

Краткое описание проекта.

Важным этапом в реализации проекта Производственного объединения «Компонент» является строительство Завода Соединительных Элементов и Компонентной Базы (ЗСЭ и КБ) – одной из производственных единиц центра обработки цветных металлов.

Целью бизнес-плана являлось обоснование финансово-экономической эффективности создания завода по производству резьбовых соединительных элементов и компонентов запорно-регулирующей арматуры (ЗРА) из латуни (бронзы и меди) в Санкт-Петербурге и Ленинградской области.

Исходные показатели:

Проектом предусматривается строительство нового современного литейно-механического завода по производству латунных никелированных резьбовых фитингов, используемых как разъемные резьбовые соединители для пластиковых и стальных труб, компонентов запорно-регулирующей арматуры - элементной базы для сборки на специализированных предприятиях запорно-регулирующей арматуры для работы с различными средами: вода, пар, криогенные жидкости, газ, нефть, а также по производству латунного прутка в соответствии с ГОСТ 2060-2006 и ГОСТ Р 52597-2006. Плановая мощность завода составляет: 1681 тыс. условных изделий (соединительных элементов и компонентов ЗРА) в месяц, а также 264 тонны латунного прутка в месяц.

Концепция проекта

В Ленинградской области, в индустриальном парке «Левобережный», позволяющим размещать промышленные предприятия 1-5 класса опасности, планируется создать новый литейно-механический завод полного цикла по производству соединительных элементов (фитингов), компонентов ЗРА и прутка из латуни.

Проектом предусматривается:

1. Проектирование и строительство комплекса зданий завода и необходимых инфраструктурных объектов (ТП, ГРП, канализационных, очистных сооружений и пр.) и реконструкцию существующих производственных мощностей и инфраструктуры.
2. Поставка и монтаж оборудования от российских и иностранных производителей.
3. Закупка и переработка латунного лома, катодной меди, цинка и свинца совокупно в объеме 480 тонн в месяц.
4. Производство линейки латунных прутков диаметром от 10 до 45 мм в объеме 264 тонн в месяц, а также никелированных латунных фитингов в ассортименте с условным проходным диаметром до 2-х дюймов, а также компонентов запорно-регулирующей арматуры в объеме – 1 681 тыс. условных изделий.

Производственная модель предполагает создание трех технологически связанных производств, обеспечивающих наилучшие технико-экономические показатели на каждом из этапов производственного передела. Каждый из цехов представляет собой законченное технологическое производство и может выступать

как самостоятельный центр прибыли, т.е. продукция, произведенная в таком цехе имеет самостоятельную рыночную ценность и может быть получена как из собственного сырья, так и из сырья, закупленного на рынке.

Цех по производству латунного прутка – обеспечивает весь комплекс технологических операций от переработки лома и другой шихты до получения латунного прутка по ГОСТ 2060-2006 в объеме 393 тонны готовой продукции в месяц.

Цех производства латунных соединительных элементов – обеспечивает весь комплекс технологических операций по получению из латунного прутка готового изделия (фитинга или компонента ЗРА) в объеме 1 681 тыс. условных изделий в месяц. Цех оборудуется самыми современными пресс-автоматами по горячей объемной безоблойной штамповке и трансферными многопозиционными станками. Оборудование цеха полностью импортное (Испания и Италия), отвечает самым высоким требованиям по классу точности для изготовления и обработки штампованных изделий. Высокая автоматизация и механизация процесса позволяет использовать для обслуживания станочного парка только двух операторов при объеме производства – 2 300 готовых изделий в час. По технологическому циклу весь объем отходов от производства латунного прутка, латунных фитингов и компонентов ЗРА собирается, брикетуется и отправляется обратно в производство. Производство является полностью безотходным.

Цех нанесения декоративных покрытий – обеспечивает товарный вид изделия, отвечающий базовым потребительским качествам. Автоматизированная гальваническая линия может обеспечить круглосуточную работу в режиме 7/24 с производительностью 180 кг. в час по входящим изделиям. Основной процесс – никелирование латунных фитингов с толщиной покрытия 6-9 мкм., вид покрытия – никель блестящий.

Вспомогательные производства обеспечивают систему входного контроля поступающего сырья, межцеховую логистику, учет и хранение входящего сырья, упаковку, штрихкодирование, хранение и логистику готовой продукции. Продукция хранится на стеллажах в маркированной транспортной таре (упаковке). Отгрузка производится автотранспортом. Норма загрузки 20 тонн.

Производство проектируется и строится по высоким экологическим стандартам, с полной системой регенерации собственных производственных отходов. Класс опасности производства – 2-й.

Проектом предусмотрена закупка меди у производителей катодной меди (Норникель), а цинка и катодной меди у действующих системных производителей первичного сырья. Цены первичных металлов привязаны к Лондонской товарной бирже металлов (LME). В качестве альтернативного варианта рассматривается закупка меди, латуни и медных сплавов у ломозаготовителей и потребителей латунного прутка.

Потребители конечной продукции фитингов – крупные российские ритейлеры сантехнической арматуры, а также производители измерительной и пневматической аппаратуры. Потребители компонентов запорно-регулирующей арматуры – российские и европейские заводы ЗРА, поставляющие свою продукцию для предприятий различных отраслей промышленности и энергетики. Потребители конечной продукции латунного прутка (российские и европейские потребители) – промышленные предприятия, для которых латунный пруток является базовым сырьем.

Эффективность проекта

Базовые количественные показатели проекта, а также показатели эффективности проекта приведены в Таблице №1.

Таблица №1. Базовые показатели проекта.

Наименование показателя	Значение	Единица измерения
Общие показатели проекта		
Суммарная выручка с НДС	11 931 391	тыс. руб.
Валовая прибыль	4 041 997	тыс. руб.
Чистая прибыль проекта	2 470 059	тыс. руб.
ЕВITDA	3 559 568	тыс. руб.
Общая сумма инвестиций	1 474 982	тыс. руб.
Софинансирование инвестора в капитал	471 623	тыс. руб.
Имущество на балансе в конце горизонта планирования	541 917	тыс. руб.
Средняя рентабельность продаж по чистой прибыли на 7 год	24,30%	в %
Средняя величина чистой прибыли на 7 год (в месяц)	46 088	тыс. руб. / мес.
Средние продажи (с НДС) на 7 год (в месяц)	184 316	тыс. руб. / мес..
Точка безубыточности от планового объема производства	28%	%
Показатели эффективности проекта		
Ставка дисконтирования (для Сбербанка)	15,00%	в %
NPV	845 878	тыс. руб.
NCF	1 584 388	тыс. руб.
PI	1,6	
IRR	23,00%	в %
Срок окупаемости простой	52 месяца	интервал
Срок окупаемости (дисконтированный)	62 месяца	интервал
Показатели проекта для кредитора		
Ставка по кредиту (НКЛ)	6,5%	% годовых
Сумма кредита	1 057 359	тыс. руб.
Начисленные и оплаченные проценты по кредиту	147 830	тыс. руб.
Согласованный срок погашения кредита (НКЛ)	7 лет	дата
Срок использования кредита	48	месяцев