

## تحلیل بنیادی مس شهید با هنر (فباهنر)

دی ماه ۹۹



**شرکت صنایع مس شهید با هنر (سهامی عام)**

## تاریخچه فعالیت شرکت:

وجود منابع و ذخائر غنی مس در کشور و نیاز روزافزون صنایع مختلف به این فلز ارزشمند و آلیاژهای آن موجب

شد که فکر ایجاد صنایع جنبی مس پدید آید. در بهمن ماه ۱۳۵۹ گروهی از مقامات صنعتی کشور از طرف وزارت معادن و فلزات و شرکت ملی صنایع مس ایران از کارخانجات تولید فرآوردههای مسی کشورهای لهستان، چک، اسلواکی، آلمان و فرانسه بازدید و نتیجه مطالعات خود را در اسفند ماه ۱۳۵۹ تحت عنوان (گزارش فنی و اقتصادی مقدماتی کارخانه صنایع جنبی مس) ارائه نمودند. این گزارش اساس مطالعات اولیه ایجاد کارخانه و تهیه گزارش فنی اقتصادی برای تصویب شورای اقتصاد گردید. در آبانماه ۱۳۶۱ بموجب قانون تاسیس وزارت صنایع سنگین و با موافقت وزرای پیشینی شده در آن قانون، طرح ایجاد صنایع جنبی مس از وزارت معادن و فلزات منتزع و به وزارت صنایع سنگین محول گردید. وزارت صنایع سنگین نیز سازمان

گسترش و نوسازی صنایع ایران را بعنوان دستگاه اجرایی تعیین نمود و متعاقب آن، دفتر مستقل طرح صنایع جنبی مس تاسیس شد.

پس از بررسیهای مختلف و انجام کارهای مقدماتی، در اردیبهشت ماه ۱۳۶۲ زمینی به مساحت ۷۸۵ هکتار در استان کرمان ( ۲۱ کیلومتری شهر کرمان ) بعنوان محل استقرار مجتمع صنایع جنبی مس در نظر گرفته شد. همچنین مطالعات و بررسیهای جامع برای انتخاب نوع ماشینآلات و تکنولوژی مربوطه از میان پیشنهادات مختلف شرکتهای خارجی انجام و در سال ۱۳۶۳ منجر به انعقاد قراردادهایی بمنظور خرید ماشینآلات و تجهیزات و اخذ دانش فنی از سه شرکت گ روپ اینداستری تکنیک آلمان برای کارخانه ذوب و ریختهگری ( شرکت اتوکمپو دارنده و ارائه دهنده دانش فنی ) شرکت مانسمان دماغ هوتتکنیک آلمان برای کارخانه

اکستروژن و کشش ( شرکت اتوکمپو دارنده و ارائه دهنده دانش فنی ) و شرکت کوبه استیل ژاپن برای کارخانه نورد ( و همچنین ارائه دهنده دانش فنی ) گردید و در شهریور ماه ۱۳۶۴ قراردادها مبادله و گشایش اعتبارات اسنادی مربوطه بر اساس قراردادهای منعقدہ فیما بین انجام گردیده و این تاریخ بعنوان نقطه شروع قراردادها مینا قرار گرفت. در سال ۱۳۶۵ بر اساس سیاست بودجهای کشور طرح ایجاد صنایع جنبی مس از بودجه عمومی منتزع و مقرر گردید که از سایر منابع تامین اعتبار گردد. بر این اساس شرکت گسترش صنایع نورد فولاد ( سهامی خاص ) ثبت شده بشماره ۴۸۹۶۸ در اداره ثبت شرکتها، بموجب تصمیم هیأت عامل سازمان گسترش و نوسازی صنایع ایران در قالب طرح صنایع جنبی مس به انجام فعالیتهای طرح ادامه داده و در فروردین ماه سال ۱۳۶۵ بر اساس صورتجلسه مجمع عمومی فوقالعاده صاحبان سهام نام شرکت به صنایع مس شهید باهنر ( سهامی خاص ) تغییر یافت. در آذر ماه سال ۱۳۶۵ موافقت گردید که شرکت سرمایهگذاری تامین اجتماعی بصورت مشارکت ۵۱ درصد در این شرکت سرمایهگذاری نماید و در نتیجه سرمایه شرکت بمیزان ۱۲ میلیارد ریال افزایش یافت. از آنجائیکه سرمایهگذاری ثابت طرح بر اساس آخرین برآورد بالغ بر ۰۸۴،۳۵ میلیون ریال بوده لذا کسری بودجه مورد نیاز مازاد بر سرمایه از محل دریافت سه فقره تسهیلات مالی بلند مدت از سازمان تامین اجتماعی جمعا به مبلغ ۲۳ میلیارد ریال تامین گردیده است. بموجب صورتجلسه مجمع عمومی فوقالعاده صاحبان سهام مورخ ۱۸ مرداد ماه سال ۱۳۷۴ نوع شرکت از سهامی خاص به سهامی عام تبدیل، همچنین اساسنامه جدید مشتمل بر ۷۶ ماده و ۱۳ تبصره جایگزین اساسنامه قبلی گردید و در تاریخ ۱۰ آبان ماه ۱۳۷۴ در بورس اوراق بهادار پذیرفته شده است.

## موضوع فعالیت شرکت:

موضوع شرکت بر اساس ماده ۲ اساسنامه عبارت است از تولید انواع فرآورده‌های مسی و آلیاژهای مسی و برنجی شامل لوله‌های مسی، مفتول و مقاطع مسی و برنجی، ورق و تسمه مسی، ورق و تسمه آلیاژ مس و نیکل و سایر آلیاژهای مسی و برنجی، واردات ماشینآلات و لوازم و مواد اولیه و هر نوع کالای مجاز برای کارخانجات و بخشهای تولیدی، صادرات تولیدات شرکت و کالاهای مجاز و هر نوع فعالیت مجاز بازرگانی در ارتباط با موضوع شرکت. بازارهای فروش شرکت صنایع دستی، خودرو سازی، لوازم خانگی، پالایشگاه ها و نیروگاهها می باشد. روش قیمت گذاری محصولات شرکت از طریق میانگین نرخ TME و جدول پرمیوم (هزینه تبدیل) که سالانه بر اساس نرخ تورم و دستمزد در شرکت تصویب و محاسبه می شود.

## بخش های مختلف تولید

- **کارخانه ذوب و ریخته گری:** کارخانه ذوب با بهره گیری از تکنولوژی شرکت کروپ آلمان و دانش فنی شرکت اتوکومپو در سطحی معادل ۱۳۵۰۰ متر مربع طراحی و ساخته شده است و ظرفیت تولید آن ۶۴۰۰۰ تن در سال می باشد.
- این کارخانه دارای ۴ خط ذوب و ریخته گری می باشد و کوره های آن از نوع القایی بوتی ای و کانال دار است. تولیدات این کارخانه به سه گروه اسلب و بیلت و تسمه مسی و آلیاژهای مس از قبیل برنج، برنج سرب دار، کاپر نیکل، نیکل برس و نیکل سیلور تقسیم می شوند که در واقع مواد اولیه دو کارخانه نورد و اکستروژن را تامین می کنند. همچنین این کارخانه قادر به تولید محصولات به صورت اسلب و بیلت به صورت مستقیم برای مشتریان می باشد.
- خطوط ۱، ۲ و ۳ این کارخانه قادر به تولید بیلت با قطرهای ۱۹۰ و ۲۵۰ میلیمتر و اسلب در ابعاد ۶۶۰ × ۱۲۷ میلیمتر هستند. خط ۴ این کارخانه قابلیت ریخته گری استریپ با ضخامت ۱۴ و عرض ۵۰۰ میلیمتر به صورت پیوسته را دارا می باشد. به این ترتیب می توان تمام آلیاژهایی را که با مشکل تولید از طریق نورد گرم و آلیاژهایی که با دامنه انجماد طولانی مواجه هستند، از قبیل ورق و تسمه سرب دار، فسفر برنز و برنج های دریایی، ریخته گری نمود.

نحوه انتخاب مواد اولیه و ترکیب آنها برای آلیاژ سازی بر اساس استانداردهای بین المللی صورت پذیرفته و پس از آماده سازی جهت شارژ کوره اقدام می گردد، پس از عملیات ذوب، از مذاب به دست آمده نمونه ای از طریق پست نیوماتیک به آزمایشگاه ار سال و پس از آنالیز نمونه توسط دستگاه X-Ray spectrometer و Optical Emission Spark عملیات ریخته گری صورت می پذیرد. در نهایت واحد کنترل کیفیت، محصولات ریخته گری شده را با معیارهای فنی برگرفته از استاندارد بین المللی کنترل و در صورت تطابق تایید می نماید.



• کارخانه اکستروژن: کارخانه اکستروژن که از ماشین آلات ساخت کارخانه مانسمان دماغ آلمان استفاده می کند بر روی زمینی به وسعت ۲۷۳۶۰ متر مربع بنا شده است. دانش فنی این کارخانه نیز از کشور فنلاند و شرکت اتوکومپو خریداری شده است. در حال حاضر ظرفیت تولی د این کارخانه ۱۹۵۵۰ تن شامل انواع لوله، مقاطع چهارگوش و شش گوش و باسبار مسی با آلیاژهای پایه مس می باشد. این کارخانه دارای دستگاه های پرس ۲۵۰۰ تنی، تجهیزات تنش گیری و اسید شویی، ماشین های کلاف پیچ و برش، مستقیم کننده و انواع دستگاه های کشش سرد می باشد و محصولات آن در صنایع مختلف کاربرد دارد که برخی از آنها به شرح ذیل می باشد:

صنایع نفت، گاز و پتروشیمی (پمپ ها)

صنایع برودتی و حرارتی

صنایع برق

صنایع الکتریکی

محصولات این کارخانه در گروههای زیر تولید و تحویل می شوند:

مقاطع برنجی

لوله برنجی

لوله آلیاژی

باسبار مسی

لوله مسی



- کارخانه نورد: کارخانه نورد با ۳۲۰۰۰ متر مربع زیر بنا دارای انواع دستگاه های نورد سرد و نورد گرم، کوره های آنیل و پیش گرم، دستگاه های اسید شویی و برش می باشد.

تکنولوژی، دانش فنی و ماشین آلات این کارخانه از شرکت کوبه استیل ژاپن خریداری شده است. در حال حاضر ظرفیت تولید کارخانه نورد ۳۵۰۵۰ تن در سال می باشد که نسبت به تولید انواع ورق و تسمه مسی، برنجی و آلیاژی در ابعاد مختلف و ضخامت از ۰/۰۴ میلیمتر به بالا و حداکثر عرض ۶۶۰ میلیمتر اقدام می گردد. در واقع با وجود تجهیزات و ماشین آلات پیشرفته و دستگاه نورد سرد ۲۰ غلطکه مجهز به سیستمهای کنترل اتوماتیک صافی سطح (AFC) و کنترل ضخامت (AGC) امکان کاهش ضخامت تا اندازه مذکور فراهم آمده است.

گروه تولیدات این کارخانه شامل انواع ورق و تسمه و فویل مسی و برنجی و انواع آلیاژ با پایه مس می باشند که در صنایع زیر کاربرد دارند:

صنایع ساخت وسایل برودتی

صنایع کشش عمیق

صنایع الکتریکی

صنایع اتومبیل سازی (رادیاتور سازی)

صنایع دستی و تزئینی

محصولات این کارخانه در گروه محصولات زیر تولید و تحویل می شوند:

ورق و تسمه مسی

ورق و تسمه برنجی

ورق و تسمه سایر آلیاژها



- کارخانه پولک سازی: از

سالیان بسیار دور از آلیاژهای مس برای ساخت سکه استفاده می شده است. سکه های مسی دارای دوام

زیادی هستند و ساخت آنها نسبتاً آسان است. ترکیبات مختلف آلیاژی مس دارای رنگ های گوناگونی هستند، از این رو سکه های ساخته شده از آلیاژهای مختلف دارای ارزش متفاوتی می باشند. سکه ها برای مدت زمان بیشتری نسبت به پول کاغذی در چرخه گردش پول دوام می آورند و از این رو کاربردهای گوناگونی پیدا می کنند از قبیل استفاده در ماشین خودپرداز انواع نوشیدنی، باجه های تحویل روزنامه و بسیاری موارد دیگر. سالیانه هزاران تن مس در جهان تبدیل به سکه می شود. کارخانه مطلس شرکت صنایع مس شهید باهنر با ۳۰۰۰ متر مربع زیر بنا دارای دو خط تولید مطلس است که مجهز به بهترین ماشین آلات آلمانی و فرانسوی میباشد. مجموع ظرفیت این دو خط ۶۰۰۰ تن انواع مطلس در سال است.

در تولید مطلس آنچه از اهمیت شایانی برخوردار است، کیفیت محصول از جنبه های مختلف نظیر رنگ، ابعاد، صافی سطح، سختی و ... است که توسط واحد کنترل کیفیت کنترل می شود.

- کارخانه لوله مسی: کارخانه لوله مسی در سال ۱۳۸۶ با زیر بنای ۱۷۰۰۰ متر مربع و با سرمایه گذاری اولیه ۳۲۰۰۰۰۰۰ یورو تاسیس شد. این کارخانه با هدف تولید ۱۵۰۰۰ تن لوله مسی در سال راه اندازی شد. تکنولوژی تولید این کارخانه **ROLL & CAST** بوده که بروزترین روش تولید لوله مسی می باشد. تجهیزات این کارخانه همگی از گروه شرکت های **SMS-MEER** آلمان خریداری شده اند، این شرکت بزرگترین تولید کننده تجهیزات تولید لوله مسی در جهان می باشد. این کارخانه شامل بخشهای ذوب و ریخته گری (دارای دو کوره ذوب، یک کوره نگهدارنده و ماشین آلات ریخته گری)، پوسته برداری (به ضخامت ۰٫۴ میلیمتر به منظور تولید محصول با سطحی براق و عاری از اکسید)، نورد (بوسیله دستگاه نورد سیاره ای یا **PSW**)، کشش (بوسیله ماشینهای کشش **DDL** و **SPINNER BLOCK**)، شیار زنی (به منظور افزایش ضریب انتقال حرارت که دانش فنی این فرایند منحصر بفرد است)، ترازیپچ (بررسی لوله بوسیله دستگاه تست غیر مخرب **EDDY CURRENT**) و آنیل (به منظور ایجاد خواص مکانیکی و متالورژیکی مطلوب در محصول) می باشد.

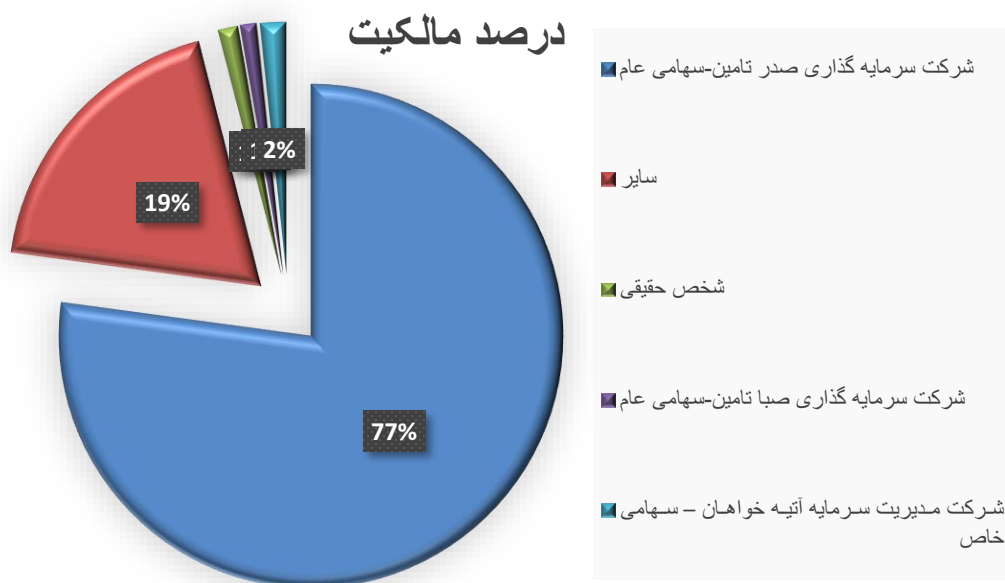




اطلاعات سهم	نماد	فباهتر
تعداد سهام		۱,۱۲۵ میلیارد
سهم شناور		۲۱٪
تابلو		بازار اول بورس
گروه صنعت		فلزات اساسی
eps		۳,۳۱۴ ریال
p/e ttm		۱۵/۶۲
p/e گروه		۱۳/۷۳

سهامداران عمده

سهامدار	درصد مالکیت	تعداد سهام
شرکت سرمایه گذاری صدر تامین-سهامی عام	۷۷/۱۴	۸۶۸ میلیون
شرکت مدیریت سرمایه آتیه خواهان - سهامی خاص	۱/۶۶	۱۹ میلیون
شخص حقیقی	۱/۲۹	۱۵ میلیون
شرکت سرمایه گذاری صبا تامین-سهامی عام	۱/۰۵	۱۲ میلیون



اهم اتفاقات شرکت در سال جاری

۱. افزایش سرمایه ۱۳۳ درصدی از محل آورده به مبلغ ۱,۵۰۰,۰۰۰ میلیون ریال و تجمیع آن با تسهیلات مالی به مبلغ ۴,۸۶۳,۴۴۰ جهت تکمیل طرح توسعه ای شرکت به منظور افزایش ظرفیت تولیدی به میزان ۱۹,۴۰۰ تن که از مجموع این مقدار سرمایه مورد نیاز، مبلغ ۲,۵۲۵,۷۱۴ میلیون ریال جهت سرمایه در گردش در نظر گرفته شده است که به شرح جداول زیر است.

افزایش در میزان تولید (تن)	برآورد اولیه سرمایه گذاری مورد نیاز (میلیون ریال)	تاریخ بهره برداری	تاریخ شروع	مواد اولیه	موارد استفاده	محصول	طرح توسعه
۹,۶۰۰	۳,۱۱۶,۵۱۹	۱۴۰۰/۰۷	۱۳۹۹/۰۷	کاتد مس و شمش روی	تولید ورق های مسی و برنجی	ورق مسی و برنجی	بهینه سازی و افزایش تولید نورد
۸,۰۰۰	۶۴۲,۱۶۷	۱۴۰۰/۰۶	۱۳۹۹/۰۷	کاتد مس	تولید لوله های مسی	لوله مس DHP	بهینه سازی و بهسازی کارخانه لوله مسی
۱,۸۰۰	۷۹,۰۴۰	۱۴۰۰/۰۳	۱۳۹۹/۰۷	کاتد مس	تولید وایر و باسبار مسی	مقاطع مسی	افزایش تولید مقاطع مسی

خلاصه تجهیزات لازم جهت افزایش راندمان تولید در کارخانه لوله مسی جهت افزایش تولید به ۱۰,۰۰۰ تن

ردیف	شرح	مبلغ (هزار دلار)	مبلغ (میلیون ریال)	مبلغ کل (میلیون ریال)
۱	افزایش میز ذخیره پس از ریخته گری		۳,۰۰۰	۳,۰۰۰
۲	ساخت سیستم ذخیره کویل قبل از دستگاه DDL		۱,۵۰۰	۱,۵۰۰
۳	خرید ماشین Peeling	۴۱۰,۴۶	۰	۹۶,۴۵۷
۴	خرید دستگاه تست التراسونیک پس از DDL	۲۰۰	۰	۴۷,۰۰۰
۵	بهینه سازی کوره توسط شرکت های کوره ساز	۵۱۲	۰	۱۲۰,۳۲۰
۶	خرید کمپرسور برای دستگاه N2 Plant	۱۸۹	۰	۴۴,۴۱۵
۷	خرید قطعات یدکی برقی و هد PSW	۵۰۰	۰	۱۱۷,۵۰۰
۸	راه اندازی خط تولید شاخه، پنکیک و اتصالات	۴۹۵	۱۳۴۰۰	۱۲۹,۷۲۵
۹	هزینه های حمل، بیمه و نصب	۳۵۰		۸۲,۲۵۰
	<b>جمع کل</b>	<b>۲,۶۵۶</b>	<b>۱۷,۹۰۰</b>	<b>۶۴۲,۱۶۷</b>

تجهیزات و مبالغ مورد نیاز جهت بهینه سازی کارخانه نورد

ردیف	عنوان	ارزی (هزار دلار)	مبلغ کل (میلیون ریال)
۱	بروز رسانی سیستم کنترلی	۲,۵۰۴	۵۸۸,۳۸۸
۲	ضخامت سنج	۳۳۰	۷۷,۵۵۰
۳	Tension Leveler	۶۵۰	۱۵۲,۷۵۰
۴	بازرسی سطح	۲۵۰	۵۸,۷۵۰
۵	Slitter	۱,۴۱۰	۳۳۱,۳۵۰
۶	ماشین نورد	۴,۷۴۸	۱,۱۱۵,۷۸۰
۷	AFC	۱,۰۰۰	۲۳۵,۰۰۰
۸	هزینه های حمل، بیمه و نصب	۲,۳۷۰	۵۵۶,۹۵۱
جمع کل		۱۳,۲۶۲	۳,۱۱۶,۵۱۹

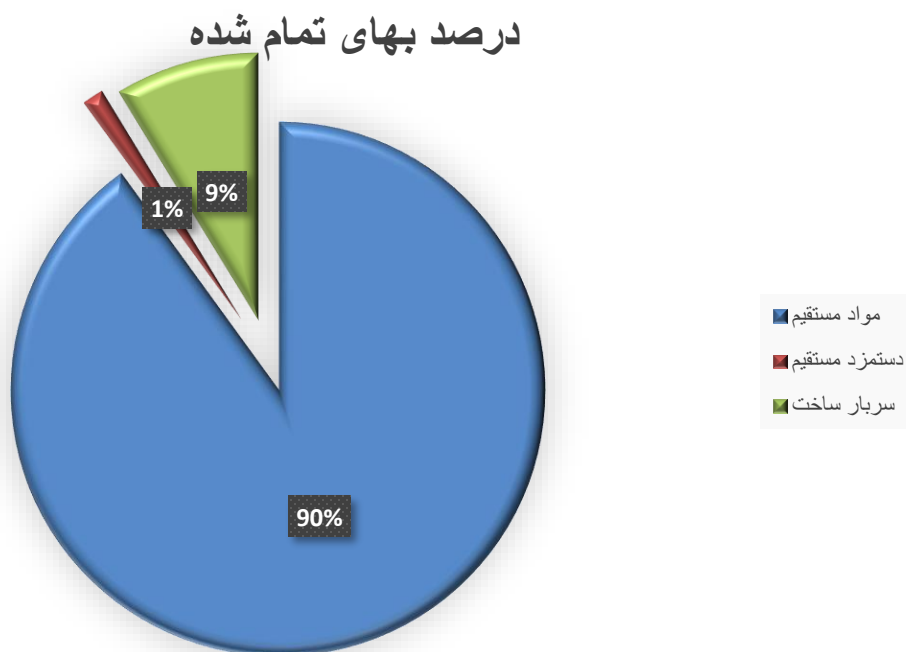
تجهیزات و مبالغ مورد نیاز جهت توسعه کارخانه باسبار

ردیف	شرح	مبلغ (میلیون ریال)
۱	کوره ذوب القایی تیلت	۳۰,۰۷۰
۲	ماشین کانفورم ۳۵۰	۱۳,۰۰۰
۳	کشش هیدرولیک	۱۶,۵۰۰
۴	نصب و راه اندازی	۲,۴۷۰
۵	ساختمان سازی	۱۲,۰۰۰
۶	جرثقیل سقفی	۵,۰۰۰
جمع		۷۹,۰۴۰

۲. به دلیل کاهش تقاضا برای محصولات مسی در پاندمی کرونا نرخ کاتد مس (مواد اولیه شرکت) نیز کاهش یافت که شرکت در قالب جوابدهی به سوالات کنفرانس اطلاع رسانی در این خصوص توضیح داد که شرکت ذخیره خود را به میزان ۲۰٪ افزایش داده است که امر مثبتی تلقی می گردد و باعث اثرگذاری بر حاشیه سود شرکت خواهد شد.
۳. شرکت مس شهید با هنر تنها تولید کننده مپلس (سکه پول) در کشور است بنابر افشای شرکت در قالب کنفرانس اطلاع رسانی، به دلیل برنامه حذف ۴ صفر از پول ملی نیاز به ضرب سکه خواهد شد که لازم به ذکر است دارای حاشیه سود بالا هستند.
۴. با توجه به این که شرکت از زیر مجموعه های شستا به حساب می آید، از جانب هلدینگ مادر (شستا) اعلام شده است که زیر مجموعه ها تجدید ارزیابی خواهند شد که با توجه به این که شرکت تاکنون هیچ افزایش سرمایه ای از محل تجدید ارزیابی نداشته و با توجه به قدمت شرکت و وسعت قابل توجه زمین شرکت می تواند حائز اهمیت باشد.

بهای تمام شده شرکت

۱۳۹۸/۱۲/۲۹	۱۳۹۹/۰۶/۳۱	آیتم
۱۰,۴۳۱,۸۵۳	۱۰,۰۸۱,۲۱۹	مواد مصرفی
۱۹۱,۱۷۷	۱۴۸,۵۲۱	دستمزد مستقیم
۱,۲۰۱,۷۰۸	۸۴۹,۰۳۰	سربار ساخت
۱۱,۸۳۴,۷۳۸	۱۱,۰۷۸,۷۷۰	جمع
(۲۴,۹۳۵)	(۱۰,۷۲۱)	هزینه های جذب نشده
۱۱,۷۹۹,۸۱۳	۱۱,۰۶۸,۰۴۹	هزینه های تولید
(۴۷۷,۷۲۳)	۱,۸۵۳,۷۵۴	کاهش (افزایش) موجودی در جریان ساخت
۱۱,۳۲۲,۰۹۰	۹,۲۱۴,۲۹۵	بهای تمام شده کالا تولید شده
(۱,۲۵۹,۱۷۹)	(۴۹۶,۶۰۰)	کاهش (افزایش) موجودی کالا ساخته شده
۱۰,۰۶۲,۹۱۱	۸,۷۱۷,۶۹۵	بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی

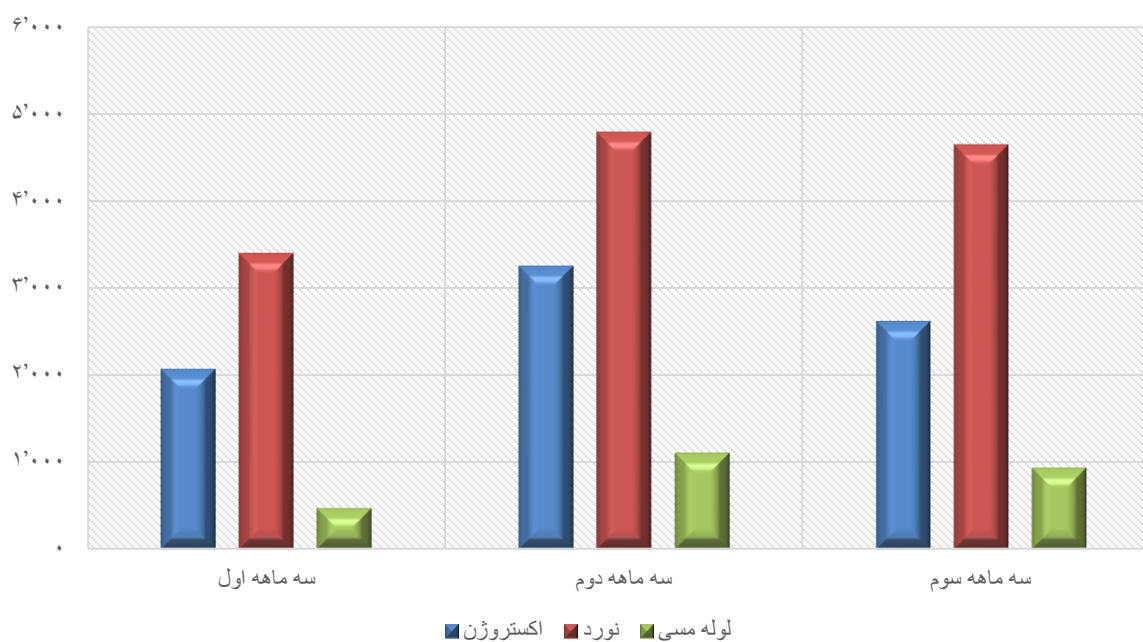


تولیدات شرکت به تفکیک محصول در سال ۹۹ (تن)

آیتم	محصولات اکستروژن	محصولات نورد	محصولات لوله مسی
سه ماه اول	۲,۱۶۰	۲,۹۲۷	۵۰۰
سه ماهه دوم	۳,۱۶۳	۵,۰۴۶	۹۹۸
سه ماهه سوم	۲,۸۳۷	۴,۹۲۵	۱,۰۸۳

تعداد فروش فصلی شرکت در سال ۹۹ (تن)

آیتم	محصولات اکستروژن	محصولات نورد	محصولات لوله مسی
سه ماه اول	۲,۰۶۸	۳,۴۱۰	۴۶۷
سه ماهه دوم	۳,۲۵۳	۴,۷۹۵	۱,۰۹۳
سه ماهه سوم	۲,۶۱۹	۴,۶۵۲	۹۲۶

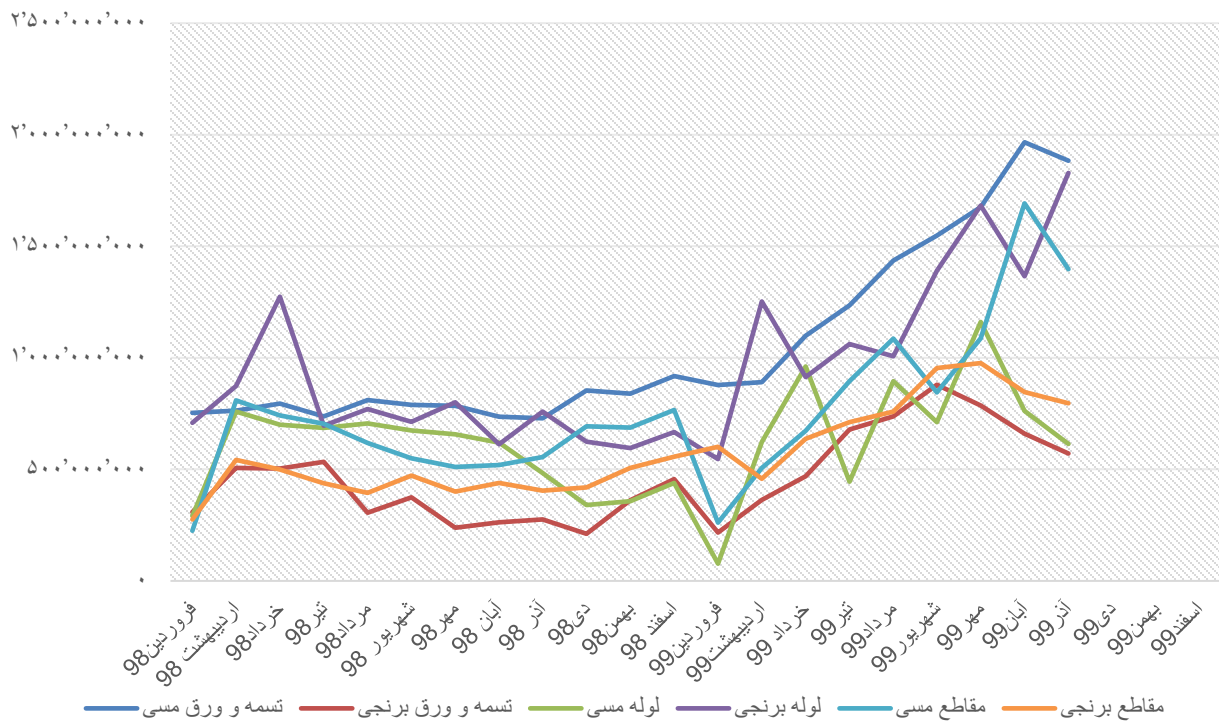


ارزش فروش فصلی شرکت در سال ۹۹ (میلیارد تومان)

آیتم	محصولات اکستروژن	محصولات نورد	محصولات لوله مسی
------	------------------	--------------	------------------

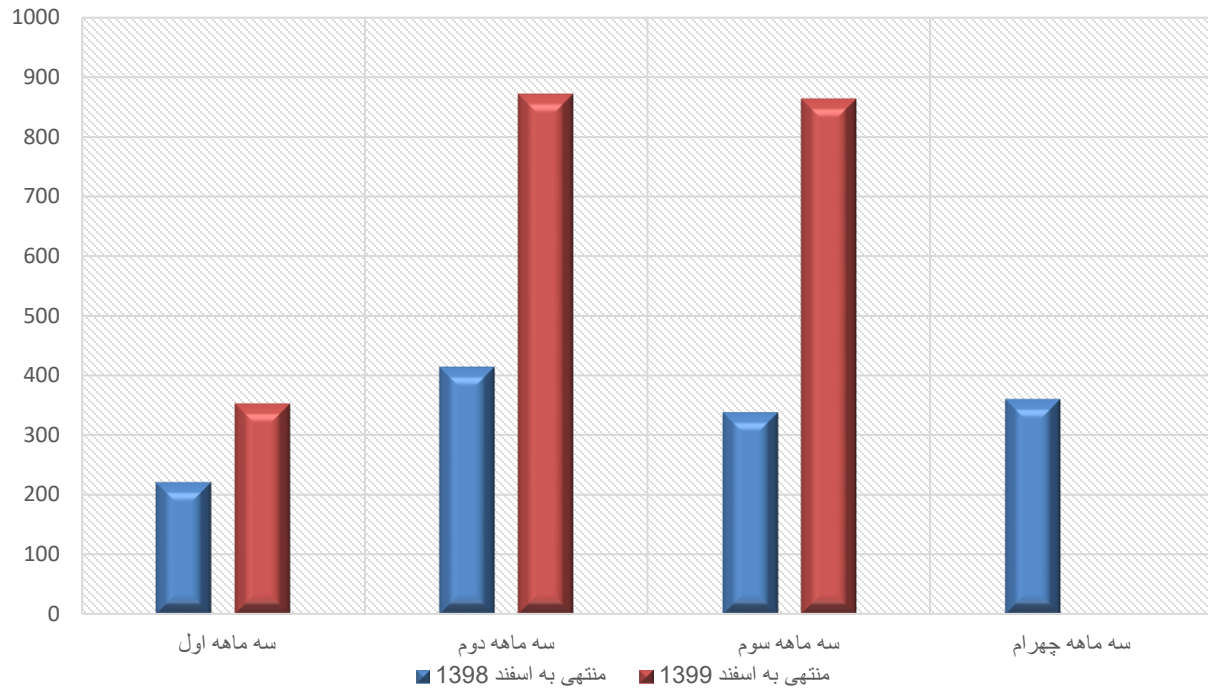
سه ماه اول	۱۱۹	۲۰۹	۲۵،۵
سه ماهه دوم	۲۸۴	۴۹۹	۸۸
سه ماهه سوم	۲۶۳	۵۱۵	۸۴،۴

روند نرخ های فروش ماهانه محصولات داخلی در سال ۹۸ و ۹۹ (ریالی)

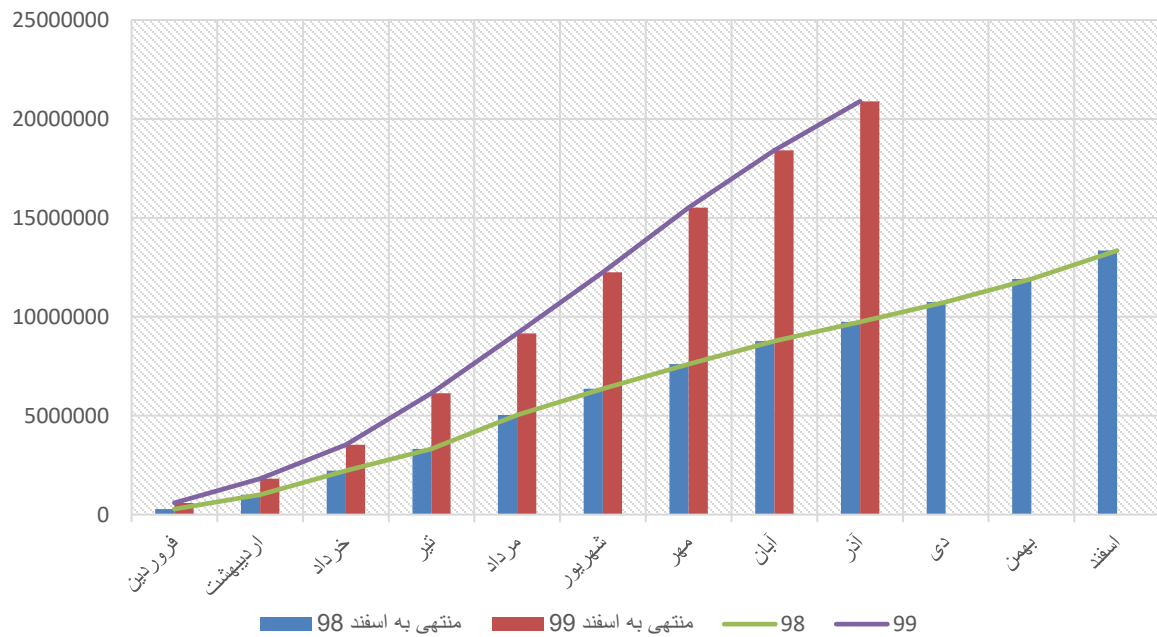




درآمد فصلی شرکت در سال ۹۸ و ۹۹ (میلیارد تومان)



فراوانی تجمعی فروش در سال ۹۸ و ۹۹ (میلیون ریال)



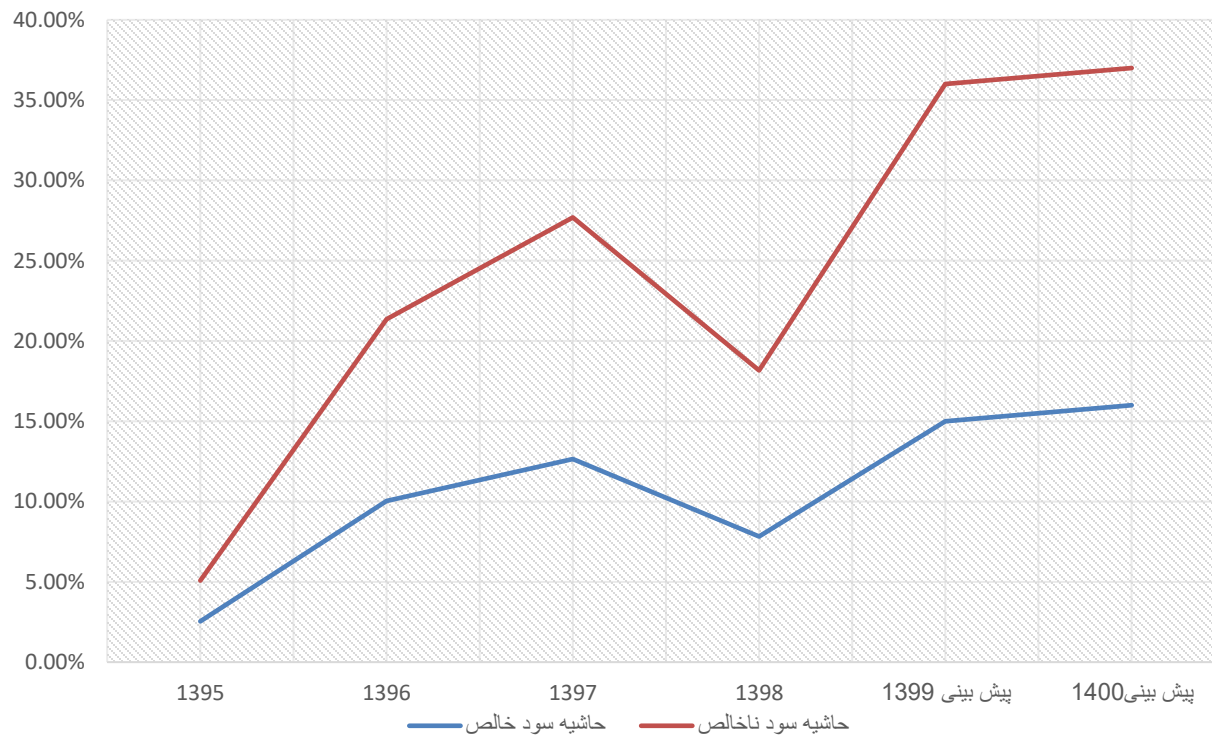
## برآورد سود شرکت

آیتم	متهی به اسفند ۱۳۹۹	متهی به اسفند ۱۴۰۰
درآمد های عملیاتی	۲۴,۶۹۲,۸۶۸	۴۷,۵۱۱,۴۲۹
بهای تمام شده	(۱۹,۴۶۱,۴۲۷)	(۳۹,۱۱۳,۵۳۹)
سود ناخالص	۵,۲۳۱,۴۴۱	۸,۳۹۷,۸۹۰
هزینه های فروش اداری و عمومی	(۲۶۸,۵۵۶)	(۳۳۵,۶۹۵)
سایر درآمد ها	۱۲۲,۷۱۱	۱۵۳,۳۸۸
سایر هزینه ها	(۲۴,۹۲۵)	(۳۲,۴۰۲)
سود عملیاتی	۵,۰۶۰,۶۷۱	۸,۱۸۳,۱۸۱
هزینه های مالی	(۷۱۰,۴۷۲)	(۸۸۸,۰۹۰)
سایر درآمد های غیر عملیاتی	۴۹۱,۶۷۲	۶۱۴,۵۹۰
سود قبل از مالیات	۴,۸۴۱,۸۷۱	۷,۹۰۹,۶۸۱
هزینه مالیات	(۹۴۳,۷۹۹)	(۱,۵۸۱,۹۳۶)
سود خالص	۳,۸۹۸,۰۷۲	۶,۳۲۷,۷۴۵
سود هر سهم	۳,۴۶۴	۵,۶۲۵
سرمایه	۱,۱۲۵,۰۰۰	۱,۱۲۵,۰۰۰

## مفروضات تحلیل

- برای سال مالی منتهی به ۱۴۰۰ نرخ دلار ۲۳۰,۰۰۰ ریال و نرخ کاتد برابر ۸۱۰۰ دلار در نظر گرفته شده است.
- در بخش هزینه های مالی افزایش محسوسی دیده می شود که ناشی از نیاز شرکت به دریافت تسهیلات جهت تکمیل پروژه هاست.
- تولید در ۱۴۰۰ بر اساس تولید در سال ۱۳۹۹ به علاوه ۱۰ درصد از ظرفیت جدید ناشی از بهره برداری در سال آینده در نظر گرفته شده است.
- هزینه های حقوق و دستمزد بر اساس مفروضات بودجه ای ۲۵٪ افزایش داشته است.
- هزینه های سر بار با ۲۵٪ افزایش محاسبه گردیده است.
- نرخ مالیات ۲۰٪ بر اساس مفروضات بودجه ای در نظر گرفته شده است.
- نرخ های فروش بسته به افزایش نرخ کاتد به عنوان ماده اولیه عمده و بر اساس قیمت میانگین در مجموع ۹ ماهه شرکت در نظر گرفته شده است.

روند حاشیه سود خالص و ناخالص شرکت



## تحلیل حساسیت سود شرکت

- همانطور که قابل مشاهده است به دلیل کاربرد کاتد به عنوان ماده اولیه نرخ کاتد رابطه عکس با سود آوری دارد.
- مبالغ به ریال بوده و نشانگر سود به ازای هر سهم (eps) بوده و به ریال است.
- تحلیل حساسیت بر اساس مفروضات ۱۴۰۰ (تولید و فروش) محاسبه شده است.

نرخ دلار تاثیر گذار در درآمد های عملیاتی و بهای تمام شده

280,000	270,000	260,000	250,000	240,000	230,000	220,000	210,000	200,000	190,000	180,000	
9,215	8,886	8,557	8,228	7,899	7,569	7,240	6,911	6,582	6,253	5,924	7,500
8,820	8,505	8,190	7,875	7,560	7,245	6,930	6,615	6,300	5,985	5,670	7,600
8,426	8,125	7,824	7,523	7,222	6,921	6,620	6,319	6,018	5,718	5,417	7,700
8,031	7,744	7,458	7,171	6,884	6,597	6,310	6,023	5,737	5,450	5,163	7,800
7,637	7,364	7,091	6,818	6,546	6,273	6,000	5,727	5,455	5,182	4,909	7,900
7,242	6,983	6,725	6,466	6,207	5,949	5,690	5,431	5,173	4,914	4,656	8,000
6,847	6,603	6,358	6,114	5,869	5,625	5,380	5,136	4,891	4,646	4,402	8,100
6,453	6,222	5,992	5,761	5,531	5,300	5,070	4,840	4,609	4,379	4,148	8,200
6,058	5,842	5,625	5,409	5,193	4,976	4,760	4,544	4,327	4,111	3,895	8,300
5,664	5,461	5,259	5,057	4,854	4,652	4,450	4,248	4,045	3,843	3,641	8,400
5,269	5,081	4,893	4,704	4,516	4,328	4,140	3,952	3,764	3,575	3,387	8,500
4,874	4,700	4,526	4,352	4,178	4,004	3,830	3,656	3,482	3,308	3,134	8,600
4,480	4,320	4,160	4,000	3,840	3,680	3,520	3,360	3,200	3,040	2,880	8,700

نرخ کاتد به عنوان ماده اولیه تاثیر گذار در بهای تمام شده