

Бизнес-план предприятия
по производству кованных изделий и
элементов художественнойковки

**Общество с ограниченной ответственностью
«Строймодерн»**

Россия
г. Челябинск
ул. Марченко, 22
тел.: 8 (351) 771-71-03

Челябинск
2009 г.

Содержание

РЕЗЮМЕ	3
1 СОСТОЯНИЕ ОТРАСЛИ	4
2 МАРКЕТИНГОВАЯ ЧАСТЬ БИЗНЕС-ПЛАНА	5
2.1 Продукция	5
2.2 Ценовая политика	5
2.3 Рынок сбыта	6
2.4 Продвижение продукции	7
2.5 Конкуренты	8
3 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПЛАН	9
3.1 Технологическая схема работы цеха художественной ковки	9
3.2 Оснащение предприятия. Производственные помещения	9
3.3 Капитальные затраты.....	13
3.4 Затраты на сырье и материалы	14
3.5 Персонал и расходы на оплату труда	16
4 ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ ПЛАН	18
4.1 Выбор организационно-правовой формы предприятия	18
4.2 Организационный план	18
4.3 Важнейшие принципы экономического управления.....	18
5 ФИНАНСИРОВАНИЕ	20
5.1 Источник финансирования.....	20
5.2 Расчет окупаемости организации предприятия по производству изделий художественной ковки	20
5.3 Прогноз продаж	21
6 АНАЛИЗ ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ ПРОЕКТА	22
6.1 Расчет показателей проекта.....	22
6.2 Анализ чувствительности проекта.....	23
ПРИЛОЖЕНИЕ А	24
ПРИЛОЖЕНИЕ Б	26
ПРИЛОЖЕНИЕ В	28

Резюме

Суть проекта: организация современного предприятия по производству изделий и элементов художественной ковки на базе готовых производственных площадей с использованием высокотехнологического оборудования для холодной ковки металла серии «Ажур» для выхода на российский рынок.

Вид выпускаемой продукции – изделия и элементы художественной ковки.

Продукция имеет широкое применение в строительстве, а именно при оформлении интерьеров и экстерьеров, а также в мебельной промышленности.

Цель проекта – оценка всех возможных затрат и вложений при создании современного предприятия по производству кованных изделий.

Бизнес-план разработан в соответствии с «Методическими рекомендациями по оценке эффективности инвестиционных проектов».

При подготовке использовались следующие источники информации:

- 1) Интернет;
- 2) Опрос специалистов фирм

Для реализации проекта необходимо 1 341 290,00 рублей, которые являются собственными средствами.

Срок окупаемости проекта, рассчитанный по показателям чистой прибыли, амортизации и объема инвестиций, составляет 12 месяцев.

В течение первого года реализации проекта будет получен чистый дисконтированный бюджетный доход в размере 1 185 000 рублей.

Внутренняя норма доходности – 82%. Срок окупаемости проекта, рассчитанный составит 12 месяцев. Проект создает 11 рабочих мест.

Как видно из расчетов, проект по всем показателям является эффективным, приносит бюджетный эффект и создает новые рабочие места.

1 Состояние отрасли

В последнее время наблюдается рост интереса, как и несколько прошлые лет, к изделиям художественнойковки среди разных слоев населения. Реставрация старинных, и строительство современных зданий, оформление интерьеров банков, офисов, магазинов, а также интенсивное возведение загородных дач, особняков, в художественном металле для их отделки. Прежде всего, это оконные и дверные решетки, которые выполняют не только охранную функцию, но и придают большую выразительность архитектурному объекту. Кованый металл стал также неотъемлемой частью интерьеров. Например, гостиная, зал с коваными наборами для обслуживания камина, зеркала в кованых рамах, затейливые подсвечники и изысканные люстры – все это необычно, оригинально.

В России создан Союз кузнецов, имеется Союз кузнецов Урала.

Художественнаяковка хорошо развита в С.Петербурге, Ульяновске, Туле, Москве, Подмосковье, Челябинске, Екатеринбурге, Тюмени, то есть в тех городах, где идет интенсивное строительство.

Ковка на многих фирмах производится вручную, очень трудоемка, при острой нехватке хороших кузнецов. На всех фирмах имеются бригады по монтажу изделий.

В среднем стоимость 1 м²ковки без покрытия и монтажа составляет 1000 – 1500 тыс. рублей; в Москве и С.Петербурге 3000 - 4000 тыс. рублей за 1 м².

В небольшом количестве компаний по всей России производство оснащено специальными станками для художественнойковки металла. В некоторых крупных фирмах имеются зарубежные станки для художественнойковки, в основном, это станки немецкой фирмы, оснащенные ЧПУ, стоимостью примерно 6,0 млн. рублей и больше в зависимости от комплектации.

Широко в России представлены изделия итальянской фирмы «IND.I.A» с представительством в России фирмой «Артеферро Руссия» в Нижнем Новгороде.

2 Маркетинговая часть бизнес-плана

2.1 Продукция

Продукция, которая будет выпускаться компанией «Строймодерн» – это кованные металлические элементы и созданные из данных элементов изделия и предметы, применяемые для украшения интерьеров и экстерьеров:

1) Предметы интерьера:

- a. Предметы мебели: столы, стулья, диваны, скамейки, кровати, кресла, светильники, люстры, вешалки, этажерки, рамы для зеркал, подставки под цветы.
- b. Оформление интерьера: лестницы, каминные принадлежности, какие-либо перегородки, декоративные элементы.

2) Предметы экстерьера:

- a. Входные конструкции и уличные лестницы;
- b. Оконные и балконные решетки;
- c. Ограды и заборы, ворота;
- d. Ландшафтные композиции: мостики, садовые беседки.

Данная продукция будет отличаться высоким качеством и точностью выполнения, сократится время ожидания своих заказов клиентами. При этом эстетические характеристики во многом превосходят уже существующие аналоги. Всего этого возможно достигнуть при помощи использования специального оборудования для художественной ковки серии «Ажур» челябинского машиностроительного холдинга «Ажурсталь».

Продукция будет интересна потребителям своим высоким качеством и привлекательным внешним видом, а также фирма будет предлагать индивидуальный подход к выполнению каждого из заказов. В связи с этим возможно развить и поддержать в последствие лояльность потребителей именно к фирме «Строймодерн» и ее продукции.

2.2 Ценовая политика

Система установления цены на кованные изделия может выглядеть следующим образом:

Цена = Себестоимость (затраты на сырье и материалы, покупные изделия, ТЗР, ОПР, ОХР, заработная плата производственных работников, ППР)+НДС+% прибыли

Процент прибыли в нашем случае будут варьироваться в зависимости от конкретного изделия от 15 до 30 %.

В приложении А представлен прайс по кованным изделиям компании «Строймодерн».

Активная политика фирмы в сфере ценообразования состоит в установлении цен на продукцию на основе рассмотрения следующих факторов:

- цены, которые могут обеспечить реализацию продукции;
- ценовая политика обеспечивает реализацию объемов продукции, заложенных в бизнес-плане, а также покрывает себестоимость.

2.3 Рынок сбыта

Основными потребителями выпускаемой ООО «Строймодерн» продукции могут быть как частные заказчики, использующие кованные элементы и созданные из них изделия в обустройстве собственного дома, сада, так и компании, занимающиеся малоэтажным загородным строительством, а также государственные организации – к примеру, для благоустройства парков, улиц, административных и муниципальных зданий.

Таким образом, можно выделить следующие основные сегменты потребителей:

- 1) По уровню клиентов:
 - a. Частные потребители;
 - b. Компании, занимающиеся производством мебели, дверей и др.
 - c. Государственные и административные организации;
- 2) По объему и видам заказам:
 - a. Покупка кованных элементов;
 - b. Заказ кованных изделий

Круг физических лиц определен следующими характеристиками:

Возраст: от 25 лет.

Уровень дохода: высокий и выше среднего (свыше 20 тысяч рублей)

Место жительства: г. Челябинск и города Челябинской области, а также, возможно, жители г. Екатеринбург

Мотив приобретения: стремление к обладанию качественными коваными изделиями с высокохудожественным внешним видом, индивидуальными изделиями (единственными в своем роде).

В среднем процент такого населения составляет 25% (по данным Госкомстата России). Таким образом, в Челябинске проживает около 325 тыс. потенциальных потребителей, в Челябинской области в целом – около 906,25 тыс. человек, и в г. Екатеринбурге – 450 тыс. потенциальных потребителей.

Даже не смотря на экономический спад по всему миру, процент такого населения уменьшился не сильно, а остался на практически том уровне, который был до наступления вышеуказанного периода. Таким образом, можно говорить о стабильности данного сегмента рынка.

Среди компаний-заказчиков могут быть предприятия из мебельной отрасли, отрасли по производству дверей, дизайнерские фирмы и фирмы, занимающиеся ландшафтным дизайном, ритуальные агентства, строительные фирмы – для выполнения клиентских заказов. Для собственных нужд кованые изделия могут использовать кафе, рестораны, гостиницы, бары, промышленные предприятия, соборы, монастыри, церкви, мечети на всей территории региона;

Среди государственных и муниципальных организаций продукция компании будет востребована администрацией города, школами, детскими садами и другими для собственных нужд – к примеру, заборы, решетки на окна, мебель и другое.

Распространение продукции возможно осуществлять при помощи прямых продаж менеджерами непосредственно из фирмы.

2.4 Продвижение продукции

Основными направлениями деятельности в области продвижения продукции в первое время будут являться:

- публикации рекламных объявлений в периодической печати

– прямые личные контакты с потенциальными потребителями – возможно на уровне работы с компаниями-потребителями с активным поисками клиентов.

Затем возможно больше внимания уделять пиару.

2.5 Конкуренты

На российском рынке в каждом регионе в области художественнойковки работает много мелких фирм, которые в большинстве своем выполняют кованные изделия и элементы ручным (традиционным) способом.

В настоящее время в Удмуртии – около 20 предприятий, в Челябинской области – около 40. В Челябинске около 15 компаний, занимающихся художественной ковкой, при этом оснащение каждого из этих предприятий различное – от традиционного ручного способаковки до современнойковки при помощи специального оборудования. Следует отметить, что современных цеховковки в настоящее время не так много.

Преимущество компании «Строймодерн» в том, что все элементы будут изготавливаться при помощи высокотехнологичного кузнечного оборудования, поэтому они будут иметь одинаковую форму и размеры, и будут выпускаться с производительностью, превышающей ручной способковки в несколько раз. К тому же следует отметить, что такое производство требует меньшего физического труда. Такая компания будет иметь меньшие затраты на аренду производственных помещений, заработную плату работникам и др. Такой способ отличается меньшими временными затратами на выполнение необходимых операцийковки металла.

В целом продукция конкурентов имеет одинаковое качество исполнения с небольшими отклонениями именно по творчеству и реализации каждого проекта.

Но при этом цены примерно одинаковы. С другой стороны, изделия художественнойковки – это чаще всего индивидуальные заказы, цены на которые и устанавливаются индивидуально.

3 Производственный план

3.1 Технологическая схема работы цеха художественнойковки

Технологическая схема работы предприятия художественнойковки выглядит следующим образом:

1. Закупка, транспортировка и разгрузка сырья для производства кованных изделий.
2. Производство кованных элементов. В соответствии с этим пополняется запас на складе готовых элементов для того, чтобы сократить время выполнения заказов клиентов.
3. Изготовление кованных изделий по эскизам заказчиков, в зависимости от сложности занимает разное время.

Среднее время выполнения заказа – от 3 дней до 1,5 недели.

Выход на максимальную мощность – через 1 месяц после пуска производства. Срок монтажа и пуск всего комплекса оборудования – 10 дней и менее (в зависимости от числа приобретенных станков) со дня прибытия на место установки.

3.2 Оснащение предприятия. Производственные помещения

Для осуществления производственного процесса используются здания следующего назначения (см. таблицу 1).

Таблица 1 – Производственные и административные площади компании

№	Наименование здания и их частей	Площадь (м ²)
1	Административное	
2	Проходная	
3	Гараж	
4	Склад	
5	Цех № 1	
6	Цех № 2	
7	Котельная	

Помещение самой кузницы (Цех 1 и Цех 2) – площадь составляет около 150 м² и немного больше в зависимости числа приобретенных стнаков, имеется электричество, вода, тепло, вентиляция.

Для повышения эффективности работы всего предприятия следует приобрести специальные станки для художественнойковки. Сейчас в России представлено несколько производителей данного оборудования, в том числе и

зарубежных. Необходимо выбрать наиболее экономичное, высокопроизводительное и качественное оборудование с множеством производственных операций при этом с низкой стоимостью.

Немецкое оборудование имеет слишком высокую стоимость, хотя и высокого качества.

Китайское оборудование выполняет меньшее число операций на одном станке, следовательно, для оснащения предприятия «Строймодерн» придется приобретать большее число данных станков, даже при их невысокой стоимости в итоге получается большая сумма. Такое оборудование отличается меньшим качеством, возможно, оно не приспособлено для работы с российскими материалами.

К тому же при замене расходных материалов возникнет проблема в том, насколько скоро они будут доставлены.

Среди российских производителей можно рассмотреть несколько компаний. Они между собой отличаются по ассортименту предлагаемого оборудования, по количеству выполняемых им функций, по стоимости оборудования, качеству самого оборудования и производимых ими элементов, а также легкости управления оборудованием.

Приоритетной при выборе среди российских производителей станков для ковки оказалась компания «Ажурсталь», расположенная в г. Челябинске. «Ажурсталь» - это производитель станков для художественной ковки металла, оборудование которой представляет собой широкую линейку. **Серия станков «АЖУР» это:**

1. Кузнечно-гибочный станок «АЖУР-1» (гибка и скручивание металлических заготовок).
2. Прокатно-офактуровочный станок «АЖУР-2» (нанесение рисунка на полосу, офактуровка ■, □, ●, ○).
3. Горизонтальный гидравлический пресс «АЖУР-3» (изготовление геометрических элементов из полосы, ■, ●).
4. Прокатно-формовочный станок «АЖУР-4» (изготовление декоративной «витой» трубы).

5. Пресс вертикальный гидравлический «АЖУР-5» (ПВ-5) (вырубка, формовка, правка, штамповка, запрессовка/распрессовка, прошивка, калибровка).

6. Отрезной станок «ОС-7» (резка проката ■, □, ●, трубы ○).

7. Универсальный станок гибочно-офактуровочный «АЖУР-УНИВЕРСАЛ» (гибка и скручивание заготовок, нанесение рисунка на полосу, офактуровка ■, □, ●, ○).

Станок «Ажур-1» совмещает в себе такие функции, как «нагрев заготовки до 10000», изготовление «гусиной лапки» и «пики», скручивание продольное, изготовление «корзинки», завивка спирали, завивка колец диаметром 115 мм, изготовление колец и др.

Используемый металлопрокат – прутки квадратного сечения от 8 до 20,0 мм, прутки круглого сечения диаметром до 18 мм, полоса 8х40.

Имея низкие энергозатраты (мощность станка - 3,0 кВт, небольшой расход газа пропана для горна), станок обладает высокой производительностью: скручивание прутка 15 сек., раскатка - 6 сек., нагревание до 10000С - 5-6 мин.

Таким образом, этот станок облегчает работу кузнецам, повышая при этом качество продукции и увеличивая ее разнообразие. На станке можно изготовить различные элементы для изготовления оконных решеток, ворот, ажурных заборов, скамеек, вазонов, стульев, подсвечников, вешалок и др.

Станок «Ажур-2» предназначен для вальцовки металла (нанесение рисунка и обработки граней). Сырье, которое используется для данной операции, является сортовой прокат - прутки квадратного или круглого сечения, полоса, профильная труба. После обработки на вальцовочных блоках материал приобретает фактуру с рельефным рисунком. Достоинством вальцовочного оборудования является его мобильность (возможность быстрой смены вальцов и переналадки оборудования), высокая скорость получения проката с декоративной фактурой, возможность прокатывать металл на «холодную».

Гидравлический горизонтальный пресс «Ажур-3» позволяет с большой скоростью и точностью изготовить крупную партию одинаковых деталей. «Ажур-3» предназначен для придания заготовке всевозможной геометрической формы, изготовления элементов металлических конструкций, оград, решеток и т.п. из

проката квадратного, круглого сечения, а так же полосы. Пресс развивает усилие до 40 т., отличается высокой скоростью изготовления однотипных деталей – требуется всего лишь 30 секунд на один профиль, имеет стол для работы с большими инструментами. В станке используется гидравлика итальянского производства.

Станок художественнойковки «Ажур-4» - уникальное изобретение, на нем можно изготовить «витую» трубу диаметром от 10 до 150 мм. «Витая» труба придает изделию оригинальный, неповторимый стиль, ее можно использовать в качестве стоек для ворот, ограждений, беседок или фонарей, элементов мебели и многого другого.

Предназначен для изготовления изделия декоративная «витая» труба из электросварной или бесшовной тонкостенной стальной трубы диаметром от 10 до 150 мм с регулируемым углом подъема витка: 35°, 45°, 55° и 90°.

Вертикальный полуавтоматический электрогидравлический пресс «ПВ-5» развивает усилие до 100 тонн, имеет ход плиты до 250 мм. Высокая производительность прессы обеспечивается автоматической регулировкой скорости подвижной плиты в зависимости от нагрузки, скорость подвода (отвода) подвижной плиты 12 мм/с. Пресс комплектуется встроенной гидростанцией мощностью 5,5 кВт. Возможна установка любых штампов размером до 500х400 мм, так же возможно изготовление штампов по вашему индивидуальному заказу.

Пресс «ПВ-5» предназначен для:

- вырубки и формовки деталей листового металла до 3-х мм, в том числе и элементов художественнойковки;
- изотермической штамповки и правки изделий;
- выполнения работ по запрессовке и распрессовке;
- прошивки и калибровка отверстий.

Обобщенные технические характеристики станков для художественнойковки серии «Ажур» см. в Приложении Б.

В компании принято решение приобрести сразу все оборудование для того, чтобы иметь большой диапазон изготовления элементов художественнойковки и в последствие самих элементов.

Дополнительное оборудование и инструменты

В кузнице должны быть (все станки без ЧПУ):

- пила для резки металла;
- токарный станок;
- сверлильный станок;
- фрезерный станок;
- пульверизатор для окраски изделий;

Специальные кузнечные инструменты:

- наковальня;
- комплект напильников;

Обязательные элементы оснащения производственных цехов:

- верстак с тисами;
- подставки для сборки и сварки;
- стеллажи для прутков, инструмента, оснастки, приспособлений, шаблонов;
- силовой щит;
- ящик для песка;
- емкость с водой.

3.3 Капитальные затраты

Затраты на оборудование будут представлены следующим образом (см. таблицы 2 и 3 ниже).

Таблица 2 – Затраты на приобретение основного оборудования

№	Название станка	Стоимость, руб.	
		Базовая стоимость	Полная комплектация
1	Ажур-1	196000	290000
2	Ажур-2	312000	601160
3	Ажур-3	268290	405760
4	Ажур-4	350000	405500
5	Ажур-5	610000	1940000
6	ОС-7	46000	46000
7	Итого:	1682290	3688420

К тому же возможны скидки в компании до 10 % за все оборудование в зависимости от условий. Для организации собственного производства первоначально достаточно приобрести 5 станков компании «Ажурсталь» без «ПВ-5» и все станки в базовой комплектации. При появлении собственной постоянной прибыли возможно приобретение дополнительной оснастки.

Таблица 3 – Затраты на приобретение дополнительного оборудования¹

№	Название станка	Стоимость, руб.
1	Фрезерный	30 000
2	Токарный	30 000
3	Сверлильный	10 000
4	Наждачная бабка	2 000
5	Пила для резки прутков	5 000
6	Пескоструйная установка	10 000
	Итого:	107 000

Оборудование, приобретаемое по проекту, имеет соответствующие сертификаты.

Производственные помещения уже имеются у компании. Для приобретения дополнительного оборудования и специальных атрибутов кузнечного производства необходимо дополнительно 107 000 рублей.

Форма амортизации оборудования – простая линейная. Форма амортизации закреплена в учетной политике ООО «Строймодерн».

3.4 Затраты на сырье и материалы

Главное, что должно отличать материалы, т.е. металлы, используемые для создания изделий в технике художественнойковки, – это пластичность, способность к ковкости. По этим параметрам наиболее применимы из черных металлов дляковки стали с минимальным количеством углерода (до 0,25%) и вредных примесей, например, хрома и молибдена (примеси серы и фосфора крайне нежелательны), а также конструкционные стали с содержанием углерода от 0,2 до 0,6%.

Заготовками являются квадратные прутки различных размеров, полосы. Поставку осуществляет тульская компания «Сталь». Применяются стали марок Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2 по ГОСТ 380-71.

В таблицах 4, 5 ниже представлена стоимость его сырья для изготовления кованых изделий и стоимость покраски готовых изделий, которая делает любое изделие более привлекательным. Покраска приводит к удорожанию заказа, но при этом изделия приобретают выгодный внешний вид.

Стоимость общего заказа кованых изделий будет зависеть от объема выполнения заказов, востребованности тех или иных элементов в изготовлении

¹ При финансовых расчетах принята стоимость станков бывших в употреблении

конкретных изделий. В среднем это будет составлять от 3 000 рублей и больше, возможно 15 000-20 000 рублей.

Таблица 4– Стоимость металлических заготовок для кованных изделий в г. Челябинск

№	Вид заготовок	Размер	Стоимость руб. за м.
1	Прокат круглый	v 6,5	21,9
		v 8	21,8
		v 10	21,7
		v 12	21,7
		v 14	21,7
		v 16	21,7
		v 20	21,7
2	Квадрат	6	45,3
		8	45,3
		10	32,7
		12	32,7
		14	33,1
		16	32,8
3	Труба	20x20	30,6
		40x40	29,6
		40x60	29,6
		60x60	29,6
4	Полоса	6x12	46,6
		20x4	28,4
		40x4	31

Таблица 5 – Стоимость покраски изделий

№	Вид покрытия	Стоимость, руб. м ²
1	Покраска порошковой краской	200
2	Покрытие патиной	400

Для выполнения заказов по изготовлению кованных изделий также возможно будут использоваться дополнительные кованные элементы, которые возможно приобретать, к примеру, у итальянской компании «Артеферро-Россия», филиал которой расположен в г. Нижний Новгород.

В таблице 6 приведен расход газа и углекислоты при работе на станке «Ажур-1».

Таблица 6 – Затраты при работе на станке «Ажур-1» в месяц

№	Наименование	Единица измерения	Расход	Цена, руб.	Стоимость, руб.
1	Газ пропан	Баллон	1	1500	1500
2	Углекислота	Баллон	1	800	800

Для работы на станке «Ажур-1» также необходим компрессор мощностью 800 л/мин.

Затраты электроэнергии при работе на 5 станках серии «Ажур» в месяц

составят около 18 000 рублей – в зависимости от количества заказов и интенсивности работы данный показатель может меняться.

Предполагается 100% загрузка оборудования, работа в две смены.

3.5 Персонал и расходы на оплату труда

В компании работают профессиональные дизайнер и мастера-сварщики, которые создают каждое изделие и кованые предметы привлекательными и высококачественными.

Источники пополнения кадров: центр занятости, кадровые агентства, рекламные объявления в СМИ, учебные заведения, поиск через знакомых.

Режим работы предприятия с 8:30 до 16:30.

Для реализации всех задач компании необходимы работники следующей квалификации и в следующем количестве (см. таблицу 7). Система оплаты труда сотрудников будет зависеть от конкретной должности, и состоит из оклада и премиальной части.

Таблица 7 – Система оплаты труда сотрудников ООО «Строймодерн»

№	Группа	Количество, чел.	Оклад, руб. в месяц	З/п с премией, руб. в месяц	Итого по всему персоналу в месяц
1	Рабочие, непосредственно занятые производством продукции	7			
	Мастер участка	1	7500	20000	20000
	Слесарь механосборочных работ	4	7400	15000	60000
	Электрогазосварщик	2	7400	15000	30000
2	Служащие (бухгалтер, дизайнер)	2	15000	25000	50000
3	Менеджер по сбыту ²	1	10000	40000	40000
	Итого:	11	-	115000	200000

Как видно из таблицы, основная доля работников приходится на рабочих, непосредственно занятых производством продукции.

Вся заработная плата будет списываться на переменные затраты предприятия и будет входить в себестоимость продукции компании, также как и социальные начисления (единый социальный налог) на заработную плату наемного персонала.

² Оплата труда менеджера по сбыту оклад + % от общего объема продаж

Техника безопасности на производстве будет обеспечиваться главным технологом.

4 Организационный план

4.1 Выбор организационно-правовой формы предприятия

Компания «Строймодерн» будет иметь организационно-правовую форму «общество с ограниченной ответственностью», т.к. участники общества с ограниченной ответственностью не отвечают по его обязательствам и несут риск убытков, связанных с деятельностью общества, в пределах стоимости внесенных ими вкладов, поэтому оно и называется «с ограниченной ответственностью».

Необходимы следующие документы для открытия компании: разрешение на торговлю, сертификат соответствия.

Для регистрации предприятия необходимы затраты в размере 7000 руб.

Сделки с поставщиками и потребителями будут оформляться при помощи договоров, если речь идет о клиентах-компаниях, и при помощи расчетно-кассового обслуживания.

Трудовые отношения с персоналом будут регулироваться Трудовым законодательством РФ – все условия работы, а также оплаты труда будут зафиксированы в трудовых договорах с каждым из работников.

4.2 Организационный план

На предприятии установлена 5-ти дневная рабочая неделя, односменная работа, расчет производится на 20 рабочих дней в месяц.

В связи с созданием производства будет создано 11 рабочих мест. Система оплаты ИТР и рабочих – оклад плюс премиальная часть в соответствии с установленной системой оплаты труда на предприятии (см. выше).

Реализацию проекта планируется начать с 1 января 2004 г.

Предприятие не имеет опыта работы в данной сфере, поэтому составлен бизнес-план с расчетами всех затрат и первоначальных вложений.

Организационная структура компании представлена в приложении В.

4.3 Важнейшие принципы экономического управления

Для нормальной работы в условиях рынка любому коммерческому предприятию надо придерживаться, как минимум, трех принципов:

- Финансовой устойчивости, означающей способность в любой момент времени производить необходимые платежи
- Прибыльности, то есть получать положительную разность между доходами и расходами
- Экономичности – достигать цели бизнеса при оптимальном уровне затрат

Без соблюдения этих трёх условий предприятие, даже при успешной маркетинговой деятельности, не может успешно конкурировать и ставит под сомнение уже своё ближайшее будущее. Еще поэтому без знания экономических основ ведения бизнеса шансы начинающего предпринимателя состояться в этой роли невысоки.

Управляя своим бизнесом, даже будучи компетентным в своей профессиональной сфере, необходимо особенно обратить внимание на следующие аспекты управления:

1. **Планирование.** Для того, чтобы знать, куда компании двигаться в будущем, каких результатов достигать с какими затратами на это, необходимо планировать свою деятельность, чтобы потом была возможно сравнить результаты, найти ошибки и недочеты в работе. Методы планирования деятельности разнообразны.
2. **Организация.** Для того, чтобы основываемое предприятие функционировало как отлаженный механизм, необходимо распределить обязанности максимально правильно. Организовать производственные, коммерческие и другие процессы.
3. **Реализация.** Главное, правильно распределить обязанность по выполнению плана, а также назначить ответственных за его выполнение.
4. **Мотивация.** Необходимо осознанное и мотивированное желание того, кем управляют, делать порученное ему дело так, как того требуют интересы бизнеса. То есть нужна заинтересованность в результатах труда.
5. **Контроль.** Необходимо обязательно сравнивать полученный фактический результат работы с планом. Три задачи контроля – измерить, сравнить и понять. А затем ответить на вопрос: «почему это отклонение произошло?».

5 Финансирование

5.1 Источник финансирования

Источник финансирования для реализации данного бизнес-плана – собственные средства, которые необходимы в размере **1 341 290,00** рублей.

Вариант налогообложения, который будет использоваться в компании – упрощенная система налогообложения.

Для рассмотрения финансовых результатов компании при реализации данного бизнес-проекта построим проект плана финансовых результатов деятельности (см. таблицы ниже).

Чистая прибыль – прибыль, которая остается у предпринимателя, для того, чтобы окупить вложение первоначальных средств, а также расширение производства, приобретение дополнительной остнастки, должна составлять по планам не менее 98750,00 рублей (см. ниже).

5.2 Расчет окупаемости организации предприятия по производству изделий художественнойковки

Рассчитаем основные показатели эффективности работы компании с определением необходимого срока окупаемости всего оборудования художественнойковки металла. В таблице 8 представлены все расходы при организации производства изделий художественнойковки.

Таблица 8 – Смета всех затрат на производство

№	Общие расходы	Сумма, рубли
1	Затраты на сырье и материалы	117000,00
2	Покупные материалы	15000,00
3	Расходные материалы	15000,00
4	Оплата труда сотрудников	200000,00
5	Энергоносители	18000,00
6	Офисные расходы	5000,00
7	Расходы на маркетинг и рекламу	10000,00
8	Коммунальные услуги	15000,00
	Итого:	395000,00

Далее рассмотрим показатели производственного процесса работы предприятия – себестоимость, объем продаж, прибыль, приблизительное количество изделий, которое необходимо производить в месяц, а также средняя их стоимость (см. таблицу 9).

Таблица 9 – Финансовые показатели

№	Расчетные величины	Сумма, рубли
---	--------------------	--------------

1	Себестоимость (все затраты), рубли	395 000,00
2	Объем продаж, рубли	564 850,00
3	Прибыль (в среднем 25% от себестоимости), рубли	98 750,00
4	Количество изделий в месяц, шт.	57
5	Средняя стоимость одного изделия	9 909,65
6	НДС, в том числе	71 100,00

Ниже представлены сводные данные по затратам на приобретение оборудования для организации данного предприятия (см. таблицу 10).

Таблица 10 – Затраты на приобретение оборудования

№	Вид оборудования	Сумма, рубли
1	5 станков серии «Ажур», без «ПВ-5», но с «ОС-7»	1072290,00
2	Станки другие	107000,00
	Итого:	1179290,00

Таким образом, при выполнении плана продаж в размере 564 850,00 рублей в месяц и получении чистой прибыли (в среднем на изделия разной категории сложности и трудоемкости в размере 25%) 98750,00 рублей в месяц возможно окупить полную стоимость оборудования за 12 месяцев. Чистая прибыль за год составит 1 185 000 рублей.

При увеличении объемов продаж и реализации данные сроки могут существенно сократиться.

5.3 Прогноз продаж

Планируется выпускать изделия следующего вида: заборы, оконные решетки, балконные ограждения, перила, оградки, арки, ворота, калитки, столы, стулья, кровати, диваны, кресла, журнальные столики, подсвечники, светильники, подбутыльники, гардины, полки, подставки, каминные принадлежности, дровницы, скамейки, фонари, козырьки, дымники, урны и другое.

В среднем объем продаж должен составлять не менее 582625,00 рублей.

Таблица – Будущие продажи компании на ближайшие 2 года, руб.

№	Товары	Прогноз объема продаж на следующие 2 года, рубли					
		Оптимистический		Пессимистический		Наиболее реальный	
		1-ый год	2-ой год	1-й год	2-ой год	1-й год	2-ой год
1							
2							
3							
4							
5							
6							
	Итого объем продаж						

6 Анализ чувствительности проекта

6.1 Расчет показателей проекта

В данном разделе бизнес-плана обобщим все предшествующие материалы разделов бизнес-плана и представим их в стоимостном варианте. Стоимость проекта составляет **1 341 290,00** рублей в виде собственных средств.

При проведении финансовых расчетов по проекту были приняты следующие исходные данные:

Дата начала проекта – с 1 января 2010 года.

Основная валюта проекта – рубль

Основные экономические индикаторы, % в год:

а) инфляция – 2009 год – 16%,

2010 год – 15,

б) ставка рефинансирования

2009 год - 16%

2010 год - 15,5;

Ставки налогов предполагаются неизменными в течение всего проекта.

Проведенный анализ рыночного спроса и конкурентной ситуации на рынке позволяет сделать вывод о высоком потенциале проекта на достаточно длительное время и хороших перспективах его дальнейшего развития.

Получены следующие интегральные показатели коммерческой эффективности проекта:

1) внутренняя норма рентабельности (IRR), % 82,01

2) чистый приведенный доход (NPV), руб. 1 185 000

3) дисконтированный период окупаемости (PBP), мес. 12

4) индекс прибыльности (PI) 1,76

(при ставке дисконтирования 25% в руб.).

А также общественная эффективность в процессе реализации проекта заключается в том, что будет вновь создано 11 рабочих мест.

6.2 Анализ чувствительности проекта

В нашем случае, в качестве варьируемых факторов принимаются следующие: уровень инфляции, ставки налогов, объем сбыта, цена сбыта, зарплата персонала, прямые издержки, общие издержки.



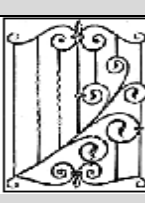
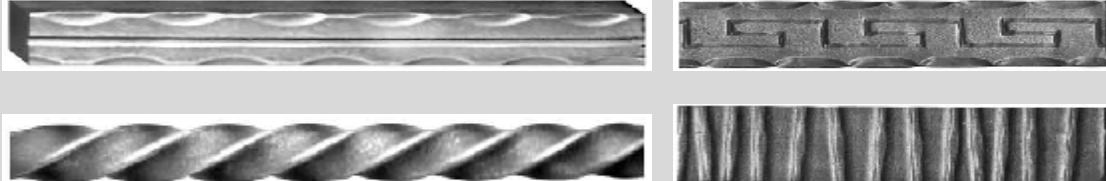
Проведенный анализ чувствительности проекта показал, что при изменении (уменьшении) объемов реализации продукции, снижении цены сбыта, интегральный показатель проекта NPV устойчивый:

Для успешного осуществления проекта необходимо уделить наиболее пристальное внимание к политике ценообразования и отслеживанию роста прямых издержек на продукцию.

Исследования воздействия случайных факторов на результаты реализации проекта выполнялись в диалоге «Статистический анализ проекта».

Запас устойчивости данного проекта составляет 100 %, что говорит о том, что проект может быть доведен до завершения.

Прайс-лист на кованые изделия

Категория сложности изделия	Используемый материал							Примеры изделий
	Круг D= 8-10мм	Круг D= 10-12мм	Круг D= 12-14мм	Круг D= 14-16мм	Квадрат 10*10мм 12*12мм	Квадрат 14*14мм	Квадрат 16*16мм	
Простые	900 р/м ²	1050 р/м ²	1180 р/м ²	1350 р/м ²	1600 р/м ² 2150 р/м ²	2050 р/м ²	2550 р/м ²	
Средней сложности	1100 р/м ²	1320 р/м ²	1550 р/м ²	1880 р/м ²	1950 р/м ² 2300 р/м ²	2500 р/м ²	3100 р/м ²	
Сложные	1980 р/м ²	2120 р/м ²	2300 р/м ²	2780 р/м ²	2400 р/м ² 2850 р/м ²	3100 р/м ²	3850 р/м ²	
Офактуренный прокат - + 25-35% к стоимости								
								
<p>* Сделать изделие более выразительным помогут декоративные элементы. Безусловно, красиво, и это добавит к стоимости ещё 20-25%</p>								

Как правильно рассчитать стоимость каждого заказа?

Изготовление:

1. Цены, указанные в таблице, включают в себя: изготовление изделия из материала круглого или квадратного сечения **10, 12**
2. По желанию заказчика можно использовать материалы большего сечения **14, 16** мм. Вследствие чего применяется коэффициент **1,3** и **1,6**
3. Если заказанные изделия имеют неправильную форму (арочные, треугольные, радиальные, наклонные (перила) и т. д.), то стоимость изготовления увеличивается на **20 - 25%**
4. При заказе открывающихся изделий: решеток, балконных и лестничных ограждений, ворот, стоимость возрастает на **20 - 25%**
5. Если высота или ширина изделия меньше 1м. цена рассчитывается за 1 метр погонный.
6. На кованую мебель и предметы интерьера, а также на прочие мелкие или нестандартные изделия, цена рассчитывается индивидуально.
7. При оформлении срочных заказов (срок меньше трех недель) цена увеличивается на 30%.
8. Стоимость разработки индивидуального дизайн проекта составляет **10-15%** от стоимости заказа.
9. Покраска (черная матовая) изделия входит в цену.
10. Покраска патиной изделия составляет **5%** от стоимости заказа.

* Если изделие будет иметь **подвижные** элементы, вынуждены добавить к стоимости, **так как мы берём на себя полную ответственность за безукоризненную работу ворот, дверей, качелей и т. п.**

Окрасочные работы:

Грунт ГФ-21 (Россия)	бесплатно
Краска ПФ-115 (Россия)	240 р/м ²
Краска НЦ-11 (Россия)	200 р/м ²
Краска кузнечная	320 р/м ²
Порошковая покраска	600 р/м ²
Нанесение патины	+ 7 % к стоимости окраски
Выбор цвета (не чёрный)	+ 3 % к стоимости окраски

Монтаж

Наши специалисты готовы выехать к Вам на место и смонтировать изделие всего за 10 – 25 % его стоимости.

Однако если монтаж будет производиться выше 1-го этажа, то стоимость монтажа составит 30% от цены изделия.

Ориентировочная стоимость кованных изделий

Наименование	Единица измерения	Стоимость, руб.
Элементы фасада		
Заборы	м ²	от 4500
Оконные решетки	м ²	от 3500
Балконные ограждения	м ²	от 3800
Перила	м ²	от 3200
Оградки	м ²	от 4500
Арки	м ²	от 1500
Ворота	м ²	от 4500
Калитки	м ²	от 4800
Кованая мебель		
Стол	1 шт	от 10000
Стулья	1 шт	от 4500
Кровати	1 шт	от 13000
Диваны	1 шт	от 10 000
Кресла	1 шт	от 7000
Журнальные столики	1 шт	от 6000
Предметы интерьера		
Подсвечники	1 шт	от 1000
Светильники	1 шт	от 1500
Подбутыльники	1 шт	от 1500
Гардины	1 шт	от 1500
Полки	1шт	от 2500
Подставки	1 шт	от 2500
Каминные принадлежности	1 шт	от 5000
Дровницы	1шт	от 3500
Предметы экстерьера		
Скамейки	1 шт	от 12000
Фонари	1 шт	от 9000
Козырьки	1 шт	от 18000
Дымники	1 шт	от 3500
Урны	1 шт	от 2500
Беседки	1 шт	от 23000
Мостики	1 м/пог	от 4400
Цветники	1 шт	от 600
Мангалы	1 шт	от 4600

Цены представлены ориентировочные. Каждый заказ рассматривается индивидуально. На все нестандартные изделия цена договорная.

Технические характеристики станков художественной ковки серии «Ажур»

Таблица 1 – Технические характеристики станка «Ажур-1»

Технические характеристики	Ажур-1
Частота вращения рабочих валов	7,5 об/мин
Направление вращения рабочих валов	реверсивное
Мощность электродвигателя	5,5 кВт
Ток питания сети	Переменный 3х фазный, 50 Гц, 380 вольт
Размеры сечения заготовки: для спиральной заправки	10,12,14,16
для продольного скручивания	10,12,14,16,20
для раскатки конца прутка	10,12,14,16
для изготовления «корзинки»	4 шт.х8
Габаритные размеры станка	1700x840x1240
Масса станка	600 кг
Цена	210 000 руб.

Таблица 2 – Технические характеристики станка «Ажур-2»

Технические характеристики	Ажур-2
Частота вращения рабочих валов	7,5 об/мин
Направление вращения рабочих валов	реверсивное
Мощность электродвигателя	5,5 кВт
Ток питания сети	Переменный 3х фазный, 50 Гц, 380 вольт
Максимальный размер сечения: полосы	60 x 10 мм
квадрата	20 x 20 мм
Габаритные размеры станка	900x760x1150
Масса станка	580 кг
Цена	250 000 руб.

Таблица 3 – Технические характеристики станка «Ажур-3»

Технические характеристики	Значение показателей
Максимальное усилие, тс	30
Максимальный ход ползуна, мм	350
Мощность электродвигателя	5.5 кВт
Частота вращения	1450 об/мин
Ток питания сети	380 В, 50 Гц переменный, трехфазный
Габаритные размеры станка, мм	1660x800x1200
Масса станка, кг	1140
Объем гидробака, л	160
Рабочий цикл	10...15 сек

Таблица 4 – Технические характеристики станка «Ажур-4»

Технические характеристики	Значение показателей
Диаметр исходной трубы, мм	10 - 150
Толщина стенки трубы, мм	1.5 - 5, в зависимости от Ø трубы

Частота вращения рабочих валов, об/мин	12.5
Направление вращения валов	реверсивное
Направление навивки	правое
Скорость проката, м/мин	2.5
Угол подъема витка	35°, 45°, 55°, 90°
Длина трубы	неограниченна
Шаг	в зависимости от Ø трубы
Глубина завальцовки	регулируемая
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	3.3
Ток питания сети	380 В, 50 Гц переменный, трехфазный
Габаритные размеры станка, мм	1750x1050x1360
Масса станка, кг	855.5 кг
Мотор-редуктор:	1.1 кВт
STM Италия	Без дополнительной заливки масла
RMI 85 1:49	Являются самыми надежными в мире
Режим работы:	работа/перерыв
в период обкатки	30/30 мин
после 100 ч работы	60/30 мин

Таблица 5 – Технические характеристики станка «Ажур-5 (ПВ-5)»

Технические характеристики	Значение показателей
Максимальное усилие, тс	100
Максимальный ход ползуна, мм	250
Мощность электродвигателя	5.5 кВт
Частота вращения	1450 об/мин
Ток питания сети	380 В, 50 Гц переменный, трехфазный
Габаритные размеры станка, мм	770x790x1750
Масса станка без пресс-форм, кг	1900
Объем гидробака, л	100

Организационная структура ООО «Строймодерн»

