

Производство и обслуживание анилоксовых валов в России

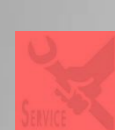


Ярчук
Михаил

ООО «ЛазерЪ»

Краткое резюме проекта

-Продукт: *Анилоксовый вал;*



-Рынок обслуживания валов: *\$0,8 млн. в год;*



-Рынок производства валов: *\$16 млн. в год;*

-Рост рынка: *≈5-7% в год;*

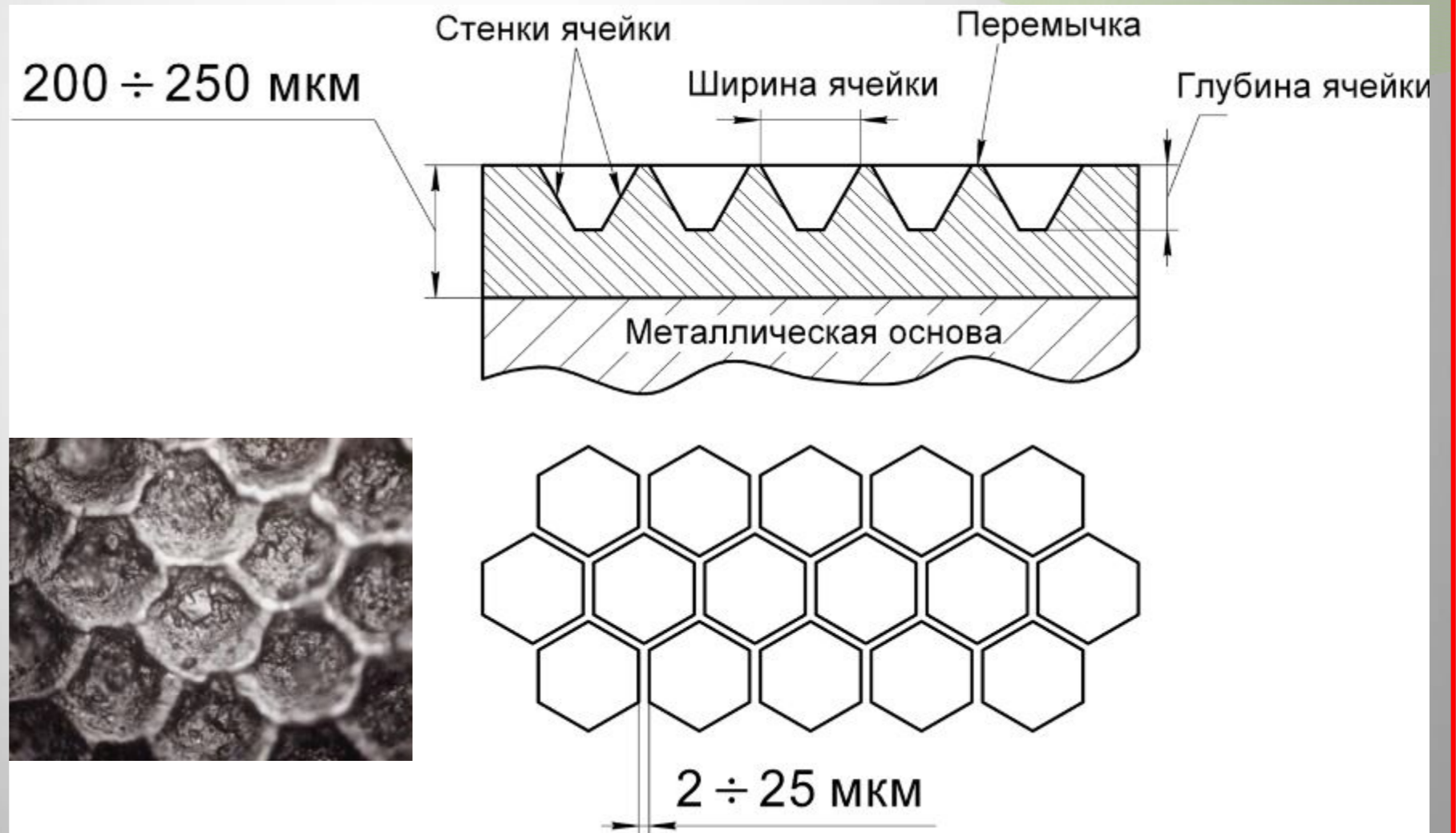
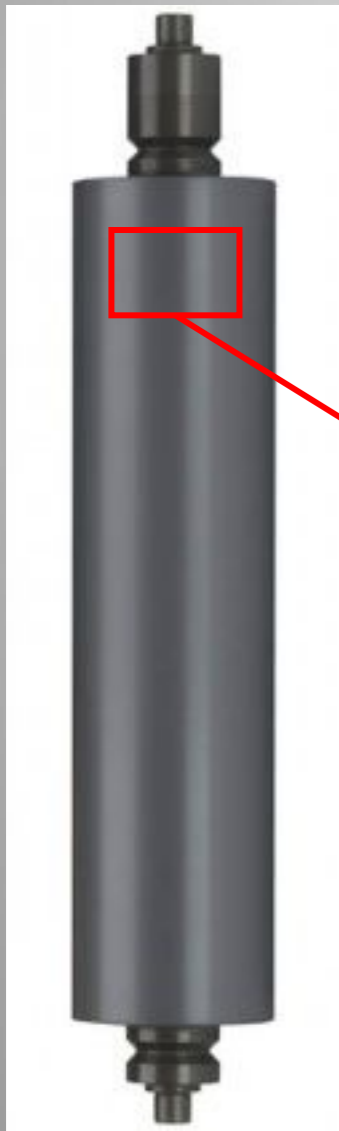
-Инвестиции: *\$ 300 000 (1 год);*

\$ 1,3 млн. (2-3 год);

-Оборот компании в последний год: *\$1,6-3 млн. в год.*

Продукт и области применения

Зачем нужен анилоксовый вал?



РЫНОК

Кому нужен анилоксовый вал?

- В России более 500 флексо типографий
- Среднее количество валов в типографии – 50



8 000 валов ежемесячно требуют очистки



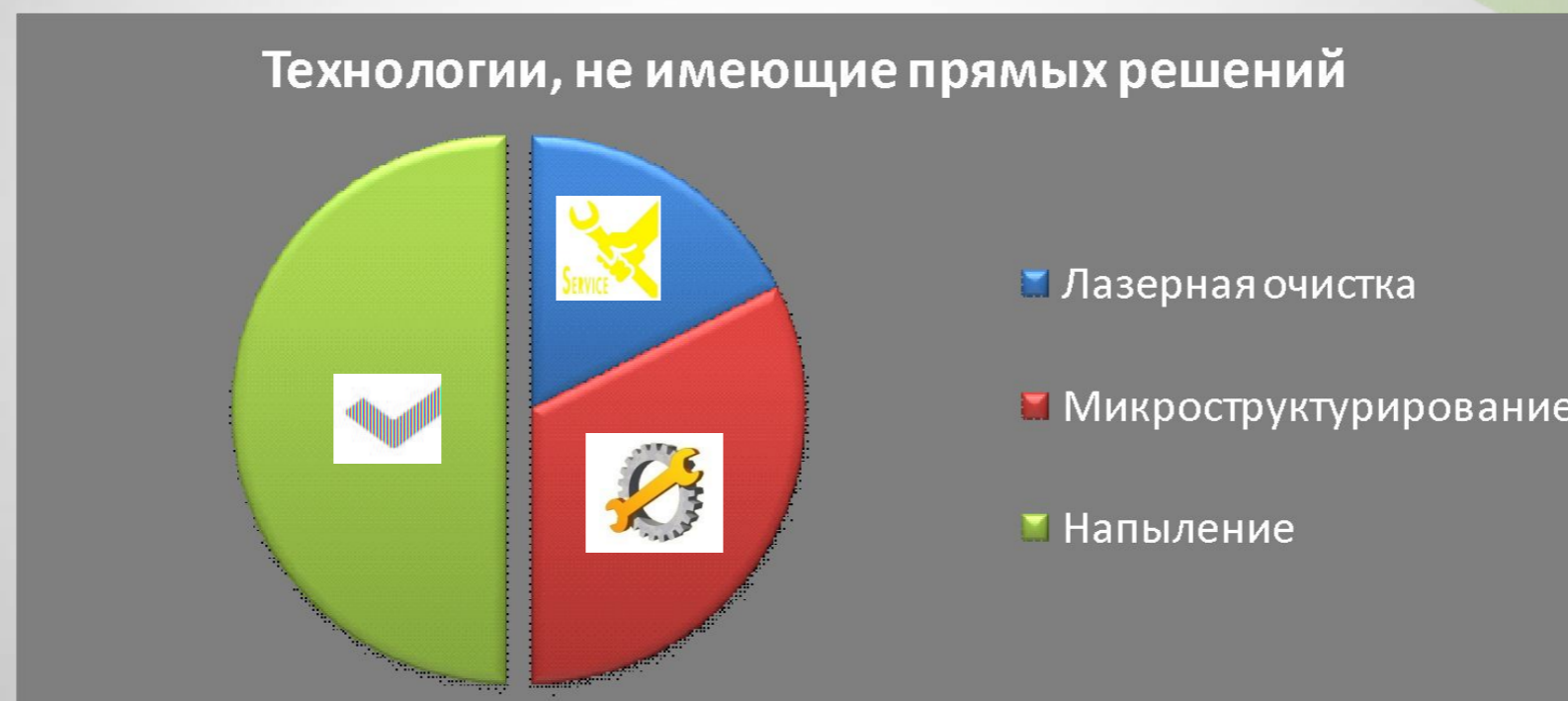
25 000 валов в России каждые 4 года требуют замены

Конкуренты, риски

- В России нет производства анилоксовых валов.
- Zecher, Pratech, Apex, – эти компании имеют большой опыт в производстве анилоксовых валов (DE, USA. дорогие валы).
- Компании, производящие валы на старом оборудовании крупных фирм (UA, среднее качество).
- Китай (низкое качество).

Наши преимущества

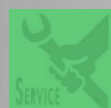
У нас есть патенты на две из трех ключевых технологий для организации производства и обслуживания валов в РФ.



Мы уже обслуживаем валы в
30 типографиях России.

Мы создали прототип машины для
микроструктурирования
поверхности анилоксового вала.

Модель развития



Обслуживание валов (готовность 100%);

восстановление валов (готовность 50%);

производство валов (готовность 20%);

изготовление валов высокой и глубокой печати;



Цель: Полный цикл «заботы о валах» на территории РФ.

Реализация

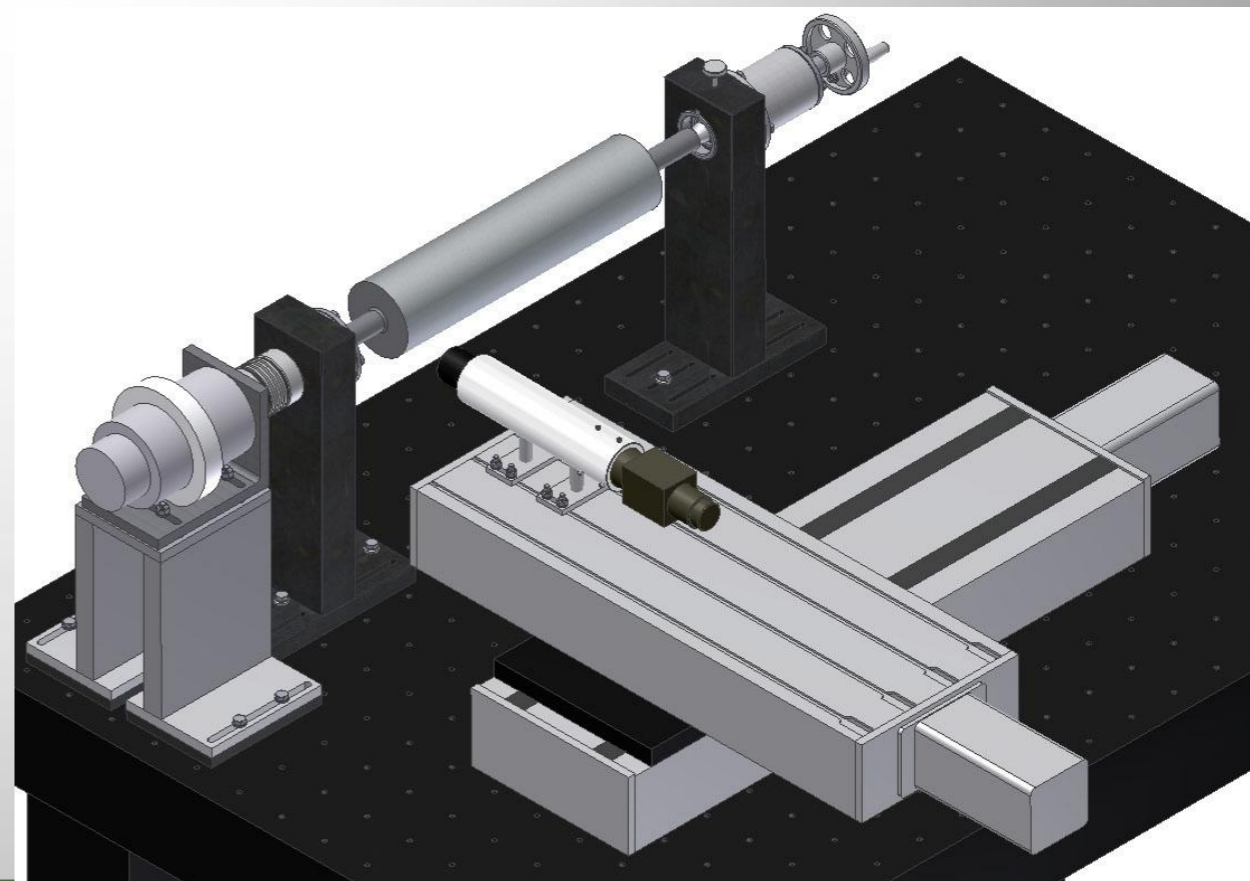
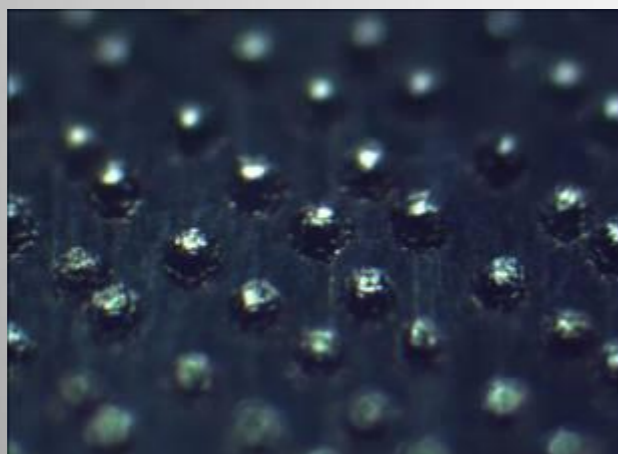


Обслуживание валов v. 1.0. Выполнено.

2010 год: размер обслуживаемых валов был от 250 до 700 мм.

Точность оборудования: 200 мкм.

Скорость обработки вала: 2 часа.



Реализация

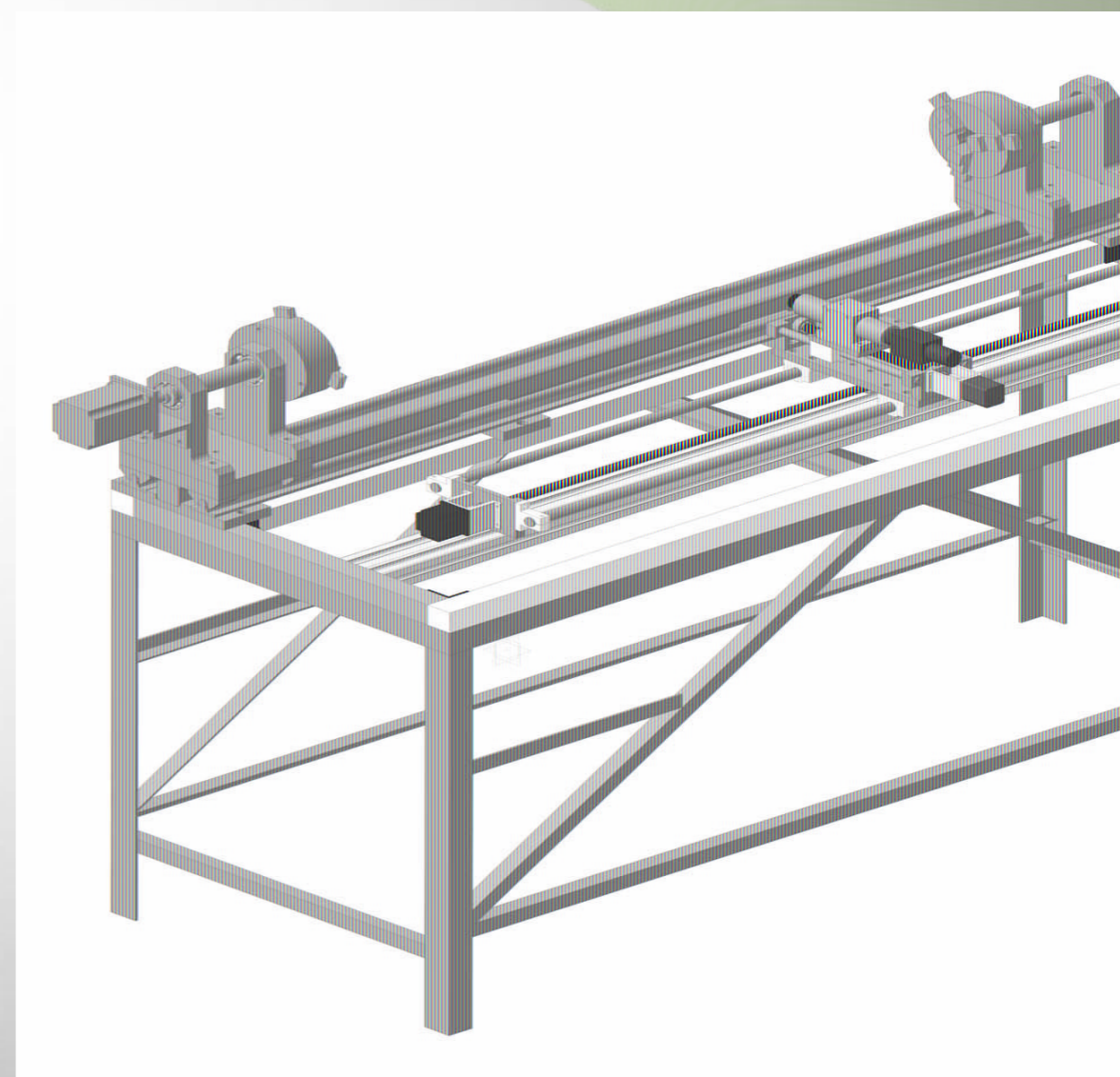
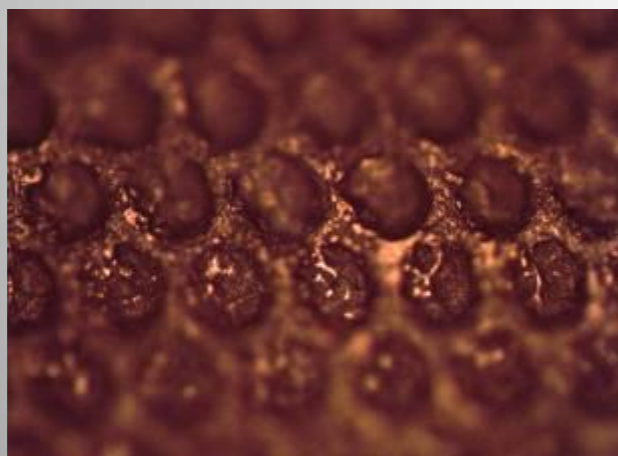


Обслуживание валов v. 2.0. Сейчас.

2011 год: размер обслуживаемых валов сейчас от 250 до 1360 мм.

Точность оборудования: 50 мкм.

Скорость обработки вала: 1 час



Требуется ускоритель: 9 млн. рублей

Производство валов (beta-версия )

2012 год: размер обслуживаемых валов будет от 250 до 2000 мм.

Точность оборудования: 5–10 мкм.

Возможно восстановление валов (2–3% от рынка),

Исследование методов напыления и модификации керамики. Результат
-ТЗ.



Требуется инвестор: 40 млн. рублей

Производство валов v. 1.0:

2013–2014 год: размер производимых валов будет от 250 до 800 мм.

Точность оборудования: 5–10 мкм.

Производство валов с высокой плотностью записи информации.

2–3 машины, перекрывающие 10–15% от рынка.

Производство валов глубокой и высокой печати.



Структура сделки

- Состав инвесторов: *предпочтителен инвестор из отрасли;*
- Форма участия: *доля в уставном капитале;*
- Распределение долей:
 - $\frac{1}{3}$ *напыление керамики;*
 - $\frac{1}{3}$ *структурирование вала;*
 - $\frac{1}{3}$ *инвестор.*

Команда



Михаил Ярчук

29 лет (Санкт-Петербург)

Руководитель проета

Директор ООО «ЛазерЪ», аспирант ИТМО, выигран грант по программе **СТАРТ**, движущая сила проекта.



Антон Гуркин

25 лет (Санкт-Петербург)

Схемотехник

Разработка системы управления машиной, конструктор.



Андрей Самохвалов

26 лет (Санкт-Петербург)

Конструктор

Аспирант ИТМО, грант по программе **УМНИК**, конструкторские идеи, проектирование, изготовление оборудования.



Сергей Збукарев

25 лет (Санкт-Петербург)

Оптик

Разработка технических решений, конструирование, оптика, электроника



Умеем воплощать идеи в жизнь





Благодарим за внимание!

ООО «ЛазерЪ»

www.lasercleaning.ru

+7(921)862-18-30

Заключение

- Расчётные инвестиции в проект составляют: \$1,6 млн.
- Годовой оборот на последний год составляет: \$1,6–3 млн.
- Чистая дисконтированная прибыль за последний год: \$0,43 млн.
- Чистая дисконтированная прибыль за все года: \$0,52 млн.