

# Презентация проекта «Организация производства алюминиевой, медной катанки и катанки из низколегированных алюминиевых и медных сплавов»



Инициатор: ООО  
«Русскат»

# Краткое описание проекта



## **Цель проекта:**

Создание предприятия по производству алюминиевой, медной катанки и катанки из низколегированных сплавов методом огневого рафинирования.



## **Основное производство (комплекс) разбито на два цеха:**

Первый цех – производство 100 тонн алюминиевой катанки и катанки из алюминиевого сплава в смену;  
Второй цех – производство 200 тонн медной катанки ( 90т медной катанки методом огневого рафинирования и 110 тонн медной катанки методом классического литья) в смену.

**Продукт:** Предприятие планирует выпускать медную, алюминиевую катанку, катанку с их сплавов, а также кабели, провода и другие виды продукции кабельно - проводниковой промышленности.

КАС АВЕ - катанка из алюминиевого сплава АВЕ (Т, Т<sub>1</sub>, Т<sub>4</sub>);

КАС 6101 - катанка из алюминиевого сплава 6101 (Т, Т<sub>1</sub>, Т<sub>4</sub>);

КАС 6201 - катанка из алюминиевого сплава 6201 (Т, Т<sub>1</sub>, Т<sub>4</sub>) .

ТУ 16.К71-355-2005 – медная катанка.

# Краткое описание проекта



Производственный комплекс, планируемый на ООО «РУССКАТ»:

1. Цех с линией по производству алюминиевой катанки и алюминиевых сплавов;
2. Цех с линией по производству медной катанки и медных сплавов;
3. Инструментальный цех для обслуживания основного и вспомогательного оборудования;
4. Цех по обработке и сортировке алюминиевого и медного лома;
5. Объекты вспомогательного оборудования: котельная, градирни, ГРП, электроподстанция, весовая и т.д.;
6. Складское хозяйство;
7. Гаражный комплекс;
8. Административно-бытовой комплекс (офис для АУП, столовая, гостиница на 20 мест).

# Технологический процесс



**1. Загрузка и плавка:** Лом, «чушки» или катоды, загружаются при помощи специального погрузочного приспособления, после плавления одной партии алюминиевого или медного скрапа, загружается следующая, после доводки расплавленного металла до требуемых параметров, он направляется ( в случае алюминия) в миксер где происходит стадия легирования (добавляются лигуранты), после чего готовая масса через желоб направляется на прокатный стан. В случае меди, после приготовления расплава, металл направляется через желоб на литейное колесо и далее в прокатный стан.

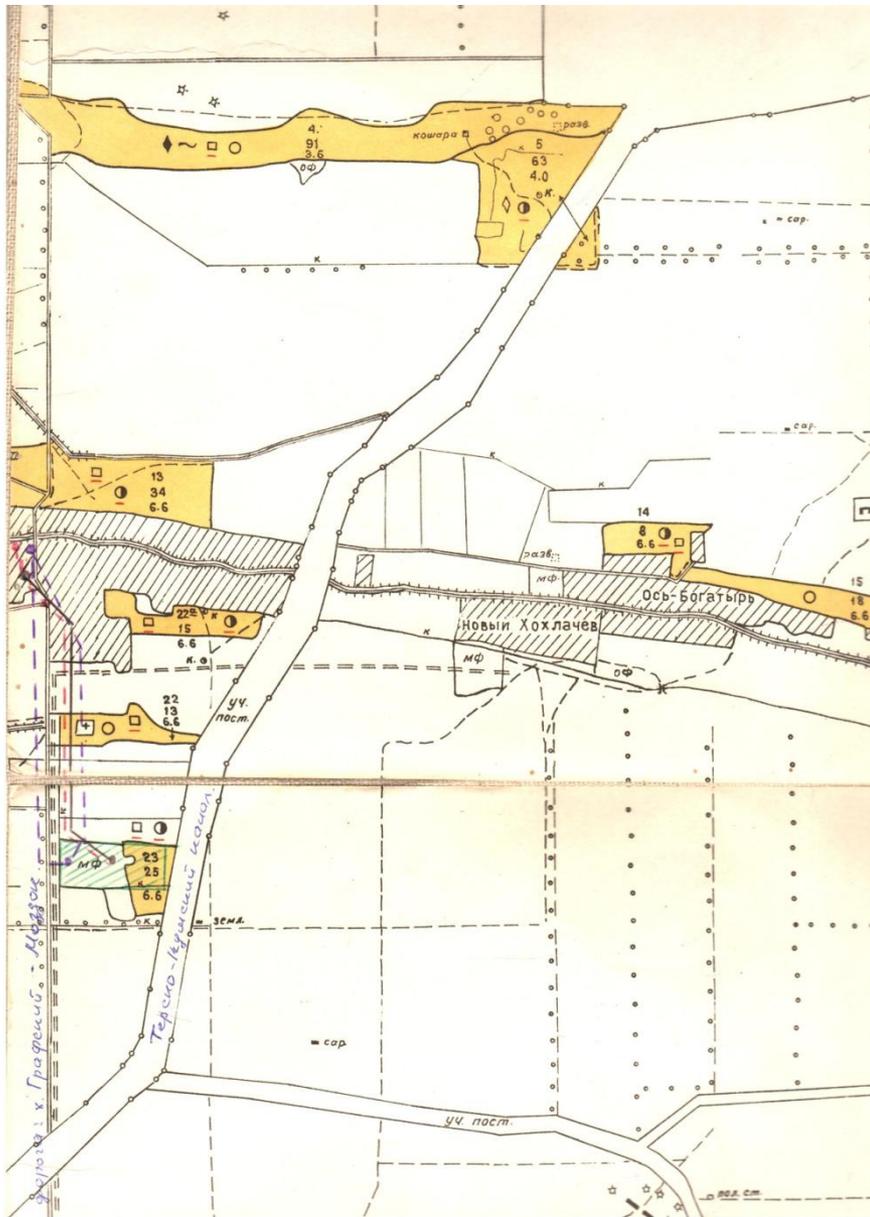
**2. Окисление и съем шлака:** После плавки всей загрузки производится окисление расплава сжатым воздухом через фурмы, расположенные на стенах. Для ускорения процесса в расплав добавляются флюсы. После окисления производится съем шлака (единственная ручная операция).

**3. Восстановление:** После съема шлака и полной очистки ванны металла от шлака, приступают к процессу восстановления путем подачи газа через фурмы в расплав, с целью резко сократить содержание кислорода.

**4. Слив металла:** При достижении заданных характеристик жидкого металла летка освобождается и начинается процесс литья. Расплавленный металл переливается по желобу в литейную машину, в которой она кристаллизуется в заготовку для прокатного стана, полученная алюминиевая и медная катанка сматывается моталками в бунты.



# Местоположение проекта



Площадка для строительства нового предприятия выбрана в с. Русское, Курского района, Ставропольского края. Ставропольский край является одним из крупных промышленных центров как Северо-Кавказского Федерального округа и Южного Федерального округа, так и России в целом. с. Русское находится на перепутье транспортных, автомобильных и ж/д развязок, как Кавказа так и Закавказья. Очень удобное стратегическое положение как для закупки сырья (алюминиевого и медного лома), так и для реализации готовой продукции.

# Местоположение проекта



Кроме того, местом расположения предприятия выбрано с. Русское, исходя из **необходимых условий** для реализации данного проекта, а именно:

- Площадка размером 10 га.
- Наличие санитарной зоны.
- Электростанция с выводом двух фидеров.
- Газ высокого давления: в 350 метрах от площадки проходит магистральный газопровод с давлением 6 атм.
- Вода для хозяйственных нужд, на границе площадки располагается водозабор со скважиной.
- Уровень грунтовых вод на предполагаемой площадке более 30 метров.
- Сырье: только на площадках СКФО и ЮФО ежемесячно собирается и реализуется более 4000 тонн электротехнических медных ломов и более 3000 тонн алюминиевых ломов.
- Утилизация шлаков: ежемесячно необходимо утилизировать 60-70- тонн шлаков опасных для здоровья человека на специальных предприятиях.
- Подъездные пути: к предполагаемой площадке подходит сеть автодорог с твердым асфальтовым покрытием.
- ж/д: присутствие железнодорожных путей не обязательно, в нашем случае ж/д станция находится в 10м от площадки.

# положение

## Ставропольский край



**Административный центр**

Ставрополь

**Площадь**

48-й

- Всего

66 160 км<sup>2</sup>

- % водн. пов.

0,6

**Население**

16-й

- Всего

▲ 2 711 198 (2010)

- Плотность

40,9 чел./км<sup>2</sup>

**ВРП**

- Всего, в текущих ценах

275,1 млрд. руб. (2008)

- На душу населения

101,7 тыс. руб.

**Федеральный округ**

Северо-Кавказский

# Рынки сбыта



Производство кабельно-проводниковой продукции стабильно растет, но темпы роста снижаются. Сокращение спроса на данный вид продукции, вызванное мировым финансовым кризисом, привело к спаду отечественного производства. С начала кризисной ситуации объем производства составил порядка 1,6 млн. км, не считая кабели и провода монтажные, судовые и бортовые, и неизолированные провода, что почти на 5% меньше, по отношению к аналогичному периоду предыдущего года.

По состоянию на 2009 год емкость российского рынка кабельно-проводниковой продукции оценивается более чем в 5 млрд. долл., а ежегодный потенциал роста в среднем составляет около 35%. Основную долю в структуре производства занимают провода и шнуры силовые, на них приходится порядка 45% продукции. На втором месте сегмент силовых кабелей - 39%. Различные виды шнуров связи, а также кабели управления, контроля и сигнализации в сумме занимают не более 17%. Такое перераспределение долей в сторону силовой кабельно-проводниковой продукции обусловлено в первую очередь тем, что порядка 70% произведенной в России КПП идет на комплектование энергетического сектора экономики, в развитие которого вкладываются большие средства - в частности инвест-программы ТГК и ОГК.

# Рынки сбыта



По объемам производства КПП среди федеральных округов лидирует Центральный округ. По данным маркетингового исследования компании «АМИКО», в нем сосредоточено около 40% всего российского производства данного вида продукции. На втором месте, с долей в 28%, находится Приволжский федеральный округ. Сибирский и Северо-Западный округа занимают по 13%. Доля остальных федеральных округов суммарно составляет не более 6%.

Потребности российского рынка КПП преимущественно обеспечиваются внутренним производством. На сегодняшний день импорт занимает не более 14% российского рынка, остальные 86% приходятся на долю отечественных производителей.

Погоду на рынке делают крупные производители. Из них около половины входит в состав крупных холдингов или контролируется ими. Они поставляют на рынок 70% кабельно-проводниковой продукции и определяют вектор развития отрасли.

По объему перерабатываемого металла – меди и алюминия по итогам 2007 года лидерами российского кабельного рынка считаются: ОАО «Камкабель», ОАО «Электрокабель. Кольчугинский завод», холдинг «Ункомтех», ОАО «Севкабель-Холдинг».

# Объем и структура инвестиций



Данное производство основано на совместно разработанной технологии с компанией Континиус-Проперци (Италия), является уникальным, а именно:

- Технология печей методом «Проперци», представляет собой схему: шихта – печь – катанка. За счет уменьшения технологического процесса, данный метод и имеет такой положительный баланс перед методом классических шахтных печей.
- Уникальность данного оборудования заключается в том что, на данном оборудовании можно выпускать катанку диаметром от 7 до 24 мм.

Статья затрат по металлургическому комплексу	Сумма, рубли
1. Основное оборудование "Проперци"	1 381 605 360
2. Дополнительные оборудования	291 705 680
3. Строительство корпусов и СМР	415 169 360
4. Заработная плата	35 885 600
5. Закупка материалов и иных оборотных, активов	22 750 000
6. Закупка сырья	215 837 960
7. Затраты на обучение производственного персонала:	2 457 120
8. Транспортные расходы -1,5 % от СМР	6 227 540
<b>Итого</b>	<b>2 374 888 600</b>

# Объем и структура инвестиций



Статья затрат по кабельному производству	Сумма, рубли
1. Закупка импортного оборудование (основное) для кабельного производства.	2 288 784 000
2. Закупка З/частей для основного оборудования	125 838 040
3. Закупка Российского оборудования (основного) для кабельного производства.	14 867 880
4. Вспомогательное (дополнительное ) оборудование для кабельного производства.	111 633 600
5. Строительство производственного корпуса	1 068 110 560
6. Оплата НДС и таможенные пошлины за импортное оборудование.	379 674 480
<b>Итого</b>	<b>3 988 908 560</b>

Также для реализации проекта будут осуществлены вложения в социальную инфраструктуру на общую сумму в 1,1 млрд. рублей.

Для реализации данного проекта планируется получение кредитной линии в 7,5 млрд. рублей в валюте (евро), под – 5,5 % годовых, на пять лет с условием отсрочки выплат по банковским процентам на период – 3 года.

# Финансово-экономические показатели



## Оценка коммерческой эффективности проекта

Годовая ставка дисконтирования, %	10,00
Чистый дисконтированный доход (NPV), тыс. руб.	78 872,603
Внутренняя норма доходности (IRR), %	28,306
Индекс доходности инвестиций (PI)	1,2274
Срок окупаемости (PP), мес.	50,89
Дисконтированный срок окупаемости (DPP), мес.	53,52

## Оценка бюджетной эффективности проекта

Годовая ставка дисконтирования, %	10,00
Чистый дисконтированный доход (NPV) федерального бюджета, тыс. руб.	124 178,061
Чистый дисконтированный доход (NPV) регионального бюджета, тыс. руб.	82 013,435
Чистый дисконтированный доход (NPV) муниципального бюджета, тыс. руб.	4 177,730
Чистый дисконтированный доход (NPV) бюджета в целом, тыс. руб.	210 369,226

# Оценка финансового состояния



Комплексная оценка финансового состояния на 1 января 2013 года.

Наименование показателя	Группы			
	1	2	3	4
Рентабельность собственного капитала (ROE, приведённая к году), %	> 11,000	5,500 - 11,000	0.001 - 5,499	<= 0
	193,440			
Уровень собственного капитала, %	>= 70	60 - 69.999	50 - 59.999	< 50
	97,280			
Коэффициент покрытия внеоборотных активов собственным капиталом	> 1.1	1.0 - 1.1	0.8 - 0.999	< 0.8
	1,310			
Длительность оборота краткосрочной задолженности по денежным платежам, дни	1 - 60	61 - 90	91 - 180	> 180; = 0
	4			
Длительность оборота чистого производственного оборотного капитала, дни	1 - 30	> 30; (-10) - (-1)	(-30) - (-11)	< -30; = 0
		-1		
Цена интервала	5	3	1	0
<b>Сумма баллов</b>			<b>23</b>	

**Предприятие относится к первой группе инвестиционной привлекательности**

Предприятие будет иметь высокий уровень рентабельности, оно будет финансово устойчиво. Его платежеспособность не вызывает сомнений. Предприятие будет иметь отличные шансы для дальнейшего развития.

# Информация об инициаторе



ООО “ РУССКАТ ” - вновь создаваемое предприятие на территории, с. Русское, Курского района, Ставропольского края, для производства алюминиевой, медной катанки и катанки из низколегированных сплавов.

## Юридический адрес

Россия, Ставропольский край, Курский район, с. Русское (Х.Графский), ул. Новая 32 (промзона х. Графский).

## Почтовый адрес

КБР, Майский район, г. Майский, ул Комарова 12 «а».

## Телефон

8-8662-405-334, 8-903-426-97-60.

## Факс

8-8662-405-334.

## Электронная почта

Russkat26@mail.ru

## Руководство

Ген.директор: Татаров Артур Урусбиевич, Главный бухгалтер: Узденова Жанна Ахматовна.

## Учредители

Татаров Артур Урусбиевич