

جهت خرید فایل word به سایت www.kandooon.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۰۵۱۱ تماس حاصل نمایید

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoo.cn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۰۵۱۱ تماس حاصل نمایید

نام شرکت :

فراصنت امیر

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoo.cn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۰۵۱۱ تماس حاصل نمایید



پایان نامه تحصیلی

(پروژه کار آفرینی)

.....

رشته متالورژی

عنوان:

بررسی و تهیه طرح تولید گلدانی گریبکس پیکان

استاد راهنما:

.....

تهیه کنندگان:

.....

.....

فهرست مطالب

صفحه	عنوان
۱۵	پیشگفتار
۱۶	مقدمه
۱۷	فصل اول کلیات سوابق:
۱۸	۱-۱_ مشخصات متقاضیان طرح
۱۸	الف) حقیقی
	ب) حقوقی
۱۸	۱-۲_ معرفی اجمالی پروژه
۱۹	۱-۳_ معرفی محصول
۲۰	۱-۴_ سوابق تولید
۲۰	۱-۵_ مصرف کنندگان
۲۰	۱-۶_ موارد کاربرد
۲۰	۱-۷_ بررسی نیاز جامعه به محصول
۲۱	فصل دوم: طراحی تولید
۲۲	۲-۱_ فرایند تولید
۲۲	۲-۲_ نمودار فرایند تولید
۲۴	۲-۳_ ابزار و ماشین الات مورد نیاز و منابع تامین ان

۲۶	۲_۴_ طرح استقرار ماشین الات
۲۸	۲_۵_ مواد اولیه و منابع تامین انها
۲۸	۲_۶_ ظرفیت تولید
۲۸	۲_۷_ برنامه زمان بندی اجرای طرح
۳۰	۲-۸_ جابجائی و محل اجرای طرح
۳۱	فصل سوم: نیروی انسانی
۳۲	۳_۱_ نیروی انسانی مورد نیاز
۳۳	۳_۲_ شرح وظایف پرسنل
۳۳	۳_۳_ حقوق و دستمزد
۳۴	۳_۴_ سازماندهی نیروی انسانی
۳۵	فصل چهارم: زمین و ساختمانهای مورد نیاز
۳۶	۴_۱_ زمین مورد نیاز
۳۶	۴_۲_ ساختمانهای تولید
۳۶	۴_۳_ ساختمانهای خدمات اداری و پشتیبانی
۳۷	۴_۴_ هزینه های محوطه سازی
۳۸	۴_۵_ هزینه های ساختمان سازی
۳۹	۴_۶_ پلان طرح
۴۱	فصل پنجم: انرژی و تاسیسات
۴۲	۵_۱_ اب

۴۲	۲_۵_برق
۴۲	۳_۵_سوخت
۴۲	۴_۵_ارتباطات
۴۳	۵_۵_هزینه های سرمایه ای تامین انرژی
۴۳	۶_۵_هزینه های مصرفی انرژی
۴۳	۷_۵_تاسیسات برودتی
۴۴	۸_۵_تاسیسات حرارتی
۴۴	۹_۵_وسایل حمل و نقل
۴۵	۱۰_۵_وسایل اطفاء حریق و تهویه
۴۶	فصل ششم: محاسبات مالی طرح
۴۷	۱_۶_سرمایه کل و منابع تامین آن
۴۸	۲_۶_محاسبه سرمایه ثابت طرح
۴۸	۳_۶_محاسبه سرمایه در گردش طرح
۴۹	۴_۶_محاسبه هزینه های تولید سالانه
۴۹	۱_۴_۶_محاسبه هزینه مواد ائولیه مورد نیاز
۵۰	۲_۴_۶_محاسبه حقوق و دستمزد
۵۰	۳_۴_۶_محاسبه هزینه انرژی مصرفی
۵۱	۴_۴_۶_محاسبه هزینه های تعمیرات و نگهداری
۵۱	۵_۴_۶_محاسبه هزینه استهلاک

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoo.cn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۰۵۱۱ تماس حاصل نمایید

۵۳ ۶_۵ محاسبه هزینه های ثابت و متغیر تولید

۵۴ ۶_۶ محاسبه قیمت تمام شده محصول

۵۴ ۶_۷ محاسبه قیمت فروش محصول

۵۴ ۶_۸ محاسبه سود ناخالص تولید

۵۴ ۶_۹ محاسبه سود خالص تولید

۵۴ ۶_۱۰ محاسبه نقطه سر به سر تولید

۵۵ ۶_۱۱ محاسبه دوره برگشت سرمایه

۵۵ ۶_۱۲ توجیه اقتصادی طرح

۵۵ ۶_۱۳ محاسبه نسبتهای طرح

فهرست جداول

صفحه	عنوان
۱۸	جدول شماره (۱-۱) - مشخصات متقاضیان طرح
۲۶	جدول شماره (۲-۱) ابزار و ماشین آلات مورد استفاده طرح
۲۸	جدول شماره (۲-۲) مواد اولیه و منابع تأمین آن
۴۵	جدول شماره (۲-۳) وسایل حمل و نقل
۲۸	جدول شماره (۲-۴) ظرفیت تولید
۲۹	جدول شماره (۲-۵) برنامه زمانبندی اجرای طرح
۳۰	جدول شماره (۲-۶) جابجایی و محل اجرای طرح
۳۲	جدول شماره (۳-۱) حقوق و دستمزد پرسنل طرح
۳۶	جدول شماره (۴-۱) برآورد زمین موردنیاز طرح
۳۷	جدول شماره (۴-۲) هزینه های ساختمان سازی
	جدول شماره (۴-۳) هزینه های محوطه سازی
	جدول شماره (۵-۱) تاسیسات برودتی حرارتی
۴۳	جدول شماره (۵-۲) هزینه های سرمایه ای انرژی
۴۴	جدول شماره (۵-۳) هزینه های مصرفی انرژی
۴۷	جدول شماره (۶-۱) سرمایه کل طرح
۴۸	جدول شماره (۶-۲) سرمایه ثابت

جدول شماره (۳-۶) هزینه های قبل از بهره برداری ۴۹

جدول شماره (۴-۶) برآورد سرمایه در گردش ۴۹

جدول شماره (۵-۶) هزینه های تولید سالانه

جدول شماره (۶-۶) حقوق و دستمزد ۵۰

جدول شماره (۷-۶) هزینه مواد اولیه ۴۹

جدول شماره (۸-۶) هزینه انرژی ۵۰

جدول شماره (۹-۶) هزینه تعمیرات و نگهداری ۵۱

جدول شماره (۱۰-۶) هزینه های استهلاک ۵۱

جدول شماره (۱۱-۶) هزینه های ثابت و متغیر ۵۳

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoo.cn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۰۵۱۱ تماس حاصل نمایید

فهرست نمودارها و تصاویر

صفحه

عنوان

۲۳

نمودار شماره (۲-۱) فرایند تولید

۳۴

نمودار شماره (۳-۱) چارت سازمانی طرح

۲۷

نقشه شماره (۲-۱) طرح استقرار ماشین الات

۳۹

نقشه شماره (۴-۱) پلان طرح

پیشگفتار:

درس کار آفرینی و پروژه هدف اصلی آن در مرحله اول بررسی فرصتهای کسب و کار و ارزیابی و جمع آوری اطلاعات لازم در خصوص کار و برنامه ریزی برای عملیات منابعی که موقعیت آینده را در زمینه کار برای خود و دیگران منجر می گردد و در مرحله بعد ارتقاء قابلیت های مدیریت علمی تکنیکها در طراحی یک واحد صنعتی در خط تولید یک کارخانه به صورت علمی است. که ان شاء الله طی این تحقیق و مباحث کلاسی امید است تحقق یابد که در این راستا برای کسب دانش یاد شده تلاش اینجانبان برای انتخاب طرح تولید قطعات خودرو به صورت ریختگری میباشد.

مقدمه:

ایجاد فرصت های شغلی، کسب درآمدهای ارزی، بالا بردن سطح اقتصادی کشور، بالا بردن دانش فنی و مهارت های علمی در بخش صنعت و یا بخش های دیگر جامعه و هزاران اهداف دیگر از اهداف اصلی دولت برای قطع نیازهای خود به جوامع و دولت های دیگر می باشد و نیل به این اهداف مشارکت همه جانبه مردمی را می طلبد و تشویق برای سرمایه گذاری و حمایت دولت از مهمترین روش های میل به این اهداف می باشد.

با توجه به این توضیحات ما نیز به سهم خود در اجرای طرح های اشتغال زا و همچنین برای قطع نیاز به کشورهای بیگانه خود را مسئول دانسته و امیدواریم بتوانیم در اجرای این اهداف سهمی داشته باشیم تا در پیشگاه خداوند جوابگو باشیم.

فصل اول:

کلیات و سوابق

شامل:

۱-۱- مشخصات متقاضیان طرح

۱-۲- معرفی اجمالی پروژه

۱-۳- معرفی محصول

۱-۴- سوابق تولید

۱-۵- مصرف کنندگان

۱-۶- مواد کاربردی

۱-۷- بررسی نیاز جامعه به محصول

۱-۱- مشخصات متقاضیان طرح:

متقاضی این طرح فردی حقیقی میباشد که مشخصات آن در جدول (۱-۱) بیان شده است.

۱_۱_ مشخصات متقاضی طرح

ردیف	مشخصات متقاضی طرح	حقیقی	شماره شناسنامه	نام پدر
۱	مدیر عامل	سید مجتبی خیبرگیر	۹۹۹۶	سید مصطفی
۲	مدیر تولید	سید مجتبی خیبرگیر	۹۹۹۶	سید مصطفی

۱_۲_ معرفی اجمالی پروژه

۱_ نوع فعالیت طرح: تولیدی

۲_ نام شرکت: فرا صنعت امیر

۳_ عنوان کالای تولیدی: گلدانی عقب گریبکس پیکان

۴_ تعریف کالای تولیدی: گلدانی گریبکس پیکان قطعه ای آلومینیمی می باشد که میل گاردان پیکان را به دیفرانسیل ان متصل می کند. همچنین سیم کیلومتر خودرو نیز روی بدنه ان سوار می شود.

۵_ ظرفیت تولید: ظرفیت تولید این کارخانه ۶۵۰۰۰ قطعه در سال میباشد.

۶_ تعداد شیفت کاری: یک شیفت

۷_ درصد ارزش مواد و قطعات آماده خریداری از داخل کشور: ۹۹٪

۸_ درصد مواد اولیه قطعات از خارج کشور: ۰٪

۹_ تعداد کارکنان تولیدی:

مهندس: ۲ نفر کارگر ماهر: ۲ نفر

تکنیسین: ۲ نفر کارگر ساده: ۶ نفر

۱۰_ توان برق خط تولید و لوازم آزمایشگاهی: ۲۳/۲۷ کیلووات

۱۱_ آب مصرفی خط تولید در روز: ۱/۱۵ متر مکعب

۱۲_ نوع سوخت مصرفی: گاز و گازوئیل

۱۳_ سرمایه گذاری ثابت: ۱۵۳۲۰۰۰۰۰۰ (ریال)

۱۴_ سرمایه گذاری در گردش: ۱۰۵۰۰۰۰۰۰۰ (ریال)

۱۵_ قیمت فروش هر قطعه ۲۵۰۰۰۰ ریال می باشد.

۱۶_ درآمد سالانه: تومان ۱۴۸.۴۰۰/۰۰۰

۱۷_ وزن هر قطعه: ۳ کیلو گرم قبل از عملیات ماشینکاری

۳_۱_ معرفی محصول:

محصول مورد نظر در طرح تولید گلدانی گریبگس پیکان قطعه ای الومینیمی می باشد به شکل استوانه به ارتفاع حدودا ۵۰ سانتی متر و وزن آن قبل از عملیات کیفی ۴ کیلو گرم می باشد. در وسط این قطعه از قسمت کف به سر قطعه یک فضای خالی به صورت استوانه وجود دارد که شافت متصل به میل گاردان خودرو از آن عبور می کند و به دیفرانسیل متصل می شود. سیم کیلومتر از کنار

به گلدانی پیچ شده و توسط یک چرخ دنده به شافت اصلی متصل می شود و هنگام گردش شافت که به میل گاردان متصل است چرخ دنده و سیم کیلومتر نیز به حرکت در می آیند.

۴_۱_ سوابق تولید:

تولید این قطعه از سال ۱۹۸۷ میلادی آغاز و در صنعت مورد استفاده قرار گرفته است. مطالعات اولیه ساخت این قطعه برای نخستین بار پس از تولید اولین پیکان در انگلیس شکل گرفته و سپس امتیاز آن به ایران فروخته شد و کشور خودمان شروع به ساخت این قطعه نمود.

۵_۱_ کاربرد محصول:

کاربرد این قطعه فقط در گریبگس پیکان می باشد و واسطه ای است بین دیفرانسیل و میل گاردان

۶_۱_ مصرف کنندگان:

بزرگترین مصرف کننده این محصول شرکت ایران خودرو می باشد . البته بازار نیز به این محصول تا درصدی احتیاج دارد مانند تعمیر کاران و مکانیک های خودروی پیکان .

۷_۱_ بررسی نیاز جامعه:

بدلیل نیاز شرکت بزرگ ایران خودرو به این قطعه که هم اکنون هر ماه حدود ۱۰۰۰۰ قطعه نیاز دارد تولید این قطعه از جایگاه مهمی برخوردار است . همچنین درصدی از مکانیک ها و تعمیر کاران این خودرو نیز به خاطر مستهلک شدن و یا شکستن این قطعه به آن احتیاج پیدا می کنند .

فصل دوم:

طراحی تولید

۲-۱- فرآیند تولید

۲-۲- نمودار فرآیند تولید

۲-۳- ابزار و ماشین آلات و منابع تأمین آن

۲-۴- طرح استقرار ماشین آلات

۲-۵- مواد اولیه و منابع تأمین آن

۲-۶- ظرفیت تولید

۲-۷- برنامه زمان بندی و اجرای طرح

۲-۸- جاییابی و محل اجرای طرح

۱_۲_ فرایند تولید:

در ابتدا شمش آلومینیوم را که در انبار شمش موجود است به قسمت ریختگری برده و پس از پیش گرم کردن داخل کوره آنها را ذوب می کنند . بعد از اینکه لوله مخصوص که در قسمت کناری قطعه قرار میگیرد را آمده نموده در جای خود قرار دادیم مذاب آماده شده را داخل محفظه قالب که کاملاً پیش گرم شده ریخته تا شکل مورد را به خود بگیرد . سپس قطعه را پس از مدت زمان معینی از داخل قالب بیرون آورده و در محیط آزاد آن را سرد می کنیم و بعد به مرحله پلیسه گیری برده و زائده های اضافی آنها توسط دستگاه پلیسه گیر گرفته شده سپس به قسمت تست نشستی توسط اب و باد برده میشود . بدین صورت که دو سر قطعه توسط جک بادی محکم گرفته می شود و استوانه داخلی آن با فشار بالا پر از هوا می شود و داخل ظرف شیشه ای پر از اب می کنیم و قطعات معیوب را شناسائی و از دور خارج می کنیم .

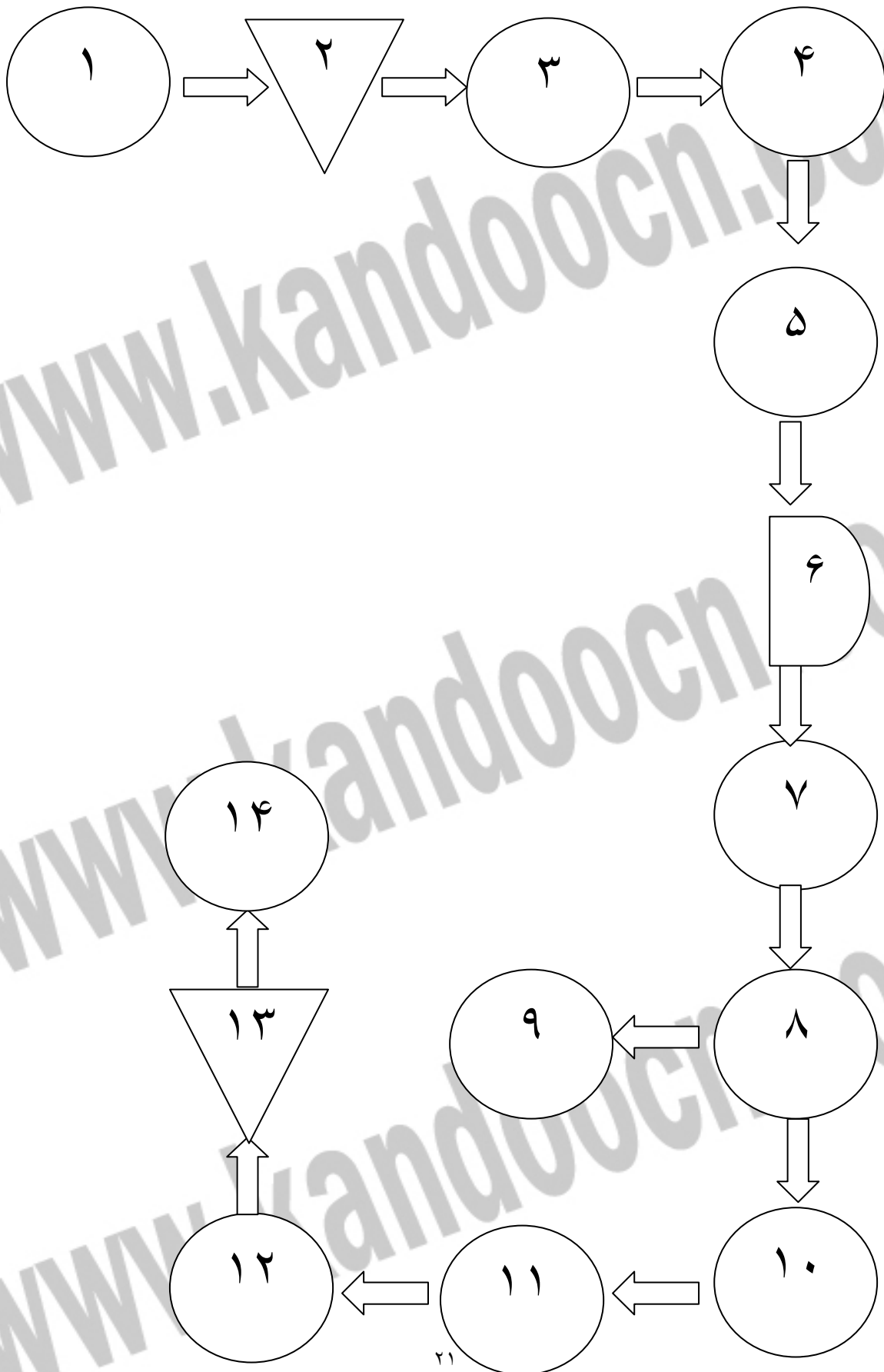
سپس به قسمت پلیسه گیری و در آوردن جای کاسه نمد داخل استوانه سر قطعه میرسیم که با استفاده از پرس هیدرولیک انجام میگیرد بدین صورت که قطعه به صورت عمودی در زیر دستگاه قرار گرفته و پرس شافتی را که از نظر اندازه کاملاً دقیق بوده و وظیفه آن اندازه کردن جای کاسه نمد یا بوشی که مانع خارج شدن روغن واسکازین می شود می باشد را داخل سوراخ قطعه می کند که با این کار پلیسه ها هم از بین میروند سپس قطعات را شات بلاست نموده و بعد از انجام عملیات کیفی بر روی قطعات آنها را داخل پالت می چینند . قطعات تولید شده فاقد هرگونه عملیات ماشینکاری می باشد و این عملیات در خود کارخانه ایران خودرو بر روی قطعات انجام می گیرد .

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoo.cn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۵۱۱ تماس حاصل نمایید

۲_۲_ نمودار تولید:

با توجه به توضیحات مندرج در بند (۲-۱) فرآیند تولید قطعه را می توان به شرح
نمودار (۲-۱) به تصویر کشید.

نمودار (۱-۲) فرایند تولید گلدانی گریبگس پیکان



مشخصات نقاط:

۱-۱-۲_ تهیه مواد اولیه

۲-۱-۲_ دپو کردن

۳-۱-۲_ توزیع

۴-۱-۲_ ذوب

۵-۱-۲_ خارج کردن قطعه

۶-۱-۲_ سرد کردن قطعات

۷-۱-۲_ پلیسه گیری

۸-۱-۲_ تست نشتی

۹-۱-۲_ باز گشت قطعات معیوب به قسمت ذوب

۱۰-۱-۲_ اندازه کردن دهانه جای بوش

۱۱-۱-۲_ اشات بلاست

۱۲-۱-۲_ چیدن قطعات داخل پالت

۱۳-۱-۲_ دپو قطعات

۱۴-۱-۲_ فرستادن محصول برای مصرف کننده

۳-۲- ابزار و ماشین آلات و منابع تأمین آن:

مجموعه ابزارها و ماشین آلات مورد نیاز را میتوان به شرح ذیل بیان نمود:

۱_۳_۲_ کوره ریختگری: این کوره از نوع زمینی و ساخت ایران می باشد که با دو نوع سوخت کار می کند که سوخت اصلی آن گاز میباشد ولی برای بالا بردن قدرت و راندمان حرارتی از گازوئیل نیز استفاده می شود که این دو سوخت با فشار هوایی که دم هواکش ایجاد میکند به داخل کوره منتقل و ایجاد حرارت با راندمان بالا می کنند

۲_۳_۲_ قالب: قالب ما به صورت ریژه و ساخت ایران میباشد که از دو تکه اصلی و سه ماهیچه تشکیل شده است .

۳_۳_۲_ یونیت قالب: این دستگاه وسیله ای است که اجزای قالب ما روی آن سوار شده و توسط جک های هیدرولیکی اجزای قالب روی یکدیگر قرار گرفته و جفت می شوند . میتوان گفت این دستگاه عملکردی شبیه دستگاه دایکست را دارا می باشد . این دستگاه دارای یک پمپ هیدرولیک و تعدادی جک هیدرولیک (به تعداد نیاز) می باشد که هر کدام از این جک ها وظیفه عقب و جلو بردن یکی از قسمت های قالب را دارا می باشد .

۴_۳_۲_ دستگاه پلیسه گیر دو محور : این دستگاه برای گرفتن پلیسه ها و قسمت های اضافی که هنگام ریختگری ایجاد شده استفاده میشود و میتوان هر ساعت ۱۰۰ قطعه را پلیسه گیری نمود . این دستگاه ساخت ایران می باشد .

۵_۳_۲_ دستگاه تست نشتی : از ساده ترین دستگاه های تست میباشد که ساخت ایران است و میتوان هر ساعت ۲۰۰ قطعه را با آن تست کرد

۶_۳_۲_ پرس هیدرولیک : این دستگاه در صنعت کاربرد فراوانی دارد و میتواند نیروئی معادل ۱۰۰۰ کیلو گرم وارد کند . این دستگاه برای اندازه کردن سوراخ سر

قطعه به کار میرود و میتواند هر ساعت ۱۵۰ قطعه را ماشینکاری کند. این پرس ساخت کشور المان می باشد

۲_۳_۷_ دستگاه شات بلاست : این دستگاه جهت بالا بردن کیفیت قطعات مورد استفاده قرار می گیرد که ساخت ایران می باشد. این دستگاه می تواند هر ۱۵ دقیقه ۱۰ قطعه را شات کند.

۲_۳_۹_ پمپ باد : این دستگاه برای ایجاد فشار هوا استفاده می شود که به صورت چهار سیلندر و ساخت ژاپن می باشد .

۲_۳_۱۰_ پالت : پالت ظرفی می باشد که قطعات آماده شده را داخل آن می چینند در دو نوع میباشد یک نوع ان متحرک می باشد و فقط در خود کارگاه برای جابه جا کردن قطعات استفاده می شود و نوع دیگر ان که بزرگتر نیز می باشد برای فرستادن محصول به بازار می باشد و ساخت ایران است . هر پالت ثابت می تواند ۲۷۰ قطعه مورد نظر را در خود جای دهد . و هر پالت متحرک ۱۰۰ قطعه را در خود جای می دهد

۲_۳_۱۱_ لیفتراک: این خودکاربرد های بسیار فراوانی دارد و برای جابه جا کردن پالتهای بزرگ و بار گیری آنها بر روی تریلر استفاده می شود و ساخت ژاپن می باشد و هر ساعت ۱۴ پالت را بارگیری میکند

۲_۳_۱۲_ دستگاه برش لوله : این دستگاه برای انواع برش ها استفاده می شود که ما برای برش لوله های داخل قطعات از ان استفاده می کنیم این دستگاه قادر است در هر ساعت ۱۰۰۰ عدد لوله ۵/ سانتی متری را برش دهد

۲_۳_۱۳_ میز کار : این میز برای تعمیرات بر روی قالب استفاده می شود و دارای یک گیره می باشد و ساخت ایران است

جدول (۱-۲) ابزار و ماشین الات مورد نیاز طرح

ردیف	نام ماشین الات و تجهیزات و وسائل آزمایشگاهی	مشخصات فنی		کشور سازنده	تعداد	قیمت واحد ریالی	قیمت کل ریال
		ظرفیت	برق مصرفی				
۱	کوره ریختگری	۳۰	۲.۱	ایران	۱	۱۵۰۰۰۰۰	۱۵۰۰۰۰۰
۲	یونیت قالب	۱	۲.۱	ایران	۱	۵۰۰۰۰۰	۵۰۰۰۰۰
۳	پلیسه گیر		۲	ایران	۱	۳۰۰۰۰۰	۳۰۰۰۰۰
۴	پرس هیدرولیک		۴.۲	المان	۱	۵۰۰۰۰۰۰	۵۰۰۰۰۰۰
۵	شات بلاست		۸.۱	ایران	۱	۱۰۰۰۰۰۰۰	۱۰۰۰۰۰۰۰
۱۲	پمپ باد		۲.۲	ایران	۱	۳۰۰۰۰۰۰	۳۰۰۰۰۰۰
۱۳	دستگاه برش لوله		۱	چین	۱	۵۰۰۰۰۰۰	۵۰۰۰۰۰۰
۱۴	کولیس اندازه گیر			ایران	۲	۲۰۰۰۰۰	۱۰۰۰۰۰
	جمع کل						۱۲۸۲۰۰۰۰

۴-۲_ طرح استقرار ماشین الات

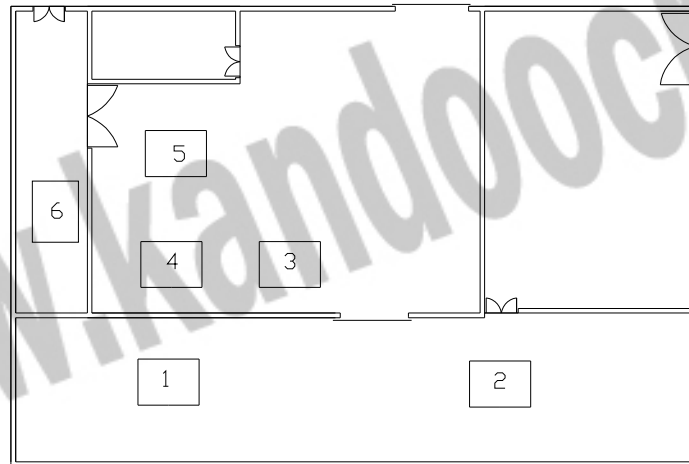
۱-۴-۲-فاصله دستگاه نسبت به یکدیگر:

هر دستگاه به طور متوسط تقریباً ۵ متر مربع فضا اشغال می کند و ضریب پراکندگی ۲/۹ در نظر گرفته شده است.

$$۵ \times ۶ = ۳۰ \text{m}^2$$

$$۳۰ \times ۲/۹ = ۷۲/۵ \text{ m}^2$$

مساحت مورد نیاز دستگاه



دستگاه شماره ۱: برش لوله

دستگاه شماره ۲: یونیت ریختگری

دستگاه شماره ۳: پلیسه گیر

دستگاه شماره ۴: تست نشتی

دستگاه شماره ۵: پرس هیدرولیک

دستگاه شماره ۶: شات بلاست

۵_۲_ مواد اولیه و منابع تامین آن :

مواد اولیه را شرکت ایران خودرو تهیه می کند

جدول شماره ۲ (۲_۲) مواد اولیه مورد نیاز

هزینه کل ریال	هزینه واحد ریالی	واحد	مصرف سالیانه	محل تامین		نام مواد اولیه و مشخصات فنی	ردیف
				داخل کشور	خارج کشور		
۵۱۹۰۰۰۰۰۰	۲۸۰۰۰	کیلو گرم	۵۰۰/۱۸۵	*		شمش الومینیم	۱
۱۸۰۰۰۰۰۰۰۰	۶۰۰۰	کیلو گرم	۳۰۰۰۰	*		لوله فولادی	۲

۶_۲_ ظرفیت تولید :

با توجه به عوامل مؤثر در تأمین ظرفیت تولید که عبارتند از ۱- فصلی و غیر استفاده از محصول ۲- کشش بازار یا میزان تقاضا ۳- فصلی بودن یا نبودن مواد اولیه مورد نیاز ۴- نقطه سر به سر تولید ۵- میزان سرمایه گذاری اولیه طرح ۶- توجه به فرسودگی نیروی انسانی و ابزار و ماشین آلات ۷- میزان سود و برآورده شدن انتظار کارآفرین ما تخمین می زنیم با توجه به اینکه محصول ما نکته اول دوم و سوم در آن صدق نمی کند ظرفیت تولید کارخانه ۶۵۰۰۰ قطعه در سال می باشد.

ردیف	نام محصول	میزان تولید	واحد	قیمت تمام شده	قیمت فروش
۱	گلدانی گریبگس پیکان	۶۵۰۰۰	عدد	۱۰۷۵۸۰	ریال ۱۷۰/۰۰۰

۷_۲_ برنامه زمان بندی اجرای طرح :

هر پروژه ای قبل از اجرا نیاز به یک برنامه زمان بندی از پیش تعیین شده دارد تا مدت زمان اجرای آن از لحظه شروع تا پایان مشخص شود. برای پروژه گلدانی گریبگس پیکان ، که یک برنامه کوتاه مدت می باشد مدت اجرای برنامه مطابق با جدول شماره (۳-۳) ۱۸ ماه تعیین شده است.

شرح فعالیت	زمان اجرا

۱۸	۱۷	۱۶	۱۵	۱۴	۱۳	۱۲	۱۱	۱۰	۹	۸	۷	۶	۵	۴	۳	۲	۱	
																		مراحل اداری اخذ موافقت اصولی
																		خرید زمین و کسب موافقت ادارات ذیربط
																		تهیه نقشه های ساختمانی و قرار داد احداث با پیمان کار
																		تسطیح و خاک برداری زمین
																		کسب مجوز حفر چاه و خرید
																		درخواست وام و کسب موافقت مشارکت بانک
																		احداث ساختمانیها (سالن تولید، انبار)
																		مطالعه و عقد قرار داد خرید ماشین آلات
																		نصب تأسیسات و کف سازی سالن
																		حمل و نصب و راه اندازی واحد
																		تولید آزمایشی و اخذ پروانه تأسیس

۸_۲_ جایابی و محل اجرای طرح :

جدول شماره ۶_۲ جایابی و محل اجرای طرح

روستا	بخش: شهرک صنعتی	شهرستان:	استان:
-	منتظریه- دهق	نجف آباد-دهق	اصفهان

محل مورد نظر احداث واحد تولیدی شهرستان نجف آباد یا دهق در نظر گرفته شده است که عوامل مؤثر در انتخاب محل کارخانه محل کارخانه به شرح زیر است.

۱- در این نقطه قیمت زمین جهت احداث کارخانه ارزان می باشد.

۲- واحد تولیدی به بازار مواد اولیه و بازار مصرف نزدیک می باشد.

۳- کارخانه در شاهراه اصلی حمل و نقل کشور واقع شده است بنابراین از لحاظ حمل و نقل کالا مشکلی وجود ندارد.

۴- به علت احداث کارخانه در منطقه محروم طرح درصدی از مالیات دولتی معاف خواهد بود.

۵- ایجاد اشتغال و توسعه صنعت شهرستان یکی از اهداف ما می باشد.

فصل سوم: نیروی انسانی

شامل :

۱-۳- نیروی انسانی طرح

۲-۳- شرح وظایف پرسنل

۳-۳- حقوق و دستمزد

۴-۳- سازماندهی نیروی انسانی

۳-۱ نیروی انسانی مورد نیاز طرح:

مجموعه پرسنل مورد نیاز طرح در یک شیفت کاری ۱۲ نفر می باشند که در پست ها و حرفه های ذیل مشغول به کار می باشند و شرح وظایف آن در بخش مربوطه تشریح خواهد شد .

جدول ۱_۳ نیروی انسانی مورد نیاز طرح

ردیف	نیروی انسانی مورد نیاز	تخصص و میزان تحصیلات	تعداد
۱	مدیرعامل	لیسانس	۱
۲	مدیر تولید	لیسانس	۱
۳	مدیر فنی	لیسانس	۱
۴	انباردار	فوق دیپلم	۱
۵	ریخته گر ماهر	فوق دیپلم	۱
۶	ریخته گر نیمه ماهر	دیپلم	۱
۷	کارگر ساده	دیپلم	۶

۳_۲_ شرح وظایف پرسنل :

۳_۲_۱_ مدیر عامل:

از جمله وظایفی که مدیر عامل بر عهده دارد رهبری شرکت در هنگام بهره برداری و قبل از آن، تنظیم برنامه های شرکت نظارت بر امور تکنسین ها و معاونین و هماهنگ کننده بخشهای امور مالی، تولید و خدمات و غیره می باشد.

۲_۲_۳_ مدیر تولید:

نظارت بر فرآیند تولید قطعات تولیدی از وظایف مدیر تولید است.

۳_۲_۳_ انبار دار:

وظیفه انباردار نگهداری از اجناس و کالاها و بسته بندی مواد اولیه و قطعات تولیدی با استاندارد و شرایطی که مدیریت معین می کند می باشد.

۴_۲_۳_ مدیر فنی:

تعمیر قسمتهای مکانیکی ماشین آلات و تعمیرات قالب در موقع بروز اشکال و راهنمایی و توجیه کارگران جهت استفاده بهتر از ماشین آلات از وظایف مدیر فنی می باشد.

۴_۲_۳_ ریختگر ماهر:

وظیفه یک ریختگر ذوب فلز و ریختگری ان می باشد . یک ریختگر همیشه باید وضعیت ذوب و قالب را زیر نظر داشته باشد مانند درجه حرارت ذوب یا پوشش قالب تا چگونه اشکالی در ریختگری ما پیش نیاید .

۵_۲_۳_ ریختگر نیمه ماهر:

وظیفه ان کمک کردن به ریختگر ماهر و گذاشتن لوله فولادی قطعه در قالب هنگام ریختگری می باشد

۶_۲_۳_ کارگران ساده:

کارگران وظیفه دارند قطعاتی را که تولید شده را تکمیل کنند که شامل ۱-برش لوله
ها ۲- پلیسه گیری ۳-تست قطعات ۴-اداره کردن گلوئی ۵-شات کردن و ۶- بارگیری
می باشد

۳_۳_ حقوق و دستمزد :

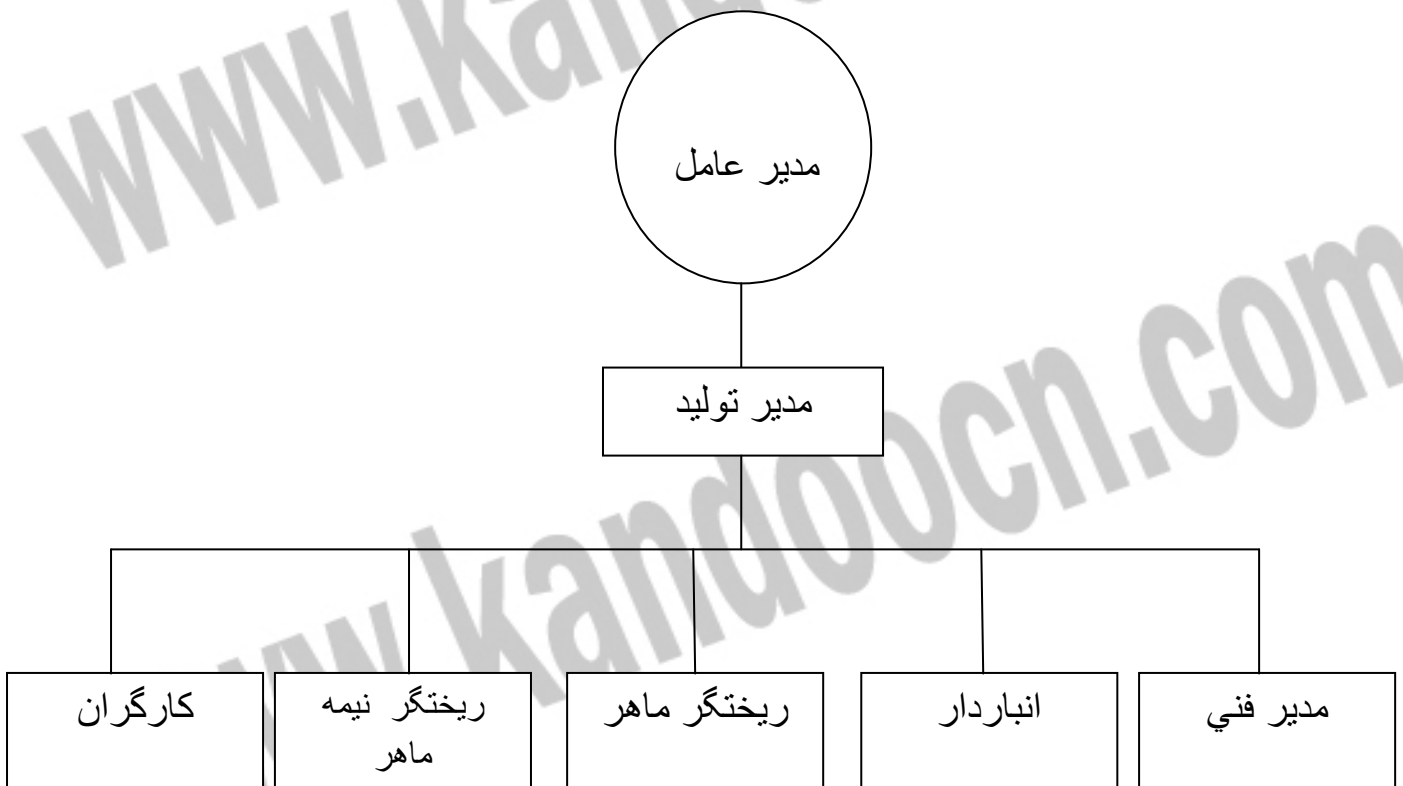
نیروی انسانی مورد نیاز در این طرح ۱۲ نفر در یک شیفت و با ۲۶۵ شیفت کاری در
سال می باشد لازم به تذکر است که حقوق و دستمزد افراد شاغل در طرح بیشتر
توافقی صورت می گیرد. ولی حداقل آن کمتر از مقدار تعیین شده ما باشد دقیقاً
هماهنگ با قانون کار نیست

ردیف	نیروی انسانی	تعداد	حقوق ماهیانه ریال	حقوق سالیانه ریال	جمع کل
۱	مدیر عامل	۱	۴۰۰۰۰۰	۶۵۶۰۰۰۰	۶۵۶۰۰۰۰
۲	مدیر تولید	۱	۳۵۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰
۳	مدیر فنی	۱	۲۵۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰
۴	انبار دار	۱	۲۰۰۰۰۰	۳۲۸۰۰۰۰	۳۲۸۰۰۰۰
۵	ریختگر ماهر	۱	۳۵۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰
۶	ریختگر نیمه ماهر	۱	۲۵۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰
۷	کارگر	۶	۱۸۸۰۰۰	۳۰۸۳۲۰۰	۱۸۴۹۹۲۰۰
	جمع کل	۱۲	۱۹۸۸۰۰۰	۳۱۶۰۳۲۰۰	۴۸۰۱۹۲۰۰

۳_۴ سازمان دهی نیروی انسانی :

همانطور که بیان شد مجموع پرسنل این طرح ۱۲ نفر می باشد که نحوه ارتباط و سلسله مراتب کاری نیروها به شرح زیر سازماندهی شده است.

۳_۱ چارت سازمانی



فصل چهارم:

ساختمان ها و فضاهای مورد نیاز

شامل :

۱-۴- زمین مورد نیاز طرح

۲-۴- ساختمان های تولید

۳-۴- ساختمان های خدمات اداری و پشتیبانی

۴-۴- هزینه های ساختمان سازی و جداول مربوطه

۵-۴- هزینه های محوطه سازی

۶-۴- پلان طرح

۴-۱ زمین مورد نیاز :

زمینی که جهت احداث این واحد تولیدی در نظر گرفته شده است زمینی است به مساحت ۳۰۰۰ متر مربع که قیمت هر متر مربع آن ۲۴۰۰۰ ریال است و هزینه خرید آن ۷۲۰۰۰۰۰۰ ریال می باشد.

جدول شماره ۱_۴ برآورد زمین مورد نیاز

مساحت به متر مربع	قیمت واحد به ریال	قیمت کل به ریال
۳۰۰۰	۲۴۰۰۰	۷۲۰۰۰۰۰۰

۴_۲_ساختمان های تولید :

ساختمان ای واحد تولید شامل دو سوله است که مساحت سوله ریختگری ۳۰۰ متر و سالن تولید ۴۰۰ متر می باشد

۴-۳ ساختمان های واحد خدمات اداری و پشتیبانی :

ساختمان اداری به صورت دو طبقه طبقه بالا مسکونی و پایین اداری می باشد و متراژ آن ۲۵۰ متر است طبقه بالا برای میهمان ها و بازرسیهایی که از شرکت ایران خودرو می آیند مورد استفاده قرار می گیرد. ساختمان های واحد خدمات شامل رختکن، نمازخانه، حمام و دستشویی و واحد اداری، دارای قسمتهای اتاق کنفرانس،

و حسابداری، اتاق مدیر می باشد و مساحت واحد خدمات اداری جمعاً ۲۵۰ متر مربع می باشد.

۴-۴_ هزینه های ساختمان سازی :

که در جدول (۲_۴) مشخص شده است

جدول شماره (۲_۴) هزینه های ساختمان سازی

شرح	نوع ساختمان	مساحت (متر مربع)	قیمت واحد (ریال)	کل هزینه (ریال)
سالن تولید	سوله و دیوار آجری	۴۰۰	۵۰۰۰۰۰	۲۰۰۰۰۰۰۰۰
سالن ریختگری	ساختمانبا لوله های فلزی با پوشش ایرانی	۳۰۰	۴۵۰۰۰۰	۱۳۵۰۰۰۰۰۰
انبار مواد اولیه	سوله و دیوار آجری	۲۰۰	۵۰۰۰۰۰	۱۰۰۰۰۰۰۰۰
انبار محصول	سوله	۲۰۰	۴۵۰۰۰۰	۹۰۰۰۰۰۰۰
ساختمان اداری	سازه بتنی	۲۵۰	۶۰۰۰۰۰	۱۵۰۰۰۰۰۰۰
جمع کل				۵۹۴۰۰۰۰۰۰

۵_۴_ هزینه های محوطه سازی :

هزینه های عملیات آماده سازی محوطه رامی توان به شرح جدول (۳-۴-۳) بیان کرد

جدول شماره (۳-۴) هزینه های عملیات آماده سازی محوطه

شرح کار	مقدار کار	قیمت واحد (ریال)	کل هزینه (ریال)
خاکبرداری و تسحیح	۳۰۰۰	۱۵۰۰۰	۴۵۰۰۰۰۰۰
حصارکشی	۲۵۰	۵۰۰۰۰	۱۲۵۰۰۰۰۰
اسفالت و پیاده رو ریزی (۲۰ درصد مقدار زمین)	۷۵۰	۵۰۰۰۰	۳۷۵۰۰۰۰۰
ایجاد فضای سبز (۱۵ درصد زمین)	۴۵۰	۶۰۰۰۰	۲۷۰۰۰۰۰۰
روشنائی (هر ۷۵ متر مربع)	۴	۴۰۰۰۰۰	۱۶۰۰۰۰۰۰
جمع کل			۹۹۳۰۰۰۰۰

– هزینه های حصارکشی:

برای محاسبه هزینه های حصارکشی لازم است محیط زمین را محاسبه نموده و با پیش بینی ۲ متر ارتفاع برای خصار هر متر مربع را در عدد ۵۰ هزار ریال ضرب کرد. بدین ترتیب که خصار باید cm75 تا cm100 سانتیمتر آن با آجر چیده شود و مابقی توسط نرده های فلزی حصارکشی شود (سیم خاردار ممنوع است)

۲- فضای سبز:

برای محاسبه فضای سبز لازم است ۱۵ تا ۲۰ درصد زمین را برای این منظور در نظر گرفته و هزینه های هر متر مربع فضای سبز را در ۶۰ هزار ریال ضرب می کنیم.

۳- خاکبرداری و تسطیح زمین:

برای هموار کردن سطح مورد نیاز زمین و جا به جایی خاک لازم است هزینه مورد نیاز به ازای هر متر مربع ۱۵۰۰۰ ریال هزینه برآورد شود.

۴- آسفالت و پیاده رو سازی:

از مجموع زمین ۱۵ تا ۲۰ درصد را برای گذرگاه ها و پیاده روها در نظر گرفته و هزینه هر متر مربع آن ۵۰ هزار ریال برآورد برآورد می شود.

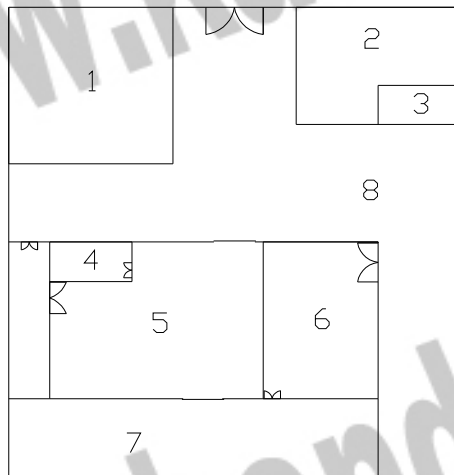
۵- سایر هزینه ها:

روشنایی محوطه: برای تأمین روشنایی در فضاهای باز لازم است به ازای هر ۷۵ الی ۸۰ متر مربع یک عدد چراغ پایه بلند با هزینه ۴۰۰ هزار ریال پیش بینی کرد.

۴-۵ پلان طرح:

مساحت زمین کل طرح برابر ۳۰۰۰ متر مربع می باشد که از قسمت های زیر تشکیل شده است.

۴-۶ پلان طرح



۱_ ۵_ ۴_ انبار محصول

۲_ ۵_ ۴_ ساختمان اداری و نگهبانی

۳_ ۵_ ۴_ سرمیس بهداشتی

۴_ ۵_ ۴_ انبار لوازم

۵_ ۵_ ۴_ سالن تولید

۶_۵_۴_ انبار مواد اولیه

۷_۵_۴_ سالن ریختگری

۸_۵_۴_ محوطه

۱_۵_۴_ ساختمان های واحد تولید:

ساختمان های واحد تولید شامل دو سوله پیوسته است که مساحت آن ها ۱۳۰۰ متر مربع می باشد و مساحت انبار که داخل سوله ها قرار گرفته برابر ۳۰۰ متر مربع می باشد.

۲_۵_۴_ ساختمان های واحد خدمات و اداری:

ساختمان های واحد خدمات شامل: رختکن ۲۵ متر مربع، آشپزخانه ۱۲ متر مربع، نمازخانه ۱۵ متر مربع و سرویس بهداشتی ۳۰ متر مربع می باشد.

ساختمان های واحد اداری شامل اتاق کنفرانس به مساحت ۲۰ متر مربع، اتاق مدیر عامل ۲۰ متر مربع و اتاق مهندس ۲۰ متر مربع می باشد.

ساختمان جانبی و تأسیساتی که در محوطه قرار گرفته شامل نگهبانی ۲۰ متر مربع انبار پلیسه ۲۰ متر مربع، پست برق ۲۵ متر مربع، فضای سبز ۵۸۵ متر مربع می باشند.

فصل پنجم :

انرژی و تاسیسات

۱-۵- آب

۲-۵- برق

۳-۵- سوخت

۴-۵- ارتباطات

۵-۵- هزینه های تامین انرژی

۶-۵- تاسیسات برودتی

۷-۵- تاسیسات حرارتی

۸-۵- وسایل حمل و نقل

۱_۵_آب:

میزان مصرف آب آشامیدنی و بهداشتی به ازای هر نفر ۱۵ لیتر برآورد می گردد. بدین ترتیب حدود ۱۸/ متر مکعب در روز جهت این مصارف احتیاج خواهد بود. به ازای هر متر فضای سبز نیز ۱/۵ لیتر آب مصرف روزانه است که در مجموع ۸۳/ متر مکعب آب مصرف خواهد شد. در خط تولید نیز روزانه ۲۰/ متر مکعب آب جهت خنک کردن قالب و مصارف مشابه مصرف میشود

۲_۵_برق:

یکی از زیربنائی ترین تاسیسات جانبی هرواحد تولیدی تاسیسات برق می باشد زیرا هیچ یک از دستگاههای الکتریکی خط تولید بدون برق قادر به انجام فعالیت نمی باشد علاوه بردستگاههای تولیدی وجود برق برای روشنائی تجهیزات و تاسیسات جانبی نیز لازم می باشد. برق مورد نیاز خط تولید بر اساس مشخصات فنی دستگاهها توان برق مصرفی میباشد علاوه بر خط تولید تاسیسات جانبی و همچنین ساختمانی و محوطه کارخانه نیز مصرف کننده برق می باشد هر متر مربع از ساختمانها و محوطه نیاز به ۱۰ الی ۲۰ وات برق دارد مصرف برق آزمایشگاه تاسیسات و تعمیرگاه ۱۹ کیلووات و مصرف برق روشنائی محوطه و ساختمان ۳.۲۶ کیلووات برآورد می گردد

۳_۵_سوخت: سوخت این واحد صنعتی گاز و گازئیل می باشد که مصرف

روزانه گاز ۵۰ متر مکعب گازئیل ۳۰ لیتر می باشد

۴_۵ ارتباطات :

برای هرواحد تولیدی حداقل دو خط تلفن و یک دستگاه فاکس پیش بینی می شود که هزینه خطوط تلفن ۴ میلیون ریال پیش بینی می شود و دستگاه فاکس نیز ۲ میلیون ریال برای هزینه های مصرفی تلفن در سال ۸۶ اجرای هرپالس ۴۹ ریال پیش بینی می شود.

۵_۵ برآورد هزینه های سرمایه های انرژی :

جدول شماره (۲_۵) هزینه های سرمایه ای تامین انرژی

شرح	واحد	مصرف روزانه	مصرف سالیانه	هزینه واحد (ریال)	هزینه کل (ریال)
اب مصرفی	M3	۱.۲۱	۳۲۰.۶۵	۳۰۰۰	۹۶۱۹۵۰
برق مصرفی	Kw/h	۲۳.۷۲	۵۰۲۸۶.۴	۲۴۰	۱۲۰۶۸۷۳۶
ارتباطات	پالس	۱۰۰	۲۶۵۰۰	۴۹	۱۲۹۸۵۰۰
سوخت مصرفی	گاز	M3	۶۰	۱۵۹۰۰	۷۹۵۰۰۰۰
	بنزین	lit	۱۰	۲۶۵۰	۲۶۵۰۰۰۰
	گازوئیل	lit	۳۰	۷۹۵۰	۱۵۹۰۰۰۰
جمع کل					۲۶۵۱۹۱۸۶

۶_۵_ برآورد هزینه های مصرف انرژی :

محاسبه توان برق مصرفی لازم است در ساعت اوج مصرف برق مورد استفاده

برای ابزار و ماشین آلات را

محاسبه نموده و با برق مورد مصرف در بخش روشنایی جمع نمود

محاسبه مقدار آب مصرفی : برای محاسبه لازم است آب مورد استفاده در صنعت را

محاسبه و با آب آشامیدنی شستشو و بهداشت و فضای سبز جمع می کنیم .

۷_۵_ تاسیسات برودتی:

به ازای هر ۱۰۰ مترساختمان اداری یک کولر وبه ازای هر ۲۰۰ تا ۲۵۰ متر فضای

کارگاهی یک عدد کولر ۶۰۰۰ آبی در نظر می گیریم.

تعداد کولر مورد نیاز در این طرح ۵ کولر ۶۰۰۰ و برای ساختمان اداری ۲

کولر ۶۰۰۰ است. و برای خنک کردن آب شرب مصرفی از یک دستگاه آب سرد کن

استفاده می شود

۸_۵_ تاسیسات حرارتی :

تاسیسات حرارتی که برای گرم کردن ساختمان تولید واحد اداری در فصل

سرما استفاده می شود ۳ عدد بخاری کارگاهی است که سوخت مصرفی آن

گازوئیل می باشد. همچنین برای گرم کردن آب مورد نیاز سرویس های

بهداشتی واحد خدمات از یک دستگاه آب گرم کن گازوئیلی ۶۰ گالنی

استفاده می شود

جدول شماره (۶_۵) هززینه های مصرفی انرژی

عنوان	شرح	مشخصات فنی	هزینه (ریال)
برق رسانی	برق شهری	تابلوی برق- کنتور- ترانس	۱۴۲۳۲۰۰۰
آب رسانی	آب خام	کنتور- لوله کشی	۲۵۰۰۰۰۰
سوخت رسانی	گازئیل و گاز	مخزن نگهداری	۳۰۰۰۰۰۰
وسایل سرمایش و گرمایش	کولر-تهویه-بخاری- آبگرم کن	کولرآبی-بخاری	۳۰۰۰۰۰۰
وسایل حفاظتی و ایمنی	کپسول آتش نشانی	۵۰ کیلویی	۷۰۰۰۰۰۰
ارتباطات	۲خط تلفن	۱خط فاکس	۶۰۰۰۰۰۰
جمع کل			۶۲۷۳۲۰۰۰

۹_۵_ وسایل حمل و نقل :

وسایل حمل و نقل ما شامل یک لیفتراک و یک وانت می باشد که مشخصات آن در جدول (۷_۵) ذکر شده است .

جدول ۷_۵ وسایل حمل و نقل

ردیف	شرح وسایل	کشور سازنده	مشخصات فنی		تعداد	قیمت واحد (ریال)	قیمت کل (میلیون ریال)
			مدل	ظرفیت			
۱	لیفتراک	ژاپن	۱۹۸۴	۵تن	۱	۱۰۰۰۰۰۰۰	۱۰۰۰۰۰۰۰
۲	وانت	ایران	۱۳۷۵	۲تن	۱	۴۰۰۰۰۰۰	۴۰۰۰۰۰۰

۱۰_۵_ وسایل اطفاء حریق و تهویه :

درواحد هیچگونه مسئله عمده آتش سوزی وجود ندارد اما به لحاظ پیش گیری باید در نقاط حساس مانند سالن تولید مخزن نگهداری گازئیل کوره شوفاژ تابلوهای برق انبارمواد و آزمایشگاه بطورمنطقه ای ازکیسولهای قابل حمل و نقل استفاده گردد لذا درمجموع ۱۵ عدد کیسول آتش نشانی مورد نیازی باشد.سیستم تهویه نیز به صورت سقفی می باشد .

فصل ششم

محاسبات مالی طرح

- ۱-۶- سرمایه کل و منابع تأمین .
- ۲-۶- محاسبه سرمایه ثابت طرح .
- ۳-۶- محاسبه سرمایه در گردش طرح .
- ۴-۶- محاسبه هزینه های تولید سالیانه طرح .
 - ۱-۴-۶- محاسبه مواد اولیه مورد نیاز .
 - ۲-۴-۶- محاسبه حقوق و دستمزد
 - ۳-۴-۶- محاسبه انرژی مصرفی
 - ۴-۴-۶- محاسبه هزینه های تعمیرات و نگهداری
 - ۵-۴-۶- محاسبه استهلاک
- ۵-۶- محاسبه هزینه های ثابت و متغیر تولید
- ۶-۶- محاسبه قیمت تمام شده محصول
- ۷-۶- محاسبه قیمت فروش محصول
- ۸-۶- محاسبه سود نا خالص تولید
- ۹-۶- محاسبه سود خالص تولید
- ۱۰-۶- محاسبه نقطه سر به سر تولید
- ۱۱-۶- دوره برگشت سرمایه
- ۱۲-۶- توجیه اقتصادی طرح
- ۱۳-۶- نسبتهای مالی طرح

۱-۶ سرمایه کل و منابع تامین آن :

سرمایه کل طرح از مجموع سرمایه ثابت طرح و سرمایه در گردش طرح به دست می آید .

$$\text{سرمایه کل طرح} = ۲۵۸۲۰۰۰۰۰۰$$

که در جدول ۱-۶ مشخص شده است .

جدول شماره (۱-۶) سرمایه کل و منابع تامین آن :

جمع (هزارریال)	تسهیلات بانکی		سهم متقاضی		شرح
	درصد	مبلغ	درصد	مبلغ	
۱۵۳۲۰۰۰۰۰۰	٪۶۰	۸۲۲۰۰۰۰۰۰	٪۴۰	۷۱۰۰۰۰۰۰۰	سرمایه ثابت
۱۰۵۰۰۰۰۰۰۰	٪۶۰	۶۳۰۰۰۰۰۰۰	٪۴۰	۴۲۰۰۰۰۰۰۰	سرمایه در گردش
۲۵۸۲۰۰۰۰۰۰۰	٪۶۰	۱۴۵۲۰۰۰۰۰۰	٪۴۰	۱۷۶۰۰۰۰۰۰۰	جمع کل سرمایه- گذاری

جدول ۳_۶_ هزینه های قبل از بهره برداری

شرح	مبلغ (ریال)
هزینه های تهویه طرح مشاوره اخذ مجوز حق تثبیت (۴٪ هزینه های سرمایه ای	۱۰۳۲۸۰۰۰۰
هزینه آموزش پرسنل (۴٪ کل حقوق سالیانه)	۱۹۲۰۷۶۸۰
هزینه راه اندازی و تولید آزمایشی (۱۵ روز هزینه کمی اب برق سوخت تلفن و مواد اولیه حقوق دستمزد)	۳۲۵۸۰۰۶۰۰
جمع کل	۴۴۸۲۸۸۲۸۰

۲-۶ سرمایه ثابت طرح:

سرمایه ثابت طرح از مجموع هزینه های سرمایه ای و هزینه های قبل از بهره برداری تشکیل می شود.

جدول شماره (۲-۶) هزینه های ثابت طرح

مبلغ (هزارریال)	شرح
۷۲۰۰۰۰۰۰	زمین
۹۹۳۰۰۰۰۰	محوطه سازی
۵۹۴۰۰۰۰۰	ساختمان سازی
۱۲۸۲۰۰۰۰۰	ماشین آلات و تجهیزات و وسایل آزمایشگاهی
۶۲۷۳۲۰۰۰	تأسیسات
۱۴۰۰۰۰۰۰۰	وسایل حمل و نقل
۳۰۰۰۰۰۰۰۰	وسایل دفتری ۲۰ الی ۳۰ درصد هزینه ساختمان اداری
۵۹۱۶۳۲۰۰	پیش بینی نشده (۱۰ درصد اقلام بالا)
۶۵۰۷۹۵۲۰۰	جمع کل

۳-۶ سرمایه در گردش طرح:

سرمایه در گردش طرح به سرمایه ای اطلاق می شود که در جریان تولید مقدار آن متغیر است و هزینه های مواد اولیه و بسته بندی حقوق و دستمزد و هزینه تنخواه گردان می باشد که در جدول (۳-۶) برآورد شده است.

جدول (۴-۶) برآورد سرمایه در گردش طرح

عنوان	شرح	مبلغ (هزارریال)
مواد اولیه و بسته بندی	۲ ماه مواد اولیه و بسته بندی	۱۰۹۸۸۶۴۰۰۰
حقوق و دستمزد	۲ ماه هزینه های حقوق و دستمزد	۱۰۰۶۹۸۶۶۶
تنخواه گردان	۱۵ روز هزینه های آب و برق، سوخت و تعمیرات	۱۱۷۰۷۰۰
جمع کل		۲۱۱/۷۳۳/۳۶۶

۴_۶_ محاسبه هزینه های تولید سالیانه

۴_۶_۱_ هزینه مواد اولیه

جدول شماره ۱-۴-۶ هزینه مواد اولیه

ردیف	نام مواد اولیه و مشخصات فنی	محل تامین		مصرف سالیانه	واحد	هزینه واحد ریالی		هزینه کل ریال
		داخل کشور	خارج کشور			ارزی	ریالی	
۱	شمش الومینیم	*		۵۰۰/۱۸۵	کیلو گرم	۲۸۰۰۰		۵۱۹۰۰۰۰۰۰
۲	لوله فولادی	*		۳۰۰۰۰	کیلو گرم	۶۰۰۰		۱۸۰۰۰۰۰۰۰

۴_۶_۲_ هزینه حقوق و دستمزد

جدول شماره ۵_۶_ هزینه حقوق و دستمزد

ردیف	نیروی انسانی	میزان تحصیل و تخصص	تعداد	حقوق ماهیانه ریال	حقوق سالیانه ریال	جمع کل
۱	مدیر عامل	لیسانس	۱	۴۰۰۰۰۰	۶۵۶۰۰۰۰	۶۵۶۰۰۰۰۰
۲	مدیر تولید	لیسانس	۱	۳۵۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰۰
۳	مدیر فنی	لیسانس	۱	۲۵۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰۰
۴	انبار دار	فوق دیپلم	۱	۲۰۰۰۰۰	۳۲۸۰۰۰۰	۳۲۸۰۰۰۰۰
۵	ریختگر ماهر	فوق دیپلم	۱	۳۵۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰	۵۷۴۰۰۰۰۰
۶	ریختگر نیمه ماهر	دیپلم	۱	۲۵۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰	۴۱۰۰۰۰۰۰
۷	کارگر	دیپلم	۶	۱۸۸۰۰۰۰	۳۰۸۳۲۰۰۰	۱۸۴۹۹۲۰۰۰
	جمع کل		۱۲	۱۹۸۸۰۰۰۰	۳۱۶۰۳۲۰۰۰	۴۸۰۱۹۲۰۰۰

۴_۶_۳_ برآورد هزینه انرژی

شرح	واحد	مصرف روزانه	مصرف سالیانه	هزینه واحد	هزینه کل (هزار ریال)
اب مصرفی	M3	۱.۲۱	۳۲۰.۶۵	۳۰۰۰	۹۶۱۹۵
برق مصرفی	Kw/h	۲۳.۷۲	۵۰۲۸۶۴	۲۴۰	۱۲۰۶۸۷۳۶
سوخت مصرفی	Lit	۳۰	۵۹۵۰	۲۰۰	۱۵۹۰۰۰۰
بنزین	Lit	۱۰	۲۶۵۰	۱۰۰۰	۲۶۵۰۰۰۰
جمع کل					۱۶۴۰۴۹۳۱

۴_۴_۶- هزینه تعمیرات و نگهداری

جدول (۶-۷)- هزینه تعمیر و نگهداری

شرح	ارزش دارائی	در صد	هزینه تعمیرات سالیانه
محوطه سازی	۹۳۳۰۰۰۰۰	۱	۹۹۳۰۰۰
ساختمان	۵۹۴۰۰۰۰	۱	۵۹۴۰۰
ماشین الات و تجهیزات	۱۲۸۲۰۰۰۰۰	۵	۶۴۱۰۰۰۰
تاسیسات	۶۲۷۳۲۰۰۰	۵	۳۱۳۶۶۰۰
وسایل حمل و نقل	۱۴۰۰۰۰۰۰۰	۵	۷۰۰۰۰۰۰
جمع کل			۱۷۵۹۹۰۰۰

۵_۴_۶_برآورد هزینه استهلاک

جدول ۸_۶ برآورد هزینه استهلاک

شرح	ارزش دارائی	در صد	هزینه تعمیرات سالیانه
محوطه سازی	۹۳۳۰۰۰۰۰	۵	۴۶۶۵۰۰۰
ساختمان	۵۹۴۰۰۰۰	۱	۵۹۴۰۰
ماشین الات و تجهیزات	۱۲۸۲۰۰۰۰۰	۱۰	۱۲۸۲۰۰۰۰
تاسیسات	۶۲۷۳۲۰۰۰	۵	۳۱۳۶۶۰۰
وسایل حمل و نقل	۱۴۰۰۰۰۰۰۰	۱۰	۱۴۰۰۰۰۰۰
جمع کل			۱۵۰۰۶۱۰۰۰

۶-۴-۶ هزینه های تولید سالیانه طرح:

هزینه هایی که جهت تولید محصول نهایی در یکسال پرداخت می شود را هزینه های تولید سالیانه می گویند که مقدار این این هزینه ها در جدول (۶-۹) برآورد شده است.

جدول (۶-۹) هزینه های تولید سالیانه طرح

مبلغ- (هزارریال)	شرح
۵۷۴۵۰۰۰۰۰۰	هزینه مواد اولیه و بسته بندی
۶۰۴/۱۹۲/۰۰۰	هزینه حقوق و دستمزد
۱۶۴۰۴۹۳۱	هزینه انرژی (آب، برق، سوخت)
۱۷۵۹۹۰۰۰	هزینه تعمیرات و نگهداری
۳۱۲۹۵۹۷۹۶.۵۵	هزینه پیش بینی نشده تولید (۵ درصد اقلام بالا)
۶۵۷۲۱۵۵۷.۲۷۵۵	هزینه اداری و فروش (یک درصد اقلام بالا)
۶۶۳۷۸۷۷۲.۸۴۸۲۵ ۵	هزینه تسهیلات مالی (۵ درصد مقدار وام سرمایه ثابت).
۳۰۶۴۰۰۰	هزینه بیمه کارخانه (دو هزار سرمایه ثابت)
۱۵۰۰۶۱۰۰۰	هزینه استهلاک
۹۳۸۶۳۹۹	هزینه استهلاک قبل از بهره برداری (۲۰ درصد هزینه های قبل از بهره برداری)
۲۴۳/۸۹۰/۱۷۱	جمع

۵-۶- هزینه های ثابت و متغیر تولید:

هزینه های می گویند که تابع مقدار تولید نبوده و با افزایش یا کاهش تولید این هزینه ها ثابت است و تغییر می کند. مانند هزینه بیمه کارخانه، قسمتی از هزینه های حقوق و دستمزد (ب) هزینه های متغیر به هزینه هایی گویند که تابع مقدار تولید است.

هزینه کل (هزارریال)	هزینه ثابت		هزینه متغیر		شرح هزینه
	درصد	مقدار	درصد	مقدار	
۵۷۴۷۰۰۰۰۰۰	-	-	۱۰۰	۵۷۴۷۰۰۰۰۰۰	مواداولیه وبسته بندی
۶۰۴/۱۹۲/۰۰۰	۶۵	۳۱۲۱۲۴۸۰۰	۳۵	۱۶۸۰۶۷۲۰۰	حقوق و دستمزد
۱۶۴۰۴۹۳۱	۲۰	۳۲۸۰۹۸۶.۲	۸۰	۱۳۱۲۳۹۴۴.۸	هزینه انرژی (آب، برق، سوخت)
۱۷۵۹۹۰۰۰	۲۰	۳۵۱۹۸۰۰	۸۰	۱۴۰۷۹۲۰۰	تعمیرات ونگهداری
۳۱۲۹۵۹۷۹۶.۵۵	۱۵	۴۶۹۴۳۹۶۹.۴۸۲۵	۸۵	۲۶۶۰۱۵۸۲۷.۰۶۷۵	پیش بینی نشده
۶۵۷۲۱۵۵۷.۲۷۵۵	-	-	۱۰۰	۶۵۷۲۱۵۵۷.۲۷۵۵	اداری و فروش
۶۶۳۷۸۷۷۲.۸۴۸۲	۱۰۰	۶۶۳۷۸۷۷۲.۸۴۸۲	-	-	تسهیلات مالی
۳۰۶۴۰۰۰	۱۰۰	۳۰۶۴۰۰۰	-	-	بیمه کارخانه
۱۵۰۰۶۱۰۰۰	۱۰۰	۱۵۰۰۶۱۰۰۰	-	-	استهلاک
۹۳۸۶۳۹۹	۱۰۰	۹۳۸۶۳۹۹	-	-	استهلاک قبل- از بهره برداری
۶۹۹۲۷۶۷۴۵۶	-	۵۹۴۷۵۹۷۲۷.۵۳۰۷ ۵۸	-	۶۲۷۴۰۰۷۷۲۹.۱۴۳	جمع هزینه های تولید

جدول شماره ۱۰_۶_ محاسبه هزینه های متغیر و ثابت

۶-۶ محاسبه قیمت تمام شده محصول:

قیمت تمام شده محصول از تقسیم هزینه های تولید سالیانه بر میزان تولید سالیانه به دست می آید

میزان تولید سالیانه/جمع هزینه های تولید سالیانه = قیمت تمام شده محصول

$$۱۰۷۵۸۰ = ۶۹۹۲۷۶۷۴۵۶ \div ۶۵۰۰۰$$

۶_۷_ محاسبه قیمت فروش محصول : قیمت فروش محصول بر اساس

متوسط قیمت کالای مشابه در بازار ۱۷۰/۰۰۰ ریال در نظر گرفته شده است.

۶_۸_ سود ناخالص تولید :

هزینه های تولید سالانه - فروش کل = سود ناخالص

$$۴/۰۵۷/۲۳۲/۵۴۴ = ۱۱۰۵۰۰۰۰۰۰۰ - ۶۹۹۲۷۶۷۴۵۶$$

۶_۹_ محاسبه سود خالص تولید : سودی است که کلیه هزینه تولید و کسورات

تولید از آن کسرگردیده است که براساس رابطه زیر است.

کسورات قانونی - سود ناخالص = سود خالص

۱۲٪ سود ناخالص = کسورات قانونی

۴۸۶۸۶۷۹۰۵ = کسورات قانونی

۳۵۷۰۳۶۴۶۳۹ = سود خالص

۱۰_۶_ محاسبه نقطه سر به سر تولید : نقطه سر به سر به مقدار تولیدی

اطلاق می شود که در آن مقدار تولید درآمدها و هزینه ها برابر است و به عبارتی سود صفر است برای محاسبه نقطه سر به سر می توان از فرمول زیر استفاده کرد .

۱۰۰ * (هزینه متغیر - فروش کل) / هزینه ثابت = محاسبه نقطه سر به سر

$$۵۹۴۷۵۹۷۲۷/۵۳۰۷(۱/۰۵۰۰۰۰۰۰ - ۶۲۷۴۰۰۷۷۲۹/۶۴۳) \times ۱۰۰ = ۱۲/۴۵\%$$

۱۱_۶_ دوره برگشت سرمایه :

(استهلاک قبل از بهره برداری + استهلاک + سود) / کل سرمایه گذاری = دوره

برگشت سرمایه

۲۵۸۲۰۰۰۰۰۰ / (۱۱۰۵۰۰۰۰۰۰ + ۱۵۰۰۶۱۰۰۰ + ۹۳۸۶۳۹۹) = دوره برگشت

سرمایه

۰/۲۳ = دوره برگشت سرمایه

۱۲_۹_ توجیه اقتصادی طرح :

مدت زمانی است که مجموع سرمایه ثابت و سرمایه متغیر (سرمایه کل) از سود خالص برگشت داده می شود حداکثر مدت برگشت سرمایه ۴ ساله می باشد .

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoo.cn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۰۵۱۱ تماس حاصل نمایید

۱- دوره برگشت سرمایه در مدت کوتاه

۲- اشتغال زایی برای ۱۲ نفر

۳- همچنین این طرح باعث آلودگی محیط زیست نمی گردد

۴- داشتن سودی در حدی که حداقل آن ۲۵ درصد باشد (بیشتر از سود بانکی)

۱۳_۶_ محاسبه نسبت های مالی طرح

جهت خرید فایل word به سایت www.kandoocn.com مراجعه کنید
یا با شماره های ۰۹۳۶۶۰۲۷۴۱۷ و ۰۹۳۶۶۴۰۶۸۵۷ و ۰۶۶۴۱۲۶۰-۵۱۱ تماس حاصل نمایید

منابع و ماخذ:

۱- جزوه کار آفرینی، جناب مهندس حبیب دهقان، تابستان ۱۳۸۶، مرکز

آموزش عالی فنی شهید صدوقی یزد

۲- مدیریت محترم شرکت یکتا خودرو سپاهان