



نویسنده: مهندس علی محمد سعادت

تحلیل و بررسی وضعیت صنعت کشتیافای در ایران

با توجه به وضعیت اسفناک صنعت کشتیاف به عنوان فردی که از سال ۱۳۴۷ از نزدیک با این صنعت آشنایی داشته بنا به وظیفه صنفی خود می‌خواهم مطالبی که باعث رکود و عقب‌افتادگی این صنعت در حال حاضر گردیده مطالبی بیان دارم؛ باشد که دست‌اندرکاران صنعت به فکر رفع معضلات آن برآیند. در وهله نخست جا دارد که برای اثبات ادعای خود بر این معضلات، بیوگرافی خود را اعلام دارم. با دریافت دیپلم از دبیرستان دارالفنون در سال ۱۳۳۷ جهت ادامه تحصیلات عازم آلمان گردیدم پس از ۲ سال صرف فراگیری زبان و اشتغال به کار در کارخانجات مختلف تصمیم به ادامه تحصیل در رشته نساجی گرفتم. از آنجایی که شرط تحصیل در «دانشکده نساجی رویتلینگن» انتخاب فقط دو رشته از صنعت نساجی و مدت دو سال کارآموزی در همان دو رشته در کارخانجات آلمان بود من نیز با توصیه یکی از روسای کارخانه رشته‌های ریسندگی پنبه و کشتیافی را انتخاب نموده و پس از دو سال کارآموزی به ادامه تحصیل در دانشکده رویتلینگن مشغول شدم. از آنجایی که اعتقاد داشتم تحصیل به تنهایی برای ادامه کار در صنعت کافی نمی‌باشد؛ برای تکمیل اطلاعات خود به مدت یک‌سال و نیم در کارخانجات لیبا و کارل مایر (که آن زمان دوره ۶ ماهه آموزش برای متخصصین و خریداران ماشین‌آلات برگزار می‌کرد) مشغول فعالیت شدم و سپس به ایران بازگشتم. پس از مراجعت به کشور حدود ۶ ماه به عنوان کارشناس رشته نساجی وزارت صنایع فعال بودم. سپس به مدت ۴ سال در شرکت بایر ایران- نماینده بایر آلمان- به عنوان ارائه‌دهنده خدمات فنی به کارخانجات تولید نخ و الیاف مصنوعی به کار ادامه دادم. ۴ سال هم سابقه حضور در کارخانه ایران- نیتینگ -بزرگ‌ترین کارخانه کشتیاف ایران- به عنوان مدیر بخش بافندگی کتن و مشاور

فنی را دارم. در راه‌اندازی کارخانه ورشکسته پارس نیت (که به تملک بانک توسعه صنعتی درآمده بود و هنوز ۲۵۰ نفر از ۴۰۰ کارگران شاغل قبلی در حیات کارخانه بیکار می‌نشستند) نیز نقش موثری داشتم. مدیران بانک به دلیل عدم آشنایی با صنعت، از روی اجبار قراردادی با شرکت ماروبنی ژاپن جهت تولید و فروش محصولات کارخانه منعقد نموده بودند. در اولین جلسه مدیران بانک با حضور بنده، نماینده ماروبنی و مدیر عامل کارخانه پیرامون عدم امکان فروش اجناس تولیدی سکوت اختیار کردم که در مقابل اعتراض نماینده ماروبنی عنوان داشتیم: علت سکوت از عدم فهم مطالب مطرح با نماینده ماروبنی است چون به هیچ عنوان نیاز به کارشناس خارجی نیست و متعهد می‌شوم ظرف ۶ ماه نسبت به راه‌اندازی کارخانه اقدام نمایم و حتی از محل درآمد کارخانه ماشین‌آلات جدید مورد نیاز (آن هم بدون دریافت وجه از بانک) را تأمین نمایم. بنا به شهادت مدیران و شاهدان عینی وقت با تلاش و پشتکار شبانه‌روزی پس از مدت کوتاهی کارخانه به صورت ۴ شیفت تولید را از سر گرفت و کیفیت محصولات توان رقابت با نمونه‌های مشابه خارجی را داشت. در ادامه با تعویض مدیرعامل به دستور امام جمعه وقت و جایگزینی مدیرعامل منتخب او، من نیز استعفا دادم و در دفتر خود که از بدو ورود به ایران تأسیس نموده بودم به طراحی نقشه‌های راشل (که پیش از آمدن من به ایران توسط طراحان آلمانی برای اکثر کارخانجات انجام می‌گرفت) و همچنین ارائه خدمات به کارخانجات کتن و راشل پرداختم. همچنین به عنوان عضو هیئت مدیره تعاونی کتن و راشل، نائب رئیس هیئت مدیره و یکی از موسسین اتحادیه کشتیافان شناخته می‌شود بنابراین همیشه در بطن کار کشتیافان قرار داشته‌ام و امروز نیز با اکثر صاحبان این صنعت به خصوص فعالان کتن و راشل تماس نزدیک دارم.

*** علل پسرفت صنعت کشوبافی یا تریکوبافی**
قبل از مراجعت دائمی به کشور، طی سفرهای تابستانی و ملاقات با بعضی از تولیدکنندگان داخلی متوجه حجم قابل توجه صادرات البسه تریکو به شوروی سابق شدم.

پس از بازگشت به ایران نیز بیشتر به این حقیقت پی بردم و با تولیدکنندگانی آشنا شدم که در طول سال محصولات سفارشی را تولید و در زمان معین به شوروی ارسال می کردند و از این امر نیز بی نهایت رضایت داشتند.

در اینجا به نکته ای برای روشن شدن مطالب بعدی استناد می نمایم که در نوع خود بسیار جالب توجه است. یکی از همکلاسی های دوران تحصیل در آلمان ادعا می کرد کارخانه نساجی پدرش در ترکیه با داشتن ۴ ماشین کشوبافی، بزرگترین کارخانه نساجی این کشور به شمار می آید در حالی که آن زمان در ایران کارخانجات بسیاری با بیش از ۴ دستگاه کشوبافی به تولید و صادرات می پرداختند با توجه به مطلب فوق تصمیم دارم به تحلیل وضعیت فعلی این صنعت و علل نابودی آن بپردازم.

نظر به این که البسه تریکو به دلیل پوشش رویی در دید کامل قرار می گیرد، تنوع طرح و رنگ نخ های مصرفی و کیفیت آن نقش اصلی را در این صنعت بازی می کند اما متأسفانه پس از انقلاب یکی از اولین تصمیمات نادرست و غیرکارشناسی جلوگیری از ورود نخ های فانتزی - به عنوان خوراک اصلی صنعت تریکوبافی - و جایگزینی نخ صد درصد اکریلیک تولید داخل بود که اولین تیشه بر ریشه این صنعت زد.

دومین لطمه نیز قطع معاملات تهاتر با شوروی بود که البته این موضوع اجتناب ناپذیر بود. در ادامه نیز افزایش واردات اجناس لوکس توسط مسافران نه تنها به صنعت کشوبافی لطمات جدی وارد نمود بلکه ایران را به یکی از واردکنندگان البسه تریکو ترکیه تبدیل کرد و با ورشکست کردن تولیدکنندگان ایران، باعث رونق بیش از صنعت نساجی و پوشاک

ترکیه گردید. همچنین جلوگیری از صادرات البسه، قیمت گذاری غیرکارشناسی و اجبار صادرکنندگان به بازگشت ارزهای صادراتی بر اساس قیمت تعیین شده به حساب بانک مرکزی چالش های مهم دیگری بودند که صنعت نساجی با آن مواجه شد.

* مشکلات صنعت گردبافی

در این جا بی مناسب نیست خاطره ای از سفر به شوروی در معیت یکی از تولیدکنندگان البسه ورزشی بازگو نمایم. خریدار با ارائه یک دست البسه ورزشی تولید ترکیه (که انصافاً کیفیت بسیار خوبی هم داشت) اظهار داشت که قیمت این محصول ۱۲ دلار است و در صورتی که این قیمت مورد تأیید ما می باشد، راغب به خرید است حال آن که طبق اظهارات تولیدکننده ایرانی، حتی فروش به قیمت ۱۰ دلار نیز برای او مقرون به صرفه است ولی به دلیل اجبار جهت بازگشت ارز حاصل از صادرات، عملاً امکان صادرات را از دست داد. البته طی سفرهای متعددی که جهت صادرات به کشورهای مختلف غربی و شرقی داشتم با مشکلات فراوانی در زمینه قوانین صادرات ایران مواجه شدم که به قولی ضربالمثل مثنوی هفتاد را به خاطر می آورد.

از بدو ورود ماشین های کتن به ایران قیمت نازلی داشتند (هر دستگاه ۲۵۰۰۰۰ ریال) و به صورت اقساط نیز وجوه آن دریافت می شد؛ از سوی دیگر نخ های نایلون برای تولید پارچه پیراهنی (پوشاک موسوم به بشور و بیوش) با استقبال چشمگیر بازار روبرو شدند چون به علت سهولت در شست و شو این نوع ماشین آلات، طرفداران زیادی داشته اما به علت عدم اطلاع خریداران ماشین آلات به تهیه ماشین های تکمیلی و استفاده صرف از خشک کن های سنتی (قرار دادن پارچه و پوشاک در معرض نور خورشید به روی پشت بام) البسه دوخته شده با نخ نایلون پس از اولین مرحله شست و شو آب می رفت و سبیل خود را از دست می داد. نکته بعد این که یکی از کارخانه ها به محض

کسب اطلاع از لزوم تهیه ماشین های تکمیلی، اقدام به خرید ماشین آلات خشک کن نمود و به صورت کارمزدی به تکمیل پارچه های تولیدی سایرین می پرداخت اما عملاً به خراب کردن عمدی پارچه ها می پرداخت و در نهایت باعث ورشکستگی بسیاری از رقبای خود شد، همچنین این صنعت به دلیل افزایش رقابت ناسالم تولیدکنندگان، ضعف بنیه مالی و اعمال نفوذ برخی بازاریان سودجو از رشد و توسعه باز ماند.

یکی دیگر از دلائل عدم پیشرفت صنعت کشوبافی در قبل از انقلاب، حضور معاون وزیر صنایع وقت به عنوان یکی از شرکای عمده دو کارخانه بزرگ کشوبافی و جوراببافی ایران بود. وی با سوءاستفاده از مقام خود در وزارت صنایع در زمینه صدور مجوز برای واردات ماشین آلات مشابه مستقر در دو کارخانه مذکور برای دیگران مانع تراشی می کرد.

یکی از درخواست کنندگان شخص خودم هستم که درخواست مجوز ورود ۳ دستگاه ماشین کشباف را به وزارت صنایع مطرح نمودم اما پس از پیگیری های مستمر در نهایت متوجه شدم اکثر درخواست های مشابه به دستور معاون وزیر با اظهار گم شدن در جلسه تصمیم گیری با مخالفت ورود روبرو می شوند!

متأسفانه در حال حاضر به دلایل مختلف واردات ماشین آلات کشوبافی صورت نگرفته و بعضی از بافندگان به کار با ماشین آلات ۶۰ ساله مشغول هستند حال آن که زمان استهلاک جهانی ماشین آلات ۸ ساله می باشد؛ کما این که دولت ترکیه جهت رشد و توسعه صنایع خود وام کم بهره ۸ ساله در اختیار تولیدکنندگان قرار می دهد و پس از گذشت ۸ سال تولیدکننده با فروش ماشین مستعمل به ایران و سایر کشورها، اقدام به خرید ماشین آلات مدرن و تجدید وام ۸ ساله می نماید به همین دلیل ایران، تبدیل به قبرستان ماشین های فرسوده ترکیه و بقیه کشورها شده است.

پس از انقلاب، نهادهای مختلفی جهت نظارت بر قیمت کالاهای وارداتی تشکیل



شدند ولی متأسفانه نه تنها این امر سودی برای واردکنندگان نداشت بلکه در بعضی از موارد نمایندگان فروش در معیت مدیران فروش کمپانی‌های خارجی با تطمیع برخی از مدیران، قیمت تولیدات خود را بالاتر از قیمت واقعی کالا به تأیید می‌رساندند و این معضل هنوز ادامه دارد و همچنان برخی از آنان حاضر به فروش تولیدات خود به قیمت واقعی نیستند (شاید هم نگران به خطر افتادن پرستیژ شغلی خود هستند!)

برای اثبات این ادعا عنوان می‌کنم که قیمت یک دستگاه ماشین کتن در ترکیه ۱۵۷۰۰۰-۱۶۰۰۰۰ یورو و قیمت همین ماشین برای ایران ۲۴۰۰۰۰ یورو می‌باشد!

برای اثبات این مطلب می‌توان به پرونده موجود در وزارت صنایع یا گمرک برای واحدی که اکنون در تهران به خرید ماشین‌آلات از ترکیه مشغول کار می‌باشد رجوع نمود؛ زیرا به دلیل احترام به حریم خصوصی دیگران اجازه ذکر نام واحد را به خود نمی‌دهم.

برای این‌که بیشتر به مزایای جایگزینی ماشین‌آلات فرسوده در حال کار در ایران با ماشین‌های جدید پی ببریم، مقایسه میان منافعی که از نظر صرفه‌جویی در مورد ارز خروجی از کشور بدون دلیل و صرفه‌جویی در انرژی مصرفی که در حال حاضر یکی از معضلات بزرگ کشور می‌باشد و منافع دولت و تولیدکننده را تأمین می‌نماید

با توجه به محاسبات صورت گرفته به روایتی

حتی با اعطای تسهیلات بدون بهره طولانی مدت به تولیدکننده با خارج کردن تعداد ماشین‌های ذکر شده در ذیل به نفع دولت می‌باشد. البته برای رفع هرگونه شک و شبهه در این گفتار اذعان می‌دارم که برای اثبات ادعای خود امکان بازدید از واحدهای دارای ماشین آلات قدیمی و واحدهای دارای ماشین آلات جدید را برای هر مقامی که تمایل داشته باشد؛ فراهم می‌نمایم.

با توجه به آن‌چه در بالا ذکر گردید که بعضی ماشین‌های کتن در حال کار قدمت ۶۰ الی ۵۰ ساله داشته و ماشین‌های دیگر نیمه مستعمل اگر برای ماشین‌های ۳ شانه (ماشین‌های موجود ۲-۳-۴ شانه) به عرض ۱۳۰ اینچ سرعت فعلی در حال کار معادل ۵۰۰ الی ۱۲۰۰ پیک در دقیقه در نظر بگیریم در مقایسه با پیک ماشین جدید ۲۴۰ اینچ که سرعتی معادل ۲۴۰۰ پیک در دقیقه دارد (سرعت ماشین‌های جدید معادل ۲۲۰۰ الی ۳۴۰۰ پیک در دقیقه برای ماشین‌ها با عرض ۲۴۰ اینچ) لذا با از خط خارج کردن حدود ۶ دستگاه ماشین قدیمی از خط تولید و جایگزین کردن آن با یک دستگاه ماشین ۲۴۰ اینچ جدید با توجه به صرفه‌جویی برای زمان نخ‌کشی نه تنها می‌توان به میزان تولید ۶ دستگاه بلکه اندکی بیشتر اما با کیفیت بهتر، پارچه تولید کرد.

با توجه به استاندارد بودن درجه حرارت سالن‌های بافندگی و چله پیچی براساس محاسبات فوق با در نظر گرفتن یکسری بیم رزرو از ۲۱۶ عدد مورد لزوم قبلی مساحت لازم برای استقرار ماشین‌های بافندگی از ۱۲۰ متر مربع برای ۶ دستگاه و ۲۵ متر مربع برای یک دستگاه جدید و با توجه به میزان برق مصرفی ماشین‌های به میزان ۱/۶ می‌توان میزان برق مصرفی را به یک ششم تقلیل داد به همین صورت می‌توان به میزان حداقل دو سوم از تعداد پرسنل قسمت بافندگی کاست.

در جدول زیر میزان صرفه‌جویی لوازم مصرفی که براساس استاندارد سالانه ۱۱۰ درصد لوازم نصب شده بر روی ماشین محاسبه می‌گردد و

در نتیجه میزان ارز مورد نیاز آن با توجه به این که لوازم مزبور برای ماشین‌آلات قدیم و جدید یکسان بوده و از نظر قیمت تفاوت چندانی ندارد و به هیچ عنوان تولید داخلی ندارد؛ می‌توان به میزان صرفه‌جویی تفاوت سالانه خروج ارز پی برد.

جدول میزان تفاوت تعداد لوازم مصرفی سالانه البته استاندارد تعیین شده برای تعویض لوازم مصرفی سالانه برای لوازم مرغوب آلمانی می‌باشد که متأسفانه به دلیل تحریم‌ها و از طرفی قیمت حداقل سه برابری نسبت به لوازم ساخت چین، امروزه تقریباً اغلب بافندگان به اجبار لوازم چینی مصرف می‌کنند.

حال اگر در اینجا حتی همان استاندارد را با لوازم ساخت چین محاسبه نماییم میزان صرفه‌جویی ارزی به این شرح است:

سوزن میانگین قیمت هر عدد ۳۰ دلار/سنت

$$۱۶۶۵۴ \times ۰/۳ = ۴۹۹۶/۲$$

شانه میانگین قیمت ۱ دلار
 $۱۷۸۲ = ۱ \times ۱۷۸۲$

پلاتین میانگین قیمت ۱/۲ دلار
 $۵۹۴ \times ۱/۲ = ۲۹۷$

بیم چله ۲۱×۲۱ اینچ ارزش ۵۰۰ دلار
 $۵۰۰ \times ۵۰۰ = ۷۵۰۰۰$

جمع کل مرحله اول ۸۲۴۹۱ دلار و برای سال‌های بعد ۷۴۹۱ دلار

این مبلغ فقط میزان ارز صرفه‌جویی برای جایگزینی ۶ دستگاه ماشین می‌باشد و باید میزان صرفه‌جویی در انرژی و برق و هزینه‌های محاسبه نشده دیگر به آن اضافه گردد.

حال با توجه به قیمت فعلی ماشین‌های جدید می‌توان میزان صرفه‌جویی برای ۸ سال استهلاک استاندارد جهانی علاوه بر پوشش کل هزینه‌ها با تولید محصولات مرغوب امکان صادرات و ارزآوری را نیز فراهم نمود لذا هنوز بر این باورم که اگر متولیان امر، راه ورود ماشین‌آلات را با در نظر گرفتن تسهیلات کم بهره و طولانی مدت هموار نمایند، از همه نظر به نفع دولت، تولیدکننده و مصرف‌کننده خواهد بود.