

الذخيرة

موضوع

کار آفرینی قالب های صنعتی

با ظرفیت 40 دست در سال

Entrepreneurship Industrial format



فهرست مطالب

عنوان	شماره صفحه
خلاصه طرح :	5
فصل اول	7
کلیات	7
1-1 مقدمه :	8
فرایند تولید	8
1-2 نام کامل طرح و محل اجرای آن :	9
محل اجرا :	9
1-3 - مشخصات متقاضیان :	9
1-4 - دلایل انتخاب طرح :	10
1-5 میزان مفید بودن طرح برای جامعه :	10
1-6 - وضعیت و میزان اشتغالزایی :	10
تاریخچه و سابقه مختصر طرح :	11
قالبهای دایکاست :	12
ساختمان قالب:	12
تقسیم قالب:	12
ریخته گری تحت فشار Die Casting	13
مزایای ریخته گری تحت فشار:	14
معایب ریخته گری تحت فشار:	15
ماشین های دایکاست:	15
محدودیت های سیستم سرد کار افقی:	16
بسته نگه داشتن قالب: (قفل قالب DIE LOCK)	16
قالب های دایکاست:	17
گرم کردن و خنک کردن قالب	18
گرم کردن قالب :	18

20	خنک کردن قالب :
22	قالب های پلاستیکی :
24	مجوز های قانونی :
24	مراحل صدور جواز تاسیس :
25	شرایط عمومی متقاضیان (اعم از اشخاص حقیقی یا حقوقی) دریافت جواز تاسیس
25	1- اشخاص حقیقی
25	2- اشخاص حقوقی
26	مدارک مورد نیاز:
26	اصلاحیه جواز تاسیس :
27	تعریف:
27	صدور پروانه بهره برداری :
28	مراحل صدور توسعه طرح :
29	فصل دوم
29	روش انجام کار
30	گزارش مختصر بازدید از واحد ها تولیدی با خدماتی مرتبط با موضوع پروژه :
30	بازدید از کارگاه تولید قالب های صنعتی
30	جنبه های ابتکاری بودن و خلاقیت به کار رفته شده :
31	فهرست تجهیزات و ماشین آلات مورد نیاز و برآورد قیمت آنها :
33	فهرست مواد مصرفی مورد نیاز :
33	مشخصات نیروی انسانی مورد نیاز از لحاظ مفید بودن و توانایی کار :
33	پرسنل غیر تولیدی:
34	پرسنل تولیدی:
35	توجیه اقتصادی محصول :
35	روشهای بازاریابی و تبلیغات جهت (جهت فروش کالا)
37	فصل سوم
37	امور مالی طرح
37	1- هزینه های ثابت :

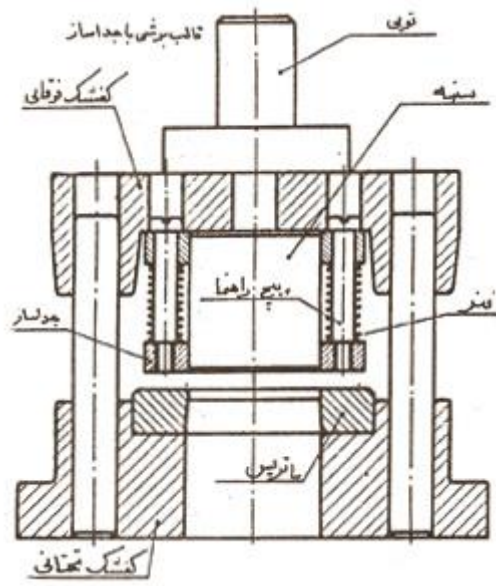
38	1-1- زمین :
38	1-2- محوطه سازی :
39	1-3- ساختمانها :
39	1-4- تأسیسات و تجهیزات :
40	1-5- ماشین آلات و تجهیزات و وسایل و آزمایشگاهی :
41	1-6- وسایط نقلیه و وسایل حمل و نقل داخل کارخانه :
41	1-7- تجهیزات اداری و کارگاهی :
42	1-8- هزینه های قبل از بهره برداری :
42	جدول هزینه های ثابت طرح :
43	2- هزینه های جاری طرح :
43	2-1- مواد اولیه و بسته بندی :
44	2-2- حقوق و دستمزد پرسنل غیر تولیدی :
44	2-3- حقوق و دستمزد پرسنل تولیدی :
45	2-4- هزینه سوخت و انرژی :
46	2-5- استهلاک و تعمیر و نگهداری :
46	جدول هزینه های جاری طرح :
47	جدول هزینه های ثابت و متغیر تولید :
47	سرمایه در گردش :
48	جدول سرمایه گذاری :
49	میزان فروش در نقطه سربه سر :
50	فصل چهارم
50	جمع بندی - نتیجه گیری و پیشنهادات
51	نتایج حاصله از اجرای طرح :

46.....مطالبی از کار آفرینی.....

47.....**کار آفرین کیست.....**

خلاصه طرح :

در این طرح به بررسی قالب های صنعتی با ظرفیت 40 دست در سال پرداخته شده است ، برای بررسی طرح از روش های آماری و اقتصادی و برآورد های مالی استفاده شده است ، این طرح شامل چهار فصل میباشد ، فصل اول به بیان کلیاتی از قبیل مقدمه ، تاریخچه ، مجوز های قانونی مورد نیاز ، وضعیت بازار ، میزان واردات و صادرات و ... پرداخته است ، فصل دوم به بیان روش انجام کار پرداخته است ، بازدید از واحد کاری مشابه ، نیروی انسانی ، نحوه تامین سرمایه و ... از جمله عناوین موجود در این فصل میباشد ، فصل سوم به بررسی طرح از دیدگاه اقتصادی پرداخته است (طرح توجیهی یا BP) ، عناوینی از قبیل نیروی انسانی مورد نیاز ، میزان سرمایه گذاری ، مواد اولیه مورد نیاز ، ماشین آلات مورد نیاز و ... از جمله عناوین موجود در این فصل میباشد ، در نهایت فصل چهارم به بیان نتیجه اجرای طرح می پردازد .



فصل اول

کلیات

1-1 مقدمه :

قالب های صنعتی برای تولید اکثر قطعات مورد نیاز بوده و اساساً هیچ رشته صنعتی نمیتوان یافت که به نوعی وابسته به صنعت قالب سازی نباشد. شاید به حق بتوان گفت که رشته طراحی و قالب سازی از ارکان صنایع هر کشور می باشد.

علیرغم وجود کارگاه های صنعتی در کشور که در زمینه ساخت و تولید قالب های صنعتی فعالیت دارند. هنوز بازار صنعت داخلی به گسترش و توسعه این بخش مهم صنعتی نیاز فراوان دارد. و رشد و توسعه این بخش می تواند رشد و توسعه در زمینه های کیفی و کمی برای کلیه صنایع کشور به دنبال داشته باشد.

فرایند تولید

بر اساس سفرش مشتری که معمولاً نقشه و نمونه محصول است. طراحی قالب صورت می گیرد. سپس فولاد مورد نظر، نوع و مقدار برآورد گردیده و تدارک می شود. مراحل بعدی شامل ماشین سازی و براده برداری اجزاء توسط ماشین آلات و تجهیزات براده

بررداری است . سپس کنترل کیفی اجزاء قالب و مونتاژ قالب انجام می پذیرد. مراحل بعدی شامل بستن قالب به پرس به منظور تولید قطعه و نونه آزمایشی است. پس از حصول اطمینان از کیفیت ساخت قالب تولیدی قابل ارائه به مشتری خواهد بود.

1-2 نام کامل طرح و محل اجرای آن :

تولید قالب های صنعتی با ظرفیت 40 دست در سال

محل اجرا:

1-3- مشخصات متقاضیان :

نام	نام خانوادگی	مدرک تحصیلی	تلفن

1-4- دلایل انتخاب طرح :

توجه به خودکفایی این صنعت در دولت و همچنین نیاز بازار داخلی به تولید این محصول با توجه به این که تولید قالب های صنعتی می تواند به رشد و شکوفایی اقتصادی کشور کمکی هر چند کوچک نماید و با در نظر گرفتن علاقه خود به تولید های کارگاهی صنعتی این طرح را برای اجرا انتخاب کرده ام.

1-5 میزان مفید بودن طرح برای جامعه :

این طرح از جهات گوناگون برای جامعه مفید است ، شکوفایی اقتصادی و خودکفایی در تولید یکی از محصولات ، سوددهی و بهبود وضعیت اقتصادی ، اشتغالزایی ، استفاده از نیروی انسانی متخصص در پرورش کالای داخلی و بهره گیری از سرمایه ها و داشته های انسانی در بالندگی کشور .

1-6 - وضعیت و میزان اشتغالزایی :

تعداد اشتغالزایی این طرح 17 نفر میباشد .

تاریخچه و سابقه مختصر طرح :

از آنجا که قالب سازی علمی است کاربردی و دارای ظرافت ها و پیچیدگی های بسیار، باید برای پیشبرد اهداف صنعتی توجه خاصی به آن داشت. اما متأسفانه در کشور ما این علم را در اکثر موارد فقط یک فن و هنر می دانند و به همین خاطر بسیاری از متخصصان و مهندسان ما هیچ اهمیتی نسبت به فراگیری و پیشبرد آن، بالعکس دیگر علوم ندارند.

در این مقاله سعی شده تا بیشتر حول قالب های دائم بحث شود. زیرا یکی از پایه های تولیدات صنعتی محسوب می شوند. در این قسمت بطور مختصر نام چند نوع قالب دائم را خواهید دید.

1- قالب های برش فلزی

2- قالب های خم فلزی

3- قالب های کشش فلزی

4- قالب های پلاستیک

5- قالب های نورد

6- قالب های باکالیت

7- قالب های دایکاست

8- قالب های فورج

9- قالب های اکستروژن

قالبهای دایکاست :

قالب دایکاست عبارت است یک قالب دائمی فلزی بر روی یک ماشین ریخته گری تحت فشار که برای تولید قطعات ریختگی تحت فشار بکار می رود. هدایت کردن فلز مذاب به درون حفره قالب توسط کانالهایی انجام می گیرد که به آن سیستم مدخل تزریق - راهگاه - گلویی گفته می شود . هر قالب دایکاست از دو قسمت تشکیل شده است تا بتوان قطعه را بعد از انجماد از حفره قالب بیرون آورد. اجزاء قالب دایکاست که با فلز ریختگی مذاب در تماس هستند از فولاد گرم کار و یا از آلیاژهای مخصوص نسوز و مقاوم در برابر تغییر دما ساخته می شود .

ساختمان قالب:

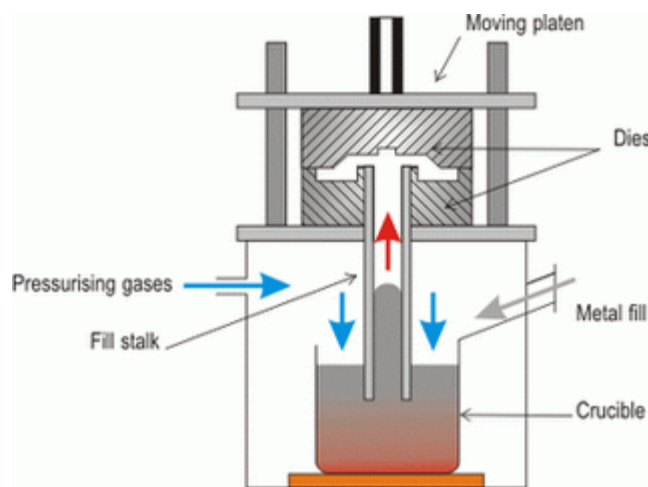
در زیر جنبه های مهم طراحی قالب را مورد بررسی قرار می دهیم:

تقسیم قالب:

همانطور که ذکر شد هر قالب دایکاست بصورت دو تکه است یعنی قالب از یک نیمه ثابت (طرف تزریق) و یک متحرک (طرف بیرون انداز) تشکیل شده است. نیمه ثابت قالب (نیمه تزریق قالب) به کفشک ثابت ماشین ریخته گری تحت فشار مونتاز می شود. در حالی که نیمه متحرک قالب (نیمه بیرون انداز قالب) به کفشک متحرک محکم می شود هر دو نیمه قالب در حالت آماده تزریق بسته هستند و با نیروی بسته نگهدارنده ای که از طرف ماشین ایجاد می گردد، در حالت بسته نگه داشته می شوند. سطح تماس هر دو نیمه قالب، سطح جدایش قالب نامیده می شود. برای اجتناب از نفوذ فلز مذاب به خارج بایستی سطح قالب کاملاً آب بندی و از این جهت به صورت سطح سنگ زنی شده و یا هم سطح شده باشد. دقت انطباق صفحات قالب که روی هم قرار می گیرند اهمیت زیادی دارند. بهتر است که لبه خارجی در هر دو صفحه قالب حدوداً 1 mm تا 2 mm تحت زاویه 45° پخ زده شوند. به این ترتیب از خرابی لبه ها توسط ضربه یا برخورد که منجر به تغییر شکل لبه ها می گردد و می توانند دقت انطباق را بر هم بزنند اجتناب می شود.

ریخته گری تحت فشار Die Casting

ریخته گری تحت فشار نوعی ریخته گری می باشد که مواد مذاب تحت فشار به داخل قالب تزریق می شود. این سیستم بر خلاف سیستم هایی که مذاب تحت نیروی وزن خود به داخل قالب می رود، دارای قابلیت تولید قطعات محکم و بدون مک (حفره های درونی) می باشد. دای کاست سریع ترین راه تولید یک محصول از فلز می باشد.



مزایای ریخته گری تحت فشار:

- 1- تولید انبوه و با صرفه
- 2- تولید قطعه مرغوب با سطح مقطع نازک
- 3- تولید قطعات پیچیده
- 4- قطعات تولید شده در این سیستم از پرداخت خوبی برخوردار است.
- 5- قطعه تولید شده استحکام خوبی دارد.

6- در زمان کوتاه تولید زیادی را امکان می دهد.

معایب ریخته گری تحت فشار:

1- هزینه بالا

2- وزن قطعات در این سیستم محدودیت دارد.

3- از فلزاتی که نقطه ذوب آنها در حدود آلیاژ مس می باشد می توان استفاده نمود.

ماشین های دایکاست:

این ماشین ها دو نوع کلی دارند:

1- ماشین های با محفظه تزریق سرد: **Cold chamber** در این نوع سیلندر تزریق

خارج از مذاب بوده و فلزاتی مانند **AL** و **Cu** و **mg** تزریق می شود و مواد مذاب

توسط دست به داخل سیلندر تزریق منتقل می شود.

2- ماشین های با محفظه تزریق گرم: Hot chamber در این نوع سیلندر تزریق داخل مذاب و کوره بوده و فلزاتی مانند سرب خشک و روی تزریق می شود و مذاب اتوماتیک تزریق می شود.

محدودیت های سیستم سرد کار افقی:

1- لزوم داشتن کوره های اصلی و فرعی برای تهیه مذاب و رساندن مذاب به داخل سیلندر تزریق

2- طولانی بودن مراحل کاری

3- امکان به وجود آمدن نقص در قطعه به دلیل افت حرارت مذاب آکومولاتور

بسته نگه داشتن قالب: (قفل قالب DIE LOCK)

فشارهایی که در ریخته گری تحت فشار در فلز مذاب به وجود می آیند مستلزم داشتن تجهیزات ویژه جهت بسته نگه داشتن قالب می باشد تا از فشاری که برای باز کردن قالب در طی تزریق به وجود می آید و باعث پاشیدن فلز از سطح جدا کننده قالب می شود اجتناب شده و تفرانس های اندازه قطعه ریختگی تضمین گردد. قالب های دایکاست به صورت دو تکه ساخته می شوند یک نیمه قالب به کفشک ثابت (طرف

تزریق) و نیمه دیگر به کفشک متحرک (طرف بیرون انداز) بسته می شود. قسمت متحرک قالب بوسیله ماشین روی خط مستقیم به جلو و عقب می رود و به این ترتیب قالب دایکاست باز و بسته می شود. بسته نگه داشتن هر دو نیمه قالب طی تزریق، بسته به طراحی ماشین ریخته گری تحت فشار با روش های مختلف صورت می گیرد. یک روش اتصال با نیرو است که از طریق اعمال یک نیروی هیدرولیکی بر کفشک متحرک به وجود می آید. روش دیگر اتصال با فرم به کمک قفل و بندهای مکانیکی صورت می گیرد. این قفل و بندها فقط با یک نیروی کوچک پیش تنش کار می کنند. در هر دو مورد یک بسته نگهدارنده ایجاد می گردد که با نیروی به وجود آمده باز کننده در قالب دایکاست مقابله می کند. نیروی باز کننده نتیجه فشار تزریق است که هنگام پر کردن قالب ایجاد می گردد.

قالب های دایکاست:

قالب دایکاست عبارت است از یک قالب دائمی فلزی بر روی یک ماشین ریخته گری تحت فشار که برای تولید قطعات ریخته گری تحت فشار به کار می رود. هدایت کردن فلز مذاب به درون حفره قالب توسط کانال هایی انجام می گیرد که به آن سیستم مدخل تزریق - راهگاه - گلویی گفته می شود. هر قالب دایکاست از دو قسمت تشکیل

شده است تا بتوان قطعه را بعد از انجماد از حفره قالب بیرون آورد. اجزاء قالب دایکاست که با فلز ریختگی مذاب در تماس هستند از فولاد گرم کار و یا از آلیاژهای مخصوص نسوز و مقاوم در برابر تغییر دما ساخته می شود.



بعضی قطعاتی که با دای کستینگ تولید می شوند عبارتند از: کاربراتورها، موتورها، قطعات ماشین های اداری، قطعات لوازم کار، ابزارهای دستی و اسباب بازی ها. وزن اکثر قطعات ریختگی این فرآیند از کمتر از 90 گرم تا حدود 25 کیلوگرم تغییر می کند.

گرم کردن و خنک کردن قالب

گرم کردن قالب :

قالب دایکاست بایستی بر روی ماشین دایکاست قبل از شروع بکار تا دمای لازم گرم گردد. تحت هیچ شرایطی نبایستی با یک قالب سرد و یا به قدر کافی خنک نشده ریخته گری را آغاز نمود ، در غیر این صورت تنش های حرارتی بالایی در سطح خارجی قالب پدید می آیند ، که معمولاً از بین نمی روند و باعث تشکیل ترکهای زود رس ناشی از سوختگی می گردند .

دمای گرم کردن قالب بایستی تقریباً به اندازه میانگین دمای قالب که برای ریخته گری ضروری است باشد (آلیاژ آلومینیم از 250 تا 310) بطور کلی اگر در مرز بالای درجه حرارت های توصیه شده برای قالب بهتر بوده و طول عمر قالب می تواند بطور قابل ملاحظه ای افزایش یابد ، زیرا اختلاف بین دمای ریخته گری و دمای قالب کمتر است . اندازه تنشهای متناوب حرارتی به عنوان عامل تشکیل ترکهای ناشی از سوختگی به دمای قالب بستگی دارد . هر چه افت حرارتی بین دمای ریخته گری و دمای قالب کمتر باشد ، به همان نسبت نیز انبساط در سطح خارجی قالب و خطر ایجاد ترک کمتر است.

برای گرم کردن از دستگاه های گرم کننده به تنهایی و همراه با دستگاه های خنک کننده استفاده می شود. مشعلهای گازی بخاطر اینکه اجزاء بر جسته قالب ، ماهیچه های نازک و پینهای پران شدید تر از نواحی ضخیمتر قالب گرم می کنند مناسب نمی باشند در این گونه مواد خطر گرم شدن بیش از اندازه موضعی در فولاد عملیات

حرارتی شده قالب وجود دارد، که تأثیری مانند عملیات بازگشت پس از آن به جا می گذارد و می تواند باعث کاهش استحکام گردد. برای این منظور گرم کننده های مادون قرمز و یا گرم کننده های سرامیکی ، گازی که توزیع حرارتی نسبتاً یکنواختی بوجود می آورند و مناسب ترند این نوع دستگاهها به شکل قاب و یا جعبه ساخته شده و بین دو نیمه باز شده قالب قرار داده می شوند . اما در اینجا هم بایستی توجه داشت که هیچ جایی بیش از اندازه گرم نشود و یا در نواحی مشخص از قالب سد حرارتی ایجاد نگردد.

خنک کردن قالب :

در هر سیکل تزریقی گرما به قالب دایکاست انتقال می یابد برای بدست آوردن قطعه تزریقی بایستی فلز مذاب منجمد ، تا دمای انجماد سرد گردد. برای اینکه بتوان قطعه تزریقی را از قالب گرفت و یا به بیرون پرتاب نمود ، بایستی آنرا تا دمای باز هم پایتتر خنک نمود . این بدان معنی است که برای خنک کردن مطلوب فلز تزریقی بایستی مقداری گرمای زیادی از طرف قالب دریافت و انتقال داده شود. خواص حرارتی جنس ماده قالب به گونه ای که این تخلیه گرمایی امکانپذیر می گردد اما بایستی این گرما از خود قالب هم خارج شود و این وظیفه سیستم خنک کننده قالب است . به عنوان ماده

خنک کننده ، معمولاً از آب و بعضاً نیز از روغن موجود در دستگاههای تنظیم دما ، در صورتی که هم برای گرم کردن و هم برای خنک کردن بکار رود استفاده می شود .

برای قطعات تزریقی کوچک و یا جدار بسیار نازک ممکن است بتوان از خنک کردن قالب بطور کامل صرفنظر نمود ، به شرطی که گرمای ارائه شده از طریق افزایش تعداد تزریق ها بیشتر از گرمای پس داده شده به بهترین وجه از طریق تشعشع ، همرفت و هدایت نباشد . طبیعی است که این موضوع برای ریخته گری آلیاژ های با دمای ذوب نسبتاً پایین هم مانند قطعات دایکاست کوچک و جدار نازک سرب و قلع صادق است . حتی در قطعات دایکاست جدار ضخیم هم گاه نیازی به خنک کردن قالب نیست ولی معمولاً در ماشینهای اتوماتیک سریع با محفظه ضروری است .

برای خنک کردن قالب، کانالهایی در قالب دایکاست برای جریان یافتن ماده خنک کننده تعبیه می گردد این کانال ها بطرف ناحیه ایاز قالب که با قطعه تماس دارد هدایت می شوند یعنی جایی که انتقال گرما از قطعه تزریقی به سمت قالب آغاز می گردد اگر صفحه قالب فاقد مغزی قالب باشد کانالهای خنک کن در داخل صفحه قالب فاقد مغزی قالب باشد کانالهای خنک کن در داخل صفحه قالب سوراخکاری شده و به مدار سیستم خنک کننده مربوط متصل می گردد.

کانال های خنک کن در قسمتی از قالب که بایستی خنک گردد به روشهای گوناگون طراحی می گردند . نحوه هدایت کانال بایستی طور انتخاب شود که بخصوص ناحیه ای از قالب که پشت حفره قالب قرار دارد بتواند خوب خنک گردد.

کانال های درون قالب به صورت مستقیم هدایت می شوند اما درعین حال تغییر زاویه و تطبیق این کانال ها به لبه های قالب هم امکانپذیر است .

قالب های پلاستیکی :

یکی از بحث های همیشگی در دفترهای فنی، پیش بینی زمان لازم جهت طراحی است و اغلب میان کارفرما و طراح در مورد مدت زمان لازم برای انجام طراحی، اختلاف وجود دارد. برآورد مدت زمان کاری که توسط ماشین انجام می شود با درصد کمی خطا توسط محاسبات ساده فیزیکی قابل محاسبه است و عواملی که باعث تغییر زمان فوق می شود، بیشتر عوامل انسانی است. اما وقتی قسمت عمده کار توسط انسان انجام می شود، پیش بینی زمان، بیشتر مبتنی بر تجربه است. در مقاله حاضر که براساس تجربیات نگارنده است. سعی شده با تکیه بر عوامل مشخص بتوان مدت زمان مورد نیاز جهت طراحی قالبها فرمولیزه گردد.

برای پیش بینی زمان لازم جهت طراحی لازم است متغیرهایی که در زمان طراحی تاثیرگذار است، شناسایی و ضریبی برای آن در نظر گرفته شود. پس از آن ضرایب

مختلف در عدد پایه‌ای ضرب گردد تا زمان کل طراحی مشخص شود. برخی از

متغیرهایی که در طراحی قالبهای پلاستیک مؤثر است، به شرح زیر است:

- 1) کشویی
- 2) کچ پران
- 3) آب‌بندی روی فرم
- 4) استفاده از جک
- 5) سه‌بعدی بودن محصول
- 6) پیچیدگی محصول
- 7) نقشه اجزاء قالب
- 8) تکه‌کاری
- 9) نقشه مونتاژی
- 10) خدمات اسپارک
- 11) کمیسیون
- 12) اصلاحات
- 13) پیگیری
- 14) خنک‌کاری

نقشه‌های ساخت شامل تفرانس‌های ابعادی و هندسی و نیز جدول مشخصات است. چنانچه قسمت‌هایی از قطعه (توسط CNC) براده برداری گردد، در این صورت نیاز به اندازه گذاری ندارد مگر آنکه جهت کنترل بدان نیاز باشد.

مجوز های قانونی :

تعریف: جواز تاسیس مجوزی است که جهت احداث ساختمان ، تاسیسات و نصب ماشین آلات بنام اشخاص حقیقی و حقوقی در زمینه صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش صنایع و معادن صادر میگردد.

مراحل صدور جواز تاسیس :

- 1- پذیرش درخواست متقاضی صدور جواز تاسیس فعالیت‌های صنعتی و تکمیل پرونده توسط مدیریت صنایع و معادن شهرستان.
- 2- بررسی پرونده از نظر مدارک و تطبیق با مصدق والوئتهای سرمایه گذاری در واحد صدور مجوز مدیریت صنایع و معادن .
- 3- تکمیل پرسشنامه جواز تاسیس (فرم شماره یک) توسط متقاضی

- 4- ارسال پرونده منضم به فرم شماره یک به اداره مربوطه بمنظور بررسی ، اصلاح و تأیید فرم پرسشنامه جواز تاسیس با استفاده از اطلاعات طرحهای موجود ، طرحهای تیپ و تجربیات کارشناسی و ارجاع پرونده به مدیریت .
- 5- ارجاع پرونده توسط مدیریت به واحد صدور مجوز جهت مراحل صدور جواز تأسیس .

شرایط عمومی متقاضیان (اعم از اشخاص حقیقی یا حقوقی) دریافت جواز

تاسیس

1- اشخاص حقیقی

- تابعیت دولت جمهوری اسلامی ایران
- حداقل سن 18 سال تمام
- دارا بودن کارت پایان خدمت یا معافیت دائم

2- اشخاص حقوقی

- اساسنامه (مرتبط با نوع فعالیت)

- ارائه آگهی تاسیس و آگهی آخرین تغییرات در روزنامه رسمی کشور

مدارک مورد نیاز:

- 1- ارائه درخواست کتبی به مدیریت صنایع و معادن شهرستان .
 - 2- اصل شناسنامه و تصویر تمام صفحات آن
 - 3- تصویر پایان خدمت یا معافیت خدمت سربازی
 - 4- تصویر مدرک تحصیلی و سوابق کاری مرتبط با درخواست
 - 5- یک قطعه عکس از هریک از شرکاء
 - 6- تکمیل فرم درخواست موافقت با ارائه طرح صنایع تبدیلی و تکمیلی
 - 7- پوشه فنردار
 - 8- در صورت داشتن شرکت ، ارائه اساسنامه ، آگهی تاسیس و روزنامه ، مرتبط با
- فعالیت مورد درخواست

اصلاحیه جواز تاسیس :

- 1- ارسال درخواست متقاضی توسط اداره صنایع و معادن شهرستان (متقاضی) به مدیریت و ارجاع به واحد صدور مجوز.

2- دبیرخانه در مورد تغییرات مدیریت ضمن بررسی صلاحیه صادر و به اطلاع اداره تخصصی می‌رساند.

3- دبیرخانه در موردی که نیاز به کارشناسی تخصصی دارد درخواست را به اداره تخصصی جهت بررسی و اعلام نظر ارجاع می‌دهد.

4- اداره تخصصی پس از بررسی و تأیید به دبیرخانه صدور مجوز ارجاع می‌دهد.

5- دبیرخانه صدور مجوز پس از تأیید مدیر اقدام به صدور صلاحیه جواز تاسیس نموده و رونوشت آنرا به بخشهای ذریبط ارسال می‌نماید.

تعریف:

پروانه بهره برداری مجوزی است که پس از اتمام عملیات ساختمان و تاسیسات و نصب ماشین آلات جهت تولید بنام اشخاص حقیقی و حقوقی در زمینه صنایع تبدیلی و تکمیلی بخش صنایع و معادن صادر می‌گردد.

صدور پروانه بهره برداری :

1- تکمیل فرم درخواست پروانه بهره برداری توسط متقاضی و تأیید و ارسال آن توسط اداره صنایع و معدن شهرستان شهرستان به مدیریت.

2- ارجاع به دبیرخانه صدور مجوز جهت بازدید کارشناسان (کارشناس تخصصی و

کارشناس نواحی صنعتی و کارشناس تولید) با هماهنگی روسای ادارات تخصصی.

3- تأیید رئیس اداره تخصصی و ارجاع به دبیرخانه صدور مجوز.

4- اخذ استعلام از ادارات ذیربط.

5- تهیه پیش نویس پروانه بهره برداری و تأیید مدیریت.

6- صدور پروانه بهره برداری و ارسال رونوشت به بخشهای ذیربط.

مراحل صدور توسعه طرح :

1- تکمیل فرم درخواست توسعه طرح توسط شهرستان (متقاضی) و ارسال به مدیریت.

2- ارجاع به دبیرخانه صدور مجوز جهت بررسی و اظهار نظر و بازدید کارشناسان

(کارشناس تخصصی و کارشناس تولید) با هماهنگی روسای ادارات تخصصی.

3- دبیرخانه صدور مجوز پس از تأیید ادارات تخصصی در کمیسیون بررسی طرحها

مطرح می نماید و در صورت عدم تأیید کمیسیون به شهرستان و متقاضی اعلام مینماید و

در صورت تأیید از ادارات ذیربط استعلام می نماید.

4- ارجاع به اداره تخصصی جهت بررسی طرح توسعه.

5- ارجاع به دبیرخانه صدور مجوز جهت صدور موافقت با توسعه طرح پس از تأیید

مدیر.

6- ارسال رونوشت به بخشهای و ادارات تخصصی و سازمانهای ذیربط.

فصل دوم

روش انجام کار

گزارش مختصر بازدید از واحدها تولیدی با خدماتی مرتبط با

موضوع پروژه :

بازدید از کارگاه تولید قالب های صنعتی

بر اساس هماهنگی های بعمل آمده در بازدید از مرکز تولید قالب های صنعتی به بررسی سیستم ها و دستگاهها و ماشین آلات موجود در کارگاه پرداختیم و سیستم مدیریت و روش های تامین مواد اولیه را در کارگاه مورد ارزیابی قرار دادیم ،

جنبه های ابتکاری بودن و خلاقیت به کار رفته شده :

ابتکار و نوآوری در کلیه رشته ها می تواند عامل پیشرفت و توسعه قرار گیرد در بخش صنعت و در تولید کالایی مانند قالب های صنعتی که بازار رقابتی بسیار شدیدی دارد ، استفاده از ایده های نو و نوآوری و خلاقیت می تواند به عامل موفقیت تبدیل شود ، طراحی های گرافیکی تبلیغاتی یکی از عوامل پیشرفت و توسعه اقتصادی در کشور های صاحب سبک در صنعت میباشد ، الگوبرداری از این روشها برای معرفی کالا و محصولات می تواند به عنوان یک ایده نو مورد استقبال قرار گیرد .

فهرست تجهیزات و ماشین آلات مورد نیاز و برآورد قیمت آنها :

ردیف	نام ماشین آلات و تجهیزات و وسایل آزمایشگاهی	تعداد	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	تراش ۱/۵ متری	۱	۱۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۱۰
۲	تراش یک متری	۱	۱۰۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۰۰
۳	فرزانپورسال	۱	۲۰۰/۰۰۰/۰۰۰	۲۰۰
۴	دریل ستونی با کارگیر ۳۲	۱	۳۰/۰۰۰/۰۰۰	۳۰
۵	دریل رومیزی با کارگیر ۱۳	۱	۳/۴۰۰/۰۰۰	۳/۴
۶	ماشین ابزار تیز کن	۱	۸/۰۰۰/۰۰۰	۸
۷	سنگ دو طرف SP3S	۱	۴/۰۰۰/۰۰۰	۴/۵
۸	گیره هیدرولیکی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۲/۵
۹	پرس دستی دو تن	۱	۱/۶۰۰/۰۰۰	۱/۶
۱۰	سنگ تحت مغناطیسی ۳۰۰	۱	۱۴۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۴۰
۱۱	تجهیزات آزمایشگاهی	۱ سری	۱۰۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۰۰
	جمع			۷۰۰

فهرست مواد مصرفی مورد نیاز :

ردیف	مواد اولیه و بسته بندی	مصرف سالانه	واحد	هزینه واحد به ریال	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	فولاد سرد کار	۹	تن	۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۹۰
۲	فولاد گرم کار	۵	تن	۱۵/۰۰۰/۰۰۰	۷۵
۳	میل گرد نقره ای	۵۰۰	Kg	۲۰/۰۰۰	۱۰
۴	ابزار مصرفی (تیغچه الماسه - سنگ و)	---	---	----	۲۵
۵	صفحات آهنی یا چدنی زیر قالب	۲۵	تن	۴/۰۰۰/۰۰۰	۱۰۰
۳۰۰	جمع				

مشخصات نیروی انسانی مورد نیاز از لحاظ مفید بودن و توانایی کار :

پرسنل غیر تولیدی:

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق سالیانه (میلیون ریال)
۱	مدیر عامل	۱	۴/۰۰۰/۰۰۰	۴۸
۲	اداری مالی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۳۰
۳	راننده و تدارکات	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۴	منشی	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۵	نگهبان	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۶	خدماتی	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۷	انبار دار	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
	جمع	۷	-----	۱۹۸
	مزایا و پاداش و حق بیمه کارفرما (معادل ۷۰٪ جمع حقوق)			۱۳۹
	جمع کل			۳۳۷

پرسنل تولیدی:

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق سالیانه (میلیون ریال)
۱	مدیر عامل	۱	۳/۵۰۰/۰۰۰	۴۲
۲	کارگر ماهر	۵	۲/۵۰۰/۰۰۰	۱۵۰
۳	کارگر ساده	۲	۲/۰۰۰/۰۰۰	۴۸
۴	تکنسین برق و مکانیک	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۳۰
۵	تکنسین آزمایشگاه کیفی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۴۰
	جمع	۱۰	-----	۳۰۰
	مزایا و پاداش و حق بیمه کارفرما (معادل ۷۰٪ جمع حقوق)			۲۱۰
	جمع کل			۵۱۰

توجیه اقتصادی محصول :

۳- ظرفیت تولید : ۴۰ دست

۴- قیمت فروش واحد : ۶۵/۰۰۰/۰۰۰ ریال

۵- فروش کل : ۲۶۰۰ میلیون ریال

۶- قیمت تمام شده هر واحد تولید : ۳۵/۰۰۰/۰۰۰ ریال

۷- محاسبه نقطه سر به سر :

درصد نقطه سر به سر = $100 \times \{ \text{هزینه متغیر تولید} - \text{فروش} \} + \text{هزینه ثابت تولید}$

روشهای بازاریابی و تبلیغات جهت (جهت فروش کالا)

در زمینه فروش قالب های صنعتی می توان از روش های مختلف بازاریابی استفاده نمود ، تبلیغات تلویزیونی ، استفاده از بنر های و تیزر های تبلیغاتی ، استفاده از چاپ پوسترهای تبلیغاتی و ارائه روش های تبلیغاتی دیگر برای جذب بازار فروش جزئی و استفاده از روش فرد به فرد برای فروش کلی محصولات در بازار داخلی .



فصل سوم

امور مالی طرح

1- هزینه های ثابت :

1-1- زمین :

متر از زمین	قیمت واحد (ریال)	قیمت کل (میلیون ریال)
۱۵۰۰	۳۰۰/۰۰۰	۴۵۰

1-2- محوطه سازی :

ردیف	شرح	مساحت (مترمربع)	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	خاکبرداری و تسطیح	۱۵۰۰	۱۰/۰۰۰	۱۵
۲	حصار کشی	۳۲۰	۲۵۰/۰۰۰	۸۰
۳	فضای سبز ، خیابان کشی	۵۰۰	۱۲۰/۰۰۰	۵۰
	جمع			۱۴۵

3-1- ساختمانها :

ردیف	شرح	مساحت زیربنا (مترمربع)	هزینه واحد	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	سالن تولید	۵۰۰	۸۰۰/۰۰۰	۴۰۰
۲	انبارها	۹۰	۸۰۰/۰۰۰	۷۲
۳	ساختمان اداری و سرویس ها	۹۰	۱/۲۰۰/۰۰۰	۱۰۸
۴	نمازخانه	۳۰	۱/۰۰۰/۰۰۰	۲۰
۵	آزمایشگاه	۲۵	۱/۰۰۰/۰۰۰	۲۵
۶	نگهبان و سرایدار	۲۵	۱/۰۰۰/۰۰۰	۲۰
۷	پارکینگ	۴۰	۲۵۰/۰۰۰	۱۰
	جمع			۶۵۵

$$\text{ساختمان و محوطه سازی} = ۱۴۵ + ۶۵۵ = ۸۰۰$$

4-1- تأسیسات و تجهیزات :

ردیف	شرح	مشخصات فنی	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	برق رسانی (حق انشعاب نصب تابلوها و ترانس کابل کشی و سیم کشی های مربوطه)	۵۰kw	۸۰
۲	آبرسانی (حق انشعاب و لوله گذاری و...)	----	۵۰
۳	امتیاز خط تلفن	۳ خط با سانترال	۱۰
۴	ایمنی و اطفای حریق	----	۱۰
۵	وسایل سرمایش و گرمایش	----	۲۰
۶	مخازن ذخیره سوخت و آب	----	۲۰
۷	تهویه و هوای فشرده	----	۱۰
	جمع		۲۰۰

5-1- ماشین آلات و تجهیزات و وسایل و آزمایشگاهی :

ردیف	نام ماشین آلات و تجهیزات و وسایل آزمایشگاهی	تعداد	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	تراش ۱/۵ متری	۱	۱۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۱۰
۲	تراش یک متری	۱	۱۰۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۰۰
۳	فرزانیورسال	۱	۲۰۰/۰۰۰/۰۰۰	۲۰۰
۴	دریل ستونی با کارگیر ۳۲	۱	۳۰/۰۰۰/۰۰۰	۳۰
۵	دریل رومیزی با کارگیر ۱۳	۱	۳/۴۰۰/۰۰۰	۳/۴
۶	ماشین ابزار تیز کن	۱	۸/۰۰۰/۰۰۰	۸
۷	سنگ دو طرف SP3S	۱	۴/۰۰۰/۰۰۰	۴/۵
۸	گیره هیدرولیکی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۲/۵
۹	پرس دستی دو تن	۱	۱/۶۰۰/۰۰۰	۱/۶
۱۰	سنگ تحت مغناطیسی ۳۰۰	۱	۱۴۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۴۰
۱۱	تجهیزات آزمایشگاهی	۱ سری	۱۰۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۰۰
	جمع			۷۰۰

6-1- وسایط نقلیه و وسایل حمل و نقل داخل کارخانه :

ردیف	شرح	تعداد	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	وانت نیسان	۱	۹۰/۰۰۰/۰۰۰	۹۰
۲	لیفتراک ۲ تن	۱	۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۱۰
جمع				۱۰۰

7-1- تجهیزات اداری و کارگاهی :

ردیف	شرح	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	لوازم اداری (میز- صندلی - فایل - گوشی تلفن و...)	۱۰
۲	لوازم آشپزخانه	۲۰
۳	ابزار آلات کارگاهی (در صورت نیاز)	۲۰
جمع		۵۰

8-1- هزینه های قبل از بهره برداری :

ردیف	شرح	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	تهیه طرح و نقشه های مربوطه	۲۰
۲	اخذ مجوز تاسیس و سایر مجوزها	۱۰
۳	حقوق و دستمزد نگهبان در دوره سازندگی	۴۸
۴	راه اندازی آزمایشی (معادل ده روز مواد اولیه - سوخت و انرژی و دستمزد	۴۲
	جمع	۱۲۰

جدول هزینه های ثابت طرح :

ردیف	شرح	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	زمین	۴۵۰
۲	محوطه سازی و ساختمان	۸۰۰
۳	تاسیسات و تجهیزات	۲۰۰
۴	وسایط نقلیه	۱۰۰
۵	ماشین الات و تجهیزات	۷۰۰
۶	تجهیزات اداری و کارگاهی	۵۰
۷	متفرقه و پیش بینی نشده	۱۰۰
۸	هزینه های قبل از بهره برداری	۱۲۰
	جمع	۲۵۲۰

2- هزینه های جاری طرح :

2-1- مواد اولیه و بسته بندی :

ردیف	مواد اولیه و بسته بندی	مصرف سالیانه	واحد	هزینه واحد به ریال	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	فولاد سرد کار	۹	تن	۱۰/۰۰۰/۰۰۰	۹۰
۲	فولاد گرم کار	۵	تن	۱۵/۰۰۰/۰۰۰	۷۵
۳	میل گرد نقره ای	۵۰۰	Kg	۲۰/۰۰۰	۱۰
۴	ابزار مصرفی (تیغچه الماسه - سنگ و ۰۰۰۰	---	---	----	۲۵
۵	صفحات آهنی یا چدنی زیر قالب	۲۵	تن	۴/۰۰۰/۰۰۰	۱۰۰
	جمع				۳۰۰

2-2- حقوق و دستمزد پرسنل غیر تولیدی :

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق سالیانه (میلیون ریال)
۱	مدیر عامل	۱	۴/۰۰۰/۰۰۰	۴۸
۲	اداری مالی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۳۰
۳	راننده و تدارکات	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۴	منشی	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۵	نگهبان	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۶	خدماتی	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
۷	انبار دار	۱	۲/۰۰۰/۰۰۰	۲۴
	جمع	۷	-----	۱۹۸
	مزایا و پاداش و حق بیمه کارفرما (معادل ۷۰٪ جمع حقوق)			۱۳۹
	جمع کل			۳۳۷

2-3- حقوق و دستمزد پرسنل تولیدی :

ردیف	شرح	تعداد	حقوق ماهیانه (ریال)	حقوق سالیانه (میلیون ریال)
۱	مدیر عامل	۱	۳/۵۰۰/۰۰۰	۴۲
۲	کارگر ماهر	۵	۲/۵۰۰/۰۰۰	۱۵۰
۳	کارگر ساده	۲	۲/۰۰۰/۰۰۰	۴۸
۴	تکنسین برق ومکانیک	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۳۰
۵	تکنسین آزمایشگاه کیفی	۱	۲/۵۰۰/۰۰۰	۴۰
	جمع	۱۰	-----	۳۰۰
	مزایا و پاداش و حق بیمه کارفرما (معادل ۷۰٪ جمع حقوق)			۲۱۰
	جمع کل			۵۱۰

جمع کل حقوق و مزایای پرسنل :

$$\text{تولیدی} + \text{غیر تولیدی} = ۵۱۰ + ۳۳۷ = ۸۴۷$$

4-2- هزینه سوخت و انرژی :

ردیف	شرح	واحد	مصرف سالیانه	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	برق مصرفی	کیلو وات ساعت	۱۸۰/۰۰۰	۱۳۰۰	۲۶۰
۲	آب مصرفی	متر مکعب	۶۰/۰۰۰	۵۰۰	۳
سوخت مصرفی :					
۵	گازوئیل	لیتر	۳۵/۰۰۰	۲۰۰	۷
۶	بنزین	لیتر	۶۰۰۰	۱۰۰۰	۶
	جمع				۲۵۰

5-2- استهلاک و تعمیر و نگهداری :

ردیف	شرح	ارزش داری (میلیون ریال)	استهلاک		تعمیر و نگهداری	
			مبلغ	درصد	مبلغ	درصد
۱	ساختمان	۸۰۰	۸۰	۱۰	۱۶	۲
۲	تاسیسات	۲۰۰	۲۴	۱۲	۱۰	۵
۳	وسایط نقلیه	۱۰۰	۲۰	۲۰	۱۰	۱۰
۴	ماشین آلات و تجهیزات	۷۰۰	۷۰	۱۰	۳۵	۵
۵	تجهیزات اداری	۵۰	۱۰	۲۰	۵	۱۰
	جمع		۲۰۴		۷۶	---

جدول هزینه های جاری طرح :

ردیف	شرح	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه بسته بندی	۳۰۰
۲	حقوق و دستمزد	۸۴۷
۳	سوخت و انرژی	۲۵۰
۴	تعمیر و نگهداری	۷۶
۵	استهلاک	۲۰۴
۶	هزینه اداری و فروش (۱٪ فروش)	۲۶
۷	پیش بینی نشده	۹۷
	جمع	۱۸۰۰

جدول هزینه های ثابت و متغیر تولید :

ردیف	شرح	هزینه (میلیون ریال)		هزینه متغیر	
		مبلغ	درصد	مبلغ	درصد
۱	مواد اولیه بسته بندی	۳۰۰	۰	۳۰۰	۱۰۰
۲	حقوق و دستمزد کارکنان تولیدی	۵۱۰	۷۰	۱۵۳	۳۰
۳	سوخت و انرژی	۲۵۰	۲۰	۲۰۰	۸۰
۴	تعمیر و نگهداری	۷۶	۲۰	۶۱	۸۰
۵	بیمه کارخانه (دودر هزار سرمایه ثابت)	۵	۱۰۰	۰	۰
۶	پیش بینی نشده	۵۵	۳۵	۳۶	۶۵
۷	استهلاک	۲۰۴	۱۰۰	۰	۰
	جمع	۱۴۰۰	---	۷۵۰	---

سرمایه در گردش :

ردیف	شرح	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه (۲ ماه مواد اولیه بسته بندی)	۵۰
۲	تنخواه گردان (۲۰ روز هزینه تولید بجز هزینه مواد بسته بندی)	۷۳
	جمع	۱۲۳

جدول سرمایه گذاری :

شرح	جمع (میلیون ریال)
سرمایه گذاری ثابت	۲۴۰۰
هزینه های قبل از بهره برداری	۱۲۰
سرمایه در گردش	۱۲۳
جمع	۲۶۴۳

میزان فروش در نقطه سر به سر :

فروش در نقطه سر به سر = { (فروش کل + هزینه متغیر) - ۱ } + هزینه ثابت تولید

$$۶۵۰ + \{ ۱ - (۷۵۰ + ۲۶۰۰) \} = ۹۱۴$$

۸۳۷

سود عملیاتی

کسر میشود هزینه های غیر عملیاتی شامل:

(۶۰)

استهلاک هزینه های قبل از بهره برداری (دوساله)

۷۷۷

سود ویژه قبل از کسر مالیات

نرخ برگشت سرمایه :

$$\frac{۳۱}{۱۰۰} = (۲۵۲۰ + ۷۷۷) \times ۱۰۰ \times \text{سرمایه گذاری ثابت} + \text{سود ویژه}$$

دوره برگشت سرمایه: ۳۹ ماه

فصل چهارم

جمع بندی – نتیجه گیری و پیشنهادات

نتایج حاصله از اجرای طرح :

سود ناویژه : $۱۲۰۰ = ۲۶۰۰ - ۱۴۰۰ =$ هزینه تولید - فروش کل

۱۲۰۰

سود ناویژه :

با توجه به آمار و اطلاعات بدست آمده از کارگاه تولید کننده قالب صنعتی و همچنین بر اساس مطالعات صورت گرفته می توان به این نتیجه رسید که این طرح جزء طرح های زود بازده و پربازده است و می تواند در لیست مشاغل مورد حمایت دولت قرار گیرد و در صورت اجرا می تواند از سوددهی مورد قبولی برخوردار باشد .

چکیده ای از کارآفرینی

دردنیای در حال تحول امروز، کامیابی از آن جوامع و سازمانهایی است که بین منابع کمیاب و قابلیت های مدیریتی و کارآفرینی منابع انسانی خود رابطه معنی داری برقرار

سازد

به عبارتی دیگر جامعه و سازمانی می تواند در مسیر توسعه، حرکت رو به جلو و با شتابی داشته باشد که با ایجاد بستریهای لازم منابع انسانی خود را به دانش و مهارت کارآفرینی مولد تجهیز کند تا آنها با استفاده از این توانمندی ارزشمند، سایر منابع جامعه و سازمان را به سوی ایجاد ارزش و حصول رشد و توسعه، مدیریت هدایت کنند

امروزه که کار و فعالیت شکل تازه ای به خود گرفته است و به سوی خودکارفرمایی و خوداشغالیت در حرکت است

کار آفرینی و کارآفرینان نقش کلیدی در روند توسعه و پیشرفت اقتصادی جوامع مختلف ایفا می کنند. تجارب کشورهایی مانند ژاپن، کره جنوبی، مالزی و هند آکنده از فعالیتهای چشمگیر کارآفرینانی بوده است که امروز به توسعه یافتگی کشور خود می بالند. باید توجه داشت که کارآفرینان تنها به ایجاد فرصتهای شغلی جدید نمی پردازند بلکه با ساختار، تفکر، تحرک و فرهنگ لازم دست به تخریب خلاق می زنند تا از دل ویرانه های کهن بنای رفیع آبادانی و پیشرفت رابرازند. با توجه به نقش و اهمیت کارآفرینی و سابقه درخشان کارآفرینان در توسعه بسیاری از کشورها و با توجه به مشکلات اقتصادی زیادی که کشور ما با آن مواجه بوده و دست یاری از هر سویی می طلبد، ترویج و اشاعه مفهوم کارآفرینی، بستر سازی برای فرهنگ حامی کارآفرینی و مهمتر از

همه تربیت افراد (به ویژه تحصیلکردگان) کار آفرین سازمانی برای تمامی جوامع به خصوص برای جوامع در حال توسعه ای مانند ایران از اهمیت و ضرورت حیاتی برخوردار است.

ک کارآفرین کیست

زمان زیادی نیست که کلمات کارآفرین و کارآفرینی در رسانه‌های مختلف تکرار می‌شود و هر کس به سلیقه‌ی خود از این واژه‌ی جدید برای اشاره به مدیران، افراد موفق، سرمایه‌داران، سرمایه‌گذاران، صادرکنندگان، دلال‌ها و تاجران استفاده می‌کند. به راستی کارآفرین کیست؟ نگاهی به مسیر حرکت فعالیت‌های کارآفرینان، مبدا و منشا حرکت و انرژی که در طول مسیر آنان را تغذیه می‌نماید در تصویری اجمالی از شخصیت کارآفرین ارائه شده است. چه چیز باعث می‌شود که نشاط حرکت به لختی و سکون غلبه کند؟ آرزوی آن چیزی که امروز نیست ولی فردا می‌تواند باشد، اولین چیزی است که جمود کارآفرین را در هم می‌شکند. یعنی کارآفرین آرزومند است. آن‌چه جهت و مسیر کارآفرین را برای رسیدن به آرزوهایش تعیین می‌کند از درون او

برمی‌خیزد. عزم او برای حرکت یا توقف و اقدام یا عدم اقدام، چیزی نیست که مولود شرایط، محیط یا اطرافیان باشد. یعنی کارآفرین کنترل درونی دارد. او برای این که بتواند درست آن چه را که می‌اندیشد عینیت بخشد و عزم خود را عملی کند باید رئیس و کارفرمای خود باشد. یعنی کارآفرین نیاز به استقلال دارد. ذهن پویای او مرزهای از پیش تعیین شده و قالب‌های رایج را درهم می‌شکند و با وجودی که همان چیزی را می‌بیند که دیگران می‌بینند، اما چیزی را می‌اندیشد که دیگران نمی‌اندیشند. یعنی کارآفرین خلاق است. وقتی که خلاقیت از ذهن به عمل منتقل می‌شود، نوآوری صورت می‌گیرد. نوآوری یعنی پیمودن راه نرفته. کسی که اولین بار راهی را می‌پیماید، اولین کسی است که می‌تواند خبر مخاطرات راه را برای دیگران بیاورد. یعنی کارآفرین خطرپذیر است. او به جای آن که منتظر ضمانت یک پایان موفق بماند، به فکر و تلاش خود تکیه می‌زند، به مشکلات حمله می‌کند و پیش می‌رود. یعنی کارآفرین منفعل نیست و برای استقبال از آینده روحیه‌ای تهاجمی دارد. لحظه‌ی آغاز تصمیم، تنها زمانی نیست که او با ریسک مخاطره مواجه می‌شود؛ ابهام یک پایان نامعلوم، بر هر قدم این راه سایه می‌اندازد. یعنی کارآفرین قدرت تحمل ابهام دارد. به استقبال فردا رفتن، آخر ماجرا نیست. کسی که آگاهانه و پیشاپیش خود را در میدان مواجهه با مسائل می‌اندازد، باید توان سخت کارکردن در شرایط پرتنش را هم داشته باشد. یعنی کارآفرین با وجود فشار زیاد، کارآیی خود را حفظ می‌کند. باید گفت تعریف مجموعه‌ای از صفاتی که

کارآفرین ایده آل را به تصویر بکشد، امکان پذیر نیست و از طرفی هر کارآفرینی تمام ویژگی های به دست آمده در تحقیقات کارآفرینی را ندارد. برخی دیگر از ویژگی های که محققین بسیاری آنها را به عنوان ویژگی های کارآفرین بر شمرده اند عبارتند از: آینده نگر بودن و داشتن چشم انداز: چشم انداز برای شخص کارآفرین کاملاً شفاف و خالی از هر گونه ابهام بوده و لذا قابل انتقال به دیگران می باشد. داشتن چنین چشم اندازی به کارآفرین کمک می کند تا حرکتی مستمر و بدون سردرگمی و مستقیم به سمت هدف داشته باشد. علاوه بر این، چشم انداز قابل انتقال، دیگران را نیز در طی مسیری هم راه و مسددیار او می نمایم.

مصمم بودن: عزم راسخ کارآفرینان یکی دیگر از ویژگی های بارز آنهاست که انرژی و تعهد لازم برای کسب موفقیت را ایجاد می کند. کارآفرینان مصمم از ایده های جدید و فرصت ها و پیشنهادهای شغلی دیگر چشم پوشی کرده و در مقابل به کاری که برای خود برگزیده اند پایبند می مانند. این قطعیت کارآفرین را طی فرایند راه اندازی از هر گونه شک و تردید و دودلی مصون نگاه می دارد تا حدی که مخالفت نزدیکان و آشنایان نیز نمی تواند در اراده ی آنان خللی وارد نموده بلکه دودلی دیگران نیز تحت تاثیر این قطعیت بر طرف مسددیاری می شود.

تمرکز: برای این که کارآفرین از انجام موفقیت آمیز تمام طرح و برنامه‌ها و جزئیات کار مطمئن باشد، لازم است که همانند یک فوتبالیست خوب که لحظه‌ای چشم از توپ برنمی‌دارد در تمام لحظات با تمرکز بر چشم‌انداز، همه‌ی انرژی، وقت و سایر منابع را حول این هدف مصروف نماید.

انگیزش: نیاز خودشکوفایی یکی از مهم‌ترین انگیزه‌های کارآفرینان در محقق کردن چشم‌انداز خود است. نتیجه‌ی این نیاز قوی این است که در مسیر حرکت به سوی هدف، هر چیز دیگری در اولویت پایین‌تری قرار می‌گیرد. در روابط شخصی، علایق خارج از این چشم‌انداز و یا پروژه‌های با سود مالی زیاد، همه از مواردی هستند که در مقایسه با هدف، اولویت پایین‌تری خواهند داشت. البته سود مالی به ندرت انگیزه‌ی کارآفرینان قرار می‌گیرد چرا که پول به تنهایی نمی‌تواند انگیزه‌ی انجام تمام زحماتی باشد که در شروع یک فعالیت کارآفرینانه لازم است، هر چند که معیار خوبی برای اندازه‌گیری موفقیت فعالیت کارآفرینان است.

وقف و از خودگذشتگی: کارآفرینان همه‌ی زندگی خود را وقف کار نموده‌اند. بسیار سخت‌کوش هستند و پشتکار آنان مثال‌زدنی است. در حقیقت آنان از کار در راستای هدف خود لذت می‌برند. داشتن چشم‌انداز روشن و ترکیب آن با خوش‌بینی و ریسک‌پذیری کارآفرینان، سخت و تعلق خاطر به کار را در آنان پدید می‌آورد.

کارآفرینی با تجربه به دست می آیندنه با علم

