

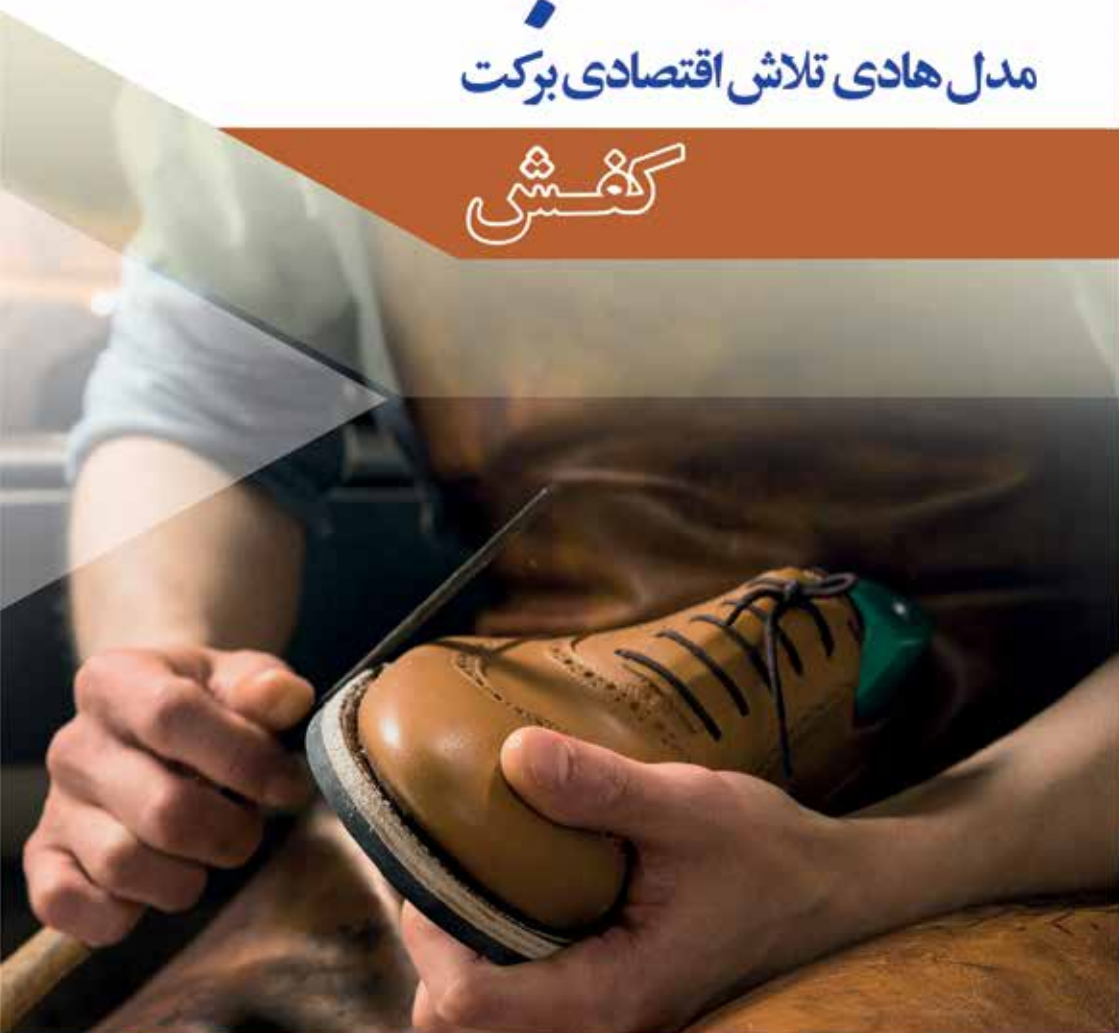


بنیاد برکت
سازمان تخصصی صنایع چرم و کفش ایران

خلاصه همتاسب ۱۹

مدل هادی تلاش اقتصادی برکت

کفش



بیتنا



مقام معظم رهبری «مدظله العالی»:

«امروز مسئله‌ی اشتغال در کشور ما یک مسئله‌ی بسیار مهم و اساسی است و اگر برنامه‌ریزی خوب و کارآمد و عمل‌گرایانه‌ی دنبال این عنوان وجود داشته باشد، به وضوح شاهد خواهیم بود مشکلات به تدریج کاهش پیدا خواهد کرد.»

مقدمه

کفش به عنوان یکی از اصلی ترین پوشاک و از جمله پوشش های ضروری و مهم است که به صورت روزمره مورد استفاده قرار می گیرد. صنعت کفش با رشد متوسط ۴ درصد در هر سال، گردش مالی در حدود ۲۵۰ میلیارد دلار را ایجاد کرده است و هر ساله حدود ۱۳ میلیارد جفت کفش در سراسر جهان تولید و به مصرف می رسد. از این رو دوخت و تولید کفش می تواند به عنوان یک فعالیت اقتصادی سودمند و طولانی مدت برای تولیدکنندگان در سراسر جهان در نظر گرفته شود. در این مهتاب سعی شده با بررسی نحوه دوخت کفش دست دوز و تولید کفش در یک کارگاه تولیدی کوچک، و بررسی طرح توجیه اقتصادی فعالیت در هر دو حیطه، اطلاعات لازم در اختیار علاقمندان به صنعت کفش قرار داده شود.



بخش اول: ساختمان کفش

ساختار کلی کفش‌ها از دو بخش اصلی رویه و زیره تشکیل شده است. مواد به کار رفته و تکنولوژی ساخت هر یک از این بخش‌ها با دیگری متفاوت است.

۱) رویه

به قسمت بیرونی کفش که نشان دهنده ظاهر کفش می‌باشد، رویه می‌گویند. منظور از جنس کفش همان جنس رویه است. این قسمت از کفش علاوه بر اینکه ظاهر و زیبایی کفش را نشان می‌دهد، وظیفه‌ی محافظت از پا در برابر سرما، گرما و دیگر عوامل فیزیکی را دارد. رویه کفش هنگام حرکت از انگشتان در ناحیه پنجه محافظت کرده که این امر موجب تسهیل در حرکت می‌شود. از ویژگی‌های رویه کفش؛ زیبایی، مقاومت، کیفیت و امکان گردش هوا درون کفش می‌باشد. شکل ظاهری رویه با توجه به مدل و نوع کفش در هنگام طراحی و دوخت بسیار متفاوت است، به عنوان مثال اجزای رویه کفش ورزشی با رویه کفش رسمی مردانه کاملاً متفاوت است.



۲) زیره

زیره، بخش بیرونی کفش است که با سطح زمین در تماس است. زیره کفش (Sole)، خود شامل سه بخش زیره بیرونی (Outsole)، زیره میانی (Midsole) و زیره داخلی (Insole) است. زیره بیشترین نقش در حفاظت از پارا دارد. زیره تاثیر زیادی در کیفیت و راحتی کفش داشته و همچنین موجب دوام بیشتر کفش می‌گردد. امروزه زیره‌های متفاوتی در سایزهای مختلف برای کفش‌ها با کاربردهای متفاوت، طراحی و ساخته می‌شود. از مهمترین ویژگی‌های یک زیره خوب، استحکام و انعطاف‌پذیری مناسب، مقاومت کافی در برابر سایش، ایجاد اصطکاک کافی و حفاظت از



پا در برابر آسیب‌های بیرونی می‌باشد. از پرکاربردترین زیره‌های کفش می‌توان از زیره کفش چرمی، نئولایت، لاستیکی، ترمو، PU، EVA، TPU و PVC نام برد.

زیره میانی و داخلی به قسمت داخلی و درونی کفش می‌گویند که شامل چند لایه کفی می‌شود. این



قسمت در تماس مستقیم با کف پا و جوراب قرار می‌گیرد و هر چقدر که جنس بهتری داشته باشد، به مرغوبیت کفش کمک می‌کند. ساختار و مواد به کار رفته لایه میانی در انواع کفش متفاوت است.

خصوصیات یک کفش خوب

کفش نامناسب می‌تواند عامل بروز بیماری‌هایی مثل انحراف انگشت شست پا، میخچه، تاول و خمیدگی انگشتان، دردهای مزمن کمر، دردهای مفاصل، درد زانوها و پاشنه پا و خستگی زودرس باشد. این عوارض از پیامدهای مستقیم استفاده از کفش نامناسب هستند. به همین دلیل لازم است تا تولیدکنندگان کفش به پارامترهای یک کفش استاندارد توجه کافی داشته باشند. فاکتورهای بررسی یک کفش خوب در انواع کفش متفاوت است به عنوان مثال میزان انعطاف پذیری رویه کفش ورزشی



نسبت به کفش رسمی بسیار بیشتر در نظر گرفته می‌شود. اما بطور کلی تمامی کفش‌ها، فاکتورهای مشخصی برای تشخیص میزان کیفیت و خوب بودنشان دارند.

ارگونومی و سایزبندی

در سراسر جهان حدود هفت سیستم سایزبندی کفش وجود دارد. آمریکا، انگلیس، اروپا، استرالیا، چین و ژاپن هر کدام فرمول سایزبندی خود را تعریف کرده‌اند. سیستم‌های سایزبندی آمریکا، بریتانیا، اروپا و ژاپن پُر استفاده‌تر از بقیه هستند. با این حال، ممکن است سایز کفش‌ها کشور به کشور متفاوت باشد و یا اینکه تولیدکنندگان مختلف معیارهای سایزبندی متناسب با محصولات خود را ارائه دهند. سیستم سایزبندی در کشور ما سایز کفش براساس سیستم اروپایی اندازه‌گیری می‌شود.





در زیر جدول سایزبندی کفش با توجه به اندازه کف پا براساس سانتی‌متر آورده شده است.

U.S		U.k		ایران / Europe		cm
women	men	women	men	women	men	سانتی‌متر
۵		۲,۵		۳۵,۵		۲۲
۵,۵		۳		۳۶		۲۲,۵
۶		۳,۵		۳۶,۵		۲۳
۶,۵		۴		۳۷,۵		۲۳,۵
۷	۶	۴,۵	۵	۳۸	۳۹	۲۴
۷,۵	۶,۵	۵	۵,۵	۳۸,۵	۳۹,۵	۲۴,۵
۸	۷	۵,۵	۶	۳۹	۴۰	۲۵
۸,۵	۷,۵	۶	۶,۵	۴۰	۴۰,۵	۲۵,۵
۹	۸	۶,۵	۷	۴۰,۵	۴۱	۲۶
۹,۵	۸,۵	۷	۷,۵	۴۱	۴۲	۲۶,۵
۱۰	۹	۷,۵	۸	۴۲	۴۲,۵	۲۷
۱۰,۵	۹,۵	۸	۸,۵	۴۲,۵	۴۳	۲۷,۵
۱۱	۱۰	۸,۵	۹	۴۳	۴۴	۲۸
	۱۰,۵		۹,۵		۴۴,۵	۲۸,۵
	۱۱		۱۰		۴۵	۲۹
	۱۱,۵		۱۰,۵		۴۵,۵	۲۹,۵
	۱۲		۱۱		۴۶	۳۰
	۱۲,۵		۱۱,۵		۴۷	۳۰,۵
	۱۳		۱۲		۴۷,۵	۳۱
	۱۳,۵		۱۲,۵		۴۸	۳۱,۵
	۱۴		۱۳		۴۸,۵	۳۲
	۱۵		۱۴		۴۹,۵	۳۳





انواع کفش

کفش‌ها را می‌توان به روش‌های مختلفی دسته‌بندی کرد. برای نمونه، از نظر ظاهر و یا جنس کفش می‌توان کفش‌ها را به انواع چرمی، پلاستیکی، کتانی، چوبی و مانند آن متمایز کرد. از نظر جنسیت و سن و سال نیز می‌توان کفش‌ها را به گروه‌هایی مانند زنانه، مردانه و زنانه - مردانه (هر دو جنس)، بچه‌گانه (دخترانه و پسرانه) تقسیم کرد. از نظر کاربرد نیز کفش‌های روزانه، رسمی، ورزشی، صنعتی، طبی و مانند آن قابل تشخیص هستند. تفاوت در جنس، طرح و نحوه دوخت هر یک از دو بخش اصلی کفش (رویه و زیره میانی و خارجی)، عامل ایجاد تفاوت و تنوع کفش‌ها می‌باشد. اما به طور کلی کفش‌ها در دو دسته رسمی و ورزشی دسته‌بندی می‌شوند.



شناخت مواد در صنعت کفش

شناخت و تهیه مواد اولیه در صنعت کفش برای تولیدکنندگان از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است، چرا که هر ماده‌ای که از آن برای ساخت کفش استفاده می‌شود ویژگی‌های منحصر به فردی دارد و شناخت این ویژگی‌ها و داشتن شناخت کامل از محیطی که قرار است کفش در آن محیط مورد استفاده قرار گیرد به تولیدکننده کفش در راستای ارتقا کیفیت محصول خود کمک می‌کند.

چرم طبیعی

چرم ماده‌ای باکیفیت و بادوام است که از پوست برخی حیوانات و در اثر اعمال و فرآیند خاصی که دباغی نامیده می‌شود، تولید می‌شود. چرم ماده‌ای انعطاف‌پذیر است و خاصیت



منعطف بودن چرم باعث می‌شود چرم در اثر استفاده و سایش در محیط‌های مختلف، آسیب جدی نبیند. چرم خاصیت تنفسی دارد یعنی می‌تواند هوا را از خود عبور داده و با ایجاد تهویه مناسب، از تعریق پاها جلوگیری کند. همه این ویژگی‌ها در کنار هم باعث می‌شوند، کفش‌های چرمی کفش‌های ایده‌آلی محسوب شوند. عمده چرم طبیعی مورد استفاده در ایران از پوست گاو و گوسفند و بز می‌باشد.



چرم مصنوعی

چرم مصنوعی یک ماده ترکیبی از مواد مصنوعی است. چرم مصنوعی بیشتر در رویه کفش کاربرد دارد و از یک لایه رویی و چند لایه اسفنج و پارچه تشکیل می‌شود و جنسی مشابه چرم طبیعی دارد. مواد تشکیل‌دهنده چرم مصنوعی از PVC و پلی‌اورتان‌ها است و گاهی چرم مصنوعی از ترکیب PVC و PU هم حاصل می‌شود. این مواد عمدتاً به صورت پوشش دهی مستقیم مواد بر روی پارچه یا فرآیند پوشش دهی غیرمستقیم مواد بر روی پارچه ساخته می‌شوند.



منسوجات

پارچه نیز مانند چرم کاربرد گسترده‌ای در تولید کفش دارد. طیف مختلفی از رنگ‌ها و انواع گوناگون پارچه در ساخت کفش مورد استفاده قرار می‌گیرند. رایج‌ترین منسوجات پارچه‌ای که از آن‌ها برای تولید کفش استفاده می‌شود عبارتند از: پنبه، پشم، کتان، نایلون و پلی‌استر. یکی از مهم‌ترین مزیت‌های کفش‌های با رویه‌ی پارچه‌ای تطبیق‌پذیری آن‌ها با رنگ و طرح‌های مختلف است.



مواد مصنوعی یا ترکیبی (Synthetics)

مواد مصنوعی که شامل موادی مثل کامپوزیت و چرم مصنوعی (که بطور جداگانه توضیح داده شد) از این دسته از مواد هستند. و در ساخت و تولید انواع کفش نقش کلی دارند. کامپوزیت‌ها در لایه خارجی مانند پشتیبان بکار رفته است و از الیاف پلی‌استر تشکیل شده و در ساخت کفش استفاده می‌شود. کفش‌های تولید شده با مواد مصنوعی، معمولاً در مقایسه با کفش‌های دیگر هم برای تولید کننده و هم برای خریدار ارزان و به صرفه هستند، اما دوام آن بسیار پایین است بنابراین خیلی زود دچار آسیب می‌شوند و نیاز به تعویض زود هنگام دارند.





رزین (Rubber)

رزین یا لاستیک رایج‌ترین ماده‌ای است که در ساخت و تولید کفش مورد استفاده قرار می‌گیرد. از این ماده برای تولید کفش‌های ورزشی استفاده زیادی می‌شود کفش‌های ویژه دوندگان و تنیس بازان یکی از نمونه‌های معروف آن است.

فوم



فوم ماده‌ای رایج در قسمت بالایی کفش‌های ساخته شده با هر نوع ماده‌ای محسوب می‌شود. فومی که در ساخت کفش مورد استفاده می‌گیرد دو نوع است فوم سلول باز و فوم سلول بسته. در

فوم سلول باز مواد نفوذپذیر هستند و این امر باعث می‌شود آب و رطوبت به داخل کفش نفوذ کند. اما فوم سلول بسته دارای مواد نفوذناپذیر است که از ورود آب به داخل کفش جلوگیری می‌کند. از فوم سلول بسته اغلب برای قسمت وسط کفش استفاده می‌شود.

بخش دوم: طراحی و تولید کفش دست دوز چرمی

مرحله کلی تولید کفش شامل سه مرحله (۱) بُرشکاری (۲) پستتایی سازی (پسته‌ای دوزی) (۳) پیشکاری می‌باشد.

۱- مرحله اول: برشکاری

در این مرحله از تولید کفش دست دوز می‌بایست الگوی کفش مورد نظر طراحی شده و بر روی مقوا و یا تلق پلاستیکی برش داده شود. طراحی الگوی کفش بسیار مهم است زیرا



مستقیماً بر زیبایی و راحتی محصول نهایی تاثیرگذار است. ابزار کار طراحی الگوی کفش؛ یک قالب کفش، چسب کاغذی، مقوا (تلق)، قیچی، کاتر و قلم می‌باشد. قالب‌های کفش در سایزها و مدل‌های مختلف برای زنان و مردان در بازار موجود است.



۲- مرحله دوم: پستایی سازی (پسته‌ای دوزی)

در مرحله پستایی‌سازی، با چسباندن و دوختن طرح‌های برش داده شده چرمی، رویه کفش یا اصطلاحاً پسته‌ای آماده می‌شود. برای اتصال بخش‌های مختلف رویه کفش چرمی، نیاز



به نازک کاری لبه‌ی چرم یا اصطلاحاً لوپس کاری می‌باشد. لوپس کاری به صورت دستی و یا با دستگاه لوپس کاری قابل انجام است. در این مرحله از چسب آهن برای چسباندن تکه‌های رویه چرمی استفاده می‌شود. تکه‌های چرمی چسبانده شده رویه، چکش کاری شده و برای دوخت آماده می‌شود.

۳- مرحله سوم: پیشکاری

به طور کلی آخرین مرحله از مراحل ساخت کفش، پیشکاری می‌باشد. در این مرحله



پسته‌ای بر روی قالب می‌رود و اصطلاحاً کارکشی می‌شود. پس از کارکشی پسته‌ای روی قالب، زیره کفش به آن متصل می‌شود. برای کارکشی کفش بر روی قالب ابتدا کفی کفش که از جنس تکسون (و یا چرم) است، براساس اندازه‌ی زیره کفش برش داده می‌شود. در اینجا از مترکفافی که براساس اندازه‌های کفش تقسیم‌بندی شده است استفاده می‌شود.



کفی برش داده شده از تکسون را با میخ (میخ بنفش) به قالب کفش میخ می‌کنند. سپس پسته‌ای و آستر را روی قالب آورده و لبه‌های پسته‌ای و آستر را از اطراف کشیده و بر روی کفی و قالب می‌چسبانند برای چسبیدن پسته‌ای و کفی، لبه‌های پسته‌ای را با استفاده از میخ و چکش کفافی، به قالب میخ می‌کنند. جهت شکل گرفتن رویه کفش و پنجگی و پاشنه کفش از یک لایه قدک بنزینی مابین رویه و آستری استفاده می‌شود. پس از وصل کردن کفی به قالب کفش، اضافات کفی دورگیری می‌شود.

بخش سوم: کارگاه تولیدی کفش

مراحل تولید:

۱- مرحله اول: برش کاری؛

مرحله برشکاری در تولید کفش به روش کارگاهی، به تهیه قطعات رویه کفش گفته می‌شود. در این مرحله از مراحل تولید، ابتدا طراح با طراحی حجمی کفش، بر روی قالب یا



اصطلاحاً ماهیچه، الگوهای کاغذی کفش را تهیه می‌کند. طراحی و ساخت الگوهای کفش با نرم‌افزارهای حرفه‌ای مرتبط همچون Rhinoceros، Delcam crispin و ... نیز انجام می‌شود.



طراح کفش در حال طراحی و آماده‌سازی الگوهای کفش بر روی قالب (ماهیچه)



تیغه‌های ساخته شده از الگوی کفش در کارگاه تیغه‌سازی

پس از آنکه طراح، الگوهای کاغذی کفش را آماده کرد، این الگوها جهت ساخت تیغه‌های فلزی به کارگاه تیغه‌سازی فرستاده می‌شود. تیغه‌های فلزی ساخته شده از الگوها، در دستگاه پرس بُرش (پرس اتم) برای بریدن قطعات رویه کفش به کار می‌رود.

۲- مرحله دوم: پستایی‌سازی (پسته‌ای دوزی)؛

پستایی‌سازی، مرحله‌ایست که در آن رویه کفش توسط چرخکار و پسته‌ای دوز تکمیل



نمونه لنگه دستک

می‌گردد. به عبارتی در این مرحله تکه‌های رویه کفش، بهم چسبیده و دوخته می‌شوند. به محصول به دست آمده از بهم دوخته شدن قطعات رویه، اصطلاحاً «دستک» گفته می‌شود. آستر کفش در این مرحله به رویه اضافه می‌گردد.



رومیزی کار:

در مرحله پستایی‌سازی تولید کفش، بخشی از کار توسط رومیزی کار، انجام می‌شود. رومیزی کار، شخصی است که اجزای کفش را به طور کامل می‌شناسد و بخش‌های مربوط به مرتب‌سازی کارهای قبل از چرخ کاری و بعد آن را انجام می‌دهد. همچنین در قسمت رومیزی کاری، تمام قسمت‌های رویه کفش که نیازی به دوخت ندارند و با چسب به یکدیگر متصل می‌شوند، توسط رومیزی کار، انجام می‌شود و افراد کار خود را روی میز انجام می‌دهند. به همین دلیل به افراد شاغل در این بخش «رومیزی کار» گفته می‌شود.



مرتب‌سازی و چسباندن قسمت‌های مختلف رویه توسط رومیزی کار بر روی میز

چرخکاری:

چرخکاری مهم‌ترین بخش از مرحله ی پسته‌ای دوزی است که توسط چرخکار انجام می‌شود. افراد متخصص و آموزش دیده برای چرخکاری انتخاب می‌شوند. افرادی که در این بخش مشغول به کار هستند، چرخکار ماهر، چرخکار نیمه ماهر، وردست چرخکار و نخ زن هستند.

۳- پیشکاری

سومین مرحله در ساخت کفش به روش صنعتی و کارگاهی «پیشکاری» نام دارد. در این مرحله؛ رویه تولید شده در پسته‌ای دوزی به زیره کفش متصل می‌شود. در کارخانه‌ها و کارگاه‌های بزرگ این مرحله با دستگاه‌های کارکشی انجام می‌شود اما در تولیدی‌های کوچک با دست نیز قابل انجام است.

در کارگاه‌های کوچک پیشکار ابتدا با میخ کردن کفی به قالب کفش، بستر را برای چسباندن



رویه کفش فراهم می‌کند و سپس با میخ کردن و چسب زدن لبه‌های رویه (پسته‌ای) به قالب و کفی، به شکل دهی رویه کفش و ایجاد امکان اتصال زیره به آن می‌پردازد. به فرآیند میخ کردن رویه (پسته‌ای) به قالب، «کارکشی» می‌گویند. با چسب زدن و روی هم گذاشتن رویه و زیره اتصالی موقتی ایجاد می‌شود. در این مرحله از چسب‌های دورکار و چسب زیره استفاده می‌شود. در این مرحله از بخاری‌های کارگاهی جهت حرارت دادن چسب زیره استفاده می‌گردد.



۴- بسته‌بندی

پس از پایان مراحل تولید، می‌بایست کفش‌ها را، جهت ارائه محصول به بازار، در جعبه و کارتن‌های کفش بسته‌بندی نمود. در مرحله بسته‌بندی، نیروی «جعبه‌کار» می‌باید، کفش‌ها را بررسی نموده و در صورت نیاز به تمیز کردن کار بپردازد. در برخی مواقع احتمال به جا ماندن چسب و دیگر ضایعات بر بدنه کفش وجود دارد. همچنین در این مرحله نیروی جعبه‌کار، کفی و بند کفش‌ها را به کفش متصل می‌کند. برای بسته‌بندی کفش‌ها ابتدا لازم است، از طراحان گرافیک جهت طراحی لوگو و طراحی بسته‌بندی کمک گرفت. متداول‌ترین نوع جعبه کفش برای بسته‌بندی، کارتن مقوایی است. مقوایی که در این نوع کارتن استفاده می‌شود دارای درجات مختلفی از کیفیت و ضخامت است. انواع جعبه‌های مقوایی را می‌توان به صورت دو تکه، کشویی، کتابی معرفی کرد.



جعبه کفش کشویی



جعبه کفش دو تکه



جعبه کفش کتابی



بخش چهارم: راه اندازی کسب و کار

مدل کسب و کار ۱: تولید کفش دست دوز چرمی (کسب و کار خانگی)

کل هزینه های طرح

ردیف	شرح	مبلغ (ریال)
۱	هزینه ثابت	۲۷,۱۰۰,۰۰۰
۲	هزینه جاری	۱,۵۰۹,۹۲۰,۰۰۰
	جمع	۱,۵۳۴,۰۲۰,۰۰۰

نحوه تأمین سرمایه

ردیف	منبع	مبلغ (ریال)
۱	آورده متقاضیان	۳۳۴,۰۲۰,۰۰۰
۲	تسهیلات بانکی	۱,۲۰۰,۰۰۰,۰۰۰
	جمع	۱,۵۳۴,۰۲۰,۰۰۰

هزینه های مالی

شرح	مبلغ (ریال)
کل مبلغ تسهیلات	۱,۲۰۰,۰۰۰,۰۰۰
نرخ کارمزد سالانه	٪۴
کل مبلغ بازپرداخت	۱,۳۲۵,۹۸۹,۵۸۸
کارمزد کل دوره	۱۲۵,۹۸۹,۵۸۸
اقساط ماهانه (اصل وام)	۲۰,۰۰۰,۰۰۰
اقساط سالانه	۲۴۰,۰۰۰,۰۰۰
مدت بازپرداخت	۶۰
کارمزد سالانه	۲۵,۱۹۷,۹۱۸



صورت سود و زیان

مبلغ (ریال)	منبع	ردیف
۳,۲۴۰,۰۰۰,۰۰۰	درآمد فروش	۱
(۱,۵۰۹,۹۲۰,۰۰۰)	هزینه ها	۲
(۲۴۰,۰۰۰,۰۰۰)	اقساط	۳
(۲۵,۱۹۷,۹۱۸)	کارمزد کل	۴
۱۲۲,۰۷۵,۵۰۷	مانده ماهانه	۵
۶۱,۰۳۶,۷۵۳	مانده ماهانه به ازای هر نفر (دو نفر)	۶

مدل کسب و کار ۲: کارگاه تولیدی کفش (نیمه اتوماتیک)

کل هزینه های طرح

مبلغ (ریال)	شرح	ردیف
۱,۹۷۵,۰۰۰,۰۰۰	هزینه ثابت	۱
۶,۳۹۸,۱۶۰,۰۰۰	هزینه جاری	۲
۸,۳۷۳,۱۶۰,۰۰۰	جمع	

نحوه تأمین سرمایه

مبلغ (ریال)	منبع	ردیف
۳,۳۷۳,۱۶۰,۰۰۰	آورده متقاضیان	۱
۵,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	تسهیلات بانکی	۲
۸,۳۷۳,۱۶۰,۰۰۰	جمع	



هزینه‌های مالی

شرح	مبلغ (ریال)
کل مبلغ وام	۱,۲۰۰,۰۰۰,۰۰۰
نرخ کارمزد سالانه	٪۱۰
کل مبلغ بازپرداخت	۶,۲۷۰,۸۳۳,۳۳۳
کارمزد کل دوره	۱,۲۷۰,۸۳۳,۳۳۳
اقساط ماهانه (اصل وام)	۸۳,۳۳۳,۳۳۳
اقساط سالانه	۱,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰
مدت بازپرداخت	۶۰
کارمزد سالانه	۲۵۴,۱۶۶,۶۶۷

صورت سود و زیان

ردیف	منبع	مبلغ (ریال)
۱	درآمد فروش	۱۱,۸۸۰,۰۰۰,۰۰۰
۲	هزینه‌ها	(۶,۳۹۸,۱۶۰,۰۰۰)
۳	اقساط	(۱,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰)
۴	کارمزد	(۲۵۴,۱۶۶,۶۶۷)
۵	مانده کل	۴,۲۲۷,۶۷۳,۳۳۳
۶	مانده ماهانه (ریال) - به ازای هر یک از ۵ نفر	۷۰,۴۶۱,۲۲۲

نکته‌ای که در خصوص محاسبات جداول مدل‌های کسب‌وکار فوق باید مورد توجه قرار گیرد، نوسانات اقتصادی و نرخ تورم است. از این رو، یادآوری می‌گردد، نرخ‌ها و قیمت‌های یاد شده مربوط به زمان چاپ کتاب است و احتمال دارد در زمانی که خواننده گرامی مطالب را ملاحظه می‌نماید، تغییر کرده باشند. بنابراین برای استفاده مناسب‌تر، باید قیمت‌های روز، مبنای محاسبات قرار گیرد. با این حال آنچه مسلم است این موضوع می‌باشد؛ تغییراتی که در هزینه‌ها از نظر قیمتی رخ می‌دهد، با کمی تأخیر، در درآمدها نیز متجلی خواهد شد. از این رو انتظار داریم علی‌رغم نوسان قیمت‌ها، در نسبت درآمد به هزینه تغییر چندانی به‌وجود نیاید.



علاقه‌مندان می‌توانند برای کسب اطلاعات
بیشتر به سایت barakatfoundation.com و
یا به سایت rndbarakat.com مراجعه و
کتاب‌کفش را دانلود نمایند.

