

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, Т₁, Т₄);

КАС 6101 - катанка из алюминиевого сплава 6101 (Т, Т₁, Т₄);

КАС 6201 - катанка из алюминиевого сплава 6201 (Т, Т₁, Т₄) .

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



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 км²

- % водн. пов.

0,6

Население

16-й

- Всего

▲ 2 711 198 (2010)

- Плотность

40,9 чел./км²

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
Итого	2 374 888 600

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
Итого	3 988 908 560

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
Сумма баллов			23	

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