

Презентация проекта по организации производства стальной оцинкованной проволоки

Проектом предусматривается производство проволоки стальной
оцинкованной соответствующей ГОСТ



Содержание:

- | | |
|---|-------------|
| 1. Цель проекта. | слайд 3 |
| 2. Информация о проекте. | слайд 4 |
| 3. Основные показатели проекта. | слайд 5 |
| 4. Основные этапы реализации проекта. | слайд 6 |
| 5. Описание создаваемого бизнеса. | слайд 7 |
| 6. Описание технологии производства. | слайд 8 |
| 7. Описание продукта. | слайд 9 |
| 8. Степень новизны инвестиционного проекта. | слайд 10 |
| 9. Анализ состояния отрасли. | слайд 11-12 |
| 10. Заключение. | слайд 13 |

1.Цель проекта:

Целью проекта является организация производства проволоки стальной оцинкованной, продукта, имеющего на рынке высокий спрос и высокую ликвидность. А так же получение прибыли от деятельности производства.

Реализация проекта предусматривает организацию высокотехнологичного производства проволоки стальной оцинкованной, производимой в соответствии с ГОСТ, диаметрами от 6,0 мм до 1,2 мм.

Расчетный объем производства составляет 7 800 тонн проволоки в год.

В результате реализации проекта должны быть обеспечены возврат, вложенных финансовых ресурсов, окупаемость понесенных затрат в установленные сроки и получение прибыли.

2. Информация о проекте.

Согласно плану организации высокотехнологичного производства проволоки стальной оцинкованной, предусматривается организовать производство проволоки с защитным цинковым покрытием следующего диапазона диаметров (от 6,0 до 1,2 мм). Спектр потребления указанной продукции весьма широк, и ориентирован на производителей крепежа, метизов, строительной отрасли, машиностроительного комплекса, производителей кабельной продукции и так далее.

Проект направлен на замещение импорта в рассматриваемой группе товаров. Используемая в производстве технология получения проволоки позволит иметь достаточное конкурентное преимущество относительно аналогичных предприятий производителей, существующих на рынке. Кроме того, производство продукции в условиях предприятия малого и среднего бизнеса, дает возможность гибко реагировать на потребности заказчиков, и быстрее удовлетворять возникшие потребности в требуемых диапазонах продукции. Обеспечивая постоянные, устойчивые продажи произведенной номенклатуры товаров. Расчетная производительность предприятия соответствует 7 800 тонн проволоки различного сортамента в год.

Для реализации рассматриваемого проекта, предполагается привлечение частных финансовых инвесторов.

3. Основные показатели инвестиционного проекта.

Срок реализации проекта - 9,3 лет;

Срок окупаемости проекта - 6,3 года;

Ожидаемый оборот предприятия: 506 769 600 рублей;

Ожидаемая **EBITDA**: 449 079 157,33 рублей;

Объем требуемых инвестиций: Всего - 645 724 480 рублей,

1-й год реализации проекта - 71 189 800 рублей,

2-й год реализации проекта - 336 896 000 рублей,

3-й год реализации проекта - 164 338 680 рублей,

Итого: затраты на реализацию строительства предприятия составят 572 424 480 рублей,

4-й год ввод в эксплуатацию и запуск производства - 73 300 000 рублей.

Финансирование проекта: средства инвестора

Чистая приведенная стоимость проекта (**NPV**) : 1 644 067 622 рубля,

Индекс рентабельности проекта (**IRR**): 28 %

4. Основные этапы реализации проекта.

6

- 1-й этап: Проектные работы по проектированию предприятия и подготовка к строительству.
- 2-й этап: Строительно-монтажные работы, закупка и установка требуемого основного технологического и вспомогательного оборудования.
- 3-й этап: Завершение строительно-монтажных работ, подготовка производства и проведение пуско-наладочных работ. Начало опытно-промышленной эксплуатации предприятия.
- 4-й этап: Ввод производства в опытно-промышленную эксплуатацию с последующим переводом предприятия в промышленную эксплуатацию. Выход предприятия на проектные мощности производства.

5. Описание создаваемого бизнеса.

Цель создания компании: Организация и дальнейшее развитие высокотехнологичного предприятия по выпуску проволоки и связанных с ним производств, с целью получения прибыли.

В настоящее время, в рамках реализации проекта:

1. Проработана технология производства проволоки с оцинкованным покрытием;
2. Проработаны производители требуемого для производства оборудования;
3. Определены потенциальные потребители и объемы производимой продукции;
4. Подготовлен проект бизнес-плана по организации производства;
5. Подбран проектный институт, способный выполнить требуемую проектно-конструкторскую документацию.
6. Сформирована команда ключевых специалистов для реализации проекта.

6. Описание технологии производства.

Сегодня, учитывая состояние российского сталепроволочного производства, можно однозначно сказать, что требуется кардинальная модернизация практически на всех метизных заводах. Основная проблема, которая волнует специалистов сталепроволочного производства, какую технологическую цепочку использовать. Одним из прогрессивных методов производства проволоки является технология бескислотной подготовки горячекатаного металла с последующей холодной деформацией на прямоточных волочильных станах с использованием роликовых волок и твердосплавных фильер. Эта технология позволяет полностью исключить процесс травления на всех технологических переделах как при работе непосредственно с катанки, так и с отожженной проволочной заготовки. Основным критерий, который определял стратегию подбора оборудования и технологии - низкая себестоимость производства и достаточный уровень качества. По разработанной технологической цепочке можно производить проволоку диаметром от 6,0 до 0,8 мм из низкоуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали. При этом в технологии используются такие решения как релаксационный отжиг низкоуглеродистой проволоки в расплаве на многониточной установке, многониточное патентирование канатной и пружинной проволоки, горячее алюминирование и цинкование на малониточных скоростных установках. Технологические и конструкторские ноу-хау позволили получить высокую оценку проекта от специалистов в области производства проволоки.

7. Описание продукта.

Проволока изготавливаемая по требованиям ГОСТам - это проволока круглого сечения диаметром от 0.3 мм до 6.0 мм. Она изготавливается из низкоуглеродистой стали с применением или без применения термообработки, с цинковым покрытием или без него.

Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения соответствует ГОСТ 3282-74. Проволока ОК поставляется термически обработанная (т/о) и термически необработанная (т/н) нормальной и повышенной точности.

Проволока ОК применяется для изготовления металлической сетки, строительных гвоздей, для увязки пакетов труб, досок и других пакетируемых материалов при транспортировании, погрузке и хранении, а также для устройства ограждений и других целей.

Проволока ОК поставляется в мотках и бухтах весом до 1,0 т.

Сырьем для изготовления проволоки служит катанка из углеродистой стали обыкновенного качества по ДСТУ 2770-94 (ГОСТ 30136-95). Проволока изготавливается термически необработанная, без покрытия, в холодном состоянии, нормальной точности.

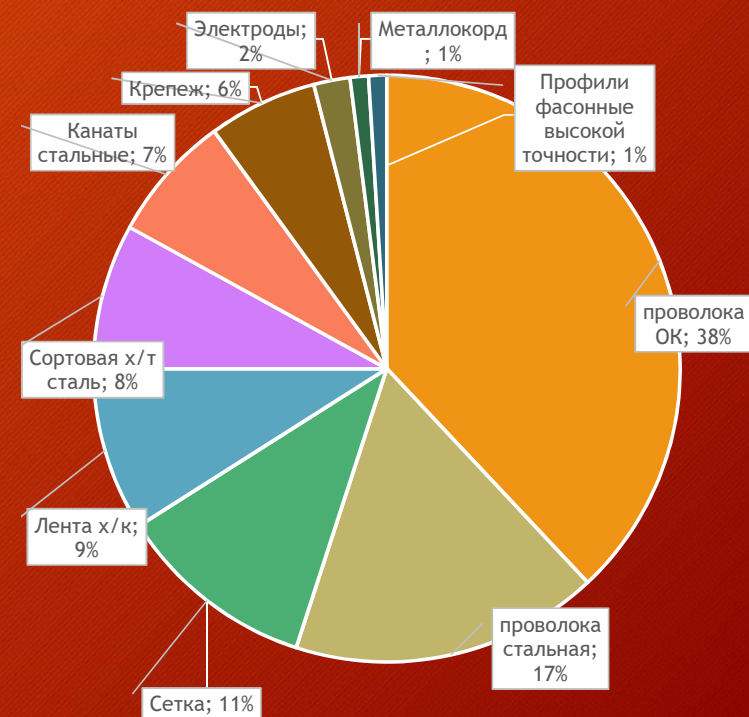
8. Степень новизны инвестиционного проекта.

10

- Рассматриваемая к реализации технология производства проволоки стальной оцинкованной в настоящий период времени является наиболее передовой и технологичной, как по качеству выпускаемой продукции, так и по производительности, при этом порог производственных затрат составляет минимальную величину.
- Планируемая к применению технология производства проволоки имеет ряд существенных преимуществ перед технологиями, применяемыми в настоящее время производителями аналогичного продукта, такие как, отсутствие в технологической цепочке переделов по травлению материала в кислотах, операциях, необходимых для подготовки проволоки к дальнейшему волочению и цинкованию. Применение кислот как правило связано с дополнительными (существенными в себестоимости) расходами на их закупку, обеспечение безопасности технологической операции по травлению, утилизацию отработанных кислот.
- В нашем случае технологический процесс исключает эту операцию. Кроме того, волочильные станы планируемые к применению в производственном цикле работают по технологии прямоточного, сухого волочения, что так же существенно снижает время производства единицы объема продукции. Применение в конструкции волочильных станов вращающихся охлаждаемых фильер на всех ступенях волочения проволоки, влияет на высокое качество получаемого продукта (форма проволоки по сечению имеет минимальные отклонения от параметров установленных ГОСТ) и увеличивает время работы фильер, относительно технологий применяемых в производствах в настоящее время.
- Помимо передовой технологии производства планируется применить в организации производственных процессов максимальную степень автоматизации на всех переделах производственного цикла. Таким образом, себестоимость производимой продукции с применением вышеуказанного технологического оборудования, по расчетам, должна составить не более 39%.
- Указанные выше параметры позволяют сделать вывод о достаточной конкурентоспособности планируемого к организации производства среди аналогичных предприятий-производителей проволоки.

9. Анализ состояния отрасли.

- Внутренняя емкость российского рынка оценивается в 3 млн. тонн метизной продукции, производимой из проволоки различных диаметров, объем проволоки в этом сегменте составляет 1 650 тыс. тонн.
- Сегменты рынка холодноотянутой стальной проволоки составляют:
 - а) Проволока холодноотянутая из нелегированной стали - 86,59%
 - б) Проволока холодноотянутая из прочей легированной стали - 12,83 %
 - в) Проволока холодноотянутая из нержавеющей стали - 0,58%
- Ежегодный прирост в потреблении проволоки на рынке РФ составляет порядка 120 000 тонн/год, что соответствует средней стоимости порядка 6 млрд. рублей. Величина прироста потребления соответствует 7,2 % в год, при прогнозном расчете потребления 4%.
- Принимая во внимание приведенные выше данные, в анализе ежегодного прироста потребности в проволоке, можно акцентировать внимание на необходимости реализации проекта по организации производства проволоки с применением высокотехнологичного производства, как безубыточного и перспективного направления бизнеса. Не следует оставлять без внимания и тенденцию по производителям проволоки, рассматриваемой к производству. В настоящее время, в России сложилась следующая группа



9. Анализ состояния отрасли.

крупных производителей проволоки стальной оцинкованной. К этой группе относятся предприятия Северсталь-метиз, ММК-Метиз, Мечел, Евраз, Макси-групп. Рынок метизов распределен (смотри диаграмму) среди пяти основных производителей и составляет 86%.

Группа «остальные» - это предприятия малого и среднего бизнеса, занимают 14% доли рынка, что соответствует объему порядка 420 тыс. тонн или 21 млрд. рублей в год. Кроме того крупные предприятия производители проволоки производят сегодня 17-20% от объемов советского производства. По данным Ассоциации «Росметиз» : «Отмечается достаточно низкий уровень производства в отрасли. Показателем неудовлетворительного состояния метизного производства может служить экспорт, в основной номенклатуре которого большую часть занимает продукция сырьевой направленности, — больше половины экспорта составляет проволока обыкновенного качества.» Следует отметить, что оборудование и технологические процессы производства, в частности, проволоки, в значительной степени устарели, а требования к метизной продукции машиностроительного и строительного комплексов, которые потребляют ее подавляющие объемы, существенно возросли.

Учитывая эти факторы, российские производители активно привлекают инвестиции в отрасль, таким образом, при организации предприятия имеется возможность влиться в производственный ряд производителей проволоки на условиях, с некоторым преимуществом, а так же применить в конкурентной борьбе гибкость малого предприятия в отношении потенциальных потребителей, относительно политики холдингов.

Гибкость в ценообразовании, возможность оборудования к быстрой переналадке в выпуске требуемого сортамента продукции, позволят завоевать симпатии потребителей, что без сомнения положительно скажется на сбытовой политике предприятия и его доходах.

Участники рынка производства проволоки:



11. Заключение.

Анализируя состояние отрасли производства метизов, следует отметить следующие аспекты:

1. Крупными производителями рынок освоен только на 86% от потребности в проволоке, что дает возможность при выходе на рынок с качественным и доступным по цене продуктом успешно закрепиться в сегменте 14% (который имеет достаточный объем по потреблению продукции, порядка 420 тыс. тонн или 21 млрд. рублей в год).
2. Сегмент «остальные» производители, заполняется в основном предприятиями малого и среднего бизнеса, которые используют при производстве продукции устаревшее оборудование (как правило бывшее в употреблении и устаревшей технологией производства), размещаются в арендуемых помещениях с неподготовленной инфраструктурой и логистикой.
3. Кроме того, у крупных производителей, в настоящее время (по оценке «Ассоциации Росметиз»), так же существуют технологические трудности, связанные с изношенностью основных фондов и технологии производства.
4. Рынок потребления проволоки стальной оцинкованной опережает прогнозные цифры прироста по потреблению (прогноз - 4%, факт 7,2%).

Исходя из указанных выше параметров, можно сделать вывод о целесообразности организации производства проволоки стальной оцинкованной, которое при грамотной стратегии развития производства и гарантированном качестве производимой продукции, в купе с гибким ценообразованием позволит успешно занять устойчивое положение среди производителей рассматриваемой продукции. Обеспечив при этом возврат вложенных инвестиций и получении прибыли.