

استان:

استان آذربایجان شرقی با مرکزیت شهر تاریخی و صنعتی تبریز دارای ۲۰ شهرستان است. این استان 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 شمال با جمهوری‌های آذربایجان و نخجوان و ارمنستان با خط مرزی حدود ۲۳۵ کیلومتر از طریق سه نقطه جلفا، خداآفرین و پلدشت مرتبط می‌شود که 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 سومین 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 راه‌آهن	فاصله قابل قبول	-

۲- مشخصات فنی طرح:

محصول:

در زمان‌های گذشته جهت ممانعت از زنگ‌زدگی سطح فلزات و محافظت ورق حین فرم‌دهی، سطح ورق به روغن آغشته می‌گردید ولی امروزه به دلیل مشکلات ناشی از استفاده از روغن نظیر مشکلات اقتصادی، مسائل زیست‌محیطی و همچنین عدم ماندگاری خواص مورد نظر برای مدت طولانی این روش اهمیت خود را از دست داده است و تکنولوژی‌های جدیدتری هم‌چون تولید ورق‌های پیش‌رنگ شده (Pre - Painted Coil) جایگزین روش فوق گردیده است. هدف این طرح تولید ورق‌های فولادی سیاه و رنگی است.

صنعت:

ورق رنگی یا ورق پیش‌رنگ شده حاصل عملیات رنگ‌آمیزی ورق در یک فرآیند مداوم می‌باشد. که مراحل فنی آن به شرح زیر است:

۱. مرحله چرب‌گیری قلیایی: که به صورت اسپری در وان‌های مخصوص و با درجه حرارت ۶۰ درجه سانتی‌گراد و به مدت ۲ الی ۳ دقیقه کاملاً سطح فلز از هرگونه چربی و آلودگی شسته و پاک می‌گردد.

۲. شست‌وشو با آب ولرم به صورت اسپری به قطعات پاشیده می‌شود و سطح قطعات را از وجود هر نوع مواد قلیایی پاک می‌نماید.

۳. فسفات روی: فسفات به صورت اسپری و حرارت حدود ۶۰ درجه سانتی‌گراد با زمان ۲ الی ۳ دقیقه با ضخامت حدود هفت میکرون انجام می‌گردد. پمپاژ این مواد روی فلز باعث ایجاد حفره‌های بسیار ریز برای چسبندگی بیش‌تر رنگ می‌گردد.

۴. ساخت تابلوهای برق به لحاظ مباحث مکانیکال از حساسیت خاصی برخوردارند، از جمله این حساسیت‌ها رنگ‌آمیزی تابلوها است که در این شرکت به صورت پوشش رنگ پودری الکترواستاتیک با ضخامت حداقل ۸۰ میکرون صورت می‌گیرد برای حصول اطمینان از چسبندگی رنگ و مقاومت آن در برابر مشخصات جوی محل نصب روند ذیل صورت می‌گیرد.

شست‌وشو: ورق‌های روغنی با ضخامت های ۱.۵ الی ۲ میلی‌متر ابتدا در حوضچه‌های شست‌وشو با مواد پاک کننده، شست‌وشوی اولیه صورت می‌گیرد.

روغن‌گیری: پس از مرحله اول در حوضچه‌های خاصی غوطه‌ور و روغن‌گیری می‌گردند که عاری از هرگونه مواد نامناسب با چسبندگی رنگ شوند.

در مرحله سوم ورق‌ها در حوضچه‌ای با مواد مخصوص فسفات‌ده شده و پس از خشک کردن برای رنگ‌آمیزی آماده می‌شوند.

ورق‌ها پس از شست‌وشوی کامل به صورت پوشش رنگ الکترواستاتیک رنگ‌آمیزی شده و در کوره به مدت مشخص پخته می‌گردند.

ردیف	شرح	مترائز (مترمربع)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	زمین	۶۰۰۰	۱۸۰۰۰
۲	محوطه‌سازی (آماده سازی زمین، محصورسازی و محوطه داخلی)	۶۰۰۰	۲۰۰۰
۳	سالن و ساختمان تولید	۱۰۰۰۰	۳۰۰۰۰
۴	انبار مواد اولیه و قطعات یدکی	۵۰۰۰	۱۵۰۰۰
۵	انبار محصول	۵۰۰۰	۱۵۰۰۰
۶	ساختمان‌های اداری، خدماتی و بهداشتی	۱۰۰۰	۴۰۰۰
۷	نگهبانی	۲۱۰	۶۱۰
	جمع		۸۴۶۱۰

تجهیزات و ماشین آلات:

ردیف	نام ماشین آلات و تجهیزات	تعداد	کشور سازنده	قیمت واحد (میلیون ریال)	قیمت کل (میلیون ریال)
۱	ماشین آلات و تجهیزات داخلی مورد نیاز	-	داخلی	-	۸۸۰۰۰
۲	ماشین آلات و تجهیزات خارجی مورد نیاز	-	خارجی	-	۳۱۷۵۰
	جمع کل				۱۱۹۷۵۰

مواد اولیه و قطعات واسطه:

ردیف	شرح	مصرف سالیانه	واحد	هزینه واحد (میلیون ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	مواد اولیه مصرفی شامل: ورق فولاد با نورد سرد Cold – Rolled Steel Sheet و ورق گالوانیزه Galvanized steel Sheet و ورق های گالوالوم Galvalume Steel Sheet	۶۱۰۰۰	تن	۶.۶۵۵	۴۰۶۰۰۰
	جمع				۴۴۰۰۰

مدیریت و منابع انسانی:

ردیف	گروه بندی پست سازمانی	تعداد	سطح مهارت (متخصص، ماهر و غیرماهر)	متوسط حقوق ماهانه (میلیون ریال)	جمع پرداختی سالیانه (میلیون ریال)
۱	مدیرعامل	۱	متخصص	۱۴	۱۹۶
۲	مدیر مالی، اداری	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۳	مدیر تولید	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۴	مدیر فروش	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۵	بازار یاب	۲	ماهر	۱۰	۲۸۰
۶	کارگر ساده	۸۰	غیر ماهر	۶	۶۷۲۰
۷	کارگر ماهر	۳۰	ماهر	۷	۲۹۴۰
۸	تکنسین فنی	۸	ماهر	۹	۱۰۰۸
۹	انباردار	۵	غیر ماهر	۶	۴۲۰
۱۰	حسابدار و اداری	۱۱	ماهر	۸	۱۲۳۲
۱۱	راننده	۶	غیر ماهر	۶	۵۰۴
۱۲	نگهبان	۶	غیر ماهر	۶	۵۰۴
جمع		۱۵۰			۱۴۳۰۸

تعداد نیروی کار ماهر مستقیم مورد نیاز: ۵۱ نفر
تعداد نیروی کار غیرماهر مستقیم مورد نیاز: ۹۵ 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.