

تحلیل بنیادی

شرکت

فولاد کاوه جنوب کیش

اردیبهشت ۱۴۰۰



اطلاعات سهم بر اساس تابلو بورسی

نماد	کاوه
تعداد سهام	۱۵ میلیارد
سهم شناور	۱۹%
تابلو	بازار دوم بورس
گروه صنعت	فلزات اساسی
eps	۱،۷۸۱ ریال
p/e ttm	۱۱/۵۲
p/e گروه	۱۰/۷۳

شرکت فولاد کاوه جنوب کیش به صورت شرکت سهامی خاص تاسیس و طی شماره ۷۱۰۳ مورخ هشتم مهر ماه ۱۳۸۵ در اداره ثبت شرکت ها و موسسات غیر تجاری کیش به ثبت رسیده است و شماره شناسه ملی شرکت ۱۰۸۶۱۵۶۹۳۲۰ می باشد. به موجب تصمیم مجمع عمومی فوق العاده مورخ ۰۶/۰۱/۱۳۹۳ نوع شرکت از سهامی خاص به سهامی عام تغییر یافته است. شرکت فولاد کاوه جنوب کیش در تاریخ ۱۳۹۵/۰۴/۲۹ نزد سازمان بورس و اوراق بهادار تهران پذیرفته شده و در تاریخ ۱۳۹۵/۱۰/۰۷ در بازار دوم بورس تهران به شماره ۱۱۴۷۴ ثبت شده است و در مورخ ۱۳۹۵/۱۰/۲۹ شرکت فولاد کاوه جنوب کیش نزد سازمان بورس و اوراق بهادار تهران درج گردیده و نهایتاً ۵٪ از سهام شرکت متعلق به بنیاد مستضعفان در تاریخ ۱۳۹۶/۰۷/۲۶ در تالار دوم بورس تحت نماد "کاوه" به عموم عرضه شد. فعالیت شرکت تولید آهن اسفنجی توسط دو مدول آ و ب و تداوم ساخت و تکمیل پروژه های فولادسازی، گندله سازی، پروژه های زیر ساخت شامل آب شیرین کن معادل ۵۵ هزار متر مکعب، پست برق ۲۳۰ می باشد. این شرکت جزء واحدهای فرعی شرکت گسترش صنایع معدنی کاوه GIS کیلو ولت پارس و واحدهای تولیدی و تجاری نهایی بنیاد مستضعفان انقلاب اسلامی می باشد. دفتر شرکت در تهران واقع در شهرک غرب، تقاطع زرافشان و فلامک شمالی، نبش کوچه هفتم، پالک ۱ و محل کارخانه واقع در بندرعباس، منطقه ویژه اقتصادی صنایع معدنی و فلزی خلیج فارس می باشد

موضوع فعالیت شرکت طبق مفاد ماده ۲ اساسنامه

طراحی و تجهیز و بهره برداری از کارخانجات تولیدی محصولات صنایع معدنی و متالوژی و سایر فعالیت های مرتبط از قبیل عملیات ساختمانی و راه سازی، احداث تاسیسات و راه اندازی کارخانجات ذوب، ریخته گری و احیاء و نورد فلزات و صنایع فرآوری مواد معدنی. انجام کلیه فعالیت های بازرگانی شامل خرید و فروش، صادرات و واردات ماشین آلات، تجهیزات و قطعات محصولات و مواد و مصالح مربوط به معادن و صنایع معدنی و فلزی که به نحوی از انحاء با موضوع شرکت مرتبط باشد. براساس جواز تاسیس اولیه ظرفیت تولید فاز اول فولادسازی معادل ۱،۲۰۰،۰۰۰ تن شمش فولاد سبک آلیاژی "بیلت" و قابل توسعه تا ۲،۴۰۰،۰۰۰ تن و آهن اسفنجی تا ۱،۸۵۶،۰۰۰ تن می باشد. فاز یک پروژه فولاد سازی در بهمن ماه سال ۱۳۹۴ به طور آزمایشی به بهره برداری رسیده و جهت تولید انواع شمش فولادی به ظرفیت سالانه ۱،۲۰۰،۰۰۰ تن و آهن اسفنجی سالانه ۱،۸۵۶،۰۰۰ تن در تاریخ ۹۵/۴/۲۳ پروانه بهره برداری اخذ گردیده است. شرکت فولاد کاوه جنوب کیش در بخش "ساخت فلزات اساسی" و گروه "ساخت آهن و فولاد اساسی" با نماد "کاوه" در رشته فولاد فعالیت می کند

سهامداران عمده

سهامدار	تعداد سهام	درصد مالکیت
شرکت گسترش صنایع معدنی کاوه پارس	۸ میلیارد	۵۳/۰۵
بنیاد مستضعفان	۲ میلیارد	۱۲/۳۶
شرکت مدیریت سرمایه گزاری کوثر بهمن	۱ میلیارد	۷/۸۳
شرکت مادر تخصصی مالی و سرمایه گذاری سینا	۹۹۰ میلیون	۶/۵۹
موسسه صندوق بازنشستگی، وظیفه، ازکارافتادگی	۲۶۰ میلیون	۱/۷۳
شرکت سرمایه گذاری ملی ایران	۱۶۷ میلیون	۱/۱۰
شرکت سرمایه گذاری ارشک	۱۵۷ میلیون	۱/۰۴

واحد آهن سازی

این واحدها یکی از بخش های میانی فرآیند تولید فولاد به حساب می آید و از اهمیت ویژه ای برخوردار است. در این واحدها، با استفاده از گاز احیایی، گندله سنگ آهن، احیاء و به آهن اسفنجی تبدیل می شود. آهن اسفنجی تولیدی نیز جهت شارژ به کوره های قوس الکتریکی بخش فولادسازی ارسال می شود. شرکت فولاد کاوه جنوب کیش مجهز به دو واحد احیای مستقیم به روش میدرکس و با ظرفیت ۱/۸ میلیون تن است که از سال ۱۳۹۰ و ۱۳۹۱ عملیات بهره برداری از آنها آغاز شده است. در فرآیند میدرکس، گندله سنگ آهن تولید شده در واحدهای گندله سازی پس از سرند شدن و پوشش دهی سطحی با آهک به کمک نوار نقاله به مخزن تغذیه بالای کوره ارسال و از طریق آن به طور یکنواخت در داخل کوره احیای مستقیم توزیع می شود. کوره احیا از نوع استوانه ای و از دو بخش فوقانی و تحتانی تشکیل شده است

قسمت بالایی کوره در واقع منطقه اصلی احیاست که در آن گندله توسط جریان گاز احیایی متشکل از هیدروژن و منواکسید کربن، احیاء می شود. گاز احیایی تولید شده در ریفرمر، با دمایی بین ۷۸۰-۸۷۰ درجه سانتیگراد بسته به نرخ تولید و نوع گندله وارد قسمت فوقانی کوره شده و ضمن حرکت به سمت بالا با گندله های اکسید آهن، که در جهت عکس جریان گاز از بالای کوره به سمت پایین در حرکت هستند، برخورد کرده و اکسیژن موجود در گندله سنگ آهن را گرفته و باعث ایجاد تخلخل در گندله می شود. به محصول این فرآیند، آهن اسفنجی گفته می شود. این محصول که دمای بالایی دارد، در قسمت پایینی کوره توسط گاز طبیعی خنک شده تا به دمای محیط می رسد و در نهایت از کوره خارج شده و به مصرف فولادسازی فرستاده می شود

دومین قسمت هر واحد میدرکس را راکتور تولید گاز احیایی یا ریفرمر تشکیل می دهد که در این راکتور مخلوط گاز طبیعی و گاز برگشتی از کوره در محدوده ۱۰۷۰ - ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد و در حضور کاتالیزور به گاز احیایی تبدیل می شود. جهت تامین حرارت مورد نیاز برای فرآیند شکست گاز، مشعل هایی در قسمت تحتانی ریفرمر تعبیه شده است. سوخت مشعل ها مخلوطی از گاز برگشتی از کوره و گاز طبیعی است. گازهای حاصل از احتراق در ریفرمر توسط داکتهایی جمع آوری و پس از خروج با دمایی بین ۱۰۷۰ - ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد به بازیاب کننده حرارتی یا ریکوپراتور هدایت می شوند

ریکوپراتور در واقع سومین قسمت اصلی فرآیند میدرکس است. در ریکوپراتور شبکه هایی از لوله های فولادی به نام تیوب باندل قرار گرفته است که به صورت مبدل حرارتی عمل می کند و در آنها از حرارت گازهای ناشی از احتراق برای پیش گرمایش هوای مصرفی در مشعل های ریفرمر، گاز طبیعی و گاز برگشتی از کوره استفاده می شود. گازهای حاصل از احتراق پس از مبادله حرارتی در ریکوپراتور، از این قسمت خارج و از طریق دودکش اصلی به هوا تخلیه می شوند

واحد فولادسازی و ریخته گری

واحد نسوز

واحد نسوز عملیات نسوزکاری کوره قوس، پاتیل ها، تاندیش ها، سیستم های خروج مذاب از پاتیل و تاندیش را انجام می دهد و در حین تولید کنترل و بازرسی مستمر از این قسمت ها را برعهده دارد

تامین و حمل مواد

واحد تامین و حمل مواد شامل قسمت های آماده سازی قراضه و تامین مواد افزودنی و فرو آلیاژها می باشد. حمل و آماده سازی قراضه و حمل آهن اسفنجی، آهک و کربن و فروآلیاژها و سایر مواد لازم توسط این واحد انجام می گیرد

کوره قوس الکتریکی

در کوره های قوس الکتریکی فولادهای ساختمانی، پرآلیاژ، پرکربن، کم کربن و فولادهای پر استحکام و غیره قابل تولید می باشند. فولاد سازی فاز یک شرکت فولاد کاوه جنوب کیش دارای یک کوره قوس الکتریکی (تخلیه ۷۰تن) جهت فولادهای ساختمانی می باشد

کوره های قوس الکتریکی بر خلاف کوره های القایی قادر به مصرف آهن اسفنجی با درصد بالا می باشد. ولی معمولاً برای ایجاد حمام مذاب اولیه در این کورها درصد مشخصی قراضه (حدوداً ۲ درصد کل شارژ فلزی) به این کوره ها اضافه می شود پس از ایجاد حمام مذاب، شارژ آهن اسفنجی و آهک همزمان با قوس الکتریکی و دمش اکسیژن و گاز طبیعی و کک توسط جت برنرها اضافه می گردد. در کوره قوس با تزریق اکسیژن، کک و آهک به مذاب، سرباره پفکی ایجاد می شود که سرباره پفکی علاوه بر پوشش قوس و حفظ پایداری آن و افزایش راندمان انرژی از خوردگی شدید نسوز جلوگیری کرده و همچنین به تصفیه قوس بویژه به فسفرزدایی در کوره کمک می کند بنابراین کنترل و حفظ سرباره پفکی با بازیسته مناسب در کوره ها بسیار مهم است. تزریق اکسیژن و کربن به همراه گاز طبیعی توسط جت برنرها یک فرآیند گرمازا بوده و مصرف و پرتن مصرفی انرژی را کاهش می دهد

واحد فولاد سازی و ریخته گری

کوره پاتیلی

مهمترین اهدافی که در کوره پاتیلی جهت تصفیه فولاد مذاب دنبال می شود عبارتند از آلیاژ سازی، همگن کردن مذاب (از نظر دما و ترکیب شیمیایی) توسط گاز خنثی آرگون یا نیتروژن است که به این عملیات متالورژی ثانویه می گویند، گوگرد زدایی، اکسیژن زدایی، اصلاح یا حذف آخالهای غیر فلزی متالورژی ثانویه بر اساس دو موضوع کیفی و اقتصادی پایه گذاری می شود

نوع کوره پاتیلی باز و حرارت تحت اتمسفر انجام شده و همزنی مذاب توسط گاز خنثی صورت می پذیرد و همانند کوره قوس الکتریکی بازوهای نگهدارنده الکتروود با مقاومت الکتریکی کم و ایجاد قوس الکتریکی با مذاب با حداقل اتلاف انرژی ساخته شده اند

واحد کوره پاتیلی دارای نقش واسطه ای مابین واحدهای ذوب و ریخته گیری مداوم برای تضمین ریخته گری مداوم (سکوئینس) می باشد

مواد اولیه مورد استفاده در این قسمت عبارتند از: آهک، کک، سایر سرباره سازهای نظیر بوکسیت و کلسیم آلومینات، فروآلیاژها (فروسیلیس، فرومنگنز، فروسیلیکومنگنز، الکتروود، گاز آرگون

سیستم غبار گیر

در راستای حفاظت از محیط زیست که یک مسئله مهم و حساس در کارهای صنعتی است، شرکت فولاد کاوه جنوب کیش در واحد فولادسازی دارای واحدی به نام سیستم غبارگیر است که دود و غبار حاصل از فرایند ذوب و تصفیه در کوره های قوس و پاتیلی، توسط کانالهای مخصوص و مجهز به سیستم های آبگرد (درمکانهای مورد نیاز) به این سیستم منتقل شده و در آنجا جمع آوری می شوند و از آلودگی محیط زیست جلوگیری می کنند. خروجی سیستم غبار گیر مطابق استانداردهای محیط زیست بوده که به صورت آنلاین پایش می شود. نکته قابل توجه اینکه غبار حاصل از این سیستم در صنایع مختلف از جمله صنایع شیمیایی و پتروشیمی قابل استفاده است

ریخته گری مداوم

قطعا توسعه صنعتی فرآیندهای ریخته گری مداوم یکی از مهمترین رخدادهای انجام شده در صنایع فولاد جهان در طول چندین سال اخیر بوده و برتری های تکنولوژیکی و اقتصادی در این روش نتایجی از قبیل بهبود در کیفیت، راندمان، بهره وری و صرفه اقتصادی را در محصولات فولادی به همراه داشته و میزان تولید محصولات ریخته گری مداوم بطور منظم افزایش یافته است. علاوه بر آن فرآیند ریخته گری مداوم نه تنها از نقطه نظر نوع طراحی و ماشین ریخته گری بلکه از نظر متالورژی و تغییرات کیفی سرد کردن و دستیابی به یک ساختار مطلوب متالورژیکی تحولات زیادی داشته است

در روش ریخته گری مداوم، فلز مذاب از پاتیل به داخل تاندیش (پاتیل میانی) و از تاندیش به داخل قالب باز در حال نوسان ریخته می شود. در این فرآیند، تاندیش فولاد مذاب کافی را برای ایجاد یک جریان پیوسته تا قالب و توزیع بین خطوط مختلف، حتی در حین تعویض پاتیل ها که بصورت دوره ای و متناوب از فرآیند فولادسازی تامین و آورده می شوند، نگه می دارد

در قالب یا کریستالیزاتور، فولاد مذاب در مجاورت دیواره های قالب مسی بدون کف (در ابتدای استارت جهت پوشش کف قالب و هدایت شمش در طول مسیر از تجهیز به نام شمش بدلی استفاده می شود) که به وسیله آب سرد می شود، منجمد شده و یک پوسته جامد را تشکیل می دهد. قالب بصورت عمودی توسط میز نوسان دهنده قالب نوسان می کند تا چسبندگی لایه به دیواره قالب برطرف شود. در ادامه شمش در یک طول قوس مشخص توسط غلتک های راهنما هدایت شده تا به ماشین کشاننده و صاف کننده برسد، همانگونه که از نام آن نیز مشخص است وظیفه کشاندن و صاف کردن شمش قوس دار را در حین سکوئنس بر عهده دارد، شمش بعد از عبور از این ناحیه وارد ناحیه میز های انتقال شده و با رسیدن به ناحیه برش توسط ماشین های برش به طول مورد نظر برش داده و نهایتا وارد ناحیه تخلیه شمش شده و به واحد کنترل کیفی جهت کنترل و بازرسی نهایی تحویل داده می شود

زیر خروجی قالب، لایه نازک منجمد به عنوان ظرف عمل کرده و از مایع باقی مانده که بخش درونی لایه را ایجاد می کند، حفاظت می کند. پاشش آب یا آب و هوا سطح لایه را خنک می کند. نرخ سیلان پاشش برای کنترل دمای سطح لایه با حداقل گرم شدن دوباره تا جامد شدن کامل هسته مذاب تنظیم می شود

مجتمع آب شیرین کن

این مجتمع در واقع یکی از بخش های پشتیبانی فرآیند تولید به حساب می آید و از این جهت از اهمیت ویژه ای برخوردار می باشد. آب شیرین کن های مجتمع فولاد کاوه جنوب کیش با ظرفیت تولید نهایی حدود ۵۵/۰۰۰ متر مکعب در روز در دست احداث قرار گرفته است، که در حال حاضر ۲۵/۰۰۰ متر مکعب آن به بهره برداری رسیده است. این واحدها در راستای اهداف بلند مدت خودکفایی مجتمع راه اندازی گردیده که علاوه بر تامین نیاز داخلی شرکت قادر به تامین بخشی از نیاز شرکت های همجوار نیز می باشند

واحد اکسیژن سازی

واحد اکسیژن یکی از حیاتی ترین قسمت های صنایع به شمار می رود. در شرکت فولاد کاوه جنوب کیش تامین گازهای صنعتی از طریق نصب و راه اندازی تجهیزات مدرن و به روز دنیا در زمینی به مساحت ۱۰ هزار متر مربع محقق شده است. به طوری که نیاز اساسی واحدهای پایین دستی از جمله واحدهای فولادسازی و آهن سازی را تامین می نماید و با راه اندازی فاز یک فولادسازی، این واحد سازمان از بابت تامین گازهای صنعتی خودکفا شده است؛ برای فاز دو فولادسازی، نیز فاز دو واحد اکسیژن نیز راه اندازی می شود

پروژه های جاری

فاز دوم فولاد سازی

فاز دوم فولاد سازی شرکت فولاد کاوه جنوب کیش با ظرفیت تولید سالیانه ۱/۲ میلیون تن در سال در منطقه ویژه صنایع معدنی و فلزی خلیج فارس در مجاورت کارخانه فولاد سازی فاز ۱ طی مصوبه دی ماه ۱۳۹۱ شروع و علیرغم تحریم های بین المللی که در این سالها به کشور و صنایع مختلف تحمیل شده، در مردادماه ۹۹ به بهره برداری رسید و تولید محصول آغاز گردید. هدف از اجرای این طرح افزایش تولید مجتمع از ۱/۲ میلیون تن به ۲/۴ میلیون تن بیلت در سال می باشد
شمش تولیدی موردنظر از نوع بیلت با سطح مقاطع ۱۳۰ * ۱۳۰، ۱۵۰ * ۱۵۰، ۲۰۰ * ۲۰۰ میلیمتر با طول های ۶ و ۱۲ متری می باشد

شایان ذکر است، پیشرفت فیزیکی فاز دوم فولادسازی در انتهای فروردین ماه ۱۴۰۰ برابر با ۹۴/۸۷٪ می باشد و در حال بهره برداری است؛ پیشرفت فیزیکی باقیمانده مربوط به فعالیت های جانبی از جمله واحد اکسیژن، محوطه سازی، ساختمان های غیر صنعتی و ... است

طرح های توسعه

طرح احداث مگا مدول احیا مستقیم

فاز نخست فولادسازی شرکت فولاد کاوه جنوب بر اساس نسبت ۸۰ درصد آهن اسفنجی و ۲۰ درصد قراضه به عنوان ترکیب شارژ فلزی ورودی به کوره قوس الکتریکی، طراحی شده است. با این وجود به دلیل نبود قراضه کافی در بازار داخلی، محدودیت در تامین قراضه، تولید مازاد بر مصرف آهن اسفنجی در واحدهای احیا مستقیم موجود و صرفه اقتصادی، بخش عمده شارژ کوره قوس الکتریکی از آهن اسفنجی تشکیل شده و قراضه تنها برای تامین پاشنه مذاب کوره، مورد استفاده قرار می گیرد. لذا مقدار مصرف قراضه در واحد فولادسازی در حال حاضر بسیار محدود بوده و کمتر از یک درصد شارژ فلزی ورودی به کوره قوس الکتریکی می باشد. لذا با توجه به ترکیب شارژ فلزی کوره قوس الکتریکی و کیفیت آهن اسفنجی خریداری شده، مقدار آهن اسفنجی مورد نیاز برای تولید هر تن شمش مذاب حدود ۱۲۵۰ کیلو گرم است. در نتیجه، تولید ۲/۴ میلیون تن شمش، نیازمند ۳ میلیون تن آهن اسفنجی می باشد. به منظور تامین کمبود آهن اسفنجی مورد نیاز و همچنین بازار صادراتی مناسب محصول، احداث مدول سوم احیا مستقیم به ظرفیت ۱/۵ میلیون تن در شرکت فولاد کاوه جنوب ضروری می باشد

سیستم حمل مواد از واحد احیا مستقیم به فولادسازی

با توجه به کمبود آهن اسفنجی و نیاز به تامین آن از سایر تولید کنندگان، لازم است به منظور اطمینان از تداوم تولید در واحد فولادسازی، ذخیره کافی برای آهن اسفنجی در مجتمع موجود باشد. از سوی دیگر با توجه به میزان مصرف آهک در واحد فولادسازی و زمانهای لازم برای تغییر متریال انتقالی توسط نوار نقاله های سیستم حمل مواد، ضروری است به منظور حذف گلوگاههای تولید، ذخیره آهک در بالا دست سیستم انتقال مواد باید دارای ظرفیت کافی برای نگهداری مصرف حداقل چهار روز فولادسازی را داشته باشد. راهکارهای مختلف ایجاد ظرفیت ذخیره آهن اسفنجی شامل انبارش افقی و عمودی بوده و راهکار افزایش ظرفیت ذخیره آهک، با توجه به هیدراته شدن آن در محیط آزاد، تنها روش نگهداری آن در مخازن می باشد

حمل و تخلیه گندله توسط واگن و انتقال آن به واحد احیا مستقیم در حال حاضر گندله مورد نیاز واحد احیا مستقیم توسط کامیون و قطار به این مجتمع ارسال شده و واگنها توسط دستگاه تخلیه واگن منطقه ویژه (بارکو) تخلیه و به واحد احیا مستقیم ارسال می شود. با توجه به بهره برداری مشترک این مجموعه توسط شرکت های فولادی مستقر در منطقه ویژه از یک سو و کمبود تجهیزات تخلیه در بارکو بندرعباس و وجود مشکلات تخلیه از سوی دیگر، منجر به طولانی شدن زمان تخلیه واگنها و انتظار واگنهای حامل گندله به مدت زمان طولانی در صف تخلیه و در نتیجه افزایش زمان شده است. از دیگر مشکلات تخلیه بارکو می توان به عدم تفکیک واگنهای صاحبان بار مختلف توسط راه آهن، تنوع بار، عدم خروج به موقع واگن های تخلیه شده و خرابی خود واگنها اشاره کرد. لذا احداث سیستم تخلیه و انتقال اختصاصی شرکت فولاد کاوه جنوب در اولویت قرار گرفته است

طرح احداث واحد گندله سازی برنامه ریزی جهت اجرای یک واحد گندله سازی به ظرفیت تولید ۵ میلیون تن در سال در منطقه سنگان با هدف جلوگیری از خام فروشی و بهره گیری از امتیازات قرارگیری واحد گندله سازی در مجاورت معدن سنگ آهن، به منظور تامین مواد اولیه واحد آهن سازی ضروری و دارای اولویت می باشد

احداث یک واحد تولید بریکت و ناگت سازی عدم استفاده از لجن و نرمه های اکسید آهن که در فولاد کاوه جنوب کیش تولید می شود علاوه بر ایجاد آلودگی زیست محیطی، به علت عدم وجود محوطه ذخیره و واحد گندله سازی سبب هدر رفت منابع و افزایش هزینه های تولید در این شرکت شده است لذا این شرکت احداث یک واحد بریکت سازی و ناگت سازی را با هدف بهینه سازی بهره برداری، تعمیرات و نگهداری، پشتیبانی قطعات یدکی، سرمایه گذاری در بخش جراثیم و سازه های مربوطه مانند اسکلت فلزی سالن تولید و غیره، با استفاده از سه ماشین با ظرفیت هر کدام ۳۰ تن در ساعت انتخاب شود

احداث یک واحد ۳۰ هزار تنی تولید الکترو گرافیتی صنعت تولید الکترودهای گرافیتی و نیز کک سوزنی یکی از گلوگاههای تولیدی صنعت فولاد در کشور است و زنجیره ارزش پر سودی محسوب می گردد که با توجه به نیاز شرکت های زیر مجموعه و کشور احداث یک واحد الکترو گرافیتی در بندرعباس ضروری می باشد

فرآیند تولید شمش فولادی

آهن اسفنجی توسط نوار نقاله از واحد احیاء مستقیم مجاور به کارخانه فولادسازی حمل شده و در مخازن پیش بینی شده ذخیره می شوند. مخازنی نیز جهت ذخیره آهک و فروآلیاژها پیش بینی شده است که همگی توسط نوار نقاله های انتقال وارد کارخانه فولاد سازی می گردند. ابتدا قراضه توسط جرثقیلی به داخل سبد های قراضه ریخته شده و توسط ماشین انتقال به سالن فولادسازی منتقل و در کوره شارژ می شود. از طرفی آهن اسفنجی و آهک توسط نوار نقاله ای به داخل مخازن نگهداری مواد و از آنجا به داخل کوره شارژ می شوند. سپس کوره قوس الکتریکی شروع به ذوب گیری می کند که مدت زمان عملیات ذوب حدود ۶ دقیقه از زمان شارژ مواد اولیه تا تخلیه کامل کوره پیش بینی شده است. پس از آماده سازی فولاد مذاب، مذاب از کوره قوس الکتریکی به داخل پاتیل ریخته شده و توسط ماشین حمل پاتیل از زیر کوره قوس الکتریکی خارج و توسط جرثقیل به ایستگاه بعدی (کوره پاتیلی) جهت آلیاژسازی و عملیات پایش منتقل می شود. پس از تکمیل عملیات آلیاژسازی، مذاب آماده شده توسط ماشین حمل پاتیل از زیر کوره پاتیلی خارج و توسط جرثقیل به بخش ریخته گری مداوم انتقال پیدا می کند. در ایستگاه ریخته گری، مذاب پس از عبور از خطوط دستگاه ریخته گری مداوم و انجام مراحل شکل دهی، برش و خنک نمودن، شماره گذاری و توزین، شمش ها به انبار محصول انتقال می یابند و در آنجا آماده بارگیری می شوند

آهن اسفنجی

از احیای مستقیم سنگ آهن بدست آمده و طی عملیات احیای بی واسطه، بدون نیاز به ذوب سنگ آهن اکسیژن آن حذف می شود، آهن اسفنجی پس از ذوب و احیا در فولاد سازی، در فرآیند ریخته گری به شکل اسلب (تختال)، بیلت و بلوم (شمش)، میلگرد و... در می آید



شمش فولادی

شمش مهمترین کالای زنجیره فولاد است، شمش های فولادی از تولیدات شرکت های فولادی است که با توجه به نیاز صنایع مختلف به صورت ساختار شیمیایی و فیزیکی تولید میشوند. شکل ظاهری شمش ها به صورت دوزنقه ای شکل بوده که طول نهایی هر کدام در حدود ۲ متر می باشد، از جمله ویژگی های این نوع از محصولات حمل و نقل راحت آنها به دلیل شکل ظاهری آنها می باشد



ریسک نرخ تورم

با توجه به شرایط خاص کشور در امر کسری بودجه متاسفانه همواره دارای اقتصادی تورمی بوده ایم بنابر این تورم به طور سالانه اثرات محسوسی را بر صورت سود و زیان شرکت دارد بنابر این در وهله اول باعث کاهش حاشیه سود شرکت خواهد شد به نحوی که با اثر گذاری بر هزینه های سربار و دستمزد باعث بروز این اثر خواهد شد

از طرفی نرخ تورم و انتظارات ناشی از آن بر تقاضای کل و به تبع آن تقاضای محصولات شرکت اثر مستقیم خواهد داشت به نوعی که انتظارات مثبت تورمی باعث افزایش تقاضا برای محصولات شرکت و بلعکس خواهد شد

علاوه بر آن نرخ تورم به طور غیر مستقیم بر نرخ بهره و نرخ ارز اثر خواهد گذاشت و به طور کلی متغیر مهمی در اقتصاد کلان محسوب می شود، از طرفی به دلیل فزاینده بودن نرخ تورم گاهاً عملکرد ضعیف مدیران پنهان می شود چراکه کاهش تولید و فروش های احتمالی با رشد نرخ تورم و به تبع آن رشد نرخ محصولات پنهان خواهد شد

توجه شود که با توافق احتمالی میان ایران و قدرت های ۱+۵، حتی اگر به صورت موقت اما امکان دارد که انتظارات تورمی افت قابل توجهی داشته و شاهد کاهش سرعت فعالیت های اقتصادی در سطح اقتصاد کلان باشیم که می تواند مستقیماً بر عرضه و تقاضای محصولات، نرخ ها و به طور کلی بر جریان نقدی شرکت اثر گذار باشد

ریسک ناشی از ویروس کرونا

امر کنترل و پیشگیری از گسترش این پاندمی امری اساسی و قابل توجه است بنابر این شرکت از جهت هزینه های پیشگیری و درمان و غیبت کارکنان مبتلا و همچنین از جهت تاثیر گذاری بر تقاضای کل و به تبع آن تقاضا برای فولاد و مشتقات مهم و موثر است بنابر این پیشگیری و درمان آن امری موثر است گرچه باعث افزایش هزینه سربار و کاهش حاشیه سود خواهد شد

ریسک ناشی از مداخلات دولتی

این ریسک سیستماتیک می تواند اثرات شگرفی را بر فروش شرکت بگذارد، بنابر این در صورت نرخ گذاری دستوری و یا هرگونه دخالت در مکانیزم بازار، باعث شوک بر طرف های عرضه و تقاضا خواهد شد، از طرفی می تواند بازار های صادراتی شرکت را مورد تهدید قرار دهد و حتی در دراز مدت موجبات افت کیفیت تولید و افول شرکت ها خواهد شد

ریسک تحریم اقتصادی

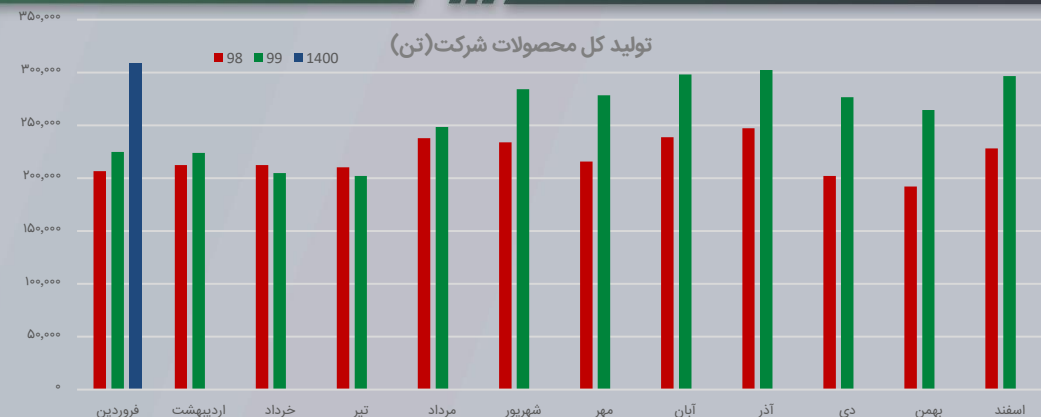
با توجه به ظرفیت صادراتی شرکت شرایط سیاسی و اقتصادی کشور در روند عملکرد شرکت تاثیر قابل توجهی دارد بنابر این با توجه به شرایط موجود شرکت با ریسک بازگشت ارز حاصل از صادرات روبرو است، به علاوه شرکت برای تولیدات خود نیازمند بستری مناسب جهت تداوم و البته رشد صادرات است که تحریم های موجود ظرفیت رقابت پذیری شرکت در امر صادرات را کاهش می دهد به عبارتی که شرکت ها ناچار به ارائه تخفیفات و همچنین در پی آن افزایش بهای فروش در قالب بیمه و.. می باشد بنابر این تحریم های اقتصادی جریان نقدی آتی شرکت را تحت تاثیر قرار می دهد

البته باید توجه داشت که بر اساس اخبار منتشره، احتمال قریب الوقوع توافق وجود دارد که با این توصیف شرکت می تواند محصولات خود را از نظر زمانی بهینه تر، از نظر ارزی و درآمدی امن تر و از نظر حاکمیت شرکتی شفاف تر عمل کند، بنابر این در صورت توافق گرچه برابری نرخ دلار/ریال می تواند تعدیل شود اما شرایط فروش قطعا بهتر خواهد بود

ریسک ناشی از قیمت مواد اولیه

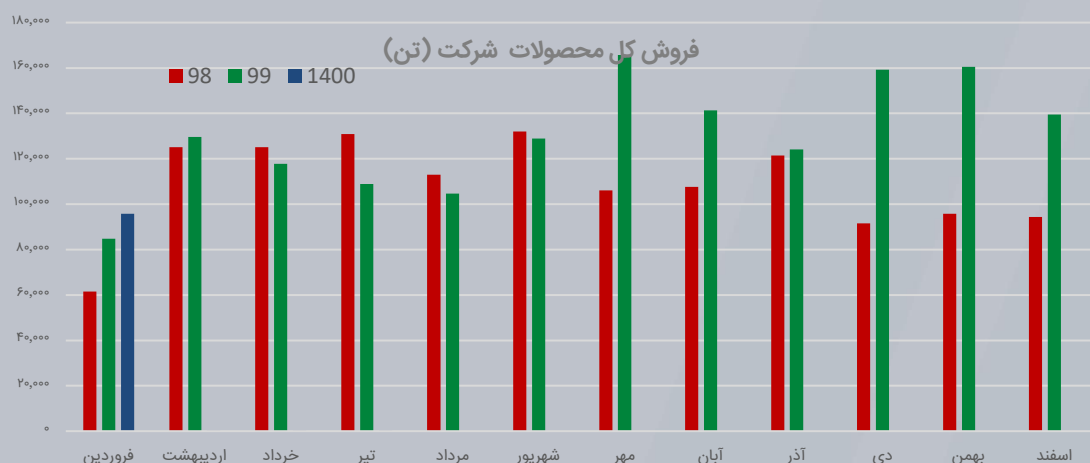
با توجه به این که مواد اولیه شرکت از طریق ضریب تعیین شده و بر اساس شمش فخور محاسبه می شود بنابر این با توجه به افزایش نرخ شمش، شاهد افزایش بهای تمام شده خواهیم بود به علاوه با توجه به افزایش ظرفیت شرکت برای شال ۱۴۰۰ نیاز به آهن اسفنجی بیش از میزان تولیدی شرکت است بنابر این شرکت نیازمند تهیه این ماده اولیه می باشد که برابر ۵۰٪ شمش فخور قیمت گذاری خواهد شد

روند دو ساله تولیدات شرکت نشان از رشد ۱۷ درصدی دارد همچنین میزان تولید در فروردین ۱۴۰۰ نسبت به مدت مشابه ۹۹ رشد ۳۷ درصدی و نسبت به ۹۸ رشد ۵۰ درصدی داشته است! که این رشد ناشی از بهره برداری طرح های توسعه ای شرکت است شرکت در سال ۹۸ به میزان ۲،۶۳۷ هزار تن و در سال ۹۹ ، ۳،۱۰۴ هزار تن تولید انواع محصولات داشته است و در فروردین سال جاری رکورد ۳۰۸ هزار تنی را ثبت کرده است.



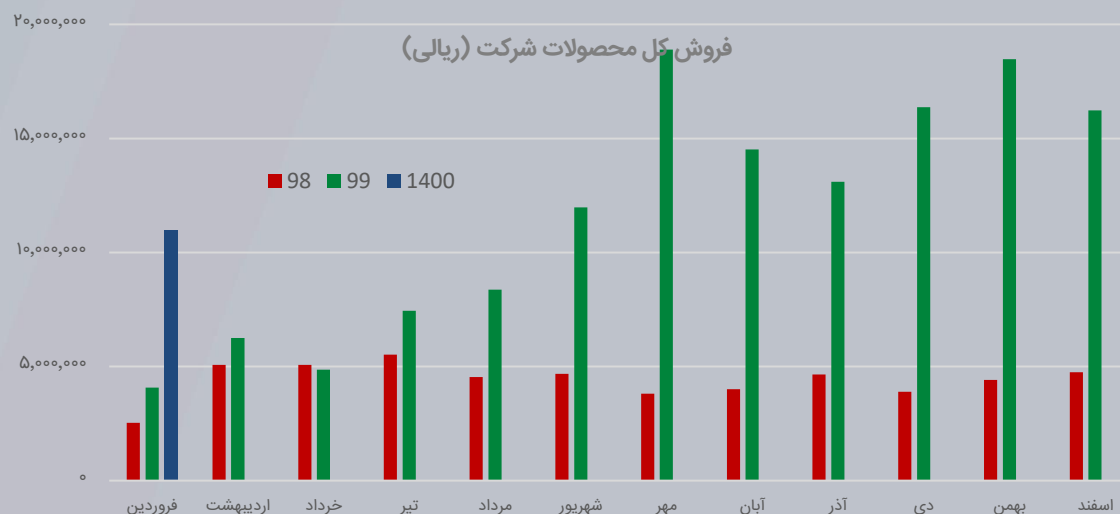
روند مجموع محصولات در سال جاری نسبت به سال گذشته رشد ۲۰ درصدی را تجربه کرده است، همچنین در فروردین سال جاری به میزان ۱۳ درصد بیشتر از فروردین ۹۹ و ۵۶ درصد بیشتر از فروردین ۹۸ از نظر تناژ فروش داشته است؛ شرکت در سال ۹۸ مجموعاً ۱،۳۸۰ هزار تن انواع محصولات و در ۱۲ ماهه سال ۹۹ مجموعاً در حدود ۱،۵۶۵ هزار تن و در فروردین ۱۴۰۰ به میزان ۹۶ هزار تن فروش انواع محصولات داشته است

فروش کل محصولات شرکت (تن)

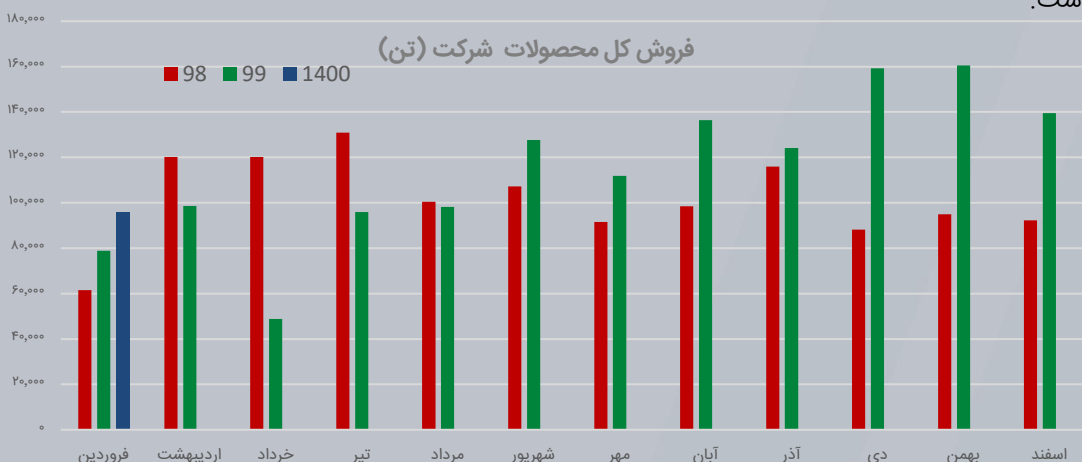


روند دو ساله فروش ریالی محصولات شرکت رشد ۱۶۵٪ را نسبت به سال ۹۸ تجربه کرده، همچنین فروش فروردین سال ۱۴۰۰ نسبت به مدت مشابه ۹۹ و ۹۸ به ترتیب رشد ۱۷۰ و ۳۳۳ درصدی را داشته است که ناشی از رشد نرخ ارز و نرخ محصولات شرکت است
شرکت در سال ۹۸ مجموعاً حدود ۵،۳۰۰ میلیارد تومان و در ۱۲ ماهه سال جاری مجموعاً در حدود ۱۴،۰۰۰ میلیارد تومان و در فروردین سال جاری ۱،۱۰۰ میلیارد تومان فروش داشته است.

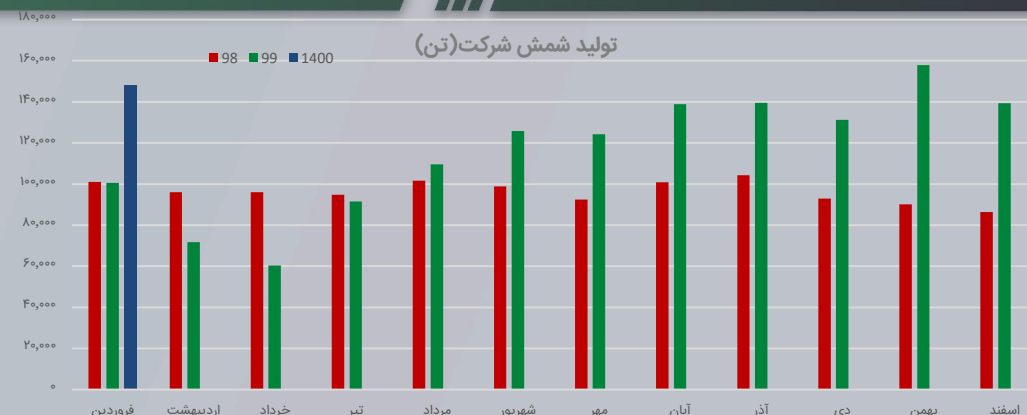
فروش کل محصولات شرکت (ریالی)



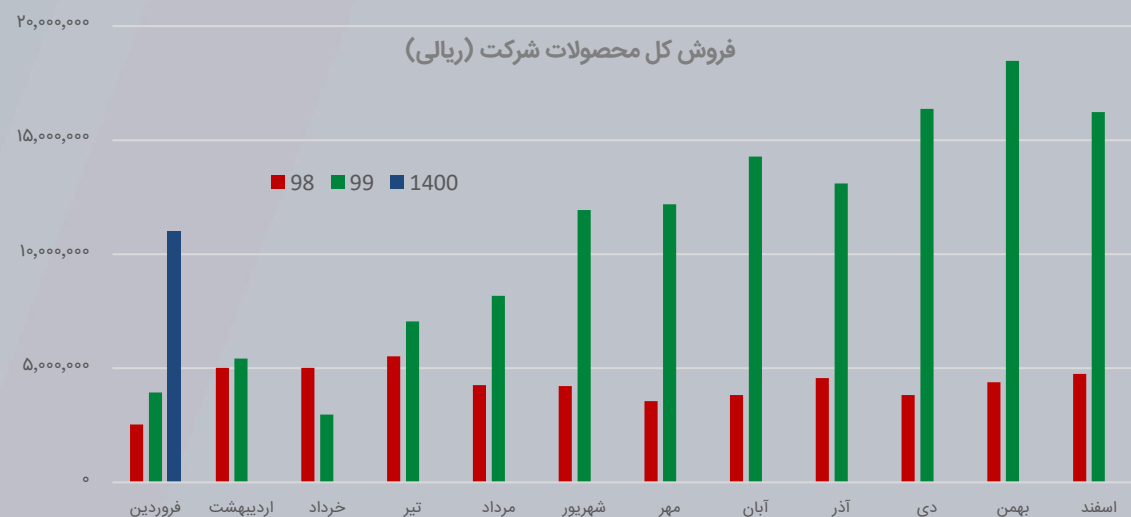
روند دو ساله تولیدات شمش شرکت نشان از رشد ۲۰ درصدی نسبت به ۹۸ دارد همچنین میزان تولید در فروردین ۱۴۰۰ نسبت به مدت مشابه ۹۹ رشد ۴۷ درصدی و نسبت به ۹۸ رشد ۴۷ درصدی داشته است! که این رشد ناشی از بهره برداری طرح های توسعه ای شرکت است شرکت در سال ۹۸ به میزان ۱،۱۵۵ هزار تن و در سال ۹۹ ، ۱،۳۹۰ هزار تن تولید انواع شمش داشته است و در فروردین سال جاری رکورد ۱۴۷ هزار تنی را ثبت کرده است.

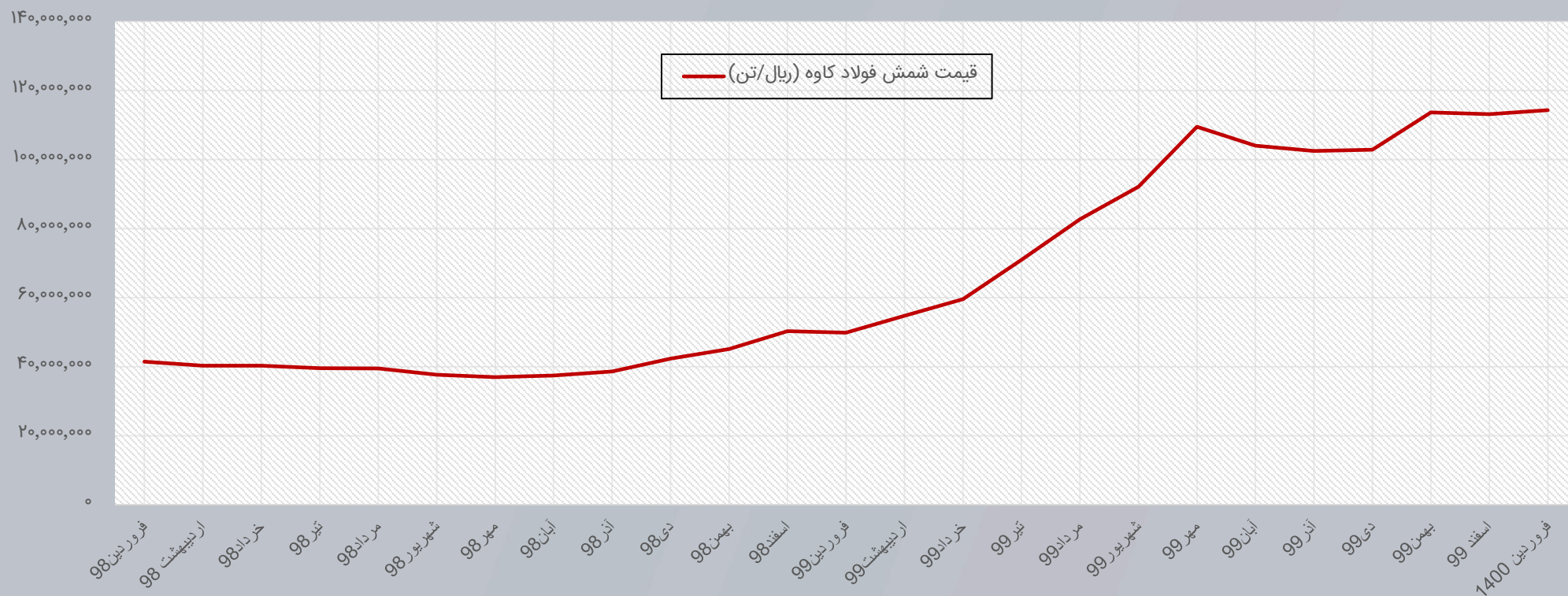


روند دو ساله فروش ریالی محصولات شرکت رشد ۱۵۲٪ را نسبت به سال ۹۸ تجربه کرده، همچنین فروش فروردین سال ۱۴۰۰ نسبت به مدت مشابه ۹۹ و ۹۸ به ترتیب رشد ۱۷۹ و ۳۳۳ درصدی را داشته است که ناشی از رشد نرخ ارز و نرخ شمش شرکت است شرکت در سال ۹۸ مجموعاً حدود ۵،۱۰۰ میلیارد تومان و در ۱۲ ماهه سال جاری مجموعاً در حدود ۱۳،۰۰۰ میلیارد تومان و در فروردین سال جاری ۱،۱۰۰ میلیارد تومان فروش داشته است.



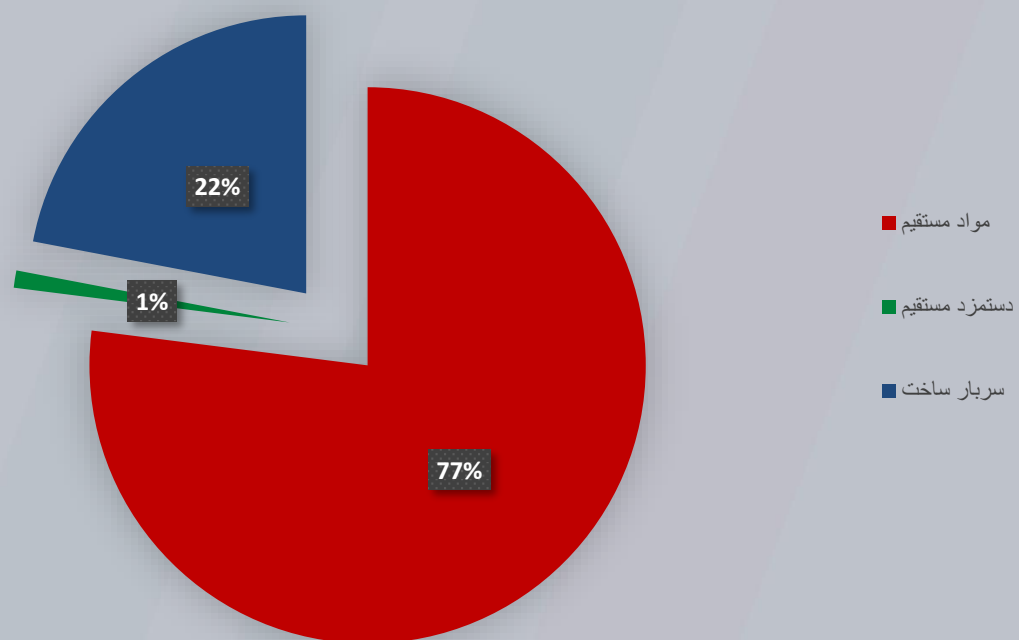
روند فروش شمش در سال جاری نسبت به سال گذشته رشد ۱۳ درصدی را تجربه کرده است، همچنین در فروردین سال جاری به میزان ۲۱ درصد بیشتر از فروردین ۹۹ و ۵۶ درصد بیشتر از فروردین ۹۸ از نظر تناژ فروش داشته است؛ شرکت در سال ۹۸ مجموعاً ۱،۲۲۱ هزار تن انواع محصولات و در ۱۲ ماهه سال ۹۹ مجموعاً در حدود ۱،۳۷۹ هزار تن و در فروردین ۱۴۰۰ به میزان ۹۵ هزار تن فروش انواع شمش داشته است





روند دو ساله نرخ ریالی:

شمش در فروردین ۱۴۰۰ نسبت به فروردین ۹۸، با ۱۷۶ درصد رشد همراه بوده است، در عین حال نسبت به فروردین سال ۹۹ رشد ۱۳۰ درصدی را داشته است و بر اساس گزارش فروردین ماه شمش به طور میانگین در محدوده ۱۱۴,۳۳۵,۶۹۹ ریال/تن معامله می گردد



آیتم	۱۳۹۸/۱۲/۲۹	۱۳۹۹/۳/۳۱	۱۳۹۹/۵/۳۱	۱۳۹۹/۹/۳۱	پیشبینی ۹۹/۱۲/۲۹	پیشبینی ۱۴۰۰/۱۲/۲۹
درآمد عملیاتی	۵۳,۱۸۸,۸۱۵	۱۵,۴۸۳,۷۴۸	۴۳,۲۸۶,۸۹۷	۸۳,۱۱۵,۵۷۴	۱۳۴,۱۸۵,۴۶۳	۲۰۱,۹۱۵,۳۵۰
بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی	(۴۰,۵۶۱,۰۸۱)	(۱۰,۸۹۸,۳۱۴)	(۲۸,۴۵۸,۱۰۵)	(۵۳,۷۵۵,۶۴۶)	(۹۰,۵۰۵,۶۴۰)	(۱۳۹,۹۱۶,۴۳۷)
سود(زیان) ناخالص	۱۲,۶۲۷,۷۳۴	۴,۵۸۵,۴۳۴	۱۴,۸۲۸,۷۹۲	۲۹,۳۵۹,۹۲۸	۴۳,۶۷۹,۸۲۳	۶۱,۹۹۳,۹۱۳
هزینه های فروش، اداری و عمومی	(۱,۲۱۴,۲۵۶)	(۲۴۷,۸۷۰)	(۶۱۶,۹۴۷)	(۱,۲۱۲,۰۹۹)	(۱,۵۷۵,۷۲۹)	(۱,۹۶۹,۶۶۱)
خالص سایر درآمدها و هزینه ها	۶۴۶,۱۵۲	(۵۷۱,۷۱۳)	(۱,۵۹۲,۴۶۶)	۶۲۵,۱۷۷	۷۱۸,۸۹۶	۱,۲۴۴,۳۲۵
سود (زیان) عملیاتی	۱۲,۰۵۹,۶۳۹	۳,۷۶۵,۸۵۱	۱۲,۶۱۹,۳۷۹	۲۸,۷۶۸,۰۰۶	۴۲,۸۱۷,۹۹۰	۶۱,۲۶۸,۵۷۷
هزینه های مالی	(۲,۵۳۵,۲۶۹)	(۱,۰۹۸,۵۲۰)	(۱,۹۰۳,۰۲۷)	(۲,۷۵۴,۲۱۸)	(۴,۴۴۲,۷۷۲)	(۶,۸۸۶,۰۵۴)
سایر درآمدها و هزینه های غیرعملیاتی	۱۸۲,۲۱۷	(۸۱,۸۱۵)	۱,۲۹۳,۵۵۷	۹۶,۴۱۱	۱۰۰,۸۶۴	۱,۳۰۵,۸۶۵
سود (زیان) عملیات در حال تداوم قبل از مالیات	۹,۷۰۶,۵۸۷	۲,۵۸۵,۵۱۶	۱۲,۰۰۹,۹۰۹	۲۶,۱۱۰,۱۹۹	۳۸,۴۷۶,۰۸۲	۵۵,۶۸۸,۳۸۸
هزینه مالیات بر درآمد	-	-	-	(۱,۰۷۲,۳۴۲)	(۱,۵۳۹,۰۴۳)	(۴,۰۰۹,۵۶۴)
سود (زیان) خالص	۹,۷۰۶,۵۸۷	۲,۵۸۵,۵۱۶	۱۲,۰۰۹,۹۰۹	۲۵,۰۳۷,۸۵۷	۳۶,۹۳۷,۰۳۸	۵۱,۶۷۸,۸۲۴
سود (زیان) پایه هر سهم	۶۴۷	۱۷۲	۸۰۱	۱,۶۶۹	۲,۴۶۲	۳,۴۴۵
سرمایه	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰	۱۵,۰۰۰,۰۰۰
حاشیه سود ناخالص	%۲۳,۷۴	%۲۹,۶۱	%۳۴,۲۴	%۳۵,۳۲	%۳۲,۵۲	%۳۰,۷۰
حاشیه سود عملیاتی	%۲۲,۱۷	%۲۴,۳۲	%۲۹,۱۵	%۳۴,۶۱	%۳۱,۹۱	%۳۰,۳۴
حاشیه سود خالص	%۱۸,۰۲	%۱۶,۶۹	%۲۷,۷۴	%۳۰,۱۲	%۲۷,۵۲	%۲۵,۵۹

مفروضات تحلیل منتهی به اسفند ۱۴۰۰:

- نرخ برابری ارز معادل ۲۰۰,۰۰۰ ریال در نظر گرفته شده است.(در تحلیل حساسیت نرخ های پایین تر نیز محاسبه شده است).
- نرخ شمش صادراتی که عمده فروش شرکت را در بر دارد برابر ۵۹۰ دلار در نظر گرفته شده است.
- میزان فروش شرکت بر اساس شفاف سازی شرکت ۵۰ درصد بیشتر از سال مالی ۱۳۹۸ در نظر گرفته شده است.
- میزان مواد مستقیم مصرفی مانند تولید تعدیل شده است.
- به دلیل تغییرات اقتصاد کلان جهانی نرخ های محصولات در محدوده فعلی پایدار فرض شده است.
- نرخ انرژی با ۱۷۰٪ رشد تعدیل شده است.
- نرخ حقوق و دستمزد ۲۵٪ افزایش محاسبه شده است.
- نرخ تورم ۳۰٪ محاسبه شده است.
- تحلیل سود ها نظر تحلیل گر بوده و قابل نقد است، اما سعی بر رعایت اصل محافظه کاری بوده است.

تحلیل حساسیت سود به ازای هر سهم کاوه											
نرخ دلار موثر بر بهای تمام شده و درآمد عملیاتی											
280,000	270,000	260,000	250,000	240,000	230,000	220,000	210,000	200,000	190,000	180,000	
1,847	1,706	1,565	1,424	1,282	1,141	1,000	859	718	577	436	300
2,505	2,340	2,176	2,011	1,847	1,682	1,518	1,353	1,188	1,024	859	350
3,163	2,975	2,787	2,599	2,411	2,223	2,035	1,847	1,659	1,471	1,282	400
3,821	3,610	3,398	3,187	2,975	2,764	2,552	2,340	2,129	1,917	1,706	450
4,480	4,245	4,009	3,774	3,539	3,304	3,069	2,834	2,599	2,364	2,129	500
5,138	4,879	4,621	4,362	4,103	3,845	3,586	3,328	3,069	2,811	2,552	550
5,796	5,514	5,232	4,950	4,668	4,386	4,103	3,821	3,539	3,257	2,975	600
6,454	6,149	5,843	5,538	5,232	4,926	4,621	4,315	4,009	3,704	3,398	650
7,113	6,783	6,454	6,125	5,796	5,467	5,138	4,809	4,480	4,151	3,821	700
7,771	7,418	7,066	6,713	6,360	6,008	5,655	5,302	4,950	4,597	4,245	750

بیلت صادراتی به دلار موثر بر درآمد و بهای تمام شده



Betasahm



www.betasahm1.ir



[@betasahm1.ir](https://www.instagram.com/betasahm1.ir)



[telegram.me/betasahm1](https://t.me/betasahm1)



info@betasahm1.ir

پایگاه تحلیلی بتاسهم

تحت نظارت مشاور سرمایه‌گذاری آوای آگاه