

بسمه تعالی

اطلاعیه

شماره پیگیری: ۸۵۹۰۲۴

شرکت: کاشی صدف سرام استقلال آباد

نماد: کصدف

کد صنعت: ۴۹۹۳۰۳

موضوع: اظهار نظر حسابرس و بازرس قانونی نسبت به گزارش توجیهی هیئت مدیره در خصوص افزایش سرمایه

با عنایت به ماده ۳ دستورالعمل مراحل زمانی افزایش سرمایه شرکت های ثبت شده نزد سازمان بورس و اوراق بهادار (مصوب ۱۳۹۵/۰۷/۱۷ هیئت مدیره سازمان بورس و اوراق بهادار) به پیوست اظهار نظر حسابرس و بازرس قانونی (موسسه حسابرسی کارای پارس) نسبت به گزارش توجیهی افزایش سرمایه مورخ ۱۴۰۰/۱۱/۲۴ هیئت مدیره شرکت مبنی بر لزوم افزایش سرمایه از مبلغ ۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ به مبلغ ۲۴۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ از محل مطالبات حال شده سهامداران آورده نقدی به منظور تامین نقدینگی و افزایش راندمان تولید ارائه می گردد.

بدیهی است انجام افزایش سرمایه یادشده منوط به موافقت سازمان بورس و اوراق بهادار و تصویب مجمع عمومی فوق العاده می باشد و در این خصوص اطلاع رسانی لازم صورت خواهد گرفت.

گزارش بازرسی قانونی درباره گزارش توجیهی هیات مدیره در خصوص افزایش سرمایه به مجمع عمومی فوق العاده صاحبان

سهام

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)
در اجرای مفاد تبصره ۲ ماده ۱۶۱ اصلاحیه قانون تجارت مصوب سال ۱۳۴۷

بسمه تعالی
مؤسسه حسابرسی کارای پارس (حسابداران رسمی)

شماره صفحات

فهرست مندرجات

۱	گزارش بازرس قانونی درباره گزارش توجیهی هیات مدیره در خصوص افزایش سرمایه
۱ الی ۴۵	گزارش توجیهی هیات مدیره در خصوص افزایش سرمایه



گزارش بازرس قانونی درباره گزارش توجیهی هیأت مدیره در خصوص افزایش سرمایه

به مجمع عمومی فوق العاده صاحبان سهام

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)

در اجرای مفاد تبصره ۲ ماده ۱۶۱ اصلاحیه قانون تجارت مصوب سال ۱۳۴۷

۱- گزارش توجیهی مورخ ۱۴۰۰/۱۱/۱۹ هیأت مدیره شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام) در خصوص افزایش سرمایه آن شرکت از مبلغ ۱۲۰٫۰۰۰ میلیون ریال به مبلغ ۲۴۰٫۰۰۰ میلیون ریال، مشتمل بر اطلاعات مالی فرضی که پیوست می باشد طبق استاندارد حسابرسی "رسیدگی به اطلاعات مالی آتی" مورد رسیدگی این مؤسسه قرار گرفته است. مسئولیت گزارش توجیهی مزبور و مفروضات مبنای تهیه آن با هیئت مدیره شرکت است.

۲- گزارش مزبور در اجرای تبصره ۲ ماده ۱۶۱ اصلاحیه قانون تجارت و با هدف توجیه افزایش سرمایه شرکت از محل مطالبات حال شده سهامداران و آورده نقدی تهیه شده است. این گزارش توجیهی بر اساس مفروضاتی مشتمل بر مفروضات ذهنی درباره رویدادهای آتی و اقدامات مدیریت تهیه شده است که انتظار نمی رود لزوماً به وقوع بپیوندد. در نتیجه، به استفاده کنندگان توجه داده می شود که این گزارش توجیهی ممکن است برای هدفهایی جز هدف توصیف شده در بالا مناسب نباشد.

۳- بر اساس رسیدگی به شواهد پشتوانه مفروضات و با فرض تحقق، این مؤسسه به مواردی برخورد نکرده است که متقاعد شود مفروضات مزبور، مبنایی معقول برای تهیه گزارش توجیهی فراهم نمی کند. به علاوه، به نظر این مؤسسه گزارش توجیهی یاد شده بر اساس مفروضات به گونه ای مناسب تهیه و طبق استانداردهای حسابداری ارائه شده است.

۴- حتی اگر رویدادهای پیش بینی شده طبق مفروضات ذهنی توصیف شده در بالا رخ دهد، نتایج واقعی احتمالاً متفاوت از پیش بینی ها خواهد بود، زیرا رویدادهای پیش بینی شده اغلب به گونهای مورد انتظار رخ نمیدهد و تفاوتی حاصل می تواند با اهمیت باشد.

۰۲ اسفند ماه ۱۴۰۰

مؤسسه حسابرسی کارای پارس

(حسابداران رسمی)

مجید نیکبخت شیبانی جمشید احمدی

(۱۳۸۱۱۰۹۱) (۱۳۹۵۲۲۳۳)

(ممهور به مهر برجسته مؤسسه می باشد.)

گزارش توجیهی افزایش سرمایه
شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده

۱۲۰ میلیارد ریال به ۲۴۰ میلیارد ریال
(از محل آورده نقدی و مطالبات حال شده سهامداران)

استان فارس / شهرستان آباده - شماره ثبت ۱۰۷۱
شماره ثبت نزد سازمان بورس و اوراق بهادار ۱۰۸۸۹
ثبت شده در ۱۳۹۰/۰۵/۰۶

آدرس دفتر مرکزی: استان فارس - شهرستان آباده - شهرک صنعتی آباده - فاز دوم

تلفن: ۰۷۱-۴۴۳۴۷۲۸۰



شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام) ۱۲۰ میلیون سهم با نام هزار ریالی

افزایش سرمایه مبلغ ۱۲۰ میلیارد ریال به ۲۴۰ میلیارد ریال (معادل ۱۰۰ درصد سرمایه فعلی)

- این بیانیه، به منظور انتشار اطلاعات مرتبط با عرضه سهام در دست انتشار شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده سهامی عام، بر اساس مجموعه فرم‌ها، اطلاعات، اسناد و مدارکی که در مرحله ثبت به سازمان بورس و اوراق بهادار ارائه شده، توسط ناشر تهیه و ارائه گردیده است.
- سرمایه‌گذاران به منظور دسترسی به اطلاعات مالی شرکت می‌توانند به سامانه جامع اطلاع‌رسانی ناشران اوراق بهادار به آدرس www.Codal.ir مراجعه نمایند.
- آگهی‌های شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده از طریق روزنامه‌های خبر جنوب و کیهان منتشر و به عموم ارائه خواهد گردید.



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(سهامی عام)

فهرست مطالب

<u>صفحه</u>	<u>عنوان</u>
۱-۴	پیشنهاد هیئت مدیره
۵	مشخصات ناشر
۵	موضوع فعالیت
۵	تاریخچه فعالیت
۵	ترکیب سهامداران
۶	مشخصات اعضای هیئت مدیره و مدیرعامل
۶	مشخصات حسابرس و بازرس شرکت
۷	سرمایه شرکت
۷	روند سودآوری و تقسیم سود
۹	وضعیت مالی شرکت
۹	نتایج حاصل از آخرین افزایش سرمایه
۹	تشریح طرح افزایش سرمایه
۹	هدف از انجام افزایش سرمایه
۱۰	سرمایه گذاری مورد نیاز و منابع تامین آن
۱۱-۲۲	تشریح جزئیات طرح
۲۳-۲۴	پیش بینی صورت سود و زیان
۲۵-۲۷	مفروضات مبنای پیش بینی
۲۸	پیش بینی جریان نقدی
۳۹	پذیره نویسی سهام/مشخصات متعهد پذیره نویسی و مشاور
۴۰-۴۳	تامین منابع و مصارف طرح/برنامه زمانبندی/سرمایه در گردش
۴۳	ارزیابی مالی طرح
۴۴	عوامل ریسک



شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد (سهامی عام)

۱۲۰ میلیون سهم با نام هزار ریالی

پیشنهاد هیئت مدیره

با توجه به تحلیل‌های مالی انجام شده، افزایش سرمایه شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد (سهامی عام) از مبلغ ۱۲۰ میلیارد ریال به ۲۴۰ میلیارد ریال (معادل ۱۰۰ درصد سرمایه فعلی) دارای توجیهات لازم و کافی است. بنابراین شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد (سهامی عام) برای خرید تجهیزات کارخانه افزایش سرمایه را امری ضروری می‌داند. در نتیجه پیشنهاد می‌شود:

- سرمایه شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد (سهامی عام) به میزان ۱۲۰ میلیارد ریال (معادل ۱۰۰٪ سرمایه فعلی) از محل آورده نقدی و مطالبات حال شده سهامداران تامین و از مبلغ ۱۲۰ میلیارد ریال به ۲۴۰ میلیارد ریال طی یک مرحله برسد.
- به منظور تامین کامل مبلغ افزایش سرمایه به هیئت مدیره اختیار داده می‌شود تا در صورت ایجاد پاره سهم، آن را از طریق بورس اوراق بهادار تهران به فروش رسانده و بهای فروش پاره سهم‌ها، پس از کسر هزینه‌های مربوطه به حساب مطالبات سهامداران منظور شود.
- بعد از اجرایی شدن افزایش سرمایه ماده مربوطه در اساسنامه شرکت به شرح زیر اصلاح شود:
سرمایه شرکت مبلغ ۲۴۰ میلیارد ریال منقسم به ۲۴۰ میلیون سهم ۱۰۰۰ ریالی با نام است که تمامی آن پرداخت گردیده است.



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباد
(سهامی عام)



این گزارش توجیهی، به منظور ارائه به مجمع عمومی فوق العاده برای تصمیم گیری در خصوص افزایش سرمایه شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)، از محل آورده نقدی و مطالبات حال شده سهامداران تهیه گردیده است. مسئولیت تهیه گزارش با هیئت مدیره شرکت می باشد. سرمایه گذاران به منظور دسترسی به اطلاعات مالی شرکت می توانند به بخش مربوط به اطلاع رسانی شرکت در سایت رسمی سازمان بورس و اوراق بهادار، یا به سایت رسمی ناشر مراجعه نمایند. آگهی های شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام) از طریق روزنامه کیهان و خیرجنوب منتشر و به عموم ارائه می گردد.

سهام شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام) در تاریخ ۱۳۹۰/۰۵/۰۶ در بورس اوراق بهادار تهران پذیرفته شده و با طبقه بندی در صنعت سایر محصولات کانی غیرفلزی، با نماد "کصدف" سهام آن مورد معامله قرار گرفته است.



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(سهامی عام)



مشخصات ناشر

موضوع فعالیت:

اهم فعالیت شرکت طبق ماده ۲ اساسنامه به شرح ذیل می‌باشد:
تولید و فروش انواع کاشی و سرامیک و انجام هرگونه عملیات بازرگانی و صادرات و واردات کالاهای مجاز در رابطه با موضوع اصلی شرکت و احداث کارخانه و تأمین مواد مصرفی و عرضه تولیدات و بهره برداری می‌باشد. به موجب پروانه بهره برداری صادره از سوی اداره کل صنایع و معادن استان فارس، ظرفیت تولید شرکت ۲,۷۰۰,۰۰۰ مترمربع در سال می‌باشد.

تاریخچه فعالیت:

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده در تاریخ ۱۳۹۰/۰۵/۰۶ در بورس اوراق بهادار تهران پذیرفته و در تاریخ ۹۰/۰۶/۲۴ به صورت سهامی عام با شماره ۱۰۷۱ در اداره ثبت شرکت‌های شهرستان آباده به ثبت رسیده است. سال مالی شرکت از اول فروردین ماه هر سال آغاز و در آخر اسفند ماه همان سال پایان می‌یابد. در حال حاضر شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده با ۱۰۰٪ پیشرفت پروژه همراه بوده و به مرحله تولید رسیده است. مرکز اصلی و دفتر مرکزی شرکت در استان فارس شهرستان آباده می‌باشد.

ترکیب سهامداران:

سهامداران شرکت طبق صورت‌های مالی حسابرسی شده منتهی به ۱۴۰۰/۰۶/۳۱ به شرح ذیل می‌باشد:

ترکیب سهامداران ۱۴۰۰/۰۶/۳۱			
ردیف	نام سهامدار	تعداد سهام	درصد
۱	شرکت تهیه و تولید خاک نسوز استقلال آباده	۳۸,۲۰۵,۴۴۲	۳۱.۸۳٪
۲	سایر سهامداران حقیقی	۸۰,۴۸۹,۵۶۵	۶۷.۱۷٪
۳	سایر سهامداران حقوقی	۱,۳۰۴,۹۸۳	۱٪
۴	موسسین	۱۰	۰٪
	جمع	۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۰۰٪



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(سهامی عام)



مشخصات اعضای هیئت مدیره و مدیر عامل:

به موجب مصوبه مجمع عمومی عادی سالانه، مورخ ۱۴۰۰/۰۵/۰۹، اشخاص زیر بعنوان اعضای هیئت مدیره به مدت دو سال انتخاب گردیدند. همچنین براساس مصوبه مورخ ۱۴۰۰/۰۷/۰۶ هیئت مدیره، آقای احمدرضا باقری بعنوان مدیر عامل شرکت انتخاب گردیده است.

ردیف	اعضای هیئت مدیره	به نمایندگی از	نوع	سمت
۱	سید مجید موسوی	-	غیرموظف	رئیس هیئت مدیره
۲	احمدرضا باقری	-	موظف	مدیر عامل و عضو هیئت مدیره
۳	داریوش نادری	-	غیرموظف	نایب رئیس هیئت مدیره
۴	محمد علی پورپاکار	-	غیرموظف	عضو هیئت مدیره
۵	غلامرضا شرفی	شرکت تهیه و تولید خاک نسوز استقلال آباده	غیرموظف	عضو هیئت مدیره

مشخصات حسابرس و بازرس شرکت:

موسسه حسابرسی کارای پارس با توجه به مصوبه مجمع عمومی عادی سالیانه مورخ ۱۴۰۰/۰۵/۰۹ در سال ۱۴۰۰ به عنوان حسابرس و بازرس اصلی شرکت و موسسه حسابرسی حساب گستر پویا بعنوان بازرس علی البدل برای سال مالی منتهی به ۱۴۰۰/۱۲/۲۹ انتخاب گردیدند.



سرمایه شرکت:

آخرین سرمایه ثبت شده شرکت مبلغ ۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰ ریال منقسم به ۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰ سهم ۱۰۰۰ ریالی می باشد. که هیچگونه تغییرات در سرمایه شرکت طی چند سال اخیر انجام نگرفته است.

دلیل ناموفق بودن طرح توجیهی قبلی:

افزایش بی رویه نرخ ارز در سالهای قبل
عدم گشایش اعتبار در زمان مناسب
افزایش قیمت ساخت و ساز به دلیل گران شدن مصالح و دستمزد

وضعیت سهام شرکت:

وضعیت سهام شرکت کاشی صدف سرام استقلال آبادیه طی سال جاری و دو سال اخیر به شرح زیر می باشد:

سال جاری (تا تاریخ ۱۴۰۰/۰۶/۳۱)	سال ۱۳۹۹	سال ۱۳۹۸	شرح
۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰	تعداد کل سهام شرکت
۶۵٪	۶۵٪	۶۵٪	درصد سهام شناور آزاد
۲۳۵۱۵	۲۵۵۴۷	۱۰۶۶۴	آخرین قیمت (ریال)

روند سودآوری و تقسیم سود:

میزان سود (زیان) خالص و سود هر سهم شرکت طی سه سال مالی اخیر به شرح زیر بوده است:

شرح	۱۳۹۷/۱۲/۲۹	۱۳۹۸/۱۲/۲۹	۱۳۹۹/۱۲/۳۰
سود (زیان) خالص شرکت	(۷۲۷۴)	(۱۶۴۶۹)	(۲۳۵۴۲)
سود (زیان) هر سهم	(۶۱)	(۱۳۷)	(۱۹۶)
سود نقدی هر سهم	۰	۰	۰
سرمایه (ریال)	۱۲۰,۰۰۰	۱۲۰,۰۰۰	۱۲۰,۰۰۰



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آبادیه
(سهامی عام)



وضعیت مالی شرکت:

ترازنامه حسابرسی شده سه سال مالی اخیر شرکت، به شرح زیر می‌باشد. صورت‌های مالی و یادداشت‌های همراه در سایت رسمی سازمان بورس و اوراق بهادار موجود می‌باشد.

شرح (ارقام به میلیون ریال)	۱۳۹۷/۱۲/۲۹	۱۳۹۸/۱۲/۲۹	۱۳۹۹/۱۲/۳۰
موجودی نقد	۲۲۲۲۹	۱۴۲۹۳	۸۳۷۷
سرمایه گذاری‌های کوتاه مدت	۰	۰	۰
سایر حساب‌ها و اسناد دریافتی	۲۸۲۹	۱۳۳۴۱	۱۸۷۵۴
موجودی مواد و کالا	۰	۲۱۶۹۲	۷۴۶۱۱
بیش پرداخت‌ها	۲۲۳	۵۴	۳۶
جمع دارایی‌های جاری	۲۵۲۸۱	۴۹۳۸۰	۱۰۱۷۷۸
سرمایه گذاری‌های بلند مدت	۱۳	۱۳	۱۳
دارایی‌های ثابت مشهود	۲۴۲۳۵۸	۳۸۶۵۱۷	۴۷۸۴۶۲
دارایی‌ها نامشهود	۲۶۶۲	۲۶۴۶	۲۶۵۳
سایر دارایی‌ها	۰	۰	۰
جمع دارایی‌های غیر جاری	۲۴۵۰۳۳	۳۸۹۱۷۶	۴۸۱۱۲۸
جمع دارایی‌ها	۲۷۰۳۱۴	۴۳۸۵۵۶	۵۸۲۹۰۶
حساب‌ها و اسناد پرداختی تجاری	۰	۰	۰
سایر حساب‌ها و اسناد پرداختی	۳۱۴۴۶	۱۰۲۰۹۱	۱۸۷۵۵۸
تسهیلات مالی	۰	۰	۷۰۱۰۳
سود سهام پیشنهادی و پرداختی	۲۴۸۸	۲۴۸۸	۲۴۸۸
جمع بدهی‌های جاری	۳۳۹۳۴	۱۰۴۵۷۹	۲۶۰۱۴۹
تسهیلات مالی بلند مدت	۱۱۶۴۰۷	۲۲۹۸۱۲	۲۴۰۹۵۰
ذخیره مزایای پایان خدمت	۹۱۹	۱۵۸۰	۲۷۶۴
جمع بدهی‌های غیر جاری	۱۱۷۳۲۶	۲۳۱۳۹۲	۲۴۳۷۱۴
جمع بدهی‌ها	۱۵۱۲۶۰	۳۳۵۹۷۱	۵۰۳۸۶۳
سرمایه	۱۳۰۰۰۰	۱۳۰۰۰۰	۱۳۰۰۰۰
سرمایه تعهد شده	۰	۰	۰
اندوخته قانونی	۱۲۱۹	۱۲۱۹	۱۲۱۹
سود (زیان انباشته)	(۲۱۶۵)	(۱۸۶۳۴)	(۴۲۱۷۶)
جمع حقوق صاحبان سهام	۱۱۹۰۵۴	۱۰۲۵۸۵	۷۹۰۴۳
جمع بدهی‌ها و حقوق صاحبان سهام	۲۷۰۳۱۴	۴۳۸۵۵۶	۵۸۲۹۰۶

نتایج حاصل از آخرین افزایش سرمایه

تاکنون هیچگونه افزایش سرمایه انجام نپذیرفته است.

تشریح طرح افزایش سرمایه

منابع و مصارف افزایش سرمایه:

جهت انجام پروژه ساخت و راه اندازی و سرمایه در گردش کارخانه کاشی صدف سرام استقلال آباد مبلغ ۱۲۰ میلیارد ریال از محل افزایش سرمایه و بقیه از محل نقدینگی شرکت تامین می گردد.

هدف از انجام افزایش سرمایه:

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد (سهامی عام)، در راستای تحقق اهداف ذیل، اقدام به افزایش سرمایه نموده است:

- راه اندازی خطوط بعدی کارخانه به منظور بازگشت سرمایه گذاری انجام شده قبلی به نحوی که با توجه به طرح های در دست انجام شرکت و اثرات مستقیم این طرح بر سودآوری، افزایش سرمایه پیش رو در این جهت موثر می باشد.
- بهبود نسبت مالکانه و رقابت پذیری شرکت در صنعت و بازار سرمایه.
- کاهش اتکال پذیری جریان نقدی به تسهیلات مالی دریافتی.
- بهبود وضعیت اعتباری : با افزایش میزان سرمایه شرکت قابل تصور است که جایگاه شرکت از لحاظ اعتباری جهت جذب منابع مالی بهبود یابد.
- خرید تجهیزات جهت افزایش ظرفیت تولید گرانول.
- فروش گرانول به کارخانه های مجاور با توجه به ارزش افزوده قابل ملاحظه.
- تجهیز لوازم مصرفی و یدکی که ریسک عدم تولید را کاهش می دهد.



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباد
(سهامی عام)



سرمایه گذاری‌های مورد نیاز و منابع تامین آن:

مبلغ کل سرمایه گذاری مورد نیاز جهت اجرای برنامه‌های یاد شده فوق جهت راه اندازی یک خط تولید ۱۲۰,۰۰۰ میلیون ریال و منابع تامین آن به شرح جدول ذیل می‌باشد.

شرح	مبلغ (میلیون ریال)
افزایش سرمایه از محل آورده نقدی و مطالبات حال شده سهامداران	۱۲۰,۰۰۰
جمع منابع	۱۲۰,۰۰۰
خرید دستگاه تولید کاشی و تهیه بدنه (انجام پذیرفته)	۸۷,۳۱۱
مواد اولیه و سرمایه در گردش	۱۰,۰۰۰
عملیات ساختمانی تاسیسات تجهیزات اضافه شده	۲۲,۷۸۹
جمع مصارف	۱۲۰,۰۰۰

مبلغ افزایش سرمایه پیشنهادی و محل تامین آن:

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد (سهامی عام) در نظر دارد سرمایه خود را از مبلغ ۱۲۰,۰۰۰ میلیون ریال به ۲۴۰,۰۰۰ میلیون ریال (به میزان ۱۰۰٪ سرمایه فعلی) و طی یک مرحله افزایش دهد که محل تامین منابع مورد نیاز آورده نقدی و مطالبات حال شده سهامداران در نظر گرفته شده است، که تا زمان تنظیم گزارش مبلغ ۸۰۱۳۰ میلیون ریال از سهامداران (۱۴۷۲ نفر) معادل ۶۴/۴٪ در طرح مشارکت کرده اند.

همچنین پیش بینی خرید، نصب و راه اندازی ماشین آلات واحد تهیه بدنه در طی سال مالی منتهی به ۱۴۰۰/۱۲/۲۹ می‌باشد. به نحوی که دستگاه مورد نظر به ظرفیت اسمی تولید ۸۰۰۰ مترمربع در روز و پیش بینی سودآوری حداقل ۱۵۰,۰۰۰ ریال و حداکثر ۲۵۰,۰۰۰ ریال (به ازای هر مترمربع) خواهد بود.

شرکت با انعقاد قرارداد و تحویل خرید ماشین آلات از شرکت دیرین صنعت باختر مقدمات کار و فروش مواد گرانول را انجام داده است.

تشریح جزئیات طرح

جزئیات طرح موضوع افزایش سرمایه پیشنهادی شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد به شرح ذیل است:

الف - خرید دستگا ههای تولید کاشی و سرامیک ساخت خارج:

در فرایند تولید کاشی و سرامیک پس از سنگ شکن اولین قدم تهیه گرانول و یا به تعبیری آماده سازی بدنه می باشد. فرایند یاد شده در شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد تا مرحله انتهایی تولید که همان پخت کاشی است توسط دستگاه های ساخت کمپانی های لیتای-مجیا و جامیر از کشور چین و شرکت طراحی و مهندسی دیرین صنعت باختر از ایران انجام می پذیرد. از مزایای ماشین آلات چینی می توان خدمات آسان و پشتیبانی به موقع کیفیت بالای محصولات تولیدی را بر شمرد. فرایند تولید با شارژ بالمیل های بدنه از آب و مواد اولیه که در واحد سنگ شکن فراهم شده و در واحد باکس فیدر توزین و با نسبت معین ترکیب شده است آغاز می شود. پس از اینکه بالمیل ها به مدت زمان مشخص چرخید مواد داخل آن تبدیل به دوغاب می شود. در مرحله بعدی دوغاب با فرایند اسپری رطوبت خود را از دست داده و تبدیل به گرانول می گردد. گرانول ها در واحد پرس تحت فشار قرار گرفته و تبدیل به بیسکوئیت خام می گردد. بیسکوئیت ها ضمن عبور از دستگاه درایر افقی رطوبت خود را از دست داده و آماده جهت لعاب کاری و انجام مرحله چاپ می شوند. که عملیات ذکر شده در قسمت خط لعاب و توسط یک دستگاه چاپ دیجیتال ساخت کمپانی انجام می پذیرد. کاشی های لعاب خورده و چاپ کاری شده در مرحله پایانی در کوره پخت کاشی رولری پخته می شوند. مشخصات فنی دستگاه های خط تولید این کارخانه به این شرح است:

- ۱- بالمیل تهیه بدنه مدل ۶۹۰۰۰ به تعداد سه دستگاه.
- ۲- بالمیل تهیه لعاب مدل ۱۲۰۰۰ به تعداد دو دستگاه.
- ۳- بالمیل تهیه لعاب مدل ۵۰۰۰ به تعداد دو دستگاه.
- ۴- بالمیل تهیه لعاب مدل ۲۰۰۰ به تعداد یک دستگاه.
- ۵- بالمیل تهیه لعاب مدل ۵۰۰ به تعداد یک دستگاه.
- ۶- اسپری درایر مدل ۹۰۰۰ به تعداد یک دستگاه.
- ۷- پرس هیدرولیک کاشی مدل ۳۰۰۸ به تعداد یک دستگاه.
- ۸- درایر افقی ۴۶ متری به تعداد یک دستگاه.
- ۹- خط لعاب ۱۰۰ متری یک واحد.
- ۱۰- کوره رولری پخت کاشی به طول ۱۳۰ متر و عرض ۲/۵ متر یک دستگاه.



دوگانه صنعت
شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباد
(سهامی عام)



معرفی ماشین آلات ، ساختمانها و فرآیند تولید

۱- معرفی محصولات طرح

مشخصات محصولات عبارتند از: تولید کاشی کف و بدنه در سایزهای ۲۰*۲۰ الی ۶۰*۹۰، تک بخت که موارد آن‌ها در فرش نمودن منازل و مغازه‌ها و بدنه سرویس‌ها و آشپزخانه‌ها می‌باشد و همچنین امروزه در نماهای خارجی منازل نیز استفاده می‌شود که شامل جامعه مصرف کننده از قبیل ادارات دولتی و شرکت‌های انبوه ساز و افراد شخصی می‌باشد.

همچنین نوع بسته بندی استفاده از کارتن و پلاستیک می‌باشد و می‌بایست استاندارد اجباری ایران داشته باشد و حتی بیشتر شرکت‌های کاشی داخل ایران دارنده استاندارد ایزو ۹۰۰۱ و ۱۴۰۰۰ و ۱۸۰۰۰ می‌باشد. شایان ذکر است در حال حاضر به دلیل عدم اتمام پروژه هیچگونه تولیدی وجود ندارد.

۹- شرح فرایند تولید و فلوچارت (operation flow chart)

دستگاه های درگیر در فرآیند تولید (اصلی):

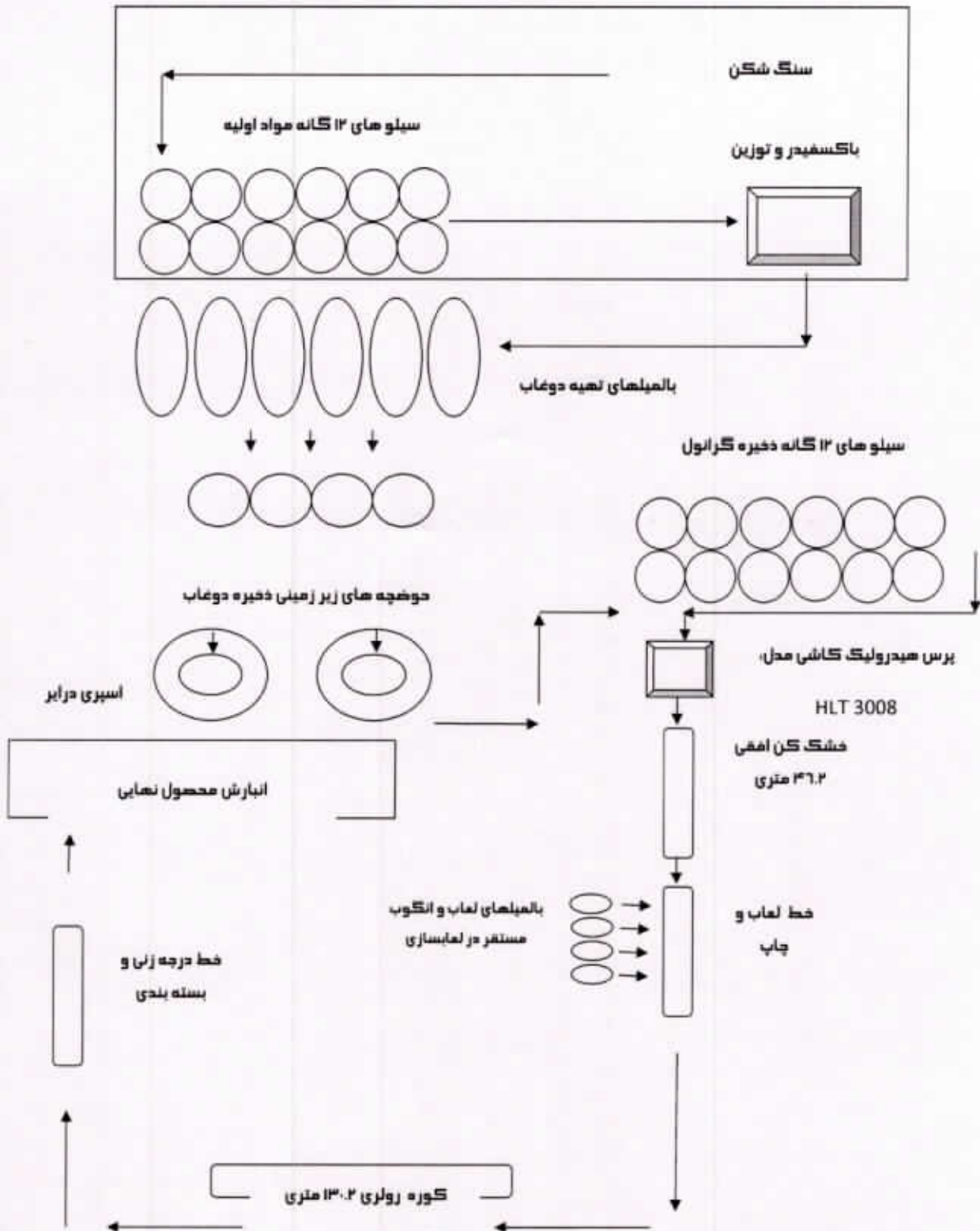
- ۱- سنگ شکن
- ۲- پاکسفیدر
- ۳- بالمیل دوغاب و لعاب
- ۴- اسپری درایر
- ۵- دستگاه پرس
- ۶- خشک کن افقی
- ۷- خط لعاب و دکور زنی
- ۸- کوره رولری
- ۹- بسته بندی و درجه بندی

به طور خلاصه پروسه تولید کاشی را در شماتیک صفحه بعد مشاهده می‌نمایید:



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(سهامی عام)





۱- سنگ شکن

این واحد مشتمل بر یک دستگاه سنگ شکن فکی ، یک دستگاه سنگ شکن هیدروکن و یک دستگاه الک و بیره دو طبقه می باشد و وظیفه خردایش مواد اولیه را بر عهده دارد.

۲- بالمیل بچ تهیه دوغاب

مدل : FBM70000L

ظرفیت کل : ۷۰۰۰۰ لیتر

میزان بار گیری ماده خشک (در هر شارژ و تخلیه) : ۴۰ تن

تعداد کل شارژ و تخلیه در هر روز (با احتساب زمان سایش ۸ ساعت) : ۲ شارژ و ۲ تخلیه

تعداد پیش بینی شده در طرح : ۳ دستگاه

توضیحات:

این تعداد بالمیل توانایی تهیه دوغاب مورد نیاز جهت تولید ۲۴۰ تن گرانول در روز را دارا می باشد.

۳- اسپری درایر پاششی

مدل : SD9000L

ظرفیت تولید متوسط: ۲۰ تن در ساعت

میزان ساعت کار در شبانه روز : ۲۲ ساعت

تعداد پیش بینی شده در طرح : ۱ دستگاه

توضیحات:

این دستگاه با توان تبخیر ۹۰۰۰ لیتر آب در ساعت (در شرایط متعارفی) و با شرط کارکرد ۲۲ ساعت

در شبانه روز (۲ ساعت جهت انجام عملیات تعمیر و نگهداری دستگاه لحاظ می شود) توانایی تولید

۴۴۰ تن گرانول از دوغاب با در صد آب ۳۳ درصد را دارد.

۴- پرس هیدرولیک کاشی

مدل : HLT - YP3008

ماکزیمم فشار پرس اعمالی : ۳۰،۰۰۰ کیلو نیوتن

متوسط سیکل کاری (با شرط ۳ مرحله هواگیری در هر بار پرس) : ۸ بار در دقیقه

تعداد پیش بینی شده در طرح : ۱ دستگاه



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباد
(سهامی عام)



توضیحات:

این دستگاه با شرط ۲۰ ساعت کار در شبانه روز توانایی تولید تقریبی ۸۸۰۰ مترمربع بیسکوئیت (کاشی خام) را دارد. (مبنای محاسبات تولید محصول ۶۰*۳۰ به وسیله قالب ۵ حفره ای است).

۵- درایر (خشک کن افقی)

مدل: single layer fast dryer

طول درایر: ۴۶/۲ متر

عرض مفید: ۲۵۵ سانتیمتر

ظرفیت تولید: 180sqm/meter

توضیحات:

این دستگاه توانایی تبدیل روزانه ۸۳۱۶ متر مربع بیسکوئیت خام به بیسکوئیت خشک را دارد.
($۸۳۱۶ = ۴۶/۲ * ۱۸۰$).

۶- خط لعاب

مدل: W900/4 BELTS

ماکزیمم محصول قابل عبور از روی خط: 800mm * 800mm

طول کل خط: ۱۱۶ متر

توضیحات:

این قسمت ضمن انتقال بیسکوئیت‌های خشک شده از درایر تا ورودی کوره وظیفه اعمال لعاب روی محصول را نیز به عهده دارد.

۷- دستگاه چاپ دیجیتال

مدل: KRAjet , MASTER 700

سرعت چاپ: 0-24 METER/MINUTE

ماکزیمم عرض چاپ: 700 mm

توضیحات: این دستگاه با بهره گیری از به روزترین تکنولوژی، توانایی اعمال چاپ دیجیتال بر روی ۸۰۰۰ متر مربع محصول را دارد.



۸ - کوره رولری پخت کاشی

مدل: single layer

عرض مفید: 2200 mm

طول کل: ۱۳۰/۲

ماکزیمم دمای کاری: ۱۲۵۰ درجه سانتی گراد

زمان کاری: 24 hours/day

سیکل کاری: ۳۵ تا ۷۰ دقیقه قابل تنظیم

متوسط تولید روزانه: ۸۰۰۰ متر مربع (با فرض تولید محصول ۳۰*۶۰ و سیکل کاری ۵۰ دقیقه)

توضیحات:

این دستگاه توانایی پخت روزانه ۸۰۰۰ متر مربع کاشی لعاب خورده به صورت تک پخت را دارا می باشد.

۱- آماده سازی مواد اولیه بدنه کاشی‌ها:

مواد اولیه عمده بدنه کاشی‌ها خاک‌های مختلفی است که از معادن کشور تأمین می‌شود.

به طور کلی این مواد شامل سه دسته زیر می‌باشند که بر اساس نقش آن‌ها در بدنه طبقه بندی گردیده‌اند:

- مواد اولیه پلاستیک
- پرکننده‌ها (فیلرها Fillers)
- کمک ذوب‌ها یا گداز آورها (Fluxes)
- مواد پلاستیک

رس‌ها مهمترین، پر مصرفترین و قدیمیترین مواد اولیه در صنعت سرامیک می‌باشند و اصولاً صنعت سرامیک حیات خود را مدیون رس می‌باشد. اصطلاح رس به کلیه خاک‌هایی اطلاق می‌شود که دارای خاصیت پلاستیسته می‌باشند و خاصیت پلاستیسته به صورت زیر تعریف می‌شود:

خاصیتی است که یک ماده را قادر می‌سازد تا در اثر یک نیروی خارجی بدون شکست و گسستگی تغییر شکل داده و بعد از حذف یا کاهش نیرو همچنان حالت خود را حفظ نماید. خاک رس به خاکی گفته می‌شود که بخش عمده آن کانی‌های رسی می‌باشند. کانی‌های رسی از تجزیه و هوازگی سنگهای آذرین (سنگهایی حاصل از انجماد ماگما) مثل گرانیت، پگماتیت گرانیت و ... به وجود می‌آیند. گرانیت‌ها از سه کانی میکا، کوارتز و فلدسپات با



دفتر مرکزی
شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(تهران)



نسبت‌های تقریباً برابر تشکیل شده‌اند. در بین این سه کانی، فلدسپات در برابر آب و هوازدگی از همه ضعیفتر و ناپایدارتر بوده و پس از میلیون‌ها سال به کانی‌های رسی تبدیل می‌شود. بنابراین در خاک‌های رسی علاوه بر کانی رسی، کانی‌های کوارتز و میکا و حتی فلدسپات به مقدار زیادی وجود دارد و هر چند میزان کانی‌های رسی بیشتر باشد خواصی نظیر پلاستیسیته در حد بالاتری قرار خواهد داشت. مینرال‌های (Minerals) رسی را بر اساس ساختمان مینرالی به گروه‌های مختلفی تقسیم بندی می‌کنند که از بحث ما خارج می‌باشد اما جهت یاد آوری مهمترین کانی‌های رسی مصرفی در این صنعت شامل کانولیت‌ها، مونت موری لونیت‌ها، ایلیت‌ها، لونیزیت‌ها و ... می‌باشند.

اما دلایل عمده استفاده از رس‌ها در این صنعت به شرح زیر می‌باشد:

به علت وجود بنیان‌های مولکولی Al₂SiO₅, ۲۰۳ در ساختمان رس‌ها بعد از پخت فازهای بسیار سخت سیلیکاتی را تولید نموده و موجب افزایش مقاومت در محصولات می‌گردند. کانی‌های رسی با سختی تقریباً یک موجب ورود این بنیان‌ها در فرمول بدنه می‌گردند. در حالی که اگر بخواهیم همین مواد را به طور خالص که بنام کوارتز و کرائندم با سختی به ترتیب ۷ و ۹ می‌باشند در فرمول وارد کنیم سایش آنها تقریباً غیر ممکن و بسیار هزینه بر خواهد بود.

بنابراین هزینه خریداری رس‌ها بسیار پایینتر از مواد دیگر است.

در بین کانی‌های موجود در طبیعت رس‌ها بسیار ریز دانه‌ترند و گاهی میلیون‌ها برابر کوچکترند و از طرفی به واسطه شکل لایه ای موجب ایجاد یک دوغاب هموزن می‌گردند که زمان ته نشینی آن بسیار طولانی است درحالی که مواد دیگر چنین خاصیتی را ندارند.

رس‌ها به واسطه خاصیت پلاستیسیته موجبات شکل پذیری آسانتر محصول را فراهم می‌آورند و از طرفی به واسطه چسبندگی بالایی که دارند می‌توانند باعث افزایش استحکام خام و خشک و کاهش ضایعات گردند و این امکان را فراهم آورند که بر روی محصول دکورها و چاپ‌های مختلف اعمال گردد.

۱-۲- پرکننده‌ها:

مواد غیر پلاستیکی هستند که به بدنه اضافه می‌گردند و معمولاً دارای نقطه ذوب بالا و مقاومت شیمیایی خوبی بوده و مهمترین وظیفه آن‌ها جلوگیری از تغییر شکل بدنه در طول پخت، اتساع حرارتی مناسب و کنترل انقباض تر به خشک و خشک به پخت می‌باشد.

علاوه بر این موارد پرکننده‌ها در تعیین تخلخل و رنگ (سفیدی) بدنه اتصال مناسب لعاب و بدنه و اصلاح بافت بدنه خام و ... نیز نقش بسیار مهمی را ایفا می‌نمایند. مهمترین و رایجترین پرکننده‌ها در صنعت سرامیک سیلیس و آلومین (کروندوم) می‌باشد. مهمترین نقش سیلیس تشکیل فازهای سیلیکاتی سخت و حتی فلز مایع را در حین



پخت دارد که باعث چسبیدن ذرات دیگر می شود. مصرف آلومین علاوه بر نقش های مذکور باعث می شود که بتوان محصول نازکتر تولید نمود و نیز باعث کاهش تغییر شکل محصول در حین پخت و کاهش ترک های پخت و بهبود و رنگ فرآورده و نیز افزایش مقاومت شیمیایی می گردد.

۳-۱- گدازورها:

گدازورها موادی هستند که به جهت کاهش نقطه ذوب بدنه و یا لعاب مصرف بالایی در این صنعت دارند. گدازورها در هنگام پخت بدنه ذوب گردیده و در هنگام سرد شدن فاز شیشه ای را در بدنه به وجود می آورند که کلیه بلورهای موجود در بدنه پخته در بر گرفته و بدین ترتیب موجب افزایش استحکام محصول نهایی می گردند.

مهمترین گدازورهای بدنه، اکسید های سدیم، پتاسیم، کلسیم و منیزیم می باشند که جهت تأمین آنها از فلدسپات های سدیک، پتاسیک و کلسیک استفاده می شود.

اما غیر از این مواد، موادی نظیر کربنات ها مثل کلیست و دولومیت نیز در بدنه کاشی های دیواری مصرف می شود که نقش تأمین جذب آب را در این کاشی ها ایفا می نماید.

منظور از آماده سازی مواد اولیه اعمالی است که بعد از ورود مواد اولیه به کارخانه و قبل از توزین و اختلاط آنها، انجام می گیرد این مرحله اولین مرحله در خط تولید کارخانجات بوده و به طور عمده شامل خرد کردن و آسیاب نمودن مواد است.

آماده سازی مواد اولیه بسته به نوع مواد و اندازه آنها متفاوت است.

در مرحله خردایش که بیشتر در مورد مواد سخت و دانه درشت بکار می رود توسط یکسری از سنگ شکن های مختلف مواد درشت به مواد ریز تبدیل می گردد. سنگ شکن های مختلف رایج در صنعت سرامیک فکی، چکشی، مخروطی و غلطکی و دوار و... می باشد.

در مرحله آسیاب کردن عمدتاً از آسیاب های گلوله ای استفاده می شود.

آسیاب های گلوله ای، استوانه های بزرگی از جنس فولاد هستند. ابعاد استوانه به نحوی است که تقریباً طول استوانه برابر قطر آن می باشد و جدارهای این آسیاب ها به وسیله آستری از جنس لاستیک یا جنس آجر های آلومینی پوشیده شده است.

این استوانه ها حول محور خود که موازی سطح افق است گردش می نمایند. همچنان که از نام آسیاب گلوله ای نیز مشخص است در داخل این آسیاب های گلوله هایی وجود دارد که هنگام گردش آسیاب با مواد اولیه موجود در آن برخورد نموده و بدین وسیله باعث خرد شدن و سایش آنها می گردند.

جنس گلوله ها عمدتاً از آلومین و در برخی از مواد گلوله های طبیعی سیلیسی (فلینت) می باشد.

مقدار گلوله ها، شکل و کرویت و دانه بندی و خصوصاً سختی آنها عامل بسیار مهمی در کیفیت سایش مواد می باشد.

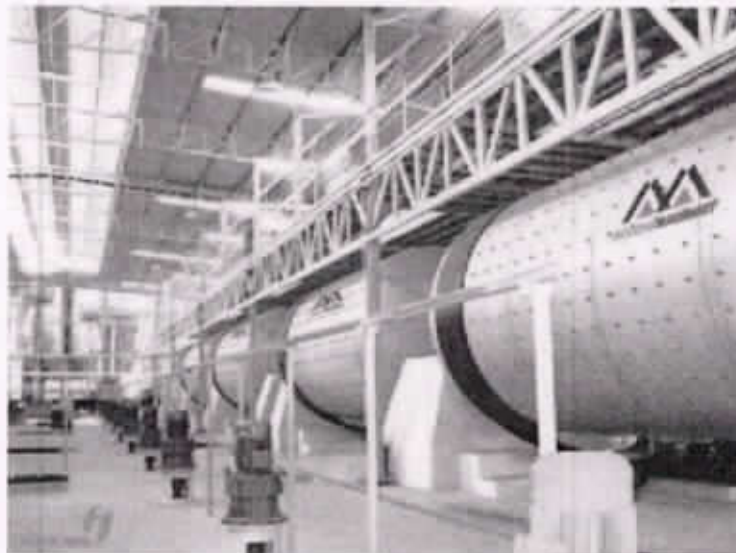
در آسیاب‌ها مواد به اضافه آب و مقادیر کمی روان ساز نظیر سیلیکات سدیم، تری پلی فسفات سدیم Tpp، کربنات سدیم و پس از مدتی سایش با دور مشخص و سرعت مشخص تبدیل به دوغ آب می‌گردد. مقادیر این مواد دقیقاً از قبل تست شده و مشخص شده می‌باشد.

نکته قابل توجه اینکه در هر یک از مراحل آماده سازی بازرسی‌ها و کنترل‌های لازم جهت عدم عدول از استاندارد های کارخانه ای صورت می‌گیرد.

کیفیت مواد ورودی، درصدهای اختلاط، مشخصه های محصول سنگ شکن و خصوصاً مشخصه های دوغاب پس از آسیاب نظیر دانسیته، ویسکوزیته و دانه بندی دقیقاً کنترل می‌شود.

۲- آماده سازی پودر:

جهت آماده سازی پودر از دوغاب از خشک کن‌های افشان یا پاشنده یا اسپری درایر استفاده می‌شود. دوغاب حاصل از آسیاب‌ها پس از دپو در مخازن دوغاب که موجب هموزن شدن دوغاب و بهبود خاصیت پلاستیسیته آن می‌گردد وارد مخازن دوغاب اسپری درایر می‌گردد. پمپ‌های پیستونی با فشار نسبتاً بالا دوغاب را به محفظه استوانه ای اسپری درایر که داغ می‌باشد اسپری نموده و دوغاب پس از برخورد با هوای داغ و تبخیر آب به پودر با رطوبت مشخص و دانه بندی مشخص تبدیل می‌شود. هوای محفظه و بخار آب پس از عبور از سلیکن ها و گردگیری از خروجی اسپری درایر خارج می‌شود و محصول آن که پودر می‌باشد از زیر قلف بر روی نوار نقاله ریخته و در داخل سیلوهای پودر دپو می‌شود.



کیفیت پودر به عوامل زیر بستگی دارد:



- کیفیت دوغاب و فرمول بدنه و خصوصاً پلاستیسیته آن‌ها و دانسیته و ویسکوزیته و دانه بندی دوغاب.
 - نوع اسپری درایر
 - نوع نازل‌های پاشنده و تعداد و انداز سوراخ و آرایش آن‌ها
 - جنس نازل‌ها و سایر اجزاء نازل
 - ابعاد محفظه
 - کیفیت پمپاژ و فشار پمپ
 - رطوبت پودر و دانه بندی پودر
 - استحکام پودر و هموزن بودن رطوبت آن‌ها
 - ماندگاری پودر
 - حرارت داخل محفظه، فشار داخل محفظه و میزان رطوبت محفظه
 - ثبات فشار گاز
- ۳- مرحله شکل دهی یا پرس پودر:

اساس این روش به طور ساده بدین ترتیب است که مخلوط مواد اولیه به صورت پودر با دانه بندی مناسب در حفره های قالب قرار گرفته و تحت فشار قرار می‌گیرد. بدین ترتیب مواد اولیه شکل حفره را به خود می‌گیرد. رطوبت پودر مورد استفاده حدوداً پنج درصد و دانه بندی پودر مشخص و باید ثابت باشد. امروزه در صنایع تولید کاشی، پرس‌های بسیار مدرن و با توانمندی‌های بالا وجود دارد که حتی می‌توان طرح را در مرحله پرس کردن اعمال نماید (به عنوان مثال طرح‌های vein در کاشی‌های گرانیتی) و قالب‌های رستیک در کاشی‌های کف و دیوار و پرسلان قسمت پرس در کارخانجات تولید کاشی به عنوان یکی از مهمترین قسمت‌ها بوده و علت آن بر می‌گردد به اینکه در این قسمت کلا ماده ای با یک ماهیت پودری به بدنه کاشی تبدیل می‌شود و این تغییر ماهیت با مشکلات زیادی همراه می‌باشد، نظیر:

- دو پوست شدن محصول: به علت هواگیری ناقص محصول که آن هم به ماهیت پودر و کیفیت پودر و حتی وضعیت قالب‌ها و سرعت‌های پرسینگ و خاک‌گیری و نیز فشارها و زمان‌های هواگیری بستگی دارد
- ترک و شکستگی
- لب ریختگی و گوشه پریدگی



• تغییرات تراکم و در نهایت پس از پخت تغییرات ابعادی و ناگونبایی

عیوب مذکور اکثراً به راحتی در محصول قابل رویت و تشخیص و جدایش بوده و عمدتاً به کاهش‌های ضایعاتی و درجات پایین تبدیل میشوند. اما برخی از عیوب محصولات پرس مثلاً ناگونبایی به واسطه خاک گیری نامناسب می‌تواند در قسمت‌های بعدی خصوصاً پخت، خود را نشان دهند و به صورت مشکلاتی نظیر ناگونبایی و اختلاف سایز نمایان شوند.

۴- خشک کردن محصول:

خشک کن‌های جدید عمودی توانسته‌اند مشکل خشک کردن طولانی را در خشک کن‌های تونلی قدیمی که گاهی تا چند روز طول می‌کشیده به کوتاهترین زمان ممکن و حدود ۲۰ دقیقه و حتی کمتر کاهش دهند.



ضایعات در خشک کن‌های تونلی که به صورت ترک و شکستگی خود را نشان می‌داده گاهی به دلایل مختلف خیلی خیلی بالا می‌رفته و مشکلات دیگری به علت سیستم پیل چینی کاشی‌های خام (روی هم قرار دادن کاشی‌ها) اثر برجستگی‌های پشت کاشی بر روی سطح کاشی‌های زیرین نقش می‌بسته و پس از لعاب خوردن و پختن‌های کاملاً روی سطح لعاب دیده می‌شده در حالی که این مشکلات در سیستم جدید خشک کردن تقریباً حذف شده است.

۵- اعمال لعاب و دکور:

در کاشی‌های تک پخت نظیر کاشی‌های دیواری منو پروزا، کاشی‌های کف و پرسلان‌های لعاب دار پس از مرحله خشک شدن کاشی‌ها وارد خط لعاب می‌شوند و پس از اعمال انگوب (لعاب آستری) و لعاب و چاپ‌های مختلف توسط دستگاه‌های چاپ مختلف، پخت صورت می‌گیرد.

ماشین‌های چاپ جدید نظیر چاپ دیجیتالی توانسته امکان زدن چاپ‌های بیشتر را روی سطح کاشی فراهم آورد. لعاب لایه نازکی است که سطح روی کاشی را پوشانده و به وسیله ذوب مواد معدنی در سطح بدنه به وجود می‌آید و هدف از پوشاندن سطح بدنه به وسیله لعاب به طور عمده زیباتر نمودن محصول، افزایش مقاومت شیمیایی و

مکانیکی آن‌ها، غیر قابل نفوذ نمودن بدنه های متخلخل و بالاخره بهداشتی نمودن سطح فرآورده می‌باشد لعاب‌ها با توجه به ساختمان آن‌ها جزئی از انواع شیشه‌ها می‌باشند.

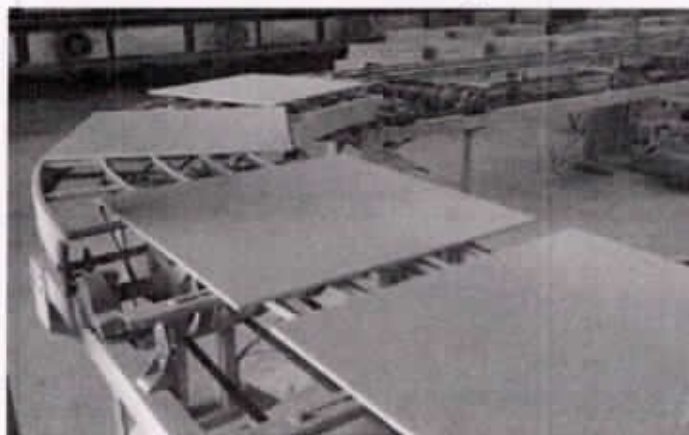


انگوب نیز نوعی لعاب با نقطه ذوب بالاتر می‌باشد که وظیفه آن پوشاندن رنگ بدنه و نیز اتصال قویتر لایه لعاب اصلی با بدنه می‌باشد.

مانند واحد آماده سازی مواد بدنه واحد لعاب سازی نیز یکی از قسمت‌های مهم کارخانه بوده که دارای سیستم توزین، آسیاب و مخازن ذخیره دوغاب آماده شده لعاب می‌باشد. پروسه آماده سازی به عنوان یکی از فرآیندهای مهم تأثیرگذار بر کیفیت باید کلیه مراحل آن تحت کنترل باشد. این مرحله شامل:

- انتخاب مواد اولیه
- فرمول لعاب شامل درصد و مقدار اجزاء تشکیل دهنده بارگیری روان سازهای مربوط
- زمان سایش یا سمیل دانسته و وسکوزیته و دانه بندی دوغاب لعاب
- عبور دادن لعاب از الک
- هواگیری و ماندگاری لعاب

از جمله پارامترهایی است که باید تحت کنترل باشد.



بسته به نوع محصول کاشی (دیواری یا کف، پرسلان و...) دستگاه‌های اعمال لعاب متفاوت است. مهمترین روش‌های اعمال لعاب اسپری کردن و اعمال لعاب به روش آبخاری ریزشی می‌باشد.

۶- پخت:

پس از اعمال لعاب و دکور کاشی‌ها باید پخته شوند. البته بعضی از کوره‌های امروزی در ابتدای آن‌ها یک منطقه خشک کردن و حتی یک کوره خشک کن افقی رولری وجود دارد که خود موجب ارتقاء کیفیت محصول شود. مرحله پخت نیز یکی از مراحل بسیار ظریف تولید کاشی می‌باشد. منحنی پخت کاشی که به صورت منحنی زمان-دما تعریف می‌شود اساس پخت را تشکیل می‌دهد. نوع منحنی پخت برای محصولات مختلف و کاشی‌های مختلف متفاوت است. منحنی پخت بر اساس دماهای مختلف کوره که توسط ثبات‌های متصل به ترموکوپل‌های موجود در دیواره‌ها یا سقف کوره ثبت می‌شوند رسم می‌شود. دیاگرام دارای جزئیات زیادی از جمله تعداد ترموکوپل‌های موجود در کوره می‌باشد.

راندمان پخت به مقداری انرژی گرمایی جذب شده توسط محصول بستگی دارد. در کوره‌های قدیمی که از نوع تونلی بوده به علت کم بودن مقدار انرژی جذب شده توسط کاشی‌ها مشکلات زیادی وجود داشته از جمله:

یکنواخت نبودن هوا، مصرف زیاد انرژی، هزینه زیاد و نگهداری، مشکلات مکانیکی، دامنه متغیر ابعاد و مقادیر کم محصولات درجه یک

اما در کوره‌های امروزی که از نوع رولری می‌باشد این مشکل تا حد زیادی کم شده است. کوره رولر شامل یک ساختار فولادی است که تکیه گاه کف، دیواره‌ها و سقف آن از مواد مختلفی مانند دیر گذار، عایق و سرامیک ساخته شده‌اند.

عایق بودن بالا و مقاومت بسیار خوب در برابر شوک حرارتی از ویژگی‌های این کوره‌ها می‌باشد. تمامی این‌ها اینرسی گرمایی کوره را به حد اقل رسانده و موجب کاهش تغییرات منحنی پخت می‌شود و سرعت گرم شدن و سرد شدن کوره را تسهیل می‌نماید. سیستم محرکه و گرداننده رولری‌های کوره که شامل موتورهای که سرعت آن‌ها قابل تنظیم بوده و بهره برداری بهینه از منحنی پخت را امکان پذیر می‌سازد؛ و امکان تنظیم سرعت موتورها که هر یک به مجموعه ای از رولرها متصل می‌باشد تنظیم سرعت رولرها و در نهایت کاشی را ممکن می‌سازد. سرعت موتورها دائماً توسط کامپیوتر کنترل می‌شود.

سیستم احتراق که شامل مشعل‌های مختلفی است که با گاز و دمیده شدن هوا کار می‌کند نیز توسط کامپیوتر کنترل می‌گردد.

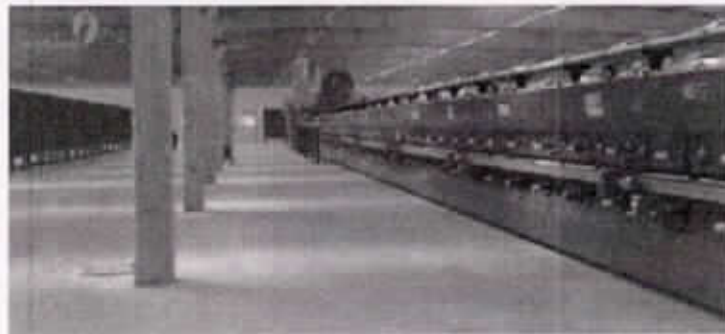
هر منطقه شامل یک دسته مشعل در زیر رولرها می‌باشد و شامل تجهیزاتی نظیر وسایل کنترل دستی با

اتوماتیک گاز، سیستم احتراق الکترونیکی توسط الکترودهای وارد شده به محفظه احتراق مشعل و تنظیم اتوماتیک دما برای قسمت‌های مورد نظر در مسیر پخت می‌باشد.

این تنظیمات توسط یک سیستم اتوماتیک و خود کنترل مرکب از ترموکوپل‌های مختلف کنترل می‌شود که میزان گاز مشعل‌ها را تنظیم می‌نماید.

فعل و انفعالات مختلف در مراحل مختلف دمایی از ابتدا تا انتهای پخت شامل: حذف رطوبت یا آب جذب شده از محیط و حتی باقیمانده پس از خشک کردن و حتی جذب شده از لعاب خارج شدن آب زئولیتی سوختن و احتراق ترکیبات آلی که در خاک‌های رسی به وفور دیده می‌شود و آزاد شدن سولفات که خود تولید اسیدهای گوگردی می‌نماید.

تغییر شکل کریستالی کوتر از آلفا به بتا که با افزایش حجم ناگهانی مواجه بوده کربنات‌ها و آزاد شدن $2CO$ تشکیل فازهای جدید سیلیکاتی و ... می‌باشد.



چنانچه مراحل مختلف پخت و حتی مراحل قبلی تولید و مواد اولیه تحت کنترل نباشد عیوب مختلف در محصول می‌تواند ایجاد شود از جمله:

- دفرمگی تابدار شدن کاشی‌ها و سایر موارد مربوط به مسطح بودن
- خراب شدن کیفیت سطح لعاب و ایجاد سوراخ‌های سوزنی
- لعاب نگرفتگی و لعاب پریدگی
- ترک‌های مویی لعاب ترک‌های مکانیکی و شکستگی و گوشه پریدگی
- نقاط سیاه و Black core
- کثیفی‌های سطح لعاب
- نا گونایی و اختلاف سائز
- تغییر طیف چاپ و زمینه



- شفافیت و موارد مربوط به درخشندگی سطح بیشتر در مورد لعاب‌های تراس و اپک
- استحکام کم و ترد و شکننده بودن

۷- پولیش:

این مرحله تنها در مورد کاشی‌های گرانیتی بدون لعاب اعمال می‌شود. کاشی گرانیتی به گروهی از کاشی‌ها اطلاق می‌شود که جذب آب آن‌ها کمتر از 0.5 درصد باشد. در عمل کارخانجات تولید کاشی گرانیتی جذب آب کاشی‌ها را زیر 0.2 درصد تعریف می‌نمایند. مشکلی که جذب آب (تخلخل باز) در کاشی‌های گرانیتی خصوصاً کاشی پولیش خورده ایجاد می‌نماید لک پذیری کاشی‌هاست.

تفاوت نسبت کاشی‌های گرانیتی با کاشی‌های دیگر بدون لعاب بودن این کاشی‌هاست که همین موضوع باعث شده که تمیز کردن این کاشی‌ها نسبت به کاشی‌های لعاب دار کمی مشکلتر باشد و حتماً باید از محلول‌های شوینده در بر طرف کردن بعضی از لکه‌ها استفاده نمود. در این خصوص تولیدکنندگان کاشی گرانیتی یک سری اطلاعات مربوط به تمیز کردن انواع لکه را در اختیار مشتریان خود قرار می‌دهند. برای اینکه موضوع لک پذیری کاشی‌ها که مورد سؤال اکثر مشتریان می‌باشد بیشتر باز شود باید خاطر نشان نماییم که در کاشی‌ها دو نوع تخلخل وجود دارد یکی تخلخل باز و دیگری بسته. در تخلخل باز چنانچه اگر آب روی کاشی ریخته شود به مرور از کاشی عبور می‌نماید ولی در تخلخل‌های بسته آب نفوذ نمی‌نماید.

مقدار عبور آب از تخلخل‌های باز به درجه حرارت آب نیز بستگی دارد و چنانچه آب گرمتر باشد میزان نفوذ بیشتر خواهد بود. مقدار تخلخل در کاشی‌ها از سطوح خارجی به داخلی متفاوت است و از سطح به داخل بیشتر می‌شود. و سطح کاملاً خارجی کاشی‌ها خصوصاً در کاشی‌های با جذب آب زیر ۵۰٪ به هیچ وجه تخلخل باز ندارد. بنابراین در کاشی‌های مات یا پولیش نخورده سطح کاملاً خارجی نفوذ ناپذیر است و کمتر لک می‌گیرد. اما در کاشی‌های مات پولیش نخورده به علت پرزدار بودن و ناصاف بودن سطح مقدار کثیف شدن سطح بیشتر از کاشی‌های پولیش خورده است. اما این کثیفی را می‌توان به راحتی تمیز نمود.

در کاشی‌های پولیش خورده به علت اینکه حدود 0.5 تا 0.8 میلیمتر از لایه رویی کاشی‌ها ساب داده می‌شود تخلخل‌های بسته به سطح باز می‌کنند و همین منافذ می‌توانند لک و کثیفی را جذب نمایند اما همین مورد نیز در کاشی‌ها با جذب آب زیر 0.1 درصد مشکل خاصی ایجاد نمی‌نماید.

توصیه: مشتریانی که از کاشی‌ها گرانیتی برای پوشش کف استفاده می‌نمایند باید توجه داشته باشند که این منافذ ریز در روزهای اولیه پس از نصب می‌تواند با جذب گرد و غبار کاملاً نفوذ ناپذیر شوند که با توجه به آنالیزی که از سوابق لک‌ها صورت گرفته اکثر لکه‌ها در مرحله نصب ایجاد می‌شود. بنابراین توجه مشتریان را به موارد زیر جلب

می‌نماییم:

- به هیچ وجه از بندهای رنگی برای کاشی‌های گرانیتی استفاده نشود
- از دوغاب رنگی برای پر کردن درزها استفاده نشود
- سطح کاشی‌ها پس از نصب کاملاً تمیز شود
- در روزهای ابتدایی از ریختن مواد لک کننده خودداری شود



۱۰- برآورد ظرفیت اسمی و عملی:

ظرفیت اسمی: ۸۰۰۰ متر مربع در روز و جمعا ۲۴۰۰۰۰ متر مربع در ماه و ۳۶۰ روز کار مفید در سال می‌باشد.
ظرفیت عملی: با توجه به ۲ درصد ضایعات و موارد غیر قابل پیش بینی و فروش محصول ۲۳۵۰۰۰ متر مربع در ماه تولید و به فروش می‌رساند.

توضیحات در رابطه با مشخصات ماشین آلات:

در حال حاضر شرکت فاقد ماشین آلات می‌باشد و قصد خرید دستگاه‌های تولید کاشی و سرامیک ساخت خارج به شرح ذیل را دارد:

در فرایند تولید کاشی و سرامیک پس از سنگ شکن اولین قدم تهیه گرانول و یا به تعبیری آماده سازی بدنه می باشد. فرایند یاد شده در شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده تا مرحله انتهایی تولید که همان بخت کاشی است توسط دستگاه‌های ساخت کمپانی‌های لیتای - هاوفنگ - مجیا و جامپر از کشور چین انجام می‌پذیرد. از مزایای ماشین آلات چینی می توان خدمات آسان و پشتیبانی به موقع کیفیت بالای محصولات تولیدی را بر

شمرد. فرایند تولید با شارژ بالمیل‌های بدنه از آب و مواد اولیه که در واحد سنگ شکن فراهم شده و در واحد باکس فیدر توزین و با نسبت معین ترکیب شده است آغاز می‌شود. پس از اینکه بالمیل‌ها به مدت زمان مشخص چرخید مواد داخل آن تبدیل به دوغاب می‌شود. در مرحله بعدی دوغاب با فرایند اسپری رطوبت خود را از دست داده و تبدیل به گرانول می‌گردد. گرانول‌ها در واحد پرس تحت فشار قرار گرفته و تبدیل به بیسکوئیت خام می‌گردد. بیسکوئیت‌ها ضمن عبور از دستگاه درایر افقی رطوبت خود را از دست داده و آماده جهت لعاب کاری و انجام مرحله چاپ می‌شوند. که عملیات ذکر شده در قسمت خط لعاب و توسط یک دستگاه چاپ دیجیتال انجام می‌پذیرد. کاشی‌های لعاب خورده و چاپ کاری شده در مرحله پایانی در کوره پخت کاشی رولری پخته می‌شوند. خرید تجهیزات آماده سازی مواد اولیه ساخت داخل:

مواد اولیه معدنی قبل از قرار گرفتن در پروسه تولید کاشی باید دارای نرمی و به اصطلاح قطر ذرات استاندارد باشند این استاندارد سازی توسط سه نوع آسیاب فکی - چکشی (کوبیت) و سانتریفیوژ و در واحد سنگ شکن انجام می‌پذیرد که در نهایت ذرات مختلف معدنی نرم شده در سیلوهای ذخیره مواد اولیه انبار شده و جهت توزین و ترکیب منتظر ورود به قسمت باکس فیدر می‌مانند. واحد سنگ شکن پیش بینی شده شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباد دارای مشخصات فنی زیر است. گفتنی است که در طول خط تولید نقاطی هستند که می‌بایست به ماشین آلات خاصی تجهیز شوند مانند حوضچه‌های دوغاب و یا میکسرهای لعاب و انگوب و یا دستگاه شیرینگ کارتن کاشی که در انتهای خط تولید نصب می‌شوند و از قرار زیر می‌باشند.

۱ - یک واحد سنگ شکن شامل دستگاه فکی - هیدروکن - الک و ویراتور و نوار نقاله انتقال مواد با ظرفیت تولید ۵۰۰ تن در روز

۲ - سیلوی فلزی ذخیره سازی مواد اولیه به ابعاد $3/5 \times 10$ متر به تعداد ۶ عدد.

۳ - سیلوی فلزی ذخیره سازی گرانول به ابعاد $3/5 \times 10$ متر به تعداد ۱۰ عدد.

۴ - میکسر حوضچه دوغاب به تعداد ۹ عدد.

۵ - میکسر ذخیره سازی لعاب و انگوب به تعداد ۱۲ دستگاه.

۶ - دستگاه شیرینگ کارتن کاشی به تعداد یک دستگاه.

۷ - لیفتراک دیزلی ۳ تنی دو دستگاه.

۸ - ساخت پلنترم فلزی روی تجهیزات به میزان ۳۵۰ متر مربع.

۹ - ساخت و نصب نوار نقاله انتقال مواد از سنگ شکن تا پرس.

۱۰ - ساخت و تجهیز ۶ دستگاه باکس توزین به ظرفیت هر یک ۱۰ تن.

خرید و نصب تجهیزات و ادوات تاسیساتی:



کلیه ماشین آلات تولید کاشی این شرکت جهت کار نیاز به انرژی برق - سیستم برق اضطراری سوخت فسیلی از نوع گاز طبیعی - تجهیزات گاز مایع به منظور استفاده در شرایط بحرانی قطع شبکه گاز طبیعی و هوای فشرده شده با ظرفیت و فشار مشخص می‌باشند که تاسیسات مذکور به شرح ذیل طراحی شده و جهت اجرا منتظر اجازه قسمت مالی می‌باشند.

- ۱ - خرید انشعاب برق به قدرت ۲۰۰۰ کیلو وات.
- ۲ - دو دستگاه ترانس توزیع برق با ظرفیت ۱۶۰۰ کاوا.
- ۳ - ساخت و تجهیز و کابل کشی دو عدد پست توزیع برق داخلی و یک عدد پست برق پاساژ و انجام کابل کشی فشار ضعیف داخلی کارخانه.
- ۴ - دیزل ژنراتور با قدرت ۷۰۰ کاوا به تعداد دو دستگاه.
- ۴ - خرید انشعاب گاز به میزان ۲۵۰۰ متر مکعب بر ساعت.
- ۵ - تجهیزات سایت گاز و ایستگاه گاز با ظرفیت ۲۵۰۰ متر مکعب بر ساعت و انجام لوله کشی گاز داخلی.
- ۶ - کمپرسور هوای فشرده به ظرفیت ۱۰ متر مکعب بر دقیقه و درایر تبریدی ۱۰ متر مکعبی به تعداد یک دستگاه.
- ۷ - انجام لوله کشی داخلی هوای فشرده.

ساختمانهای اداری ، تولیدی و انبارها

- سالن تولید شامل ۱۷۲۵۰ متر مربع زیر بنا
- ساختمانهای تاسیساتی به مساحت ۸۰۰ متر مربع
- انبار محصول شامل ۶۱۲۰ متر مربع زیر بنا
- انبار مواد اولیه مسقف به مساحت ۱۳۲۰ متر مربع زیر بنا
- ساختمان اداری تولید به مساحت ۱۴۴۰ متر مربع شامل قسمتهای اداری، آزمایشگاه و کنترل کیفیت



برآورد هزینه های دوران بهره برداری (تولید)

۱- مشخصات مواداولیه و کمکی و بسته بندی برای یک واحد تولید (برای هر متر مربع از محصولات) :

ردیف	شرح مواد مصرفی	واحد	قیمت واحد به ریال	مقدار و هزینه مصرف برای هر واحد محصول		محل تامین (داخل - خارج)
				مقدار	هزینه	
۱	خاک رس	کیلو گرم	۶۰۰۰۰	۹/۷۱	۶۱۷۹	داخل
۲	فلدسپات	کیلو گرم	۳۵۰۰	۳/۲۰	۱۱۲۰۰	داخل
۳	کوارتز	کیلو گرم	۳۱۰۰	۴/۱۶	۱۲۸۹۶	داخل
۴	کائولن	کیلو گرم	۸۰۰۰	۲/۲۸	۱۸۲۴۰	داخل
۵	لعاب	کیلو گرم	۵۵۰۰۰	۱/۳۱	۷۲۰۵۰	داخل
۶	رنگ	کیلو گرم	۶۵۰۰۰۰	۰/۰۵	۳۲۵۰۰	داخل-خارج
۷	هزینه حقوق و متفرقه	پرسنل	۱۴۰	۰	۴۰۴۰۰	داخل
۸	پالت	عدد	۱۰۰۰۰۰۰	۰/۱	۱۰۰۰۰	داخلی
۹	کارتن	عدد	۳۸۰۰۰	۱/۴۴	۵۴۷۲۰	داخل
۱۰	نایلون	کیلو گرم	۴۰۰۰۰	۰/۰۵	۲۰۰۰	داخل
جمع هزینه مواد اولیه هر واحد محصول (ریال)				۲۶۰۱۸۵		



ب - خرید تجهیزات آماده سازی مواد اولیه ساخت داخل:

مواد اولیه معدنی قبل از قرار گرفتن در پروسه تولید کاشی باید دارای نرمی و به اصطلاح قطر ذرات استاندارد باشند این استاندارد سازی که در اصطلاح خردایش نام دارد توسط دو نوع سنگ شکن فکی و هیدروکن در واحد سنگ شکن انجام می‌پذیرد که در نهایت ذرات مختلف معدنی نرم شده در سیلوهای ذخیره مواد اولیه انبار شده و جهت توزین و ترکیب منتظر ورود به قسمت باکس فیدر می‌مانند. واحد سنگ شکن پیش بینی شده شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده دارای مشخصات فنی زیر است. گفتنی است که در طول خط تولید نقاطی هستند که می‌بایست به ماشین آلات خاصی تجهیز شوند مانند حوضچه‌های دوغاب و یا میکسرهای لعاب و انگوب و یا دستگاه شیرینگ کارتن کاشی که در انتهای خط تولید نصب می‌شوند و از قرار زیر می‌باشند.

۱ - یک واحد سنگ شکن شامل دستگاه فکی - هیدروکن - الک و ویراتور و نوار نقاله انتقال مواد با ظرفیت تولید ۵۰۰ تن در روز

۲ - سیلوی فلزی ذخیره سازی مواد اولیه به ابعاد $3/5 \times 10$ متر به تعداد ۶ عدد.

۳ - سیلوی فلزی ذخیره سازی گرانول به ابعاد $3/5 \times 10$ متر به تعداد ۱۰ عدد.

۴ - میکسر حوضچه دوغاب به تعداد ۶ عدد.

۵ - میکسر ذخیره سازی لعاب و انگوب به تعداد ۸ دستگاه.

۶ - دستگاه شیرینگ کارتن کاشی به تعداد یک دستگاه.

۷ - لیفتراک دیزلی ۳ تنی دو دستگاه.

۸ - ساخت پلتفرم فلزی روی تجهیزات به میزان ۳۵۰ متر مربع.

۹ - ساخت و نصب نوار نقاله انتقال مواد از سنگ شکن تا پرس.

۱۰ - ساخت و تجهیز یک دستگاه باکس فیدر به ظرفیت ۵۰ تن.

ج - خرید و نصب تجهیزات و ادوات تاسیساتی:

کلید ماشین آلات تولید کاشی این شرکت جهت کار نیاز به انرژی برق - سیستم برق اضطراری - سوخت فسیلی از نوع گاز طبیعی - تجهیزات گاز مایع به منظور استفاده در شرایط بحرانی قطع شبکه گاز طبیعی و هوای فشرده شده با ظرفیت و فشار مشخص می‌باشند که تاسیسات مذکور به شرح ذیل طراحی شده و جهت اجرا منتظر اجازه قسمت مالی می‌باشند.



- ۱- خرید انشعاب برق به قدرت ۲۰۰۰ کیلو وات.
 - ۲- دو دستگاه ترانس توزیع برق با ظرفیت ۱۶۰۰ و ۲۰۰۰ کیلو وات.
 - ۳- ساخت و تجهیز و کابل کشی دو عدد پست توزیع برق داخلی و یک عدد پست برق پاساژ و انجام کابل کشی فشار ضعیف داخلی کارخانه.
 - ۴- دیزل ژنراتور با قدرت ۵۵۰ کاوا به تعداد یک دستگاه.
 - ۴- خرید انشعاب گاز به میزان ۲۵۰۰ متر مکعب بر ساعت.
 - ۵- تجهیزات سایت گاز و ایستگاه گاز با ظرفیت ۲۵۰۰ متر مکعب بر ساعت و انجام لوله کشی گاز داخلی.
 - ۶- کمپرسور هوای فشرده به ظرفیت ۱۰ متر مکعب بر دقیقه و درایر تبریدی ۱۵ متر مکعبی به تعداد یک دستگاه.
 - ۷- انجام لوله کشی داخلی هوای فشرده.
 - ۸- طراحی و ساخت تابلوهای توزیع مورد نیاز هر دستگاه در طول خط تولید.
 - ۹- تهیه یک دستگاه بوستر پمپ به ظرفیت ۵۰ متر مکعب بر ساعت جهت تامین آب شبکه آبرسانی و آتشنشانی.
 - ۱۰- طراحی و اجرای لوله کشی آب مصرفی در سراسر خط تولید.
 - ۱۱- طراحی و نصب جعبه‌های آتشنشانی در محل‌های مورد نیاز در طول خط تولید.
 - ۱۲- طراحی و اجرای فنداسیون مورد نیاز در قسمت سنگ شکن شامل:
 - یک دستگاه فیدروبیبره.
 - یک دستگاه سنگ شکن فکی.
 - یک دستگاه سرنند دو طبقه ۲×۶.
 - یک دستگاه سیلوی ذخیره مواد ۲۰ تنی هیدروکن.
 - یک دستگاه سنگ شکن هیدورکن.
- لازم به ذکر است که کلیه تجهیزات یاد شده هم اکنون در موقعیت خود نصب شده است.
- ۱۳- ساخت و تجهیز ۶ عدد باکس توزین ۱۰ تنی.
 - ۱۴- خرید و نصب یک دستگاه الواتور گرانول به منظور انتقال گرانول تولیدی اسپری به سیلوهای فلزی.
 - ۱۵- خرید ۳ دستگاه الک و بیبره دو طبقه جهت استفاده در مسیر دوغاب.
 - ۱۶- خرید یک دستگاه الک و بیبره هوپر پرس.
 - ۱۷- خرید یک دستگاه واگن پمپ دیافراگمی جهت تخلیه لعاب و انگوب بالمیل‌های لعاب سازی.



۱۸- خرید دو دستگاه تسمه کش اتوماتیک و یک دستگاه تسمه کش دستی به منظور استفاده در خروجی کوره به منظور بسته بندی محصول.

۱۹- ساختمان اداری ۱۴۰۰ متر مربع.



ارزیابی طرح افزایش سرمایه

بیش بینی صورت سود و زیان

بیش بینی سود و زیان شرکت در صورت انجام و عدم انجام افزایش سرمایه به شرح جدول زیر می‌باشد:
(ارقام به میلیون ریال)

۱۴۰۲/۱۲/۲۹		۱۴۰۱/۱۲/۲۹		۱۴۰۰/۱۲/۲۹		۱۳۹۹/۱۲/۳۰	شرح
عدم انجام	انجام	عدم انجام	انجام	عدم انجام	انجام	انجام شده	
۷۴۹۱۸۸	۱۴۹۸۲۷۶	۶۴۸۶۴۸	۱۲۹۷۲۹۶	۵۶۱۶۰۰	۱۱۲۳۲۰۰	-	فروش
(۴۰۸۱۶۷)	(۸۱۶۳۳۵)	۳۶۴۳۴۱	(۷۲۸۴۸۳)	(۳۳۴۷۱۱)	(۶۴۹۴۳۲)	-	بهای تمام شده کالای فروش رفته
۳۴۱۰۲۱	۶۸۲۰۴۱	۲۸۴۴۰۷	۵۶۸۸۱۳	۲۳۶۸۸۹	۴۷۳۷۷۸	-	سود (زیان) ناخالص
(۷۱۴۴۲)	(۱۴۲۸۸۴)	(۶۸۰۴۰)	(۱۳۶۰۸۰)	(۶۴۸۰۰)	(۱۲۹۶۰۰)	(۲۶۰۶۸)	هزینه‌های عمومی، اداری و تشکیلاتی
۲۶۹۵۷۹	۵۳۹۱۵۷	۲۱۶۳۶۷	۴۳۲۷۳۳	۱۷۲۰۸۹	۳۴۴۱۷۸	(۲۶۰۶۸)	سود (زیان) عملیاتی
(۲۷۶۸۰)	(۲۷۶۸۰)	(۴۰۰۰۰)	(۴۰۰۰۰)	(۳۰۰۰۰)	(۳۰۰۰۰)	-	هزینه‌های مالی
-	-	-	-	-	-	-	درآمد حاصل از سپرده گذاری
-	-	-	-	-	-	۲۵۲۶	سایر درآمد (هزینه) های غیرعملیاتی
۲۴۱۸۹۹	۵۱۱۴۷۷	۱۷۶۳۶۷	۳۹۲۷۳۳	۱۴۲۰۸۹	۳۱۴۱۷۸	(۲۳۵۴۲)	سود قبل از مالیات
-	-	-	-	-	-	-	مالیات بر درآمد
۲۴۱۸۹۹	۵۱۱۴۷۷	۱۷۶۳۶۷	۳۹۲۷۳۳	۱۴۲۰۸۹	۳۱۴۱۷۸	(۲۳۵۴۲)	سود (زیان) خالص پس از کسر مالیات



گزارش | پانزدهم شت سهام شرکت کاشی صنف سرام استقلال آباد (سهامی عام)

با توجه به فرض عدم انجام افزایش سرمایه پیش بینی هزینه های اداری و تشکیلاتی در سنوات ۱۴۰۰ و ۱۴۰۱ معادل ۲۰٪ افزایش نسبت به سال ۱۳۹۹ و در سالهای بعد معادل ۱۰٪ افزایش هزینه کرد سالانه در نظر گرفته شده است و در سود و زیان سال جاری با ۷۵۰٪ ظرفیت محاسبه گردیده است

گردش حساب سود و زیان انباشته شرکت با فرض انجام و عدم انجام افزایش سرمایه:

۱۴۰۲/۱۲/۲۹		۱۴۰۱/۱۲/۲۹		۱۴۰۰/۱۲/۲۹		۱۳۹۹/۱۲/۳۰	شرح
عدم انجام	انجام	عدم انجام	انجام	عدم انجام	انجام	واقف-حسابرسی شده	
۲۴۱۸۹۹	۵۱۱۴۷۷	۱۷۶۳۶۷	۳۹۲۷۳۳	۱۴۲۰۸۹	۳۱۴۱۷۸	(۲۳۵۴۲)	سود (زیان) خالص سال
۲۱۸۹۵۹	۵۴۲۹۷۵	۷۴۳۳۸	۲۲۰۹۳۳	(۴۲۱۷۶)	(۴۲۱۷۶)	(۱۸۶۳۴)	سود (زیان) انباشته در ابتدای دوره
۲۱۸۹۵۹	۵۴۲۹۷۵	۷۴۳۳۸	۲۲۰۹۳۳	(۴۲۱۷۶)	(۴۲۱۷۶)	(۱۸۶۳۴)	سود (زیان) انباشته در ابتدای دوره - تعدیل شده
۴۶۰۸۵۸	۱۰۵۴۴۵۲	۲۵۰۷۰۵	۶۱۳۶۶۶	۹۹۹۱۳	۲۷۲۰۰۲	.	سود قابل تخصیص
۱۲۰۹۵	۲۵۵۷۴	۸۸۱۸	۱۹۶۳۶	۷۱۰۴	۱۵۷۰۹	.	انداخته قانونی
۲۴۱۹۰	۵۱۱۴۸	۱۷۶۳۷	۳۹۲۷۳	۱۴۲۰۹	۲۷۲۰۰	.	سود سهام مصوب مجمع
۷۲۵۷	۱۵۳۴۴	۵۲۹۱	۱۱۷۸۲	۴۲۶۲	۸۱۶۰	.	پاداش هیئت مدیره
۴۱۷۳۱۶	۹۶۲۳۸۶	۲۱۸۹۵۹	۵۴۲۹۷۵	۷۴۳۳۸	۲۲۰۹۳۳	(۴۲۱۷۶)	سود (زیان) انباشته در پایان دوره مالی
۲۰۱۶	۲۱۳۱	۱۴۷۰	۱۶۲۶	۱۱۸۴	۱۳۰۹	(۱۹۶)	سود (زیان) هر سهم پس از کسر مالیات
سرمایه اولیه	۲۴۰۰۰۰	سرمایه اولیه	۲۴۰۰۰۰	سرمایه اولیه	۲۴۰۰۰۰	۱۲۰۰۰۰	سرمایه



شرکت کاشی صنف سرام
استقلال آباد
(سهامی عام)

مفروضات مبنای پیش بینی

مفروضات مبنای پیش بینی سود و زیان در حالت عدم انجام افزایش سرمایه:

- با توجه به تکمیل راه اندازی و عملیات نصب ماشین آلات در سال ۱۳۹۹ و بهره برداری در سال ۱۴۰۰ هیچگونه پیش بینی برای سال ۱۳۹۹ انجام نپذیرفته است و از سال ۱۴۰۰ با انجام و تکمیل افزایش سرمایه این مهم محقق خواهد شد. از اتجایی که حتما میبایست این افزایش سرمایه به سرانجام برسد در صورت عدم انجام افزایش سرمایه شرکت در خطر تعطیلی و یا با ظرفیت ۵۰٪ از تولید قرار خواهد گرفت.
- فروش: با توجه به ظرفیت تولید پیش بینی شده، مقدار فروش برابر با مقدار تولید در نظر گرفته شد. رشد مبلغ فروش در سالهای آتی ناشی از حدود ۱۰٪ رشد در نرخ فروش و ثبات تولید (فروش) نسبت به پیش بینی سال مالی ۱۴۰۰/۱۲/۲۹ می باشد.
- بهای تمام شده کالای فروش رفته: به منظور برآورد بهای تمام شده کالای فروش رفته از سه سر فصل اصلی هزینه مواد مستقیم مصرفی، حقوق و دستمزد و هزینههای سربار استفاده گردیده و سایر عوامل نیز با توجه به ثبات تولید، ثابت در نظر گرفته شده است که پیش بینی هر متر مربع تولید در حدود ۲۶۰.۰۰۰ ریال هزینه و حداقل ۱۵۰.۰۰۰ ریال سودآور خواهد بود. (۵۷٪ فروش در بد بینانه ترین زمان)
- هزینههای فروش، اداری و عمومی: این هزینهها حدود ۱۱ درصد فروش برای هر سال برآورد گردیده است.
- هزینههای مالی: برای سال ۱۴۰۰ لغایت ۱۴۰۲ هزینه مالی آورده شده بر اساس جدول تقسیط تسهیلات و نرخ تسهیلات دریافتی می باشد.
- درآمد حاصل از سرمایه گذاریها: به دلیل عدم وجوه نقد پیش بینی نشده است.
- مالیات: با توجه به معافیت ماده ۱۳۲ ق.م.م مالیات عملکرد محاسبه نگردیده است.
- استهلاك: با نرخ ۱۰ ساله مستقیم (۱۰٪)
- به دلیل عدم راه اندازی شرکت دچار زیان غیر عملیاتی شده است.
- مفروضات عدم انجام به دلیل بدهی های صاحبان سهام و افراد حقیقی و حقوقی با کم بودن منابع مالی مواجه خواهد گردید که متاثر عدم تامین به موقع مواد اولیه و مخارج شرکت خواهد شد که حداکثر با نصف ظرفیت تولید امکان فعالیت وجود خواهد داشت.



- مبلغ ۷۷۲۷۱ میلیون ریال از سهامداران (۱۳۳۶ نفر) وجه خود را بابت راه اندازی سریع تر به حساب شرکت و یا بابت بدهی های شرکت پرداخت نموده اند که از این طریق ۶۴.۴٪ از سهامداران در طرح افزایش سرمایه شرکت کرده اند و مابقی از طریق سازمان بورس میتوانند در موعد مقرر در طرح مذکور مشارکت نمایند.

مفروضات مبنای پیش بینی سود و زیان در حالت انجام افزایش سرمایه:

- فروش: با توجه به انجام پروژه که باعث تولید و بهره وری می گردد که در صورت عدم انجام افزایش سرمایه فروش با حدکثر تولید نخواهد بود و بالتبع درآمد کمتری عاید شرکت خواهد شد.
- با توجه به تکمیل فرایند افزایش سرمایه کارخانه در سال ۱۴۰۰ راه اندازی گردیده است.

مقدار تولید و فروش (مترمربع)	۱۴۰۱/۱۲/۲۹	۱۴۰۲/۱۲/۲۹	۱۴۰۳/۱۲/۲۹
پیش بینی سالانه - متر مربع	۵٪ رشد - متر مربع	۵٪ رشد - متر مربع	۵٪ رشد - متر مربع
انواع کاشی کف	۱.۲۴۸.۰۰۰	۱.۳۱۰.۴۰۰	۱.۳۷۵.۹۲۰
انواع کاشی دیوار	۱.۲۴۸.۰۰۰	۱.۳۱۰.۴۰۰	۱.۳۷۵.۹۲۰
جمع	۲.۴۹۶.۰۰۰	۲.۶۲۰.۸۰۰	۲.۷۵۱.۸۴۰

۳۴۰ روز تولید - سه شیفت - ۱۲۰ نفر کارگر

در واقع ۸۰۰۰ متر مربع (طبق ظرفیت ماشین آلات) با ۲۶ روز کارکرد ماهانه مفید در طی ۱۲ ماه سال مبنای تولید می باشد.

فروش گرانول هم می تواند در سودآوری کارخانه موثر باشد که با تکمیل افزایش سرمایه به این مهم دست پیدا خواهیم کرد.

نرخ فروش (تن / میلیون ریال)	۱۴۰۰/۱۲/۲۹	۱۴۰۱/۱۲/۲۹	۱۴۰۲/۱۲/۲۹
پیش بینی - میلیون ریال	پیش بینی - میلیون ریال	پیش بینی - میلیون ریال	پیش بینی - میلیون ریال
انواع کاشی کف	۵۶۱۶۰۰	۶۴۸.۶۴۸	۷۴۹.۱۸۸
انواع کاشی دیوار	۵۶۱۶۰۰	۶۴۸.۶۴۸	۷۴۹.۱۸۸
جمع	۱۱۲۳۲۰۰	۱.۲۹۷.۲۹۶	۱.۴۹۸.۳۷۶



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(سهامی عام)

محاسبه مبلغ فروش سالانه بر مبنای مقدار تولید سالانه (متر مربع) و حداقل فروش هر متر مربع ۴۵۰.۰۰۰ ریال می‌باشد. افزون بر این از سال ۱۴۰۱ به بعد نرخ فروش به میزان هر سال ۱۰٪ سال قبل افزایش در نظر گرفته شده است. همچنین تولید کاشی بر مبنای درجه بندی ۱ و ۲ و ۳ که در این جدول قیمت هر متر کاشی بر فرض تولید ۱۰۰٪ کاشی درجه ۲ محاسبه شده که قیمت درجه ۱ به ترتیب ۱۰٪ به مراتب بیشتر است.

- بهای تمام شده کالای فروش رفته: به منظور برآورد بهای تمام شده کالای فروش رفته از سه سر فصل اصلی هزینه مواد مستقیم مصرفی، حقوق و دستمزد و هزینه‌های سربار استفاده گردیده که هزینه مواد مستقیم مصرفی با ۱۰٪ رشد قیمت سالانه محاسبه گردیده، هزینه حقوق و دستمزد در سال اول ۲۴٪ رشد و در سال‌های بعد با ۲۲٪ رشد سالانه (به دلیل لزوم ورود نیروهای متخصص، رشد هزینه حقوق و دستمزد ۲.۵٪ بیشتر از حالت عدم برآورد گردیده)، هزینه سربار تولید با ۱۰٪ رشد سالیانه و در نظر گرفته افزایش در تولید و ۱۰۰٪ کاهش ناشی از ورود تجهیزات جدید روز دنیا ایجاد شده در هزینه‌های سربار در نظر گرفته شده است و همچنین هزینه سایر عوامل که شامل وسایل جانبی نصب شده بر روی تولیدات می‌باشد همگام با افزایش تولید رشد یافته است.



بهای تمام شده کالای فروش رفته			
شرح (ریال)	۱۴۰۰/۱۲/۲۹	۱۴۰۱/۱۲/۲۹	۱۴۰۲/۱۲/۲۹
	انجام	انجام	انجام
مواد مستقیم مصرفی	۴۹۳۰۲۷	۵۴۲۳۳۰	۵۹۶۵۶۳
دستمزد مستقیم	۱۰۰۸۳۸	۱۲۵۰۴۰	۱۵۲۵۴۸
هزینه سربار تولید	۵۵۵۵۷	۶۱۱۱۳	۶۷۲۲۴
بهای تمام شده کالای فروش رفته	۶۴۹۴۲۲	۷۲۸۴۸۳	۸۱۶۳۳۵

- مالیات: با توجه به معافیت ماده ۱۳۲ ق.م.م مالیات عملکرد محاسبه نگردیده است.

- سایر موارد نسبت به عدم افزایش سرمایه ثابت فرض شده است.

پیش بینی جریانانات نقدی:

جریانانات نقدی ورودی ناشی از افزایش سرمایه و همچنین خالص جریانانات نقدی ورودی (خروجی) به شرح جدول

ذیل می باشد:

اعداد به میلیون ریال

شرح	سرمایه گذاری اولیه	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۱۴۰۲
سود خالص با فرض انجام افزایش سرمایه		۳۱۴۱۷۸	۳۹۲۷۳۳	۵۱۱۴۷۷
سود خالص با فرض عدم انجام افزایش سرمایه		۱۴۲۰۸۹	۱۷۶۳۶۷	۲۴۱۸۹۹
خالص تغییرات سود (زیان)		۳۱۴۱۷۸	۳۹۲۷۳۳	۵۱۱۴۷۷
استهلاک		۴۸۱۱۳	۴۸۱۱۳	۴۸۱۱۳
جریان نقدی ورودی		۳۶۲۲۹۱	۴۴۰۸۴۶	۵۵۹۵۹۰
جریان نقدی خروجی	(۱۲۰۰۰۰)	.	.	.
خالص جریان نقدی	(۱۲۰۰۰۰)	۳۶۲۲۹۱	۴۴۰۸۴۶	۵۵۹۵۹۰

- طبق ماده ۱۴۹ قانون مالیات های مستقیم ماشین آلات و تجهیزات تولید کاشی و سرامیک با نرخ مستقیم

۱۰ ساله مستهلک خواهند شد که با توجه به اینکه مبلغ ۴۸۱.۱۲۸ میلیون ریال تاکنون جهت پروژه در

جریان تکمیل هزینه شده هزینه استهلاک محاسبه گردیده است.



پذیره نویسی سهام:

نحوه عمل ناشر در صورت وجود عدم استفاده سهامداران از حق تقدمها در عرضه در صورت عدم مشارکت کامل سهامداران در افزایش سرمایه در مهلت استفاده از حق تقدم، سهام پذیره نویسی نشده توسط شرکت از طریق بازار پایه فرابورس ایران عرضه و مبلغ حاصل از فروش پس از کسر هزینهها و کارمزد متعلقه به حساب بستانکاری سهامداران منظور خواهد شد.

شایان ذکر است که در صورت عدم تکمیل مبلغ افزایش سرمایه پس از عرضه عمومی سهام، یکی از شرکت های تامین سرمایه یا شرکت تهیه و تولید خاک نسوز استقلال آبادیه به عنوان سهامدار عمده که در حال انعقاد قرارداد میباشد متعهد میگردد تا نسبت به خرید کل سهام باقیمانده حداکثر ظرف مدت ۵ روز پایانی عرضه عمومی اقدام نماید.

مشخصات متعهد پذیره نویسی:

به منظور حصول اطمینان از تکمیل پذیره نویسی تمامی سهام در نظر گرفته شده جهت عرضه عمومی، شرکت کاشی صدف سرام استقلال آبادیه (سهامی عام)، از خدمات متعهد پذیره نویسی زیر استفاده می نماید.

حدود مسئولیت متعهد پذیره نویسی، بر اساس قوانین و مقررات به شرح زیر است:

کلیه تعهد افزایش سرمایه توسط شرکت تامین سرمایه پذیرفته شده میباشد که در صورت عدم فروش حق تقدمهای استفاده نشده در عرضه عمومی حداکثر ظرف مدت ۵ روز پایانی عرضه عمومی نسبت به خرید حق تقدمهای فروش نرفته اقدام نماید.

مشخصات مشاور / مشاوران:

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آبادیه هیچگونه قرارداد مشاوره ای بابت افزایش سرمایه منعقد نکرده است.



پیوست‌ها

اجرای طرح توسعه/ بهسازی

مصارف برنامه‌ریزی شده بابت اجرای طرح توسعه/ بهسازی

شرح	شرح	آخرین برآورد سال ۱۴۰۰		مخارج انجام شده		مخارج باقیمانده	
		مبلغ (میلیون ریال)	درصد	مبلغ (میلیون ریال)	درصد	مبلغ (میلیون ریال)	درصد
	طراحی و مهندسی	۰	۰	۰	۰	۰	۰
	تدارکات تجهیزات و ماشین‌آلات خارجی و داخلی	۸۲۲۱۱	۱۰۰٪	۷۷۲۱۱	۹۴٪	۵۰۰۰	۶٪
	عملیات ساختمانی خط تولید، جنتی و پشتیبانی	۲۲۷۸۹	۱۰۰٪	۰	۰	۲۲۷۸۹	۱۰۰٪
	تدارکات تجهیزات و ماشین‌آلات داخلی	۰	۰	۰	۰	۰	۰
	ماشین‌آلات و آماده‌سازی	۵۰۰۰	۱۰۰٪	۰	۰	۵۰۰۰	۱۰۰٪
	نصب ماشین‌آلات و تجهیزات	۰	۰	۰	۰	۰	۰
	سرمایه در گردش (مازاد)	۱۰۰۰۰	۱۰۰٪	۰	۰	۱۰۰۰۰	۱۰۰٪
	متفرقه و پیش‌بینی نشده	۰	۰	۰	۰	۰	۰
	جمع کل (مبالغ ریالی + معادل ریالی مبالغ ارزی)	۱۲۰۰۰۰	۱۰۰٪	۷۷۲۱۱	۶۴٪/۷۳	۴۲۷۸۹	۳۵٪/۷
	مبلغ - ریالی	۰	۰	۰	۰	۰	۰



سرمایه در گردش مورد نیاز:

جزئیات سرمایه در گردش مورد نیاز جهت بهره‌برداری از طرح به شرح زیر می‌باشد:

مبالغ بر حسب میلیون ریال

شرح	مبلغ مورد نیاز ماهانه	دوره تولید (ماهه)	سالیانه
مواد اولیه خاک و ...	۱۰۰۰۰	۳۰۰۰۰	۱۲۰۰۰۰
هزینه حقوق و دستمزد ۱۵۰ کارگر و پرسنل اداری	۷۵۰۰	۲۲۵۰۰	۹۰۰۰۰
هزینه‌های سربار و متفرقه	۲۵۰۰	۷۵۰۰	۳۰۰۰۰
جمع سرمایه در گردش مورد نیاز	۲۰۰۰۰	۶۰۰۰۰	۲۴۰۰۰۰

شرکت با انعقاد قرار داد خرید ماشین آلات از شرکت چینی سینکوزا خارجی و شرکت دیرین صنعت باختر داخلی و تکمیل مراحل نصب و راه اندازی استارت تولید را در سال ۱۴۰۰ انجام داده است. زمان بهره برداری در سال ۱۴۰۰ انجام پذیرفته است و همچنین شرکت در سال‌های بعد در صدد خرید دو خط ماشین آلات خواهد بود تا ظرفیت تولید و راندمان را بالا برده و سود قابل توجهی را عاید سهامداران خود کند. مبلغ سرمایه در گردش مورد نیاز ۶۰۰۰۰ الی ۷۰۰۰۰ ریال برآورد شده است که طبق دریافت تسهیلات سرمایه در گردش از بانک صنعت و معدن مبلغ ۱۰۰۰۰ ریال کسری از طریق افزایش سرمایه تامین میگردد. شایان ذکر است تا کنون مراحل دریافت تسهیلات سرمایه در گردش از بانک صنعت و معدن استان فارس تکمیل شده و قرارداد تسهیلات در دفترخانه های رسمی منعقد گردیده است و کلیه تسهیلات دریافت شده است و شرکت تا کنون هیچ گونه بدهی پرداخت اقساط به آن بانک را ندارد.



برنامه زمان بندی تأمین منابع و مصارف مالی طرح:

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آبادیه (سهامی عام)، در نظر دارد مطابق برنامه زمان بندی زیر نسبت به تأمین منابع و مصارف مالی اقدام نماید.

مبالغ بر حسب میلیون ریال

شرح	سال ۱۴۰۰		سال ۱۴۰۱		سال ۱۴۰۲		سال ۱۴۰۳		جمع
	جدید	قبلی	جدید	قبلی	جدید	قبلی	جدید	قبلی	
افزایش سرمایه از محل آورده نقدی و مطالبات	۱۲۰۰۰۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۲۰۰۰۰
منابع داخلی	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰
جمع منابع	۱۲۰۰۰۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۲۰۰۰۰
خرید دستگاه تولید کاشی	۵۰۰۰	۷۷۲۱۱	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۸۷۲۱۱
عملیات ساختمانی	۲۲۷۸۹	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۲۲۷۸۹
سرمایه در گردش	۱۰۰۰۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۰۰۰۰
جمع مصارف	۲۷۷۸۹	۷۷۲۱۱	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۲۰۰۰۰

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آبادیه تسهیلاتی از بانک صنعت و معدن استان فارس به مبلغ ۲۰۰ میلیارد ریال دریافت نموده است و کلیه وجوه دریافتی تسهیلات را بابت خرید تجهیزات مصرف نموده است. خرید دستگاه ها با توجه به افزایش سرمایه از طریق مطالبات حال شده سهامداران در سال ۱۳۹۸ و ۱۳۹۹ تأمین و پرداخت شده است. و مابقی عایدی وجوه از طرح افزایش سرمایه صرف سرمایه در گردش و تجهیز انبار و خرید قسمت های باقی مانده خواهد شد.

تسهیلات سرمایه در گردش از بانک صنعت و معدن دریافت گردد است.



برنامه زمان بندی اجرای فیزیکی طرح:

شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)، در نظر دارد مطابق برنامه زمان بندی زیر نسبت اجرای فیزیکی طرح اقدام نماید.

شرح	سال ۱۴۰۰		سال ۱۴۰۱		سال ۱۴۰۲		سال ۱۴۰۳		جمع
	جدید	قبلی	جدید	قبلی	جدید	قبلی	جدید	قبلی	
خرید ماشین آلات	۱۰۰٪	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۰۰٪
عملیات ساختمانی	۸۵٪	۱۵٪	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۰۰٪
سرمایه در گردش	۰	۱۰۰٪	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۰۰٪
درصد پیشرفت	۹۲٪	۸٪	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱۰۰٪

با توجه به عملیاتی شدن افزایش سرمایه کل وجوه حاصله دریافتی ظرف مدت کمتر از یکسال به دارایی تبدیل شده و هیچگونه هزینه خرید ماشین آلات و ساخت ابنیه به سال های ۱۴۰۱ و ۱۴۰۲ موقوف نمی گردد. با توجه به مبالغ عمده هزینه کرد، ۹۲٪ درصد پیشرفت فیزیکی طرح مربوط به خرید ماشین آلات، تاسیسات و ساختمان های احداث شده میباشد. در ضمن درصد پیشرفت فیزیکی توسط کارشناسان سازمان صنعت و معدن در سایت بهین یاب مورد تایید است.

ارزیابی مالی طرح:

براساس اطلاعات ارائه شده، بازده طرح پیشنهادی به شرح جدول زیر است:

نتیجه ارزیابی	معیار مالی استفاده شده
۱سال	دوره برگشت سرمایه (افزایش سرمایه)
۲سال	دوره برگشت سرمایه (کل سرمایه)

با توجه به اینکه مبلغ ۴۸۱.۱۲۸ میلیون ریال تاکنون جهت پروژه تولید کاشی و سرامیک هزینه شده ولی به دلیل عدم وجود نقدینگی کافی، شرکت قادر به تکمیل و راه اندازی خطوط بعدی نشده است. لذا جهت بهره برداری و بازافت مخارج انجام شده و تکمیل فعالیت شرکت و در نتیجه سودآوری آن، تامین وجوه مورد نیاز جهت تکمیل پروژه ضروری می باشد. لیکن به دلیل عدم دسترسی به وجوه نقد از طریق تسهیلات مالی بیشتر و هزینه بر بودن

آن مناسب ترین راهکار جهت تامین مالی شرکت، افزایش سرمایه از طریق مطالبات حال شده سهامداران و آورده نقدی می باشد.

عوامل ریسک:

موضوع افزایش سرمایه پیشنهادی و فعالیت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)، با ریسک‌هایی همراه است. سرمایه گذاران باید پیش از تصمیم گیری در خصوص سرمایه گذاری در این شرکت، عوامل مطرح شده را مد نظر قرار دهند. ریسک‌های تاثیرگذار بر فعالیت شرکت که ناشی از تصمیمات خارج از اختیار شرکت بوده و به شرح زیر است:

• ریسک قیمت نهاده‌های تولید

با توجه به اجرای شرایط حاکم بر بازار و نوسانات قیمت ارز و افزایش نرخ حامل‌های انرژی که عمدتاً شامل افزایش هزینه برق و سوخت مصرفی می باشد که این امر به نوبه خود سبب افزایش بهای تمام شده می شود. بدون شک تداوم و تثبیت تاثیر بسزایی در تولید و فروش محصولات خواهد داشت.

وضعیت رقابتی صنعت

• رقابت بین رقبای موجود و حفظ سهم بازار: با وجود محصولات با کیفیت داخلی، محصولات مشابهی نیز که از چین، هند، ترکیه وارد می شود کارخانجات تولیدکننده داخلی را با بحران مواجه کرده است. رقبای داخلی و محصولات مشابه می تواند از عمده عوامل ریسک شرکت باشد.

• تامین کنندگان مواد اولیه: واردات و تامین مواد اولیه از جمله رنگ و مرکب چاپ از کشورهای ایتالیا و ترکیه و ... با شرایط حال حاضر ارزی و محدودیت پرداخت‌های ارزی یکی از مشکلات تولید و صنعت می باشد.






• نوسانات نرخ ارز: با توجه به اینکه خریدهای شرکت خارجی بوده و نیاز به تامین ارز دارد، نوسانات نرخ ارز می تواند از عوامل ریسک شرکت باشد.

بازاریابی و فروش محصولات با توجه به نوپای بودن شرکت و مطرح نبودن برند و نام شرکت، یکی از ریسک‌های شرکت می باشد.



اعضای هیئت مدیره با مشخصات مندرج در صفحه حاضر، مطالب ذیل را تایید می‌نمایند:

- ۱- تمامی مفروضات با اهمیت موثر و لازم در این گزارش افشا گردیده‌اند.
- ۲- مفروضات ارائه شده در این گزارش بر مبنایی معقول و متناسب با هدف گزارش می‌باشند.
- ۳- اطلاعات مالی آتی در این گزارش، براساس مفروضات مذکور به نحو مناسبی ارائه گردیده‌اند.
- ۴- اطلاعات مالی آتی متناسب با صورت‌های مالی تاریخی براساس الزامات استانداردهای حسابداری مربوط ارائه شده‌اند.

امضاء	نام و نام خانوادگی	نماینده
	سید مجید موسوی	-
	داریوش نادری	-
	احمدرضا باقری	-
	محمدعلی پورپاکار	-
	غلامرضا شرفی	شرکت تهیه و تولید خاک نسوز استقلال آباده



شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)

تاریخ گزارش: ۱۴۰۰/۱۱/۲۴
صفحه ۱ از ۲

گزارش مرور کل

شعبه: (مرکزی)، نوع سند: (عمومی، افتتاحیه، تعدیل ماهیت اول دوره، تعدیل ماهیت پایان دوره، استناد پرداخت چک، استناد دریافتی چک، تعدیل طبقه بندی)، وضعیت سند: (موقت، ناپید، تصویب) تاریخ از ۱۴۰۰/۰۱/۰۱ تا ۱۴۰۰/۱۲/۲۹ سال مالی از ۱۴۰۰ تا ۱۴۰۰ مانده از قبل (-) مانده در خط (✓) حسابهای یا مانده (-)

کد	عنوان حساب	پدهکار	پستانکار	مانده پدهکار	مانده پستانکار
۱۱۱۰	موجودی نقد و بانک	۴۳۲,۹۶۸,۱۷۰,۸۲۴	۴۰۷,۴۴۸,۷۸۹,۸۶۴	۲۶,۵۱۹,۳۸۰,۹۶۰	
۱۱۱۲	سرمایه گذاریمهای کوتاه مدت	۱,۸۲۹,۲۷۴,۷۸۳	۱,۶۰۳,۱۱۵,۲۳۴	۲۲۶,۱۵۹,۵۴۹	
۱۱۱۳	حسابها و اسناد دریافتی تجاری	۴۷۱,۲۳۷,۳۹۶,۲۰۵	۵۳۱,۱۵۹,۹۸۳,۴۳۹	۵۹,۹۲۴,۵۸۷,۲۳۴	
۱۱۱۴	سایر حسابها و اسناد دریافتی	۲۲,۴۴۲,۲۸۹,۵۵۱	۹۳۲,۶۷۰,۹۱۰	۳۱,۵۰۹,۶۱۸,۶۶۱	
۱۱۱۶	موجودی مواد و کالا	۲۲۷,۳۰۲,۳۳۴,۰۱۱	۱۷۰,۵۶۳,۶۵۸,۶۷۳	۱۵۶,۷۳۸,۶۷۵,۳۳۸	
۱۱۱۹	سفارشات و پیش پرداختها	۷۷,۵۹۳,۲۲۲,۷۹۶	۷۱,۳۴۷,۸۲۷,۷۸۳	۶,۲۴۵,۳۹۶,۰۱۳	
۱۲۱۰	دارائیمهای ثابت مشهود	۴۸۹,۳۸۱,۴۷۵,۴۸۲	۵۸۶,۲۸۸,۰۰۰	۴۸۸,۷۹۵,۱۸۷,۴۸۲	
۱۲۱۱	استهلاک انباشته اموال - ماشین آلات و تجهیزات		۲۱,۸۵۵,۸۴۴,۰۱۳	۲۱,۸۵۵,۸۴۴,۰۱۳	
۱۲۱۲	دارائیمهای در جریان تکمیل	۴۵۸,۰۷۴,۲۵۳,۲۹۰	۴۴۷,۲۵۵,۱۴۳,۶۵۵	۱۰,۸۱۹,۱۰۹,۶۳۵	
۱۲۱۳	دارائیمهای نا مشهود	۵,۱۶۴,۸۱۳,۲۹۲		۵,۱۶۴,۸۱۳,۲۹۲	
۱۲۱۴	سرمایه گذاری های بلند مدت	۱۳,۴۷۸,۱۹۰		۱۳,۴۷۸,۱۹۰	
۲۱۱۰	حسابها و اسناد پرداختی تجاری	۱۷۲,۴۴۱,۱۴۹,۹۸۱	۲۲۹,۰۰۰,۷۶۶,۷۷۳	۵۶,۵۶۷,۶۱۶,۷۹۲	
۲۱۱۲	سایر حسابها و اسناد پرداختی	۱۸۷,۳۲۸,۶۷۸,۹۹۵	۳۵۹,۷۴۱,۹۵۹,۲۰۲	۱۷۲,۴۱۲,۳۸۰,۲۰۷	
۲۱۱۶	سود سهام پرداختی		۲,۴۸۸,۳۲۲,۲۱۳	۲,۴۸۸,۳۲۲,۲۱۳	
۲۲۱۲	تسهیلات مالی دریافتی بلند مدت	۳۰۰,۲۰۰,۴۶۴,۲۰۱	۳۵۷,۶۳۸,۳۳۱,۴۳۸	۲۲۷,۴۳۷,۸۶۷,۲۲۷	
۲۲۱۳	ذخیره مزایای پایان خدمت کارکنان	۱۶۹,۳۵۵,۴۷۴	۵,۴۸۹,۰۱۳,۴۲۷	۵,۳۱۹,۷۵۸,۱۵۳	
۳۱۱۰	سرمایه		۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۱۲۰,۰۰۰,۰۰۰,۰۰۰	
۳۱۱۲	اندوخته قانونی		۱,۳۱۸,۵۸۴,۴۸۹	۱,۳۱۸,۵۸۴,۴۸۹	
۳۱۱۵	سود و زیان انباشته	۴۲,۱۷۶,۴۵۹,۱۹۵		۴۲,۱۷۶,۴۵۹,۱۹۵	
۴۱۱۰	فروش		۲۲۰,۶۷۷,۹۶۲,۳۳۸	۲۲۰,۶۷۷,۹۶۲,۳۳۸	
۵۱۱۰	هزینه های حقوق و دستمزد	۵۱,۲۱۴,۳۵۰,۳۴۳		۵۱,۲۱۴,۳۵۰,۳۴۳	
۵۱۱۲	هزینه کارکنان	۳,۰۶۰,۳۶۵,۴۶۷		۳,۰۶۰,۳۶۵,۴۶۷	
۵۱۱۳	هزینه مشترک واحد ماشین آلات	۳,۷۵۸,۲۷۲,۳۵۸		۳,۷۵۸,۲۷۲,۳۵۸	
۵۱۱۵	هزینه های عملیاتی کارخانه	۱۰۷,۳۲۴,۵۷۷,۳۱۸	۸,۵۰۵,۲۵۲	۱۰۷,۳۱۶,۰۷۲,۰۶۶	
۵۱۱۶	هزینه استهلاک	۱۷,۵۷۰,۵۶۱,۶۳۸		۱۷,۵۷۰,۵۶۱,۶۳۸	
۵۱۲۰	هزینه های اداری و تشکیلاتی	۳,۸۶۵,۷۰۰,۶۲۳		۳,۸۶۵,۷۰۰,۶۲۳	
۷۱۱۰	هزینه های مالی	۲۳,۱۳۵,۳۹۴,۶۱۲		۲۳,۱۳۵,۳۹۴,۶۱۲	
۷۱۱۲	هزینه ها و درآمدهای غیر عملیاتی	۱۸۱,۷۵۶	۲۲۷,۳۵۳,۴۹۲	۲۲۷,۱۷۱,۷۳۷	



شرکت کاشی صدف سرام
استقلال آباده
(سهامی عام)



شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)

تاریخ گزارش: ۱۴۰۰/۱۱/۲۴

صفحه ۱ از ۲

گزارش مرور کل

شعبه: (مرکزی)، نوع سند: (عمومی، افتتاحیه، تعدیل ماهیت اول دوره، تعدیل ماهیت پایان دوره، اسناد پرداخت چک، اسناد دریافتی چک، تعدیل طبقه بندی)، وضعیت سند: (موقت، تأیید، تصویب) تاریخ از ۱۴۰۰/۰۱/۰۱ تا ۱۴۰۰/۱۲/۲۹ سال مالی از ۱۴۰۰ تا ۱۴۰۰ مانده از قبل (-) مانده در خط (✓) حسابهای یا مانده (-)

کد	عنوان حساب	پدهکار	پستانکار	مانده پدهکار	مانده پستانکار
۹۱۱۰	حسابهای انتظامی	۵۵۴,۳۰۸,۹۹۷,۵۲۷	۸۲,۴۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۴۷۱,۹۰۸,۹۹۷,۵۲۷	
۹۱۱۲	طرف حسابهای انتظامی	۸۲,۴۰۰,۰۰۰,۰۰۰	۵۵۴,۳۰۸,۹۹۷,۵۲۷		۴۷۱,۹۰۸,۹۹۷,۵۲۷
۹۹۰۱	حسابهای کنترلی	۱۴,۴۳۷,۵۲۷,۰۰۵	۱۴,۴۳۷,۵۲۷,۰۰۵		
	جمع تا پایان صفحه	۳,۶۰۰,۳۹۸,۶۴۵,۹۱۸	۳,۶۰۰,۳۹۸,۶۴۵,۹۱۸	۱,۴۶۰,۰۳۷,۹۹۲,۹۳۰	۱,۴۶۰,۰۳۷,۹۹۲,۹۳۰



شماره : ۱۱۱/۲۷۳

تاریخ : ۱۴۰۰/۱۱/۲۴

پیوست : حوات



S A D A F C E R A M T I L E C O

برسمالی



صور تجلسه هیئت مدیره شرکت کاشی صدف سرام استقلال آباده (سهامی عام)
به شماره ثبت ۱۰۷۱ - شناسه ملی ۱۴۰۰۰۲۹۲۱۰ و کدپستی ۷۳۹۸۱۷۸۱۷۳

جلسه هیئت مدیره فوق راس ساعت ۱۱:۰۰ مورخ ۱۴۰۰/۱۱/۲۴ با حضور کلیه اعضای هیئت مدیره در محل دفتر مرکزی شرکت تشکیل و افزایش سرمایه با رعایت تشریفات مقرر اساسنامه، لایحه اصلاحی قانون تجارت و قوانین سازمان بورس اوراق بهادار مصوب گردید و به موجب این امر مقرر شد جلسه مجمع عمومی فوق العاده پس از ارائه گزارش توجیهی حسابرسی شده به سازمان بورس و اوراق بهادار و اخذ مجوز های لازم برگزار گردد.

اعضاء هیئت مدیره	نماینده	سمت	امضاء
سید مجید موسوی	-	رئیس هیئت مدیره	
داریوش نادری	-	نایب رئیس هیئت مدیره	
احمد رضا باقری	-	مدیر عامل و عضو هیئت مدیره	
محمد علی پورباکار	-	عضو هیئت مدیره	
غلامرضا شرفی	شرکت تهیه و تولید خاک نسوز استقلال آباده	عضو هیئت مدیره	



■ آدرس : آباده . کیلومتر ۵ جاده آباده - شیراز . فاز ۲ شهرک صنعتی . کارخانه کاشی صدف سرام استقلال آباده
■ تلفن : ۰۷۱-۲۴۳۲۷۲۸۰ / تلفکس : ۰۷۱-۲۴۳۲۷۲۵۰ ■ کد پستی : ۷۳۹۸۱-۷۸۱۷۳
■ www.sadafceram.ir ■ info@sadafceram.ir