های جدید را ندارند. این امر موجب کاهش توانایی رقابت این شرکت‌ها با سایر شرکت‌های فعال در سایر نقاط جهان می‌گردد.

با وجود چالش‌های پیش روی صنعت نساجی در خاورمیانه، فرصت‌های متعددی نیز برای رشد و توسعه وجود دارد. یکی از فرصت‌های اصلی، افزایش تقاضا برای منسوجات پایدار و سازگار با محیط زیست است. خاورمیانه به دلیل منابع فراوان الیاف طبیعی مانند پنبه و پشم دارای مزیت قابل توجهی در این زمینه است. افزایش تقاضای منسوجات لوکس از دیگر فرصت‌های این صنعت در خاورمیانه است که با رشد درآمد طبقه متوسط و سطح بالای درآمد قابل تصرف، بازار رو به رشدی را برای محصولات مد روز در منطقه به وجود آورد.

۱-۱۰-۲- کشورهای مهم صنعت نساجی در منطقه

در این بخش کشورهای مهم فعال در صنعت نساجی در منطقه مورد بررسی قرار گرفته‌اند که عبارتند از چین، ترکیه و روسیه.

۱-۱۰-۲-۱- چشم‌انداز صنعت نساجی و پوشاک چین

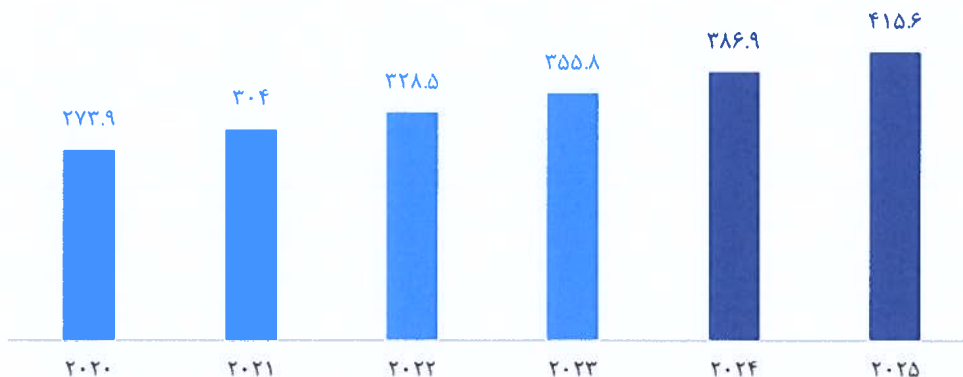
شورای ملی نساجی و پوشاک چین (CNTAC)، نهاد حاکم بر صنعت نساجی و پوشاک در این کشور، اخیراً چهاردهمین برنامه پنج ساله خود را منتشر کرده است که شامل جزئیاتی چون اهداف توسعه، استراتژی‌های رشد و وظایف در اولویت بخش نساجی و پوشاک این کشور از سال ۲۰۲۱ تا سال ۲۰۲۵ است. برخلاف اکثر اقتصادهای بازاری، این برنامه پنج ساله، به عنوان دستورالعمل اصلی توسعه اقتصادی چین عمل می‌کند. از این رو، شرکت‌های خرد (Micro-level)، این برنامه پنج ساله را به دقت مطالعه و دنبال می‌کنند تا اطمینان حاصل کنند که استراتژی‌های تجاری شرکت‌های آنان، با لحن‌ها و چشم‌اندازهای تعیین شده توسط سیاست‌گذاران هماهنگ است. براساس این طرح، روندهای مورد توجه به صنعت نساجی و پوشاک طی سال‌های آتی به شرح ذیل است:

- چشم‌انداز رشد صنعت نساجی و پوشاک چین که به دلیل عوامل اقتصادی و غیراقتصادی دارای پیچیدگی‌هایی است، طی پنج سال آینده با ابهامات بیشتری مواجه است.
- بزرگتر شدن بخش نساجی و پوشاک چین در پنج سال آینده، دیگر اولویت نخواهد بود. با این حال، چین قصد ندارد ظرفیت تولید نساجی و پوشاک خود را کاهش داده و یا اندازه آن را به میزان قابل توجهی کوچکتر کند.



- چین در نظر دارد صنعت نساجی و پوشاکی پیشرفته‌تر و مبتنی بر فناوری‌های نوین را توسعه دهد و در زنجیره تأمین، عملکردهایی بر اساس ارزش افزوده بیشتری داشته باشد. شایان ذکر است در حالی که در سال‌های اخیر، سهم چین از کل صادرات پوشاک جهان کاهش یافته، این کشور نقش پررنگ‌تری را به‌عنوان تأمین‌کننده نساجی برای بسیاری از کشورهای صادرکننده پوشاک، به‌ویژه در آسیا، ایفا می‌کند.
 - با رو به وخامت گذاشتن بازار صادرات، چین قصد دارد بیشتر به بازار داخلی خود برای حمایت از رشد صنعت نساجی و پوشاک تکیه کند. منابع صنعتی پیش‌بینی می‌کنند که خرده فروشی سالانه پوشاک چین تا سال ۲۰۲۵ می‌تواند از مرز ۴۱۵ میلیارد دلار (در مقابل ۳۴۷ میلیارد دلار در ایالات متحده) فراتر رود.
 - چین به تلاش‌های خود برای جهانی شدن، به معنی سرمایه‌گذاری در کارخانه‌های نساجی و پوشاک در خارج از کشور، عمدتاً از طریق "ابتکار کمربند و جاده" ادامه خواهد داد. بر اساس گزارش شورای ملی نساجی و پوشاک چین، سرمایه‌گذاری خارجی چین در بخش نساجی و پوشاک از سال ۲۰۱۵ تا ۲۰۲۰ بیش از ۶.۷ میلیارد دلار بوده است که از این بین، نزدیک به ۱.۸ میلیارد دلار (۲۶.۶٪) به کشورهای همسایه جنوب شرقی آسیا مانند ویتنام، کامبوج، تایلند، لاوس و میانمار پرداخت شده است.
 - چین درصدد توسعه صنعت نساجی و پوشاک "سبزتر" و پایدارتر است. در کنار کاهش آلاینده‌ها و مصرف آب، این کشور قصد ایجاد یک مدل رشد مبتنی بر پایداری و تأکید بر حوزه‌هایی از جمله اقتصاد دایره‌ای و تولید محصولات جدید با ارزش افزوده بر اساس مواد بازیافتی دارد.
- در نمودار زیر، پیش‌بینی ارزش صنعت خرده فروشی پوشاک چین نشان داده شده است و انتظار می‌رود با طی روند صعودی از ۲۷۳.۹ میلیارد دلار در سال ۲۰۲۰، به ۴۱۵.۶ میلیارد دلار در سال ۲۰۲۵ افزایش یابد.

نمودار ۴ - پیش‌بینی صنعت خرده فروشی پوشاک چین (میلیارد دلار) ^۲



۲-۱۰-۲- وضعیت صنعت نساجی در ترکیه

ترکیه یکی از ۲۰ کشور برتر جهان از لحاظ تولیدات صنعتی است که سالانه ۹۴٪ از تولیدات خود را صادر می‌کند. این کشور با داشتن یک بازار اقتصادی نوظهور و میراث فرهنگی غنی، در فصل مشترک آسیا و اروپا واقع شده است. همچنین به دلیل موقعیت استراتژیک آن و کنترل دریایی مسیرهای آبی بین دریای سیاه و دریای اژه قرن‌هاست که به عنوان یک قطب تجاری منطقه‌ای اصلی شناخته می‌شود. نساجی و پوشاک، از نظر میزان سهم در GDP، اشتغال‌زایی، سرمایه‌گذاری‌ها و شاخص‌های کلان اقتصادی، هسته اصلی اقتصاد ترکیه به‌شمار می‌رود. با توجه به اطلاعات بدست آمده از مرکز آمار و وزارت بازرگانی کشور ترکیه، صادرات نساجی و پوشاک این کشور در ماه ژانویه تا مارچ ۲۰۲۲ با ۹۰.۲ میلیارد دلار افزایش در مقایسه با ۷.۹۸ میلیارد دلار طی بازه

انجمن صنایع نساجی ایران ^۲



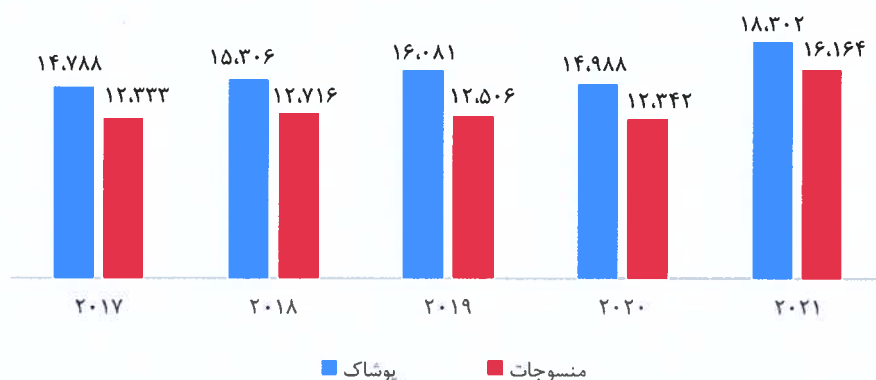
زمانی مشابه در سال ۲۰۲۱، دارای رشد سالیانه ۱۳.۰۳ درصدی بوده است. این کشور با داشتن منابع انسانی مجرب، فناوری‌های مدرن، ظرفیت تولید متنوع، تجربه طولانی در صنعت نساجی و پوشاک، رعایت استانداردهای بالا و توان رقابت در بازارهای بین‌المللی چه از نظر کیفی و چه از نظر گستره وسیع محصولات توانسته است تا نقش مهمی را در مبادلات جهانی ایفا نماید. اتحادیه اروپا تاکنون بزرگترین شریک تجاری ترکیه در بخش واردات و صادرات و همچنین منبع اصلی سرمایه‌گذاری‌ها به حساب آمده است. در سال ۲۰۲۱، ۵۱.۸ درصد صادرات منسوجات و پوشاک ترکیه به اتحادیه اروپا بوده و به این ترتیب ترکیه در جایگاه سومین صادرکننده بزرگ منسوجات و پوشاک به اتحادیه اروپا قرار گرفته است.

۲-۱۰-۱-۲- نقاط قوت ترکیه در صنعت نساجی

• موقعیت جغرافیایی:

ترکیه پل ارتباطی آسیا و اروپا است و به این ترتیب روی لبه یکی از بزرگترین بلوک‌های تجاری جهان واقع شده است. این بدان معناست که حمل‌ونقل دریایی از آسیا به اروپا و بریتانیا بین چند روز تا یک ماه زمان می‌برد که این موضوع با استراتژی یافتن منابع نزدیک، مطابقت دارد. این موضوع به ویژه برای شرکت‌های اروپایی که با مشکلات عدیده‌ای از قبیل نوسانات میزان تقاضا، وقفه در زنجیره تأمین، افزایش هزینه‌های ناشی از افزایش قیمت جهانی مواد اولیه و هزینه‌های فرآیندی مواجه هستند کاربرد فراوانی دارد. همچنین موقعیت مرکزی این کشور و راه‌های دسترسی مختلف به آسیا و اروپا، ترکیه را به یکی از بهترین مناطق برای تولید تبدیل کرده است.

جدول ۱۰ - صادرات منسوجات و پوشاک ترکیه طی سال‌های ۲۰۱۷ تا ۲۰۱۹ (میلیون دلار)^۲



در طی دوره زمانی ۲۰۱۹ تا ۲۰۲۱، واردات ایالات متحده از ترکیه با رشد بالغ بر ۴۶.۶۴ درصدی مواجه شد و به این ترتیب این کشور در جایگاه ششمین تأمین‌کننده بزرگ منسوجات و پوشاک بازار ایالات متحده قرار گرفت. در سال‌های اخیر بسیاری از برندهای آمریکایی به‌ویژه برندهایی که هدفشان یافتن منابع در دسترس و نزدیک است، در جست‌وجوی تولیدات جایگزین به ترکیه رسیده‌اند. در حال حاضر نیز سفارشات برندهای پوشاک جهانی از قبیل برند سوپردرای (Superdry)، ایندیتکس (Inditex)، اچ اند ام (H&M)، هرمس اتو (Hermes-Otto)، دبنهامز (Debenhams) و رالف لورن (Ralph Lauren) به ترکیه رسیده است.

نماینده شرکت نساجی بابکان

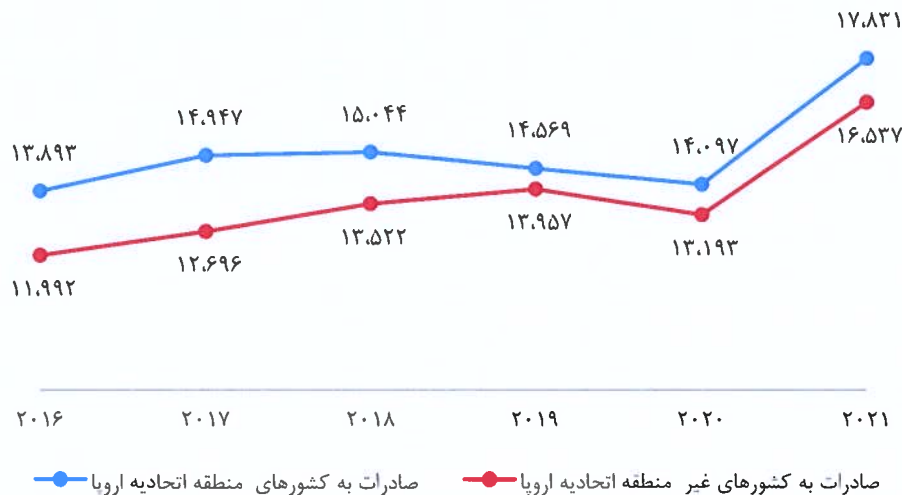
(Signature)

(Signature)





جدول ۱۱ - صادرات منسوجات و پوشاک ترکیه به اعضا و غیراعضای اتحادیه اروپا - (میلیون دلار)^۵



• انعطاف پذیری تولیدات:

ترکیه اغلب به دلیل انعطاف پذیری در تولید پوشاک متنوع و همچنین قابلیت تغییر ظرفیت های تولید خود مورد تحسین قرار گرفته است. صنعت منسوجات و پوشاک ترکیه شامل هزاران شرکت با ابعاد کوچک تا متوسط می باشد و تأمین سفارشی با هر ابعادی از سفارشات کوچک گرفته تا سفارشات بسیار بزرگ توسط این شرکت ها با تغییر ساعات کاری و با توجه به نیاز بازار امکان پذیر است.

• محصولات تجدیدپذیر:

شرکت های ترکیه ای به طرز قابل توجهی در حال سرمایه گذاری در زمینه محصولات قابل بازیافت هستند که نشان دهنده تجدیدپذیر و قابل بازیافت بودن محصولات این صنعت می باشد. تولیدکنندگان البسه ترک در حال به کارگیری استانداردهای بین المللی و اتخاذ فناوری بلاکچین جهت شفافیت در پیش بینی افزایش تقاضای مشتریان برای منسوجات و پوشاک دوستدار محیط زیست می باشند. طبق "گزارش وضعیت مد گروه مکنزی" مشتریان تمایل دارند تا از برندهایی حمایت کنند که دوستدار محیط زیست بوده و حاضر هستند برای چنین کالاهایی تا ۶۶٪ هزینه بیشتری پرداخت نمایند. در سال ۲۰۲۱، ترکیه جهت افزایش سهم خود از بازار جهانی از طریق کاهش اثرات مخرب زیست محیطی، یک طرح اجرایی قابلیت تجدیدپذیری در صنعت نساجی خود راه اندازی کرد. با این طرح اجرایی، صنعت نساجی ترکیه در نظر دارد که سهم بازار خود در صادرات جهانی را از طریق تأمین نقل و انتقالات دائمی و تطابق کامل و یا در سطوح بالا با "توافق پیمان سبز اتحادیه اروپا" افزایش دهد. صنعت نساجی ترکیه در راستای این طرح تصمیم به تسهیل و ایجاد تأسیسات پایداری از قبیل تغییر زیرساخت های شست و شو رنگرزی، تصفیه پساب، توسعه فناوری هایی برای کاهش مصرف آب در فرآیندهای رنگرزی و شست و شو و تا حد امکان کاهش مصرف سوخت های فسیلی در فرآیند تولید، اتخاذ نمود. انجمن صادرکنندگان پوشاک استانبول (IHKIB) در همکاری با وزارت صنعت و فناوری ترکیه، از یک پروژه صنعتی پوشاک ترکیه به نام "از طراحی تا تولید: پروژه انتقالات دیجیتال در حوزه پوشاک ترکیه" که به انتقال ارز دیجیتال شرکت های کوچک و متوسط (SME) کمک خواهد نمود و آموزش هایی را برای توسعه مهارت های دیجیتال و راهکارهای دوستدار محیط زیست ارائه می دهد خبر

^۵ - Texpro - انجمن صنایع نساجی ایران



داد. همچنین از اهداف این پروژه می‌توان به توسعه تکنیک‌های جدید و بکارگیری آن‌ها برای شناسایی اجزای مضر که در حوزه محصولات نساجی هم برای انسان و هم برای محیط زیست تهدید به حساب می‌آیند یاد کرد. به علاوه در حوزه این پروژه، مطالعات تحقیق و توسعه بر روی روش‌های آزمایش پنبه ارگانیک ترکیه نیز صورت خواهد گرفت.

● **صنعت پنبه:**

صنعت پنبه ترکیه یکی از مهم‌ترین زیربخش‌های تأثیرگذار بر میزان صادرات و همچنین اشتغال‌زایی صنعت نساجی است. ترکیه هفتمین تولیدکننده بزرگ پنبه و سومین صادرکننده بزرگ پوشاک پنبه‌ای در جهان می‌باشد. اراضی مناسب ترکیه برای کشت پنبه در حوالی نواحی مدیترانه ای و اژه‌ای و تاحدی آناتولی جنوب شرقی واقع شده است. با وجود اراضی محدود در مقایسه با کشورهای پیشرو در تولید پنبه در جهان، ترکیه دارای شرایط محیط زیستی مناسبی برای این محصول بوده، به صورتی که کشت پنبه قرن‌هاست که توسط کشاورزان این کشور در حال انجام است. در حال حاضر بیشتر پنبه تولید شده در کشور ترکیه از نوع آپلند بوده که ثابت شده خصوصیات لینت این نوع پنبه برای اکثر کاربردها مناسب می‌باشد. در سال ۲۰۲۱ صادرات پوشاک ترکیه به ارزش ۱۸.۳ میلیارد دلار بود که از این میزان، ۶۰٪ به پوشاک پنبه‌ای اختصاص داشت.

● **مدل ادغام عمودی:**

با در نظر گرفتن این موضوع که برندهای پوشاک بیشتری در یک زنجیره تأمین عمودی تولید می‌شوند، کشور ترکیه را می‌توان یک گزینه سودمند برای بهبود زنجیره‌های موجود و همچنین برای شروع تازه یک زنجیره به حساب آورد. صنعت تولید پوشاک ترکیه بر مبنای یک مدل عمودی ایجاد شده است که شرکت‌ها را قادر می‌سازد تا در کلیه مراحل از الیاف گرفته تا تولید پارچه فعالیت نمایند. بدین معنی که کارگاه‌ها و یا واحدهای آماده‌سازی، ریسندگی، بافندگی، رنگریزی، چاپ و تکمیل همگی تحت یک مجموعه کار می‌کنند. تشکیلات عمودی، زمان انتظار توسعه محصولات رو حذف می‌کند، از تأخیر در تحویل جلوگیری کرده و تأمین مواد اولیه را حتی با مختل شدن زنجیره تأمین، تضمین می‌نماید. با وجود مدل ادغام عمودی و تنوع محصولات در ترکیه، این کشور قادر به ارسال برندهای متنوع پوشاک به نقاط مختلف جهان شده است.

● **تجمیع کارگران ماهر:**

در گذشته کشورهای کم‌درآمد در مقایسه با کشورهای توسعه یافته همیشه بر نیروی کار ارزان قیمت تکیه می‌کردند، اما امروزه موضوع هزینه‌های کارگری دیگر مانند گذشته مطرح نیست. کارگران کارخانه باید با مهارت، مجرب و کارا باشند و این موضوع قطعاً در مورد ترکیه نیز که دارای مجموعه‌ای از کارگران با مهارت می‌باشد صادق است. همچنین این کشور دارای منبع عظیمی از نیروی کار آموزش دیده و مجرب است که قادر هستند مدت زمان طولانی در جهت تولید منسوجات در سطح صادراتی کار کنند.

● **طراحی و توسعه:**

تأمین‌کنندگان ترکیه به طور پیوسته در حال کار بر روی توسعه ظرفیت‌های طراحی خود در جهت تولید پوشاک به روز می‌باشند. ترکیه طی دهه گذشته از نظر مدیریت واحدهای طراحی در کارخانجات خود سرآمد بوده است. صنعت پوشاک این کشور دارای سیستم تولید دیجیتال پیشرفته بوده که دیجیتالی‌شدن را از منظر طراحی در نظر می‌گیرد و به همین دلیل است که ترکیه به عنوان یک کانون تولید دیجیتال طراحی مد، برای مشتریان جهانی ظهور کرده است. ضمن منبع‌یابی از صنعت پوشاک ترکیه، طراحی و کلکسیون‌ها با یک رویکرد شراکتی و همکارانه بین تولیدکننده و خریدار بوجود می‌آید. خریدار می‌تواند ایده‌ها و تصورات خود را در مورد طراحی با تولیدکننده در میان بگذارد و به دلیل همکاری با

شرکت نساجی بابکان

بابکان



تولیدکننده، کلکسیون پوشاک جدید خود را ایجاد نماید. همچنین شایان ذکر است که صنعت پوشاک ترکیه درصدد ایجاد روابط شراکتی قوی و تضمین عملکرد زنجیره تأمین برای ادامه بقای خود در این رقابت است.

• منسوجات خانگی:

صنعت منسوجات خانگی ترکیه با قابلیت تطابق با معیارهای بالای همه مصرف‌کنندگان نکته‌سنج، نقش مهمی را در مبادلات جهانی ایفا می‌کند. حوله، پرده، پتو، بالش، تشک، ملحفه، روتختی، فرش، کیسه خواب و ... بخشی از تولیدات متنوع در صنعت منسوجات خانگی ترکیه می‌باشند. صنعت منسوجات خانگی این کشور به آخرین فناوری‌های روز دنیا با ظرفیت تولید بالا، نیروی کار مجرب و قابلیت‌های طراحی و مد دست یافته است. این صنعت همچنین در حالی که توانسته کیفیت محصولات خود را ارتقا دهد، موفق شده است تا هزینه‌های تولید را به کمتر از میانگین جهانی کاهش دهد. در سال ۲۰۲۱، صادرات منسوجات خانگی ترکیه بیش از ۶.۱ میلیارد دلار بوده است. کشورهای اروپایی بازارهای اصلی صادراتی منسوجات خانگی ترکیه به حساب می‌آیند. همچنین بازارهای عمده دیگر صادراتی برای این صنعت، ایالات متحده، عراق، انگلستان و امارات متحده عربی می‌باشند. در حال حاضر حوزه منسوجات خانگی ترکیه، نیاز روز افزون بازارهای بین‌المللی به محصولات دوستدار محیط زیست را شناسایی و به سرعت استانداردهای جهانی فنی مورد نظر را اتخاذ نموده است.

• فرش و گلیم ترک:

از اواسط قرن ۱۵ میلادی قالی ترک مورد تحسین و پسند اروپاییان قرار داشته و نقش مهمی را در زندگی اجتماعی آن‌ها ایفا کرده است. فرش و گلیم‌های ترک، محصولاتی منحصر به فرد حامل پیام‌های ارزشمند سنتی از عمق تاریخ هستند. ترکیه فرش‌های دستباف و گلیم خود را با نقوش زینتی و تکنیک‌های مختلف بافت به کشورهای بسیاری صادر می‌کند. فرش‌های ترکیه در بازارهای بین‌المللی بدلیل دوام بالا، ثبات رنگی، تکمیل‌های ضد خاک، سهولت تمیزکاری و خصوصیات ضد میکروبی دارای تقاضای بسیاری می‌باشند. ترکیه در سال ۲۰۲۱، ۳.۲ میلیارد دلار صادرات فرش داشته که از این میزان ۱.۲ میلیارد دلار آن به ایالات متحده صادر گردیده است. ترکیه پس از چین دومین صادرکننده بزرگ فرش در جهان بوده و دارای سهم ۱۷ درصدی از کل صادرات فرش در جهان در سال ۲۰۲۰ بوده است.

۲-۱۰-۳- مروری بر وضعیت صنعت نساجی روسیه، قبل و پس از وقوع جنگ روسیه و اوکراین

روسیه با نام رسمی فدراسیون روسیه با وسعت ۱۷,۰۹۸,۲۴۶ کیلومتر مربع، عنوان پهناورترین کشور جهان را به خود اختصاص داده است. در اکتبر سال ۱۹۱۷ انقلاب کمونیستی در این کشور رخ داد و نام کشور به اتحاد جماهیر شوروی سوسیالیستی تغییر یافت. در سال ۱۳۷۰ (۱۹۹۱) شوروی پس از جنگ سردی طولانی با غرب فروپاشید و فدراسیون روسیه و دوازده جمهوری دیگر جانشین آن شدند. با این وجود پس از فروپاشی اتحاد جماهیر شوروی در دسامبر ۱۹۹۱ روسیه از منظر جهانی منزوی نشد و به گسترش روابط تجاری بین‌المللی برای تقویت اقتصاد خود ادامه داد. ولی با فروپاشی اتحاد جماهیر شوروی صنعت نساجی دچار یک افول بسیار شدید گشت. در سال ۱۹۹۸ حجم تولید در صنعت نساجی تنها ۱۲٪ از سال ۱۹۹۰ بود و نرخ اشتغال از ۹۳۲ هزار نفر در سال ۱۹۹۰ به ۴۲۴ هزار نفر در سال ۱۹۹۸ کاهش یافت. سه دلیل اصلی افول و کاهش تولید در صنعت نساجی عبارت بودند از:

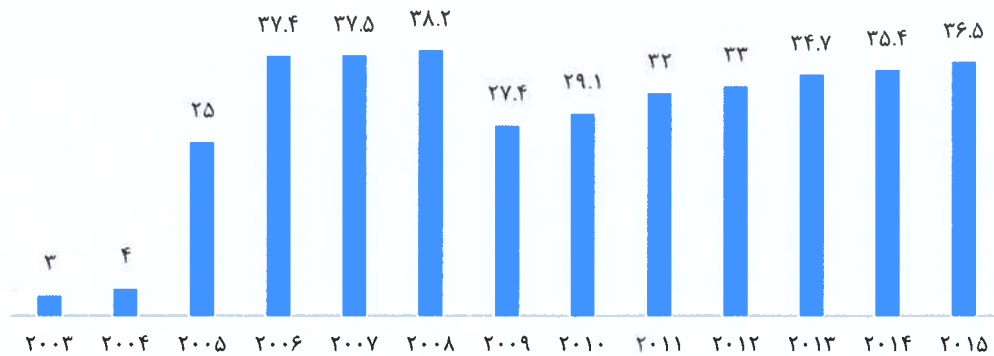
- قطع رابطه با حکومت قبلی (جماهیر شوروی) که به تولیدکنندگان مواد خام مانند پنبه عرضه می‌کرد
- افزایش واردات ارزان منسوجات و پوشاک
- بهره‌وری پایین نیروی کار به دلیل تجهیزات فرسوده

تولیدکننده پوشاک جدید خود را ایجاد نماید.



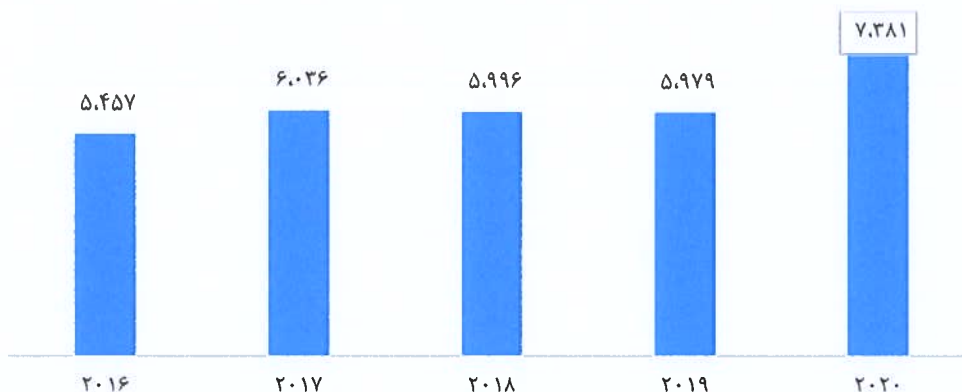
بنابراین سال ۱۹۹۸ و بحران ارزش روبل تأثیر مثبتی در حجم تولید که به دلیل افزایش تقاضا در بازار داخلی بود ایجاد کرد. پس از سال ۱۹۹۸ صنعت نساجی در سال‌های ۱۹۹۹ و ۲۰۰۰ رونق تازه‌ای گرفت. نمودار زیر ارزش صنعت خرده فروشی منسوجات و پوشاک کشور روسیه را برحسب میلیارد یورو از سال ۲۰۰۳ تا ۲۰۱۵ نشان می‌دهد.

نمودار ۵- ارزش بازار خرده فروشی (میلیارد یورو)^۶



با توجه به نمودار فوق در سال‌های ۲۰۰۳ و ۲۰۰۴ مقدار درآمد روسیه در بازار خرده فروشی بسیار اندک بوده و در سال ۲۰۰۵ جهش بسیار بزرگ درآمدی حدود ۲۵ میلیارد یورو در بازار خرده فروشی کسب کرد و پس از آن نمودار در سال‌های بعد همچنان روند صعودی داشته است ولی در سال ۲۰۰۹ با کاهش قابل توجهی روبرو شد و این درحالی است که در سال‌های بعد مقدار درآمد این کشور از بازار خرده فروشی مجدد افزایش پیدا کرد. در نمودار زیر حجم تولید منسوجات در کشور روسیه برحسب میلیارد متر مربع از سال ۲۰۱۶ تا ۲۰۲۰ نشان داده شده است.

نمودار ۶- حجم تولید منسوجات در کشور روسیه (میلیارد متر مربع)^۷



با توجه به نمودار فوق، حجم تولید در سال ۲۰۱۷ نسبت به سال ۲۰۱۶ به اندازه ۵۷۹ مترمربع افزایش یافته است و سپس در سال ۲۰۱۸ و ۲۰۱۹ اندکی کاهش مشاهده می‌شود و در نهایت در سال ۲۰۲۰ با حجم تولید معادل ۷,۳۸۱ میلیارد مترمربع افزایش قابل توجهی نسبت به سال‌های گذشته نشان داده شده است.

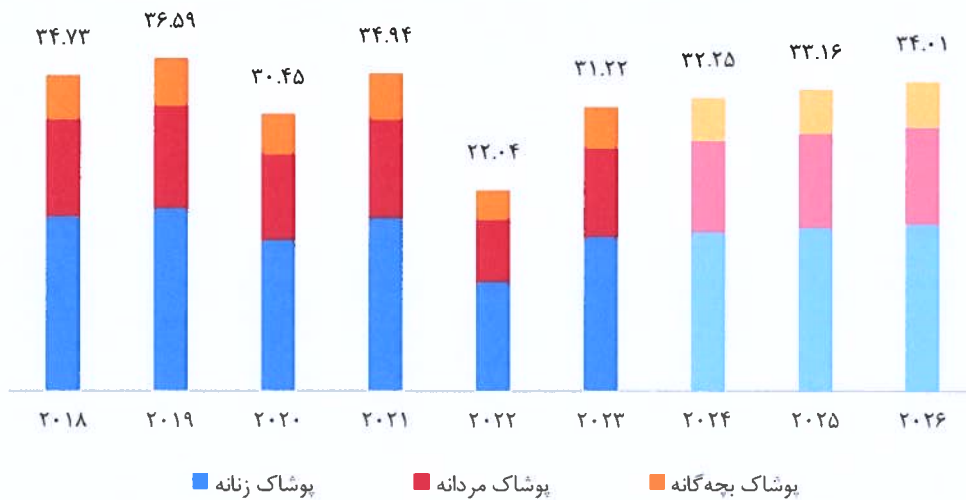
^۶ انجمن صنایع نساجی ایران -

^۷ انجمن صنایع نساجی ایران -

تأیید و امضاء مدیر عامل شرکت نساجی بابکان



نمودار ۷- پیش‌بینی درآمد روسیه از صنعت پوشاک (میلیون دلار)^۱



نمودار فوق پیش‌بینی درآمد کشور روسیه از صنعت پوشاک این کشور را به تفکیک پوشاک آقایان، بانوان و کودکان از سال ۲۰۱۸ تا ۲۰۲۶ میلادی ارائه می‌دهد.

با توجه به نمودار سهم بازار پوشاک بانوان نسبت به آقایان و کودکان بیشتر بوده و روند نمودار تا سال ۲۰۲۶ افزایشی است و تنها در سال ۲۰۲۰ و ۲۰۲۱ اندکی کاهش در درآمد این کشور از بخش پوشاک و منسوجات مشاهده می‌شود. این پیش‌بینی حدود یک ماه پیش از آغاز رسمی جنگ بین روسیه و اوکراین انجام شده است.

با این حال علیرغم کلیه پیش‌بینی‌های انجام شده، در سال ۲۰۲۱-۲۰۲۲ بین روسیه و اوکراین یک رویارویی نظامی و بحران بین‌المللی به وقوع پیوسته که نتیجه آن افزایش ۴۰ درصدی قیمت گاز بوده است، به طوریکه نفت خام برای اولین بار از سال ۲۰۱۴ میلادی به میزان حدود ۱۰۴ دلار در هر بشکه معامله شد.

بخش مد روسیه شدیداً به کالاهای وارداتی وابسته است. با وجود اینکه بسیاری از شرکت‌های داخلی این کشور به منظور تأمین و برآورده کردن نیاز مشتریان داخلی تلاش می‌کنند، پوشاک و متفرعات البسه بسیاری همچنان از طریق واردات برندهای غربی تأمین می‌شوند. همچنین می‌توان به این نکته اشاره کرد که کشور روسیه برخلاف همسایگان خود مانند لهستان، دارای کمبود نیروی کار ماهر در بخش‌های دوزندگی، نساجی و تولید کفش می‌باشد. کشور روسیه عمدتاً به کشورهای ترکیه و چین برای پارچه‌های نساجی و زیره‌های کفش وابسته است که با اعمال تحریم‌های کنونی اتحادیه اروپا علیه روسیه، این شرایط برای بخش لباس و مد روسیه دشوارتر خواهد شد. با این حال، این کشور به طور مستمر به دنبال سیاست‌های جایگزین برای واردات بوده است تا وابستگی خود را به واردات به حداقل رسانده و صنایع نساجی و پوشاک خود را مستحکم کند. قابل ذکر است که ۸۰ فروشگاه جدید در سال ۲۰۲۱ در این کشور تاسیس شد ولی با این وجود تمایل برای برندهای غربی همچنان باقی است.

درگیری بین اوکراین و روسیه بر روی سرمایه‌گذاران خارجی نیز تأثیر داشته است. سهام گروه خرده فروشان کالاهای لوکس مانند برندهای فرانسوی معتبر LVMH و Kering، برند سوئیسی Richemont، برند Prada از ایتالیا و Burberry از کشور انگلستان افت داشته‌اند. همچنین برندهای ترکی مانند LC Waikiki، Colin's و English Home حدود ۲۰۰ فروشگاه خود را در اوکراین بسته‌اند. این درحالی است که برند Colin's دارای ۶۰ فروشگاه در اوکراین، LC Waikiki، ۵۰ فروشگاه و English Home، ۳۳ فروشگاه در این کشور می‌باشد.

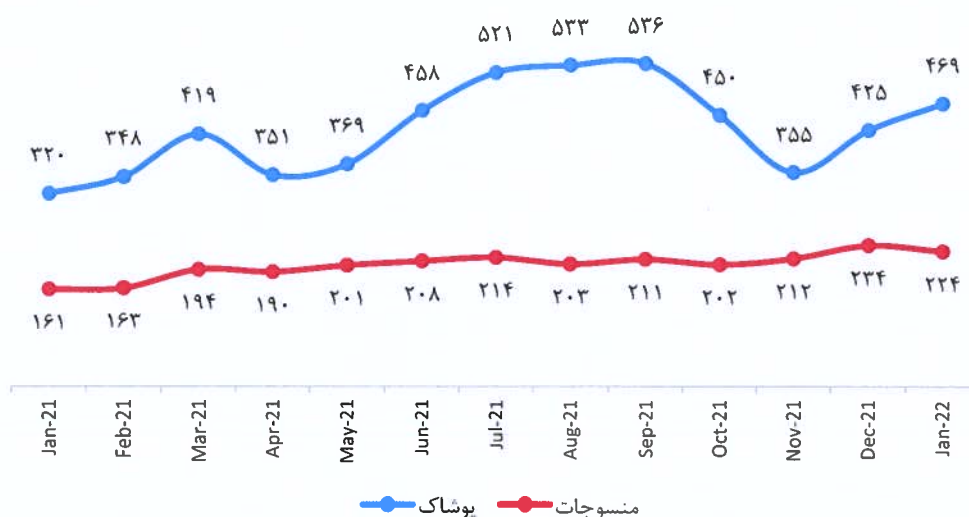


آمریکا نیز مانند اتحادیه اروپا محدودیت‌هایی را در زمینه صادرات به روسیه اعمال کرده است. انتظار می‌رود که صنعت مد و پوشاک در آمریکا خود را برای انجام اقداماتی برای اطمینان از سازگاری کلیه عملیات در میان جنگ بین روسیه و اوکراین آماده می‌کند. برخی از کارشناسان امریکایی اظهار می‌کنند که با افزایش قیمت مواد نفتی و فرآورده‌های آن، قیمت الیاف نساجی مشتق شده از نفت همچون پلی استر نیز به طور قابل توجهی افزایش می‌یابد. همچنین به دلیل افزایش قیمت الیاف مصنوعی، تقاضا برای الیاف طبیعی نیز افزایش می‌یابد و به آرامی باعث تورم در قیمت الیاف طبیعی می‌شود.

از طرف دیگر جنگ میان روسیه و اوکراین بر روی نرخ حمل‌ونقل نیز تأثیرگذار بوده است. کرایه حمل‌ونقل ریلی به طور چشمگیری تحت تأثیر این درگیری قرار گرفته است و باعث شده است که بیشتر حمل‌ونقل به سمت حمل‌ونقل دریایی تغییر پیدا کند. قسمتی از مهم‌ترین خط ریلی که چین را به اروپا متصل می‌کند از روسیه و اوکراین عبور می‌کند و به دلیل تنش‌های فعلی دچار اختلال شده است. علاوه بر این، نرخ کرایه‌های هوایی نیز افزایش یافته است.

تنش میان روسیه و اوکراین بر روی واردات منسوجات کشور روسیه نیز تأثیر گذاشته است. یکی از نگرانی‌های عمده مربوط به گردش مالی سایر کشورها و به خصوص کشورهای آسیایی مانند بنگلادش و ویتنام با روسیه و مسأله پرداخت آنان به دلیل اعمال تحریم‌ها می‌باشد.

نمودار ۸- واردات روسیه از کشورهای آسیایی (میلیون دلار)^۱



نمودار فوق واردات کشور روسیه از کشورهای آسیایی را نشان می‌دهد. اگر واردات روسیه متوقف و یا برای مدتی به دلیل تحریم‌ها کاهش پیدا کند، درآمدهای صادراتی کشورهای آسیایی نزدیک ۱ - ۲ میلیارد دلار با توجه به مدت زمان آن تأثیر گذاشته و آن را کاهش خواهد داد. در همین راستا انتظار می‌رود که کشور چین به عنوان بزرگترین صادرکننده پوشاک و منسوجات به روسیه، به میزان بیشتری از این امر متأثر گردد.

بنگلادش دومین صادرکننده بزرگ به کشور روسیه می‌باشد که نزدیک به ۹۰ تا ۱۰۰ میلیون دلار در ماه کالا به کشور روسیه صادر می‌کند. همچنین کشور هند حدود ۱۸ تا ۲۰ میلیون دلار منسوجات و پوشاک در ماه به کشور روسیه صادر می‌کند که به نظر می‌رسد در طی ماه‌های آینده با کاهش درآمد صادرات مواجه شود.



۱۱-۲- بزرگترین کشورهای تولیدکننده محصولات نساجی در جهان

در این بخش، پنج کشوری که در سال ۲۰۲۱ میلادی به عنوان بزرگترین تولیدکنندگان محصولات نساجی در سراسر جهان مطرح شده‌اند، مورد بررسی قرار گرفته است.

۱-۱۱-۲- چین

این کشور بزرگترین تولیدکننده محصولات نساجی در جهان است و تقریباً ۴۰ درصد از تولید جهانی را به خود اختصاص داده است.

۲-۱۱-۲- هند

دومین تولیدکننده بزرگ منسوجات و تقریباً ۷ درصد از تولید جهانی را به خود اختصاص داده است.

۳-۱۱-۲- آمریکا

ایالات متحده سومین تولیدکننده بزرگ منسوجات و تقریباً ۵ درصد از تولید جهانی را به خود اختصاص داده است.

۴-۱۱-۲- پاکستان

این کشور چهارمین تولیدکننده بزرگ منسوجات و تقریباً ۳ درصد از تولید جهانی را به خود اختصاص داده است.

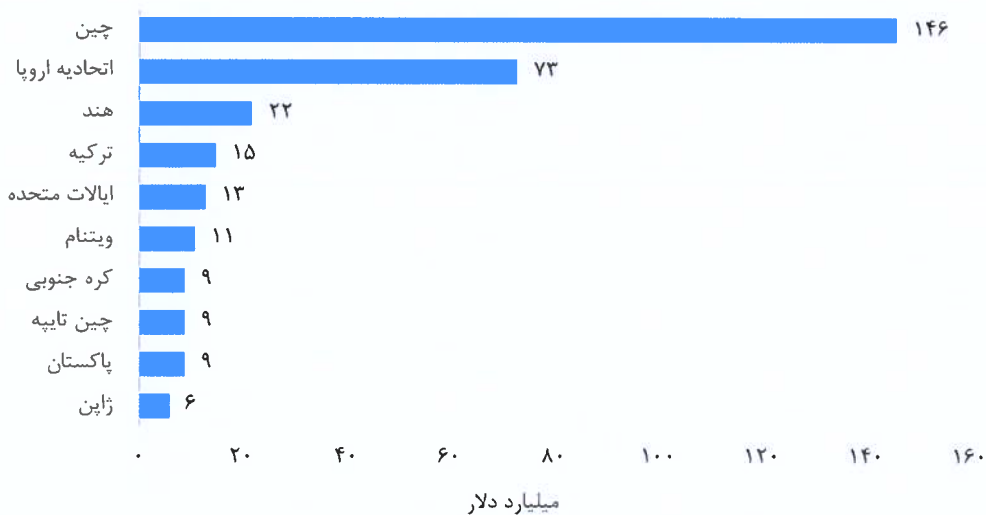
۵-۱۱-۲- بنگلادش

بنگلادش پنجمین تولیدکننده بزرگ منسوجات و تقریباً ۳ درصد از تولید جهانی را به خود اختصاص داده است.

۱۲-۲- کشورهای صادرکننده منسوجات در سال ۲۰۲۱

در نمودار زیر ده کشور با بیشترین ارزش صادرات منسوجات در سال ۲۰۲۱ میلادی نشان داده شده است.

نمودار ۹- ده کشور برتر در حوزه در صادرات منسوجات^{۱۰}



در سال ۲۰۲۱، چین با ارزش تقریبی ۱۴۶ میلیارد دلار، رتبه اول صادرات در صنعت نساجی جهانی را به خود اختصاص داد. پس از آن اتحادیه اروپا با تقریباً نیمی از ارزش صادرات چین و با ارزش صادرات حدود ۶۴ میلیارد دلار در رتبه دوم قرار گرفت.

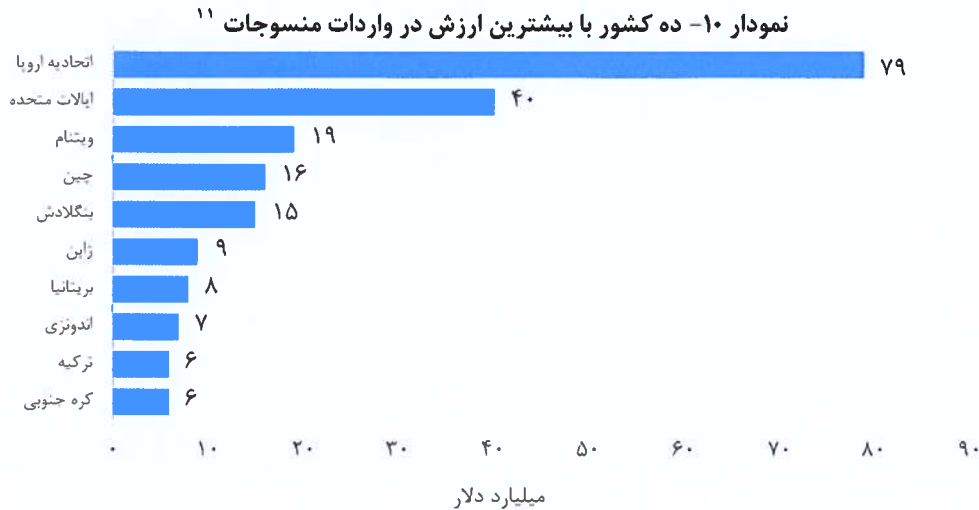


پیشبرد شرکت بابکان



۲-۱۳- کشورهای واردکننده منسوجات در سال ۲۰۲۱

در نمودار زیر، ده کشور با بیشترین ارزش واردات منسوجات در سال ۲۰۲۱ میلادی نشان داده شده است.



اتحادیه اروپا با ارزش تقریبی ۷۹ میلیارد دلار در سال ۲۰۲۱، بزرگترین واردکننده منسوجات در سراسر جهان بوده است. ایالات متحده و ویتنام با ۴۰ و ۱۹ میلیارد دلار به ترتیب در رتبه دوم و سوم بزرگترین واردکنندگان منسوجات قرار گرفتند.

۲-۱۴- محرک‌ها و چالش‌های صنعت نساجی

۲-۱۴-۱- محرک‌های صنعت نساجی

عوامل متعددی در رشد و موفقیت صنعت نساجی نقش داشته‌اند که به برخی از آنان در این بخش اشاره شده است. اولین محرک در صنعت نساجی را می‌توان پیشرفت‌های تکنولوژیکی عنوان نمود. پیشرفت‌های تکنولوژیکی در تولید نساجی باعث افزایش کارایی و بهره‌وری شده و تولیدکنندگان را قادر می‌سازد تا منسوجات را با سرعت و کیفیت بالاتر تولید نمایند. این امر منجر به صرفه‌جویی در هزینه شده است که به نوبه خود منسوجات را برای مصرف‌کنندگان مقرون به صرفه‌تر کرده است. دومین محرک، رشد جمعیت جهانی است که نیاز به پوشاک و سایر محصولات نساجی و در کل تقاضا برای این صنعت را افزایش داده است. علاوه بر این، افزایش طبقه متوسط در اقتصادهای نوظهور منجر به افزایش درآمد قابل تصرف و در نتیجه افزایش تقاضا برای منسوجات شده است.

سومین محرک، تمرکز بر محصولات پایدار و سازگار با محیط زیست است که نقش بسزایی در پیشبرد صنعت نساجی دارد. مصرف‌کنندگان در حال حاضر نسبت به اثرات زیست محیطی خرید خود آگاه‌تر هستند و محصولاتی را تقاضا می‌کنند که از مواد و فرآیندهای پایدار ساخته شده باشند. این امر منجر به افزایش تقاضا برای منسوجات سازگار با محیط زیست و در نتیجه نوآوری در صنعت شده است.

چهارمین محرک، سیاست‌ها و مقررات دولتی است که نقش قابل توجهی در رشد صنعت نساجی داشته است. سیاست‌های دولت مانند تعرفه‌ها و یارانه‌ها تأثیر مستقیم بر رقابت‌پذیری محصولات نساجی در بازار جهانی دارد. علاوه بر این، مقررات مربوط به ایمنی کارگران، اثرات زیست محیطی و کنترل کیفیت نیز بر رشد و توسعه صنعت تأثیرگذار است.



پنجمین محرک، صنعت مد است که به عنوان یکی از اصلی ترین محرک های صنعت نساجی شناخته می شود. صنعت مد به طور مداوم در حال تحول است و نیازمند عرضه منسوجات جدید برای همگام شدن با آخرین روندها است. این امر منجر به افزایش تقاضای منسوجات جدید و نوآورانه شده است و توسعه مواد جدید و فرآیندهای تولید را در پی داشته است. همچنین همه گیری کرونا تأثیر قابل توجهی بر صنعت نساجی داشته است و منجر به اختلال در زنجیره های عرضه جهانی و کاهش تقاضا شده است. با این حال، صنعت نیز با چابکی واکنش نشان داده است، به طوری که بسیاری از تولیدکنندگان، تولیدات خود را بر حسب محصولات PPE (تجهیزات محافظت فردی) و سایر منسوجات پزشکی متمرکز کرده اند. در نتیجه، صنعت نساجی بخش مهمی از اقتصاد جهانی است که توسط عوامل متعددی از جمله پیشرفت های تکنولوژیکی، رشد جمعیت، پایداری، سیاست های دولت و تقاضای صنعت مد هدایت می شود. این محرک ها به رشد و موفقیت این صنعت کمک شایانی نموده اند و انتظار می رود طی سال های آتی همچنان صنعت نساجی یک بازیگر کلیدی در بازار جهانی باشد.

۲-۱۴-۲- چالش های صنعت نساجی

همان طور که در بخش فوق ذکر شد، صنعت نساجی بخش مهمی از اقتصاد جهانی است. با این حال، این صنعت با چالش های متعددی مواجه است که باید برای اطمینان از پایداری آن مورد توجه قرار گیرد. برخی از مهمترین چالش های پیش روی این صنعت به شرح ذیل است.

یکی از بزرگترین چالش های پیش روی صنعت نساجی، تأثیر آن بر محیط زیست است. طبق گزارش ها و مطالعات انجام شده، صنعت نساجی و پوشاک یکی از آلاینده ترین صنایع در سطح جهان است. روند سریع مد در جهان باعث افزایش تولیدات شده و این امر خود در ادامه منجر به آسیب زیست محیطی قابل توجهی خواهد شد. از دیگر چالش های مهم پیش روی صنعت نساجی، حذف مشاغل است. این صنعت به دلیل برون سپاری، اتوماسیون و جهانی شدن موجب کاهش تعداد مشاغل شده است. همچنین همه گیری کرونا تأثیر قابل توجهی بر صنعت نساجی در سراسر جهان داشته است. بر اساس مطالعات انجام شده، شرکت های تولیدی نساجی در آسیا بیشترین ضربه را متحمل شده اند. بنگلادش که سهم بازار ۶.۵ درصدی در تجارت جهانی لباس های آماده یا Ready-made garment دارد، به دلیل همه گیری با چالش های مهمی مواجه است.

از دیگر چالش های صنعت نساجی می توان به نیاز مداوم به نوآوری و بهبود محصولات اشاره کرد. ترجیحات مصرف کننده و پیشرفت های تکنولوژیکی به سرعت در حال تغییر هستند و شرکت ها برای حفظ رقابت باید با تغییرات همگام باشند. این امر منجر به سرمایه گذاری های قابل توجه در بخش تحقیق و توسعه شده است. ایالات متحده در زمینه تحقیق و توسعه نساجی به رهبر جهانی تبدیل شده است.

از دیگر چالش های صنعت نساجی، مدیریت زنجیره تأمین است. شرکت ها باید زنجیره های تأمین جهانی پیچیده را مدیریت کنند و در عین حال از تولید اخلاقی و پایدار محصولات نساجی اطمینان حاصل نمایند. این موضوع شامل نظارت بر تأمین کنندگان، اطمینان از استفاده از مواد پایدار و رسیدگی به مسائل مربوط به نیروی کار است.

در نهایت، صنعت نساجی با چالش های مربوط به مقررات و موافقت نامه های تجاری نیز مواجه است. تغییر در سیاست ها و مقررات تجاری می تواند تأثیر قابل توجهی بر صنعت داشته باشد و بر هزینه های تولید و دسترسی به بازار تأثیر بگذارد. شرکت ها باید تغییرات را دنبال نموده و از رعایت مقررات، اطمینان حاصل نمایند.

به طور کلی، صنعت نساجی با چندین چالش مهم مرتبط با محیط زیست، از دست دادن شغل، همه گیری هایی مانند کرونا، نیاز به نوآوری مداوم، مدیریت زنجیره تأمین و قابلیت تغییر با مقررات مواجه است. شرکت های فعال در صنعت باید به این چالش ها توجه نمایند تا بتوانند از پایداری و رشد بلندمدت اطمینان حاصل کنند.

زنجیره تامین شرکت ها

۴۵



۱۵-۲- برخی بازیگران اصلی در بازار جهانی صنعت نساجی

به دلیل گسترش روزافزون و فعالیتهای ادغام و تملیک، بازار شاهد رشد سریعی بوده است. شرکتها در صدد افزایش فروش از طریق قراردادهای تجاری مختلف دولتی و مشارکت با پورتالهای تجارت الکترونیک مانند آمازون، فلیپ کارت، e-Bay و غیره هستند. همچنین قابل ذکر است بازار در این صنعت با حضور چندین تولیدکننده کوچک و متوسط، به ویژه در کشورهایی مانند چین و هند حالت پراکندهای دارد. علاوه بر این، انتظار می رود دسترسی آسان به نیروی کار کم هزینه همراه با حمایت دولت برای ایجاد واحدهای تجاری مختلف بزرگ در کشورهای فوق الذکر، رشد مثبتی را به بازار بیافزاید. برخی از بازیگران برجسته در بازار جهانی نساجی عبارتند از:

- Lu Thai Textile Co., Ltd.
- (Inditex) Industria de Diseno Textil SA
- Toray Industries Inc.

۱-۱۵-۲- شرکت Lu Thai Textile Co., Ltd.

این شرکت در سال ۱۹۹۳ تأسیس شد و دفتر مرکزی آن در Zibo، شاندونگ چین قرار گرفته است. این شرکت از طریق زنجیره صنعتی نساجی و پوشاک از جمله پرورش پنبه، ریسندگی، سفید کردن و رنگرزی، تمیز کردن، آزمایش، تولید پوشاک و بازاریابی فعالیت می کند. علاوه بر موارد ذکر شده، شرکت در زمینه تولید و توزیع پارچه های رنگرزی با نخ متوسط و مرغوب و رنگرزی پوشاک فعالیت دارد. همچنین لازم به ذکر است که محصولات این شرکت در بازار داخلی و جهانی مانند ژاپن، آسیای جنوب شرقی، ایالات متحده، اروپا و غیره عرضه می شود. اطلاعات شرکت در جدول زیر قابل مشاهده است.

جدول ۱۲- اطلاعات شرکت Lu Thai Textile

	
تاریخ تأسیس	۱۹۸۳
محل تأسیس	چین
تعداد کارمندان (۲۰۲۱)	۲۲,۶۳۲
درآمد (۲۰۲۱)	۵۲۳۸.۲۶ میلیون یوان
ارزش بازار (مارچ ۲۰۲۲)	۶,۰۵ میلیارد یوان
وبسایت	www.lttc.com.cn

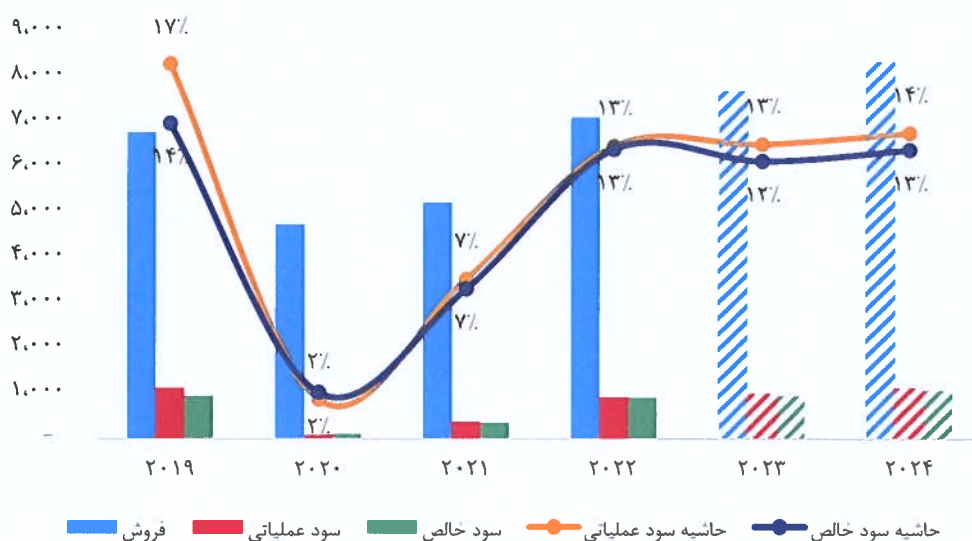
بر اساس گزارش مالی شرکت در دوره ۹ ماه منتهی به ۳۰ سپتامبر ۲۰۲۲، فروش شرکت ۵,۲۰۶ میلیون یوان و درآمد خالص ۶۹۵ میلیون یوان بوده است. در نمودار زیر، اطلاعات مالی تاریخی و پیش بینی آتی شرکت تا سال ۲۰۲۴ نشان داده شده است.

نماینده شرکت بابکان

۴۶



نمودار ۱۱- اطلاعات مالی شرکت Lu Thai Textile (اعداد به میلیون یوان)



۲-۱۵-۲ شرکت Toray Industries Inc.

شرکت Toray Industries و شرکت‌های تابعه، الیاف و منسوجات، مواد شیمیایی فرآوری شده، مواد کامپوزیت فیبر کربن، محصولات محیطی و مهندسی، و محصولات علوم زیستی را در ژاپن، چین، آمریکای شمالی، اروپا و در سطح بین‌المللی تولید، پردازش و به فروش می‌رساند. این شرکت نخ‌های رشته‌ای، الیاف اصلی و نخ‌های تابیده‌شده، پارچه‌های بافته‌شده و بافتنی از نایلون، پلی‌استر، اکریلیک و برخی محصولات دیگر را تولید می‌نماید. این شرکت در گذشته با نام Toyo Rayon Co., Ltd شناخته می‌شد و در سال ۱۹۷۰ به Toray Industries, Inc. تغییر نام داده است. همچنین شرکت در سال ۱۹۲۶ تأسیس شد و دفتر مرکزی آن در توکیو، ژاپن قرار دارد. اطلاعات شرکت در جدول زیر قابل مشاهده است.

جدول ۱۳- اطلاعات شرکت TORAY

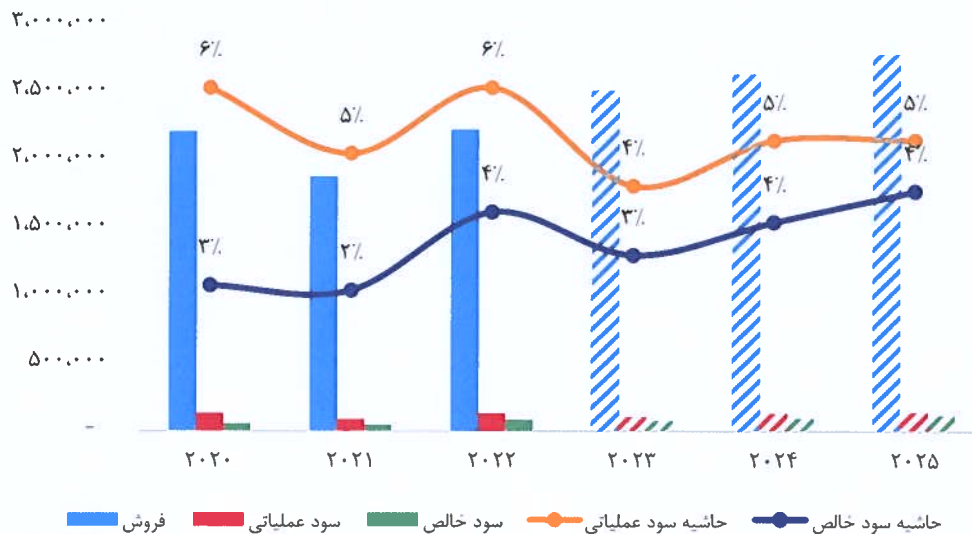
'TORAY' Innovation by Chemistry	
تاریخ تأسیس	۱۹۲۶
محل تأسیس	ژاپن
تعداد کارمندان (۲۰۲۲)	۴۸,۸۴۲
درآمد (۲۰۲۲)	۲,۲۲۸,۵۲۳ میلیارد ین
ارزش بازار (مارچ ۲۰۲۲)	۱,۲۴ هزار میلیارد ین
وبسایت	www.toray.co.jp

اطلاعات مالی تاریخی و همچنین پیش‌بینی آتی تا سال ۲۰۲۵ در نمودار زیر نشان داده شده است.

نسخه‌ای از شرکت بابکان



نمودار ۱۲- اطلاعات مالی شرکت Toray Industries (اعداد به میلیون ین)



۱۶-۲- آینده صنعت نساجی در جهان

صنعت نساجی یکی از قدیمی‌ترین صنایع جهان بوده است که سابقه آن به تمدن‌های باستانی باز می‌گردد و با گذشت زمان، صنعت از نظر فرآیندها، تکنیک‌ها و فناوری تکامل یافته است. بررسی‌ها حاکی از آن است که صنعت نساجی در آینده تحت تأثیر عوامل مختلفی مانند جهانی شدن، پایداری یا نگهداری منابع و طبیعت، دیجیتالی شدن و تغییر ترجیحات مصرف‌کنندگان، دستخوش تغییرات بیشتری شود.

یکی از روندهای اصلی که انتظار می‌رود آینده صنعت نساجی را شکل دهد، موضوع پایداری است. با توجه به افزایش آگاهی‌های اجتماعی در مورد نگرانی‌های زیست محیطی، تقاضای فزاینده‌ای برای منسوجات پایدار ساخته شده از مواد سازگار با محیط زیست که دارای حداقل استفاده از کربن باشد، ایجاد شده است.

همچنین انتظار می‌رود آینده صنعت نساجی تحت تأثیر رشد روزافزون فناوری‌های دیجیتال باشد و دیجیتالی شدن بتواند جنبه‌های مختلف صنعت نساجی از جمله طراحی محصول، تولید، مدیریت زنجیره تأمین و بازاریابی را متحول کند. به علاوه انتظار می‌رود فناوری‌های پیشرفته‌ای مانند پرینت سه بعدی، یادگیری ماشینی و تجزیه و تحلیل داده‌های بزرگ نقش مهمی در رشد آینده این صنعت داشته باشند.

علاوه بر موضوعات مربوط به پایداری و دیجیتالی شدن، انتظار می‌رود که آینده صنعت نساجی متأثر از تغییرات ترجیحات مصرف‌کنندگان نیز باشد. مصرف‌کنندگان امروزی نسبت به نوع محصولاتی که خریداری می‌کنند آگاه‌تر هستند و ترجیح می‌دهند محصولات سفارشی، باکیفیت و نوآورانه را خریداری نمایند. همچنین انتظار می‌رود صنعت با ارائه محصولاتی شخصی‌تر، کاربردی‌تر و به روزتر، به این ترجیحات در حال تغییر مصرف‌کنندگان پاسخ دهد. به علاوه، انتظار می‌رود که شرکت‌های نساجی در آینده با اتخاذ شیوه‌های تولید پایدار، بازیافت و بازچرخانی ضایعات نساجی و ارائه محصولاتی که به راحتی قابل بازیافت یا تجزیه زیستی باشند شکل بگیرند.

مورد دیگری که می‌تواند آینده صنعت نساجی را تحت تأثیر قرار دهد، به کارگیری و استفاده از مواد پیشرفته می‌باشد. انتظار می‌رود مواد پیشرفته مانند نانو مواد، منسوجات هوشمند و مواد زیست‌پایه بتوانند با استفاده ویژگی‌ها و قابلیت‌های جدید خود تحولی در صنعت نساجی شکل دهند. همچنین انتظار می‌رود این مواد در بخش‌های مختلف از جمله مد، ورزش، مراقبت‌های

نسخه ۱۶-۲-۱
شرکت نساجی بابکان



بهداشتی و حمل و نقل کاربرد بیشتری داشته باشند. علاوه بر موارد ذکر شده فوق، پیش‌بینی می‌شود آینده صنعت نساجی تحت تأثیر استفاده روزافزون از الیاف پیشرفته و فناوری پارچه نیز قرار گیرد. بر اساس گزارشی از MIT News، همکاری بین مؤسسات و شرکت‌ها باعث توسعه و پیشرفت مفاهیم مرتبط با محصولات نساجی و بررسی استفاده از الیاف پیشرفته و فناوری پارچه شده است.

همچنین انتظار می‌رود اتوماسیون نقش بسزایی در آینده صنعت نساجی داشته باشد و پیشرفت در رباتیک و هوش مصنوعی باعث افزایش کارایی، کاهش هزینه‌ها و بهبود کیفیت محصولات شود. علاوه بر این، صنعت نساجی در حال ایجاد تغییرات در حوزه نیروی کار است. همانطور که اتوماسیون و فناوری به تغییر شکل صنعت ادامه می‌دهند، نیاز فزاینده‌ای به کارگران دارای مهارت‌ها و آموزش‌های جدید دیده می‌شود. این امر منجر به افزایش سرمایه‌گذاری در برنامه‌های آموزشی و توسعه نقش‌های شغلی شده که می‌تواند مهارت‌های نساجی سنتی را با فناوری‌های نوظهور ترکیب نماید.

مورد دیگری که می‌تواند در آینده صنعت نساجی نقش قابل توجهی ایفا نماید، ظهور تجارت الکترونیک و همچنین نحوه فروش و بازاریابی منسوجات است. پلتفرم‌های آنلاین و رسانه‌های اجتماعی فرصت‌های جدیدی را برای طراحان کوچک و مستقل فراهم می‌آورند تا بتوانند به مشتریان بیشتری دست یابند.

در پایان می‌توان به این نکته اشاره کرد که آینده صنعت نساجی امیدوارکننده به نظر می‌رسد و رشد قابل توجهی در سال‌های آینده برای آن پیش‌بینی می‌شود. همچنین انتظار می‌رود که این صنعت با تمرکز بر مواد جدید و فناوری‌های نوآورانه، پایدارتر و دیجیتالی‌تر شود و بتواند علاوه بر رقابت با سایر صنایع، از آنان پیشی گرفته و آینده‌ای موفق را برای خود فراهم آورد.

۲-۱۷- صنعت نساجی در ایران

ایرانیان نخستین مردمی هستند که نمد و گلیم و پس از آن قالی‌بافی را آغاز کردند و آغاز به کار ریسندگی و بافندگی در ایران به حدود هشت تا ده هزار سال قبل از میلاد مسیح برمی‌گردد. قدیمی‌ترین مجسمه انسانی در فلات ایران پیدا شده است و متعلق به ۴۲۰۰ سال قبل از میلاد مسیح می‌باشد لباس این مجسمه در کاشان به دست آمده است. این لباس از پارچه‌ای است که به صورت لنگ و کمر بسته شده است. وجود این پارچه خود دلیل آن است که ساکنین آن روزگار فلات ایران از پوست حیوانات به طور طبیعی استفاده نمی‌کردند بلکه از پشم پارچه می‌بافتند. اولین پارچه بافته شده در ایران به ۴۰۰۰ هزار سال قبل از میلاد مسیح برمی‌گردد که در حفاریات شوش بدست آمده است. قسمت‌هایی از این قطعه پارچه هم اکنون در موزه‌های لوور و بافلو موجود است اخیراً نیز ایران در کشفیات خود که قسمتی از آن روشنگر دوران ما قبل از آریایی است بقایای دوک‌ها و سنگ‌هایی به دست آمده است که نشان می‌دهد ریسندگی در دوره افسانه‌ای ایران معمول بوده است.

اکنون که قالی‌های روزگار هخامنشی در (پازیریک) به دست آمده پیشگام بودن ایران را در این صنعت به گونه‌ای کامل روشن می‌سازد. همه هنرمندان جهان هم رای هستند که قالی‌های ایرانی به عنوان زیباترین چیزی که تاکنون به دست بشر ساخته شده به خوبی مورد پذیرش است. در یکی از تالارهای کاخ کسری، فرش گسترده شده بود که ۲۶ متر درازا و ۲۴ متر پهنا داشت و با گهرهای گران‌بها انواع گل‌ها را روی آن به کار برده بودند که برگ گل‌ها از زمرّد؛ غنچه‌ها از مروارید و یاقوت و دیگر گهرها ساخته و بافته شده بود. تا زمان روی کار آمدن مغولان نساجی همیشه یکی از صنایع پر رونق ایران بوده در مقطع‌هایی از تاریخ منسوجات ایرانی جنبه صادراتی قوی نیز داشته است. پس از حمله مغولان به ایران به دلیل آنکه مغولان اصرار به رواج کالاهای چینی در متصرفات خود داشتند منسوجات چینی در ایران رایج شد. به دلیل تنوع رنگ و ارزان بودن قیمت پارچه‌های چینی مصرف‌کنندگان استقبال خوبی از آن‌ها به عمل آوردند. پس از به قدرت رسیدن صفویان به دلیل تغییر روحیه مصرف تولیدات بیشتر به پارچه‌های گران قیمت منحصر شد و با توجه به تلاشی که دولت صفویه در جهت گسترش تجارت خارجی داشت پارچه‌های ارزان قیمت توسط بازرگانان وارد می‌شد.

نمونه‌های شرکت نساجی

شرکت نساجی بابکان



سال‌ها بعد کریم خان زند برای احیای صنعت بومی نساجی کوشید برخلاف پیشینیان خود که عادت به لباس‌های تجملی داشتند لباس‌های بسیار ساده بپوشد. در دوران قاجار، امیرکبیر برحسب معاهده تجارتی که با سایر کشورها بسته شده بود از آمدن اجناس آن‌ها به ایران جلوگیری نکرد ولی در عین حال جنس خارجی را مردود می‌دانست و متاع و لباس مملکت خود را برتن می‌کرد. امیرکبیر در زمینه نساجی کارهای بسیار بزرگی انجام داد که از آن جمله ایجاد صنایع نوین در ایران بوده است در زمینه نساجی یک کارخانه بزرگ نخریسی و یک کارخانه بزرگ چلوآبافی در تهران و چند کارخانه حریر بافی در کاشان و یک کارخانه ریسندگی در ساری راه‌اندازی نمود. بعد از امیرکبیر سیل واردات منسوجات به طرف بازارها سرازیر شد اما در جلسه مجلس شورای ملی طرحی ارائه شد که در آن کارمندان دولت موظف شدند هر چه برای لباس خود تهیه می‌نمایند از منسوجات و مصنوعات داخلی و وطنی باشد. این طرح برای دوخت لباس نظامیان کارکنان شهرداری و دانش‌آموزان مدارس نیز به مرحله اجرا گذاشته شد اما پس از سال ۱۳۴۲ حمایت از صنایع داخلی به طور کل به دست فراموشی سپرده شد و اگرچه تلاش‌ها و کوشش‌هایی در این رابطه به عمل آمد تا شعار **“جنس ایرانی بخر”** را بر سرزبان‌ها بیاندازند اما حرکت حالتی فرمایشی و مقطعی داشت.

متعاقب آن شهرهای یزد، کرمان و کاشان و استان‌های خراسان، مازندران، گیلان و آذربایجان نیز دارای کارخانجات مختلف صنعتی نساجی شدند. قبل از جنگ جهانی دوم حدود ۴ کارخانه نساجی در رشته‌های مختلف پنبه، پشم، ابریشم و کنف در کشور با سرمایه دولت تأسیس گردیده بود. انگیزه اصلی این کار، صنعتی کردن کشور و گسترش صنایع نساجی و ترغیب تشویق سرمایه‌داران بخش خصوصی به فعالیت جهت ایجاد واحدهای ریسندگی و بافندگی در این دوره بود. رشد صنایع نساجی در سال‌های ۱۳۲۰ تا ۱۳۳۲ به اوج خودش رسید. صنعت نساجی در دوران جنگ جهانی دوم با مشکلات عدیده‌ای روبرو بود. از قبیل فرسودگی ماشین‌آلات، کمبود قطعات یدکی، عدم امکان ورود لوازم یدکی و مواد اولیه مورد نیاز، مسائل کارگران و غیره علی‌رغم مشکلاتی که از لحاظ کاهش منابع ارزی و سرمایه‌های عمومی در طول برنامه عمرانی اول متوجه صنایع نساجی شد، تا جایی که وضع کارخانه‌های موجود با یک تغییر و تحول اساسی روبرو گردید و کارخانه‌های نساجی پنبه‌ای از ۳۰ واحد به ۴۱ واحد تعداد دوک‌های ریسندگی و ماشین‌های بافندگی به ترتیب تا ۳۳,۵۸۴ و ۴,۴۳۷ واحد افزایش یافت به این ترتیب تعداد کارخانه‌های دولتی به ۵ واحد رسید. این مسئله در طول اجرای برنامه اول بود. در برنامه عمرانی دوم قبل از انقلاب با دیگر توسعه صنایع نساجی مورد توجه قرار گرفت. در آغاز این برنامه که در سال ۱۳۳۴ بود اعتباری به مبلغ ۳ میلیارد ریال به این منظور اختصاص داده شد. از محل این اعتبار نوسازی کارخانجات نساجی انجام گردید. در پایان برنامه دوم بحث تولید در مقایسه با ابتدای برنامه به میزان قابل‌توجهی افزایش یافت. یعنی تولید پارچه‌های نخی از ۶۲ میلیون متر تولید محصولات کنفی از ۲,۰۰۰ هزار تن به دو برابر رسید. از سال ۱۳۱۴ به بعد تولید منسوجات پشمی و نخی سیر صعودی داشت تا آنجا که در سال ۱۳۴۵ ایران از ورود پارچه‌های نخی بی‌نیاز شد و در همین سال دو سوم پارچه‌های پشمی و پتوی موردنیاز مردم از طریق منابع داخلی و یک سوم بقیه از خارج تأمین گردید.

در سال ۱۳۴۸ جمعاً ۱۱ کارخانه ایجاد گردید و تعداد ۸۲۶ نفر در واحدهای مذکور اشتغال یافتند. طی این سال‌ها ۶۲ کارخانه بزرگ نخی و ۱۵ کارخانه پشم‌بافی در نقاط مختلف کشور کار فعال انجام می‌دادند. تعداد زیادی نیز واحدهای نساجی نخی و پشمی کوچک بودند که در کشور فعالیت داشتند که بیشتر آن‌ها در اصفهان و تهران و یزد استقرار داشتند. هم‌اکنون صنعت نساجی در مقام یکی از معیارها و شاخص‌های توسعه کشورهای مختلف است به گونه‌ای که در میان ۱۰ کشور عمده صادرکننده محصولات نساجی در جهان ۷ کشور از ممالک پیشرفته هستند و ارزش صادرات سالانه این محصولات در دنیا به بیش از ۲۶۰ میلیارد دلار بالغ می‌شود که از این جهت بعضاً به عنوان دومین صنعت مادر تلقی می‌شود. در این میان کشور ایران نیز با توجه به سابقه تاریخی خود، به طور قطع توانایی حضور در بازارهای جهانی را دارد، چنانکه براساس کارشناسی‌های به عمل آمده

نیز به این شرکت به عمل آمده

با توجه به سابقه تاریخی خود، به طور قطع توانایی حضور در بازارهای جهانی را دارد، چنانکه براساس کارشناسی‌های به عمل آمده



می‌توان صادرات محصولات نساجی ایران را در سال به ۵ میلیارد دلار رساند. ضمناً ایران نیز هم پای کشورهای پیشرفته و مطرح در این صنعت توانسته است در شاخه‌های گوناگون صنعت عظیم نساجی و صنایع وابسته موجبات ارتقاء و گسترش را فراهم آورده و با اتکاء به مهارت‌های تکنولوژیک نیازهای اساسی این صنعت را مرتفع سازد.

نساجی یکی از صنایع پیشرو و بزرگ ایران محسوب می‌شود، اما با وجود مزیت‌هایی که تاکنون در رشد و تحول اقتصادی داشته است، طی سال‌های اخیر در سیاست‌گذاری‌ها و تصمیمات مؤثر مسئولان مغفول مانده است به طوری که به دلایل مسائلی از قبیل مشکلات مالیاتی، موانع صادراتی، قوانین پیچیده، مسائل تأمین مواد اولیه و ... برخی از واحدهای تولیدی نساجی در حال حاضر با حداقل ظرفیت خود مشغول به فعالیت هستند. مشکلات و موانعی که پیش روی این واحدها قرار گرفته است باعث شده تا نه تنها تولیدکنندگان این صنعت در توسعه فعالیت خود دچار مشکلاتی شوند بلکه سرمایه‌گذاران واقعی بخش خصوصی نیز برای ورود به این حوزه تردید داشته باشند. این صنعت از دیرباز به سبب ضرورت مصرف و کاربرد وسیع آن مورد توجه خاصی بوده و در طول تاریخ کشورمان فراز و نشیب‌های فراوانی را طی کرده است. براساس کاوش‌های باستان‌شناسی انجام شده در شوش، تولید منسوجات در حدود ۳۰۰۰ سال قبل از میلاد مسیح در ایران آغاز گردیده است. در زمان اشکانیان، ایرانیان در پرورش کرم ابریشم و تولید پارچه‌های ابریشمی به تحولی عظیم دست یافتند. شکوفایی صنعت تولید پارچه‌های مخمل در کاشان و یزد در دوره اشکانیان و عرضه آن به سایر نقاط دنیا به خصوص به اروپا قسمت دیگری از تاریخ پرشکوه صنعت نساجی ایران است که صنعتگر ایرانی را قانع نکرده و همچنان به دنبال نوآوری و تسخیر بازارهای جهانی بوده است. اوج صنعت نساجی را در تاریخ ایران زمین، هنرمندان دوره سلجوقی و صفوی رقم زدند و در زمان شاه عباس صفوی تولیدات بی‌نظیری آفریده شد و پارچه‌های زربافت ایرانی از شهرت جهانی برخوردار گردید.

صنعت نساجی و پوشاک ایران با بهره‌گیری از قدمت بیش از ۱۰۰ سال، حجم سرمایه‌گذاری، نرخ بالای ارزش افزوده، پیوندهای پیشین و پسین با سایر صنایع و همچنین نیروی انسانی توانمند، پتانسیل بالقوه‌ای جهت پیشرفت و ارتقای کمی و کیفی دارد و می‌تواند نقش مهمی در راستای تحقق آرمان‌های کلان اقتصادی کشور ایفا نماید. از این رو توجه به این صنعت و تدوین سیاست‌ها و راهکارهای علمی و عملی برای توسعه این صنعت از ضرورت ویژه‌ای برخوردار است. از دیرباز به دلیل در دسترس بودن گسترده مواد اولیه نساجی (از جمله ابریشم، پنبه، پشم، کتان) در ایران، ریسندگی، بافندگی و گردبافی رونق خوبی داشته است. در دهه‌های اخیر نیز صنعت نساجی در ایران، نقش مؤثر و تعیین‌کننده‌ای در کشور ایفا نموده است. اولین کارخانه نساجی در ایران در سال ۱۲۸۱ شمسی بیش از یکصد سال پیش به وسیله صنایع الدوله در تهران و دومین کارخانه در سال ۱۲۸۸ توسط شخصی بنام حاج آقا رحیمی در تبریز تأسیس گردید. در فاصله سال‌های ۱۳۰۰ تا ۱۳۲۰ به سبب سود سرشار دو کارخانه قبلی و تأییدات دولت، به تعداد کارخانجات این صنعت افزوده شد و در مجموع در این دوره ۴۰ کارخانه نساجی تأسیس گردید که قسمتی از نیاز کشور را تأمین نمود. طی سال‌های ۱۳۲۰ تا ۱۳۲۸ بروز جنگ جهانی، افزایش قیمت منسوجات خارجی و کاهش واردات آن موجب رونق بازار محصولات نساجی داخلی شد. صاحبان صنایع نساجی کشور به منظور استفاده حداکثری از این شرایط، بدون توجه به مسائل نگهداری و استهلاک ماشین‌آلات، به تولید خود با ظرفیت بالا ولی با کیفیت پایین ادامه دادند که حاصل این بی‌توجهی در طی سال‌های بعد موجب رکود صنایع نساجی گردید.

در سال ۱۳۳۴ اعتباری جهت توسعه صنایع نساجی اختصاص داده شد و از محل این اعتبار، نوسازی کارخانجات نساجی صورت پذیرفت. پیرو این اقدام با سرمایه‌گذاری مجدد، حجم منسوجات تولیدی کارخانه‌ها افزایش یافت و واحدهای جدیدی نیز احداث گردید. وضعیت این صنعت در سال ۱۳۴۵ در ایران به گونه‌ای بود که کشور از ورود پارچه پنبه‌ای بی‌نیاز شده و بیش از دو سوم پارچه پشمی و پتوی مورد نیاز مردم از تولید داخل تأمین می‌گردید.

پس از انقلاب اسلامی و کاهش روابط بین‌المللی، افزایش نرخ ارز همراه با تحریم‌های اقتصادی، باعث کاهش توانایی ایران در تجارت آزاد با کشورهای خارجی شد، همچنین جنگ ایران و عراق موجب کاهش درآمد حاصل از فروش نفت شد. محدودیت‌های



واردات کالاهای مصرفی غربی در این دوره نه تنها به تقویت وضعیت مالی دولت کمک کرد؛ بلکه یک سیاست فرهنگی با هدف جلوگیری از ورود فرهنگ غربی در آغاز دوران انقلاب بود. در نتیجه این اتفاقات، صنایع تولیدی ایران از جمله صنعت نساجی و پوشاک، بار دیگر تحت سیاست‌های محافظتی قرار گرفت و صرفاً بقای آن‌ها جهت پاسخ به تقاضای داخلی بود. با این وجود تمایل ایرانیان به کالاهای سرمایه‌ای وارداتی که که تا قبل از انقلاب اسلامی رایج بوده است هرگز حذف نشد. دولت با مداخله در بازار ارز و اصلاح نرخ آن سعی در حمایت از شرکت‌های داخلی نمود به گونه‌ای که با تثبیت کردن نرخ ارز شکاف بین نرخ بازار و نرخ دستوری را با فروش نفت پر می‌کرد.

با وجود زنجیره طولانی و نقش صنعتی، اقتصادی و اجتماعی صنعت نساجی در کشور، مشکلات در زنجیره تولید و توزیع این صنعت، سوء مدیریت، سیاست‌گذاری‌های نامناسب و تصمیمات غیرکارشناسانه مانع از آن شد تا صنعت نساجی به خوبی از عهده ایفای نقش خود برآید. یکی از مباحثی که در زمینه صنعت نساجی در ایران باید به آن پرداخته شود؛ موضوع ورشکستگی کارخانجات نساجی می‌باشد. موضوع ورشکستگی صنایع نساجی مربوط به واحدهای دولتی است که بعد از یک مقطع کوتاه تک نرخ شدن ارز پشت سر هم تعطیل شدند. این مسئله مربوط به مقطعی است که در دهه ۷۰ ارز تک نرخ شد و این مسئله باعث آسیب به واحدهایی شد که دولتی بودند و از رانت ارز چند نرخ استفاده می‌کردند. همچنین حدود ۵۰ کارخانه نساجی در کشور بعد از انقلاب زیر نظر سازمان صنایع ملی ایران قرار گرفتند و مدیریت آن‌ها دولتی شد، بنابراین سود این واحدها عموماً از رانت نرخ چند ارزی حاصل می‌شد و مربوط به تولید و عملکردشان نبود، به همین دلیل مقطع کوتاهی که ارز تک نرخ شد این واحدها آسیب دیدند.

در دهه ۸۰ اغلب کارخانه‌هایی که به دولت واگذار شده بود به مرور وارد بافت شهری شده و قیمت زمین آن‌ها افزایش چشمگیری داشت. در این زمان قانونی تحت عنوان بازسازی و نوسازی صنایع نساجی تصویب شد که طبق آن این کارخانه‌ها می‌توانستند با حفظ اشتغال و تولیدشان زمین‌ها را بفروشند و فعالیت خود را به شهرک‌های صنعتی منتقل کنند. آن‌ها همچنین می‌توانستند به شرط رعایت موارد یاد شده فعالیت خود را به بخش خصوصی واگذار کنند. در نتیجه با افزایش ارزش زمین، این کارخانجات با فروش زمین توانستند زیان انباشته خود را جبران کنند. در این میان عده‌ای به طمع قیمت بالای این کارخانه‌ها آن‌ها را خریداری کردند، این خریداران شرایط را رعایت نکرده و نه تنها کارگران بازخرید شدند بلکه تولید کارخانجات نیز به صفر رسید و پس از آن زمین‌ها را به مزایده گذاشته و این روند و تبعات آن تا اوایل دهه نود ادامه داشت، از این رو به دلیل شهرت برندهای کارخانجات تعطیل شده، شایعه تعطیلی صنایع نساجی سال‌هاست که بر سر زبان‌ها افتاده است.

۱۸-۲- عرضه و تقاضا در کشور

براساس اعلام دفتر نساجی و پوشاک وزارت صمت، مصرف پوشاک کشور به طور متوسط سالانه حدود ۵۰۰ هزار تن است. این در حالی است که ظرفیت اسمی تولید کشور نزدیک به ۳۴۰ هزار تن و تولید واقعی آن در سال ۱۴۰۰ حدود ۲۷۱ هزار تن بوده است. با این وجود می‌توان گفت در سال ۱۴۰۰ حدود ۲۳۰ هزار تن پوشاک (به صورت قانونی یا قاچاق) وارد کشور شده است؛ همچنین ارزش مصرف پوشاک سالانه کشور نیز حدود ۸ میلیارد دلار برآورد می‌گردد. (پوشاک دارای واحدهای سنجش مختلف همچون قطعه، دست، ثوب، جین، دوجین و تن می‌باشد که با در نظر گرفتن متوسط وزن هر کدام برای تجمیع از واحد سنجش تن استفاده شده است). به لحاظ مصرف پارچه، جمع پارچه مورد نیاز در کشور به صورت سالانه ۶۳۰ هزار تن می‌باشد. از این میزان ۳۱۰ هزار تن آن در کشور تولید شده و ۳۲۰ هزار تن آن وارد شده است، همچنین قیمت‌گذاری محصولات در صنعت نساجی ایران در بازار تعیین می‌شود.

نسخه ثبت شده در دفتر ثبت



۲-۱۹- مزیت ایران در صنعت نساجی

صنعت نساجی و پوشاک در کشور با پشتوانه چند هزار ساله، دارای مزایای بسیاری است که راه را برای پیشرفت و توسعه این صنعت هموار کرده است. دسترسی به منابع مواد اولیه موردنیاز را می‌توان بزرگترین مزیت این صنعت در کشور دانست، چرا که امکان کاشت پنبه به عنوان مهم‌ترین و قدیمی‌ترین مواد اولیه موردنیاز این صنعت در کشور وجود دارد و در صورت رفع موانع موجود و رشد تولید پنبه، می‌توان شاهد رشد این صنعت در کشور بود.

در دسترس بودن محصولات پتروشیمی را می‌توان دیگر مزیت این صنعت دانست. ایران با وجود منابع عظیم نفت و گاز و تأسیس واحدهای پتروشیمی، توان تولید مواد اولیه موردنیاز برای این صنعت را دارد. با این حال به این مزیت، ایراداتی وارد است. شیوه خرید مواد اولیه از بورس کالا به صورت نقدی مشکل اصلی این صنعت است که موجب محدودیت دسترسی فعالان این صنعت به این ماده اولیه می‌گردد.

بومی بودن این صنعت نیز مزیتی است جمعیتی بالغ بر ۸۵ میلیون نفر از مصرف‌کنندگان محصولات این صنعت را برای تولیدکنندگان فراهم می‌کند. داشتن چنین فرصتی برای پیشرفت هر صنعتی امتیاز محسوب می‌شود و تنها کافی است تولیدکنندگان رفع نیاز مصرف‌کننده را در دستور کار خود قرار دهند. براساس استاندارد متوسط دنیا در کشورهای در حال توسعه هر نفر سالانه به ۲۰ متر پارچه نیاز دارد که با توجه به جمعیت ۸۵ میلیون نفری ایران باید سالانه یک میلیارد و ۷۰۰ میلیون متر پارچه در کشور تولید شود، اما در حال حاضر تولید داخلی کشور کمتر از یک میلیارد است و رشد حدود دو برابری لازمه تأمین کل نیاز داخل است. براساس آمار اعلام شده از سوی دفتر مطالعات آماری و راهبردی انجمن صنایع نساجی ایران ظرفیت نصب شده بافندگی در کشور در حدود یک میلیارد و ۲۰۰ میلیون متر است که به دلیل وجود برخی مشکلات از آن به طور کامل استفاده نمی‌شود و به همین دلیل بخشی از نیاز داخل از طریق واردات یا قاچاق تأمین می‌شود.

دسترسی صنعت نساجی و پوشاک ایران به جمعیت ۴۰۰ میلیون نفری کشورهای منطقه و جمعیت ۱.۵ میلیاردی مسلمانان جهان و همچنین حضور در بین کشورهای صنعتی اسلامی گروه DA را می‌توان از دیگر پتانسیل‌های این صنعت دانست که در صورت رفع موانع، رشد چشمگیری پیش‌روی صنعت قرار خواهد داد.

۲-۲۰- زنجیره ارزش صنعت نساجی

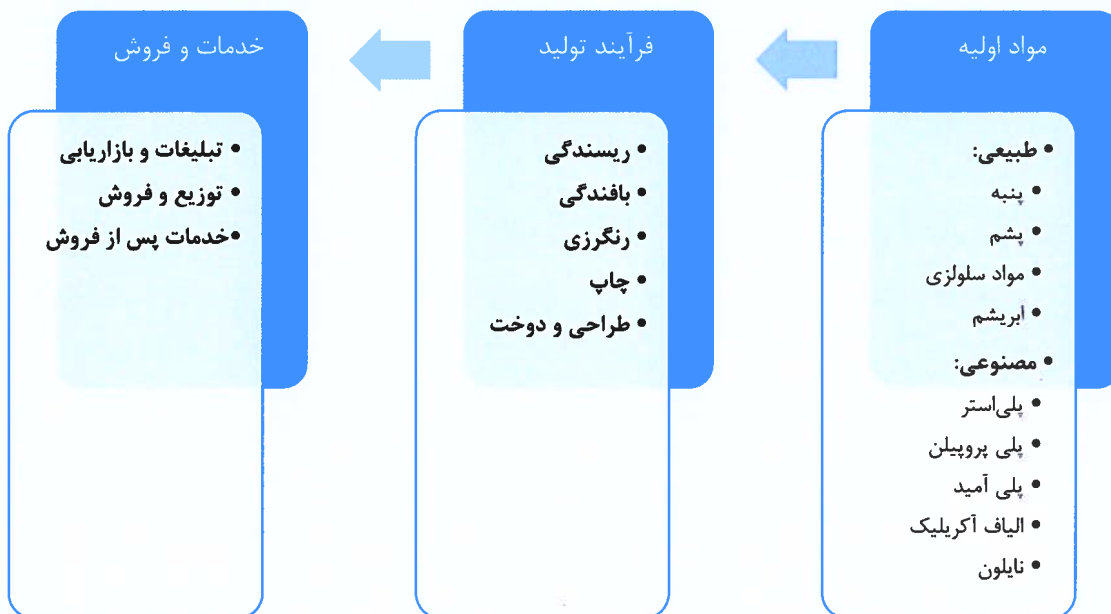
زنجیره ارزش صنعت نساجی شامل سه بخش کلی تأمین مواد اولیه، فرآیند تولید و خدمات و فروش محصولات نهایی است. صنعت پوشاک نیز در زنجیره صنعت نساجی قرار می‌گیرد و دارای بالاترین ارزش افزوده در بین فعالیت‌های اصلی این صنعت می‌باشد. صنعت نساجی کلیه مراحل ریسندگی (تولید الیاف) یا استخراج الیاف از طبیعت تا تولید محصول نهایی را شامل می‌شود که می‌تواند پوشاک، فرش، محصولات بی‌بافت، لوازم خانگی و صنعتی باشد. مواد اولیه مورد نیاز این صنعت به دو بخش مواد اولیه طبیعی مانند پنبه، پشم، ابریشم، سایر الیاف سلولزی و مواد اولیه مصنوعی یا پتروشیمیایی مانند پلی‌استرها، پلی‌آمیدها، پلی‌الفین‌ها و الیاف اکریلیک و نایلون تقسیم می‌شود.

بخشی از نیاز مواد اولیه و الیاف مورد نیاز صنعت نساجی در کشور از طریق تولید داخل و بخشی نیز توسط واردات تأمین می‌شود. البته طیف وسیعی از مواد شیمیایی، حلال‌ها، رنگ‌زاها و پیگمنت‌ها نیز از جمله مواد اولیه موردنیاز این صنعت شناخته می‌شوند. در فرآیند تولید کارخانه‌های تولید الیاف از مواد اولیه، تبدیل الیاف به نخ و پارچه‌های بافت‌دار و بی‌بافت و سایر منسوجات، کارخانجات ریسندگی و بافندگی و صنایع تکمیلی مانند چاپ و رنگرزی و کارگاه‌های دوخت نقش دارند. بخش خدمات و فروش محصولات نهایی نیز شامل بازاریابی و تبلیغات، توزیع و فروش، و خدمات پس از فروش می‌باشد که تبلیغات، نمایشگاه‌ها، خرده‌فروشی‌ها، عمده‌فروشی‌ها، فروشگاه‌های آنلاین و خدمات تعمیر و استرداد در این بخش جای می‌گیرند.

زنجیره ارزش صنعت نساجی



نمایه ۱- زنجیره ارزش صنعت نساجی



تکمیل زنجیره ارزش صنعت نساجی، دستاوردهای بسیاری برای کشور در زمینه اشتغالزایی و ارزش آفرینی دارد. در صورت جایگزینی صادرات محصولات نساجی مانند پوشاک و انواع فرش و کفپوش به جای مواد اولیه پتروشیمی مصرفی در این صنعت، به طور متوسط حدود پنج برابر ارزش افزوده بیشتر عاید کشور می شود. برای مثال پلی پروپیلن به عنوان ماده اولیه نساجی به طور متوسط ۱,۲۰۰ دلار بر تن ارزش دارد، در حالی که البسه و منسوجات ارزشی معادل ۴,۸۰۰ دلار بر تن دارند.

الیاف با ویژگی هایی نظیر قابلیت انعطاف، ظرافت و دارا بودن نسبت زیاد طول به قطر مشخص می گردد. الیاف مختلف دارای رفتارهای متفاوتی همچون رفتار حرارتی، شیمیایی، مکانیکی، فیزیکی و غیره بوده که با شناسایی این رفتارها می توان آن ها را در گروه های مختلفی طبقه بندی نمود. به طور کلی الیاف به دو دسته تقسیم می شوند.

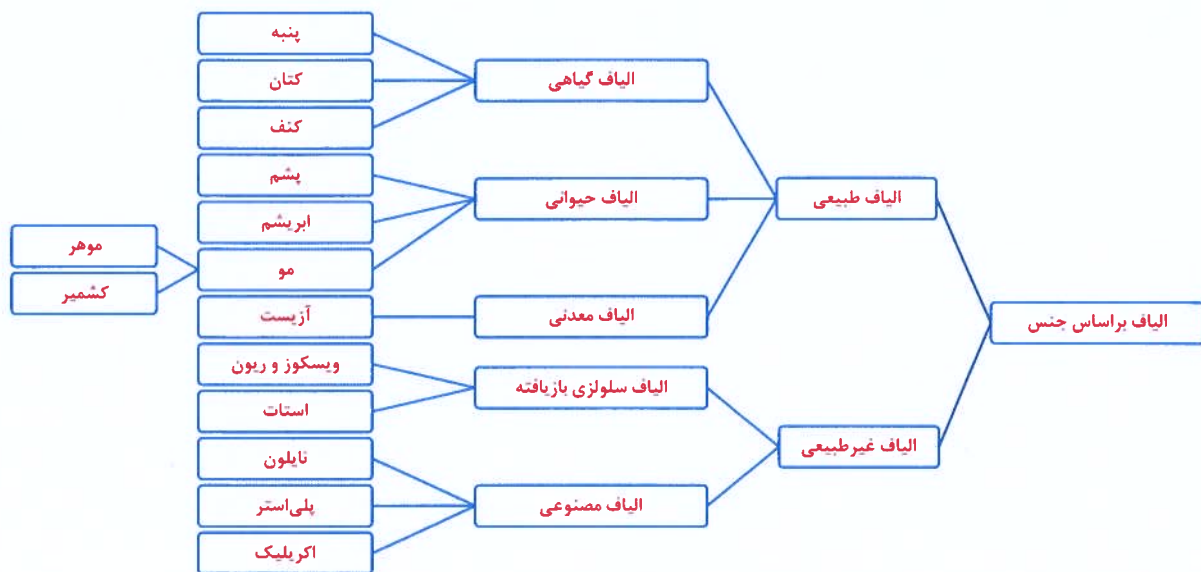
زنجیره ارزش نساجی شرکت بابکان

بابکان





نمایه ۲- طبقه‌بندی الیاف با ویژگی‌های مختلف



دسته‌بندی دیگری که عموماً در بررسی الیاف به آن استناد می‌شود برحسب طول الیاف است. بر این اساس الیاف به سه نوع الیاف کوتاه (مثل پنبه)، الیاف بلند (مثل پشم) و الیاف خیلی بلند (مثل کتان) تقسیم می‌شوند. با توجه به این که از میان الیاف فوق پنبه، ویسکوز و پلی‌استر در فعالیت شرکت نساجی بابکان مورد استفاده قرار می‌گیرد، در ادامه این سه ماده به صورت مختصر مورد بررسی قرار گرفته‌اند.

۲-۲-۱- پنبه

پنبه نوعی محصول کشاورزی است که از الیاف پوشاننده دانه گیاه پنبه به دست می‌آید. پنبه تشکیل شده از الیافی نرم و پف‌دار است که درون کیسولی به دور تخم‌های گیاه پنبه می‌روید. این الیاف از سلولز تشکیل شده‌اند و به دلیل ویژگی پوشانندگی، می‌توانند تخم‌های گیاه را با خود به مناطق دور ببرند و به گسترش گیاه کمک کنند. گیاه پنبه بومی مناطق گرمسیری و نیمه گرمسیری سراسر جهان شامل قاره آمریکا، آفریقا، و هند است. بیشترین تنوع پنبه‌های وحشی نخست در مکزیک و سپس در استرالیا و آفریقا یافت می‌شود.

این محصول که به دلیل مبادلات وسیع تجاری‌اش «طلای سفید» لقب گرفته است از اهمیت اقتصادی فراوانی برخوردار است. این گیاه در تولید نخ و پارچه به کار برده می‌شود. برای این منظور، الیاف آن را به شکل گسترده و رشته رشته درمی‌آورند تا دراز و در هم پیچیده شوند و پس از آن نخ پدید آمده برای تولید پارچه به کار گرفته می‌شود. اگرچه این روش از دیرباز تاکنون مرسوم بوده است ولی اختراع پنبه‌ریسی توانست هزینه تولید پارچه را کاهش دهد و باعث بهره‌گیری گسترده از پنبه شد به گونه‌ای که امروزه پرکاربردترین الیاف به کار رفته در صنعت پوشاک است.

از پنبه در صنعت نساجی برای کاربردهایی مانند؛ پارچه‌های پنبه‌ای، جوراب، لباس کودک، حوله‌ها، پارچه‌های مخملی و ... استفاده می‌شود. همچنین نخ مورد استفاده در قلاب‌بافی و بافندگی نیز اغلب از جنس پنبه است. بسیاری از پارچه‌ها تماماً از الیاف پنبه تولید می‌شوند. همچنین می‌توان برخی دیگر از الیاف را با پنبه مخلوط کرد و به این ترتیب خواص مورد نیاز دیگری به منسوج اضافه نمود.

نماینده شرکت نساجی بابکان

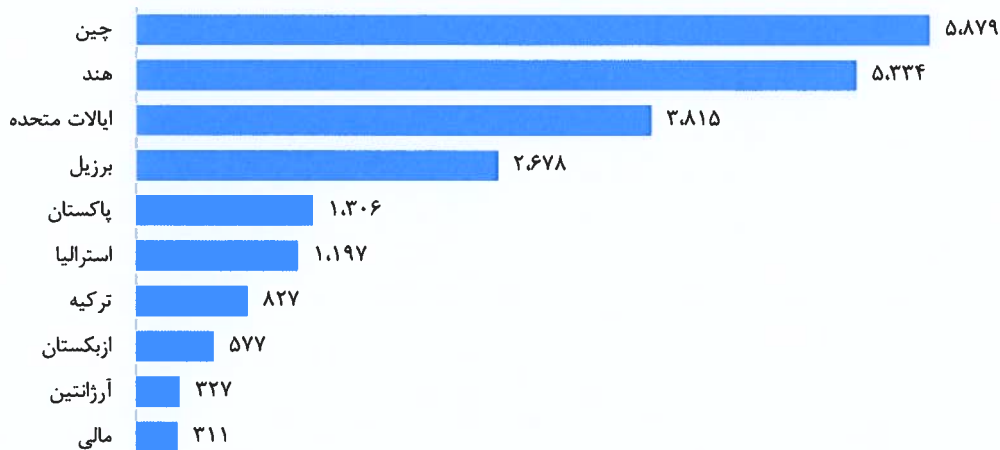
فایز



۲-۲۰-۲- بررسی وضعیت پنبه در جهان

براساس گزارش کمیته مشورتی جهانی پنبه این محصول در سال ۲۰۲۱ در بیش از ۶۰ کشور جهان کشت شده است و توانسته نزدیک به ۶ درصد از زمین‌های قابل کشت جهان را اشغال نماید. همچنین ۱۵۰ کشور جهان درگیر صادرات و واردات این محصول هستند. با احتساب نیروی شاغل در بخش‌های خدماتی، فرآوری، انبارداری و حمل‌ونقل در این صنعت، تعداد افراد شاغل بالغ بر ۳۵۰ میلیون نفر در جهان است. همچنین افراد بیشتری در صنایع وابسته مانند نهاده‌های کشاورزی، ماشین‌آلات و تجهیزات، روغن‌کشی و نساجی به آن اضافه خواهند شد. کشت پنبه باعث امنیت غذایی و افزایش امید به زندگی در جوامع روستایی کشورهای در حال توسعه آفریقا، آسیا و آمریکای لاتین می‌گردد. در سال ۲۰۲۰ ارزش پنبه تولیدی حدود ۷۰ میلیارد دلار بوده است. میزان تولید جهانی پنبه در سال ۲۰۲۱ حدود ۳۰ میلیون تن بوده است و در حال حاضر چین با تولید نزدیک به ۶ میلیون تن پنبه در سال بزرگترین تولیدکننده پنبه در جهان است و پس از آن هند و ایالات متحده آمریکا به ترتیب با تولید ۵.۳ و ۳.۸ میلیون تن در جایگاه دوم و سوم قرار دارند.

نمودار ۱۳- کشورهای پیشرو تولید پنبه جهان در سال ۲۰۲۱ (اعداد برحسب هزار تن)^{۱۲}



۲-۲۰-۳- بررسی وضعیت پنبه در ایران

سطح کشت پنبه در کشور طی سال‌های اخیر با کاهش قابل توجه همراه شده است که خشکسالی و از دست دادن مزیت تولید نسبت به دیگر محصولات کشاورزی از مهم‌ترین دلایل آن است. با این وجود آمارها نشان می‌دهد سطح کشت این محصول در سال ۱۴۰۰ نسبت به سال ۱۳۹۹ افزایش یافته است. در سال ۱۴۰۰ حدود ۱۱۵ هزار هکتار از زمین‌های کشور زیر کشت پنبه بوده است و ۳۲۷ هزار تن پنبه تولید شده است. حدود یک سوم یعنی حدود ۱۰۰ هزار تن از پنبه تولید شده به الیاف تبدیل شده است. استان‌های خراسان رضوی، فارس و گلستان بیشترین سطح کشت پنبه در سطح کشور را دارند. شایان ذکر است صنایع احداث شده نساجی کشور ظرفیت دریافت ۱۸۰ و حتی ۲۰۰ هزار تن الیاف پنبه را دارند ولی به دلایل گوناگون با ظرفیت اسمی کامل فعالیت نمی‌کنند. ایران در سال ۱۳۵۴ بزرگترین صادرکننده پنبه جهان بوده که مقدار ۲۵۴ هزار تن پنبه تولید کرده که ۷۰ هزار تن را مصرف کرده و بقیه صادر شده است. براساس آمار کشور، ایران تا قبل از سال ۱۳۷۳ نیز صادرکننده الیاف پنبه بوده است و از سال ۱۳۸۲ حجم صادرات پنبه به کمتر از ۱۰٪ رسیده است. همچنین از سال ۱۳۸۹ صادرات پنبه به صفر رسیده و فقط واردات انجام شده است. به طور میانگین حدود ۵۰ درصد نیاز پنبه کشور از طریق واردات از کشورهایی همچون ازبکستان تأمین می‌شود به گونه‌ای که در سال ۱۳۹۸ نیاز پنبه کشور حدود ۱۶۲ هزار تن بوده که ۹۷ هزار تن از



طریق واردات تأمین شده است. طبق سیاست خوداتکایی دولت، مقرر گردیده سال ۱۴۰۴ خوداتکایی صد درصدی در تولید پنبه حاصل شود و میزان تولید آن به ۲۸۲ هزار تن در سال برسد.

۲-۲۰-۴- ویسکوز

الیاف ویسکوز توسط دو شیمیدان در سال ۱۸۹۱ کشف و در سال ۱۸۹۲ به ثبت رسید ولی به علت استحکام کم این الیاف عرضه تجاری این محصول بسیار زمان‌بر شد. کلیه محصولات طبیعی که دارای سلولز کافی باشند برای تهیه این الیاف مناسب هستند. غالباً از الوار درختان، تفاله نیشکر، کاه برنج و گندم برای تهیه این الیاف استفاده می‌شود و این مواد طی مراحل مختلفی به صورت خمیر خاصی که درصد ناخالصی آن بسیار کم است در می‌آیند و طی فرآیندهایی به صورت الیاف در می‌آیند. به علت استحکام کم ویسکوز معمولاً برای کاربردهایی مانند؛ ملحفه، رومیزی و ... استفاده می‌شود. استحکام این الیاف با تحقیقات صورت گرفته بهبود یافته و بر خلاف پنبه با جذب رطوبت استحکامش کاهش می‌یابد و این خاصیت میزان جذب رطوبت و رنگ‌پذیری بیشتری را برای این الیاف ممکن ساخته است. خاصیت ارتجاعی ویسکوز از پنبه کمتر است و در نتیجه چروک‌پذیری بالایی دارد. به علت صاف بودن سطح ویسکوز از پنبه درخشان‌تر است ولی در آب جوش این درخشندگی را از دست می‌دهد. الیاف ویسکوز در برابر نور آفتاب به مدت طولانی تغییر رنگ داده و تا دمای ۱۵۰ درجه سانتی‌گراد حرارت را تحمل می‌کند.

۲-۲۰-۵- پلی‌استر

الیاف پلی‌استر به عنوان الیاف مصنوعی و جایگزین پنبه و نخ طبیعی کاربردهای فراوانی دارد. این نوع الیاف دارای انواع مختلف و متفاوتی است که بر حسب روش تولید و ویژگی مواد اولیه مورد استفاده در فرآیند تولید، دارای خواص متنوع و کارکردهای گوناگونی است. الیاف پلی‌استر دسته‌ای از الیاف مصنوعی می‌باشند که با توجه به ساختار مولکولی و نحوه قرارگیری و تعداد پلیمرهای مورد استفاده در تولید، می‌توان آن‌ها را به دسته‌های مختلف تقسیم‌بندی کرد. پلی‌استر لیفی مستحکم است که در برابر حرکت‌های سنگین و مستمر مقاومت می‌کند. خاصیت آب‌گریز آن باعث می‌شود تا به عنوان ماده‌ای ایده‌آل در محیط‌های خیس یا نم‌دار مورد استفاده قرار گیرد. همچنین این محصول به دلیل باریک بودن لیف‌های آن در سیستم‌های تولید نخ و نساجی با الیاف مصنوعی پنبه مخلوط می‌شود و به این دلیل سیستم پنبه‌ای نام‌گذاری شده‌اند. در مراحل تولید به دلیل عبور از روغن‌های خاص آنتی‌باکتریال و طی مراحل مختلف دارای خاصیت آنتی‌باکتریال می‌شود که جهت تولید البسه قابلیت مهمی محسوب می‌شود. پارچه‌های تهیه شده از سه الیاف پنبه، ویسکوز و پلی‌استر را می‌توان به شرح جدول زیر مقایسه کرد:

جدول ۱۴- مقایسه ویژگی پارچه‌ها بر اساس مواد اولیه

پارامترها	پلی‌استر	ویسکوز	پنبه
جذب رطوبت	ضعیف	عالی	مطلوب
مقاومت در برابر حرارت	ضعیف	عالی	مطلوب
تنفس	ضعیف	مطلوب	عالی
نرمی	ضعیف	عالی	مطلوب
یکنواختی الیاف	عالی	مطلوب	ضعیف
درخشانی	عالی	عالی	مطلوب
مقاومت گوله شدن	ضعیف	عالی	مطلوب
بازگشت‌پذیری چروک	عالی	ضعیف	ضعیف
بشور و بپوش	عالی	ضعیف	مطلوب





۲-۲۱-۲- ذینفعان

شناخت بازیگران اصلی صنعت نساجی کشور و تعاملات بین آنها جهت درک بهتر زنجیره ارزش این صنعت ضروری می باشد و در زیر به تفصیل شرح داده شده است.

۲-۲۱-۲-۱- پتروشیمی ها

مواد اولیه پلیمری مورد استفاده در صنعت نساجی پلی استرها، پلی آمیدها و پلی الفین ها و آکریلیک هستند. در حال حاضر پتروشیمی شهید تندگویان، کارخانه پلی اکریل اصفهان، پلی استر یزد و گروه صنعتی گلریز قم تنها تولیدکنندگان پلیمر پلی اتیلن ترفتالات و تأمین کننده نیازهای واحدهای پایین دستی ذوب رسی تولیدکننده الیاف استیپل و نخ های فیلامنتی هستند. پلی پروپیلن مهم ترین الیافی پلی الفینی است که در کارخانجات ایران تولید می شود. شرکت های زیادی در زمینه تولید این دسته از الیاف فعال هستند که مواد اولیه مورد نیاز خود را از پتروشیمی ها دریافت می کنند. تنها تولیدکننده پلیمر پلی اکریلونیتریل و الیاف اکریلیک در ایران شرکت پلی اکریل اصفهان است که قابلیت تولید الیاف استیپل و فتیله اکریلیک جهت استفاده در کاربردهای مختلف نظیر فرش، موکت و ... را دارد. شرکت های الیاف تهران و شرکت پارسیلون خرم آباد تنها تولیدکنندگان پلیمر پلی آمید ۶ و شرکت نخ تایر صبای زنجان نیز تنها تولیدکننده پلی آمید ۶-۶ در ایران می باشند. متأسفانه صنایع پتروشیمی داخلی هنوز قادر به تولید کاپرولاکتم که ماده اولیه تولید پلی آمیدها است نمی باشند و به همین دلیل کارخانجات اصلی تولیدکننده پلیمر پلی آمید در ایران از قبیل نخ تایر زنجان، الیاف تهران و پارسیلون خرم آباد ناچار به واردات این ماده اولیه می باشند. درمورد رنگ زها و سایر مواد شیمیایی صنعت نساجی نیز عموماً این دسته از مواد وارداتی هستند و تولیدکنندگانی که در کشور مشغول به فعالیت هستند، مواد اولیه خود را از خارج کشور وارد می کنند.

۲-۲۱-۲-۲- واحدهای تولیدی و خدماتی

حدود ۱۰,۰۰۰ واحد تولیدی نساجی در ایران وجود دارد که شامل تولیدکننده های محصولات میانی (الیاف، نخ، لایه های بی بافت) و محصولات نهایی (پوشاک، فرش و ...) می باشد. واحدهای تولیدی و خدماتی را از نظر دسته بندی نباید از هم متمایز دانست، چرا که بسیاری از کارخانجات سطح کشور در هر دو زمینه فعالیت می کنند. واحدهای تولیدی در واقع تولیدکننده محصولات اعم از محصولات میانی یا پایانی و واحدهای خدماتی، ارائه دهنده خدماتی همچون رنگرزی، چاپ، شستشو و اعمال تکمیل های گوناگون مانند؛ آهارگیری، آهار زنی، پرز سوزی، سفیدگری، ضد لک، ضد آب، دیر سوز و ... هستند. تولیدکننده های مواد شیمیایی این صنعت در ایران معدود هستند. برخی از آنها عبارتند از؛ شرکت الوان ثابت، صنایع شیمیایی مهرباب اکسیر، شرکت سایار و شرکت جوهر ایران.

۲-۲۱-۳- واردکنندگان

همانطور که ذکر شد درصد قابل توجهی از مواد شیمیایی نساجی مانند رنگزها و مواد کمکی، دیسپرس کننده ها، نرم کننده ها، کریر و ... از کشورهای دیگر مانند کره جنوبی، هند، آلمان و ایتالیا وارد و در بخش های مختلف مورد استفاده قرار می گیرند. البته ذکر این نکته حائز اهمیت است که واردکنندگان صنعت نساجی فقط در بخش مواد شیمیایی حضور ندارند بلکه متأسفانه واردات در طول زنجیره این صنعت نقش مهمی را ایفا می کند و به نوعی یکی از مشکلات اساسی در صنعت نساجی محسوب می شود. گرانول، الیاف، نخ، پارچه و پوشاک از دیگر مواردی هستند که به رغم توان داخلی در تولید، به صورت قانونی یا حتی غیرقانونی و قاچاق وارد کشور می شوند.

زنجیره صنعت نساجی

ایران



۲-۲۱-۴- ماشین سازان

اکثر ماشین آلات در صنعت نساجی ایران وارداتی هستند و کارخانجات و مدیران ایرانی تمایل زیادی به خرید ماشین آلات نساجی از کشور ایتالیا دارند که می توان ارزان تر بودن ماشین آلات نساجی ایتالیایی نسبت به کشورهای مثل آلمان، روابط تجاری خوب ایران و ایتالیا و ارتباط ماشین سازان ایتالیایی با شرکت های تولیدی ایران را برخی از دلایل این امر دانست. طبق آمارها ۴۶٪ ماشین آلات رنگرزی و تکمیل، ۱۳٪ ماشین آلات بافندگی و ۱۱٪ خطوط ریسندگی قطعات و لوازم، ۳٪ ماشین آلات حلقوی و گردباف و بقیه موارد ۱۶٪ وارداتی می باشند.

۲-۲۱-۵- تشکلهای

سنگ بنای انجمن صنایع نساجی ایران که در ابتدا تحت نام سندیکای صنایع نساجی پنبه ای و الیاف مصنوعی ایران خوانده می شد، در اردیبهشت سال ۱۳۴۰ تأسیس شد تا مکانی برای هم اندیشی و همکاری صنعتگران کشور به جهت فائق آمدن بر مشکلات و مسائل روز صنایع نساجی کشور باشد.

در حال حاضر، انجمن صنایع نساجی ایران از طریق هیئت مدیره و کمیته های تخصصی مختلفی که دارد، اهداف مزبور را تعقیب کرده و ضمن ارائه مشورت به مراجع ذیصلاح برای سیاست گذاری در جهانی که منجر به تحقق اهداف انجمن باشد، جوانب گوناگون مسائل و مشکلات کنونی این صنعت را تجزیه و تحلیل کرده و نظریات خود را ارائه می دهد. در واقع، از این طریق شیوه مدیریت انجمن صنایع نساجی ایران نیز هدایت می شود. امروزه اکثر اعضای انجمن حداقل در یکی از کمیته های تخصصی انجمن عضو هستند و در مدیریت دسته جمعی انجمن مشارکت دارند.

۲-۲۲- شرکت های فعال صنعت نساجی

۲-۲۲-۱- مقایسه ترکیب فروش شرکت های نساجی

در جدول زیر، ترکیب تقریبی فروش شرکت های نساجی فعال در بازار سرمایه در سال مالی ۱۴۰۲ براساس گزارشات منتشر شده در کدال ارائه شده است.

جدول ۱۵- مقایسه ترکیب فروش شرکت های نساجی فعال در بازار سرمایه

شرکت	نخ	پارچه	سایر
نساجی بابکان	۲۰٪	۸۰٪	۰٪
ایران مرینوس	۲٪	۹۷٪	۱٪
عطرین نخ قم	۹۰٪	۰٪	۱۰٪
نساجی بروجرد	۱۰٪	۸۸٪	۲٪
پشم بافی توس	۰٪	۳۶٪	۶۴٪
نخ ریزی و نساجی خسروی خراسان	۸۰٪	۲۰٪	۰٪

نخ ریزی و نساجی خسروی خراسان

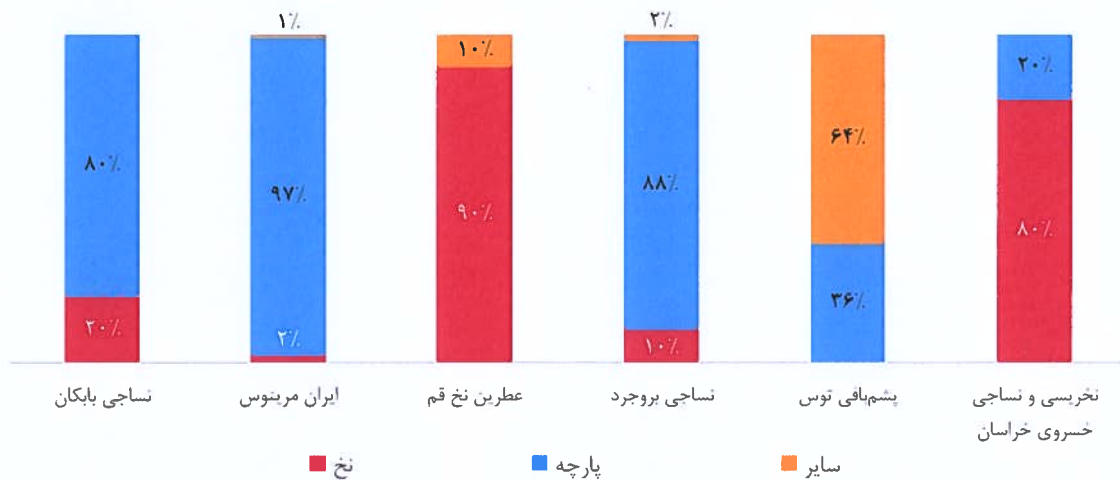
ایران مرینوس





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

نمودار ۱۴- ترکیب فروش شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه



۲-۲۲-۲- معرفی شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه

۲-۲۲-۲-۱- شرکت ایران مریнос

کارخانجات ایران مریнос در سال ۱۳۴۶ با هدف تولید منسوجات پشمی و فاستونی در شهرستان قم و در آغاز با نام شرکت سهامی خاص پشمبافی ایران تأسیس گردید و در سال ۱۳۵۳ نام شرکت به پشمبافی ایران مریнос تغییر یافت و در سال ۱۳۵۴ به شرکت سهامی عام تبدیل شد و در سال ۱۳۷۱ در نهایت به کارخانجات ایران مریнос تغییر نام داد. شرکت ایران مریнос در بهمن ماه ۱۳۵۶ در سازمان بورس اوراق بهادار تهران پذیرفته شده و در تابلو بورس درج شده است. این کارخانجات با دارا بودن خطوط کامل تولیدی، شامل کارخانه ریسندگی، مقدمات بافندگی، کارخانه بافندگی، کارگاه رفوگری، کارخانه رنگرزی و تکمیل در شهرک صنعتی شکوهیه قم یکی از کامل‌ترین خطوط تولید منسوجات کشور می‌باشد. قدمت تولید کالای مرغوب در ایران مریнос همراه با دانش فنی پرسابقه و نیز ماشین‌آلات به روز شده موجبات آن را فراهم نموده است که این شرکت جزو قوی‌ترین و خوشنام‌ترین تولیدکنندگان فاستونی ایران باشد.

جدول ۱۶- اطلاعات مربوط به شرکت ایران مریнос

 ایران مریнос <i>Iran Merinos</i> کارخانه بافندگی پشمی ایران مریнос	
تاریخ تأسیس	۱۳۴۶
محل تأسیس	قم
تعداد کارمندان (۱۴۰۱)	۲۴۲
درآمد (حسابرسی نشده ۱۴۰۲)	۱,۳۰۷ میلیارد ریال
ارزش بازار (تیر ۱۴۰۳)	۱۷,۹۵۰ میلیارد ریال
وبسایت	iranmerinos.ir

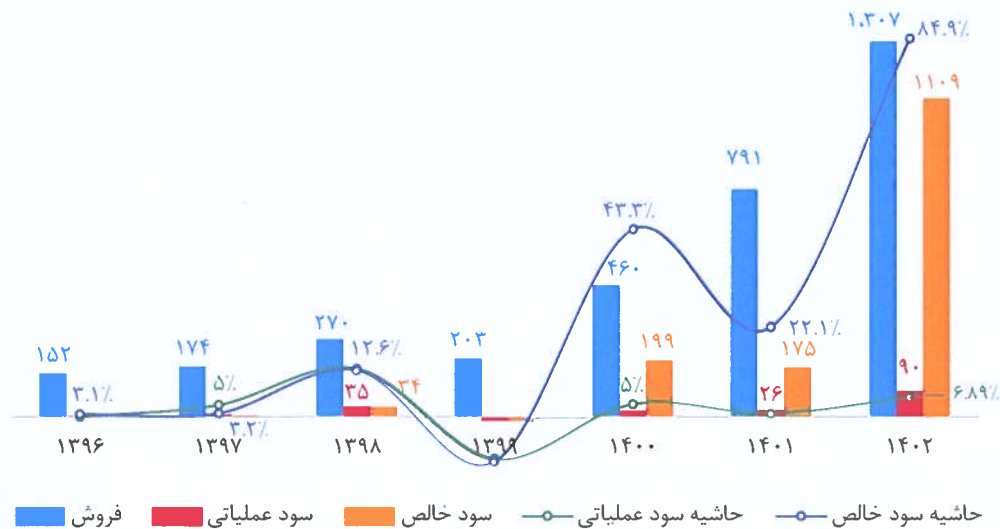
نماینده شرکت پشم

۶۰

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



نمودار ۱۵- اطلاعات مالی شرکت ایران مرینوس



۲-۲-۲۲-۲- شرکت عطرین نخ قم

شرکت عطرین نخ قم به عنوان یکی از بزرگترین واحدهای زیر مجموعه گروه صنعتی گلریز قم مشغول به فعالیت می باشد. این گروه با بیش از دو دهه پیشینه صنعتی و راه اندازی واحدهای تولیدی متعدد در صنایع نساجی، پتروشیمی، پلیمری و کاغذسازی مفتخر به ارائه خدمات در بخش تولید صنعتی کشور می باشد. این حضور مستمر در صنعت و نیازسنجی انجام گرفته، مدیران این گروه را بر آن داشت، تا در سال ۱۳۹۳ نسبت به تأسیس و راه اندازی یک واحد صنعتی دیگر به نام عطرین نخ قم اقدام نمایند.

جدول ۱۷- اطلاعات شرکت عطرین نخ قم

تاریخ تأسیس	۱۳۹۳
محل تأسیس	قم
تعداد کارمندان (۱۴۰۲)	۲۳۱
درآمد (حسابرسی شده ۱۴۰۲)	۵,۱۲۱ میلیارد ریال
ارزش بازار (تیر ۱۴۰۳)	۹,۳۰۰ میلیارد ریال
وبسایت	atrinnakh.com

نماینده شرکت مرینوس

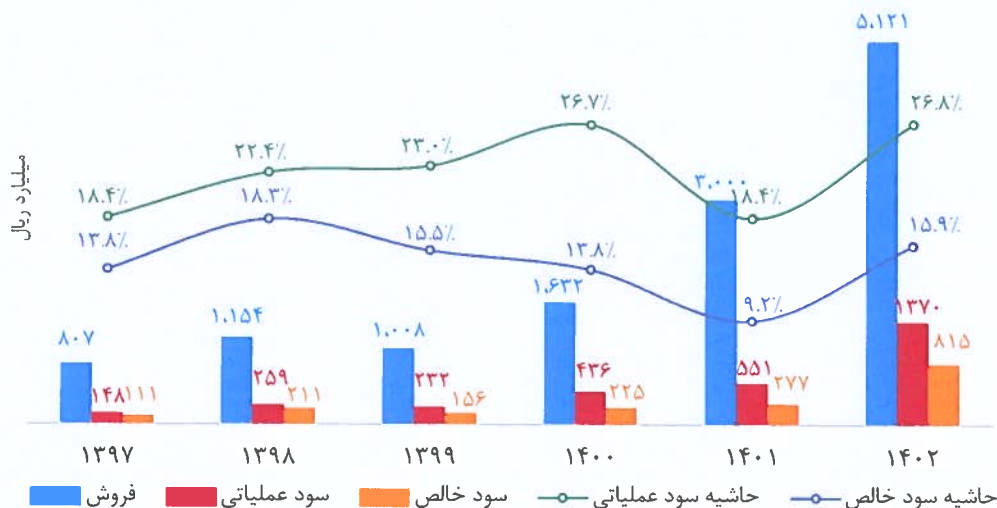
فیلروزه آسیا

شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





نمودار ۱۶- اطلاعات مالی شرکت عطرین نخ قم



۲-۲۲-۳- شرکت نساجی بروجرد

شرکت کارخانجات نساجی بروجرد در سال ۱۳۶۲ در زمینی به مساحت ۵۰ هکتار و با سرمایه‌گذاری حدود ۱۵ میلیارد ریال در جنوب شرقی شهر بروجرد بنا نهاده شد. این پروژه دارای ۱۲۴ هزار متر مربع زیر بنا شامل ۵ کارخانه در یک مجموعه می‌باشد. مجموع تولید کارخانه‌ها در سال حدود ۲۰ میلیون متر انواع پارچه‌های لباسی، ملحفه‌ای، پرده‌ای و رو مبلی است. در تاریخ نگارش امیدنامه، صورت‌های مالی سال ۱۴۰۲ شرکت نساجی بروجرد منتشر نشده است و اطلاعات زیر به استثنای ارزش بازار، براساس سال مالی ۱۴۰۱ به نگارش درآمده است.

جدول ۱۸- اطلاعات شرکت نساجی بروجرد

تاریخ تأسیس	۱۳۶۲
محل تأسیس	بروجرد
تعداد کارمندان (۱۴۰۱)	۲,۰۰۸
درآمد (حسابرسی شده ۱۴۰۱)	۱۰,۴۱۷ میلیارد ریال
ارزش بازار (تیر ۱۴۰۳)	۱۲,۱۸۳ میلیارد ریال
وبسایت	borujerdtexile.com

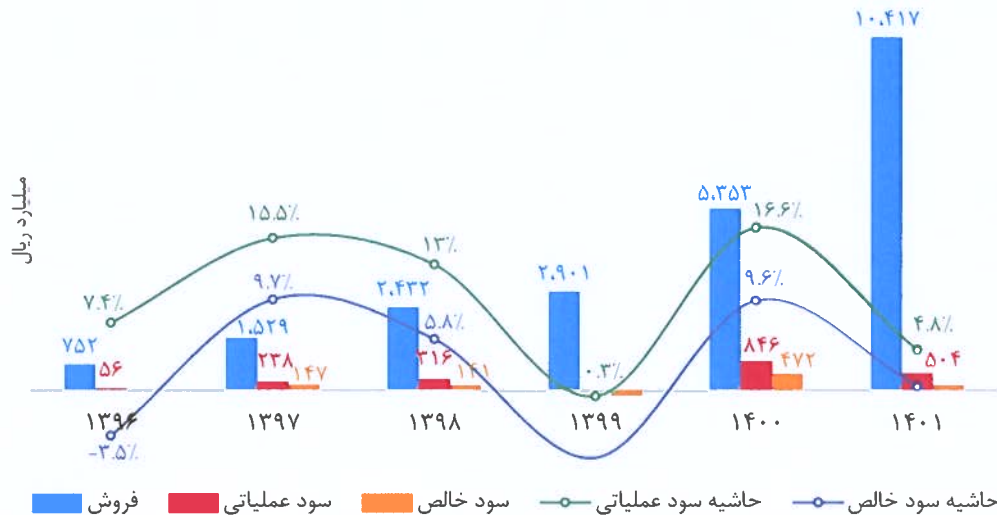
نصیر بابکان، مدیرعامل شرکت

فایز آسپا

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



نمودار ۱۷- اطلاعات مالی شرکت نساجی بروجرد



۲-۲-۴- شرکت پشم بافی توس

شرکت پشم بافی توس در سال ۱۳۵۵ با هدف تولید پارچه سنگین بافت دابی و ژاکارد با ظرفیت اسمی ۱.۲ میلیون متر مربع در سال در شهر مقدس مشهد پایه‌گذاری و تأسیس گردید. مراحل احداث کارخانه از سال ۱۳۵۵ شروع و در سال ۱۳۵۷ راه‌اندازی گردید. سرمایه اسمی شرکت یکصد و شصت میلیارد ریال می‌باشد. شرکت پشم بافی توس در شهر مشهد با زمینی به مساحت ۸ هکتار و زیر بنای بیست هزار متر مربع با بیش از ۲۰۰ نفر پرسنل مشغول فعالیت می‌باشد.

جدول ۱۹- اطلاعات شرکت پشم بافی توس

تاریخ تأسیس	۱۳۵۵
محل تأسیس	مشهد
تعداد کارمندان (۱۴۰۲)	۱۷۳
درآمد (حسابرسی نشده ۱۴۰۲)	۱,۰۱۸ میلیارد ریال
ارزش بازار (خرداد ۱۴۰۳)	۳,۶۵۸ میلیارد ریال
وبسایت	touswoollen.com

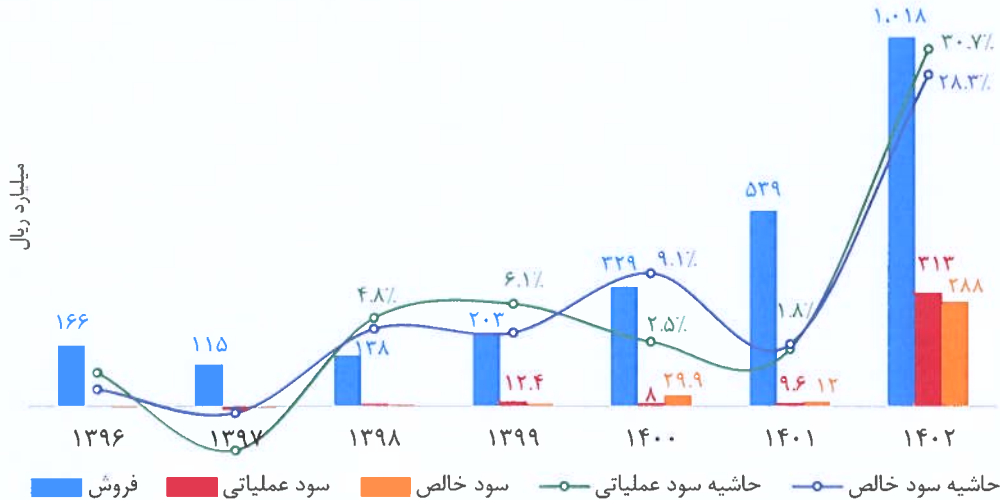
نماینده شرکت مشاور

مهر و امضاء





نمودار ۱۸- اطلاعات مالی شرکت پشم بافی توس



۲-۲-۲-۵- نخریسی و نساجی خسروی خراسان

شرکت نخریسی و نساجی خسروی خراسان در سال ۱۳۱۳ با بیش از ۱۲۰۰ نفر نیروی انسانی، ۱۰۸۶۴ دوک ریسندگی و ۱۵۴ دستگاه بافندگی تأسیس و فعالیت خود را آغاز نمود. پس از انقلاب مدیریت شرکت همسو با اهداف آستان قدس رضوی طرح بازسازی و تحول اساسی این واحد صنعتی در سال ۱۳۶۵ در زمینی به مساحت ۴۰۰ هزار متر مربع در محل فعلی کارخانه واقع در کیلومتر ۱۸ جاده نیشابور به مشهد آغاز گردید. این کارخانه با زیربنای حدود ۵۰ هزار متر مربع شامل سالن‌های ریسندگی، بافندگی، رنگرزی و انبارهای متعدد در سال ۱۳۸۳ به طور رسمی افتتاح گردید و در فاز اول، سالن ریسندگی با تولید نخ، با جنس و نمره‌های مختلف و با ظرفیت کامل آغاز به کار نمود. فاز دوم کارخانه با تکمیل سالن بافندگی و نصب ۶۴ دستگاه ماشین سولزر و با تولید سالیانه ۹ میلیون متر مربع انواع پارچه در بالاترین سطح کیفیت در سال ۱۳۸۹ راه‌اندازی گردید.

جدول ۲۰ - اطلاعات شرکت نخریسی و نساجی خسروی خراسان

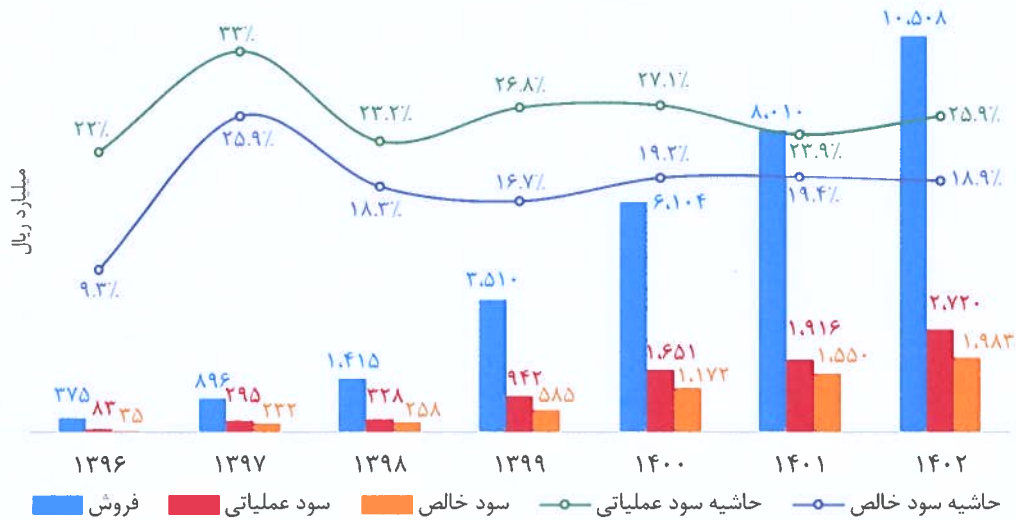
 نخریسی و نساجی خسروی خراسان ۱۳۱۳	
تاریخ تأسیس	۱۳۱۳
محل تأسیس	مشهد
تعداد کارمندان (۱۴۰۲)	۴۸۷
درآمد (حسابرسی نشده ۱۴۰۲)	۱۰,۵۰۸ میلیارد ریال
ارزش بازار (تیر ۱۴۰۳)	۱۷,۹۸۰ میلیارد ریال
وبسایت	nasajikhosravi.ir

مهر و امضای مدیرعامل شرکت نساجی و نخریسی



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

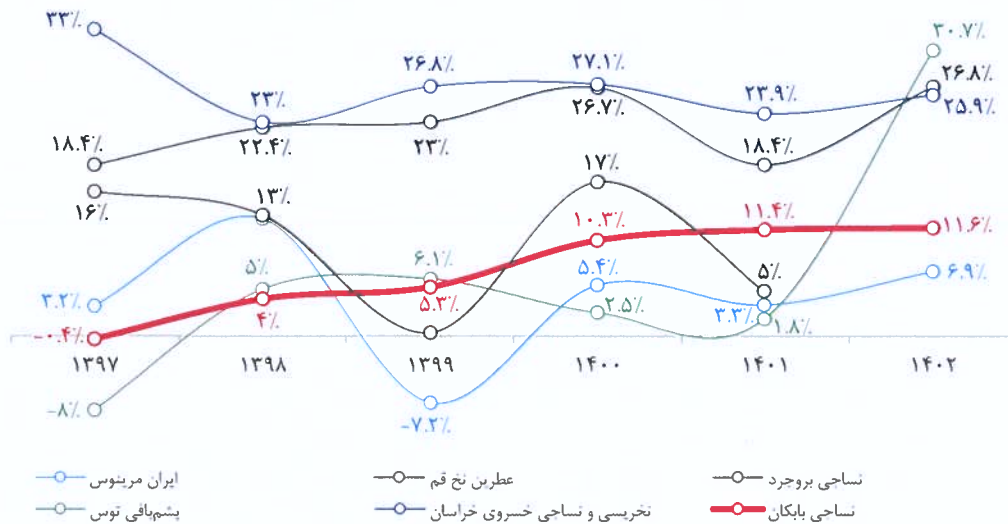
نمودار ۱۹- اطلاعات مالی شرکت نخریسی و نساجی خسروی خراسان



۲-۲۲-۳- مقایسه وضعیت سودآوری شرکت‌های نساجی

حاشیه سود عملیاتی شرکت‌های نساجی به صورت زیر است:

نمودار ۲۰- حاشیه سود عملیاتی شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه



حاشیه سود خالص شرکت‌های نساجی به صورت زیر است:

نخریسی و نساجی خسروی خراسان

فیروزه آسیا

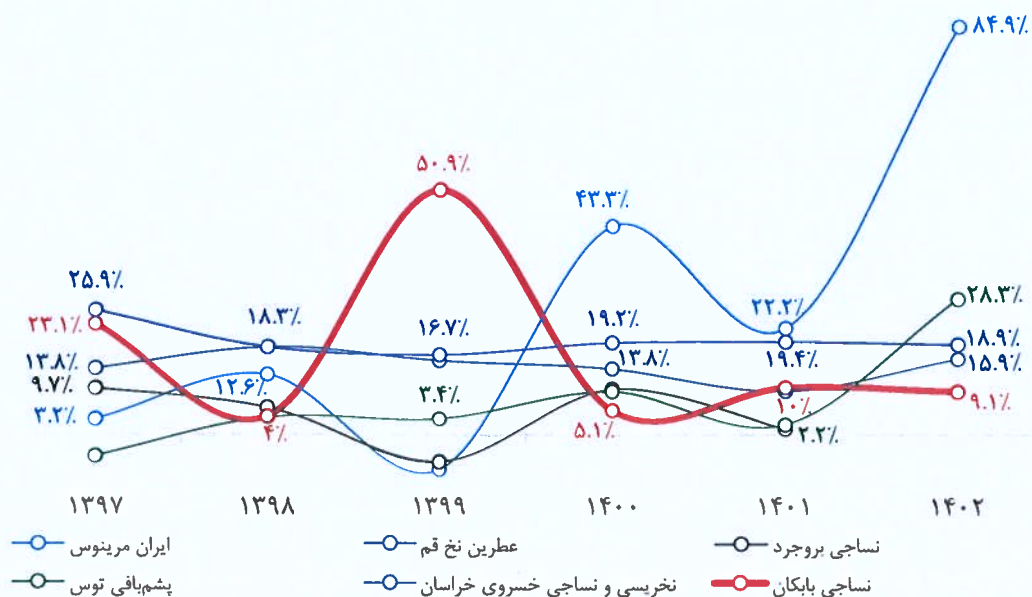
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

نمودار ۲۱- حاشیه سود خالص شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه



حاشیه سود خالص شرکت‌های نساجی براساس آخرین گزارشات منتشره در کدال به صورت زیر است:

جدول ۲۱ - حاشیه سود عملیاتی و خالص شرکت‌های نساجی فعال در بازار سرمایه

مبالغ به میلیون ریال

شرکت	دوره مالی	سود عملیاتی	سهم از مجموع (%)	سود خالص	سهم از مجموع (%)
نخریسی و نساجی خسروی خراسان	حسابرسی نشده ۱۴۰۲	۲,۷۲۰,۵۶۸	۵۵.۹٪	۱,۹۸۲,۶۳۰	۴۴.۲٪
عطرین نخ قم	حسابرسی شده ۱۴۰۲	۱,۳۶۹,۸۲۵	۲۸.۱٪	۸۱۵,۵۳۱	۱۸.۲٪
نساجی بابکان	حسابرسی شده ۱۴۰۲	۳۷۷,۲۸۳	۷.۷٪	۲۹۵,۶۴۵	۶.۶٪
ایران مرینوس	حسابرسی نشده ۱۴۰۲	۸۹,۹۷۰	۱.۸٪	۱,۱۰۸,۷۵۸	۲۴.۷٪
پشم‌بافی توس	حسابرسی نشده ۱۴۰۲	۳۱۳,۴۱۵	۶.۴٪	۲۸۷,۵۹۴	۶.۴٪
مجموع		۴,۸۷۱,۰۶۱	۱۰۰٪	۴,۴۴۲,۰۴۷	۱۰۰٪
نساجی بروجرد	حسابرسی شده ۱۴۰۱	۵۰۴,۱۷۲	-	۱۴۰,۰۴۱	-

اطلاعات شرکت نساجی بروجرد به دلیل عدم انتشار صورت‌های مالی ۱۴۰۲ در زمان نگارش امیدنامه از مجموع صنعت خارج شده و محاسبات سهم از مجموع شرکت‌ها بدون آن شرکت انجام پذیرفته است.

تایید مدیر عامل شرکت نساجی بابکان

تایید مدیر عامل شرکت نساجی بابکان





۲-۲-۲- فرآیند تولید محصولات

سیستم ریسندگی فیلامنت

معمولاً، فیلامنت در سیستم ریسندگی ذوب‌ریسی به وسیله تبدیل پلیمرها به چیپس (Chips)، رنگ‌ریزی ذوب و الکتروود نمودن در مرحله‌ی پلیمریزاسیون انجام می‌گیرد. امروزه، تحقیق و توسعه صنعتی روش پلیمریزاسیون مداوم مستقیم را به‌عنوان یک متد تکنولوژیکی برای کاهش مصرف انرژی عمومی شناخته است. در این روش پلیمر مذاب به صورت مستقیم به ماشین ریسندگی تغذیه شده و از مرحله پلیمریزاسیون بدون تبدیل شدن به چیپس می‌گذرد. افزایش سرعت ریسندگی به تنهایی برای بهبود راندمان تولید خیلی ایده‌آل است اگر بتوانیم افزایش سرعت رو به ازدیادی در مرحله‌ی ریسندگی الیاف کوتاه داشته باشیم. فیلامنت پلی‌استر عموماً توسط سرعت ریسندگی ۱۰۰۰ تا ۱۵۰۰ متر در دقیقه، برداشت یکباره و کشش چهار مرحله‌ای یا پنج مرحله بزرگ‌تر تا رسیدن به تنش قابل قبول صورت می‌پذیرد. در ماشین برداشت در سرعت ۳۰۰۰ تا ۴۰۰۰ متر در دقیقه، سرعت ریسندگی افزایش یافته، مولکول‌ها به صورت نسبی آرایش یافته و نخ نسبتاً یکنواختی تولید که به‌نام PoY شناخته می‌شود. در مرحله تاب مجازی، کشش موردنیاز را تأمین می‌نماید. به علاوه ماشین‌های برداشت در سال‌های اخیر تا سرعت ۶۰۰۰ متر در دقیقه افزایش یافته‌اند و به همین دلیل آرایش یافتگی مولکولی در این سرعت بسیار بهتر صورت پذیرفته و نخ تولیدی به آرامی کشش یافته و برای انتقال به مراحل بعدی ریسندگی آماده می‌گردد.

این آرایش‌یافتگی بالا یا Hoy حد آمادگی برای کشیدگی در قیاس با کشش مورد قبول نخ است. در نتیجه راه‌های مختلفی برای روش Hoy برای تولید نخ کشش‌یافته در قسمت کشش به‌وسیله‌ی حرارت یا سرد نمودن و ... وجود دارد. هر دو عامل سرعت بالای ماشین برداشت، اتوماسیون و بزرگ شدن بسته‌های تولیدی در پیشرفت بیشتر برای کاهش ضایعات، افزایش راندمان تولید به همراه عملیات ریسندگی با سرعت بالا و تعویض اتوماتیک در ماشین برداشت، از جمله مواردی است که مخصوصاً در آماده‌سازی برای کار بدون حضور اپراتور در کارخانجات نساجی انجام شده است. برداشت فیلامنت‌های چندلا در یک پوزیشن، بین ریسندگی و مرحله برداشت برای تولید بیشتر نخ‌های فیلامنتی در یک فضای باریک با مصرف کم انرژی مؤثر بوده و به منظور افزایش تولید، مناسب است. مطابق روال، یک یا دو اسپیندل ریسندگی غالباً مشترک بوده اما در فیلامنت‌های ظریف برای چهار تا هشت اسپیندل، برداشت با همان شرایط قبلی است.

در حال حاضر با پیشرفت تکنولوژی در قسمت PoY سرعت تابندگی برای کشش و تاب افزایش یافته و ماشین‌ها معمولاً در زمان تولید پلی‌استر با ۸۰۰ متر در دقیقه و در زمان تولید نایلون با ۱۰۰۰ متر در دقیقه کار می‌نمایند. اگر قسمت به قسمت در نظر بگیریم واحد حساس تاب مجازی در طی مطالعات تحقیقاتی انجام گرفته جهت عملکرد بالا با دیسک‌های اصطکاکی و سیستم تسمه‌های فشرده به صورت صنعتی مجهز شده‌اند. در ماشین‌های تکسچرایزینگ تغییرات قابل توجهی صورت گرفته است. این تغییرات تجهیزاتی شامل استفاده از هوا برای عمل تکسچرایزینگ و در نتیجه انواع مختلف نخ‌های مشابه نخ‌های ریسندگی از فیلامنت‌ها تولید می‌گردد.

مراحل تولید الیاف استیپل (کوتاه، بریده شده)

در مرحله‌ی ریسندگی، روش پلیمریزاسیون مداوم مستقیم، به یک روش اصلی تبدیل گردیده است. این روش تولید نخ توسط تغذیه‌ی پلیمر مذاب مستقیماً از مرحله‌ی پلیمریزاسیون به ماشین ریسندگی صورت می‌گیرد. به هر حال در تولید الیاف چندجزئی در مقیاس کوچک چندجزئی، مرحله‌ی تبدیل بهبود یافته است. آنچه مرسوم است پلیمر به‌صورت چیپس (Chips) در مرحله پلیمریزاسیون و پس از خشک نمودن چیپس، آن را ذوب نموده و با عمل الکتروود نمودن به فیلامنت تبدیل می‌شود. در این مرحله افزایش سرعت ریسندگی، به بهبود و افزایش راندمان کمک می‌نماید، چرا که اسپینرت دارای تعداد زیادی سوراخ با ظرفیت بالا و گسترده هستند.

مهر و امضای شرکت نساجی بابکان

مهر و امضای شرکت نساجی بابکان





اسپینرت تقریباً ۲۰۰۰ سوراخ و در قیاس با تغییرات مورد تولید که افزایش در حدود ۱۰۰۰ سوراخ در هر بار است. بعضی از اسپینرت‌ها جهت کاهش هزینه مطمئن بین ۳۰۰۰ تا ۴۰۰۰ سوراخ دارند. امروزه با افزایش ظرفیت ریسندگی، کن‌هایی با ظرفیت نگهداری ۱۰۰ تا ۳۰۰ کیلو و رنج ۱۰۰۰ تا ۳۰۰۰ کیلو جهت نگهداری فیلامنت‌های ریسیده شده ساخته شده است. هم‌زمان نقل و انتقال کن‌های بزرگ مشکل بوده و به همین دلیل از لیفتراک‌های برقی یا تسمه نقاله استفاده می‌شود. در این ارتباط از خطوط ترانسپورت تسمه‌نقاله‌ای فول اتوماتیک به جهت کاهش نیروی انسانی و اطمینان از هزینه تولید با مرتبط نمودن خط تولید با قسمت تغذیه‌کن‌ها استفاده می‌شود.

رشد روزافزون تکنولوژی در مراحل کشش کمک شایانی برای تولید با ظرفیت بسیار بالا با سرعت‌های زیاد نموده است. افزایش ظرفیت در رنج‌های ۲۰۰۰ تن و ۳۰۰۰ تن در روز از ظرفیت‌های قبلی ۵۰۰ تن و ۱۰۰۰ تن در روز و سرعت افزایش سرعت در قسمت کشش ۲۰۰ تا ۳۰۰ متر در دقیقه در بر داشته است. درحالی که در گذشته نهایت سرعت‌ها بین ۱۰۰ تا ۱۵۰ متر در دقیقه بوده است. به‌طوری‌که مدل جدید ماشین‌های خیلی بزرگ با ظرفیت ۵۰۰۰ تن در روز با سرعت ۳۰۰ متر در دقیقه ساخته شده است. به منظور کاهش قیمت، ظرفیت بالا و سرعت بالا به‌همراه کنترل دقیق مراحل، تعداد قابل توجهی تحقیقات انجام گرفته که هم در کاهش قیمت تمام‌شده و هم در افزایش ظرفیت بسیار مؤثر بوده است. این سیستم به‌نام Spin-Draw و سیستم عملیاتی مستقیم معروف شده است. اما کلید موفقیت سیستم در این حقیقت که افزایش سرعت برای هر قسمت و در نتیجه توسعه عملکرد تولیدات با این روش، نهفته است. موفقیت باارزش دیگر در طراحی اجزاء حساس و مهم قسمت کریمپر و افزایش سرعت ادوات کاربردی برای مشابه‌سازی فرموج طبیعی نخ‌های ترکیبی غیرفلزی است.

ماشین‌های ریسندگی

توسعه و رشد تکنیکی و اتوماسیون در ژاپن در سال‌های نه چندان دور شروع شده است. امروزه بیش از ۳۵۰,۰۰۰ اسپیندل به‌صورت مداوم و اتوماسیون در مرحله مخلوط نمودن، حلاجی و کاردینگ تا مرحله کشش که براساس آخرین تغییرات و به‌روز شدن، در ژاپن کار می‌کند. سیستم شوت‌فید براساس نیاز ۳۵۰,۰۰۰ اسپیندل برای مراحل مداوم مخلوط نمودن، حلاجی تا کاردینگ که کاملاً مؤثر بوده و در جهت اتوماسیون و کاهش هزینه‌ها نقش دارد طراحی شده است.

به هر حال این سیستم در انواع مختلف مناسب برای کنترل میزان تغذیه و قابل تنظیم برای هر میزان تغییر در تغذیه مواد ساخته شده است. در نتیجه برای پارت‌های مختلف تولید، داف اتوماتیک و ادوات و تجهیزات نقل و انتقال در سیستم بالشچه آماده و اجرایی شده است. بالشچه و فتیله در خیلی از مواقع خارج از محل اصلی و در انواع مختلف به‌صورت اتوماتیک تغذیه شده و رشد تکنیکی زیادی را برای مراحل اتوماسیون می‌طلبد. در بخش کاردینگ، افزایش سرعت‌ها، تولید به ۱۰۰ کیلوگرم در ساعت با تغییرات مطمئن در اصول کاردینگ و بهبود عملکرد در قسمت‌های بازکننده الیاف، رسانده است.

البته غلتک‌های داخلی وجود سیستم جفت کویلر و اتوماسیون عملکردهای جنبی مثل: سیستم جمع‌آوری ضایعات و گردوغبار در این افزایش تولید مؤثر بوده است. افزایش سرعت و یکنواختی تولید در ریسندگی در بخش شانه، سیلندر سوزن‌ها، با بهبود صفحات خاردار با سیلندر خارهای سیمی و یا هر دو صفحات استیل سوزنی، امکان‌پذیر گشته است. در حال حاضر عملکرد شانه تقریباً به ۲۴۰ تا ۲۵۰ نیپ در دقیقه رسیده است. بالشچه به صورت اتومات تغذیه و عملکرد اتوماتیک دافر نیز به این افزایش سرعت کمک نموده است. در قسمت کشش، سرعت تولید با بهبود مکانیزم کشش به ۵۰۰ متر در دقیقه رسیده است. در مرحله نیمچه نخ، پیشرفت بزرگی با ساخت ماشین‌های سرعت بالا و بسته‌های تولیدی حجیم و توان تولیدی ۱۲۰۰ تا ۱۴۰۰ دور در دقیقه برای فلایر و برداشت ۱۴ تا ۱۶ اینچ، صورت پذیرفته است. حاصل همه‌ی این موارد، سهولت سیستم داف که قادر است بدون برداشتن فلایر کار نماید، اتوماتیک بودن دافر، کمک شایانی به بهبود عملکرد ماشین نیم-تاب یا فلایر نموده است.

رئیس هیئت مدیره شرکت نساجی بابکان



در مرحله ریسندگی، عملکرد کاملاً یکنواخت به وسیله غلتک‌های دقیق و دقت عمل اسپیندل، کار ریسندگی را به بهترین شکل ممکن می‌سازد. در ژاپن تقریباً نیمی از دوک‌های ریسندگی مجهز به داف اتوماتیک برای کاهش هزینه‌ها گردیده است. اتوماسیون مقدمات تولید و بعد از تولید فتیله، نیمچه نخ و نخ و ... در شرایط تولید و جابه‌جایی مواد اولیه اهمیت زیادی برای ماشین‌های ریسندگی دارد. دافر اتوماتیک و گره‌زن اتوماتیک نخ در ماشین‌های ریسندگی مثال خوبی برای استفاده درست از تکنولوژی است.

موارد مطرح‌شده در تعدادی از ماشین‌های ریسندگی در ژاپن است که یک سری از گره‌زن نخ در مراحل پیوسته کار و موارد غیرپیوسته در قفسه‌های ریسندگی، برداشت نخ نیم‌تاب تا مرحله پیچش نخ رسیده شده روی بوبین به‌صورت اتوماتیک شده است که اتوماسیون گره‌زن نخ با یکدیگر یعنی اتوماسیون دافر هماهنگ گردیده است. در ماشین‌های سیستم ریسندگی آپن-اند از نوع روتور سرعت‌ها تا ۸۰,۰۰۰ دور در دقیقه افزایش یافته است.

این ماشین‌ها برای داف اتوماتیک آسان و تولید بسته‌های حجیم نخ تولیدی طراحی شده است. گستردگی قابل توجه در کاهش هزینه مخصوصاً در مرحله ریسندگی نخ‌های مغزی ایجاد شده است. در ژاپن ۲۵۰,۰۰۰ چشمه ریسندگی آپن-اند در حال فعالیت بوده و تغذیه‌ی اتوماتیک با سرعت بالا با درام تمیزکننده داخلی و غیره. با گسترش و بهبود عملکرد ماشین‌ها در مجموع به جهت گسترش نخ‌های قابل رسیدن و بهبود کیفیت نخ، از نکات مثبت این پیشرفت است. در ماشین‌های ریسندگی آپن-اند برای الیاف بلند نیز پیشرفت قابل‌ملاحظه‌ای وجود دارد. معمولاً سیستم ریسندگی آپن-اند با سیستم روتور شناخته می‌شود، اما مدل‌های دیگر سیستم ریسندگی آپن-اند مثل ایرور تکس که بنام ماشین‌های سیستم ریسندگی پیچشی شناخته می‌شود نیز تولید می‌گردد. این ماشین‌ها هم عملاً در حال کار هستند و هم نمرات ظریف با سرعت ۱۴۰ تا ۲۰۰ متر در دقیقه تولید می‌کنند. به‌صورتی که رسیدن به یک تحول بزرگ و کامل را در ماشین‌های ریسندگی امکان‌پذیر ساخته‌اند.

سیستم ریسندگی فاستونی

اسم دیگر آن سیستم ریسندگی الیاف بلند است. سیستم‌های شستشوی پیشرفته همچون سیستم‌های شستشوی قلیائی، سیستم جت و برای شستشوی پشم وجود دارد. اما این سیستم‌ها غالباً برای جداسازی شن و سنگ‌های ریز موجود در پشم کاربردی ندارند. اصولاً برای شستشوی پشم از ماشین‌های شستشویی استفاده می‌شود که مخازن شستشوی آن عمق زیادی داشته باشد. جهت تولید محصولات نساجی با مواد اولیه مختلف، انواع ماشین‌ها با راندمان بالا همچون بازکننده الیاف تغذیه‌کننده با مقدار دقیق تغذیه، میکسر مناسب و با راندمان و کیفیت خوب، تغذیه‌کننده پشم اتوماتیک و ... مراحل تولید مداوم مطابق با استانداردها و شرایط مطلوب تولید، با ترکیب نسبتاً خوب این ماشین‌ها امکان‌پذیر است. انواع کاردینگ‌های غلتکی سیلندری متناسب با انواع مواد ریسندگی، مطابق با نیاز کیفی و میزان ریسندگی موردنیاز، توسط سیلندر کاردینگ با عرض ۱۵۵۰ تا ۳۰۰۰ میلی‌متری ساخته شده‌اند.

بهبود کیفیت سرعت بالا و تولید بالا به وسیله اختراع نوارهای متالیک، افزایش کیفیت مواد و مراحل تولید دقیق با جفت دافرها به‌دست آمده است. تولید بالا با اطمینان از عملکرد شانه که کیفیت و توان تولیدی فتیله با ۱۶۰ نیپ در دقیقه را دارد حاصل می‌گردد. در حال حاضر سرعت ۱۸۵ نیپ در دقیقه برای ماکزیمم نرخ تغذیه‌ی ۴۵۰ گرم در متر در نظر گرفته شده است. در سال‌های اخیر سیستم تغذیه مواد برای شانه براساس تغذیه‌ی بالشچه که رشد و توسعه این ماشین‌ها موجب تولید بسته‌های بزرگ بالشچه که به منظور کاهش هزینه طراحی شده‌اند، امکان پیچش بسته‌های تا ۱۷۰ کیلوگرمی را داده است. مدل عمومی این ماشین، ماشین گیل، مخلوط‌کن و مرحله کشش با گیل میانی که موتور آن مجهز به اسکرواست. این ماشین با سرعت مطمئن ۲۲۰۰ دراپ در دقیقه کار می‌کند.

نماینده شرکت نساجی بابکان

مهره



سیستم ریسندگی پنبه و مخلوط الیاف طول کوتاه بشر ساخته

انواع دیگر ماشین‌های با موتور الکتریکی بدون اسکرو که قابلیت تولید با سرعت بالای ۴۰۰ متر در دقیقه را داشته که سرعت شانه‌زنی آن‌ها تا ۷۰۰۰ دراپ در دقیقه می‌رسد نیز طراحی شده است. تعدادی از این ماشین‌ها به روتاری گیل باکس یا واحد کشش غلطکی مجهز که این نوع ماشین‌ها مناسب هر نوع تولید با کاربردهای مصرف مختلف می‌باشند.

با توجه به تجهیز ماشین‌های جدید به تجهیزات الکترونیکی همچون برد کنترل‌های قابل برنامه‌ریزی، اینورترهای ترانزیستوری، میکروکمپیوترهایی برای کنترل اتوماتیک کلیه مراحل تولید، افزایش تولید و بهبود تنوع تولید و تولید پارتی‌های کوچک را امکان‌پذیر نموده است. مرحله نیمچه نخ به ماشین‌های فینیشر (Finisher) مالشی یا کشنده مستقل با کیفیت بالا، تولید بسته‌های بزرگ، سهولت عملکرد از ویژگی‌های ماشین‌های جدید است. یکی از ماشین‌های فینیشر مالشی مدرن با قابلیت مطلوب که مجهز به دافر اتوماتیک است توانایی کار با سرعت ریسندگی ۲۰۰m/min را دارد. با توجه به اینکه بوبین پیچیده شده به صورت کامل بین ۴ تا ۶ کیلوگرمی را تولید می‌نماید.

در ماشین‌های نیمچه نخ نیز پیشرفت به‌صورتی بوده است که بوبین کامل پیچیده شده در قطر ۱۷۵ میلی‌متر و کورس لیفتینگ تا ۴۰۰ میلی‌متر، گردش فلایر با ۱۶۰۰ r.p.m با سرعت ریسندگی ۱۰۰ متر در دقیقه امکان‌پذیر گردیده است. درایو تقویت‌شده بالایی فلایر عموماً جهت داف راحت و مناسب طراحی شده و تعدادی ماشین نیز به صورت داف نیمه اتوماتیک ساخته شده‌اند. اگرچه در حال حاضر، تحقیق و توسعه به دنبال راهی است که عمل داف کاملاً به صورت اتوماتیک صورت پذیرد.

مراحل ریسندگی

اخیراً، ماشین‌های ریسندگی رینگ سیستم فاستونی پیشرفته برای تولید و عملکرد بسیار عالی در قسمت Pendulum Arm با تطبیق مکانیزم عملکرد با سیستم تولید، با توجه به ساخت سرعت متغیر اتوماتیک اسپیندل‌ها و کنترل در قسمت اندازه‌گیری کاهش انرژی، سهولت در عملکرد، تعمیر و نگهداری و تنظیمات، امکانات بالقوه‌ای را در این سیستم‌ها ایجاد نموده است. در ساختار داخلی این نوع ماشین‌ها که بنام واگن تایپ (Wagon Type) داف اتوماتیک شناخته می‌شوند. به‌منظور کاهش هزینه کل و بهبود وضعیت کار، توزیع وضعیت ایرادات در حین داف و رفع مشکلات پیش‌آمده در حین کار این سیستم در نظر گرفته شده است. برای ریسندگی نخ‌های ضخیم مناسب سیستم نخ فرش، ماشین‌های ریسندگی با سرعت بالا، با کشش بالا و تولید بسته‌های بزرگ با طراحی اسپیندل‌های مخصوص، ساخته و تولید شده‌اند.

مرحله توبه فتیله (توبه تاپس)

امروزه در ماشین‌های رینگ سیستم فاستونی مدرن با عملکرد عالی در قسمت‌های Pendulum Arm، مکانیزم و تنظیمات اتوماتیک شده و از پیشرفت خوبی برخوردار است. ساختار ماشین‌ها در قسمت داف اتوماتیک جهت کاهش عملیات و تعمیر و نگهداری و تنظیمات اتوماتیک از پیشرفت خوبی برخوردار است. ساختار ماشین‌ها در قسمت داف اتوماتیک جهت کاهش عملیات و بهبود کار و توزیع بهتر و رفع مشکلات و دردسرهای داف در کل سیستم ریسندگی به بهترین شکل ممکن، طراحی و ساخته شده است. به منظور تولید نخ‌های ضخیم مورد استفاده در صنعت فرش یا نخ‌های فرش، ماشین رینگ با سرعت بالا با کشش زیاد و بسته‌های تولیدی نخ بزرگ از اسپیندل‌های نوک تاجدار و محدب استفاده شده است.

در ماشین Stretch-Breaking جهت افزایش تولید در مرحله‌ی تغذیه Tow تا ۲۲,۰۰۰,۰۰۰، با یک رنج کاربردی نه فقط برای نخ‌های پفکی اکریلیک، بلکه الیاف پلی‌استر با زیردست مشخص و از قبل در نظر گرفته شده و ریسندگی نخ‌های با دنیر خیلی ظریف، طراحی و ساخته شده است. در مدل‌های جدید ماشین تبدیل Tow نیز پیشرفت‌های قابل ملاحظه‌ای صورت پذیرفته به صورتی که مشکلاتی چون نقاط ضعیف به وجود آمده، در حین مرحله‌ی تبدیل رفع شده است. در این ماشین سیستم قیچی نمودن حذف و عمل کات نمودن به وسیله یک کاتر مارپیچ صورت گرفته و پروسه کشش تا ۲۴,۰۰۰,۰۰۰ انجام می‌گیرد. در

۷۰

نمبر ۱۰۰۰ شرکت نساجی بابکان

۷۰



ماشین تبدیل تو (TOW) به فیتیله یا تاپس نیاز است که مراحل خیلی کوتاه بوده و سیستم کاردما را از تولید با کیفیت بالا مطمئن نموده و توزیع گسترده و کاهش قیمت و انرژی نیز در این قسمت از اهمیت بالایی برخوردار است.

در تکنولوژی‌های امروزه تابندگی شرایطی ایجاد می‌نماید که اتوماسیون و تکنولوژی اتوماسیون‌ها را به جهت افزایش اتوماسیون انواع ماشین‌های دیگر تابندگی و برگردان و افزایش سرعت تابندگی اتوماتیک تا ۱۲۰۰ و ۲۵۰۰ متر در دقیقه رهنمون می‌سازد. البته حفظ چنین سرعتی با راندمان بالا و تحول در ماشین‌های گره‌زن بدون گره را موجب شده است، همچنین سبب طراحی سیستم‌های ریسندگی پیوسته و مرحله تابندگی به‌وسیله شانه‌زنی و داف اتوماتیک ماسوره را موجب شده است. اگرچه سیستم‌های ریسندگی (Open-End) رویای رسیدن به نهایت سرعت را در ژاپن تا مرز ۲۵۰۰۰۰ r.p.m رسانده‌اند و گسترش رنج قابل رسیدن، بهبود کیفیت نخ به همراه بهبود در اتوماسیون سرعت بالا و ادواتی مثل پاک‌کننده‌های نخ و پاک‌کننده‌های داخل درام نیز از جمله تغییرات اساسی در این خطوط است. از طرف دیگر تحولات زیادی در انواع ادوات و تجهیزات در قسمت‌های متعلقات برای اتوماسیون و پیوستگی صورت پذیرفته است.

ماشین‌های تابندگی، دولاتابی

دستگاه‌های تابندگی به‌طور کلی به دو دسته‌ی تابندگی نخ‌های فیلامنت فلت و تابندگی نخ‌های ریسیده شده تقسیم می‌شوند. برای تابیدن نخ‌های فیلامنتی-ماشین‌های برگردان و دوباره پیچ براساس یک روال کلی مورد استفاده قرار می‌گیرد. اما اخیراً توفوروان توستر برای غالب نخ‌ها استفاده می‌شود. پارچه‌های تولید شده با نخ‌های فیلامنت در ژاپن، در دنیهای خیلی ظریف هم‌چون پارچه‌های لباس زنانه باکیفیت بسیار بهتر از ابریشم به‌صورت تولیدات جاری و عادی درآمدی است. اصول اساسی تکنولوژی تولید به منظور تقویت و افزایش کیفیت پارچه همان تکنولوژی تولید نخ‌های با دینر پایین و توان توفوروان توسترها در این بخش است.

امروزه تعداد دو میلیون توفوروان توستر جهت تولید پارچه‌های با نخ‌های فیلامنتی با تاب خیلی بالا حدود ۱۰۰۰ تا ۳۰۰۰ تاب در متر باکیفیت بسیار بالا در حال کار هستند. به عبارت دیگر دستگاه‌های رینگ تابندگی و توفوروان توستر برای سیستم‌های نخ‌های ریسیده شده به کار گرفته می‌شوند. اگرچه با پیشرفت تکنولوژیکی T.F.O مقتدرانه به جای دستگاه‌های رینگ تابندگی به کار می‌روند. در حال حاضر چیزی در حدود ۱۵۰,۰۰۰ اسپیندل T.F.O جهت تولید نخ‌های ورستد، نخ‌های پنبه‌ای، نخ‌های اکریلیک و نخ‌های دوخت مورد استفاده قرار می‌گیرد.

• حلاجی اتوماتیک

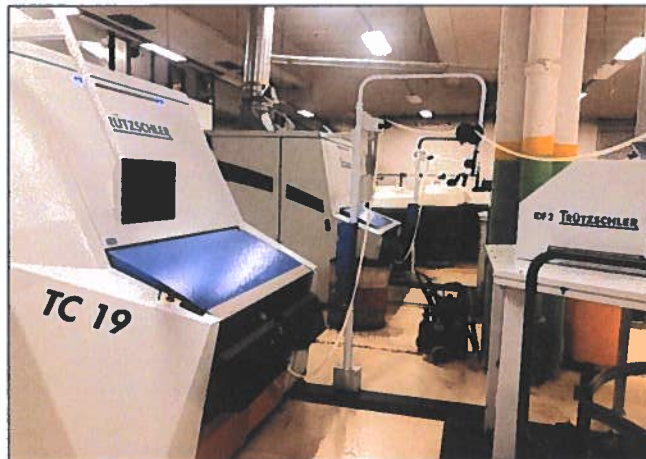
الیاف با مکش هوا وارد لوله‌های مخصوص شوت فید می‌شود و مراحل حلاجی را می‌پیماید، در شکل زیر یک مجموعه از ماشین‌های حلاجی اتوماتیک را می‌توان مشاهده کرد. به چیدمان این ماشین‌آلات در کنار یکدیگر خط حلاجی می‌گویند.





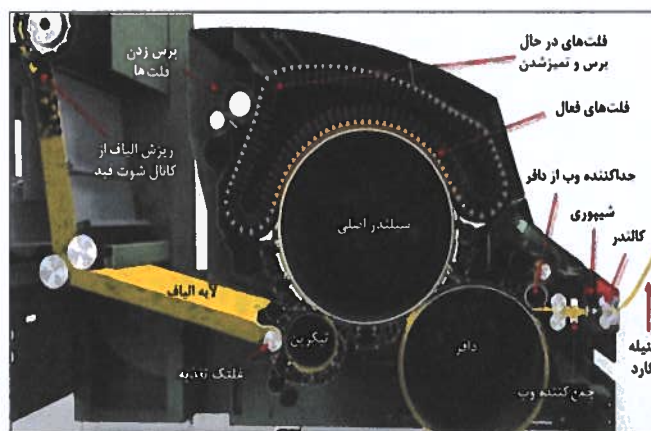
• کاردینگ

بعد از حلاجی الیاف، اولین ماشین مورد استفاده در سالن ریسندگی که برای موازی کردن، یکنواخت نمودن و در یک راستا قرار دادن الیاف به کار گرفته می‌شود ماشین کاردینگ می‌باشد که در نمایه زیر قابل مشاهده است.



در نمایه زیر یک برش از ماشین کاردینگ را می‌توان مشاهده کرد که اجزای اصلی این ماشین در آن مشخص شده است.

یک برش از ماشین کاردینگ



نسخه تصحیحی شرکت نساجی

تصویر



قسمت‌های اصلی ماشین کاردینگ و کاربرد هر یک عبارتند از:

جدول ۲۲- قسمت‌های اصلی ماشین کاردینگ و کاربرد آنها

اجزاء	عملکرد
محل هدایت الیاف	تغییر وضعیت لایه الیاف
صفحه خوراک‌دهنده	باز کردن الیاف
غلتک خوراک‌دهنده	محکم گرفتن الیاف
سینی زیر لیکرین (استوانه اره‌ای)	تنظیم مقدار ریزش الیاف
لیکرین (استوانه اره‌ای)	تحويل دادن الیاف به سیلندر
سیلندر و صفحه عقب (فوقانی)	برداشت الیاف از روی لیکرین به روی سیلندر
سیلندر و صفحه عقب (تحتانی)	انتقال الیاف از روی لیکرین بر روی سیلندر
سیلندر و فلت (کلاهدک)	باز و تمیز کردن الیاف
سیلندر و صفحه جلو بالا	تنظیم ضایعات
سیلندر و صفحه جلو پایین	بهبود و جدا شدن
سیلندر و دافر	انتقال الیاف
سیلندر و سینی زیر به طرف دافر	تنظیم جریان هوا
سیلندر و سینی زیر به طرف تیکرین	تنظیم ریزش الیاف خوب در زیر سیلندر
سیلندر و سینی زیرین قسمت وسط	تنظیم ریزش الیاف در زیر سیلندر
دافر و کراس رول (شانه دافر)	تنظیم ریزش الیاف در زیر سیلندر
سینی جلو دافر	جمع کردن عنکبوتی و هدایت به طرف قیف
کالندر	فشردن لایه عنکبوتی و تبدیل به فتیله
کویلر	چیدمان فتیله داخل بانکه زیر محل تولید

• چند لاکنی فتیله

فتیله به دست آمده از ماشین کاردینگ، به طور کامل یکنواخت نیست و الیاف آن به اندازه کافی صاف و موازی نیست به همین دلیل از دستگاه چندلاکنی استفاده می‌کنند تا خواص موردنظر را به فتیله کاردینگ اعمال نمایند. این عمل برای تهیه یک نخ مناسب ضروری است. در نمایه زیر یک ماشین هشت لاکنی را می‌توان مشاهده کرد.



مهر و امضای مدیر عامل

مهر و امضای مدیر عامل



- ماشین نیم تاب فلایر (Flayer)

فتیله‌ای که در ماشین کشش تولید شده خصوصیات لازم جهت تبدیل شدن به نخ را در ماشین تمام تاب (رینگ) دارا می‌باشد. این خصوصیات عبارتند از: هم راستایی الیاف، تمیز بودن الیاف و موازی بودن الیاف

- ماشین تمام تاب (رینگ)

در ادامه مسیر تبدیل الیاف به نخ، آخرین ماشینی که برای رسیدن مورد استفاده قرار می‌گیرد، ماشین تمام تاب یا رینگ است. با توجه به نوع مصرف نخ، نیمچه نخی که به ماشین رینگ تغذیه می‌شود در سیستم کشش نازک‌تر شده با ظرافت مشخص (نمره نخ) و تاب مشخص و با استحکام مشخص به نخ تبدیل می‌گردد. در زیر تصویر یک نمونه ماشین رینگ را می‌توان دید.



- بوبین پیچ اتوماتیک (تمام تاب)

ماشین رینگ نخ‌های تولیدی خود را روی ماسوره می‌پیچد اما چون ماسوره‌های حاوی نخ دارای مقادیر قابل توجهی نیست، ماسوره‌ها دارای نخ بسیار کمی هستند (هر ماسوره حدود ۸۰ تا ۱۵۰ گرم نخ)، حجم و وزن نخ حمل و نقل به بازار یا از یک سالن به سالن دیگر هزینه‌بر است. از طرفی ورودی دستگاه‌های بافندگی و رنگریزی بوبین است. بنابراین به کمک این دستگاه تعداد زیادی ماسوره را به یک بوبین تبدیل می‌کنند.



- ریسندگی روتوری اپن اند (Open End Spinning)

ریسندگی اپن اند که به عنوان ریسندگی روتوری (چرخانه‌ای) نیز شناخته می‌شود، فناوری ایجاد نخ بدون استفاده از دوک می‌باشد. در این فرآیند، دسته الیاف به الیاف تکی و مجزا تبدیل می‌شوند سپس توسط جریان هوا به سمت یک سطح، جمع‌آوری

نمونه‌ای از نخ تولید شده

۷۴



و هدایت می‌شوند و در حین تابیدن از آن خارج می‌شود. این روش در مقایسه با ریسندگی رنگ روشی جدیدتر است و نرخ تولید آن ۶ تا ۸ برابر است.

از این روش ریسندگی معمولاً در ریسندگی پنبه کاربردینگ استفاده می‌شود. در این روش ورودی به صورت فیتیله است و فیتیله مستقیماً به نخ تبدیل و روی بوبین تحویل می‌شود. در این فرآیند، تبدیل فیتیله به نیمچه نخ (Roving Frame) حذف شده و عملیات بوبین پیچی کاهش می‌یابد.

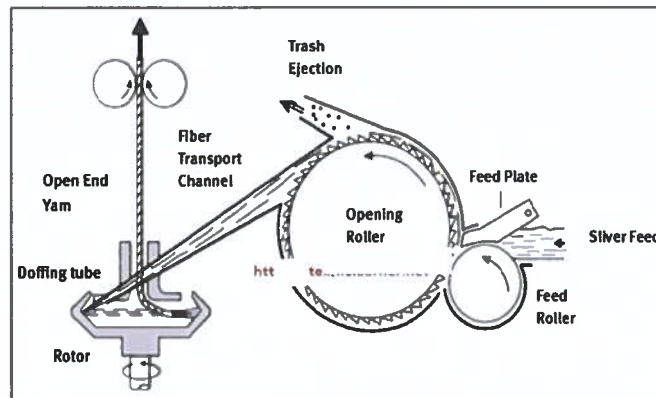
فیتیله الیاف از بخش کشش (Draw Frame) وارد فیدر می‌شود و در مقابل یک بازکننده دنداندار قرار می‌گیرد که با سرعت بین ۶۰۰۰ تا ۹۰۰۰ دور در دقیقه می‌چرخد. این بازکننده دسته الیاف را به الیاف تکی و مجزا تبدیل می‌کند، سپس از داخل یک کانال خلأ الیاف به سمت روتور هدایت می‌شوند. قطر این روتور بین ۳۲.۵ تا ۵۴ میلی‌متر است و با سرعت بسیار بالایی بیش از ۱۰۰,۰۰۰ دور در دقیقه می‌چرخد و با توجه به شکل و فرم خاص این روتور الیاف را تا حدی فشرده شده و همزمان تابانده می‌شوند.

معمولاً بانکه‌های الیاف اولین دستگاه فیتیله، در دستگاه ریسندگی چرخان قرار می‌گیرند. جریان مواد در ماشین این‌اند در شکل زیر نشان داده شده است. فیتیله از بانکه با کمک راهنمای فیتیله به غلتک، تغذیه می‌شود. غلتک شانه‌ای فیتیله را از غلتک تغذیه می‌گیرد و آن را با بازکردن به الیاف جداگانه مجزا تبدیل می‌کند و این الیاف را از طریق یک تیوب انتقال الیاف به روتور می‌رساند. الیاف بر روی روتور چرخان قرار می‌گیرند و به سمت پایین در شیار روتور می‌لغزند و نواری از الیاف را تشکیل می‌دهند. روتور با سرعت بسیار بالا می‌چرخد و نیروی گریز از مرکز ایجاد می‌کند که به دلیل آن روتور تحت خلأ جزئی قرار می‌گیرد. برای شروع ریسندگی، یک نخ از روی بوبین نخ آماده، از لبه غلتک‌های انتهایی به داخل انتقال می‌یابد. به دلیل خلأ جزئی سر این نخ در اثر خلأ به روتور مکیده می‌شود. چرخش روتور انتهای نخ را روی روبان جمع‌کننده الیاف می‌کشد و همزمان به سر نخ تاب می‌دهد. کمی از این تاب در آن قسمت از روبان که با سر نخ در تماس است منتشر می‌شود و آن را به انتهای نخ می‌چسباند. هنگامی که سر نخ وارد روتور می‌شود، غلتک تحویل به حرکت در می‌آید تا سر نخ را از روتور بیرون بکشد. همین کشیدن سر نخ باعث جدا شدن نوار الیاف از شیار روتور می‌شود. نخ تازه تشکیل شده توسط یک وایندر بر روی بوبین پیچیده می‌شود.

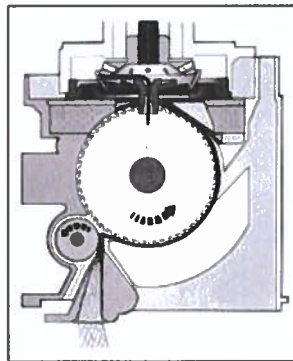


محمدعلی شریعتی
رئیس هیئت مدیره

۷۵



نخی که از این طریق تشکیل می‌شود به واحد بوبین پیچی می‌رود و بوبین‌های استوانه‌ای یا مخروطی را می‌سازد. بوبین‌های استوانه‌ای قطری از ۱۵۲ تا ۳۰۰ و مخروطی‌ها از ۱۵۲ تا ۲۷۰ میلی‌متر دارند. سرعت وایندر بوبین پیچ می‌تواند تا ۲۰۰ متر در دقیقه برسد.



نخ تولید شده توسط ریسندگی روتوری ویژگی‌های متفاوتی نسبت به نخ‌های ریسندگی رینگ دارد، زیرا الیاف در اینجا به طور معمولی در اطراف لبه‌های روتور جمع می‌شوند و به نخ ظاهری خاص تر و با پرز بیشتر می‌دهد. دستگاه‌های مدرن ریسندگی روتوری، به دلیل برخی پیشرفت‌های فنی شامل؛ تمیزکاری کارآمدتر، تعبیه مخازن پنوماتیک جمع‌آوری ناخالصی، سیستم روتور خود تنفس، طراحی خاص کانال انتقال روتور و جداکننده‌هایی با سطح مقاطع خاص برای توزیع بهتر الیاف در شیار روتور، قادر به تولید نخ‌هایی با کیفیت بهتر و مشابه نخ‌های رینگ هستند. نخ این اند یکنواختی بهتر و پرزدهی کمتری دارد، در نتیجه موازی‌سازی بهتر الیاف و ساختار منظم‌تر به نخ مقاومت کششی بهتری می‌دهد و بنابراین به طور کلی عملکرد قابل قبول‌تری دارد علاوه بر این یک سیستم واکسن‌زنی باعث می‌شود به صورت منظم و به مقدار مناسب بر روی نخ با توجه به مقدار موردنظر توزیع شود. این دستگاه همچنین مجهز به ماشین تعویض بوبین ۱، ۲ و یا چهارتایی است که به صورت خودکار عمل می‌کند. یک ماشین معمولاً دارای دو طرف کاملاً مستقل است که هر کدام سبد و سیستم مجزای تعویض بوبین و تمیزکاری دارد. این دستگاه به طور کلی با مازول‌های ۲۴ واحدی در ۲ طرف نصب می‌شود و حداکثر تعداد یونیت‌ها ۲۸۸ عدد است.

- مقایسه ریسندگی رینگ و ریسندگی این‌اند

ریسندگی رینگ (Ring Spinning):

- ماسوره به صورت پیوسته برای ایجاد تاب در نخ می‌چرخد.
- قابلیت مدیریت ماسوره‌های اندازه بزرگ را ندارد

فیلوژن آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



شرکت نساجی بابکان



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

- برای ریسندگی نخ‌های ظریف‌تر کاربرد بیشتری دارد.
- نخ رینگ یکنواخت‌تر و محکم‌تر است.
- برای نخ‌های شانه شده و ظریف‌تر مناسب‌تر است.

ریسندگی اپن اند (Open end Spinning):

- ماسوره‌های بزرگ‌تری می‌توانند پیچیده شوند.
- ماسوره برای ایجاد تاب به چرخش نیازی ندارد.
- سرعت ریسندگی اپن اند ۳ الی ۵ برابر سریع‌تر از ریسندگی رینگ می‌باشد.
- نخ حاصل از ریسندگی اپن اند یکنواخت‌تر از نخ رینگ است، اما انعطاف‌پذیری نخ اپن اند با بهبود قابلیت رنگ‌پذیری همراه است
- برای نخ‌های کاردرشته (ضخیم‌تر) مناسب است.

۲-۴- مزیت‌های رقابتی شرکت نسبت به رقبا

- حضور در بازار پارچه‌های نظامی از طریق تولید پارچه محصولات نظامی خاص
- دسترسی به بازار هدف
- دسترسی به بازار کشورهای CIS
- نزدیکی به شهرهای تولیدکننده مواد اولیه پنبه
- وسعت کارخانه از لحاظ توسعه و دیو
- توانایی تولید نخ‌های ظریف از نمره ۳۰ تا ۸۰
- داشتن ماشین‌آلات خط عریض بافندگی جهت تولید پارچه‌های ملحفه‌ای و HOMETEX
- دارای پست برق اختصاصی
- عدم مشکل کمبود آب

۲-۵- راهبردها و راهبری عملیات شرکت نساجی بابکان

- چشم‌انداز
- تبدیل شدن به صادرکننده با کیفیت‌ترین پارچه‌ها در خاورمیانه.
- مأموریت
- مأموریت نساجی بابکان تولید محصولاتی با کیفیت بالا و قیمت مناسب برای رفع نیازهای کشور و صادرات می‌باشد.

● راهبردها

توسعه شرکت یکی از اصلی‌ترین استراتژی‌های نساجی بابکان می‌باشد که برای این منظور ایجاد تنوع محصولات و استخدام نیروهای جدید در دستورکار این شرکت قرار دارد.

۲-۶- پیشرفت‌ها و افتخارات شرکت

- حضور افتخارآفرین ۵۰ ساله نساجی بابکان در صنعت نساجی کشور
- پاسخگویی پیوسته نساجی بابکان به بخشی از نیاز نساجی کشور با تبدیل الیاف خام به نخ و پارچه

نصرت محمدی

نصرت محمدی

۷۷

نصرت محمدی

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

- ورود به حوزه صادرات و صدور محصولات به کشورهای نظیر چین، عراق، آذربایجان و ترکیه
- تولیدکننده منتخب نمونه استان مازندران
- واحد پاک و حافظ محیط زیست منتخب استان مازندران
- بومی سازی تکنولوژی های وارداتی توسط کارشناسان داخلی شرکت

۲-۲۷- مفاد قراردادهای بااهمیت منعقد شده شرکت

در مورد مفاد قراردادهای بااهمیت منعقد شده شرکت به استحضار می رساند فروش های این شرکت عمدتاً به صورت فاکتوری به انجام می رسد و با توجه به شرایط اعتباری مشتریان و نوع کالای فروش رفته، محصولات به صورت نقد و اعتباری به فروش می رسند. با این وجود در سال مالی ۱۴۰۲ پنج مورد قرارداد فروش پارچه انجام گرفته است که به شرح ذیل می باشد.

جدول ۲۳ - قراردادهای بااهمیت منعقد شده شرکت

ردیف	موضوع قرارداد	رقم قرارداد (میلیون ریال)	طرف قرارداد	تاریخ انعقاد	تاریخ انقضا	تضامین	مفاد و مسئولیت های مهم
۱	فروش دو میلیون متر پارچه پنبه پلی استر	۸۷۳,۰۰۰	نیکان صنعت	۱۴۰۲/۰۶/۱۱	۱۴۰۲/۱۱/۳۰	چک	تحويل دو میلیون متر پارچه در شش پارت که همه اجناس در زمان مقرر تحويل گردید.
۲	فروش هشتاد هزار متر پارچه اورکتی	۹۲,۰۰۰	نساجی مادباقت	۱۴۰۲/۰۹/۱۵	۱۴۰۲/۱۲/۱۵	چک	تحويل ۸۰ هزار متر پارچه اورکتی ظرف سه ماه که زودتر از زمان مقرر تحويل گردید.
۳	فروش ۱۰۰,۰۰۰ متر پارچه آستری فی ۱,۱۳۵,۰۰۰ ریال، ۱۰۰,۰۰۰ متر پارچه لباسکاری فی ۸۵۰,۰۰۰ ریال، ۱۰۰,۰۰۰ متر پارچه ملحفه ای فی ۸۴۰,۰۰۰ ریال	۲۸۲,۵۰۰	سعادت نساجان	۱۴۰۳/۰۲/۰۱	۱۴۰۳/۰۴/۲۸	چک	تحويل ۳۰۰,۰۰۰ متر پارچه که همه اجناس زودتر از زمان مقرر تحويل گردید.
۴	فروش ۵۰,۰۰۰ کیلوگرم نخ ایند نمرد ۲۴ فی ۱,۳۰۰,۰۰۰ ریال، ۲۰,۰۰۰ کیلوگرم نخ ویسکوز فی ۱,۲۵۰,۰۰۰ ریال	۹۰,۰۰۰	سعادت نساجان	۱۴۰۲/۱۲/۰۱	۱۴۰۳/۰۲/۳۰	چک	تحويل ۷۰,۰۰۰ کیلوگرم نخ ظرف سه ماه که همه اجناس در زمان مقرر تحويل گردید.
۵	فروش ۷۵,۰۰۰ متر پارچه لباسی فی ۸۰۰,۰۰۰ ریال، ۳۹,۰۰۰ متر پارچه اورکتی فی ۱,۱۵۰,۰۰۰ ریال، ۱۵,۰۰۰ متر پارچه کتان فی ۸۴۴,۰۰۰ ریال، ۷۸,۰۰۰ متر پارچه لباسکاری فی ۳۵۲,۰۰۰ ریال	۱۴۴,۹۶۶	سعادت نساجان	۱۴۰۲/۱۲/۰۱	۱۴۰۳/۰۲/۳۰	چک	تحويل ۲۰۷,۰۰۰ متر پارچه ظرف سه ماه که همه اجناس در زمان مقرر تحويل گردید.
۶	فروش ۱۰۰,۰۰۰ متر پارچه تترون عرض ۱۵۰ فی ۱,۰۰۰,۰۰۰ ریال و ۱۰۰,۰۰۰ متر پارچه تترون عرض ۱۵۰ فی ۸۵۰,۰۰۰ ریال	۱۸۵,۰۰۰	سعادت نساجان	۱۴۰۳/۰۳/۱۹	۱۴۰۳/۰۹/۱۹	چک	۸۵,۰۰۰ متر پارچه تا کنون تحويل گردیده است و مابقی اجناس در زمان مقرر تحويل خواهد شد.
۷	فروش ۸۰,۰۰۰ متر پارچه تترون عرض ۱۵۰ فی ۱,۰۰۰,۰۰۰ ریال و ۸۰,۰۰۰ متر پارچه تترون عرض ۱۵۰ فی ۸۵۰,۰۰۰ ریال	۱۴۸,۰۰۰	نساج صنعت ساویس	۱۴۰۳/۰۳/۲۰	۱۴۰۳/۰۹/۲۰	چک	۵۵,۰۰۰ متر پارچه تا کنون تحويل گردیده است و مابقی اجناس در زمان مقرر تحويل خواهد شد.

نسخه تایید شده شرکت نساجی بابکان



۲-۲۸- اطلاعات تولیدات شرکت

اطلاعات تاریخی تولیدات شرکت شامل ظرفیت اسمی، ظرفیت عملی و تولید واقعی نساجی بابکان به تفکیک نخ و پارچه به شرح جدول زیر می باشد.

جدول ۲۴ - اطلاعات مربوط به میزان تولیدات شرکت

محصول	واحد	ظرفیت	۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۰	۱۳۹۹	۱۳۹۸
نخ	تن	ظرفیت اسمی	۳,۰۰۰	۳,۰۰۰	۲,۳۳۲	۲,۳۳۲	۱,۴۰۰
		ظرفیت عملی	۲,۸۰۰	۲,۸۰۰	۲,۰۷۶	۲,۰۷۶	۱,۲۰۰
		تولید واقعی	۲,۴۵۰	۲,۴۴۹	۱,۹۸۴	۲,۲۸۲	۱,۱۴۵
پارچه	هزار متر مربع	ظرفیت اسمی	۱۳,۰۰۰	۱۳,۰۰۰	۱۳,۰۰۰	۱۳,۰۰۰	۱۳,۰۰۰
		ظرفیت عملی	۱۲,۰۰۰	۱۲,۰۰۰	۱۲,۰۰۰	۱۲,۰۰۰	۱۲,۰۰۰
		تولید واقعی	۹,۹۰۰	۱۰,۰۸۲	۷,۶۳۷	۶,۹۵۴	۴,۲۳۰

۲-۲۹- تأمین کنندگان مواد اولیه

تأمین کنندگان مواد اولیه نساجی بابکان به شرح جدول زیر است.

جدول ۲۵ - اطلاعات مربوط به تأمین کنندگان مواد اولیه شرکت

ردیف	۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۰	۱۳۹۹
۱	ریسندگی و بافندگی پرنیا	ریسندگی و بافندگی پرنیا	ساویس دلیجان	ساویس دلیجان
۲	تولید و تصفیه پنبه ممتاز گنبد	نساجی ساویس دلیجان	شرکت آوان تاواتاو	شرکت الیاف ترمه اسپادانا
۳	الیاف گستر یزد	شرکت درین ریس سمنان	ونوس تجارت	شرکت درین ریس سمنان
۴	نفیس نخ	سعادت نساجان یزد	مهندسی الکترومولد	رنگین نخ سامان
۵	-	-	شرق گستر دلیجان	پنبه ممتاز گنبد

نخبرین شرکت نساجی بابکان



۳۰-۲- جزئیات مرادده با اشخاص وابسته

مانده حساب‌های نهایی اشخاص وابسته شرکت نساجی بابکان براساس صورت‌های مالی منتهی به ۲۹ اسفند ۱۴۰۲ به شرح جدول زیر می‌باشد.

جدول ۲۶- مرادوات با اشخاص وابسته

شرح	نام شخص وابسته	نوع وابستگی	مانده نهایی								
			فروش کالا	خرید مواد اولیه	خرید دستگاه	دریافت قرض الحسنه وجه طی سال	دریافتی‌های تجاری	پرداختی‌های تجاری	سایر پرداختی‌ها	۱۴۰۲	
										طلب	خالص
۱	شرکت سعادت نساجان یزد	عضو هیات مدیره مشترک	۱,۱۵۷,۴۹۴	۵۲۲,۰۱۴	۲۰۰,۰۰۰	-	-	(۳۳۴,۶۱۲)	-	-	(۲۳۴,۶۱۲)
۲	شرکت صنایع نساجی ماد بافت	عضو هیات مدیره مشترک	۳۵۹,۰۵۵	-	-	-	۲۸۰	-	-	۲۸۰	-
۳	شرکت الیاف ترمه اسپادانا	سهامدار	-	۲,۳۷۳	-	-	-	-	-	-	-
۴	شرکت مرآت پرشین کیش	عضو هیات مدیره و سهامدار	-	-	-	۱۳۵,۷۱۰	-	-	(۱۳۵,۷۱۰)	-	(۱۳۵,۷۱۰)
۵	حسین نیک چی	عضو هیات مدیره و سهامدار	-	-	-	-	-	-	(۲۵۴,۸۸۷)	-	(۲۵۴,۸۸۷)
	جمع		۱,۵۱۶,۵۴۹	۵۲۴,۳۸۷	۲۰۰,۰۰۰	۱۳۵,۷۱۰	۲۸۰	(۳۳۴,۶۱۲)	(۳۹۰,۵۹۷)	۲۸۰	(۷۲۵,۲۰۹)
										۱۰۰,۰۰۸	(۳۲۰,۶۴۶)

۳۱-۲- فرآیند خصوصی سازی شرکت

شرکت در سال ۱۳۸۷ در راستای سیاست‌های واگذاری خصوصی سازی معادل ۸۷.۶۶ درصد سهام شرکت به شرکت مرآت پرشین کیش (سهامدار عمده فعلی نساجی بابکان) واگذار گردیده است. مبلغ قرارداد مطابق ماده ۴ قرارداد طی زمان‌های مشخص شده به طور کامل پرداخت گردیده است و تمامی دیون قانونی و سایر تعهدات مربوط به قرارداد مذکور به فروشنده منتقل گردیده است. در همین راستا هیچگونه دین و یا بدهی از این بابت وجود نداشته است و معادل ۱۴,۱۷۸,۸۶۴ برگ سهم به نام شرکت مرآت پرشین کیش پس از اتمام کامل تعهدات و دیون منتقل گردیده است.

۳۲-۲- برنامه‌ها و اقدامات شرکت جهت کاهش وابستگی مواد اولیه و محصولات تولیدی به اشخاص وابسته

با توجه به ماهیت صنعت و کسب و کار و نوع فعالیت شرکت نساجی بابکان پیش از ورود به بازار سرمایه، روند معاملات با اشخاص وابسته اعم از خرید مواد اولیه و یا فروش محصولات ضمن رعایت ماده ۱۲۹ قانون تجارت بوده است و در زنجیره تولید و فروش شرکت نساجی بابکان معاملات با اشخاص وابسته امری ناگزیر خواهد بود لیکن اینگونه معاملات با اجرای مفاد صدارالاشاره ذیل دستورالعمل‌ها و آیین نامه‌های مربوطه و با شفافیت و قیمت‌های منصفانه صورت خواهد پذیرفت. برنامه‌ها و اقدامات مدیریت در

۸۰
مهری کوشی
مدیر عامل

مهری کوشی
مدیر عامل



این خصوص تدوین آیین‌نامه معاملات، استقرار سیستم کنترل‌های داخلی و ایجاد کمیته‌های تخصصی خرید و فروش و بازرگانی و ایجاد کمیته حسابرسی داخلی در راستای رعایت مفاد ماده ۱۲۹ اصلاحیه قانون تجارت و صرفه و صلاح سهامداران می‌باشد. میزان وابستگی شرکت در خرید مواد اولیه از شرکت‌های وابسته براساس صورت‌های مالی حسابرسی شده منتهی به ۲۹ اسفند ۱۴۰۱ حدود ۳۰٪ درصد بوده است که این عدد در صورت‌های مالی ۱۲ ماهه حسابرسی شده منتهی به ۲۹ اسفند ۱۴۰۲ به ۱۷٪ کاهش پیدا کرده و شرکت با جایگزین کردن شرکت‌های دیگر (پنبه ممتاز گنبد، نساج صنعت، الیاف گستر یزد) جهت تأمین مواد اولیه وابستگی خود را به شرکت‌های وابسته کاهش داده است.

از سوی دیگر با توجه به اینکه شرکت فاقد بخش رنگرزی، چاپ و تکمیل می‌باشد فروش شرکت به صورت خام فروشی محقق می‌شود. بنابراین برای تکمیل فرآیند تولید و رنگرزی، پارچه خام تولید شده به شرکت‌هایی که دارای بخش رنگرزی، چاپ و تکمیل می‌باشند ارسال می‌شود و پس از تکمیل فرآوردها به صورت محصول نهایی به فروش می‌رسد. با توجه به اینکه شرکت سعادت نساجان و شرکت مادباغت از برندهای شناخته شده و خوشنام در این صنعت می‌باشند نساجی بابکان تولیدات خود را جهت تکمیل به این دو شرکت ارسال می‌نماید. شرکت نساجی بابکان در سال ۱۴۰۲ و پس از پیگیری‌های فراوان توانست در تاریخ ۱۴۰۲/۰۸/۱۷ مجوز رنگرزی، چاپ و تکمیل پارچه را از وزارت صنعت و تجارت استان مازندران دریافت نماید و در نظر دارد پس از بهره‌برداری از طرح توسعه آتی و راه‌اندازی خط تکمیل کارخانه، فروش شرکت به اشخاص وابسته را به صفر برساند و محصولات خود را مستقیماً به فروش رساند.

۲-۳-۳- آیین‌نامه خرید مواد اولیه و فروش محصولات

آیین‌نامه خرید مواد اولیه و فروش محصولات شرکت نساجی بابکان به شرح زیر می‌باشد:

ماده ۱: به منظور تعیین روش انجام خرید و فروش کالا و خدمات و شفافیت بیشتر در انجام کلیه معاملات، رفتار یکسان و عدم تبعیض در قبال معامله‌گران و حسن نیت و انصاف در همه معاملات شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) که به اختصار شرکت نامیده می‌شود، اعم از خرید، فروش، اجاره، استجاره، پیمانکاری، اجرت کار و غیره (به استثنای مواردی که مشمول مقررات استخدامی می‌گردد) براساس این آیین‌نامه انجام می‌گردد.

ماده ۲: معاملات از نظر نصاب (قیمت معامله) به سه دسته تقسیم می‌شوند:

- معاملات کوچک، معاملاتی است که مبلغ آن کمتر یا مساوی ۲,۱۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال باشد.
- معاملات متوسط، معاملاتی است که مبلغ مورد معامله بیش از سقف مبلغ معاملات کوچک بوده و از ۲۱,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال سقف مبلغ معاملات کوچک تجاوز ننماید.
- معاملات بزرگ، معاملاتی است که مبلغ برآورد اولیه آن‌ها بیش سقف معاملات متوسط باشد

تبصره (۱) کمیسیون معاملات موظف است در ابتدای هر سال نصاب معاملات را جهت تصویب به هیات مدیره پیشنهاد نماید تا ملاک نصاب معاملات قرار گیرد.

تبصره (۲) مبنای نصاب در فروش، مبلغ برآوردی است که به تشخیص مدیرعامل (و یا نماینده ایشان) تعیین خواهد شد.

ماده ۳: روش‌های انجام معاملات به یکی از روش‌های زیر انجام می‌شود:

الف) معاملات کوچک: کارپرداز یا مأمور خرید به درخواست واحد متقاضی و پس از تأیید مافوق خود باید با توجه موضوع معامله در رابطه با بهای آن تحقیق کند و با أخذ صورتحساب و پس از تأیید مدیر واحد معامله را با قیمت مناسب انجام دهد. سند هزینه باید توسط مأمور خرید و مدیر وی امضا شود. برای فروش انواع کالا و لوازم فرسوده و ضایعاتی، قیمت پایه کارشناسی

نسخه ثبت شده در دفتر شرکت

امضاء



توسط امور حقوقی، یا کارشناس خبره منتخب مدیرعامل اخذ و پس از تأیید مدیرعامل، مسئول فروش آن را به بیشترین قیمت به فروش خواهد رسانید.

ب) معاملات متوسط: کارپرداز یا مأمور خرید به درخواست واحد متقاضی و پس از تأیید مافوق خود باید با توجه موضوع معامله در رابطه با بهای آن تحقیق کند و از حداقل سه فروشنده کالا و یا خدمات روی برگه‌های جداگانه استعلام کتبی به عمل آورد و پس از تأیید واحد متقاضی در خصوص تطابق مشخصات، پس از تأیید مدیر مافوق با پیشنهاد کمترین قیمت انجام می‌گیرد. برای فروش انواع کالا و لوازم فرسوده و ضایعاتی، قیمت پایه کارشناسی توسط امور حقوقی، یا کارشناس خبره منتخب مدیرعامل اخذ و پس از تأیید هیئت مدیره، مسئول فروش آن را به بیشترین قیمت به فروش خواهد رسانید.

ج) روش انجام معاملات عمده به یکی از روش‌های زیر انجام می‌گیرد

- برگزاری مناقصه یا مزایده عمومی
- برگزاری مناقصه محدود
- عدم الزام به برگزاری مناقصه
- ترک تشریفات مناقصه/مزایده

ماده ۴: طبقه‌بندی انواع مناقصات:

مناقصات از نظر روش دعوت به انواع زیر طبقه‌بندی می‌شوند:

الف) مناقصه عمومی: فرآیندی است که به تشخیص کمیسیون معاملات فراخوان مناقصه از طریق آگهی عمومی به اطلاع عموم می‌رسد

ب) مناقصه محدود: در مواردی که محدودیت برگزاری مناقصه عمومی با ذکر ادله توسط واحد متقاضی گزارش و صرفه و صلاح شرکت در انجام معامله به صورت محدود توسط کمیسیون معاملات تصویب و به تأیید مدیرعامل برسد.

ماده ۵: اعضای کمیسیون معاملات:

اعضای کمیسیون معاملات متشکل از اعضا به شرح زیر می‌باشد:

- مدیرعامل یا نماینده وی
- مدیر مالی
- مدیر بازرگانی
- مشاور حقوقی شرکت
- مدیر واحد متقاضی

ماده ۶: تأمین منابع مالی

الف) انجام معامله به هر طریق، مشروط بر آن است که شرکت به نحو مقتضی نسبت به پیش‌بینی منابع مالی معامله در مدت قرارداد اطمینان حاصل و مراتب در اسناد مرتبط قید شده باشد.

تبصره) در خصوص معاملاتی که دوره انجام آن بیش از مدت یک سال و مبلغ آن نیز بیش از بیست برابر نصاب معاملات کوچک باشد، قبل از انجام معامله می‌بایست اعتبار موردنیاز سال جاری و برآورد سنوات آتی با تصویب هیئت مدیره در پیوست‌های بودجه سالیانه شرکت درج و به تأیید مجمع عمومی برسد.

نماینده شرکت نساجی بابکان

تأیید



ماده ۷: کلیه معاملات بزرگ شرکت نیازمند عقد قرارداد است که باید طبق قراردادهای نمونه مصوب هیئت مدیره باشد و قبل از پایان مهلت مقرر بایستی نسبت به عقد قرارداد اقدام شود. در مواردی که برای آن قراردادهای نمونه به تصویب هیئت مدیره نرسیده است، هر قرارداد باید جداگانه به تصویب هیئت مدیره برسد. خرید کالا، خدمت یا حقوق، چک تضمین و دیگر موارد (متناسب با نوع معامله) باید اخذ گردد.

ماده ۸: در قرارداد درج نکات ذیل ضروری است:

- نام متعاملین
- نوع و مقدار مورد معامله با مشخصات کامل آن‌ها
- مدت انجام تعهد و محل و شرایط تحویل مورد معامله
- ترتیب عمل و میزان خسارت در مواردی که طرف قرارداد در انجام تعهدات جزئاً یا کلاً تاخیر نماید
- الزام تحویل کالا بر طبق اسناد و نمونه ممهور، در صورتیکه تهیه نمونه لازم باشد. در این صورت باید نمونه کالا با مهر طرفین معامله ممهور و نزد شرکت نگهداری شود
- در مواردی که انجام کار براساس واحد بها باشد، بهای مورد معامله و ترتیب پرداخت آن براساس برآورد بهای مورد معامله تعیین و در قرارداد ذکر می شود بهای کارهای انجام یافته براساس واحد بها احتساب و پرداخت خواهد شد
- در قرارداد شرط شروع قرارداد یا تحویل کالا، خدمت یا حقوق به پرداخت پیش پرداخت یا عدم پرداخت آن قید گردد
- میزان تضمین حسن انجام تعهدات و حسن انجام کار و نحوه کسر و ترتیب استرداد آن‌ها براساس شرایط و اسناد مناقصه یا مزایده
- مدت فاصله زمانی بین تحویل موقت و تحویل قطعی در قراردادهای مربوط به کارهای اجرایی از جمله ساختمان، تاسیسات و تجهیزات براساس شرایط و اسناد قرارداد
- سایر مواردی که برحسب نوع معامله یا کالا، خدمت یا حقوق ضروری باشد
- مشخص نمودن مرجع حل اختلاف در صورتی که اشکال یا قصوری در انجام و یا تحویل موضوع معامله و یا پرداخت موضوع معامله پیش آید

ماده ۹: تحویل مورد معامله به شرح ذیل انجام می‌شود:

الف) در مورد معاملات کوچک تحویل آن با رسید انبار و مسئولیت انباردار یا صورتجلسه تحویل با امضای تحویل گیرنده، رئیس واحد متقاضی و مأمور خرید حسب مورد گواهی تطبیق مشخصات با نمونه و مقدار کالا، خدمت یا حقوق برعهده انباردار یا تحویل گیرنده می‌باشد.

ب) در مورد معاملات متوسط تحویل آن با گواهی و مسئولیت انباردار و یا نماینده واحد تحویل گیرنده کالا، خدمت یا حقوق و رئیس واحد متقاضی.

تبصره (۱) کالاهایی که تحویل انباردار می‌شوند، انباردار ضمن امضاء صورت مجلس یا گواهی (حسب مورد)، بلافاصله قبض رسید انبار صادر خواهد کرد. در مواردی که کالا در خارج از انبار تحویل می‌گردد و به انبار وارد نمی‌شود با در نظر گرفتن مفاد این ماده و تبصره‌های آن حسب مورد اقدام و تحویل گیرنده کالا و انباردار تکالیف مربوط را انجام خواهند داد و رسید یا صورت مجلس مربوط حسب مورد مبنای صدور قبض رسید انبار و حواله انبار قرار می‌گیرد. در مواردی که کالا یا خدمت از طریق واحد متقاضی درخواست شده باشد صورت مجلس تحویل با امضای تحویل گیرنده، رئیس واحد متقاضی و مأمور خرید با رعایت سایر موارد تنظیم خواهد شد.

نماینده شرکت نساجی بابکان





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

ماده ۱۰: هیئت مدیره شرکت می تواند در صورت لزوم پیشنهادات اصلاحی در خصوص این آیین نامه را هر ساله به مجمع عمومی شرکت ارائه نماید. اصلاح این آیین نامه منوط به تصویب مجمع عمومی خواهد بود. این آیین نامه در ۱۰ ماده تنظیم گردیده و در تاریخ در جلسه مجمع عمومی صاحبان سهام شرکت به تصویب رسیده است.

۲-۳۴- تحلیل SWOT

جدول ۲۷- تحلیل SWOT

نقاط قوت، نقاط ضعف، فرصت ها و تهدیدها	
نقاط قوت	نقاط ضعف
• سابقه طولانی در صنعت نساجی بیش از ۵۰ سال که سبب حسن اعتبار و شهرت این شرکت می باشد • داشتن حسن شهرت در قراردادهای انجمنی از بابت زمان قرارداد و کیفیت محصولات تولیدی • برخورداری از تیم جوان مدیریتی و پرسنلی • برخورداری از ماشین آلات به روز و زیرساخت مناسب جهت افزایش طرح های توسعه ای • وجود نیروی انسانی متخصص در همه حوزه ها • بهره مندی از تکنولوژی های جدید در آزمایشگاه های شرکت	• عدم برخورداری از سیستم یکپارچه اطلاعاتی مکانیزه • مشکلات مربوط به واردات قطعات یدکی ماشین آلات • مسئولیت های اجتماعی شرکت • نشر و گسترش اطلاعات در میان پرسنل • توسعه نیروی انسانی متخصص در قسمت های مختلف
فرصت ها	تهدیدها
• تأکید بر مصرف تولیدات داخلی • افزایش جمعیت کشور • تلاش و عزم ملی جهت جلوگیری از واردات و مبارزه با قاچاق • ورود به حوزه صادرات با توجه به افزایش نرخ ارز • بازار بالقوه مناسب	• تحریم قطعات مورد نیاز تولیدی • مواد اولیه وارداتی • نوسانات نرخ ارز • قوانین پیچیده مرتبط در بخش صنعت • تمایل مصرف کنندگان در استفاده از محصولات وارداتی

۲-۳۵- عوامل ریسک

ریسک را می توان به صورت رویدادهای غیرمنتظره تعریف کرد. در واقع ریسک نااطمینانی از آینده را نشان می دهد؛ اما با مدیریت ریسک اگر بحران خاصی هم ایجاد شود، می توان آسیب ها و ضررهای ناشی از آن را به حداقل رساند. این مسئله در کسب و کار بسیار اهمیت دارد، زیرا باعث کاهش ضررهای مالی و جلوگیری از هدر رفتن زمان برای رسیدن به اهداف اصلی کسب و کار می شود. فرآیند مدیریت ریسک شامل شناسایی، تحلیل، ارزیابی و کنترل ریسک است تا نتایج نامطلوب حاصل از آن ها حداقل شود. هیئت مدیره شرکت خدماتی برای دسترسی هماهنگ به بازارهای مالی داخلی و نظارت و مدیریت ریسک های مالی مربوط به عملیات شرکت از طریق گزارش های ریسک داخلی که آسیب پذیری را برحسب درجه و اندازه ریسک ها تجزیه و تحلیل می کند، ارائه می کند. این ریسک ها شامل ریسک بازار (شامل ریسک نرخ ارز و سایر ریسک های قیمت)، ریسک اعتباری و ریسک نقدینگی می باشد. مدیریت که بر ریسک ها و سیاست های اجرا شده نظارت می کند تا آسیب پذیری از ریسک ها را کاهش دهد.

نصیر علی شریعتی



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

جدول ۲۸- عوامل ریسک شرکت

ردیف	عوامل ریسک	ماهیت ریسک	شرح ریسک	احتمال بروز* (بازه صفر تا ۲۰)	شدت اثر ریسک*	نحوه مدیریت ریسک
۱	ریسک‌های مرتبط با کسب‌وکار	ریسک کسب‌وکار به معنای مواجهه با احتمالات مختلف و وقوع پیامدهای ناخواسته و ناشناخته است. به طور ساده، ریسک به هر نوع عدم قطعیت و امکان وقوع رویدادهای غیرمنتظره که می‌تواند بر عملکرد یک کسب‌وکار تأثیر بگذارد اشاره دارد. این عدم قطعیت می‌تواند شامل افتادن قیمت مواد اولیه، تغییر در سلاقی مشتریان، رقابت افزایش یافته، مشکلات فنی و غیره باشد.	ریسک اقتصاد کلان: در صورت افزایش تحریم‌های جهانی	۱۸	زیاد	- شناسایی خطرات احتمالی - بررسی راه‌حل‌های جایگزین - شناسایی مستمر بازار و برنامه‌ریزی بلندمدت و به‌روز کردن فناوری - شناسایی تأمین‌کننده‌های مختلف و پیگیری مداوم نتایج - ایجاد برنامه زمان‌بندی جهت ایجاد و افزایش سهم از بازار - اخذ تأییدیه از مجمع جهت افزایش حاشیه سود جهت انجام فعالیت‌های تجاری، اقتصادی و تولیدی - اقدامات جهت جذب سرمایه و توسعه فعالیت‌های تجاری
۲			ریسک بازار داخلی: افزایش تولیدات داخلی و اشباع بازار	۳	کم	
۳			ریسک بازار خارجی: خطر شروع یک پندمی دیگر مثل کرونا که منجر به کاهش تولید و مشکلا جهانی دیگر شود	۷	متوسط	
۴	ریسک‌های مالی	ریسک مالی ریسکی است که شامل ضرر مالی شرکت‌ها می‌شود. ریسک مالی به طور کلی به دلیل بی‌ثباتی و ضرر در بازار مالی وجود می‌آید که موجب کاهش اعتبار شرکت می‌گردد.	ریسک اعتباری: این ریسک در نتیجه عدم توانایی مشتریان یا ذینفعان در پرداخت تعهدات مالی به وجود می‌آید.	۵	کم	- فروش به صورت نقد و سیاست مبتنی بر انجام معامله با شرکت‌های معتبر با رتبه اعتباری بالا و اخذ وثیقه و تضامین کافی. - شرکت تنها با شرکت‌هایی معامله می‌کند که رتبه اعتباری بالایی داشته باشند. - آسیب‌پذیری شرکت و رتبه‌بندی اعتباری طرف قراردادهای آن، به طور مستمر نظارت شده و ارزش کل معاملات با طرف‌های معامله تأیید شده گسترش می‌یابد.
۵			ریسک نقدینگی: این ریسک در نتیجه عدم توانایی سازمان در تأمین نقدینگی مورد نیاز برای تأمین نیازهای مالی بوجود می‌آید.	۹	کم	- شناسایی تمام هزینه‌های پیش‌بینی شده و تهیه بودجه، پیش‌بینی کوتاه‌مدت، میان‌مدت و بلندمدت برای تأمین وجوه - افزایش و تنوع راه‌های تأمین و فروش - نگهداری اندوخته کافی و نظارت مستمر بر جریان‌های نقدی پیش‌بینی شده و واقعی از طریق تطبیق مقاطع سررسید دارایی‌ها و بدهی‌های مالی
۶	ریسک‌های عملیاتی	این شامل مشکلات مربوط به فرایندها، سیستم‌ها، تجهیزات، مواد اولیه، نیروی انسانی و سایر عوامل مربوط به عملیات روزمره کسب‌وکار است.	ریسک زنجیره تأمین: این ریسک به اختلال در زنجیره تأمین، از جمله تأخیر یا وقفه در تحویل کالاها یا خدمات اشاره دارد.	۱۲	زیاد	- تهیه کالا از تأمین‌کنندگان مختلف - حد قابل اطمینان از موجودی و ذخیره پشتیبان - سیاست استراتژیک دپوی اقتصادی عمده مواد اولیه که در صورت افزایش شدید نرخ ارز و تشدید تورم داخلی که منجر به افزایش نرخ مواد اولیه می‌گردد میانگین متحرک وزنی مربوط به قیمت مواد اولیه مستقیم مصرفی با نرخ به مراتب کمتر افزایش می‌یابد.
۷			ریسک فناوری: این ریسک مربوط به استفاده از تکنولوژی و	۴	کم	انجام مدیریت دارایی فناوری اطلاعات داخلی





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

تقویت امنیت سایبری و پیاده سازی کنترل دسترسی و استفاده از زیرساخت های اینترنت ملی			پیامدهای استفاده از آن مانند تهدیدات امنیت سایبری، خرابی سیستم و نقض در داده ها است.		
وجود تیم متخصص و برنامه بازدهی منظم و تعمیرات اساسی دوره ای	زیاد	۱۶	قدیمی شدن ماشین آلات و تجهیزات	ریسک صنعت عبارت است از نوسانات بازدهی سرمایه گذاری که بر اثر اتفاقات یا وقایع خاص و تغییرات در یک صنعت خاص محتمل است.	۸
برنامه ریزی بلندمدت برای جایگزینی ماشین آلات قدیمی					
شناسایی تأمین کنندگان مختلف در کشور و سایر کشورها، برنامه برای تأمین مواد اولیه توسط خود شرکت و برنامه دپوی اقتصادی	متوسط	۱۴	ریسک کمبود مواد اولیه		۹
در موضوع تداوم فعالیت بخش حقوقی شرکت همراه با امور مالی قرارداد ها رو مورد بررسی قرار داده و با افزایش تنوع محصولات و راه اندازی خطوط جدید تولید سعی در کامل کردن زنجیره ارزش فروش جهت افزایش فروش و حفظ بازار تلاش می کند.	متوسط	۱۰	اتمام قرارداد های با اهمیت و عدم تمدید آن ها	ریسک هایی که ادامه فعالیت شرکت را با تردید جدی مواجه می سازد مانند مصادره شرکت به دلیل ادعاهای مالی و عدم توانایی شرکت در بازپرداخت بدهی ها	۱۰
با توجه به عدم استفاده قابل توجه از آب و همچنین سوخت های آلاینده در فرآیند عملیات شرکت ریسک چندانی متوجه عملیات این شرکت نمی باشد، با این وجود با بروزرسانی سیستم های فنی و کنترل میزان آلودگی محیط سعی در کاهش مخاطرات این موضوع را دارد	کم	۵	حجم ضایعات و بارآلودگی و فیلتراسیون	شاخصی است که بیان کننده تهدیدهای بالقوه زیست محیطی بوده و ترکیبی از احتمال وقوع یک پدیده نامطلوب و شدت اثرات بالقوه ای است که آن پدیده بر سلامت مردم، محیط زیست و شهرت و اعتبار منطقه، ممکن است بر جای گذارد.	۱۱
وجود ذخایر مالی و وجود کانال های متنوع بابت تأمین					
آسیب پذیری از ریسک تغییر قوانین با استفاده از تجزیه و تحلیل حساسیت تأثیر یک تغییر محتمل در قوانین در طی سال را ارزیابی می کند	زیاد	۱۳	تغییر قوانین مربوط به واردات و تغییر تعرفه ها	امکان تغییر قوانین و وضع مقررات جدید	۱۲
شرکت با برنامه دپوی اقتصادی مواد اولیه و همچنین با برنامه ریزی بلند مدت و شناسایی تأمین کنندگان متنوع جهت کاهش این ریسک اقدام نموده است.	متوسط	۱۲	تأثیر نرخ ارز در خرید مواد اولیه	میزان تأثیر پذیری شرکت از نوسانات نرخ ارز	۱۳
با توجه به اینکه صنعت نساجی خارج از چهارچوب قیمت گذاری دولتی می باشد ریسک چندانی از این بابت متوجه شرکت نمی باشد.	خیلی کم	۴	ریسک قیمت گذاری دستوری توسط دولت	ریسک تعیین قیمت محصولات توسط دولت	۱۴
مدیریت شرکت سرمایه در گردش را به صورت حجم کالا با توجه به دوره عملیاتی محاسبه می کند. با تغییرات نرخ ارز احتمالی شرکت میزان ثابتی مواد اولیه تا محصولات در اختیار دارد که این ریسک را تا حدودی پوشش می دهد.	متوسط	۱۰	افزایش نرخ مواد اولیه در صورت افزایش نرخ ارز و همچنین تحریم های بین المللی	تعیین بهای خرید مواد اولیه در سازوکارهایی به جز عرضه و تقاضا مانند قیمت گذاری دستوری در برخی از صنایع و نوسانات غیر متعارف در قیمت مواد اولیه	۱۵

نسخه تایید شده

۸۶

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

۱۶	ریسک های سیاست و بین المللی	تغییر در فعالیت یا سودآوری شرکت ناشی از تغییر در فضای سیاسی و اقتصادی داخلی و بین المللی	در صورت تحریم های بین المللی و تغییر قوانین و مقررات	۱۲	متوسط	با توجه به اینکه بیشتر مواد اولیه استفاده شده تولید داخلی می باشد در این خصوص ریسک چندانی متوجه شرکت نمی باشد با این وجود شرکت با شناسایی شرکت های واسطه توانایی تامین مواد اولیه را از واسطه ها دارا می باشد.
۱۷	سایر ریسک ها	ریسک های متفاوتی که ممکن است رخ دهند	ریسک منابع انسانی: این ریسک مربوط به مسائل مربوط به نیروی کار، مانند جذب، آموزش و ... است.	۱۲	متوسط	سیستم مدیریت منابع انسانی کارآمد و ایجاد عوامل انگیزشی پرسنل

لازم به توضیح می باشد که بازه احتمال بروز اعداد بین ۰ و ۲۰ می باشد که هر چه اعداد به ۲۰ نزدیک تر باشند دارای ریسک بالاتر و خطر بالقوه آن بیشتر می باشد و همچنین شدت اثر ریسک دارای سه سطح کم، متوسط و زیاد می باشد که این عامل تأثیر یا پیامدهای احتمالی یک ریسک خاص را ارزیابی می کند که مقادیر زیاد نشان دهنده پیامدهای شدیدتر است.

۳۶-۲- برنامه ها و اقدامات مدیریت جهت بهره برداری مؤثر از اراضی شرکت

با توجه به طرح های توسعه ای شرکت نساجی بابکان، برنامه های کوتاه مدت شامل اجرای طرح های چاپ، رنگرزی و تکمیل پارچه می باشد. همچنین، برنامه های بلندمدت نیز شامل طرح توسعه بافندگی و تولید الیاف پلی استر است که به طور تفصیلی در برنامه های آتی توضیح داده شده است. بدیهی است که برای اجرای این برنامه ها، ضمن بهره گیری از پتانسیل های فعلی شرکت، بخشی از اراضی شرکت به عنوان محل اجرای طرح های مذکور در نظر گرفته شده است. با توجه به موقعیت جغرافیایی شرکت و اراضی متعلق به آن، امکان ایجاد زنجیره تأمین، اعم از کشت پنبه، اجاره و واگذاری به سایر شرکت ها، و احداث مراکز فروش و عرضه مستقیم محصولات وجود دارد. همچنین، این اراضی می تواند به عنوان محل دپو منسوجات تولیدی به منظور کنترل نوسانات قیمتی و ایجاد مسیرهای درآمدی متفاوت مورد استفاده قرار گیرد. اگرچه تاکنون این موارد به مرحله مطالعه و تحقیق نرسیده است، اما وجود این پتانسیل بالقوه در شرکت نساجی بابکان می تواند به افزایش قدرت چانه زنی و ریسک پذیری در مراودات تجاری کمک شایانی کند.

۳۷-۲- نحوه قیمت گذاری محصولات

با توجه به وضعیت صنعت منسوجات کشور و سیل ورود کالاهای قاچاق به کشور و بالا بودن هزینه های تولید همواره نرخ گذاری محصولات تولیدی و یا نحوه خرید مواد اولیه یکی از چالش های این صنعت بوده است لذا در راستای حفظ منافع آتی شرکت و ایجاد چرخه تولید با توجه به تدوین کمیته های تخصصی بازرگانی و فروش و تدوین آیین نامه های معاملات پس از رصد بازار توسط متخصصین امر و پیش بینی های مالی و تدوین بودجه تولید مدون امکان نرخ گذاری منصفانه مواد اولیه و فروش فراهم خواهد بود همچنین سیاست های تولیدی شرکت نساجی بابکان در راستای توجه به حجم فروش و نرخ فروش به صورت توأمان بوده است. شایان ذکر است با توجه به حجم خرید مواد اولیه و میزان فروش شرکت امکان عدم انعقاد قرارداد و یا عدم صدور فاکتور رسمی تولید تقریباً ناممکن خواهد بود. بخشی از قراردادهای مهم شرکت در جدول ۲۳ ارائه شده است. بدیهی است پس از ورود شرکت به بازار سرمایه مطابق با دستورالعمل های مربوطه مفاد بااهمیت و قراردادهای عمده خرید و فروش شرکت در سامانه کدال افشا خواهد شد.

در مورد فروش محصولات با توجه به مشخصات و نوع آن کالا قیمت گذاری صورت می گیرد. عوامل مؤثر عبارت اند از:

۱- عرضه و تقاضا و کشش بازار

۲- قیمت تمام شده محصولات

نسخه تصدیق شده

۸۷





۳- کیفیت محصول

۴- شرایط پرداخت

۵- تعرفه واردات محصولات تولیدی

۶- براساس اعتبار و وفاداری مشتری

در صنعت نساجی دو روش اصلی برای قیمت گذاری محصولات وجود دارد:

• قیمت گذاری براساس قیمت تمام شده (براساس هزینه)

در استراتژی قیمت گذاری براساس قیمت تمام شده، هزینه های تولید را جمع می کنیم و سودی برای محصول در نظر می گیریم. قیمتی که برای کالا یا خدمت مشخص می شود ترکیبی خواهد بود از هزینه های آن به همراه سودی که برای آن مشخص شده است. این استراتژی از پرکاربردترین استراتژی قیمت گذاری بوده و مورد استفاده بسیاری از کسب و کارها نیز هست. البته محاسبه هزینه ها و قیمت تمام شده محصولات ممکن است در برخی موارد دشوار باشد به همین دلیل استفاده از سیستم اصولی و مکانیزه قیمت تمام شده محصولات کمک زیادی به حل این مسئله خواهد کرد. در این استراتژی، میزان سودی که برای یک محصول در نظر گرفته می شود نیز براساس نرخ بازگشت سرمایه آن صنعت محاسبه می گردد. برای مثال اگر در صنعت پوشاک نرخ بازگشت سرمایه ۳۰ درصد باشد، مجموع هزینه و ۳۰ درصد بابت نرخ بازگشت سرمایه قیمت کالا را مشخص خواهند کرد.

• قیمت گذاری براساس میزان تقاضا و وضعیت بازار

وضعیت بازار و میزان تقاضا همیشه مهم ترین عامل در نحوه قیمت گذاری کالا و خدمات بوده و هستند. میزان تقاضا برای یک محصول می تواند تحت شرایطی مختلفی متغیر باشد. برای مثال ممکن است تقاضا برای یک محصول به خاطر ارزش خاصی که مشتریان برای محصول قائل هستند یا عدم آشنایی مشتریان با محصولات دیگر متفاوت باشد. در اقتصاد کشور ما نیز چنین روشی برای قیمت گذاری حاکمیت اصلی را دارد. میزان تقاضا و وضعیت بازار در بسیاری از موارد عامل اصلی برای قیمت گذاری کالا و خدمات هستند. این استراتژی قیمت گذاری معمولاً زمانی استفاده می شود که مشتریان نسبت به قیمت حساسیت کمی داشته باشند و یا چاره ای نداشته باشند جز اینکه با قیمت محصول کنار بیایند.

در مورد محاسبه قیمت فروش شرکت نساجی بابکان با در نظر گرفتن عوامل موثر بر قیمت گذاری کالا جهت فروش محصولات شامل هزینه مواد اولیه خریداری شده که شامل (پنبه، پلی استر و ویسکوز) می باشد و هزینه های سربار که عمدتاً شامل هزینه های انرژی، هزینه قطعات و هزینه های تحقیق و توسعه به علاوه سایر هزینه ها تقسیم بر کیلوگرم محصول، و هزینه های حقوق و دستمزد، با در نظر گرفتن سود منطقی و با توجه به کشش بازار (شرایط رونق یا رکود بازار) و تأیید کمیسیون معاملات نسبت به نرخ گذاری فروش محصولات اقدام می نماید.

در مورد نحوه نرخ گذاری در خصوص خرید مواد اولیه براساس آیین نامه معاملات، از شرکت های فعال در زمینه صنعت نساجی استعلام قیمت اخذ می گردد، سپس در کمیسیون معاملات پیشنهادهای مختلف براساس شرایط از قبیل قیمت، زمان تحویل، کیفیت محصول، بدون در نظر گرفتن شرکت پیشنهاد دهنده بررسی و ارزیابی می شود و در نهایت مناسب ترین پیشنهاد از تأمین کنندگان موجود انتخاب می شود و سفارش گذاری صورت می پذیرد، لذا شرکت نساجی بابکان امتیاز ویژه ای برای هیچ یک از تأمین کنندگان قائل نمی شود.

۲-۳۸- برنامه های فروش و بازاریابی

شرکت نساجی بابکان به منظور توسعه فروش محصولات خود بازار و مشتریان خود را مورد مطالعه قرار می دهد و از استراتژی های جامعی به شرح ذیل پیروی می کند:

نماینده شرکت نساجی بابکان

فیلد امضا



- شناخت جامع از محصولات تولیدی شرکت و استفاده این محصولات در بازارهای مختلف
- معرفی شرکت و محصولات از طریق رسانه‌های مختلف و فضای مجازی
- شرکت مستمر و فعال در نمایشگاه‌های داخلی و بین‌المللی
- شناسایی مصرف‌کنندگان نهایی
- شناسایی بازارهای جدید و رصد مستمر بازار
- نظرسنجی مستمر از مشتریان
- برگزاری جلسات مستمر با همکاران و رقبا به منظور رعایت حقوق همه طرف‌های ذینفع
- بازدید از واحدهای تولیدی نساجی در کشورهای مختلف

۲-۳۹- برنامه‌ها و اقدامات شرکت برای تحقیق و توسعه و به کارگیری فناوری‌های بروز صنعت

در راستای برنامه‌های آتی شرکت، که به طور مفصل در برنامه‌های آینده توضیح داده شده است، نیاز به واردات دستگاه‌های خاصی جهت راه‌اندازی خط تکمیل، رنگرزی و چاپ وجود دارد. این دستگاه‌ها شامل پرسوزی، سفیدگری، ماشین شستشو، مرسریزه، رنگرزی پیوسته، استنتتر، چاپ روتاری، خشک‌کن، ماشین فیکس، کلندر، شیرینگ و شابلون‌سازی می‌باشند. با توجه به فقدان تولید این دستگاه‌ها در داخل کشور، ضرورت دارد که این تجهیزات از کشور چین وارد شوند. در صنعت نساجی، استفاده از دستگاه‌های به روز و متناسب با تکنولوژی روز دنیا، هم از نظر مصرف منابع شرکت و هم از نظر بهره‌وری نیروی انسانی، صرفه‌جویی بالاتری را به همراه خواهد داشت. بر اساس برنامه پیش‌بینی شده، برای خرید این دستگاه‌ها پیش فاکتورهای لازم دریافت شده و مذاکراتی نیز با شرکت واسط در ترکیه صورت گرفته است. این دستگاه‌ها در حال خریداری می‌باشند و با ورود آن‌ها، زنجیره تولید نساجی تکمیل خواهد شد. این امر منجر به افزایش بهره‌وری، سودآوری، تنوع در سبد محصولات و تأمین نیازهای بازار می‌گردد. علاوه بر این، به دلیل برخورداری این دستگاه‌ها از تکنولوژی روز، هزینه‌های استهلاک، اورهال و تعمیرات کاهش می‌یابد که این موضوع نیز به نوبه خود در کاهش هزینه‌های عملیاتی شرکت و افزایش بهره‌وری تأثیر بسزایی خواهد داشت. نظر به اهمیت و جایگاه تحقیق و توسعه در سازمان‌ها، شرکت نساجی بابکان به منظور خلق ایده‌های جدید و فناوریانه جهت افزایش تولید و بهبود کیفیت و استفاده از تکنولوژی روز منطبق با نیازهای بازار، اهداف شرکت به شرح زیر است:

- خلق ایده‌های جدید و مبتکرانه
 - تولید محصول یا محصولات جدید و ارتقای کیفیت
 - تولید دانش نوین به منظور توسعه محصولات و بهینه‌سازی فرآیندها
 - افزایش تولید و بهره‌وری
 - بهبود کیفیت محصولات و خدمات
 - ارائه محصولات و خدمات جدید
 - کشف و درک نیازها و خواسته‌های بازار
 - کاهش هزینه‌ها و ضایعات تولیدی در راستای کاهش قیمت تمام شده محصول
 - استخدام افراد با استعداد
- با توجه به اهمیت تحقیق و توسعه استقرار نظام تحقیق و توسعه امری اجتناب‌ناپذیر در شرکت‌ها می‌باشد و دستاورد این امر در مجموعه به شرح ذیل خواهد بود:

- استقرار نسل مناسب تحقیق و توسعه در سازمان انجام می‌شود.
- سیستم‌های انگیزشی کارکنان واحد تحقیق و توسعه طراحی و قابل ارزیابی می‌گردد.
- استراتژی‌ها با سازمان همسو می‌شود.

مهر و امضای مدیرعامل شرکت نساجی بابکان



- نظام مدیریتی پروژه‌های تحقیقاتی طراحی یا بهسازی می‌گردد.
- ساختار تیم‌های تحقیقاتی تعریف و سازماندهی می‌شود.
- سیستم مدیریت منابع انسانی کارکنان دانش محور بهسازی می‌گردد.
- خلاقیت و نوآوری به شیوه‌ای علمی ارتقا می‌یابد.
- سیستم نظرسنجی از مشتریان و نحوه ارتباطات مناسب تحقیق و توسعه با واحد بازاریابی طراحی خواهد شد.
- شرح وظایف، فرم‌ها، آیین‌نامه‌ها، فرآیندها و ارتباطات واحد تحقیق و توسعه و نحوه تعامل با سازمان طراحی و تدوین می‌گردد.

• نقش واحد تحقیق و توسعه نساجی بابکان

واحد تحقیق و توسعه نوآوری را در تمامی بخش‌ها و فرآیندهای یک سازمان دخیل می‌کند؛ از تولید محصولات جدید گرفته تا بهبود محصولات و خدمات قبلی، همگی از وظایف این واحد هستند و به همین خاطر، خود این واحد به بخش‌های مختلفی تقسیم می‌شود:

۱- تحقیقات برای محصولات جدید

ممکن نیست محصولی جدید به بازار معرفی شود بدون آنکه تحقیقی درباره آن انجام شده باشد. برای هر محصول جدید به تحقیقات و دانشی نیاز است که از آن پشتیبانی کند، و فرقی ندارد که این محصول قبلاً در بازار وجود داشته یا نه. همچنین این تحقیق باید مشخصات فنی محصول، هزینه‌ی تولید و زمان بهره‌برداری را مشخص کند. اغلب واحد تحقیق و توسعه و واحد توسعه‌ی محصول در همکاری با هم پیش می‌روند. تغییرات سریع در تقاضاهای مصرف‌کننده و تکنولوژی‌های نوظهور به این معنا هستند که همیشه نیاز به سازگاری و انطباق با شرایط وجود دارد. قبل از توسعه محصولات جدید، سازمان نیاز دارد تا به شکل عمیقی بازار و نیازهای مشتریان را درک کند. این امر زمینه‌ساز توسعه محصول جدید است.

۲- به روز کردن محصولات

یکی دیگر از وظایف واحد تحقیق و توسعه، ارزیابی محصولات موجود است. هدف از این کار اطمینان پیدا کردن از این نکته است که آیا محصولات در بازار همچنان به طور موثری کاربرد دارند یا نه. در طی این فرآیند، ممکن است قابلیت ارتقای محصول یا ایجاد تغییراتی در آن شناسایی شده و محصول برای به روز شدن به قسمت طراحی فرستاده شود. در برخی موارد، ممکن است ایراداتی در محصولات فعلی شناسایی شود. در این صورت واحد تحقیق و توسعه وظیفه دارد تا این مشکلات را شناسایی کرده و راه حل‌های مناسبی برای حل آن‌ها ارائه دهد.

در این فرآیند، ممکن است لازم باشد تا تغییراتی در پروسه تولید محصولات اعمال شود. اگر یک محصول، خدمت یا فرآیند دیگر مناسب نباشد یا ارزشی در بازار ایجاد نکند، نگهداری آن عملی پرهزینه خواهد بود و هزینه‌های اضافی را به شرکت تحمیل خواهد کرد. تغییر در قوانین هر صنعت یا خواسته‌های کاربران نیز می‌تواند به این معنی باشد که محصول یا خدمت باید تغییر کرده و اصلاح شود تا بتواند همچنان برای مشتریان و شرکت ارزش آفرینی کند.

یکی دیگر از نقش‌های کلیدی واحد تحقیق و توسعه، کنترل کیفیت است. تیم تحقیق و توسعه باید با توجه به دانش خود درباره خصوصیات فنی محصولات به صورت پیوسته کیفیت آن‌ها را بررسی کنند و برای انجام این مسئولیت می‌توانند با واحد تضمین کیفیت همکاری مشترک داشته باشند. برای این که تیم تحقیق و توسعه بتواند خصوصیات و قابلیت‌های محصول را به خوبی ارزیابی کند، نیاز دارد تا به شکل مناسبی با تیم‌های فنی همکاری کند.

نسخه‌ای از شرکت نساجی



۳- اشکال زدایی فرآیندها و روش‌های انجام کار

عملکرد واحد تحقیق و توسعه تنها به محصولات و خدمات محدود نمی‌شود، بلکه در شرایطی نیاز است تا روند انجام کارها و فرآیندهای تولید محصولات مورد بررسی مجدد قرار گرفته و پس از ارزیابی کامل، اشکالات آن‌ها شناسایی و رفع شوند. این موضوع بیانگر این نکته است که نوآوری و توسعه یک هدف نیست، بلکه یک ابزار است. برای بهبود فرآیند و روش انجام کارها نیز همان گام‌های قبلی در توسعه و تحقیق برداشته می‌شود، به این صورت که ابتدا دانش پایه مربوط به فرآیند موردنظر به تهیه می‌شود، مشکل و ایرادات فرآیند شناسایی می‌شود و با کمک ابزارهایی مانند طراحی پروتوتایپ و سایر ابزارهای توسعه، راه‌حل‌های مناسبی برای حل مشکلات ارائه می‌شود.

۲-۴- تأثیر نوسانات نرخ ارز بر فروش شرکت

شرکت نساجی بابکان در تأمین مواد اولیه تا حدی به خارج از کشور وابسته می‌باشد و تا اندازه‌ای تحت تأثیر نوسانات ارزی قرار می‌گیرد. مواد اولیه اصلی کارخانه شامل پنبه، پلی‌استر و ویسکوز می‌باشد، با توجه به تولید پنبه در کشور بخش عمده‌ای از پنبه مصرفی، پنبه درجه یک تولید داخل می‌باشد، همچنین خرید پلی‌استر نیز از تولیدکنندگان داخلی می‌باشد، تنها الیاف ویسکوز وارداتی می‌باشد و از این لحاظ وابستگی شرکت به نرخ ارز بین ۲۰٪ تا ۳۰٪ می‌باشد.

افزایش قابل توجه نرخ ارز و جهش قیمت‌ها، قیمت خرید و بهای تمام‌شده مواد اولیه خریداری شده که وارداتی هستند را تحت تأثیر قرار می‌دهد. نرخ ارز نه تنها قیمت مواد اولیه وارداتی، بلکه قیمت محصولات تولید داخلی را نیز افزایش می‌دهد. در بخش فروش افزایش قیمت ارز موجب افزایش قیمت محصولات تولیدی می‌شود و همین سبب کاهش سهم سبد خانوار از مصرف محصولات می‌باشد.

افزایش نرخ ارز همچنین باعث انگیزه برای شرکت‌های تولیدی برای صادرات می‌باشد، لذا این امر موجب شده که شرکت شروع به بازاریابی برای فروش صادراتی محصولات خود به کشورهای همسایه باشد. با توجه به اینکه کیفیت محصولات این شرکت قابلیت رقابت با سایر کشورها را دارد افزایش نرخ ارز از این جهت می‌تواند به شرکت کمک نماید.

۱-۴-۲- معرفی محصولات و خدمات

فعالیت اصلی شرکت تولید دو محصول اصلی ریسندگی (نخ) و بافندگی (پارچه) را در برمی‌گیرد. تولیدات نخ و پارچه شرکت برحسب جنس و تراکم طیف وسیعی از درجه‌ها را در بر می‌گیرد.

جدول ۲۹- اطلاعات مربوط به محصولات تولیدی ریسندگی

سیستم ریسندگی	نوع	نوع نخ	جنس	رنج نمره
رینگ (Ring)	Carded	Polyester	۱۰۰٪	۳۵-۲۰
	Carded	Polyester/Viscose	۸۰-۲۰	۳۵-۲۰
	Carded	Pol-vis	۶۷-۳۳	۲۰-۳۵
	Carded	Pol-Vis	۶۵-۳۵	۲۰-۳۵
	Carded	Pol-vis	۷۰-۳۰	۲۰-۳۵
	Carded	Pol-cot	۵۰-۵۰	۲۰-۳۵
	Carded	Pol-cot	۷۰-۳۰	۲۰-۳۵
	Carded	Pol-cot	۶۵-۳۵	۲۰-۳۵
	Carded	Cotton	۱۰۰٪	۲۰-۳۵
	Carded	Pol-cot	۵۰-۵۰	۱۶-۳۵



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

۲۰-۳۵	۷۵-۲۵	Pol-cot	Carded	اوپن اند (Open End)
۱۰-۳۰	۶۵-۳۵	Pol-vis	OE	
۱۰-۳۰	۷۰-۳۰	Pol-vis	OE	
۱۰-۳۰	۹۰-۱۰	Pol-vis	OE	
۱۰-۳۰	۱۰۰	Cotton	OE	
۱۰-۳۰	۵۰-۵۰	Pol-cot	OE	

هر چه نمره نخ (در سیستم انگلیسی) بالاتر باشد، نخ ظریفتر خواهد بود.

جدول ۳۰- محصولات تولیدی بافندگی

کاربرد	عرض شانه	جنس پود	جنس تار
آستری	۹۰ - ۱۰۵	پنبه خالص شانه شده	پنبه خالص شانه شده
روپوشی	۱۰۶ - ۱۲۰	پنبه خالص کارد شده	پنبه خالص کارد شده
لباسی	۱۲۱ - ۱۳۵	پلی استر خالص	پلی استر خالص
چادر	۱۳۶ - ۱۵۰	ویسکوز خالص	ویسکوز خالص
	۱۵۱ - ۱۶۵	فیلامنت	فیلامنت
ملحفه	۱۶۶ - ۱۸۰	پلی استر پنبه شانه شده	پلی استر پنبه شانه شده
مقال	۱۸۱ - ۱۹۵	پلی استر پنبه کارد شده	پلی استر پنبه کارد شده
حریر	۱۹۶ - ۲۱۰	ویسکوز پنبه شانه شده	ویسکوز پنبه شانه شده
جین	۲۱۱ - ۲۲۵	نخ فانتزی (پنبه لاکرا)	نخ فانتزی (پنبه لاکرا)
کتان	۲۲۶ - ۲۴۰	پنبه ویسکوز (۷۱۰C-۹۰)	پنبه ویسکوز (۷۱۰C-۹۰)
پوپلین	۲۴۱ - ۲۵۵	پلی استر ویسکوز	پلی استر ویسکوز
مانتو	۲۵۶ - ۲۷۰	ویسکوز پنبه کارد (C۱۰V-۹۰)	ویسکوز پنبه کارد (C۱۰V-۹۰)
پیراهن مردانه	۲۷۱ - ۲۸۵	لاکرا (پلی استر کش)	لاکرا (پلی استر کش)
پرده	۲۸۶ - ۳۰۰	پنبه نایلون	پنبه نایلون
روسری	۳۰۱ - ۳۱۵	نخ رنگی پلی استر ویسکوز	نخ رنگی پلی استر ویسکوز
مقنعه	۳۱۶ - ۳۳۰	نخ رنگی پنبه	نخ رنگی پنبه
ترگال	۳۳۱ - ۳۴۵	فیلامنت کش رنگی	فیلامنت کش رنگی
اورکت	۳۴۶ - ۳۶۰	پنبه کش (پنبه لاکرا) رنگی	پنبه کش (پنبه لاکرا) رنگی
پیراهن زنانه	۳۶۱ - ۳۷۵		
شلواری	۳۷۶ - ۳۹۰		
چلواری			

شرکت نساجی بابکان

ایران





بخش سوم
اطلاعات مالی شرکت

نماینده شرکت نساجی بابکان

لاند





۱-۳- اهم رویه‌های حسابداری شرکت

۲-۳- مبانی اندازه‌گیری استفاده شده در تهیه صورت‌های مالی

صورت‌های مالی اساساً بر مبنای بهای تمام‌شده تاریخی تهیه شده است.

۳-۳- درآمد عملیاتی

- درآمد عملیاتی به ارزش منصفانه ما به ازای دریافتی یا دریافتی و به کسر مبالغ برآوردی از بابت برگشت از فروش و تخفیفات اندازه‌گیری می‌شود.
- درآمد عملیاتی حاصل از فروش کالا در زمان تحویل کالا به مشتری شناسایی می‌شود.

۴-۳- دارایی‌های ثابت مشهود

- دارایی‌های ثابت مشهود بر مبنای بهای تمام‌شده اندازه‌گیری می‌شود. مخارج بعدی مرتبط با دارایی‌های ثابت مشهود که موجب بهبود وضعیت دارایی در مقایسه با استاندارد عملکرد ارزیابی شده اولیه آن گردد و منجر به افزایش منافع اقتصادی حاصل از دارایی شود، به مبلغ دفتری دارایی اضافه و طی عمر مفید باقیمانده دارایی‌های مربوط مستهلک می‌شود. مخارج روزمره تعمیر و نگهداری دارایی‌ها که به منظور حفظ وضعیت دارایی در مقایسه با استاندارد عملکرد ارزیابی شده اولیه دارایی انجام می‌شود، در زمان وقوع به عنوان هزینه شناسایی می‌گردد.
- استهلاک دارایی‌های ثابت مشهود، مشتمل بر دارایی‌های ناشی از اجاره سرمایه‌ای، باتوجه به الگوی مصرف منافع اقتصادی آتی مورد انتظار (شامل عمر مفید برآوردی) دارایی‌های مربوط و با در نظر گرفتن آیین‌نامه استهلاکات موضوع ماده ۱۴۹ اصلاحیه مصوب ۱۳۹۴/۰۴/۳۱ قانون مالیات‌های مستقیم مصوب اسفند ماه ۱۳۶۶ و اصلاحیه‌های بعدی آن و براساس نرخ‌ها و روش‌های زیر محاسبه می‌گردد:

جدول ۳۱- استهلاک دارایی‌های مشهود

نوع دارایی	نرخ استهلاک	روش استهلاک
ساختمان	۲۵ ساله	خط مستقیم
تأسیسات	۸، ۱۰ و ۲۰ ساله	خط مستقیم
ماشین‌آلات و تجهیزات	۸ ساله	خط مستقیم
وسایط نقلیه	۲۵، ۳۰ و ۳۵ ساله	نزولی
اثاث و منصوبات	۳، ۵، ۶ و ۱۰ ساله	خط مستقیم
ابزارآلات	۸ ساله	خط مستقیم

- برای دارایی‌های ثابتی که طی ماه تحصیل می‌شود و مورد بهره‌برداری قرار می‌گیرد، استهلاک از اول ماه بعد محاسبه و در حساب‌ها منظور می‌شود. در مواردی که هر یک از دارایی‌های استهلاک‌پذیر (به استثنای ساختمان‌ها و تأسیسات ساختمانی) پس از آمادگی جهت بهره‌برداری به علت تعطیل کار یا علل دیگر برای بیش از ۶ ماه متوالی در یک دوره مالی مورد استفاده قرار نگیرد، میزان استهلاک آن برای مدت یاد شده معادل ۳۰ درصد نرخ استهلاک منعکس در جدول بالا است. در این صورت چنانچه محاسبه استهلاک برحسب مدت باشد، ۷۰ درصد مدت زمانی که دارایی مورد استفاده قرار نگرفته است، به مدت باقی‌مانده تعیین شده برای استهلاک دارایی در این جدول اضافه خواهد شد.

مهر و امضای مدیر عامل شرکت نساجی بابکان

مهر و امضای مدیر عامل شرکت نساجی بابکان



فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



۳-۵- دارایی‌های نامشهود

- دارایی‌های نامشهود بر مبنای بهای تمام‌شده اندازه‌گیری و در حساب‌ها ثبت می‌شود. مخارجی از قبیل معرفی یک محصول یا خدمت جدید مانند مخارج تبلیغات، مخارج انجام فعالیت تجاری در یک محل جدید یا با یک گروه جدید از مشتریان مانند مخارج آموزش کارکنان و مخارج اداری، عمومی و فروش در بهای تمام‌شده دارایی‌های نامشهود منظور نمی‌شود. شناسایی مخارج در مبلغ دفتری یک دارایی نامشهود، هنگامی که دارایی آماده بهره‌برداری است، متوقف می‌شود. بنابراین مخارج تحمل شده برای استفاده یا بکارگیری مجدد یک دارایی نامشهود در مبلغ دفتری آن منظور نمی‌شود.
- استهلاک دارایی‌های نامشهود با عمر مفید معین، با توجه به الگوی مصرف منابع اقتصادی آتی مورد انتظار مربوط و براساس نرخ‌ها و روش‌های زیر محاسبه می‌شود:

جدول ۳۲- استهلاک دارایی‌های نامشهود

نوع دارایی	نرخ استهلاک	روش استهلاک
نرم‌افزارها	۳ ساله	مستقیم

۳-۶- موجودی مواد و کالا

موجودی مواد و کالا به «اقل بهای تمام‌شده و خالص ارزش فروش» هر یک از اقلام ارزشیابی می‌شود. در صورت فزونی بهای تمام‌شده نسبت به خالص ارزش فروش، تفاوت به عنوان زیان کاهش ارزش موجودی شناسایی می‌شود. بهای تمام‌شده موجودی‌ها با بکارگیری روش‌های زیر تعیین می‌شود:

جدول ۳۳- روش بهای تمام‌شده موجودی‌ها

شرح	روش مورد استفاده
مواد اولیه	میانگین موزون متحرک
کالای در جریان ساخت	میانگین موزون
کالای ساخته شده	میانگین موزون
قطعات و لوازم یدکی	میانگین موزون متحرک

۳-۷- زیان کاهش ارزش دارایی‌های غیرجاری

- در پایان هر دوره گزارشگری، در صورت وجود هرگونه نشانه‌ای دال بر امکان کاهش ارزش دارایی‌ها، آزمون کاهش ارزش انجام می‌گیرد. در این صورت مبلغ بازیافتنی دارایی برآورد و با ارزش دفتری آن مقایسه می‌گردد. چنانچه برآورد مبلغ بازیافتنی یک دارایی منفرد ممکن نباشد، مبلغ بازیافتنی واحد مولد وجه نقدی که دارایی متعلق به آن است تعیین می‌گردد.
- مبلغ بازیافتنی یک دارایی (یا واحد مولد وجه نقد)، ارزش فروش به کسر مخارج فروش یا ارزش اقتصادی، هر کدام بیشتر است می‌باشد. ارزش فعلی جریان‌های نقدی آتی ناشی از دارایی با استفاده از نرخ تنزیل قبل از مالیات که بیانگر ارزش زمانی پول ریسک‌های مختص دارایی که جریان‌های نقدی آتی برآوردی بابت آن تعدیل نشده است، می‌باشد.
- تنها در صورتیکه مبلغ بازیافتنی یک دارایی از مبلغ دفتری دارایی (یا واحد مولد وجه نقد) تا مبلغ بازیافتنی آن کاهش یافته و تفاوت به عنوان زیان کاهش ارزش بلافاصله در سود و زیان شناسایی می‌گردد، مگر اینکه دارایی تجدید ارزیابی شده می‌باشد که در این صورت منجر به کاهش مبلغ مزاد تجدید ارزیابی می‌گردد.

مهر و امضای مدیر عامل شرکت نساجی بابکان



- در صورت افزایش مبلغ بازیافتنی از زمان شناسایی آخرین زیان که بیانگر برگشت زیان کاهش ارزش دارایی (واحد مولد وجه نقد) می‌باشد، مبلغ دفتری دارایی تا مبلغ بازیافتنی جدید حداکثر تا مبلغ دفتری با فرض عدم شناسایی زیان کاهش ارزش در سال‌های قبل، افزایش می‌یابد. برگشت زیان کاهش ارزش دارایی (واحد مولد وجه نقد) نیز بلافاصله در سود و زیان شناسایی می‌گردد مگر اینکه دارایی تجدید ارزیابی شده باشد که در این صورت منجر به افزایش مبلغ مازاد تجدید ارزیابی می‌شود.

۳-۸- ذخیره مزایای پایان خدمت

ذخیره مزایای پایان خدمت کارکنان براساس یک ماه آخرین حقوق ثابت و مزایای مستمر برای هر سال خدمت آنان محاسبه و در حساب‌ها منظور می‌شود.

۳-۹- سرمایه‌گذاری‌ها

نوع سرمایه‌گذاری‌ها	زمان شناخت در آمد	
سرمایه‌گذاری در اوراق بهادار	بهای تمام‌شده به کسر کاهش ارزش انباشته هر یک از سرمایه‌گذاری‌ها	سرمایه‌گذاری بلندمدت
سرمایه‌گذاری سریع‌المعامله در بازار	ارزش بازار مجموعه (پرتفوی) سرمایه‌گذاری	سرمایه‌گذاری‌های جاری
سایر سرمایه‌گذاری‌های جاری	اقل بهای تمام شده و خالص ارزش فروش هر یک از سرمایه‌گذاری‌ها	
نوع سرمایه‌گذاری‌ها	زمان شناخت در آمد	
سرمایه‌گذاری در سایر اوراق بهادار	در زمان تحقق سود تضمین شده (با توجه به نرخ سود مؤثر)	انواع سرمایه‌گذاری‌ها
سرمایه‌گذاری‌های جاری و بلندمدت در سهام شرکت‌ها	در زمان تصویب سود توسط مجمع عمومی صاحبان سهام شرکت سرمایه‌پذیر (تا تاریخ صورت وضعیت مالی)	

۳-۱۰- مالیات بر درآمد

- هزینه مالیات

هزینه مالیات، مجموع مالیات جاری و انتقالی است. مالیات جاری و مالیات انتقالی در صورت سود و زیان منعکس می‌شوند، مگر در مواردی که به اقلام شناسایی شده در صورت سود و زیان جامع یا حقوق صاحبان سرمایه مرتبط باشند که به ترتیب در صورت سود و زیان جامع یا مستقیماً در حقوق مالکانه شناسایی می‌شوند.

نصیرالدین شرکت نساجی بابکان

علی



۱۱-۳- صورت سود و زیان تاریخی شرکت

جدول ۳۴- صورت سود و زیان تاریخی شرکت

مبالغ به میلیون ریال

شرح	درصد از فروش	۱۴۰۲	درصد از فروش	۱۴۰۱	درصد از فروش	۱۴۰۰	درصد از فروش	۱۳۹۹	درصد از فروش	۱۳۹۸
درآمدهای عملیاتی	%۱۰۰	۳,۲۵۸,۴۰۹	%۱۰۰	۲,۱۷۲,۲۲۹	%۱۰۰	۱,۴۵۸,۷۸۳	%۱۰۰	۸۲۹,۹۶۶	%۱۰۰	۳۷۸,۹۹۹
بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی	(%)۸۷	(۲,۸۳۵,۴۸۰)	(%)۸۷	(۱,۸۹۲,۱۵۰)	(%)۸۸	(۱,۲۸۱,۰۸۸)	(%)۹۳	(۷۷۴,۱۸۳)	(%)۹۴	(۳۵۴,۷۰۳)
سود ناخالص	%۱۳	۴۲۲,۹۲۹	%۱۳	۲۸۰,۰۷۹	%۱۲	۱۷۷,۶۹۵	%۷	۵۵,۷۸۳	%۶	۲۴,۲۹۶
هزینه‌های فروش، اداری و عمومی	(%)۱	(۴۷,۶۱۴)	(%)۱	(۲۳,۲۸۸)	(%)۱	(۱۵,۸۴۱)	(%)۱	(۱۱,۵۹۶)	(%)۲	(۹,۲۵۲)
سایر درآمدها و هزینه‌ها	%۰.۱	۱,۹۶۸	(%)۰.۴	(۹,۲۵۷)	(%)۱	(۱۲,۱۵۶)	(%)۰.۱	(۵۹۵)	-	-
سود عملیاتی	%۱۲	۳۷۷,۲۸۳	%۱۱	۲۴۷,۵۳۴	%۱۰	۱۴۹,۶۹۸	%۵	۴۳,۵۹۲	%۴	۱۵,۰۴۴
هزینه مالی	-	-	-	-	-	-	(%)۰.۳	(۲,۶۸۸)	(%)۳	(۱۰,۴۳۶)
سایر درآمدها و (هزینه‌های) غیرعملیاتی	%۱	۱۶,۳۴۶	%۰.۱	۲,۷۷۳	(%)۴	(۶۱,۳۴۰)	%۱	۱۰,۱۹۱	%۳	۱۰,۲۲۱
سود خالص قبل از کسر مالیات	%۱۲	۳۹۳,۶۲۹	%۱۲	۲۵۰,۳۰۷	%۶	۸۸,۳۵۸	%۶	۵۱,۰۹۵	%۴	۱۴,۸۲۹
مالیات بر درآمد	(%)۳	(۹۷,۹۸۴)	(%)۲	(۳۳,۸۰۳)	(%)۱	(۱۳,۷۹۸)	%۰.۳	(۲,۴۹۷)	-	-
سود خالص	%۹	۲۹۵,۶۴۵	%۱۰	۲۱۶,۵۰۴	%۵	۷۴,۵۶۰	%۶	۴۸,۵۹۸	%۴	۱۴,۸۲۹

۱۱-۳-۱- نکات قابل توجه راجع به اقلام صورت سود و زیان

در ۳ سال اخیر ترکیب درآمدهای عملیاتی شرکت از محل فروش نخ و پارچه و به شرح ذیل بوده است:

جدول ۳۵- درآمدهای عملیاتی شرکت به تفکیک محصولات

۱۴۰۲		۱۴۰۱		۱۴۰۰		۱۳۹۹		۱۳۹۸		درآمدهای عملیاتی
مبلغ (میلیون ریال)	مقدار	مبلغ (میلیون ریال)	مقدار	مبلغ (میلیون ریال)	مقدار	مبلغ (میلیون ریال)	مقدار	مبلغ (میلیون ریال)	مقدار	
فروش داخلی										
۷۱۹	۶۶۱,۳۴۲	۱,۱۲۲	۶۸۷,۹۰۹	۷۸۱	۴۳۷,۵۹۱	۸۴۸,۱۹۸	۲۵۶,۵۳۱	-	-	نخ (تن)
۹,۲۷۵	۲,۵۹۷,۰۶۷	۸,۷۲۹	۱,۴۸۴,۳۱۹	۸,۳۰۶	۱,۰۲۱,۱۹۲	۷,۴۱۹	۵۴۰,۶۳۴	۶,۱۱۸	۳۷۸,۹۹۸	پارچه (هزار متر مربع)
فروش خارجی										
-	-	-	-	-	-	۴۶۲	۳۲۸,۰۰۰	-	-	پارچه (هزار متر مربع)
-	۳,۲۵۸,۴۰۹	-	۲,۱۷۲,۲۲۹	-	۱,۴۵۸,۷۸۳	-	۸۲۹,۹۶۵	-	۳۷۸,۹۹۸	جمع

نمبر ثبت شرکتی: ۱۳۹۸۰۰۰۰۰۰۰۰





۱۲-۳ صورت وضعیت مالی تاریخی شرکت

جدول ۳۶ - صورت وضعیت مالی تاریخی شرکت

مبالغ به میلیون ریال

۱۳۹۸		۱۳۹۹		۱۴۰۰		۱۴۰۱		۱۴۰۲		شرح
درصد	مبلغ	درصد	مبلغ	درصد	مبلغ	درصد	مبلغ	درصد	مبلغ	
دارایی‌ها										
دارایی‌های غیر جاری										
٪۴۰	۲۲۰.۸۰۰	٪۲۳	۳۸۴.۷۰۵	٪۲۳	۴۰۳.۰۲۱	٪۲۱	۴۳۷.۲۳۳	٪۲۴	۶۷۱.۲۴۸	دارایی‌های ثابت مشهود
٪۰.۰۷	۴۱۰	٪۰.۴۴	۵.۱۴۱	٪۰.۳	۵۰.۵۱	٪۰.۳	۵۰.۵۱	٪۰.۱	۳.۴۱۲	دارایی‌های نامشهود
٪۰.۰۳	۱۴۷	٪۰.۰۱	۱۴۷	٪۰.۰۱	۱۴۷	٪۰.۰۱	۱۴۷	٪۰.۰۲	۴۶۲	سرمایه‌گذاری‌های بلندمدت
٪۴۰	۲۲۱.۳۵۷	٪۲۴	۳۸۹.۹۹۳	٪۲۴	۴۰۸.۲۱۹	٪۲۱	۴۴۲.۴۳۱	٪۲۴	۶۷۵.۱۲۲	جمع دارایی‌های غیر جاری
دارایی‌های جاری										
٪	۵.۴۱۷	٪۱۳	۱۵۵.۵۲۸	٪۲۶	۴۵۳.۸۷۳	٪۱۴	۳۰۳.۷۹۰	٪۰.۰۱	۳۱۵	دریافتنی‌های تجاری و سایر دریافتنی‌ها
٪۰.۱۳	۷۱۲	٪۰.۱	۱.۶۳۸	٪۰.۱	۲۰.۲۷	٪۰.۱	۲.۶۲۸	٪۰.۲	۵.۴۷۳	پیش پرداخت‌ها
٪۵۸	۳۳۳.۷۵۱	٪۳۷	۴۳۰.۵۳۹	٪۵۰	۸۵۹.۰۵۹	٪۶۴	۱,۳۶۰.۷۴۶	٪۷۵	۲,۰۶۹.۹۱۳	موجودی مواد و کالا
٪۱	۳.۲۷۳	٪۱۶	۱۸۱.۵۵۲	٪۰.۱	۱۰.۱۲	٪۰.۱	۷۱۳	٪۰.۲	۵.۵۲۷	موجودی نقد
٪۶۰	۳۳۳.۱۵۳	٪۶۶	۷۶۹.۲۵۷	٪۷۶	۱,۳۱۵.۹۷۱	٪۷۹	۱,۶۶۷.۸۷۷	٪۷۶	۲,۰۸۱.۲۲۸	جمع دارایی‌های جاری
٪۱۰۰	۵۵۴.۵۱۰	٪۱۰۰	۱,۱۵۹.۲۵۰	٪۱۰۰	۱,۷۲۴.۱۹۰	٪۱۰۰	۲,۱۱۰,۳۰۸	٪۱۰۰	۲,۷۵۶,۳۵۰	جمع دارایی‌ها
حقوق مالکانه و بدهی‌ها										
حقوق مالکانه										
٪۲۳	۱۲۹.۴۰۰	٪۱۱	۱۲۹.۴۰۰	٪۳۸	۶۵۰,۰۰۰	٪۳۱	۶۵۰,۰۰۰	٪۳۳	۹۰۰,۰۰۰	سرمایه
٪۰	۰	٪۴۴	۵۱۳.۳۶۵	٪۰	۰	٪۰	۰	٪۰	۰	افزایش سرمایه در جریان
٪۰.۳	۱.۶۱۸	٪۰.۳۵	۴.۰۴۷	٪۱	۱۰,۷۶۲	٪۱	۲۳,۲۷۷	٪۱	۳۸,۰۵۹	اندوخته قانونی
٪۳	۱۷.۱۴۷	٪۱	۱۷.۱۴۷	٪۱	۱۷,۱۴۷	٪۱	۱۷,۱۴۷	٪۱	۱۷,۱۴۷	سایر اندوخته‌ها
(٪۶۷)	(۳۷۳.۵۷۸)	٪۴	۴۶.۱۶۸	٪۶	۱۰۹,۳۹۶	٪۱۴	۳۰۵,۹۲۸	٪۱۱	۳۱۰,۷۹۰	سود انباشته
(٪۴۱)	(۲۲۵.۴۱۳)	٪۶۱	۷۱۰.۱۲۷	٪۴۶	۷۸۷,۳۰۵	٪۴۷	۹۹۶,۳۵۲	٪۴۶	۱,۲۶۵,۹۹۷	جمع حقوق مالکانه
بدهی‌ها										
بدهی‌های غیر جاری										
٪۴	۱۹.۸۸۷	٪۰.۵	۵.۸۴۹	٪۰	۰	٪۰	۰	٪۰	۰	تسهیلات مالی بلندمدت
٪۲	۱۰.۳۲۱	٪۰.۸	۹.۳۱۹	٪۱	۱۲,۰۶۴	٪۱	۱۸,۵۱۳	٪۱	۲۰,۸۵۷	ذخیره مزایای پایان خدمت کارکنان
٪۵	۳۰.۲۰۸	٪۱	۱۵.۱۶۸	٪۱	۱۲,۰۶۴	٪۱	۱۸,۵۱۳	٪۱	۲۰,۸۵۷	جمع بدهی‌های غیر جاری
بدهی‌های جاری										
٪۱۲۹	۷۱۵.۴۹۰	٪۳۶	۴۱۵.۹۴۳	٪۵۲	۹۰۲,۷۵۱	٪۵۰	۱,۰۶۲,۸۲۸	٪۴۵	۱,۲۴۹,۰۹۲	پرداختنی‌های تجاری و سایر پرداختنی‌ها
٪۰	۰	٪۰.۱۳	۱.۴۷۳	٪۱	۱۳,۷۹۸	٪۲	۳۲,۵۳۹	٪۴	۹۷,۶۷۱	مالیات پرداختنی
٪۰.۰۱	۷۶	٪۰.۰۱	۷۶	٪۰.۰۰۴	۷۶	٪۰.۰۰۴	۷۶	٪۰.۰۱	۱۴۹	سود سهام پرداختنی
٪۴	۱۹.۵۲۱	٪۱	۱۶.۳۸۵	٪۰.۵	۸,۱۹۶	٪۰	۰	٪۰	۰	تسهیلات مالی
٪۳	۱۴.۶۲۸	٪۰	۷۸	٪۰	۰	٪۰	۰	٪۴	۱۲۲,۵۸۴	پیش‌دریافت‌ها
٪۱۳۵	۷۴۹.۷۱۵	٪۳۷	۴۳۳.۹۵۵	٪۵۴	۹۲۴.۸۲۱	٪۵۲	۱,۰۹۵,۴۴۳	٪۵۳	۱,۴۶۹,۴۹۶	جمع بدهی‌های جاری
٪۱۴۱	۷۷۹.۹۲۳	٪۳۹	۴۴۹.۱۲۳	٪۵۴	۹۳۶.۸۸۵	٪۵۳	۱,۱۱۳,۹۵۶	٪۵۴	۱,۴۹۰,۳۵۳	جمع بدهی‌ها
٪۱۰۰	۵۵۴.۵۱۰	٪۱۰۰	۱,۱۵۹.۲۵۰	٪۱۰۰	۱,۷۲۴.۱۹۰	٪۱۰۰	۲,۱۱۰,۳۰۸	٪۱۰۰	۲,۷۵۶,۳۵۰	جمع بدهی‌ها و حقوق صاحبان سهام

زهره آسیا





۱۳-۳- صورت جریان وجوه نقد تاریخی شرکت

جدول ۳۷- صورت جریان وجوه نقد تاریخی شرکت

مبالغ به میلیون ریال

شرح	۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۰	۱۳۹۹	۱۳۹۸
جریان های نقدی حاصل از فعالیت های عملیاتی					
نقد حاصل از عملیات	۲۱۶,۷۲۹	۱۲۲,۰۹۵	(۲۸۸,۴۸۲)	(۱۲۱,۵۳۹)	۳۱,۹۸۹
پرداخت های نقدی بابت مالیات بر درآمد	(۳۲,۸۵۳)	(۱۵,۰۶۱)	(۱,۴۷۳)	(۱,۰۲۴)	۰
جریان خالص ورود (خروج) نقد حاصل از فعالیت های عملیاتی	۱۸۳,۸۷۶	۱۰۷,۰۳۴	(۲۸۹,۹۵۵)	(۱۲۲,۵۶۳)	۳۱,۹۸۹
جریان های نقدی حاصل از فعالیت های سرمایه گذاری					
دریافت نقدی ناشی از فروش دارایی ثابت مشهود	۱۶,۰۰۰	۰	۰	۰	۱,۵۷۵
پرداخت های نقدی برای خرید دارایی های ثابت مشهود	(۳۰۴,۸۴۴)	(۹۵,۰۰۰)	۰	(۲۰۴,۵۰۲)	(۸۶,۶۰۰)
پرداخت های نقدی برای خرید دارایی های نامشهود	۰	۰	(۲,۲۲۰)	(۴,۷۳۱)	۰
دریافت های نقدی حاصل از سود سپرده های بانکی	۰	۶	۱,۸۶۳	۷,۲۳۵	۰
پرداخت های نقدی برای خرید دارایی ثابت مشهود	۰	۰	۰	۰	۰
جریان خالص ورود (خروج) نقد حاصل از فعالیت های سرمایه گذاری	(۲۸۸,۸۴۴)	(۹۴,۹۹۴)	(۳۵۷)	(۲۰۱,۹۹۸)	(۸۵,۰۲۵)
جریان خالص ورود (خروج) نقد قبل از فعالیت های تأمین مالی	(۱۰۴,۹۶۸)	۱۲,۰۴۰	(۲۹۰,۳۱۲)	(۳۲۴,۵۶۱)	(۵۳,۰۳۶)
جریان های نقدی حاصل از فعالیت های تأمین مالی					
دریافت های نقدی از سهامداران بابت تأمین نقدینگی	۱۳۵,۷۱۰	۰	۱۱۶,۵۷۵	۴۷۱,۵۱۰	۵۶,۰۳۷
دریافت های نقدی از سهامداران بابت افزایش سرمایه	۰	۰	۷,۲۳۵	۵۱,۱۹۳	۰
پرداخت های نقدی بابت اصل تسهیلات	۰	(۵,۴۳۶)	(۱۱,۳۰۹)	(۱۷,۱۷۵)	۰
پرداخت های نقدی بابت سود تسهیلات	۰	۰	(۲,۷۲۹)	۰	۰
پرداخت نقدی بابت سود سهام	(۲۵,۹۲۷)	(۶,۹۰۳)	۰	(۲,۶۸۸)	۰
جریان خالص ورود (خروج) نقد حاصل از فعالیت های تأمین مالی	۱۰۹,۷۸۳	(۱۲,۳۳۹)	۱۰۹,۷۷۲	۵۰۲,۸۴۰	۵۶,۰۳۷
خالص افزایش (کاهش) در موجودی نقد	۴,۸۱۴	(۲۹۹)	(۱۸۰,۵۴۰)	۱۷۸,۲۷۹	۳,۰۰۱
مانده موجودی نقد در ابتدای سال	۷۱۳	۱,۰۱۲	۱۸۱,۵۵۲	۳,۲۷۳	۲۷۲
مانده موجودی نقد در پایان سال	۵,۵۲۷	۷۱۳	۱,۰۱۲	۱۸۱,۵۵۲	۳,۲۷۳
معاملات غیر نقدی	۰	۰	۷۶,۸۵۰	۴۶۲,۱۷۲	۶,۸۶۱

رئیس هیئت مدیره شرکت نساجی بابکان



۳-۱۴- اطلاعات مربوط به دارایی ثابت مشهود

اطلاعات مربوط به دارایی‌های ثابت مشهود شرکت شامل بهای تمام شده، استهلاک انباشته و ارزش دفتری به تفکیک هر قلم برای دو سال اخیر به شرح زیر ارائه شده است.

شرح	زمین	ساختمان و تاسیسات	ماشین آلات و تجهیزات	وسایط نقلیه	اثاثه و منصوبات	ابزار آلات	جمع	دارایی های در جریان تکمیل	پیش پرداخت های سرمایه ای	جمع
بهای تمام شده										
مانده در ابتدای سال ۱۴۰۱	۶۴	۱۱۹,۲۷۲	۴۸۱,۷۳۲	۴۹۳	۶,۲۲۷	۳۳۲	۶۰۸,۱۲۱	۹,۱۱۹	۳۰۴	۶۱۷,۵۴۴
افزایش	-	-	۹۵,۰۰۰	-	-	-	۹۵,۰۰۰	-	-	۹۵,۰۰۰
نقل و انتقالات	-	۹,۱۱۹	-	-	-	-	۹,۱۱۹	(۹,۱۱۹)	-	-
مانده در ابتدای سال ۱۴۰۲	۶۴	۱۲۸,۳۹۱	۵۷۶,۷۳۲	۴۹۳	۶,۲۲۷	۳۳۲	۷۱۲,۲۴۰	-	۳۰۴	۷۱۲,۵۴۴
افزایش	-	-	۳۰,۱۵۰	-	۳,۳۳۶	-	۳۰,۴۸۴	-	-	۳۰,۴۸۴
واگذار شده	-	-	(۱۰,۷۰۹)	-	-	-	(۱۰,۷۰۹)	-	-	(۱۰,۷۰۹)
مانده در پایان سال ۱۴۰۲	۶۴	۱۲۸,۳۹۱	۸۶۷,۵۳۲	۴۹۳	۹,۵۶۳	۳۳۲	۱,۰۰۶,۳۷۵	-	۳۰۴	۱,۰۰۶,۶۸۰
استهلاک انباشته										
مانده در ابتدای سال ۱۴۰۱	-	۲۱,۰۲۵	۱۸۹,۰۴۶	۴۹۳	۲,۵۷۱	۲۹۴	۲۱۳,۴۲۹	۱,۰۹۴	-	۲۱۴,۵۲۳
استهلاک	-	۱۲,۴۳۹	۴۷,۷۹۴	-	۵۴۴	۱۰	۶۰,۷۸۸	-	-	۶۰,۷۸۸
نقل و انتقالات	-	۱,۰۹۴	-	-	-	-	۱,۰۹۴	(۱,۰۹۴)	-	-
مانده در پایان سال ۱۴۰۱	-	۳۴,۵۵۹	۲۳۶,۸۴۰	۴۹۳	۳,۱۱۵	۳۰۴	۲۷۵,۳۱۲	-	-	۲۷۵,۳۱۲
استهلاک	-	۱۱,۳۵۴	۵۸,۴۸۷	-	۹۷۹	۹	۷۰,۸۲۹	-	-	۷۰,۸۲۹
واگذار شده	-	-	(۱۰,۷۰۹)	-	-	-	(۱۰,۷۰۹)	-	-	(۱۰,۷۰۹)
مانده در پایان سال ۱۴۰۲	-	۴۵,۹۱۳	۲۸۴,۶۱۸	۴۹۳	۴,۰۹۴	۳۱۳	۳۳۵,۴۳۲	-	-	۳۳۵,۴۳۲
مبلغ دفتری پایان سال ۱۴۰۲	۶۴	۸۲,۴۷۸	۵۸۲,۹۱۴	-	۵,۴۶۹	۱۹	۶۷۰,۹۴۴	-	۳۰۴	۶۷۱,۲۴۸
مبلغ دفتری پایان سال ۱۴۰۱	۶۴	۹۳,۸۳۲	۳۳۹,۸۹۲	-	۳,۱۱۲	۲۸	۴۳۶,۹۲۸	-	۳۰۴	۴۳۷,۲۳۳

نسخه تصدیق شده

مهر و امضاء



۱۵-۳- نسبت‌های مالی

نسبت‌های مالی شرکت‌ها به طور کلی مبنایی جهت سنجش و ارزیابی وضعیت شرکت‌ها است که در این راستا روند تغییرات هر یک از نسبت‌ها در شرکت مهم است. روند نسبت‌های مالی از سال ۱۳۹۸ تا سال ۱۴۰۲ به شرح زیر می‌باشد.

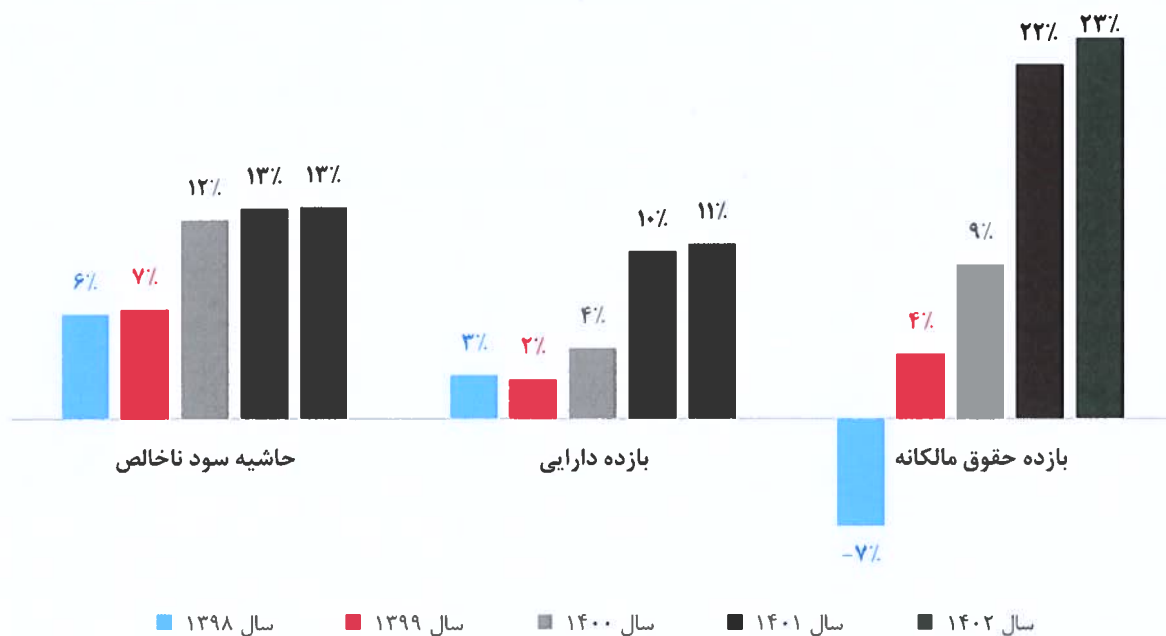
نسبت های مالی	فرمول	سال ۱۴۰۲	سال ۱۴۰۱	سال ۱۴۰۰	سال ۱۳۹۹	سال ۱۳۹۸	تحلیل نسبت ها
نسبت های نقدینگی							
نسبت جاری	دارایی جاری/ بدهی جاری	۱،۴۲	۱،۵۲	۱،۴۲	۱،۷۷	۰،۴۴	نسبت های نقدینگی جهت سنجش وضعیت نقدینگی شرکت برای پرداخت بدهی های جاری و کوتاه مدت به کار برده می شوند.
نسبت آنی	(دارایی جاری-موجودی مواد وکالا و پیش پرداخت ها)/ بدهی جاری	۰،۰۰۴	۰،۰۲۸	۰،۰۴۹	۰،۰۷۸	۰،۰۰۱	
نسبت های اهرمی							
نسبت بدهی	کل بدهی / کل دارایی ها	%۵۴	%۵۳	%۵۴	%۳۹	%۱۴۱	نسبت های اهرمی نشان دهنده میزان استفاده شرکت از بدهی ها در جهت افزایش بازده و سود سهامداران می باشد. اعتباردهندگان به شرکت ها این نسبت را نشان دهنده ایمنی شرکت تلقی می کنند و ترجیح می دهند نسبت بدهی پایین باشد.
نسبت بدهی به ارزش ویژه	کل بدهی / حقوق صاحبان سهام	۱،۱۸	۱،۱۲	۱،۱۹	۰،۶۳	(۳،۴۶)	
نسبت مالکانه	حقوق صاحبان سهام / دارایی ها	%۴۶	%۴۷	%۴۶	%۶۱	(%۴۱)	
نسبت های سودآوری							
حاشیه سود ناخالص	سود ناخالص / فروش	%۱۳	%۱۳	%۱۲	%۷	%۶	نسبت های سودآوری جهت سنجش سودآوری شرکت و کیفیت آن به کار برده می شوند.
حاشیه سود عملیاتی	سود عملیاتی / فروش	%۱۲	%۱۱	%۱۰	%۵	%۴	
حاشیه سود خالص	سود خالص / فروش	%۹	%۱۰	%۵	%۳	%۴	
بازده حقوق مالکانه	سود خالص / حقوق مالکانه	%۲۳	%۲۲	%۹	%۴	(%۷)	
بازده دارایی	سود خالص / کل دارایی ها	%۱۱	%۱۰	%۴	%۲	%۳	
نسبت های فعالیت							
نسبت گردش دارایی	کل فروش / متوسط کل دارایی	۱،۳۴	۱،۱۳	۱،۰۱	۰،۹۷	۰،۷۰	نسبت های فعالیت نشان دهنده میزان استفاده شرکت ها از دارایی های خود در جهت فعالیت و سودآوری شرکت است.
نسبت گردش دارایی ثابت	کل فروش / متوسط کل دارایی ثابت	۵،۸۳	۵،۱۱	۳،۶۶	۲،۷۲	۲،۰۹	
نسبت گردش موجودی کالا	بهای تمام شده / متوسط موجودی مواد و کالا	۱،۶۵	۱،۷	۱،۹۹	۲،۰۵	۱،۰۸	
دوره گردش موجودی کالا	۳۶۵ / نسبت گردش موجودی کالا	۲۲۱	۲۱۴	۱۸۴	۱۷۸	۳۳۸	
نسبت گردش وصول مطالبات	کل فروش / متوسط دریافتنی های تجاری	۲۱،۴۶	۵،۷۵	۴،۸۲	۱۰،۷۲	۱۷،۷۷	
دوره گردش وصول مطالبات	۳۶۵ / نسبت گردش وصول مطالبات	۱۷	۶۳،۴	۷۵،۷	۳۴،۱	۲۰،۵	
دوره گردش عملیات	دوره وصول مطالبات + دوره گردش کالا	۲۳۸	۲۷۸	۲۵۹	۲۱۲	۳۵۸	

محمدعلی شریعتی





۳-۱۵-۱- روند تغییرات حاشیه سود ناخالص، بازده دارایی‌ها، بازده حقوق مالکانه



نعمت‌اللهی شرکت نساجی بابکان

فایز



در ادامه بند اظهارنظر حسابرس معتمد سازمان بورس و اوراق بهادار مربوط به دوره مالی منتهی به ۲۹ اسفند ۱۴۰۲ ارائه می‌گردد.



KARBORD-TAHGHIGH

گزارش حسابرس مستقل و بازرس قانونی

به مجمع عمومی عادی صاحبان سهام

شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)

گزارش حسابرسی صورتهای مالی

اظهارنظر

۱- صورتهای مالی شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) شامل صورت وضعیت مالی به تاریخ ۲۹ اسفند ۱۴۰۲ و صورتهای سود و زیان، تغییرات در حقوق مالکانه و جریانهای نقدی برای سال مالی منتهی به تاریخ مزبور و یادداشت‌های توضیحی ۱ تا ۳۱، توسط این مؤسسه، حسابرسی شده است. به نظر این مؤسسه، صورتهای مالی یاد شده، وضعیت مالی شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) در تاریخ ۲۹ اسفند ۱۴۰۲ و عملکرد مالی و جریانهای نقدی آن را برای سال مالی منتهی به تاریخ مزبور، از تمام جنبه‌های با اهمیت، طبق استانداردهای حسابداری، به نحو منصفانه نشان می‌دهد.

مبانی اظهارنظر

۲- حسابرسی این مؤسسه طبق استانداردهای حسابرسی انجام شده است. مسئولیت‌های مؤسسه طبق این استانداردها در بخش مسئولیت‌های حسابرس و بازرس قانونی در حسابرسی صورتهای مالی توصیف شده است. این مؤسسه طبق الزامات آیین اخلاق و رفتار حرفه‌ای حسابداران رسمی، مستقل از شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) است و سایر مسئولیت‌های اخلاقی را طبق الزامات مذکور انجام داده است. این مؤسسه اعتقاد دارد که شواهد حسابرسی کسب شده به عنوان مبنای اظهارنظر، کافی و مناسب است.

مسائل عمده حسابرسی

۳- منظور از مسائل عمده حسابرسی، مسائلی است که به قضاوت حرفه‌ای حسابرس، در حسابرسی صورتهای مالی سال جاری، دارای بیشترین اهمیت بوده‌اند. این مسائل در چارچوب حسابرسی صورتهای مالی و به منظور اظهارنظر نسبت به صورتهای مالی، مورد توجه قرار گرفته است. در این خصوص هیچگونه مسائل عمده حسابرسی برای درج در گزارش وجود ندارد.

سایر بندهای توضیحی

۴- صورتهای مالی سال مالی منتهی به ۲۹ اسفند ماه ۱۴۰۱ شرکت توسط مؤسسه حسابرسی دیگری مورد حسابرسی قرار گرفته و در گزارش مورخ ۹ خرداد ماه ۱۴۰۲ آن مؤسسه نسبت به صورتهای مالی مزبور اظهارنظر "تعدیل نشده" اظهار شده است.

تلفن: ۰۲۱-۸۸۵۳۲۴۴۴ - ۵ - فکس: ۰۲۱-۸۸۵۳۲۴۴۶
تلفن: ۰۲۱-۲۷۷۵۰۱۴۴ - ۵ - فکس: ۰۲۱-۲۷۷۵۰۱۴۶
URL: www.ktaudit.com

تهران - میدان آرژانتین - ابتدای خیابان یخارست - شماره ۴۹، ساختمان طلا، طبقه دوم، واحد ۳
اصفهان - پل وحید، ابتدای بلوار وحید - مجتمع اداری آیین - طبقه سوم، واحد ۲۰

Email: info@ktaudit.com

نسخه تایید شده شرکت نساجی بابکان



گزارش حسابرس مستقل و بازرس قانونی (ادامه)
شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)

مسئولیت‌های هیئت مدیره در قبال صورتهای مالی

۵- مسئولیت تهیه و ارائه منصفانه صورتهای مالی طبق استانداردهای حسابداری و همچنین طراحی، اعمال و حفظ کنترل‌های داخلی لازم برای تهیه صورتهای مالی عاری از تحریف بااهمیت ناشی از تقلب یا اشتباه، بر عهده هیئت مدیره است.
در تهیه صورتهای مالی، هیئت مدیره مسئول ارزیابی توانایی شرکت به ادامه فعالیت و حسب ضرورت، افشای موضوعات مرتبط با ادامه فعالیت و مناسب بودن بکارگیری مبنای حسابداری تداوم فعالیت است، مگر اینکه قصد انحلال شرکت یا توقف عملیات آن وجود داشته باشد، یا راهکار واقع‌بینانه دیگری به جز موارد مذکور وجود نداشته باشد.

مسئولیت‌های حسابرس و بازرس قانونی در حسابرسی صورتهای مالی

- ۶- اهداف حسابرس شامل کسب اطمینان معقول از اینکه صورتهای مالی، به عنوان یک مجموعه واحد، عاری از تحریف بااهمیت ناشی از تقلب یا اشتباه است، و صدور گزارش حسابرس شامل اظهارنظر وی می‌شود. اطمینان معقول، سطح بالایی از اطمینان است، اما حتی با انجام حسابرسی طبق استانداردهای حسابرسی ممکن است همه تحریف‌های بااهمیت، در صورت وجود، کشف نشود. تحریف‌ها که ناشی از تقلب یا اشتباه می‌باشند، زمانی بااهمیت تلقی می‌شوند که به‌طور منطقی انتظار رود، به تنهایی یا در مجموع، بتوانند بر تصمیمات اقتصادی استفاده‌کنندگان که بر مبنای صورتهای مالی اتخاذ می‌شود، اثر بگذارند.
- در چارچوب انجام حسابرسی طبق استانداردهای حسابرسی، بکارگیری قضاوت حرفه‌ای و حفظ نگرش تردید حرفه‌ای در سراسر کار حسابرسی ضروری است، همچنین:
- خطرهای تحریف بااهمیت صورتهای مالی ناشی از تقلب یا اشتباه مشخص و ارزیابی می‌شود، روش‌های حسابرسی در برخورد با این خطرهای طراحی و اجرا، و شواهد حسابرسی کافی و مناسب به عنوان مبنای اظهارنظر کسب می‌شود. از آنجا که تقلب می‌تواند همراه با تبانی، جعل، حذف عمدی، ارائه نادرست اطلاعات، یا زیرپاگذاری کنترل‌های داخلی باشد، خطر عدم کشف تحریف بااهمیت ناشی از تقلب، بالاتر از خطر عدم کشف تحریف بااهمیت ناشی از اشتباه است.
 - از کنترل‌های داخلی مرتبط با حسابرسی به منظور طراحی روش‌های حسابرسی مناسب شرایط موجود، و نه به قصد اظهارنظر نسبت به اثربخشی کنترل‌های داخلی شرکت، شناخت کافی کسب می‌شود.
 - مناسب بودن رویه‌های حسابداری استفاده شده و معقول بودن برآوردهای حسابداری و موارد افشای مرتبط ارزیابی می‌شود.
 - بر مبنای شواهد حسابرسی کسب شده، در مورد مناسب بودن بکارگیری مبنای حسابداری تداوم فعالیت توسط شرکت و وجود یا نبود ابهامی بااهمیت در ارتباط با رویدادها یا شرایطی که می‌تواند تردیدی عمده نسبت به توانایی شرکت به ادامه فعالیت ایجاد کند، نتیجه‌گیری می‌شود. اگر چنین

نسخه بابکان شرکت سهامی

نسخه بابکان شرکت سهامی





گزارش حسابرس مستقل و بازرس قانونی (ادامه)
شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)

- نتیجه‌گیری شود که ابهامی بااهمیت وجود دارد باید در گزارش حسابرس به اطلاعات افشا شده مرتبط با این موضوع در صورتهای مالی اشاره شود یا، اگر اطلاعات افشا شده کافی نبود، اظهارنظر حسابرس تعدیل می‌گردد. نتیجه‌گیری‌ها مبتنی بر شواهد حسابرسی کسب‌شده تا تاریخ گزارش حسابرس است. با این حال، رویدادها یا شرایط آتی ممکن است سبب شود شرکت، از ادامه فعالیت بازماند.
- کلیت ارائه، ساختار و محتوای صورتهای مالی، شامل موارد افشا، و اینکه آیا معاملات و رویدادهای مبنای تهیه صورتهای مالی، به گونه‌ای در صورتهای مالی منعکس شده‌اند که ارائه منصفانه حاصل شده باشد، ارزیابی می‌گردد. افزون بر این، زمان‌بندی اجرا و دامنه برنامه‌ریزی شده کار حسابرسی و یافته‌های عمده حسابرسی، شامل ضعف‌های بااهمیت کنترل‌های داخلی که در جریان حسابرسی مشخص شده است، به ارکان راهبری اطلاع‌رسانی می‌شود.
 - به علاوه، یادداشتی مبنی بر رعایت الزامات اخلاقی مربوط به استقلال به ارکان راهبری ارائه می‌شود، و همه روابط و سایر موضوعاتی که می‌توان انتظار معقولی داشت بر استقلال اثرگذار باشد و، در موارد مقتضی، تدابیر ایمن‌ساز مربوط به اطلاع آنها می‌رسد.
 - از بین موضوعات اطلاع‌رسانی‌شده به ارکان راهبری، آن دسته از مسائلی که در حسابرسی صورتهای مالی دوره جاری دارای بیشترین اهمیت بوده‌اند و بنابراین مسائل عمده حسابرسی به شمار می‌روند مشخص می‌شود. این مسائل در گزارش حسابرس توصیف می‌شوند، مگر اینکه طبق قوانین یا مقررات افشای آن منع شده باشد یا، هنگامی که در شرایط بسیار نادر، مؤسسه به این نتیجه برسد که مسائل مذکور نباید در گزارش حسابرس اطلاع‌رسانی شود زیرا به‌طور معقول انتظار می‌رود پیامدهای نامطلوب اطلاع‌رسانی بیش از منافع عمومی حاصل از آن باشد.
 - همچنین این مؤسسه به عنوان بازرس قانونی مسئولیت دارد موارد عدم رعایت الزامات قانونی مقرر در اصلاحیه قانون تجارت و مفاد اساسنامه شرکت و نیز سایر موارد لازم را به مجمع عمومی عادی صاحبان سهام گزارش کند.

گزارش در مورد سایر الزامات قانونی و مقرراتی

سایر وظایف بازرس قانونی

۷- معاملات مندرج در یادداشت توضیحی ۲۰ صورتهای مالی، به عنوان کلیه معاملات مشمول ماده ۱۲۹ اصلاحیه قانون تجارت که طی سال مالی مورد گزارش انجام شده و توسط هیئت مدیره به اطلاع این مؤسسه رسیده، مورد بررسی قرار گرفته است. در مورد معاملات مذکور مفاد ماده فوق مبنی بر کسب مجوز از هیئت مدیره و عدم شرکت مدیر ذینفع در رای‌گیری رعایت شده است. نظر این مؤسسه به شواهدی حاکی از اینکه معاملات مزبور در روال عادی عملیات شرکت انجام نگرفته باشد، جلب نشده است.

نصیربانجی شرکت سهامی



۳

نصیربانجی شرکت سهامی

۱۰۵

نصیربانجی شرکت سهامی

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

گزارش حسابرس مستقل و بازرس قانونی (ادامه)
شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)



۸- گزارش هیئت مدیره درباره فعالیت و وضع عمومی شرکت، موضوع ماده ۲۳۲ اصلاحیه قانون تجارت و ماده ۴۹ اساسنامه، که به منظور تقدیم به مجمع عمومی عادی صاحبان سهام تنظیم گردیده، مورد بررسی این مؤسسه قرار گرفته است. با توجه به رسیدگی‌های انجام شده، نظر این مؤسسه به موارد بااهمیتی که حاکی از مغایرت اطلاعات مندرج در گزارش مذکور با اسناد و مدارک ارائه شده از جانب هیئت مدیره باشد، جلب نشده است.

سایر مسئولیت‌های قانونی و مقرراتی حسابرس

۹- ضوابط و مقررات وضع شده توسط سازمان بورس و اوراق بهادار در چارچوب چک لیست های ابلاغ شده آن سازمان، به شرح زیر رعایت نشده است:

موضوع	تبصره و ماده
الف) دستور العمل اجرایی افشای اطلاعات شرکتهای ثبت شده نزد سازمان	
افشای صورت مالی حسابرسی شده سالانه شرکت و گزارش هیات مدیره به مجمع و اظهار نظر حسابرس درمورد آن، حداقل ۱۰ روز قبل از برگزاری مجمع عمومی عادی (۵روز تاخیر)	بند ۲و ماده ۷
افشای اطلاعات و صورتهای مالی میان دوره ای ۳ ماهه اول سال ۱۴۰۲ حسابرسی نشده، حداکثر ۳۰ روز پس از پایان مقطع ۳ماهه (۸روز تاخیر)	بند ۳ ماده ۷
افشای نسخه ای از صورتجلسه مجامع عمومی که به مرجع ثبت شرکتهای ارائه شده است.	ماده ۱۰
افشا فوری تصمیمات اتخاذ شده در جلسه هیات مدیره در خصوص افزایش سرمایه شرکت و همچنین افشا متن صورتجلسه مورد تایید اعضا در این خصوص حداکثر ظرف سه روز کاری پس از تاریخ برگزاری (۴روز تاخیر)	ماده ۱۱
افشای جدول زمانبندی پرداخت سود نقدی پیشنهادی توسط هیات مدیره حداقل ۱۰ روز قبل از برگزاری مجمع عمومی عادی (۵روز تاخیر)	ماده ۱۲
افشای معاملات موضوع ماده ۱۲۹ اصلاحیه قانون تجارت یا معاملات با سایر اشخاص وابسته.	ماده ۱۳
ب) آیین نامه ماده ۱۳ قانون ابزارها و نهادهای مالی جدید و ضوابط مربوطه ابلاغیه ۱۳۹۳/۱۰/۲۲ مورخ ۱۴۰۱/۰۱/۲۲	
ارائه مدرک تحصیلی و مدارک قابل قبول دال بر آشنایی با مبانی مدیریت، اقتصاد، حسابداری و قوانین مربوطه و همچنین گواهینامه حرفه ای بازار سرمایه صادره از سوی سازمان بورس و اوراق بهادار و گواهی قبولی در آزمون قوانین و مقررات بازار سرمایه توسط مدیرعامل.	بند ۵ ماده ۳، بند ۱۱ ماده ۴، بند الف ماده ۲ و بندهای ب و ج تبصره ماده ۲



شرکت نساجی بابکان
مدیرعامل

۱۰۶





گزارش حسابرسی مستقل و بازرسی قانونی (ادامه)
شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)

۱۰- در رعایت مفاد دستورالعمل حاکمیت شرکتی ناشران ثبت شده نزد سازمان بورس و اوراق بهادار مورخ ۱۴۰۱/۰۹/۲۲ مدیریت نظارت بر ناشران و اصلاحیه بعدی آن مورخ ۱۴۰۲/۰۲/۱۱، شرکت مورد گزارش مشمول رعایت ماده ۴۳ دستورالعمل مزبور می باشد که در سال مالی مورد گزارش موارد عدم رعایت مشاهده نگردیده است. ضمناً در راستای رعایت الزامات ماده ۴۱ دستورالعمل مزبور (کمکهای عام المنفعه) این مؤسسه به موارد قابل گزارش برخورد ننموده است.

۱۱- در اجرای ماده (۴) رویه اجرایی حسابرسان در ارزیابی اجرای مقررات مبارزه با پولشویی و تامین مالی تروریسم در شرکت های تجاری و موسسات غیر تجاری، موضوع ماده (۴۶) آئین نامه اجرایی ماده (۱۴) الحاقی قانون مبارزه با پولشویی، رعایت مفاد و مقررات مذکور در چارچوب چک لیست های ابلاغی مرجع ذیربط و استانداردهای حسابرسی، توسط این مؤسسه مورد ارزیابی قرار گرفته و موارد عدم رعایت مشاهده نگردیده است.

۶ خرداد ماه ۱۴۰۳

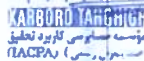
نصیرین شرکت های

مؤسسه حسابرسی کاربرد تحقیق (حسابداران رسمی)

حسابرس مستقل و بازرسی قانونی

منصور یزدانیان منصور اعظم نیا

عضویت (۸۴۱۳۱۴) عضویت (۸۰۰۶۲۱)



مؤسسه حسابرسی کاربرد تحقیق
NACFAU (حسابداران رسمی)

نصیرین شرکت های

۱۰۷

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





۱۶-۳- تشریح سیاست‌های تقسیم سود در ۵ سال اخیر

شرکت نساجی بابکان در جهت حفظ منافع سهامداران خرد و با توجه به اینکه سهامداران اصلی شرکت از مدیران شرکت تشکیل می‌شود و جهت جلوگیری از خروج نقدینگی از شرکت جهت انجام پروژه‌های سرمایه‌ای شرکت و همچنین انجام افزایش سرمایه از محل سود انباشته در سالیان اخیر به طور میانگین ۱۰٪ از سود سهام خود را مطابق جدول زیر تقسیم نموده است. لازم به ذکر است قبل از سال مالی ۱۳۹۹ به علت وجود زیان انباشته سود قابل تقسیم نبوده است.

جدول ۳۸- تقسیم سود شرکت

سال مالی	سود قابل تقسیم	سود سهام مصوب	درصد تقسیم سود
۱۳۹۷	عدم وجود سود قابل تقسیم	عدم وجود سود قابل تقسیم	عدم وجود سود قابل تقسیم
۱۳۹۸	عدم وجود سود قابل تقسیم	عدم وجود سود قابل تقسیم	عدم وجود سود قابل تقسیم
۱۳۹۹	۴۶,۱۶۷	۴,۶۱۷	۱۰٪
۱۴۰۰	۶۷,۸۴۵	۷,۵۱۰	۱۱٪
۱۴۰۱	۲۰۳,۹۸۹	۲۶,۰۰۰	۱۳٪

۱۷-۳- تعهدات، بدهی‌های احتمالی و دارایی‌های احتمالی

مطابق صورت‌های مالی حسابرسی شده منتهی به ۲۹ اسفند ۱۴۰۲ شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) در تاریخ تهیه صورت وضعیت مالی فاقد بدهی‌های احتمالی موضوع ماده ۲۳۵ اصلاحیه قانون تجارت مصوب سال ۱۳۴۷ و تعهدات سرمایه‌ای و بدهی‌های احتمالی می‌باشد. دارایی‌های احتمالی شرکت به شرح زیر است:

زمین‌های شرکت به ابعاد ۱۵ هکتار در سال‌های قبل در تصرف اداره برق جهت نصب دکل‌های برقی قرار گرفته است که شرکت از طریق مراجع قضائی طرح دعوی نموده است و رأی دادگاه تجدیدنظر به تاریخ ۱۳۹۲/۰۹/۰۶ به مبلغ ۷۷,۱۲۵ میلیون ریال به نفع شرکت صادر شده است. اداره برق در سال ۱۳۹۷ مبلغ ۶۰,۰۰۰ میلیون ریال به این شرکت پرداخت نموده است، لیکن به دلیل عدم پرداخت کل بدهی بابت بهای زمین انتقال سند تاکنون به نام اداره برق صورت پذیرفته است.

نسخه ثبت شرکت بابکان

۱۰۸



۱۸-۳- جزئیات وضعیت مالیاتی شرکت

جدول ۳۹ - جزئیات وضعیت مالیاتی شرکت

مبالغ به میلیون ریال

سال	سود (زیان) ابرازی	درآمد مشمول مالیات ابرازی	ابرازی	تشخیصی	قطعی	پرداختی	مانده پرداختنی
۱۳۹۵	(۶,۱۳۴)	(۶,۱۳۴)	۰	۷۰۲	۷۰۲	۷۰۲	۰
۱۳۹۶	(۱,۳۲۰)	(۱,۳۲۰)	۰	۷۸۸	۷۸۸	۷۸۸	۰
۱۳۹۷	۲۴۹	۲۴۹	۰	۱,۰۲۴	۱,۰۲۴	۱,۰۲۴	۰
۱۳۹۸	۱۰,۸۰۵	۱۰,۸۰۵	۰	۱,۴۷۳	۱,۴۷۳	۱,۴۷۳	۰
۱۳۹۹	۴۲۴,۶۷۲	۴۸,۵۹۷	۰	۱,۰۴۸	۱,۰۴۸	۱,۰۴۸	۰
۱۴۰۰	۸۸,۳۵۷	۸۶,۴۹۴	۱۳,۷۹۸	۱۴,۰۱۳	۱۴,۰۱۳	۶,۵۹۵	۰
۱۴۰۱	۲۵۰,۳۰۷	۲۵۰,۳۰۱	۳۵,۹۳۵	۳۶,۰۵۳	۳۶,۰۵۳	۳۶,۰۵۳	۰
۱۴۰۲	۳۹۳,۶۲۹	۳۹۳,۶۲۹	۹۴,۴۷۱	-	-	-	۹۴,۴۷۱
جمع ذخیره							۳۲,۵۳۹

- مالیات بر درآمد شرکت برای کلیه سال‌های قبل از ۱۴۰۲ قطعی و تسویه شده است.
- ذخیره مالیات سال مورد گزارش براساس سود ابرازی و تخفیفات تبصره ۷ ماده ۱۰۵ قانون مالیات‌های مستقیم ۱۴۰۲ محاسبه شده است.
- اجزای اصلی هزینه مالیات بر درآمد به شرح زیر است:

جدول ۴۰- مالیات مربوط به صورت سود و زیان شرکت

مبالغ به میلیون ریال

مالیات مربوط به صورت سود و زیان	۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۰	۱۳۹۹
هزینه مالیات بر درآمد سال جاری	۹۴,۴۷۱	۳۲,۵۳۹	۱۳,۷۹۸	۱,۴۷۳
هزینه مالیات بر درآمد سال قبل	۳,۵۱۴	۱,۲۶۴	-	۱,۰۲۴
جمع	۹۷,۹۸۵	۳۳,۸۰۳	۱۳,۷۹۸	۲,۴۹۷

محمد علی شریعتی
رئیس هیئت مدیره

۱۰۹

علی شریعتی



فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



۴- برنامه‌های آتی شرکت

شرکت درصدد است نسبت به توسعه ریسندگی با هدف افزایش ماشین‌آلات خود از طریق منابع تسهیلات بانکی و داخلی، نسبت به افزایش تولید و همچنین تولید انواع نمره نخ و در زمینه تولید نخ‌های فلامنت و نخ‌های مصنوعی اقدام نماید. این امر موجب افزایش اشتغال و سودآوری شرکت می‌گردد، همچنین در قسمت بافندگی نیز شرکت در نظر دارد با خرید خط ایندیگو و با تولید انواع پارچه‌های پهن و با هدف تکمیل محصولات با پارچه‌های چند رنگ و افزایش ظرفیت تولید واحد بافندگی اقدام نماید، از دیگر اهداف شرکت ایجاد خط تکمیل چاپ و رنگریزی می‌باشد که باعث اشتغال حداقل ۲۰۰ نفر، بهره‌وری از ظرفیت سالن‌های موجود و جلوگیری از خام فروشی محصولات و افزایش تولید و سودآوری شرکت می‌باشد.

۴-۱- برنامه‌های توسعه‌ای شرکت

برنامه‌های توسعه‌ای شرکت شامل؛ طرح چاپ و رنگریزی و تکمیل پارچه، طرح توسعه بافندگی و طرح توسعه تولید پلی‌استر به صورت خلاصه به شرح جدول زیر می‌باشد.

جدول ۴۱- اطلاعات کلی طرح‌های توسعه‌ای شرکت

ردیف	نام پروژه در دست اقدام	درصد پیشرفت	زمان تکمیل	منابع تامین مالی	مخارج پیش‌بینی شده تا پایان طرح (میلیون ریال)	مخارج انجام شده تاکنون (میلیون ریال)	آثار سود و زیانی ناشی از اتمام پروژه بر فعالیت‌های شرکت
۱	طرح چاپ و رنگریزی و تکمیل پارچه	۸٪	۱۴۰۴	آورده نقدی سهامداران و تسهیلات بانکی	۲,۳۲۳,۹۹۲	۴۵,۹۲۰	انجام این طرح با بازده داخلی ۴۶٪ درصد منجر به چاپ و رنگریزی ۷,۹۲۰,۰۰۰ متر مربع در سال پارچه شده که خود باعث اشتغال زایی ۴۶ نفر نیروی کار و باعث تکمیل زنجیره تولید و سودآوری بیشتر می‌گردد.
۲	طرح توسعه بافندگی	-	۱۴۰۵	آورده نقدی سهامداران و تسهیلات بانکی	۱,۲۱۴,۰۷۳	---	انجام این طرح با بازده داخلی ۴۳٪ درصد منجر به تولید ۱,۱۷۶,۰۰۰ کیلوگرم در سال پارچه شده که خود باعث اشتغال زایی ۸ نفر نیروی کار و باعث افزایش تنوع سبد محصول و سودآوری بیشتر می‌گردد.
۳	طرح توسعه تولید پلی‌استر	-	۱۴۰۶	آورده نقدی سهامداران و تسهیلات بانکی	۲,۴۰۹,۸۲۴	---	انجام این طرح با بازده داخلی ۳۷٪ درصد منجر به تولید ۶,۳۴۶,۰۰۰ کیلوگرم در سال الیاف پلی‌استر شده که خود باعث اشتغال زایی ۵۰ نفر نیروی کار و باعث تکمیل زنجیره تولید افزایش تنوع سبد محصول و سودآوری بیشتر می‌گردد.

۱۱۰

نسخه ثبت شده

فیلد



تشریح هر یک از طرح‌های مذکور در ادامه آورده شده است.

۴-۱-۱- طرح توسعه تولید پلی‌استر

پلی‌استر یک الیاف مصنوعی است، که از پلیمریزاسیون اتیلن گلیکول مشتق شده از نفت و اسید ترفتالیک خالص ساخته می‌شود و برای تولید آن، پل‌اتیلن ترفتالات (PET) ذوب می‌شود. تولیدکنندگان PET مذاب را از طریق یک نخ ریس، تحت فشار قرار می‌دهند و الیاف نیمه بلوری را بوجود می‌آورند که با مواد شیمیایی خاصی ترکیب می‌شوند و پارچه‌ی پلی‌استر را تولید می‌کنند. امروزه پارچه‌های مختلفی از جمله پارچه‌های پلی‌استر، پنبه‌ای، تریکو، پوپلین، ابریشمی، کرپ و ... در بازار وجود دارد که هر کدام تاریخچه، ویژگی‌ها و کاربردهای خاص خود را دارند. اکثر پارچه‌ها به دو دسته‌ی طبیعی و مصنوعی تقسیم‌بندی می‌شوند. پارچه پلی‌استر از الیاف مصنوعی و توسط انسان ساخته شده است که به دلیل بادوام و ارزان بودن، بسیار مورد توجه قرار گرفته است.

پارچه پلی‌استر (پلی اتیلن ترفتالات) یک ماده بافته‌شده مصنوعی است، که به دلیل بادوام بودن و تولید نسبتاً ارزان مشهور است. این الیاف در سال ۱۹۴۱ توسط شیمی‌دانان انگلیسی اختراع و توسط DuPont به ایالات متحده آورده شد. پلی‌استر به عنوان الیافی ارزن قیمت برای کت و شلوار و سایر لباس‌ها در دهه‌ی ۱۹۷۰ به شهرت رسید. امروزه، ترکیبات پلی‌استر از محبوب‌ترین پارچه‌های ساخته شده توسط بشر در جهان و در کل یکی از محبوب‌ترین پارچه‌های مصنوعی هستند. الیاف پلی‌استر فوق‌العاده مستحکم هستند و مانند پنبه و سایر الیاف طبیعی به راحتی پاره، کشیده یا پرز نمی‌شوند. این قدرت به این معنی است که لباس‌های پلی‌استر به راحتی می‌توانند سایدگی ناشی از شست‌وشوی ماشین را کنترل کنند و به مراقبت ویژه‌ای نیاز ندارند. همچنین، دوام پارچه پلی‌استر باعث محبوبیت ویژه آن در لباس‌های روزمره شده است. در حالی که پارچه‌های پنبه‌ای و کتان بسیار سریع چروک می‌شوند و نیاز به اتو دارند، الیاف پلی‌استر در برابر چروک‌پذیری بسیار مقاوم هستند و همین مسئله باعث محبوبیت آن‌ها به جای لباس‌هایی که مدام نیاز به اتوکشی داشتند، در دهه‌ی ۱۹۷۰ شد.

الیاف پلی‌استر ضد آب بوده و رطوبت را به خود جذب نمی‌کنند. به همین دلیل، به عنوان الیافی محبوب برای وسایل و پوشاک متناسب با طبیعت و فضای باز، مانند چادر یا لباس‌های صحرایی به کار می‌روند. همچنین با مقاومت پلی‌استر در برابر رطوبت، از ایجاد لکه بر روی پارچه جلوگیری می‌شود. با این حال این ویژگی، آن را به پارچه‌ای با تنفس کمتر تبدیل می‌کند. اگر هنگام پوشیدن لباسی از جنس پلی‌استر عرق کنید، پارچه رطوبت را از بین نمی‌برد، بنابراین احساس گرما و چسبندگی می‌کنید. بسیاری از الیاف طبیعی قابل تجزیه هستند، به این معنی که با گذشت زمان تجزیه می‌شوند و از ایجاد زباله جلوگیری می‌کنند. اما تأثیر الیاف پلی‌استر بر طبیعت کاملاً برعکس است. پلی‌استر به راحتی تجزیه نمی‌شود و باعث آلودگی کره زمین می‌شود. پلی‌استر در ساخت بسیاری از محصولات مصرفی مصنوعی که در زندگی روزمره ما استفاده می‌شود به کار می‌رود. از کاربرد آن در صنعت پوشاک، می‌توان به عنوان جایگزینی مناسب برای سایر الیاف طبیعی مانند پشم و ابریشم نیز نام برد. اساساً، هر چیز ساخته شده از پنبه را می‌توان با پلی‌استر نیز تهیه کرد. از پیراهن و شلوار روزمره گرفته تا لباس‌های شب پر زرق و برق؛ کاربردهای پارچه‌ی پلی‌استر بی‌پایان است. تولیدکنندگان از پارچه پلی‌استر برای تهیه کت و شلوار، جوراب، لباس زیر و تقریباً هر چیز دیگری که می‌توانید در اوقات رسمی یا غیررسمی بپوشید، استفاده می‌کنند.

به طور خاص، استفاده از نوعی پلی‌استر به نام میکروفایبر، در دسته‌ی لوازم خانگی، حمام و آشپزخانه نیز برجسته شده است. مصرف‌کنندگان به دلیل نرمی و قابلیت جذب الیاف میکروفایبر در کاربردهایی مانند حوله‌های حمام، حوله‌های صورت و حوله‌های آشپزخانه ارزش زیادی قائل هستند. از پلی‌استر برای ساخت وسایل خانگی مانند پتو، موکت، روفرفشی و پرده نیز استفاده می‌شود. پارچه پلی‌استر ممکن است به عنوان بالشتک برای صندلی‌ها، میل‌ها مورد استفاده قرار گیرد و به دلیل مقاومت قابل توجه در برابر لکه، بسیاری از صاحبان حیوانات خانگی محصولات پلی‌استر را ترجیح می‌دهند.

شرکت نساجی بابکان

پایان



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

جدول ۴۲- محصول و بازار هدف

ردیف	نام محصول	مصرف کننده	شرح
۱	الیاف پلی استر	مصرف داخلی	الیاف پلی استر بیش از ۶۰ درصد مواد اولیه تولید نخ شرکت را تشکیل می دهد، با راه اندازی این طرح نیاز الیاف شرکت به صورت کامل تأمین می شود.
۲	الیاف پلی استر	شرکت های داخلی و صادرات	به علت استحکام و قیمت پایین تر نسبت به الیاف طبیعی همچنین سازگاری با محیط زیست استفاده از پلی استر در دنیا در حال افزایش می باشد که این امر در آینده بازار رو به رشدی را پیش روی تولیدکنندگان این صنعت قرار داده است.

• محل اجرای طرح

سالن تکمیل در مساحتی به وسعت ۳۳ هزار متر مربع که در سال های قبل احداث شده است.

جدول ۴۳- ظرفیت طرح

برنامه کاری	واحد	برنامه کاری
۲۹۹	روز	روز کاری در سال
۳	شیفت	تعداد شیفت
۸	ساعت	ساعت کار هر شیفت
۷,۱۷۶	ساعت	ساعت کار در سال
۷۰,۰۰۰	متر مربع	ظرفیت اسمی در سال
۶,۳۴۶	متر مربع	میزان تولید در سال

جدول ۴۴- نرخ تورم برای سال های پیش بینی

شرح	۲۰۲۴	۲۰۲۵	۲۰۲۶	۲۰۲۷	۲۰۲۸
	۱۴۰۳	۱۴۰۴	۱۴۰۵	۱۴۰۶	۱۴۰۷
نرخ تورم ایران	%۲۵	%۲۵	%۲۵	%۲۵	%۲۵

جدول ۴۵- سرمایه مورد نیاز طرح

سرمایه ثابت		
ساختمان و تأسیسات	میلیون ریال	۷۵,۰۰۰
ماشین آلات	میلیون ریال	۱,۷۰۳,۲۵۱
وسایط نقلیه	میلیون ریال	۴۰,۰۰۰
اثاثیه و ملزومات	میلیون ریال	۱,۷۹۷
جمع سرمایه ثابت	میلیون ریال	۱,۸۲۰,۰۴۷

نماینده شرکت نساجی بابکان





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

سرمایه در گردش		
مواد اولیه (دو ماهه)	میلیون ریال	۵۴۷,۷۶۳
حقوق و دستمزد (دو ماهه)	میلیون ریال	۴۴,۳۳۸
سربار (دو ماهه)	میلیون ریال	۱۸,۶۸۲
سرمایه در گردش	میلیون ریال	۵۸۹,۷۷۶
کل سرمایه مورد نیاز		
جمع سرمایه گذاری ثابت و در گردش	میلیون ریال	۲,۴۰۹,۸۲۴

جدول ۴۶- اشتغال زایی طرح

محل فعالیت	تعداد کارگر ساده	تعداد کارگر ماهر	تعداد سرپرست	تعداد کل پرسنل
جمع کل پرسنل تولیدی	۳۰	۱۳	۷	۵۰

جدول ۴۷- منابع مالی طرح

شرح	واحد	مبلغ
از محل آورده نقدی سهام داران	میلیون ریال	۱,۲۰۴,۹۱۲
میزان تسهیلات	میلیون ریال	۱,۲۰۴,۹۱۲

جدول ۴۸- تولید و فروش طرح

شرح	واحد	سال دوم ۱۴۰۶	سال سوم ۱۴۰۷	سال چهارم ۱۴۰۸
مقدار فروش پارچه	متر مربع	۴,۲۳۰,۶۶۷	۶,۳۴۶,۰۰۰	۶,۳۴۶,۰۰۰
نرخ	ریال	۱,۰۵۰,۰۰۰	۱,۳۱۲,۵۰۰	۱,۶۴۰,۶۲۵
مبلغ فروش	میلیون ریال	۴,۴۴۲,۲۰۰	۸,۳۲۹,۱۲۵	۱۰,۴۱۱,۴۰۶

جدول ۴۹- مواد اولیه مستقیم مصرفی

ارقام به میلیون ریال

ردیف	شرح	سال ۱۴۰۶	سال ۱۴۰۷	سال ۱۴۰۸
۱	چیپس پلی استر	۳,۰۶۳,۸۳۳	۵,۷۴۴,۶۸۷	۷,۱۸۰,۸۵۹
۲	روغن فینیش	۲۰۵,۱۶۹	۳۸۴,۶۹۱	۴۸۰,۸۶۴
۳	چتایی	۱۳,۷۳۲	۲۵,۷۴۶	۳۲,۱۸۳
۴	تسمه	۳,۸۴۴	۷,۲۰۷	۹,۰۰۹
	جمع کل	۳,۲۸۶,۵۷۸	۶,۱۶۲,۳۳۱	۷,۷۰۲,۹۱۵

نماینده شرکت نساجی بابکان

مهر و امضاء



۴-۱-۲- طرح توسعه بافندگی

پارچه گردباف به عنوان یکی از مهم‌ترین عناصر صنعت مد و پوشاک با تنوع و ویژگی‌های منحصر به فرد خود، همچنان جایگاه ویژه‌ای در بازار دارد که از آن در تولید انواع محصولات مورد استفاده قرار می‌گیرد. دستگاه گردباف به صورت سیلندر دایره‌ای شکل است که باعث بافته شدن نخ‌ها به شکل دورانی می‌شود، این نوع پارچه با ویژگی‌ها و کاربردهای متعدد خود، تاثیر بسزایی در زمینه‌های مختلفی دارد. از تولید لباس‌های روزمره گرفته تا تزئینات خانگی و صنعت مبلمان، نحوه قرار گرفتن تارها در پارچه گردباف به گونه‌ای است که این پارچه‌ها از هر جنسی که ساخته شده باشند، جنس نرم و لطیف خود را حفظ می‌کنند. شرکت در نظر دارد با راه‌اندازی خط تولید پارچه‌های گردباف علاوه بر توسعه مجموعه تنوع سبد محصولات خود را بیشتر کند. وجود فضای آماده نصب و راه‌اندازی ماشین‌آلات، دسترسی سریع و امکان تولید مواد اولیه مورد نیاز در کارخانه، همچنین وجود بازار تقاضای پارچه‌های گردبافت و حاشیه سود بالای آن از عمده‌ترین مزیت‌های این طرح برای مجموعه می‌باشد. در پارچه گردباف نخ‌های مختلفی استفاده می‌شوند که هر کدام خاصیتی ویژه به پارچه می‌دهند. برخی از این نخ‌ها عبارتند از: نخ لاکرا، نخ ویسکوز، نخ پلی‌استر، نخ ملانژ، نخ اسپان، نخ فلامنت.

• انواع پارچه گردباف:

- پارچه گردباف لاکرا
- پارچه گردباف پلی‌استر
- پارچه گردباف پنبه‌ای
- پارچه گردباف اسپان
- پارچه گردباف ویسکوز
- پارچه گردباف جودون
- پارچه گردباف ملا

جدول ۵۰- محصول و بازارهای هدف

تاریخ	نام محصول	مصرف کننده	شرح
۱	لباس	سازمان‌های نظامی	با توجه با سابق شرکت در تولید لباس‌های نظامی و داشتن حسن شهرت قطعا ورود به حوزه تولید پارچه‌های گردباف می‌تواند سبد این مجموعه را برای آن سازمان‌ها تکمیل تر کند.
۲	تزئینات خانگی	خانگی	شرکت در سال‌های اخیر پارچه‌های با کیفیت را حوزه محصولات خانگی از جمله ملحفه‌ای و روتختی وارد بازار نموده است که می‌توان با تولید انواع محصولات خانگی سبد تولیدی این محصولات را متنوع کرد.
۳	لباس‌های بیمارستانی	هتل و بیمارستان‌ها	با توجه به اینکه شرکت بابکان جزء محدود شرکت‌های فعال کشور دارایی ماشین آلات عریض می‌باشد، یکی از تأمین‌کننده‌های ملحفه‌های مورد نیاز این ارگان‌ها در سال‌های اخیر بوده است و با تولید لباس‌های گردباف می‌تواند سایر نیازهای این ارگان‌ها را نیز تأمین نماید.
۴	لباس ورزشی	ورزش	موضوع برند و برندینگ بسیار پیچیده و وسیع است. اما یکی از راهای ایجاد آن قطعا البسه ورزشی می‌باشد، که در صورت موفقیت در این زمینه می‌توان علاوه بر بازارهای داخلی صادرات نیز برای مجموعه به ارمغان بیاورد. با توجه به حوزه مصرف حضور در این حیطه و تولید البسه باکیفیت علاوه بر ایجاد سودآوری خود به عامل تبلیغاتی می‌باشد.

محمد علی شریعتی

محمد علی شریعتی



• محل اجرای طرح

با توجه به فضای بزرگ سالن بافندگی شرکت می‌توان قسمتی از فضای بدون استفاده این سالن را به خط تولید پارچه گردباف اختصاص داد.

جدول ۵۱- ظرفیت طرح

برنامه کاری	واحد	برنامه کاری
۲۹۹	روز	روز کاری در سال
۳	شیفت	تعداد شیفت
۸	ساعت	ساعت کار هر شیفت
۷,۱۷۶	ساعت	ساعت کار در سال
۱۳۲۸	تن	ظرفیت اسمی در سال
۱,۱۷۶	تن	میزان تولید در سال

جدول ۵۲- نرخ تورم برای سال‌های پیش‌بینی

شرح	۲۰۲۴	۲۰۲۵	۲۰۲۶	۲۰۲۷
	۱۴۰۳	۱۴۰۴	۱۴۰۵	۱۴۰۶
نرخ تورم ایران	۲۵٪	۲۵٪	۲۵٪	۲۵٪

جدول ۵۳- سرمایه موردنیاز طرح

سرمایه ثابت		
۲۵,۰۰۰	میلیون ریال	ساختمان و تأسیسات
۷۹۹,۹۹۸	میلیون ریال	ماشین آلات
۶۰۱	میلیون ریال	اثاثیه و ملزومات
۸۲۵,۵۹۹	میلیون ریال	جمع سرمایه ثابت
سرمایه در گردش		
۱۲۶,۳۷۲	میلیون ریال	نخ (سه ماهه)
۵,۶۸۸	میلیون ریال	حقوق و دستمزد (سه ماهه)
۳,۶۰۱	میلیون ریال	سربار (سه ماهه)
۳۸۸,۴۷۴	میلیون ریال	سرمایه در گردش
کل سرمایه مورد نیاز		
۱,۲۱۴,۰۷۳	میلیون ریال	جمع سرمایه‌گذاری ثابت و در گردش

نصیرالدین شرکت نساجی بابکان

لنگر



جدول ۵۴- اشتغال زایی طرح

محل فعالیت	تعداد کارگر ساده	تعداد کارگر ماهر	تعداد کل پرسنل
جمع کل پرسنل تولیدی	۳	۵	۸

جدول ۵۵- منابع مالی طرح

شرح	واحد	مبلغ
از محل آورده نقدی سهامداران	میلیون ریال	۶۰۷,۰۳۷
میزان تسهیلات	میلیون ریال	۶۰۷,۰۳۷

جدول ۵۶- تولید و فروش طرح

شرح	واحد	سال ۱۴۰۵	سال ۱۴۰۶
پارچه	کیلوگرم	۹۸۰,۰۰۰	۱,۱۷۶,۰۰۰
نرخ	ریال	۲,۴۵۰,۰۰۰	۳,۰۶۲,۵۰۰
مبلغ فروش	میلیون ریال	۲,۴۰۱,۰۰۰	۳,۶۰۱,۰۰۰

جدول ۵۷- مواد اولیه مستقیم مصرفی

ارقام به میلیون ریال

ردیف	شرح	سال ۱۴۰۵	سال ۱۴۰۶
۱	نخ	۱,۵۱۶,۴۶۱	۲,۲۷۴,۶۹۲
۲	بسته بندی	۲۷۸	۴۱۶
	جمع کل	۱,۵۱۶,۷۳۹	۲,۲۷۵,۱۰۸

۴-۱-۳- طرح توسعه چاپ و رنگرزی و تکمیل پارچه

پوشاک بارزترین سمبل فرهنگی در یک جامعه می باشد، با توجه به پیشینه فرهنگی و تاریخی پوشش در کشور بیش از پیش نیاز به توجه به این صنعت و باز پس گیری بازارهای داخلی و تصاحب سهمی از بازارهای کشورهای همسایه می باشد. پیشرفت برندهای داخلی در سال های اخیر باعث بهبود صنعت نساجی و افزایش بازدهی و سودآوری در این صنعت گردیده است، بدون شک حفظ این وضعیت و تکمیل چرخه های تولید در کارخانجات نساجی و ایجاد برندینگ می تواند علاوه بر پس گرفتن بازار داخلی سهمی از بازارهای بین المللی نیز داشته باشند. شرکت نساجی بابکان با توجه به روزرسانی و ارتقاء کمی و کیفی مجموعه در دهه اخیر علاوه بر بالا بردن کیفیت تولیدات و دستیابی به بازار لباس های نظامی و ملحفه ای کشور و ایجاد سود پایدار و رو به رشد در این مسیر سهم قابل ملاحظه ای داشته است اما برای ایجاد برندینگ و عرضه محصولات نهایی به نام مجموعه قطعا نیاز به تکمیل زنجیره تولید و عرضه محصولات نهایی در بازار را دارد.

شرکت نساجی بابکان پس از ایجاد زیرساخت های لازم، در تاریخ ۱۴۰۲/۰۸/۱۷ موفق به دریافت مجوز چاپ، رنگرزی و تکمیل پارچه از وزارت صنعت، معدن و تجارت شده است، با راه اندازی خط تکمیل زنجیره تولید شرکت کامل گردیده که این امر علاوه

نیز به تکمیل زنجیره تولید و عرضه محصولات نهایی در بازار را دارد.

فیلتر



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

بر ایجاد ارزش افزوده برای شرکت باعث سهولت ایجاد برندینگ و حذف واسط برای رساندن محصول شرکت به دست مصرف کننده می شود.

جدول ۵۸- محصول و بازارهای هدف

ردیف	نام محصول	کد	شرح
۱	لباس کار نظامی و اورکتی	سازمان های نظامی	با توجه به کیفیت پارچه های تولیدی شرکت در سال های اخیر و تأمین حجم عمده ای از پارچه خام سازمان های نظامی در صورت راه اندازی خط تکمیل شرکت بابکان می تواند به صورت مستقیم وارد قرارداد با سازمان های نظامی شود.
۲	پارچه های چادری	حلال احمر	شرکت در سال ۱۴۰۲ با قرارداد ۲,۰۰۰,۰۰۰ متر مربعی با سازمان حلال احمر و موفقیت در کیفیت و تحویل به موقه محصولات با توجه به پیشنهاد حلال احمر از این پس می تواند جزء تأمین کنندگان اصلی این سازمان باشد.
۳	پارچه های ملحفه ای	هتل و بیمارستان ها	با توجه به اینکه شرکت بابکان جزء محدود شرکت های فعال کشور دارایی ماشین آلات عریض می باشد از این پس می تواند در این زمینه از بازار گسترده آن استفاده نماید.
۴	پارچه های ملحفه ای و روتختی	مصرف خانگی	مقدمه خلق و ایجاد یک برند قوی در شرکت نساجی بابکان قطعاً تکمیل زنجیره تولید می باشد، برندینگ به عنوان یکی از ابزارهای برتر افزایش فروش و سود می باشد که با توجه به کیفیت و استقبال از پارچه های خام شرکت در صورت تکمیل این زنجیره و عرضه محصولات به بازار مصرف کننده نهایی این امر به راحتی میسر می شود.

• محل اجرای طرح

سالن تکمیل در مساحتی به وسعت ۳۳ هزار متر مربع که در سال های قبل احداث شده است.

جدول ۵۹- مجوز وزارت صنعت و معدن و تجارت

تاریخ مجوز	نام محصول	کد	ظرفیت
۱۴۰۲/۰۸/۱۷	رنگرزی، چاپ و تکمیل پارچه تار و پودی	۱۷۱۲۵۱۲۳۵۸	۴۰۰۰ تن معادل ۱۶ میلیون متر مربع

جدول ۶۰- ظرفیت طرح

برنامه کاری	واحد	برنامه کاری
روز کاری در سال	روز	۲۹۹
تعداد شیفت	شیفت	۳
ساعت کار هر شیفت	ساعت	۸
ساعت کار در سال	ساعت	۷,۱۷۶
ظرفیت اسمی در سال	متر مربع	۱۲,۰۰۰,۰۰۰
میزان تولید در سال	متر مربع	۷,۹۲۰,۰۰۰

جدول ۶۱- نرخ تورم برای سال های پیش بینی

شرح	۲۰۲۴	۲۰۲۵	۲۰۲۶	۲۰۲۷	۲۰۲۸
	۱۴۰۳	۱۴۰۴	۱۴۰۵	۱۴۰۶	۱۴۰۷
نرخ تورم ایران	۲۵٪	۲۵٪	۲۵٪	۲۵٪	۲۵٪

نسخه چاپی شرکت نساجی بابکان



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

جدول ۶۲- سرمایه مورد نیاز

سرمایه ثابت		
۹۴,۳۷۵	میلیون ریال	ساختمان و تأسیسات
۱,۸۳۳,۶۲۶	میلیون ریال	ماشین آلات
۱,۳۵۰	میلیون ریال	اثاثیه و ملزومات
۱,۹۲۹,۳۵۱	میلیون ریال	جمع سرمایه ثابت
سرمایه در گردش		
۲۸۱,۷۵۳	میلیون ریال	پارچه خام (یک ماهه)
۶۵,۰۲۹	میلیون ریال	رنگ و مواد (سه ماهه)
۲۹,۰۴۵	میلیون ریال	حقوق و دستمزد (سه ماهه)
۲۱,۷۸۴	میلیون ریال	سربار (سه ماهه)
۳۹۴,۶۴۱	میلیون ریال	سرمایه در گردش
کل سرمایه مورد نیاز		
۲,۳۲۳,۹۹۲	میلیون ریال	جمع سرمایه گذاری ثابت و در گردش

جدول ۶۳- اشتغال زایی طرح

محل فعالیت	تعداد کارگر ساده	تعداد کارگر ماهر	تعداد سرپرست	تعداد کل پرسنل
جمع کل پرسنل تولیدی	۲۸	۱۳	۵	۴۶

جدول ۶۴- منابع مالی طرح

شرح	واحد	مبلغ
از محل آورده نقدی سهامداران	میلیون ریال	۱,۱۶۱,۹۹۵
میزان تسهیلات	میلیون ریال	۱,۱۶۱,۹۹۵

جدول ۶۵- تولید و فروش طرح

شرح	واحد	سال ۱۴۰۴	سال ۱۴۰۵	سال ۱۴۰۶	سال ۱۴۰۷
مقدار فروش پارچه	متر مربع	۷,۹۲۰,۰۰۰	۷,۹۲۰,۰۰۰	۷,۹۲۰,۰۰۰	۷,۹۲۰,۰۰۰
نرخ	ریال	۶۸۰,۰۰۰	۸۵۰,۰۰۰	۱,۰۶۲,۵۰۰	۱,۳۲۸,۱۲۵
مبلغ فروش	میلیون ریال	۵,۳۸۵,۶۰۰	۶,۷۳۲,۰۰۰	۸,۴۱۵,۰۰۰	۱۰,۵۱۸,۷۵۰

نسخه ثبت شده

فیلد امضا



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

جدول ۶۶- مواد اولیه مستقیم مصرفی

ارقام به میلیون ریال

ردیف	شرح	سال ۱۴۰۴	سال ۱۴۰۵	سال ۱۴۰۶	سال ۱۴۰۷
۱	پارچه خام	۳,۳۸۱,۰۳۷	۴,۲۲۶,۲۹۷	۵,۲۸۲,۸۷۱	۶,۶۰۳,۵۸۹
۲	رنگ	۷۴,۳۸۷	۹۲,۹۸۴	۱۱۶,۲۲۹	۱۴۵,۲۸۷
۳	مواد شیمیایی	۱۷۳,۸۵۰	۲۱۷,۳۱۳	۲۷۱,۶۴۱	۳۳۹,۵۵۱
۴	بسته بندی	۱۱,۸۸۰	۱۴,۸۵۰	۱۸,۵۶۳	۲۳,۲۰۳
	جمع کل	۳,۶۴۱,۱۵۴	۴,۵۵۱,۴۴۳	۵,۶۸۹,۳۰۴	۷,۱۱۱,۶۲۹

لازم به توضیح می باشد که برنامه های مذکور تحت شرایط فعلی کشور تهیه شده است و بدیهی می باشد که در اجرای طرح های مذکور، مبنای محاسبات و مفروضات پیش بینی شده شرایط فعلی است و ممکن است با توجه به شرایط متفاوت باشند و تغییر کنند.

نصرتی شرکت نساجی بابکان

علی

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)





۵- پذیرش در فرابورس

درخواست پذیرش شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) در جلسه مورخ ۱۴۰۲/۱۰/۱۱ هیئت پذیرش بازار نوآفرین مطرح شد و تقاضای پذیرش سهام شرکت مزبور در فهرست نرخ‌های تابلو رشد بازار نوآفرین مورد تصویب قرار گرفت و مقرر شد قبل از درج نام شرکت در فهرست نرخ‌های فرابورس و عرضه سهام، اقدامات زیر انجام و اطلاعات و مدارک مربوط به فرابورس ارائه گردد: اقدامات صورت گرفته در خصوص شروط هیئت پذیرش بازار نوآفرین به صورت جدول ذیل آورده شود.

احراز شرایط پذیرش براساس مصوبه هیئت پذیرش بازار نوآفرین

ردیف	بندهای صورتجلسه	اقدامات انجام شده
۱	باتوجه به لزوم تکمیل اطلاعات و ذکر جزئیات، موارد ذیل در امیدنامه نهایی شرکت تشریح گردد:	
۱-۱	برنامه شرکت جهت پروژه های در دست اقدام و جزئیات میزان پیشرفت، تسهیلات اخذ شده پروژه ها، مخارج پیش-بینی شده و مخارج آتی و درصد پیشرفت فیزیکی و مخارج باقیمانده و آثار سود و زیانی پروژه ها به عملیات شرکت؛	در صفحه ۱۱۰ (بخش ۴-۱) امیدنامه تشریح شده است.
۱-۲	مستندات مربوط به تسویه وجه خرید شرکت و رفع توثیق وثایق؛	در صفحه ۸۰ بخش ۲-۳۱ امیدنامه تشریح شده است و نامه سهامدار عمده در این خصوص به شماره ۱۸۳۰-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۴/۱۴ ارائه گردیده است.
۱-۳	برنامه ها و اقدامات مدیریت جهت کاهش وابستگی در خرید مواد اولیه و فروش محصولات تولیدی به اشخاص و شرکت های وابسته؛	در صفحات ۸۰، ۸۱، ۸۲، ۸۳ و ۸۴ امیدنامه تشریح شده است
۱-۴	برنامه ها و اقدامات مدیریت جهت بهره برداری موثر از اراضی شرکت؛	در صفحه ۸۷ بخش ۲-۳۶ امیدنامه تشریح شده است
۱-۵	نحوه نرخ گذاری در خصوص خرید مواد اولیه و فروش محصولات (قراردادی/فاکتوری)؛	در صفحات ۸۰، ۸۱، ۸۲، ۸۳، ۸۴، ۸۷ و ۸۸ امیدنامه تشریح شده است
۱-۶	برنامه افزایش سرمایه آتی شرکت؛	در صفحه ۱۷ امیدنامه تشریح شده است
۱-۷	مفاد قراردادهای بااهمیت منعقد شده شرکت؛	در صفحه ۷۸ بخش ۲-۲۷ امیدنامه تشریح شده است
۱-۸	برنامه ها و اقدامات شرکت در خصوص مواردی نظیر تحقیق و توسعه شرکت و استفاده از فناوری و تکنولوژی بروز صنعت	در صفحه ۸۹ بخش ۲-۳۹ امیدنامه تشریح شده است
۱-۹	تشریح آخرین وضعیت دعاوی حقوقی پیرامون بخشی از زمینهای شرکت	در صفحه ۲۱ بخش ۱-۸ امیدنامه و در پیوست صفحه ۱۲۳ تشریح شده است



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

۲	پیش از درج تعهدات ذیل از سهامدار عمده اخذ شود:
۲-۱	عدم مطالبه هرگونه هزینه مالی نسبت به مانده مطالبات سهامدار عمده طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۲	قبول و جبران هرگونه کسری ذخیره بااهمیت بدهی‌های افشا شده که ذخیره کافی برای آنها اعمال نشده و بدهی‌های افشا نشده سنوات قبل از عرضه اولیه سهام طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۳	لحاظ آثار مالی احتمالی دعاوی حقوقی، مغایرت در حساب‌ها یا تعهدات، بدهی‌ها و تعدیلات احتمالی در فرآیند ارزش‌گذاری شرکت (همچنین در صورت عدم حل و فصل نهایی پرونده تصرف زمین شرکت، مقرر است در ارزش‌گذاری لحاظ نشود)؛ طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۴	عرضه ۳۰ درصد سهام در فرآیند عرضه اولیه و اختصاص بخشی از آن به بازارگردان با هماهنگی معاونت بازار فرابورس؛ طی نامه شماره ۱۸۲۲-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۱۳ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۵	انجام قیمت‌گذاری منصفانه خدمات در قراردادهای فی-مابین شرکت‌های گروه و عدم انتقال منافع بین شرکت‌های گروه به منظور رعایت حقوق همه سهامداران به شکل یکسان؛ طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۶	صدور اوراق اختیار فروش تبعی با تایید فرابورس ایران در زمان عرضه اولیه طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۷	تقبل تعهدات و بدهی‌های احتمالی و معوق مربوط به قبل از تاریخ عرضه اولیه طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۸	استقرار نظام حاکمیت شرکتی و کمیته‌های تخصصی در راستای رعایت قوانین و مقررات بازار سرمایه و اصلاحیه قانون تجارت و سایر قوانین مرتبط؛ طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۲-۹	تأمین پوشش بیمه‌ای مناسب و کافی برای اموال و دارایی‌ها در سنوات آتی؛ طی نامه شماره ۱۸۲۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۲۰ تعهد مذکور ارائه شده است.
۳	تأییدیه حسابرس در خصوص کفایت سیستم‌های کنترل داخلی شرکت به نحوی که متضمن حفظ و رعایت حقوق و منافع سهامداران به صورت یکسان باشد ارائه شود. طی نامه شماره ۱۴۰۲/۳۷۹۴ مورخ ۱۴۰۲/۱۱/۰۷ ارائه شده است.
۴	تأییدیه حسابرس مبنی بر بهره‌مندی شرکت از سیستم اطلاعات حسابداری (ازجمله حسابداری مالی و حسابداری طی نامه شماره ۱۴۰۲/۳۷۹۴ مورخ ۱۴۰۲/۱۱/۰۷ ارائه شده است.

۱۲۱

 مدیر عامل شرکت نساجی بابکان

مدیر عامل شرکت نساجی بابکان



امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

	بهای تمام شده) مطلوب و مناسب با حجم فعالیت شرکت ارائه شود.	
طی نامه شماره ۱۷۳۴-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۱۳ ارائه شده است.	۵ اظهارنظر مشاور/ مدیر حقوقی شرکت درخصوص دعوی حقوقی له یا علیه شرکت به انضمام نسخه‌ای از آرای صادره سه سال اخیر به فرابورس ارائه گردد. و در امیدنامه نیز افشا گردد.	
طی نامه شماره ۱۷۳۵-۰۳ مورخ ۱۴۰۳/۰۳/۱۳ ارائه شده است.	۶ اظهارنظر هیئت مدیره شرکت متقاضی پذیرش در خصوص آثار مالی احتمالی دعاوی حقوقی، تعهدات و بدهی‌های احتمالی ناشی از مالیات، بیمه، مغایرت حساب‌ها و... و کفایت ذخایر لحاظ شده برای آنها، به فرابورس ارائه گردد و در امیدنامه افشا گردد.	
فرم‌های مذکور ارائه گردیده است.	۷ فرم آگاهی ارکان پذیرش در خصوص مسئولیتهای مربوط به فرآیند پذیرش ارائه گردد.	
در صفحه ۱۲۵ الی ۱۳۲ امیدنامه منتشر شده است.	۸ آیین‌نامه‌های مرتبط با خرید مواد اولیه و فروش محصولات نظیر آئین نامه معاملات تدوین و در امیدنامه منتشر شود.	

بدینوسیله صحت من درج‌ات امیدنامه و تطبیق آن با صورت‌های مالی شرکت تأیید می‌گردد.

مهر و امضاء متقاضی پذیرش
شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)

مهر و امضاء مشاور پذیرش
شرکت کارگزاری فیروزه آسیا (سهامی خاص)





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان

تاریخ: ۱۴۰۳/۰۳/۱۳
شماره: ۱۷۳۴-۳
پیوست: ۳



جناب آقای علم الهدی

معاونت محترم توسعه بازار فرابورس ایران

با سلام و احترام

با عنایت به درخواست پذیرش شرکت نساجی بابکان در خصوص دعاوی حقوقی شرکت مذکور به استحضار میرساند در سه سال اخیر هیچگونه دعاوی حقوقی له، علیه و مختومه در هیچ یک از محاکم قضائی کشور و نهادهای ذیصلاح مربوط به فعالیت شرکت که منجر به رای گردد، وجود ندارد (به پیوست پرینت سامانه یکساله ثنا به حضور ایفاد می گردد).

امضا و اثر انگشت صاحبان امضا مجاز اسناد تعهد آور شرکت نساجی بابکان	امضا و اثر انگشت و مهر مشاور حقوقی شرکت نساجی بابکان



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۲۲۵۰۶

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

babakangroup.com

info@babakangroup.com

نماینده شرکت بابکان





امیدنامه پذیرش شرکت نساجی بابکان



تاریخ: ۱۴۰۳/۳/۱۳
شماره: ۱۷۲۵-۴
پیوست: —

جناب آقای علم الهدی

معاونت محترم توسعه بازار قراپورس ایران

با سلام و احترام

احتراما در راستای روند پذیرش شرکت نساجی بابکان و همچنین موضوع بند ۶ نامه شماره ۰۲/۵/۱۰۰۴۰۷۷ مورخ ۱۴۰۲/۱۰/۲۵ شرکت قراپورس ایران اینجانبان هیات مدیره شرکت نساجی بابکان متقاضی پذیرش اعلام میدارند آثار مالی احتمالی دعاوی حقوقی، تعهدات و بدهی های احتمالی ناشی از بیمه و مالیات، مغایرت حساب ها و ... و کفایت ذخایر لحاظ شده برای آن ها در دفاتر و صورتهای مالی لحاظ شده است و این امر در امیدنامه نیز افشا می گردد.

اعضا حقوقی / حقیقی هیات مدیره	شناسه ملی / کد ملی	نماینده حقوقی	امضا صاحبان مجاز حقوقی / مهر / امضا و اثر انگشت شخصی	سمت طبق روزنامه رسمی (پیوست)
حسین نیک چی	۰۰۷۰۵۴۴۰۱۸		حقیقی	مدیر عامل طبق روزنامه رسمی شماره ۱۴۰۱/۰۵/۳۱ مورخ ۲۲۵۵۱
سید هادی حسینی	۳۰۵۱۳۹۱۷۱۹			رئیس هیات مدیره طبق روزنامه رسمی شماره ۱۴۰۱/۰۵/۳۱ مورخ ۲۲۵۵۱
محمد علی نیک چی	۰۴۴۰۵۶۷۶۸۸			نائب رئیس هیات مدیره طبق روزنامه رسمی شماره ۱۴۰۱/۰۵/۳۱ مورخ ۲۲۵۵۱
کاظم نیک چی	۰۰۴۲۶۴۸۳۰۰			عضو هیات مدیره طبق روزنامه رسمی شماره ۱۴۰۱/۰۵/۳۱ مورخ ۲۲۵۵۱
فهیمة السادات حسینی	۳۰۵۱۳۴۴۲۴۹			عضو هیات مدیره طبق روزنامه رسمی شماره ۱۴۰۱/۰۵/۳۱ مورخ ۲۲۵۵۱

نماینده شرکت بابکان



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۳۵۰۶
تلفن: ۰۲۱-۴۳۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴
babakangroup.com info@babakangroup.com

نماینده شرکت بابکان





تاریخ:
شماره:
پیوست:

شرکت نساجی بابکان (سهامی عام)

آیین نامه معاملات

ماده ۱: به منظور تعیین روش انجام خرید و فروش کالا و خدمات و شفافیت بیشتر در انجام کلیه معاملات، رفتار یکسان و عدم تبعیض در قبال معامله گران و حسن نیت و انصاف در همه معاملات شرکت نساجی بابکان (سهامی عام) که از این پس در این آیین نامه به اختصار شرکت نامیده می شوند، اعم از خرید، فروش، اجاره، استجاره، پیمانکاری، اجرت کار و غیره (به استثنای مواردی که مشمول مقررات استخدامی می گردد) براساس این آیین نامه انجام می گردد.

ماده ۲ معاملات از نظر نصاب (قیمت معامله) به سه دسته تقسیم می شوند:

معاملات کوچک، معاملاتی است که مبلغ آن کمتر یا مساوی ۲,۱۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال باشد.

معاملات متوسط، معاملاتی است که مبلغ مورد معامله بیش از سقف مبلغ معاملات کوچک بوده و از

۲۱,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال سقف مبلغ معاملات کوچک تجاوز ننماید.

معاملات بزرگ، معاملاتی است که مبلغ برآورد اولیه آنها بیش سقف معاملات متوسط باشد.

تبصره ۱ کمیسیون معاملات موظف است در ابتدای هر سال نصاب معاملات را جهت تصویب به هیات مدیره

پیشنهاد نماید تا ملاک نصاب معاملات قرار گیرد.



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰ فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

babakangroup.com

info@babakangroup.com



تجارت بین المللی بابکان



تاریخ:
شماره:
پیوست:

تبصره ۲ مبنای نصاب در فروش، مبلغ برآوردی است که به تشخیص مدیرعامل (و یا نماینده وی) تعیین خواهد

شد.

ماده ۳ روشهای انجام معاملات به یکی از روش های زیر انجام می شود:

الف-معاملات کوچک: کارپرداز یا مامور خرید به درخواست واحد متقاضی و پس از تایید مافوق خود باید با توجه موضوع معامله در رابطه با بهای آن تحقیق کند و با اخذ صورتحساب و پس از تایید مدیر واحد معامله را با قیمت مناسب انجام دهد. سند هزینه باید توسط مامور خرید و مدیر وی امضا شود.

برای فروش انواع کالا و لوازم فرسوده و ضایعاتی، قیمت پایه کارشناسی توسط امور حقوقی، یا کارشناس خبره منتخب مدیرعامل اخذ و پس از تایید مدیرعامل، مسئول فروش آن را به بیشترین قیمت به فروش خواهد رسانید.

ب-معاملات متوسط: کارپرداز یا مامور خرید به درخواست واحد متقاضی و پس از تایید مافوق خود باید با توجه موضوع معامله در رابطه با بهای آن تحقیق کند و از حداقل سه فروشنده کالا و یا خدمات روی برگه های جداگانه استعلام کتبی به عمل آورد و پس از تایید واحد متقاضی در خصوص تطابق مشخصات، پس از تایید مدیر مافوق با

پیشنهاد کمترین قیمت انجام می گیرد.



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶
تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴
babakangroup.com info@babakangroup.com

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



۱۲۶
مهر تایید شرکت بابکان



تاریخ:
شماره:
پیوست:

برای فروش انواع کالا و لوازم فرسوده و ضایعاتی، قیمت پایه کارشناسی توسط امور حقوقی، یا کارشناس خبره منتخب مدیرعامل اخذ و پس از تایید هیئت مدیره، مسئول فروش آن را به بیشترین قیمت به فروش خواهد

رسانید

ج- روش انجام معاملات عمده به یکی از روش های زیر انجام می گیرد

۱. برگزاری مناقصه یا مزایده عمومی

۲. برگزاری مناقصه محدود

۳. عدم الزام به برگزاری مناقصه

۴. ترک تشریفات مناقصه/مزایده

ماده ۴- طبقه بندی انواع مناقصات:

مناقصات از نظر روش دعوت به انواع زیر طبقه بندی می شوند:

الف: مناقصه عمومی: فرآیندی است که به تشخیص کمیسیون معاملات فراخوان مناقصه از طریق آگهی عمومی به

اطلاع عموم می رسد



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۵۰۶
تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴
babakangroup.com
info@babakangroup.com

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



۱۲۷
نسخه تایید شده شرکت بابکان



تاریخ:

شماره:

پیوست:

ب: مناقصه محدود: در مواردی که محدودیت برگزاری مناقصه عمومی با ذکر ادله توسط واحد متقاضی گزارش و

صرفه و صلاح شرکت در انجام معامله به صورت محدود توسط کمیسیون معاملات تصویب و به تایید مدیر عامل

برسد.

ماده ۵- اعضای کمیسیون معاملات

اعضای کمیسیون معاملات مشتمل از اعضا به شرح زیر می باشد:

۱- مدیر عامل یا نماینده وی

۲- مدیر مالی

۳- مدیر بازرگانی

۴- مشاور حقوقی شرکت

۵- مدیر واحد متقاضی

ماده ۶- تامین منابع مالی

الف انجام معامله به هر طریق، مشروط بر آن است که شرکت به نحو مقتضی نسبت به پیش بینی منابع مالی

معامله در مدت- قرارداد اطمینان حاصل و مراتب در اسناد مرتبط قید شده باشد.



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

babakangroup.com

info@babakangroup.com

نسخه تایید شده

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی عام)





تاریخ:

شماره:

پیوست:

تبصره در خصوص معاملاتی که دوره انجام آن بیش از مدت یک سال و مبلغ آن نیز بیش از بیست برابر نصاب

معاملات کوچک باشد، قبل از انجام معامله می بایست اعتبار مورد نیاز سال جاری و برآورد سنوات آتی با

تصویب هیئت مدیره در پیوست های بودجه سالیانه شرکت درج و به تایید مجمع عمومی برسد.

ماده ۷ کلیه معاملات بزرگ شرکت نیازمند عقد قرارداد است که باید طبق قراردادهای نمونه مصوب هیئت

مدیره باشد و قبل از پایان مهلت مقرر بایستی نسبت به عقد قرارداد اقدام شود. در مواردی که برای آن

قراردادهای نمونه به تصویب هیئت مدیره نرسیده است، هر قرارداد باید جداگانه به تصویب هیئت مدیره برسد

خرید کالا، خدمت یا حقوق، چک تضمین و دیگر موارد (متناسب با نوع معامله) باید اخذ گردد.

ماده ۸ در قرارداد درج نکات ذیل ضروری است:-

۱ نام متعاملین-

۲ نوع و مقدار مورد معامله با مشخصات کامل آنها-

۳ مدت انجام تعهد و محل و شرایط تحویل مورد معامله-

۴ ترتیب عمل و میزان خسارت در مواردی که طرف قرارداد در انجام تعهدات جزئاً یا کلاً تاخیر نماید. .



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

babakangroup.com

info@babakangroup.com

نماینده شرکت نساجی بابکان





تاریخ:

شماره:

پیوست:

۵ الزام تحویل کالا برطبق اسناد و نمونه ممهور، در صورتیکه تهیه نمونه لازم باشد، در این صورت باید نمونه

کالا با مهر طرفین معامله ممهور و نزد شرکت نگهداری شود.

۶ در مواردی که انجام کار براساس واحد بها باشد، بهای مورد معامله و ترتیب پرداخت آن براساس برآورد

بهای مورد معامله تعیین و در قرارداد ذکر می شود بهای کارهای انجام یافته براساس واحد بها احتساب و

پرداخت خواهد شد.

۷ در قرارداد شرط شروع قرارداد یا تحویل کالا، خدمت یا حقوق به پرداخت پیش پرداخت یا عدم پرداخت

آن قید گردد.

۸ میزان تضمین - حسن انجام تعهدات و حسن انجام کار و نحوه کسر و ترتیب استرداد آنها براساس شرایط و

اسناد مناقصه یا مزایده.

۹ مدت فاصله زمانی بین تحویل موقت و تحویل قطعی در قراردادهای مربوط به کارهای اجرایی از جمله

ساختمان، تاسیسات- و تجهیزات براساس شرایط و اسناد قرارداد

۱۰ سایر مواردی که برحسب نوع معامله یا کالا، خدمت یا حقوق ضروری باشد.

۱۱ مشخص نمودن مرجع حل اختلاف در صورتی که اشکال یا قصوری در انجام و یا تحویل موضوع معامله و یا

پرداخت موضوع معامله پیش آید.



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶

babakangroup.com

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

info@babakangroup.com

نسخه چاپی شرکت نساجی بابکان





تاریخ:
شماره:
پیوست:

ماده ۹ تحویل مورد معامله به شرح ذیل انجام می شود:-

الف در مورد معاملات کوچک تحویل آن با رسید انبار و مسئولیت انباردار یا صورتجلسه تحویل با امضای-

تحویل گیرنده، رئیس واحد متقاضی و مامور خرید حسب مورد، گواهی تطبیق مشخصات با نمونه و مقدار

کالا، خدمت یا حقوق برعهده انباردار یا تحویل گیرنده می باشد.

ب در مورد معاملات متوسط تحویل آن با گواهی و مسئولیت انباردار و یا نماینده واحد تحویل گیرنده کالا،

خدمت یا حقوق و رئیس واحد متقاضی.

تبصره ۱ کالاهایی که تحویل انباردار می شوند، انباردار ضمن امضاء صورت مجلس یا گواهی (حسب مورد)،

بلافاصله قبض رسید انبار صادر خواهد کرد. در مواردی که کالا در خارج از انبار تحویل می گردد و به انبار

وارد نمی شود با در نظر گرفتن مفاد این ماده و تبصره های آن حسب مورد اقدام و تحویل گیرنده کالا و

انباردار تکالیف مربوط را انجام خواهند داد و رسید یا صورتجلسه مربوط حسب مورد مبنای صدور قبض

رسید انبار و حواله انبار قرار می گیرد. در مواردی که کالا یا خدمت از طریق واحد متقاضی درخواست شده

باشد صورتجلسه تحویل با امضای تحویل گیرنده، رئیس واحد متقاضی و مامور خرید با رعایت سایر موارد

تنظیم خواهد شد.



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

babakangroup.com

info@babakangroup.com

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)



نماینده شرکت بابکان



تاریخ:

شماره:

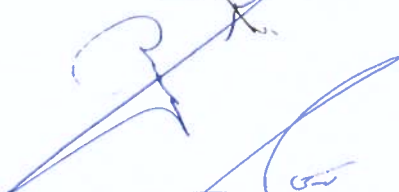
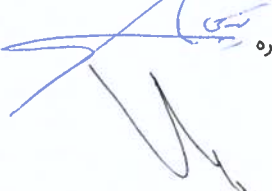
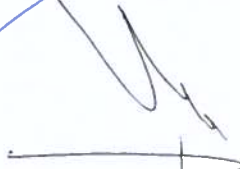
پیوست:

ماده ۱۰ هیئت مدیره شرکت می تواند در صورت لزوم پیشنهادات اصلاحی در خصوص این آیین نامه را هر

ساله به مجمع عمومی شرکت ارایه نماید. اصلاح این آیین نامه منوط به تصویب مجمع عمومی خواهد بود.

این آیین نامه در ۱۰ ماده تنظیم گردیده و در تاریخ ۱۴۰۳/۰۳/۰۱ در جلسه هیات مدیره شرکت به تصویب

رسیده است.

ردیف	نام و نام خانوادگی	سمت	امضا
۱	حسین نیک چی	مدیرعامل	
۲	سید هادی حسینی	رئیس هیات مدیره	
۳	محمد علی نیک چی	نایب رئیس هیات مدیره	
۴	کاظم نیک چی	عضو هیات مدیره	
۵	فهیمة السادات حسینی	عضو هیات مدیره	

نیز به اینجانب شرکت می نماید



کارخانه: آمل، کیلومتر ۵ جاده قدیم آمل به بابل، کارخانه نساجی بابکان، کد پستی: ۴۶۱۹۴۳۲۵۰۶

تلفن: ۰۲۱-۴۲۳۱۶۰۰۰، فکس: ۰۲۱-۲۶۲۱۹۴۷۴

babakangroup.com

info@babakangroup.com

نیز به اینجانب شرکت می نماید

فیروزه آسیا
شرکت کارگزاری
(سهامی خاص)

