

استان:

استان آذربایجان شرقی با مرکزیت شهر تاریخی و صنعتی تبریز دارای ۲۰ شهرستان، ۴۲ بخش، ۱۴۱ دهستان، ۵۵ شهر، ۳۱۷۷ آبادی است که از بین آن‌ها ۲۸۳۰ آبادی دارای سکنه و بقیه ۳۴۷ آبادی خالی از سکنه می‌باشد. استان آذربایجان شرقی از نظر مساحت رتبه ۱۰، تعداد شهرستان رتبه ۴، تعداد بخش رتبه ۵، تعداد شهر رتبه ۴ و تعداد دهستان رتبه ۳ را در بین استان‌های ایران به خود اختصاص داده است. این استان از طرف شمال با جمهوری‌های آذربایجان و نخجوان و ارمنستان با خط مرزی حدود ۲۳۵ کیلومتر از طریق سه نقطه جلفا، خداآفرین و پلدشت مرتبط می‌شود. با اهمیت‌ترین آن‌ها شهر جلفا بوده و از طریق خط‌آهن به نخجوان، ایروان، تفلیس، جمهوری اوکراین و بنادر دریای سیاه متصل می‌شود و از جنوب با استان زنجان، از شرق با استان اردبیل و از غرب با آذربایجان غربی مرز مشترک دارد.

شهرستان:

تبریز با بیش از ۱ میلیون و ۷۰۰ هزار نفر جمعیت دومین شهر صنعتی کشور و پنجمین شهر پرجمعیت ایران است. تبریز از لحاظ گردشگری، صنعتی، معادن و مراکز دانشگاهی بسیار مستعد بوده و مرکز استان می‌باشد و از لحاظ اکوتوریسم و چه از لحاظ تنوع آثار باستانی قابل توجه است. از کلان‌شهر تبریز به عنوان مرکز اقتصادی شمال غرب کشور یاد می‌شود.

موقعیت پروژه:

شهرک صنعتی

ردیف	زیرساخت مورد نیاز	فاصله تا محل پروژه	محل تأمین زیرساخت
۱	آب	فاصله قابل قبول	شهرک صنعتی
۲	برق	فاصله قابل قبول	شهرک صنعتی
۳	گاز	فاصله قابل قبول	شهرک صنعتی
۴	مخابرات	فاصله قابل قبول	شهرک صنعتی
۵	راه اصلی	فاصله قابل قبول	شهرک صنعتی
۶	راه فرعی	فاصله قابل قبول	شهرک صنعتی
۷	فرودگاه	فاصله قابل قبول	-
۸	بندر	ندارد	-
۹	ایستگاه راه آهن	فاصله قابل قبول	-

۲. مشخصات فنی طرح:

محصول:

متغیرهای مختلفی نتایج آزمایش‌ها را تحت تأثیر قرار می‌دهند، که این امر حتی در صورت انجام صحیح و دقیق آزمایش در مرحله آنالیتیک (analytic) امکان‌پذیر می‌باشد. لذا شناسایی این متغیرها و به دنبال آن استاندارد نمودن روش‌های آزمایشگاهی جهت تفسیر و استفاده بهینه از داده‌های آزمایشگاهی ضروری می‌باشد. گروهی از متغیرهای که در مرحله قبل از آزمایش (pre analytic) می‌توانند بر روی نتایج آزمایش مؤثر باشند عبارتند از: جمع‌آوری (لوله‌ی مورد استفاده)، جابه‌جایی و نقل و انتقال نمونه، عوامل غیریولوژیک (نظیر خطا در شناسایی بیمار)، عوامل بیولوژیک (نظیر وضعیت بیمار در طی نمونه‌گیری و زمان نمونه‌گیری)، عوامل فیزیولوژیک (نظیر سن، زمان نمونه‌گیری و ... که موجب تغییر غلظت مواد طی ۲۴ ساعت در خون می‌گردد. از میان متغیرهای ذکر شده نحوه نمونه‌گیری و مخصوصاً لوله خون‌گیری، از عواملی است که مستقیماً بر روی نتایج آزمایش اثر داشته که با استفاده از لوله‌های خون‌گیری یک‌بار مصرف می‌توان بسیاری از خطاهای این مرحله را کاهش داد.

لوله‌های خون‌گیری بنا به کاربرد و موارد استفاده، در انواع مختلفی ساخته می‌شوند و از طریق تفاوت در رنگ در پوش آن‌ها شناسایی می‌گردند. ظرفیت لوله‌های خون معمولاً بین ۲ تا ۵ میلی‌لیتر است و برای مقادیر بیش‌تر خون و یا جابه‌جایی و حمل و نقل آن معمولاً از کیسه‌های خون استفاده می‌شود. نکته مهم در تکنولوژی تولید لوله‌های خونی وجود مواد شیمیایی و پزشکی برای جلوگیری از انعقاد خون در داخل لوله است. معمول‌ترین و به صرفه‌ترین نوع ترکیبات جلوگیری از انعقاد خون، سیترات‌سدیم است که نقش کلیدی در حفظ کیفیت خون، از مرحله خون‌گیری از فرد اهداء کننده یا فرد مورد آزمایش تا مرحله پس از آزمایش دارد. جنس لوله نیز باید به گونه‌ای باشد که ترکیبات آن با ترکیبات شیمیایی خون واکنش‌پذیر نباشد و به همین دلیل از نوعی پلیمر مخصوص در ساخت آن استفاده می‌گردد.

فرآیند کلی تولید در دو مرحله قالب سازی بدنه لوله و مونتاژ قسمت‌های جانبی از قبیل درپوش و بست‌های لازم انجام می‌گیرد و در خارج از فرآیند تولید با توجه به کاربرد لوله‌های خونی، ترکیبات شیمیایی نظیر مواد ضدانعقاد و مواد جداکننده به آن اضافه می‌گردد.

فضا و زیرساخت‌های مورد نیاز:

ردیف	شرح	متراژ (مترمربع)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	زمین	۶۰۰۰	۱۰۰۰
۲	محوطه‌سازی (آماده سازی زمین، محصورسازی و محوطه داخلی)	۶۰۰۰	۲۰۰
۳	سالن و ساختمان تولید	۸۰۰	۳۲۰۰
۴	انبار مواد اولیه و قطعات یدکی	۳۰۰	۱۲۰۰
۵	انبار محصول	۴۰۰	۱۶۰۰
۶	ساختمان‌های اداری، خدماتی و بهداشتی	۲۵۵	۱۰۲۰
۷	نگهبانی	۲۰	۹۰
	جمع		۸۳۱۰

تجهیزات و ماشین آلات:

ردیف	نام ماشین آلات و تجهیزات	تعداد	کشور سازنده	قیمت واحد (میلیون ریال)	قیمت کل (میلیون ریال)
۱	انواع قالب	۶۲۵	ایران	۱	۶۲۵
۲	دستگاه بسته بندی بهداشتی	۱	ایران	۴۰۰	۴۰۰
۳	سیستم ضد عفونی کننده فرایند و استریلیزاسیون لوله ها	-	ایران	۵۱۰۰	۵۱۰۰
۴	سیستم کانواریر	-	ایران	۱۴۵۰	۱۴۵۰
۵	کمپروسور	۲	ایران	۶۰۰	۱۲۰۰
۶	خط سری تولید مواد مذاب و ریخته گری لوله در قالب ها و سیستم درپوش با تجهیزات متعلقه	-	چین یا هندوستان	-	۳۴۲۲۵
جمع کل					۴۳۰۰۰

مواد اولیه و قطعات واسطه:

ردیف	شرح	مصرف سالانه	واحد	هزینه واحد (میلیون ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	پلیمر مخصوص برای تولید لوله و درپوش	۱۶۵	تن	۹۸.۶	۱۶۲۶۹
۳	بست تفلون	۱۶.۵	تن	۳۲۰	۵۲۸۰
۴	سیترات سدیم	۱۶.۵	تن	۲۲۰	۳۶۳۰
۵	ژل جدا کننده	۳۰	تن	۱۴۰.۷	۴۲۲۱
۶	رنگ	۶	تن	۱۱۰۰	۶۶۰۰
جمع					۳۶۰۰۰

مدیریت و منابع انسانی:

ردیف	گروه بندی پست سازمانی	تعداد	سطح مهارت (متخصص، ماهر و غیرماهر)	متوسط حقوق ماهانه (میلیون ریال)	جمع پرداختی سالانه (میلیون ریال)
۱	مدیرعامل	۱	متخصص	۱۴	۱۹۶
۲	مدیر مالی	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۳	مدیر تولید	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۴	مدیر فروش	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۵	بازاریاب	۲	ماهر	۱۰	۲۸۰
۶	کارگر	۲۰	غیرماهر	۶	۱۶۸۰
۷	کارگر	۱۰	ماهر	۷	۹۸۰
۸	تکنسین فنی	۵	ماهر	۹	۶۳۰
۹	انباردار	۲	غیرماهر	۶	۱۶۸
۱۰	حسابدار و اداری	۵	ماهر	۸	۵۶۰
۱۱	راننده	۲	غیرماهر	۶	۱۶۸
۱۲	نگهبان	۲	غیرماهر	۶	۱۶۸
جمع		۵۲			۵۳۳۴

- تعداد نیروی کار ماهر مستقیم مورد نیاز: ۲۲ نفر
- تعداد نیروی کار غیر ماهر مستقیم مورد نیاز: ۲۶ نفر
- تعداد نیروی کار متخصص مستقیم مورد نیاز: ۴ نفر

مالکیت زمین:

خصوصی

مالکیت معنوی و امتیازها:

به جهت حمایت دولت از ایجاد طرح‌های مشابه، مالکیت طرح حاضر شخصی (سرمایه‌گذار داخلی یا خارجی) خواهد بود.

مجوزهای قانونی:

به جهت حمایت دولت از ایجاد طرح‌های مشابه، تمامی مجوزها، پروانه بهره‌برداری و حمایت‌های مالی طبق قوانین و مقررات دولت جمهوری اسلامی ایران امکان‌پذیر و مهیا می‌باشد.

صدور پروانه ساخت تأسیسات بر اساس تعرفه و عوارض واحدهای صنعتی با لحاظ تخفیف‌های ویژه

امکان واگذاری اراضی برای اجرای طرح پس از آماده سازی توسط سرمایه‌گذار به سایر اشخاص

الزامات و محدودیت‌های قانونی و محیطی:

ایجاد و برقراری روش‌های اجرایی مرتبط با جنبه‌های زیست‌محیطی بارز و قابل شناسایی محصولات و خدمات مورد استفاده در مجموعه و ابلاغ روش‌های اجرایی و الزامات مربوطه به عرضه‌کنندگان و پیمانکاران.

طی کردن فرایند سرمایه‌گذاری طبق فرایند پیوستی و رعایت مقررات سازمان حفاظت محیط‌زیست از الزامات این طرح می‌باشد.

تحلیل ریسک پروژه:

ریسک در مباحث مالی از کاربرد وسیعی برخوردار است. خصوصاً زمانی که قرار است در آینده صرف‌نظر از ارزش زمانی پول، مبالغی سرمایه‌گذاری شود. البته بعضی از سرمایه‌گذاری‌ها مانند سود سپرده‌های بانکی یا سود اوراق مشارکت ریسکی ندارد به عبارت دیگر ریسک آن‌ها برابر صفر می‌باشد. چون ریسک اصولاً احتمال انحراف بازده یا نتیجه واقعی یک سرمایه‌گذاری از بازده، یا نتیجه مورد انتظار است. به عبارت دیگر ریسک وقتی وجود دارد که نسبت به نتایج مورد انتظار آینده اطمینان کافی وجود نداشته باشد بدیهی است اگر تنها احتمال انحراف مثبت از نتیجه مورد انتظار یعنی بازده بیش از مورد توقع وجود داشته باشد در آن صورت ریسک معنی نخواهد داشت. با تعریفی که از ریسک به عمل آمد می‌توان آن را با استفاده از معادله آماری انحراف معیار محاسبه کرد.

البته ریسک را می‌توان برای دو مقطع زمانی آینده و حال محاسبه کرد. ریسک حال ریسکی است که دارایی مزبور تاکنون داشته و ریسک آینده ریسکی است که دارایی ممکن است به لحاظ شرایط متفاوت در آینده داشته باشد از آن جایی که ارقام آینده پیش‌بینی هستند از توزیع احتمالات استفاده می‌شود. لذا نوع محاسبه این پروژه از نوع آینده خواهد بود.

براساس مطالعات مدیران، اقتصاددانان و سایر کارشناسان بانکی به نظر می‌رسد وضعیت اقتصاد صنعتی و اقتصاد کشور در سه سال آینده به شرح زیر باشد.

وضعیت	احتمال (درصد)
تداوم وضعیت فعلی	۵۰
رکود بازار صنعتی	۲۰
بهبود نسبی	۳۰

با داشتن توزیع احتمالات می‌توان، ریسک آتی را براساس فرمول زیر محاسبه کرد.

$$\sigma = \sqrt{\sum_{i=1}^n (r_i - \bar{r})^2 \cdot P_i}$$

که در آن:

r_i : بازده آتی دارایی مورد نظر

$\bar{r}$: میانگین بازده

P_i : احتمال وقوع وضعیت

می‌باشد