

Бизнес-план

**Открытие цеха по изготовлению
керамических и бронзовых изделий,
парковых памятников из керамики.**



2018 год

Содержание

Резюме.....	3
Введение	5
1. Концепция проекта	6
2. Описание продукта (услуги)	8
3. Программа производств	10
4. Маркетинговый план	11
4.1 Описание рынка продукции (услуг)	11
4.2 Основные и потенциальные конкуренты.....	12
4.3 Прогнозные оценки развития рынка, ожидаемые изменения ...	Ошибка! Закладка не определена.
4.4 Стратегия маркетинга	12
5. Техническое планирование.....	14
5.1 Технологический процесс	14
5.2 Здания и сооружения	16
5.3 Оборудование и инвентарь (техника).....	17
5.4 Коммуникационная инфраструктура	18
6. Организация, управление и персонал.....	18
7. Реализация проекта.....	19
7.1 План реализации.....	19
7.2 Затраты на реализацию проекта	19
8. Эксплуатационные расходы	20
9. Общие и административные расходы.....	20
10. Потребность в финансировании	21
11. Эффективность проекта	22
11.1 Проекция Cash-flow	22
11.2 Расчет прибыли и убытков.....	22
11.3 Финансовые индикаторы.....	22
12. Социально-экономическое и экологическое воздействие	24
12.1 Социально-экономическое значение проекта.....	24
12.2 Воздействие на окружающую среду	24
Приложения	25

Резюме

ИИН	500928350155
Фамилия, имя, отчество	Кыздарбеков Боскей Ауезханович
Основной код ОКЭД	90030
Наименование вида экономической деятельности	Деятельность в области искусства
Код КРП	105
Наименование КРП	Малые предприятия
КАТО	3510111001
Местонахождение ИП	КАРАГАНДИНСКАЯ ОБЛАСТЬ, КАРАГАНДА Г.А., Г.КАРАГАНДА, ОКТЯБРЬСКАЯ Р.А., ОКТЯБРЬСКИЙ РАЙОН, Металлистов, дом 48, кв.54

Концепция проекта предусматривает открытие цеха по изготовлению керамических изделий.

Гончарное ремесло развито далеко не во всех регионах нашей страны, тем не менее, спрос на керамические изделия, посуду, статуэтки и другие произведения искусства достаточно стабильный.

Несмотря на широкое распространение современных материалов, которые отличаются долгим сроком службы и хорошими потребительскими качествами, изделия из керамики, бронзы по-прежнему, актуальны.

Рынок сбыта наборов керамических и бронзовых изделий достаточно широк:

- Физические лица;
- Торговые сети, нуждающиеся в качественном товаре и заинтересованные в оптовых закупках по выгодной цене;
- Поклонники экологически чистых продуктов;
- Бары, рестораны, кафе и прочие заведения общепита.

Начало реализации проекта: июль-август 2018 год.

Место реализации проекта: г.Караганда, ул.Металиста, д. 48, кв. 54.

Штат сотрудников: 1 человек. Планируется, что после получения гранта и закупки оборудования предприниматель возьмет 2-х помощников.

На сегодняшний момент имеется арендуемое помещение.

Прибыль собственников формируется за счет реализации продукции.

Источниками финансирования проекта являются: грант государства по поддержке малого предпринимательства .

Форма собственности – Индивидуальный предприниматель.

Налоговый режим – на основе упрощенной декларации.

Срок проекта 60 месяцев.

Общие инвестиционные затраты по проекту включают в себя:

Расходы	2018
Инвестиции в основной капитал	577 900
Всего	577 900

Финансирование проекта планируется осуществить как за счет собственных средств инициатора проекта, так и за счет заемного капитала.

Источник финансирования, тыс.тг.	Сумма	Период	Доля
Средства гранта	577 900	2018	100%
Всего	577 900		100%

Показатели эффективности деятельности предприятия за 7 лет проекта.

Прибыль, тыс .тг.	43 656,25
Рентабельность инвестиций ROI	19,4%

Чистый дисконтированный доход инвестированного капитала за 7 лет при ставке дисконтирования 10% составил 2 036 396 тг.

Внутренняя норма доходности (IRR)	168%
Чистая текущая стоимость (NPV), тыс. тг.	2598533
Окупаемость проекта (простая), месяцев	24

С экономической точки зрения проект будет способствовать:

- созданию 2 новых рабочих мест в г.Караганда, но только после перевода режима налогообложения;
- поступлению дополнительных доходов в бюджет района;

Среди социальных воздействий проекта можно выделить

- удовлетворить потребность потребителей в керамических изделиях
- создать упорядоченную производственную инфраструктуру по производству керамических изделий;
- организовать производство для получения продукта.

Введение

Когда-то давно многие люди занимались этим ремеслом достаточно серьезно, основное направление производства было направлено на изготовление кухонной утвари, но с появлением новых технологий производство автоматизировалось, появились новые материалы и ручное ремесло по большей части осталось в прошлом.

По прошествии столетий керамические изделия по-прежнему широко востребованы среди наших современников, причем на протяжении последних лет данная категория продукции, по крайней мере, в нашей стране, пользовалась спросом главным образом в сфере строительства и отделки помещений.

Керамическая посуда хрупкая и стоит довольно дорого, по сравнению, к примеру, с пластиковой. Однако хорошая теплопроводность и, главное, экологическая безопасность этого материала компенсирует все его недостатки.

Керамическая посуда имеет самобытный, оригинальный вид и с легкостью украсят любой интерьер. Такие изделия изготавливают из разноцветной глины с разными стилями обжига, при этом посуда получается разных цветов: белого, оранжевого, бежевого и даже черного.

В настоящее время отрасль по производству керамических изделий в Казахстане практически не развита, поэтому открытие такого бизнеса экономически более чем выгодно.

Все это создает благоприятные условия для реализации проекта.

Художественное литье из бронзы представляет собой настоящее искусство, которое зародилось задолго до наступления нашей эры. Не кануло оно в небытие и в наши дни.

Считается, что первая технология литья из бронзы простейших украшений и разнообразных предметов появилась около 12 тысяч лет тому назад. Уже в те далекие годы наши предки умели создавать бронзовые изделия, многие из которых были по-настоящему великолепными. С каждым веком методики литья из бронзы улучшались.

На сегодняшний день технологии такого процесса разработаны до совершенства. Причем роскошные изделия из бронзы в наши дни можно получить и на заводах, и в домашних условиях.

1. Концепция проекта

Концепция проекта предусматривает открытие цеха по изготовлению керамических изделий.

Искусство керамики — изготовление различных предметов из глины — древний вид народного ремесла. С незапамятных времен керамические изделия служили человеку. Они различались по виду используемого сырья, составу глазурных покрытий, способу производства, по своему назначению. Повсюду, где имелись природные запасы глины, пригодной для обработки, мастера-гончары создавали разнообразные по форме и декору горшки, миски, кувшины, блюда, фляги и многие другие предметы, необходимые в быту. Пластичность материала, его тональность, колористическое многообразие глазури, придающих изделиям пеструю и сочную окраску, способствовали тому, что керамические изделия выполняли не только сугубо утилитарную функцию, они становились произведениями искусства.

В связи с тем, что Казахстан в перспективе видит себя одним из активных участников мирового туристического рынка, производство сувенирной продукции представляется еще одним сегментом, в котором будет востребована продукция предприятий по производству художественной и декоративной керамики. Так, хорошим поводом для выпуска серии оригинальных керамических сувениров с национальным колоритом могут стать Азиатские игры - ведь известно, что в дни громких спортивных событий туристы и болельщики раскупают нехитрые сувениры.

Керамическая посуда хрупкая и стоит довольно дорого, по сравнению, к примеру, с пластиковой. Однако хорошая теплопроводность и, главное, экологическая безопасность этого материала компенсирует все его недостатки.

Учитывая запланированные в настоящем бизнес-плане обороты предприятия, рекомендуется осуществлять деятельность в рамках индивидуального предпринимателя на упрощенном режиме с использованием специального налогового режима на основе упрощенной декларации.

Данный бизнес-план не является окончательным вариантом руководства к действию, а показывает лишь потенциальную возможность развития такой бизнес-идеи. Поэтому при реализации настоящего проекта возможно изменение, как программы продаж, так и ассортимента выпускаемой продукции. Следует более подробно раскрыть конкурентные преимущества планируемой к выпуску продукции, а также отличительные особенности приобретаемого оборудования.

Сначала создается эскиз бронзовой конструкции при помощи подготовленных художников и дизайнеров. На его основании разрабатывается рабочий чертеж, по которому

изготавливают отливочную модель, которая требуется для формирования в литейной форме отпечатка (контуров) будущего изделия.

Модели для художественного литья выполняются из слоновой кости или дерева (сосна, ольха, бук, липа), реже из пластика или гипса. На их поверхность обязательно наносят шпаклевку, грунтовку и несколько слоев специального лака, чтобы она была ровной и максимально гладкой.

2. Описание продукта (услуги)

Керамические материалы и продукцию изготавливают из глин методом формования и обжига. Прочность, долговечность, эстетическая привлекательность керамики, широкая распространенность сырья для ее производства стали, пожалуй, главными причинами популярности керамики как материала для строительных и отделочных работ. По назначению в строительстве специалисты выделяют несколько групп керамических изделий: стеновые материалы (кирпич глиняный обыкновенный, пустотелый и легкий, камни керамические пустотелые); кровельные материалы и материалы для перекрытий (черепица, керамические пустотелые изделия); материалы для наружной и внутренней облицовки (кирпич и камни лицевые, фасадные керамические плиты, малогабаритные плитки); керамическая плитка для полов; материалы специального назначения (дорожные, санитарно-строительные, для подземных коммуникаций); заполнители для легких бетонов (керамзит).

Основным сырьем для производства керамических изделий являются глины - осадочные породы, представляющие собой тонкоземлистые минеральные массы, способные независимо от минералогического и химического состава при контакте с водой образовывать пластичное тесто, которое после обжига превращается в водостойкое и прочное камневидное тело.

Присущий изделиям из такого сырья белый или почти белый цвет сохраняется после обжига. На технологию производства керамических изделий и на их свойства, как правило, оказывают влияние примеси, содержащиеся в глине - соединения титана и ванадия, серный колчедан, карбонаты кальция и магния. Так, соединения ванадия обуславливают появление на кирпиче зеленоватого налета, окислы железа понижают огнеупорность глин, а наличие крупных зерен и песчинок кальция в отдаленном будущем может стать причиной разрушения керамических изделий. Часто глины содержат и органические примеси. По отношению к воздействию высоких температур специалисты различают огнеупорные глины (огнеупорность выше 1580 градусов по Цельсию), тугоплавкие глины (1350-1580 градусов) и легкоплавкие (ниже 1350 градусов). Первые используют по большей части для производства огнеупорных изделий, фарфора, фаянса. Тугоплавкие глины в большем количестве содержат окислы железа, кварцевый песок, другие примеси; данный вид применяется для производства тугоплавкого, облицовочного и лицевого кирпича, плиток для полов, канализационных труб. Наиболее разнообразные по своему составу легкоплавкие глины содержат значительное количество примесей (окислов железа, кварцевого песка, известняка, органических веществ) и используются главным образом в кирпичном, черепичном производстве, в производстве легких заполнителей.

По данным Инвестиционного фонда Казахстана, на территории республики государственным балансом учтено 29 месторождений бетонитовых глин, пригодных для использования в керамической и фарфорово-фаянсовой промышленности; запасы этих месторождений по всем промышленным категориям превышают 1 млрд тонн.

Процесс производства керамических изделий включает в себя несколько основных этапов: приготовление глиняной массы, формование изделий, сушка, обжиг и декорирование. Материалы, которые используются в керамическом производстве, подразделяют на основные и вспомогательные. К основным относятся такие материалы, которые используются для приготовления керамических масс, глазурей и красок для росписи по керамике. А к вспомогательным относят материалы, применяемые для изготовления гипсовых форм и капсул. Первый этап изготовления керамических изделий также состоит из нескольких последовательных технологических операций. Сначала сырье очищается от вредных минеральных включений, затем дробится, размалывается, просеивается через сито. Все компоненты для смеси дозируются и перемешиваются между собой. Формовка изделия осуществляется из пластических и жидких (так называемый шликер) керамических масс. На крупных производствах изделия простых форм (например, чашки и тарелки) формуются из пластической массы влажностью 24-26 % в гипсовых формах с помощью стальных шаблонов на автоматах и полуавтоматах. А сложные и разнообразные по форме керамические изделия изготавливаются способом литья из шликера влажностью 30-35 % в гипсовые формы.

Литейное дело - одно из самых древних в мире ремесел, трудоемкая и сложная работа, требующая внимания и аккуратности на каждом этапе подготовки и литья. От Мастер-модели до финальной отливки в бронзе. Но результат стоит затраченных усилий. Литые изделия отличаются изысканным внешним видом. С годами на поверхности изделий из бронзы, латуни покрывается оксидной пленкой - это придает внешнему виду изделий антикварный вид. С годами изделия из бронзы как благородное вино растут в цене покрываясь налетом старины.

В древности значение меди сложно было переоценить. Этот сплав обладал прочностью, антикоррозийной стойкостью, долговечностью и прекрасной ковкостью, что делало его незаменимым при изготовлении посуды, утвари, оружия, произведений искусства, украшений и даже денег.

С появлением железа значение бронзы как стратегического вещества заметно уменьшилось, однако далеко не исчезло. А вот в сфере искусства ей по-прежнему нет равных.

Сейчас бронза, в первую очередь, воспринимается как материал искусства. Крошечные статуэтки и огромные скульптуры, пережившие не века – тысячелетия, вот что такое бронза.

Да и сейчас материал охотно используется его. Его ковкость, пластичность, превосходная цветовая гамма, стойкость к внешним факторам великолепны.

Не менее популярны украшения, которые к предметам искусства как бы и не относятся, но составляют собой самую изысканную часть интерьера: кованные и литые бронзовые украшения перил, лестниц, карнизов и так далее, поразительны.

Предметы обихода – подсвечники и светильники, письменные приборы и вешалки, рамы для зеркал и картин и подставки для обуви, в конец концов, даже бронзовая мебель, вернее говоря, декоративная часть такой мебели – все это, без сомнений, придает интерьеру изысканность и благородную роскошь.

3. Программа производств

В таблице ниже представлена планируемая программа производства по годам реализации проекта.

Таблица - Планируемая программа производства в год

Объем продаж	2018	2 019	2 020	2 021	2 022	2023	2024
Мощность, %	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Маленькие скульптуры из керамики	75	180	180	180	180	180	180
Большие скульптуры из керамики	50	120	120	120	120	120	120
Изделия из металла	60	144	144	144	144	144	144

Формирование цен основано на рыночных ценах и полной себестоимости продукции.

Таблица – Планируемые цены на керамические изделия, тенге

Цена продажи (за единицу продукции)	2018	2 019	2 020	2 021	2 022	2023	2024
Маленькие скульптуры из керамики	5 000	5 000	5 000	5 000	5 000	5 000	5 000
Большие скульптуры из керамики	20 000	20 000	20 000	20 000	20 000	20 000	20 000
Изделия из металла	30 000	30 000	30 000	30 000	30 000	30 000	30 000

При расчете программы продаж инфляция во внимание не принималась, поскольку связанное с инфляцией повышение цен пропорционально отразится на увеличении цен продаж предприятия.

4. Маркетинговый план

4.1 Описание рынка продукции (услуг)

Сейчас бронза, в первую очередь, воспринимается как материал искусства. Крошечные статуэтки и огромные скульптуры, пережившие не века – тысячелетия, вот что такое бронза. Да и сейчас материал охотно используется его. Его ковкость, пластичность, превосходная цветовая гамма, стойкость к внешним факторам великолепны.

Не менее популярны украшения, которые к предметам искусства как бы и не относятся, но составляют собой самую изысканную часть интерьера: кованые и литые бронзовые украшения перил, лестниц, карнизов и так далее, поразительны.

Предметы обихода – подсвечники и светильники, письменные приборы и вешалки, рамы для зеркал и картин и подставки для обуви, в конце концов, даже бронзовая мебель, вернее говоря, декоративная часть такой мебели – все это, без сомнений, придает интерьеру изысканность и благородную роскошь.

Бронза – неплохой конструкционный материал, хотя как раз в таком качестве в строительстве она не используется: слишком дорого стоит. Однако находит свое применение в тех деталях и предметах, где ее коррозионная стойкость и долговечность оказываются незаменимыми.

Бронза относит к твердым скульптурным материалам и к наиболее долговечным. Бронза по прочности и надежности не уступает камню, а чем-то даже превосходит, поскольку менее чувствительна к перепадам температур. Кроме того, материал обладает прекрасной коррозионной стойкостью и дает минимальную усадку, что позволяет воспроизвести в металле самое сложное изображение.

Из сплава изготавливают и самые крупные памятники и крошечные статуэтки, используемые для декорирования помещения. Обусловлено это техникой изготовления статуй – литьем.

Первоначально заготовку готовку для скульптуры лепят из воска. Этот материал очень пластичен при нормальной температуре и позволяет воспроизвести самый микроскопический рельеф, вплоть до незаметных глазу шероховатостей кожи. Затем на заготовку наносят слой глины и вытапливают воск, получая таким образом готовую форму для литья. Ну а затем приходит черед бронзы.

Для увеличения эффекта готовую скульптуру можно отполировать, увеличивая блеск и игру оттенков.

Из бронзы изготавливаются также памятные доски, эмблемы, барельефы, гербы и так далее. Это любимый материал садовой архитектуры: фонтаны, детали скамеек, беседок, ротонд, садовая скульптура и прочее из бронзы всегда прекрасны.

4.2 Основные и потенциальные конкуренты

Единственный в Казахстане уникальный завод художественной экспериментальной керамики был основан в 1935 году и занимал ведущее место по технологии и качеству на территории СССР. Основными направлениями производства являются национальные сувениры и изделия в стиле модерн, посуда для ресторанов, кафетерий и дома, оригинальные аксессуары для декора квартир и офисов, а также керамические изделия эксклюзивного дизайна. В настоящее время Алматинский завод керамики - это современное производство, нацеленное на реализацию продукции как на территории Казахстана, так и за пределами страны.

Несмотря на то, что здесь представлены изделия из различных материалов – от стекла до металла, тем не менее, до последнего времени лидировала керамическая и фарфоровая посуда (около 70% в общем объеме производства посуды).

Главные тенденции, которые наблюдались на казахстанском рынке керамической посуды на протяжении последних нескольких лет, заключаются в ежегодном снижении объемов производства (особенно значительный спад произошел в 2010-2012 годах).

Сейчас объем производства керамической продукции в нашей стране составляет около 250 миллионов изделий и 2,6 млрд. тенге в стоимостном выражении в год, а ежегодные темпы роста объемов импорта керамики из других стран составляют 20-30%.

В целом, темпы роста рынка постепенно снижаются. Эксперты говорят о том, что для производств керамической и фарфорово-фаянсовой посуды наступили не лучшие времена. Новых компаний за последний год практически не появилось, не считая мелких полукустарных предприятий.

Стоит отметить, что по сравнению с западными районами страны и, соотношение объемов продукции отечественного производства и импортируемой из других стран (преимущественно Китая) долгое время было в пользу казахстанским компаниям, в то время как за рубежом местные производители давно уступили позиции китайским предприятиям.

Среди стран, которые поставляют свою продукцию в Казахстан, лидирует Китай (около 40% от общего объема импорта). А в сегменте продукции из керамики и фарфора стоимостью выше среднего преобладают европейские производители. Основные страны-импортеры керамики: Россия, Германия, Чехия, Польша, Япония, Великобритания.

4.3 Стратегия маркетинга

Главной целью проекта является проникновение на рынок и последующее существование в нем.

Организацию реализации продукции на предприятии предполагается осуществлять с учетом следующих принципов:

1. Постоянный мониторинг конкурентоспособности и работа над ее

совершенствованием;

2. Использование комплекса мер по формированию спроса и стимулированию сбыта, формированию имиджа и закреплению постоянных клиентов.

Формирование спроса и стимулирование сбыта планируется исходя из следующих моментов:

- Относительно низкий уровень цен по сравнению с другими;
- Современное оборудование.

В планах предприятия – повышение объема выпускаемой продукции.

Таблица - SWOT-анализ проекта

Внешняя среда	Возможности	Расширение производственных мощностей. Увеличение ассортимента и качества предлагаемых услуг.
	Угрозы	Организация предприятий по предложению аналогичных товаров
Внутренняя	Преимущества	Использование высокотехнологичного и современного оборудования.
	Недостатки	Неузнаваемость предприятия (новый проект). Зависимость от цен на сырье.

5. Техническое планирование

5.1 Технологический процесс

Производство скульптур из керамики и глины — технология

В зависимости от особенностей технологического процесса создания керамических скульптур выделяют такие виды отделочного материала:

- Неглазурованную керамическую плитку;
- Глазурованную плитку однократного обжига;
- Глазурованную плитку двукратного обжига.

При подробном рассмотрении технологической схемы производства данных видов изделий можно выделить ряд повторяющихся этапов, однако существуют и принципиальные различия.



Производство керамических изделий является одним из составляющих народного промысла. Технология этого производства состоит из семи этапов: заготовка сырья, обработка, приготовление, формирование готовых изделий, процесс сушки, обжиг изделий и украшение готовой продукции.

Самый первый этап, с которого начинается производство керамических изделий – это заготовка и обработка сырья. Заготовка обычно происходит вдоль берегов рек и затопленных песчаных карьеров. Добытую глину размельчают, удаляют из неё лишние примеси, а также доводят до равномерного, коллоидного состояния, что поможет избежать трещин и дефектов во время обжига. Технология очистки и подготовки одинакова как для желтой, так и для красной и белой глины.

Современные технологии позволили внести свежие идеи в гончарное ремесло, сделав его более простым и быстрым.

Сегодня, на предприятиях гончарного дела, можно все чаще найти не гончарный круг, а метод литья глины. Для этого используют готовые, герметичные формы, а также специально приготовленную суспензию, концентрация воды в которой варьируется от 30 до 40 процентов. Формы, наполненные глинистым раствором, сохнут в специальном помещении, после чего формы открывают. Затем, мастера цеха доводят заготовки до совершенства. Среди их инструментов присутствуют особо острые лезвия, кисточки, тёплый водный раствор. С помощью этих приспособлений и материалов они срезают с изделий литьевые каналы, лишний слой глины, а также отметки в местах стыка форм, что окончательно

Открытие цеха по изготовлению керамических и бронзовых изделий

подготавливает изделие к обжигу. Кроме того, специальный метод эрозии, обеспечивает гладкую поверхность будущим изделиям. Для этого используют специальную кисточку и водный раствор, который выравнивает поверхность глины.

Затем, наступает самый главный этап – обжиг глиняных изделий, в процессе которого формируется структура будущего изделия, выпаривается лишняя вода, закрепляются элементы, а также удаляются некоторые избыточные примеси, которые не удалось удалить в процессе обработки сырья. Современные пастообразные суспензии позволяют избежать различных примесей, поэтому в современных гончарных мастерских, глина не меняет своего цвета после обжига, что свидетельствовало бы о том, что в глине содержится много минеральных отложений.



Обжиг будущих керамических изделий происходит при температуре от 900 до 1450 градусов Цельсия. Температура зависит от типа глины, от её плотности и вязкости, а также от преследуемого результата. К примеру, температура 900 градусов является максимальной для изделий, отличающихся особой хрупкостью, а при температуре 1450 градусов обжигают фарфоровые предметы высочайшего качества, поэтому такую технологию вы не встретите в обыкновенных гончарных мастерских.

Процесс обжига изделия задаёт прочность, а также многие другие параметры. Неправильная конструкция печи, а также неравномерное распределение газов в камере, может привести к деформации изделий, появлению трещин, либо к пережогам.

Процесс обжига керамики очень долгий, поэтому на предприятии работают до 15 печей одновременно. Производственные мощности такого предприятия могут выпускать до 100 тонн глиняных изделий в год. Главное правило гончарных мастеров – никакой спешки, иначе результат может оказаться неудовлетворительным. Испорченную в процессе обжига глину, не получится использовать повторно, поэтому единственный способ – это утилизировать её как шлаковое отложение. Поскольку качественные породы глины встречаются в природе крайне редко, такая ошибка может стоить очень дорого.

Украшение глазурью производят в отдельном цехе. Глазурь не имеет практически ничего схожего с обыкновенной краской, однако химические реактивы, призванные обеспечить химическую нейтральность глазури, а также быструю сушку, превращают глазурь в водоземulsionный раствор, близкий по своим свойствам к краске. Гончарное изделие окунают в специальную ванну с глазурью несколько раз, чтобы глазурь проникла в мельчайшие отверстия. После этого, поток воздуха сдувает излишки глазури с изделия

перед сушкой. Сушка занимает около 20 часов, придавая любому керамическому изделию законченный, товарный вид.

Сначала создается эскиз **бронзовой конструкции** при помощи подготовленных художников и дизайнеров. На его основании разрабатывается рабочий чертеж, по которому изготавливают отливочную модель, которая требуется для формирования в литейной форме отпечатка (контуров) будущего изделия.



Модели для художественного литья выполняются из слоновой кости или дерева (сосна, ольха, бук, липа), реже из пластика или гипса. На их поверхность обязательно наносят шпаклевку, грунтовку и несколько слоев специального лака, чтобы она была ровной и максимально гладкой.

После получения нужной модели приступают к производству литейной формы. Это долгий и трудоемкий процесс, выполняемый при помощи особых формовочных композиций (глина плюс кварцевый песок), приспособлений и специального инвентаря.

Литейные формы подразделяются на много- и одноразовые. Их наполняют расплавленной бронзой (смотрите видео), которая при остывании образует отливку, идентичную форме созданной модели.

Формовочная композиция при уплотнении удерживается двумя опоками – полуформами, составляющими одну литейную форму. В эти опоки обычно заливают подобранные комбинации различных неорганических и органических веществ. В домашних условиях рекомендуется применять небольшие опоки (по геометрическим параметрам и весу). А вот на крупных предприятиях, занимающихся художественным литьем, как правило, используют более "масштабные" полусферы.

5.2 Здания и сооружения

Общая площадь помещения 50 кв.м., с выделенными зонами работ:

1. Основной цех изготовления продукции – 18 кв.м.
2. Цех по глазурованию - 12 кв.м.
3. Цех отлеживания и сушки продукции - 20 м/кв
4. Цех по запеканию изделий – 12 кв.м.

5. Склад - 30 кв.м.

6. Помещение для персонала - 10 кв.м.

5.3 Оборудование и инвентарь (техника)

Согласно предоставленного счета на оплату от ТОО «Varus power tools» от 25.06.2018г. (Приложение №1) планируется приобрести ниже указанное оборудование:

№	Наименование	Кол-во	Ед.	Цена	Сумма
1	Сварочный аппарат инверторный САИ 160	1,000	шт	27 000	27 000
2	Перфоратор TOTAL TOOLS TRH2406Q	1,000	шт	14 100	14 100
3	Угловая шлифмашина AG 1500-150 ALTECO	1,000	шт	14 700	14 700
4	Диск алмазный TOTAL TOOLS 150*2,1*22(F40) сухая/влажная резка	10,000	шт	1 900	1 900
5	Дрель DP 710-13 ALTECO Professional	1,000	шт	11 500	11 500
6	Бензопила BS-52	1,000	шт	29 000	29 000
7	Точильный станок TC-400	1,000	шт	17 600	17 600
8	Бетономешалка БМ-63	1,000	шт	44 600	44 600
	Итого:				177 500

Согласно предоставленного прайс листа от ИП Анисимовой Е.В. от 25.06.2018г. (Приложение №2) планируется приобрести ниже указанное оборудование:

№	Наименование	Кол-во	Ед.	Цена	Сумма
1	Печь муфельная	1,000	шт	290 000	290 000
2	Бормашина FOREDOM, серия CC-30 (24000 об/мин Китай)	1,000	шт	22 500	22 500
3	Бормашина настольная STRONG 204 (35000 об/мин)	1,000	шт	38 000	38 000
4	Компрессор АСО-009 (Китай)	1,000	шт	24 000	24 000
5	Насадка на двигатель конусная для внутр. полир-ки (Китай)	1,000	шт	7 000	7 000
6	Тиски металлические на стол (Китай)	1,000	шт	5 300	5 300
7	Набор алмазных боров 30 шт. (Китай)	2,000	шт	1 300	1 300
8	Виброгравер-матовка (Индия)	1,000	шт	11 000	11 000
	Итого:				400 400

Наименование статей инвестиций	Сумма, тыс.тенге	Удельный вес, %	Источники финансирования	
			Заемные средства	
			Сумма, тыс.тенге	Удельный вес, %
ТОО «Varus power tools»	177 500,00	30,71%	177 500,00	30,71%
ИП Анисимовой Е.В.	400 400,00	69,29%	400 400,00	69,29%
Итого	577 900,00	100%	577 900,00	100%
Удельный вес участия, %		100,00%		100,00%

5.4 Коммуникационная инфраструктура

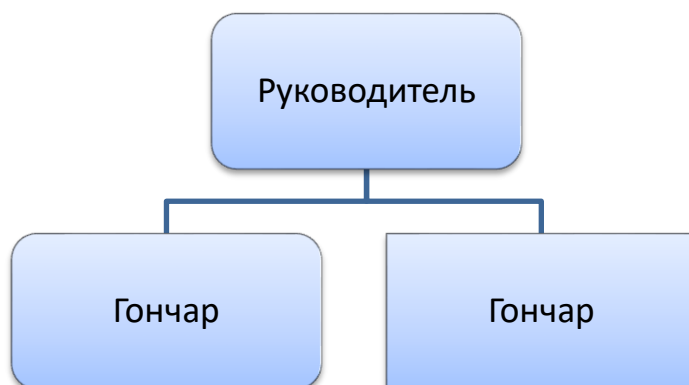
Проектом предусмотрена необходимая коммуникационная инфраструктура, а именно электро-, тепло- и водоснабжение, а также телефонная связь. При необходимости будет произведена необходимая адаптация под условия работы.

6. Организация, управление и персонал

Общее руководство предприятием осуществляет директор.

У Индивидуального предпринимателя упрощенный режим налогообложения (ПАТЕНТ), на данный момент в штате не имеется сотрудников.

Планируется, что после получения гранта ИП изменит режим налогообложения и возьмет в штат 2-х сотрудников. На рисунке ниже представлена организационная структура управления персоналом после изменения режима налогообложения.



Рисунок

Приведенную структуру управления персоналом можно отнести к линейной. Она позволяет директору оперативно управлять работой предприятия и находиться в курсе событий.

7. Реализация проекта

7.1 План реализации

Предполагается, что реализация настоящего проекта начинается в июне 2016 года.

Таблица - Календарный план реализации проекта

Мероприятия\Месяц	2016			
	Июнь	Июль	Август	Сентябрь
Проведение маркетингового исследования и разработка бизнес плана	X			
Решение вопроса финансирования		X		
Получение инвестиций		X	X	
Поиск персонала			X	
Поставка оборудования, монтаж			X	
Начало работы				X

7.2 Затраты на реализацию проекта

Оценка инвестиционных затрат представлена в следующей таблице.

Таблица - Инвестиционные затраты в 2016 г.

Наименование	Сумма, тыс. тг.	2018
		Август
Оборудование	577,9	577,9
Итого	577,9	577,9

Расходы по доставке оборудования включены в стоимость самого оборудования.

8. Эксплуатационные расходы

Эксплуатационные расходы состоят из постоянных расходов. Общая сумма расходных материалов за период проекта составляет 196 000 тенге.

Таблица – Постоянные расходы по годам, тенге

Стоимость материалов	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Набор посуды из керамики	3 000	3 000	3 000	3 000	3 000	3 000	3 000
Чайник керамический	10 000	10 000	10 000	10 000	10 000	10 000	10 000
Светильники из керамики	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000

Постоянные расходы состоят из затрат приобретение сырья, коммунальных расходов.

9. Общие и административные расходы

К общим и административным расходам относятся расходы на аренду, связь, интернет и прочие расходы

Общие и Административные Расходы	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Заработная плата	450 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000
Закуп сырья	408 929	817 857	817 857	817 857	817 857	817 857	817 857
Административные и офисные издержки	334 821	803 571	803 571	803 571	803 571	803 571	803 571

Таблица - Расчет расходов на оплату труда, тенге

Должность	Кол-во ед.	Оклад в месяц, тенге	Сумма, тенге
1. Административный персонал			
Директор	1	30 000	30 000
2. Производственный персонал			
Гончар	2	30 000	60 000
Всего АП	1	30 000	30 000
Всего ПП	2	30 000	60 000
ИТОГО	3		90 000

Сумма расходов на оплату труда составляет 90 тыс. тенге в месяц. Социальные отчисления составляют 9,0 тыс. тенге в месяц (из расчета 11% от фонда оплаты труда

Открытие цеха по изготовлению керамических и бронзовых изделий

(далее – ФОТ) без учета обязательных пенсионных взносов (далее - ОПВ)). Данная сумма уменьшает сумму социального налога согласно ст.437 Налогового кодекса Республики Казахстан (далее - НК РК). Исчисление налогов на основе упрощенной декларации производится путем применения к объекту налогообложения (доход) ставки в размере 3% (ст.437 НК РК), из которого $\frac{1}{2}$ составляет индивидуальный подоходный налог (далее – ИПН), $\frac{1}{2}$ - социальный налог.

Кроме того, исчисленная сумма налогов подлежит корректировке в сторону уменьшения на сумму в размере 1,5 % от суммы налога за каждого работника, если среднемесячная заработная плата работника составила не менее 2-кратного минимального размера заработной платы, установленного на соответствующий финансовый год Законом о республиканском бюджете (ст.436 НК РК).

10. Потребность в финансировании

Общие инвестиционные затраты по проекту включают в себя:

Таблица - Инвестиции проекта, тенге

Расходы	2018
Инвестиции в основной капитал	577 900
Всего	577 900

Финансирование проекта планируется осуществить как за счет собственных средств инициатора проекта, так и за счет кредитных средств.

Таблица 12 - Программа финансирования на 2016 г., тыс. тг.

Источник финансирования, тыс.тг.	Сумма	Период	Доля
Собственные средства	57 790,0	2018	9,09%
Средства гранта	577 900,0	2018	90,91%
Всего	635 690,0		100%

11. Эффективность проекта

11.1 Проекция Cash-flow

Проекция Cash-flow (Отчет движения денежных средств, Приложение 1) показывает потоки реальных денег, т.е. притоки наличности (притоки реальных денег) и платежи (оттоки реальных денег). Отчет состоит из 3 частей:

- операционная деятельность - основной вид деятельности, а также прочая деятельность, создающая поступление и расходование денежных средств компании;
- инвестиционная деятельность — вид деятельности, связанной с приобретением, созданием и продажей внеоборотных активов (основных средств, нематериальных активов) и прочих инвестиций;
- финансовая деятельность — вид деятельности, который приводит к изменениям в размере и составе капитала и заёмных средств компании. Как правило, такая деятельность связана с привлечением и возвратом кредитов и займов, необходимых для финансирования операционной и инвестиционной деятельности.

Анализ денежного потока показывает его положительную динамику по годам проекта.

11.2 Расчет прибыли и убытков

Расчет планируемой прибыли и убытков в развернутом виде показан в Приложении.

Таблица - Показатели рентабельности

Прибыль, тыс .тг.	43 656,25
Рентабельность инвестиций ROI	19,4%

11.3 Финансовые индикаторы

Чистый дисконтированный доход инвестированного капитала за 7 лет при ставке дисконтирования 10% составил 2 036 396 тг.

Таблица - Финансовые показатели проекта

Внутренняя норма доходности (IRR)	168%
Чистая текущая стоимость (NPV), тыс. тг.	2598533
Окупаемость проекта (простая), месяцев	24

Таблица - Анализ безубыточности проекта, тыс.тг.

	Показатели / Варианты объема реализации	1	2	3	4	5	6
1	Выручка от реализации, %	0,0%	50,0%	100,0%	150,0%	200,0%	250,0%
2	Выручка от реализации чистая, тыс.тенге	0,0	3 401,8	6 803,6	10 205,4	13 607,1	17 008,9
3	Переменные затраты чистые, тыс.тенге	0,0	1 741,1	3 482,1	5 223,2	6 964,3	8 705,4
4	Маржинальный доход, тыс.тенге	0,0	1 660,7	3 321,4	4 982,1	6 642,9	8 303,6
5	Коэффициент маржинального дохода, %		48,8%	48,8%	48,8%	48,8%	48,8%
6	Постоянные затраты, тыс.тенге	2 820,2	2 820,2	2 820,2	2 820,2	2 820,2	2 820,2
7	Общие затраты, тыс.тенге	2 820,2	4 561,3	6 302,4	8 043,4	9 784,5	11 525,6
8	Операционная прибыль, тыс.тенге	-2 820,2	-1 159,5	501,2	2 161,9	3 822,6	5 483,3
9	Точка безубыточности ВЕР, тыс.тенге		5 776,9	5 776,9	5 776,9	5 776,9	5 776,9
10	Маржа безопасности, тыс.тенге		-2 375,1	1 026,7	4 428,4	7 830,2	11 232,0
11	Маржа безопасности, %		-41,1%	17,8%	76,7%	135,5%	194,4%
12	Операционный рычаг		-1,4	6,6	2,3	1,7	1,5

Таблица показывает, что точкой безубыточности для предприятия является объем реализации в 5 776,9 тыс. тенге в год.

Предприятие имеет организационно-правовую форму товарищества с ограниченной ответственностью и применяет упрощенный режим налогообложения для субъектов малого бизнеса. Согласно Налоговому кодексу РК ставка индивидуального подоходного налога и социального налога установлена в размере 3% от суммы дохода (валовой доход).

12. Социально-экономическое и экологическое воздействие

12.1 Социально-экономическое значение проекта

С экономической точки зрения проект будет способствовать:

- созданию 2 новых рабочих мест в г. Караганда;
- поступлению дополнительных доходов в бюджет района;

Среди социальных воздействий проекта можно выделить

- удовлетворить потребность потребителей в керамических изделиях
- создать упорядоченную производственную инфраструктуру по производству керамических изделий;
- организовать производство для получения продукта.

12.2 Воздействие на окружающую среду

В целом предприятие не наносит вреда окружающей среде, т.к. производство не связано с созданием вредных отходов, в технологическом процессе не применяются вредные компоненты и вещества. Задачей предпринимателя стоит не загрязнять отходами окружающую среду.

Приложения

Прогноз движения денежных средств (Cash Flow) , тенге

ДВИЖЕНИЕ ДЕНЕЖНЫХ СРЕДСТВ	2 018	2 019	2 020	2 021	2 022	2 023	2 024
Поступления от продаж	2 778 125	7 064 375	7 620 000	7 620 000	7 620 000	7 620 000	7 620 000
получение гранта	577 900						
Затраты на материалы и комплектующие	1 605 440	3 720 949	3 900 000	3 701 389	306 944		
Постоянные издержки	833 000	1 816 000	1 816 000	1 816 000	1 816 000	1 816 000	1 816 000
Зарплата и социальные взносы	499 500	1 198 800	1 198 800	1 198 800	1 198 800	1 198 800	1 198 800
Налоги	43 927	181 440	221 226	241 945	605 075	637 402	636 841
Кэш-фло от операционной деятельности	374 159	147 186	483 974	661 866	3 693 180	3 967 798	3 968 359
Приобретение основных средств	577 900						
Кэш-фло от инвестиционной деятельности	-577 900						
СУММАРНЫЙ ДЕНЕЖНЫЙ ПОТОК	-203 741	147 186	483 974	661 866	3 693 180	3 967 798	3 968 359
Денежные средства на начало периода		-203 741	-56 555	427 419	1 089 284	4 782 465	8 750 263
Денежные средства на конец периода	-203 741	-56 555	427 419	1 089 284	4 782 465	8 750 263	12 718 622

Прогноз Отчета о доходах и расходах, тенге

ОТЧЕТ О ПРИБЫЛЯХ И УБЫТКАХ	2 018	2 019	2 020	2 021	2 022	2 023	2 024
Выручка (без НДС)	2 834 821	6 803 571	6 803 571	6 803 571	6 803 571	6 803 571	6 803 571
Себестоимость продукции	1 450 893	3 482 143	3 482 143	3 482 143	3 482 143	3 482 143	3 482 143
материалы, комплектующие, товары	1 450 893	3 482 143	3 482 143	3 482 143	3 482 143	3 482 143	3 482 143
ВАЛОВАЯ ПРИБЫЛЬ	1 383 929	3 321 429	3 321 429	3 321 429	3 321 429	3 321 429	3 321 429
Налог на имущество	5 201	4 623	4 045	3 467	2 890	2 312	1 734
Зарплата	499 500	1 198 800	1 198 800	1 198 800	1 198 800	1 198 800	1 198 800
фиксированная зарплата	450 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000	1 080 000
соц. начисления	49 500	118 800	118 800	118 800	118 800	118 800	118 800
Общие издержки:	743 750	1 621 429	1 621 429	1 621 429	1 621 429	1 621 429	1 621 429
производственные издержки	408 929	817 857	817 857	817 857	817 857	817 857	817 857
административные и офисные издержки	334 821	803 571	803 571	803 571	803 571	803 571	803 571
ОПЕРАЦИОННАЯ ПРИБЫЛЬ	135 477	496 577	497 155	497 733	498 311	498 888	499 466
Амортизация	57 790	57 790	57 790	57 790	57 790	57 790	57 790
оборудование	57 790	57 790	57 790	57 790	57 790	57 790	57 790
ПРИБЫЛЬ ДО НАЛОГООБЛОЖЕНИЯ	77 687	438 787	439 365	439 943	440 521	441 098	441 676
Налог на прибыль	2 331	13 164	13 181	13 198	13 216	13 233	13 250
ЧИСТАЯ ПРИБЫЛЬ	75 357	425 623	426 184	426 744	427 305	427 865	428 426

Прогноз Бухгалтерского баланса, тенге

БАЛАНС	2 018	2 019	2 020	2 021	2 022	2 023	2 024
Денежные средства	-203 741	-56 555	427 419	1 089 284	4 782 465	8 750 263	12 718 622
Дебиторы	354 353	850 446	850 446	850 446	850 446	850 446	850 446
Запасы	112 847	112 847	112 847	-80 605	-3 562 748	-7 044 891	-10 527 034
Суммарные оборотные активы	263 459	906 739	1 390 712	1 859 126	2 070 163	2 555 818	3 042 034
Основные средства	520 110	462 320	404 530	346 740	288 950	231 160	173 370
оборудование	520 110	462 320	404 530	346 740	288 950	231 160	173 370
Суммарные внеоборотные активы	520 110	462 320	404 530	346 740	288 950	231 160	173 370
ИТОГО АКТИВОВ	783 569	1 369 059	1 795 242	2 205 866	2 359 113	2 786 978	3 215 404
Кредиторская задолженность	130 312	290 179	290 179	274 058			
Суммарные краткосрочные обязательства	130 312	290 179	290 179	274 058			3 500 000
Нераспределенная прибыль (убыток)	75 357	500 980	927 164	1 353 908	1 781 213	2 209 078	2 637 504
Суммарный капитал	75 357	500 980	927 164	1 353 908	1 781 213	2 209 078	2 637 504
ИТОГО ОБЯЗАТЕЛЬСТВА И КАПИТАЛ	205 669	791 159	1 217 342	1 627 966	1 781 213	2 209 078	2 637 504