

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، 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.

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.

دسترسی به زیرساخت‌ها:

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:

به پلاستیک‌ها یا رزین‌ها و به عبارت جامع‌تر به پلیمرهای تقویت شده با الیاف، کامپوزیت یا مواد مرکب اطلاق می‌شود. کامپوزیت‌ها که در صنعت به فایبرگلاس معروف‌اند، یک دسته مهم از مواد مهندسی هستند. این مواد خواص مکانیکی خوبی داشته و از انعطاف‌پذیری مناسبی در طراحی برخوردارند و به راحتی ساخته می‌شوند. کامپوزیت‌ها موادی سبک، مقاوم در برابر خوردگی، مقاوم در برابر ضربه، مقاومت عالی، مستحکم و با دوام‌اند و به روش‌های مختلفی قابل تبدیل به یک محصول یا یک قطعه می‌باشند. عمده کاربرد قطعات کامپوزیتی در صنایع حمل و نقل، ساختمان و لوازم بهداشتی، مصارف تفریحی، مصارف عمومی و صنعت برق می‌باشد.

صنعت:

سلولزی

مرحله اول: جمع آوری ضایعات کاه و کلش و دیگر مواد سلولزی

مرحله دوم: خرد کردن ضایعات به قطعات کوچکتر توسط دستگاه آسیاب (mill)

مرحله سوم: جداسازی ذرات بوسیله غربال های مکانیکی و جداسازی ذرات مورد قبول (screen)

مرحله چهارم: خشک کردن قطعات خرد شده تا رطوبت زیر ۳ درصد توسط دستگاه خشک کن (flash drier)

مرحله پنجم: پودر کردن ضایعات خرد و خشک شده دستگاه توسط دستگاه پودر کن (pulverizer)

مرحله ششم: اختلاط پودر حاصل از ضایعات کشاورزی با پلاستیک و مواد افزودنی به نسبت های مشخص بر مبنای نوع محصول نهایی و کاربرد آن توسط دستگاه مخلوط کن

مرحله هفتم: در این مرحله مخلوط وارد دستگاه اکسترودر (extruder) شده و در اثر حرارت دستگاه اکسترودر پلاستیک ذوب شده و مخلوط به خمیر تبدیل شده و پس از عبور از قالب، محصول نهایی شکل می گیرد.

مرحله هشتم: در این مرحله پروفیل تولید شده توسط آب و هوا کاملاً خنک می شود (conditioning)

مرحله نهم: پروفیل وارد دستگاه برش شده و به قطعات تعیین شده بریده می شود.

مرحله دهم: روکش کردن پروفیل های بریده شده توسط دستگاه روکش زن (wrapping)

مرحله یازدهم: کنترل کیفیت محصولات تولید شده

مرحله دوازدهم: بسته بندی نهایی

ردیف	شرح	مترائژ (مترمربع)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	زمین	۱۲۰۰۰	۳۶۰۰
۲	محوطه‌سازی (آماده سازی زمین، محصورسازی و محوطه داخلی)	۱۲۰۰۰	۶۰۰
۳	سالن و ساختمان تولید	۲۵۰۰	۱۰۰۰۰
۴	انبار مواد اولیه و قطعات یدکی	۲۰۰	۶۰۰
۵	انبار محصول	۸۰۰	۲۴۰۰
۶	ساختمان‌های اداری، خدماتی و بهداشتی	۴۰۰	۱۶۰۰
۷	نگهبانی	۲۰	۸۰
	جمع		۱۸۸۸۰

تجهیزات و ماشین آلات:

ردیف	نام ماشین آلات و تجهیزات	تعداد	کشور سازنده	قیمت واحد (میلیون ریال)	قیمت کل (میلیون ریال)
۱	Hot-cold mixer مخلوط کن گرم- سرد SRL-Z ۵۰۰/۱۰۰۰	چین	۳	۱۲۰۰	۳۶۰۰
۲	اکسترودر دو مارپیچ مخروطی HJZ-۸۰/۱۵۶ مخصوص فوم	چین	۲	۳۲۰۰	۶۴۰۰
۳	تجهیزات پایین خط YF-۱۳۰۰ شامل: میز خنک کن، کشنده، میز برش طولی، اره کناربر و استکر	چین	۱	۲۵۰۰	۵۰۰۰
۴	قالب Celucka Foam با پهنای ۱۳۰۰mm	چین	۴	۱۵۰۰	۶۰۰۰
۵	اکسترودر دو مارپیچ مخروطی SJZ-۸۰/۱۵۶ مخصوص چوب پلاستیک	چین	۱	۱۵۰۰۰	۱۵۰۰۰
۶	تجهیزات پایین خط YF-۶۰۰ شامل: میز خنک کن، کشنده، میز برش و استکر	چین	۱	۱۰۰۰	۱۰۰۰
۷	قالب چوب پلاستیک ۶۰۰mm	چین	۲	۱۵۰۰	۳۰۰۰
۸	اکسنرودر گرانول ساز چوب پلاستیک	چین	۲	۳۲۰۰	۶۴۰۰
۹	قالب گرانول ساز، کاتر و سیلوهای خنک کن	چین	۲	۵۰۰	۱۰۰۰
۱۰	وکیوم فیدر	چین	۴	۴۰۰	۱۶۰۰
۱۱	دستگاه روکش زن پهنای ۱۳۰۰mm با تکنولوژی آمریکا	چین	۱	۶۰۰۰	۶۰۰۰
	جمع کل				۵۵۰۰۰

مواد اولیه و قطعات واسطه:

ردیف	شرح	مصرف سالیانه	واحد	هزینه واحد (میلیون ریال)	هزینه کل (میلیون ریال)
۱	ضایعات چوب و محصولات کشاورزی (کاه و باگاس و ...)	۶۴۴۰	تن	۲	۱۲۸۸۰
۲	pp بازیافتی	۱۲۸۸	تن	۸۰	۱۰۳۰۴۰
۳	مواد افزودنی	۶۴۴	تن	۴۰	۲۵۷۶۰
۴	نایلون شیرینگ	۱۲۸	تن	۸۸	۱۱۲۶۴
۵	کارتن بسته بندی	۱۵۰۰۰۰	عدد	۰.۰۲۸	۴۲۰۰
۶	روکش	۳۰۰۰۰۰	مترمربع	۰.۱	۳۰۰۰۰
	جمع				۱۸۷۱۴۴

مدیریت و منابع انسانی:

ردیف	گروه بندی پست سازمانی	تعداد	سطح مهارت (متخصص، ماهر و غیرماهر)	متوسط حقوق ماهیانه (میلیون ریال)	جمع پرداختی سالیانه (میلیون ریال)
۱	مدیرعامل	۱	متخصص	۱۴	۱۹۶
۲	مدیر تولید	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۳	مدیر فروش	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۴	مدیر فروش	۱	متخصص	۱۲	۱۶۸
۵	کارگر ساده	۷	غیرماهر	۶	۵۸۸
۶	کارگر ماهر	۸	ماهر	۷	۷۸۴
۷	انباردار	۲	غیرماهر	۶	۱۶۸
۸	حسابدار و اداری	۴	ماهر	۸	۴۴۸
۹	راننده	۲	غیرماهر	۶	۱۶۸
۱۰	نگهبان	۲	غیرماهر	۶	۱۶۸
۱۱	مهندس	۲	متخصص	۱۰	۲۸۰
جمع		۳۱			۳۳۰۴

تعداد نیروی کار ماهر مستقیم مورد نیاز: ۱۲ نفر

تعداد نیروی کار غیرماهر مستقیم مورد نیاز: ۱۳ نفر

تعداد نیروی کار متخصص مستقیم مورد نیاز: ۶ نفر

۳- مالکیت و مجوزهای قانونی:

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 آماده‌سازی 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