



تحليل بازار سرمایه

تهیه شده در: شرکت سپدگردان ثنا



صندوق های سرمایه گذاری

صندوق سرمایه گذاری زرین نهال ثنا:
نماد ثنا
سهامی
قابل معامله (ETF)
دارای بازارگردان اختصاصی
(صندوق بازارگردانی تاک دانا)



صندوق سرمایه گذاری اعتماد ارغوان آلا:
نماد آلا
درآمد ثابت
۲۸.۷ درصد سود سالیانه
قابل معامله (ETF)
دارای بازارگردان اختصاصی
(صندوق بازارگردانی الگوریتم سرآمد بازار)

تحليل بنيادي

نماد فرود

شرکت فولاد شاهرود

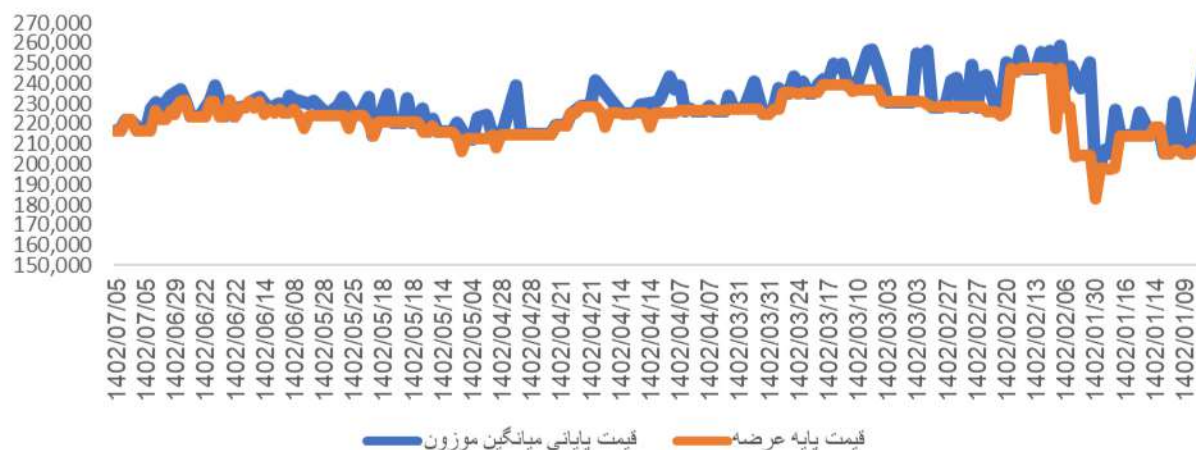


میلگرد

تولید میلگرد هم به صورت ساده و هم به صورت آجدار انجام می شود. میلگردهای ساختمانی عموماً از نوع آج دار هستند. دلیل آن هم جلوگیری از حرکت میلگرد در بتن بر اثر ایجاد فشارهای ناگهانی در هنگام وقوع سیل، زلزله یا موارد این چنینی دیگر است.

تقریباً حدود ۸۰٪ از تولید و مصرف مقاطع طولی فولادی مربوط به محصول میلگرد می شود. مقایسه قیمت پایه و قیمت پایانی میلگرد عرضه شده در بورس کالا نشان می دهد که رقابت زیادی روی این محصول صورت نمی گیرد و تقریباً تمام نیاز بازار تامین می شود.

نرخ میلگرد در بورس کالا (ریال/کیلوگرم)



فرآیند تولید میلگرد

تولید میلگرد شامل فرآیندهای متنوعی می‌شود که بر کیفیت، خواص و قیمت آن‌ها تأثیر می‌گذارد. مهم‌ترین روش‌های ساخت میلگرد که امروزه اکثر میلگردهای ساده و آجدار به وسیله آن تولید می‌شوند، روش نورد گرم، نورد سرد، ترمکس و میکروآلیاژی هستند.

مراحل ساخت میلگرد

مرحله ابتدایی تولید میلگرد، تقریباً در همه روش‌های گوناگون تولید آن یکسان است. برای این کار ابتدا مواد اولیه که در اکثر موارد، فولاد کربنی و گاهی اوقات هم ضایعات آهنی است را به طور کامل ذوب می‌کنند. پس از این که فولاد به طور کامل ذوب شد، آن را تبدیل به شمش خواهند کرد. در واقع اولین مرحله برای ساخت میلگرد که در همه روش‌ها هم مشترک است، همین تبدیل فولاد مذاب به شمش است. روش کلی برای ساخت میلگرد به این صورت است که شمش‌های تولیدی در این مرحله، کشیده شده و از نظر طولی افزایش می‌یابند و در عین حال، شکلی استوانه‌ای پیدا می‌کنند برای تبدیل مواد مذاب به شمش از دور روش مختلف استفاده می‌شود.

یکی از این روش‌ها استفاده از قالب‌های آماده است که فولاد مذاب درون این قالب‌ها ریخته می‌شود. بنابراین، شمش فولادی شکل گرفته و پس از سرد شدن به اندازه کافی، از قالب جدا شده و وارد مراحل بعد برای تولید میلگرد خواهد شد. این روش برای تولید شمش بیش‌تر در کارخانه‌های کوچک‌تر مورد استفاده قرار می‌گیرد.

در روش دیگر که به روش ریخته‌گری معروف است، از قالب آماده استفاده نمی‌شود؛ بلکه برای این کار مواد مذاب از پاتیل‌ها به درون یک محفظه ریخته می‌شود که چند خروجی دارد. در زیر هر کدام از این خروجی‌ها باز یک محفظه قرار می‌گیرد که سایزی برابر با شمش دلخواه تولیدی دارند. زمانی که مواد مذاب وارد این محفظه‌های دوم می‌شوند، رفته رفته به دمای انجماد هم نزدیک خواهند شد.

در ادامه شمش فولاد با یک قالب تقریباً مناسب از این محفظه‌ها خارج شده و بین غلتک‌هایی قرار می‌گیرد که سطحی صاف و صیقلی برای آن‌ها ایجاد می‌کنند. از آنجایی که مواد مذاب به طور پیوسته به درون محفظه اول می‌ریزد و از آنجا هم وارد محفظه‌های بعدی و در نتیجه تولید یک خط شمش می‌شود، به این روش ریخته‌گری می‌گویند.

در نتیجه، در روش ریخته‌گری هر شمش به تنهایی تولید نمی‌شود، بلکه یک خط تولید شمش پیوسته تشکیل خواهد شد. با توجه به نوع میلگردهایی که قرار است ساخته شود، این شمش پیوسته در طول‌های مشخص برش زده شده و برای مراحل بعد آماده خواهد شد. از روش ریخته‌گری بیش‌تر در کارخانه‌هایی استفاده می‌شود که خیلی بزرگ هستند و تولید زیادی دارند.

انواع میلگرد

انواع میلگرد از نظر جنس

به دو دسته میلگرد ساده و میلگرد آجدار تقسیم بندی می‌شوند و از نظر ظاهری به دو صورت شاخه و کلاف به بازار عرضه می‌شود.

- میلگرد اروپایی (کربن، منگنز، سیلیکون، آلیاژی و غیره)
- فولاد کربن دار (میلگرد پایه «سیاه»)
- گالوانیزه
- اپوکسی پوشش داده شده
- فایبرگلاس پلیمر و ضد زنگ

انواع میلگرد از نظر سایز

میلگردها را از نظر سایز بندی هم می‌توان به دسته بندی‌های مختلفی تقسیم کرد. هر کدام از سایزهای میلگرد از ضخامت و قطر مختلفی برخوردار هستند و برای کاربردهای

- خاصی استفاده می‌شوند. انواع مختلف سایزهای میلگرد عبارتند از:
- میلگرد ۸
 - میلگرد ۱۰
 - میلگرد ۱۲
 - میلگرد ۱۴
 - میلگرد ۱۶
 - میلگرد ۱۸
 - میلگرد ۲۰
 - میلگرد ۲۲
 - میلگرد ۲۵
 - میلگرد ۲۸
 - میلگرد ۳۲

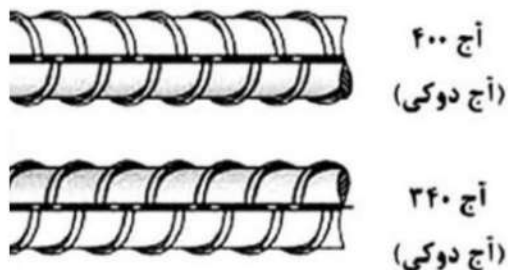
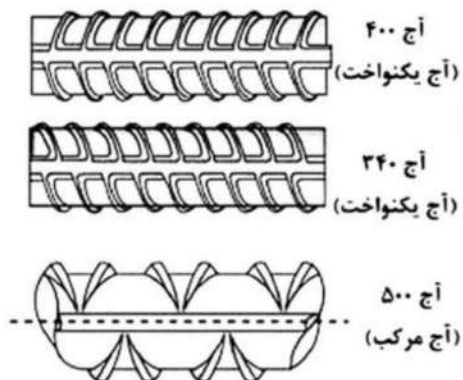
شرکت های رقیب

کارخانه های متعددی در زمینه تولید میلگرد فعالیت دارند. به طور کلی می توان گفت که ایران از لحاظ تولید میلگرد به مرحله کفایی رسیده و در این زمینه به کشورهای دیگر وابسته نیست. علت این مسئله این است که حجم استفاده از میلگرد در ساختمان سازی و صنایع مختلف زیاد است. از مهمترین کارخانه های تولید میلگرد در ایران می توان به موارد زیر اشاره کرد:



انواع میلگرد

انواع میلگرد از نظر استاندارد تولید (مطابق با استاندارد روسی):



- میلگرد A1 (S۲۴۰)
- میلگرد A۲ (S۳۴۰)
- میلگرد A۳ (S۴۰۰)
- میلگرد A۴ (S۵۰۰)

در کشورهای مختلف، فولاد به کار برده شده در انواع میلگرد با استانداردهای متفاوتی تولید می‌شود و در هر استاندارد، طبقه‌بندی مشخصی در ارتباط با خواص مکانیکی فولادها وجود دارد. بخش عمده‌ی فولادهای میلگرد در ایران، توسط کارخانه‌ی ذوب آهن اصفهان تولید می‌شوند که با استاندارد روسی مطابقت دارند. این فولادها به سه گروه فولاد نوع A-۱، فولاد نوع A-۲ و فولاد نوع A-۳ تقسیم می‌شود:

- فولاد A-۱ از نوع صاف بوده و مقاومت تسلیم و مقاومت کششی (تنش گسیختگی) آن به ترتیب ۲۴۰۰ و ۳۶۰۰ کیلوگرم بر سانتی‌متر مربع است.
- فولاد A-۲ از نوع آجدار با مقاومت تسلیم ۳۴۰۰ و مقاومت کششی ۵۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی‌متر مربع است.
- فولاد A-۳ نیز از نوع آجدار با مقاومت تسلیم ۴۰۰۰ و مقاومت کششی ۶۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی‌متر مربع است.

تولیدکنندگان، استانداردهای مختلفی را برای قطر میلگردها در نظر دارند. در سیستم روسی که در کارخانه‌های ذوب آهن اصفهان مورد استفاده است، میلگردها تا قطر ۴۰ میلی‌متر ساخته می‌شوند.

انواع میلگرد

میلگرد A-1

میلگرد A-1 میلگرد ساده‌ای است که هیچ آجی بر روی سطح آن نیست. این نوع میلگرد به طور کلی به عنوان «میلگرد داکتیل» شناخته می‌شود.

- میلگرد A-1 یک استوانه‌ی فولادی است که از نظر ترکیب شیمیایی، تقریباً ۲۴ درصد کربن و ۶۰ درصد سیلیسیوم دارد و به همین دلیل، نسبت به سایر میلگردهای A-2 تا A-4، نرم تر بوده و مقاومت کششی پایین تری دارد.
- میلگرد A-1 با تنش جاری ۲۳۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و تنش گسیختگی ۳۸۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع، به عنوان میلگرد نرم شناخته شده و عمدتاً به صورت صاف و بدون آج است.
- این میلگرد برای آهنگری و جوشکاری مناسب است.
- میلگردهای A-1 به دلیل ترکیب شیمیایی کم کربن، برای استفاده در مصارف جوشکاری ایده آل هستند؛ اما از نظر سختی، در گروه میلگردهای نرم قرار دارند.

میلگرد A-2

میلگرد A-2 نوعی میلگرد آجدار است که آج آن به صورت یک مارپیچ از ابتدا تا انتهای میلگرد، ادامه پیدا کرده و در هیچ کجا قطع نمی‌شود. این نوع میلگرد به خاطر ظاهری که دارد، به عنوان میلگرد با آج مارپیچ ساده نیز شناخته می‌شود.

- تنش جاری ۳۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و تنش گسیختگی ۵۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و تغییر شکل نسبی پلاستیکی (در زمان گسیختگی) باعث شده تا میلگرد A-2 را به عنوان میلگرد نیمه خشک (ترد) و نیمه نرم نیز بشناسند.
- در استاندارد ۳۱۳۲ ملی ایران، این نوع میلگرد با نام میلگرد آج ۳۴۰ شناخته می‌شود.
- میلگرد A-2 برای استفاده در ساختمان سازی سبک، گزینه‌ی بسیار مناسبی است و حتی در تولید خاموت نیز از آن استفاده می‌شود.

انواع میلگرد

میلگرد A-3

میلگرد A-3 با تنش جاری ۴۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و تنش گسیختگی ۶۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع، به عنوان میلگرد خشک (ترد) شناخته می شود که مناسب عملیات ساختمانی بوده و به صورت آجدار و عمدتاً آج جناقی است. برای آهنگری و تغییر شکل های فراوان بازوای ای تُند، میلگرد A-3 مناسب نیست و به هیچ وجه عملیات جوشکاری بر روی آن مجاز نیست. در حال حاضر میلگردهای تولیدی فولاد شاهرود به صورت شاخه ای و از نوع گرید A-3 می باشد. سایزهای ۱۴ تا ۲۰ به دلیل پر مصرف بودن در صنعت ساختمان سازی بخش عمده تمرکز تولید شرکت را به خود اختصاص داده است.

میلگرد A-4

یکی دیگر از انواع میلگرد آج دار، میلگردهای A-4 هستند. تولید میلگرد آجدار با استحکام بالا سبب جلوگیری از اتلاف منابع و همچنین سهولت امر طراحی و صرفه جویی در پروژه می شود. در گذشته، به دلیل عدم وجود امکانات لازم در خطوط کارگاه های نورد، تولید آرماتور با استحکام بالا با مشکلاتی روبه رو بوده و عمدتاً از فولادهای با کربن معادل بالا استفاده می شد که به دلیل پایین بودن داکتیلیتی، علاوه بر مشکلات مربوط به جوشکاری، موجب نگرانی مهندسين طراح سازه نیز می شد.

امروزه با پیشرفت تکنولوژی نورد، اتوماسیون بالا از نظر کنترل درجه حرارت و سرعت سرد کردن و وجود سیستم ترمکس، این امکان به وجود آمده است که از شمش هایی با کربن معادل پائین، آج ۵۲۰ و بالاتر را با قابلیت جوش پذیری و مشخصات مکانیکی مطلوب، همراه با داکتیلیتی مناسب، تولید کرد.

| رده سختی | شکل ظاهری | گرید میلگرد |
|----------|-----------|-------------|
| نرم | ساده | A-1 |
| نیمه سخت | آجدار | A-2 |
| نیمه سخت | آجدار | A-3 |
| سخت | آجدار | A-4 |

تولیدکنندگان میلگرد

شرکت های بسیاری در نقاط مختلف ایران به تولید میلگرد می پردازند که اکثرا غیر بورسی هستند. در این بین شرکت های ذوب آهن اصفهان، فولاد شاهرود، فولاد سپید فراب کویر و مجتمع جهان فولاد سیرجان و فولاد خراسان در بورس پذیرفته شده اند. این پنج شرکت ظرفیتی برابر با ۳'۲۵ میلیون تن میلگرد را دارند که با در نظر گرفتن تولید سالانه ۱۰ میلیون تن میلگرد در ایران، بیش از ۳۰٪ از تولید میلگرد کشور به عهده شرکت های بورسی است.

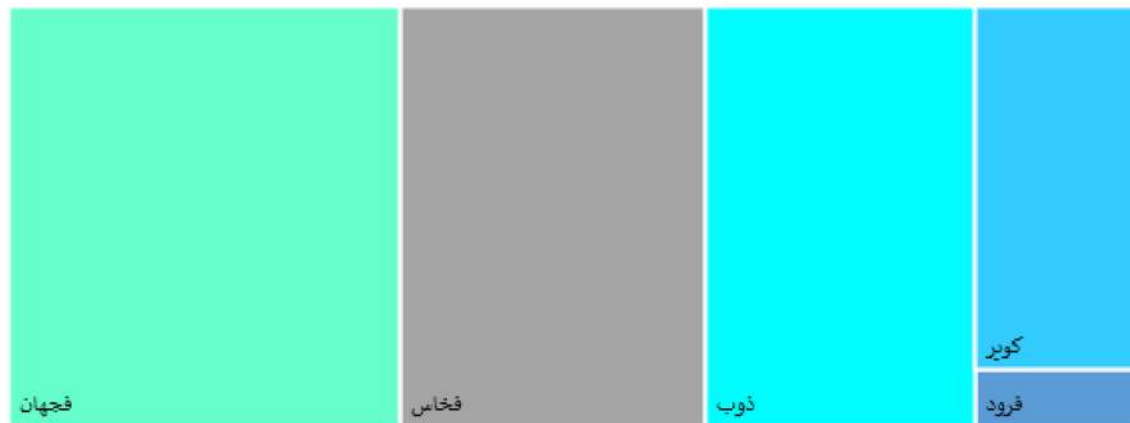
| شرکت | ظرفیت اسمی (هزارتن) |
|-----------------------------|---------------------|
| ذوب آهن اصفهان (ذوب) | ۱۱۰۰ |
| گروه ملی صنعتی فولاد ایران | ۹۱۱ |
| فولاد سپید فراب کویر (کویر) | ۹۰۰ |
| مجتمع فولاد خراسان (فخاس) | ۵۵۰ |
| فولاد آذربایجان | ۵۵۰ |
| مجتمع جهان فولاد سیرجان | ۵۰۰ |
| فولاد شاهرود | ۲۰۰ |
| صنایع فولاد کرمان | ۱۷۰ |

تولیدکنندگان میلگرد

| ارزش بازار | |
|------------|-------|
| ۳۴۹.۲۸۲ | فجهان |
| ۲۴۰.۲۸۲ | ذوب |
| ۲۷۱.۸۶۲ | فخاس |
| ۱۳۲.۷۲۲ | کویر |
| ۲۱.۶۱۲ | فرود |

ارزش بازار

فجهان ■ ذوب ■ فخاس ■ کویر ■ فرود



عوامل موثر بر صنعت

عوامل خارجی

۱. تاثیر تحریم های اقتصادی بر صادرات فولادی ایران

اعمال تحریمهای اقتصادی موجب بروز مشکلاتی در زمینه تبادل اسناد، نقل و انتقال درآمدهای صادراتی، افزایش هزینه حمل کالاهای صادراتی تا مقصد به همراه افزایش هزینه های مربوط به بیمه های صادراتی کالاها شده است.

۲. مشکلات مربوط به واردات مواد اولیه، تجهیزات، ماشین آلات و قطعاتی که در داخل تولید نمی شوند.

۳. مشکلات مربوط به امکان سرمایه گذاری و تأمین منابع مالی خارجی برای توسعه

به واسطه وجود تحریمهای اقتصادی، جذب سرمایه های خارجی و استفاده از منابع مالی برون مرزی برای توسعه صنایع فولادی در ایران به راحتی امکان پذیر نمی باشد.

عوامل داخلی

۱. تصمیمهای نادرست در حوزه صنعت فولاد

۱. کمبود مواد اولیه

ساخت مجتمع ها و شرکت های متعدد فولادی بدون توجه به ظرفیت ها و امکانات موجود در کشور در ابتدای ورود صنعت فولاد به ایران.

۲. عدم توجه به زیرساخت های لازم برای صنعت فولاد

ایجاد و توسعه و گسترش گمرک ها و بنادر تخصصی در کشور و ایجاد ارتباط مناسب ریلی و جاده های با مبادی ورودی مواد اولیه و تأمین گاز و برق

۳. نظام پولی و مالی کشور

تأمین سرمایه در گردش

۴. نوسان نرخ ارز و قیمت های جهانی فولاد

۵. میزان تولید و تقاضای داخلی فولادی

۶. محدودیتهای صادراتی

عوامل موفقیت در صنعت

- بازاریابی استراتژیک و حضور در بازارهای بین المللی، توانایی فروش محصولات مناسب به مشتری مناسب و در زمان مناسب
- برنامه ریزی و مدیریت برتأمین و تخصیص صحیح منابع مالی
- توانایی تولید محصول و یا خدمات با کیفیت و با ثبات بالا
- توانایی عرضه به موقع محصولات یا خدمات
- توانایی استمرار در نوآوری و تولید محصولات و خدمات جدید و انجام واکنش های لازم و به موقع نسبت به تحرکات رقبا و تغییر نیازهای بازار
- توانایی انطباق و هماهنگی با مقررات و الزامات قانونی
- گزینش نیروی انسانی ماهر و ترسیم خط مشی های پرسنلی
- تأمین پایدار انرژی و آب و انطباق با استانداردهای زیست محیطی
- زیرساخت های مناسب حمل و نقل

عرضه و تقاضای فولاد در سال ۱۴۰۲

عوامل بنیادی بسیار تأثیرگذاری مانند قیمت جهانی آهن و فولاد، میزان عرضه و تقاضا، نوسانات ارزی، تورم و روند رشد اقتصادی کشور می توانند در پیش بینی نرخ آهن آلات ۱۴۰۲ تعیین کننده باشند. تورم افسار گسیخته، ادامه تحریم های اقتصادی و اختلال در گردش های مالی، محدودیت در منابع انرژی مانند برق و گاز طبیعی، روند منفی رشد اقتصادی و افزایش نرخ مواد اولیه باعث افزایش بهای تمام شده فولاد می شود. صادرات فولاد می تواند کاهش تمایل تولیدکنندگان به عرضه مقاطع فولادی را از بین ببرد ولی وضع تعرفه ها و قوانین صادراتی ماهانه توسط دولت این معادله را پیچیده تر از قبل کرده است. التهاب در بازار و کمبود مقاطع فولادی در صورت حل نشدن مشکل انرژی و قطعی برق و گاز در بخش تولید در سال ۱۴۰۲ همچنان باقی خواهد ماند.

حتی در صورت افزایش تولید مقاطع، رکود در بخش تقاضا و صنایع مصرف کننده باعث رکود در بازار ۱۴۰۲ مانند تابستان ۱۴۰۱ می شود. افزایش تقاضا باعث رونق در بازار می شود که با توجه به شرایط کشور هیچ یک از عوامل افزایش تقاضا حداقل در سال ۱۴۰۲ تحقق پیدا نمی کنند.

معرفی شرکت

شرکت فولاد شاهرود (سهامی عام) در سال ۱۳۸۰ به صورت شرکت سهامی خاص تأسیس شد و از اواخر بهمن ماه سال ۱۳۸۵ با ظرفیت ۲۰۰,۰۰۰ تن میلگرد شروع به بهره برداری نمود و در سال ۱۳۹۹ در بازار دوم فرابورس پذیرفته شد. در حال حاضر، شرکت فولاد شاهرود جزو واحدهای تجاری فرعی شرکت آهن و فولاد غدیر ایرانیان (سهامی عام) و واحد تجاری نهایی گروه، شرکت سرمایه گذاری غدیر (سهامی عام) می باشد. مرکز اصلی شرکت در کیلومتر ۱۲ جاده شاهرود، دامغان (محل کارخانه) واقع شده است. واحد ذوب شرکت تحت عنوان پروژه ذوب در سه فاز و با ظرفیت سالانه هر فاز ۱۰۰,۰۰۰ تن در سال ۱۳۹۲ جواز تأسیس گرفت. تولید آزمایشی فاز اول پروژه ذوب با ظرفیت ۱۰۰,۰۰۰ تن در اواخر سال ۱۳۹۶ انجام و عملاً طی سال ۱۳۹۷ به بهره برداری کامل رسید. فاز ۲ پروژه نیز در اسفند ماه ۱۴۰۰ به بهره برداری رسید.

فعالیت اصلی شرکت

طراحی، ساخت و تولید انواع مصنوعات فلزی و غیر فلزی و فولادی، انجام خدمات فلزی (شکل دادن انواع ورق فولادی و سایر مقاطع فولادی) و تهیه شمش های فولادی، طراحی و ساخت و راه اندازی کارخانجات صنعتی و بهره برداری از آن، ساخت قطعات و ماشین آلات و تهیه و تولید انواع فرآورده های شیمیایی، معدنی، آلی و فلزی و مواد اولیه مورد نیاز کارخانجات مذکور است. محصول اصلی شرکت میلگرد می باشد.

شرکت جهت تامین تجهیزات مورد نیاز واحد نورد تصمیماتی اتخاذ نمود که طی آن کلیه دستگاه ها و تجهیزاتی که دارای فناوری بالایی بوده اند و اهمیت فراوانی در پروسه نورد داشته اند را از طریق خرید خارجی و تجهیزاتی که امکان ساخت آنها در داخل کشور بوده است را به وسیله ساخت داخل تامین نموده است. فولاد شاهرود جهت خرید خارجی که شامل مجموعه ای استندهای نورد، تابلوهای برق، نرم افزار اتوماسیون (PLC) در سال ۱۳۸۳ و با اخذ وام ارزی از بانک کشاورزی قرارداد ساخت ماشین آلات نورد را با شرکت VAIPOMINI ایتالیا به وزن ۱۲۰۰ تن منعقد ساخت که در غالب ۵۰ کانتینر به سایت فولاد شاهرود حمل گردید.

ظرفیت اسمی و عملی شرکت

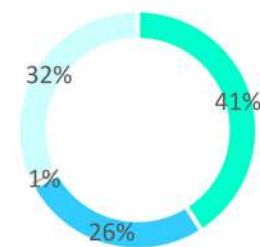
دلیل اختلاف بالای ظرفیت اسمی و عملی شرکت به این دلیل است که ظرفیت اسمی با احتساب راه اندازی هر سه فاز و همچنین به ازای تولید با ۱۰۰ درصد قراضه تعریف شده است. در حالی که شرکت به دلایلی مانند قیمت بالای قراضه و همچنین صرفه جویی در انرژی، با استفاده از آهن اسفنجی اقدام به تولید کند. از دیگر دلایل تولید زیر ظرفیت اسمی، می توان به بالا بودن قیمت شمش و هزینه های حمل بالا اشاره کرد که شرکت ترجیح داده است از شمش تولیدی خود استفاده نموده و خرید کمتری از بازار داشته باشد. همچنین قطعی برق و گاز از دیگر دلایل کاهش تولید است.

با توجه به انرژی بر بودن صنعت فولاد، اقدامات کاهنده مصرف انرژی در این واحدها بسیار مهم است. بنابراین از مهم ترین مزایای استفاده از ضایعات و قراضه آهنی و فولادی در واحدهای تولید کننده فولاد، کاهش مصرف انرژی و هزینه است و در نهایت بهره گیری از قراضه برای کارخانه هایی که واحد ذوب دارند، به صرفه تر خواهد بود. از طرفی در مقایسه با آهن اسفنجی، میزان انرژی الکتریکی مصرف شده برای ذوب قراضه کمتر و قیمت آن بیشتر است.

سرمایه

| درصد مالکیت | سهامدار |
|-------------|------------------------------------|
| ٪۴۱ | شرکت آهن و فولاد غدیر ایرانیان |
| ٪۲۶ | شرکت معدنی و صنعتی چادرملو |
| ٪۳۲ | سایر سهامداران |
| ٪۱ | شرکت صنعتی و معدنی شمال شرق شاهرود |
| ٪۰ | موسسه فرهنگی عمرانی شاهرود |
| ٪۰ | شرکت سیمان شاهرود |
| ٪۰ | شرکت جام امید البرز |
| ٪۰ | صنایع معدنی نوظهور شاهرود |
| ٪۰ | شرکت صنایع معدنی عصر نوین بهاباد |
| ۱۰۰ | جمع |

درصد مالکیت



■ آهن و فولاد غدیر ایرانیان ■ معدنی و صنعتی چادرملو ■ صنعتی و معدنی شمال شرق شاهرود ■ سایر

عمده ترین ریسک های شرکت

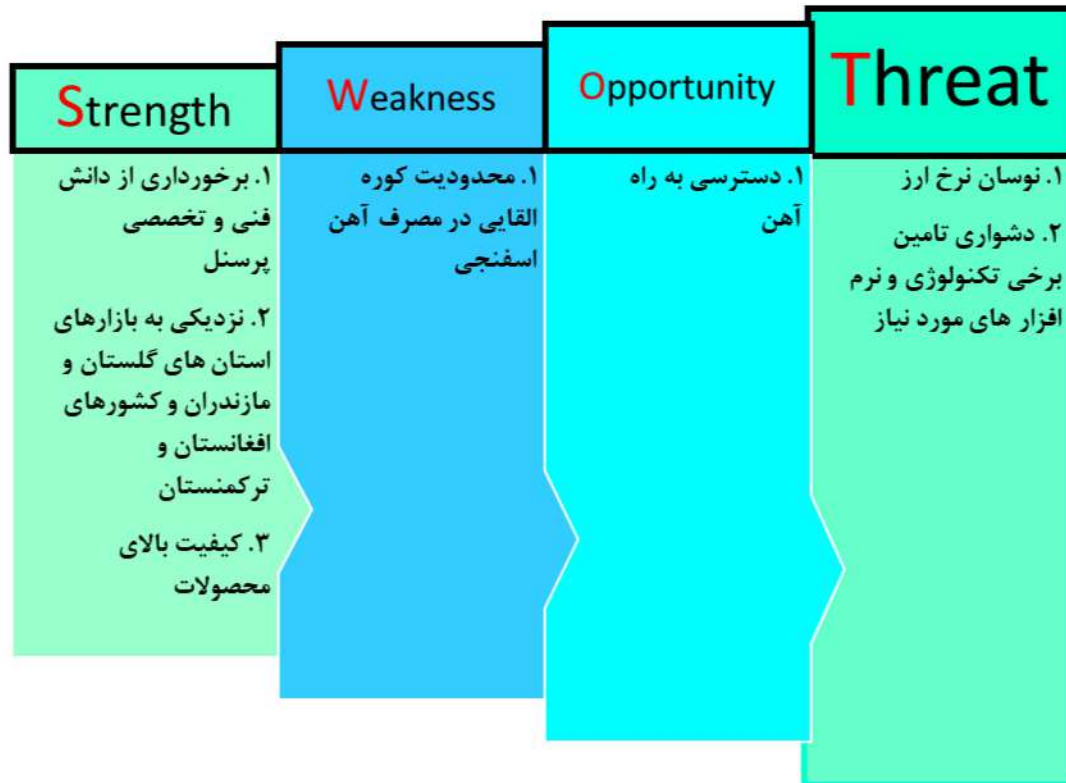
ریسک مالی

ریسک بازار (عمدتاً ریسک تأمین مواد اولیه و برخی از مواد غیرمستقیم) و تغییرات در نرخ های این اقلام (ریسک مالی) پیش خرید مواد اولیه از تأمین کنندگان و برنامه ریزی در نگهداری بهینه

ریسک ارز

حداقل سازی زیان ناشی از نوسانات نرخ ارز و حداکثر کردن درآمد حاصل از این نوسانات: با مدیریت ارز حاصل از صادرات پس از رفع و تسویه تعهدات ارزی در صورت نیاز به واردات ماشین آلات و یا قطعات با ارز حاصل اقدام و در صورت عدم نیاز با بررسی وضع بازار نسبت به فروش و تبدیل به نقدینگی جهت خرید مواد اولیه می‌گردد.

عمده ترین ریسک های شرکت



ریسک اعتباری و ریسک نقدینگی

شرکت برای مدیریت ریسک نقدینگی، یک چهارچوب ریسک نقدینگی مناسب برای مدیریت کوتاه مدت، میان مدت و بلند مدت تأمین وجوه و الزامات مدیریت نقدینگی تعیین کرده است. ریسک نقدینگی از طریق دریافت به موقع مطالبات، نگهداری اندوخته مالی کافی از طریق نظارت مستمر بر جریان های نقدی پیشبینی شده و واقعی و از طریق تطبیق مقاطع سررسید دارایی ها و بدهی های مالی، مدیریت میکند.

برآورد تامین منابع مالی

نسبت های مالی

| 1401-12 | سودآوری |
|---------|------------------------------------|
| ۸% | حاشیه سود ناخالص |
| ۷% | حاشیه سود عملیاتی |
| ۷% | حاشیه سود خالص |
| ۲۱% | بازده دارایی ها |
| ۳۳% | بازده حقوق صاحبان سهام |
| | کارایی |
| ۳ | گردش دارایی ها |
| ۱۴ | گردش دارایی های ثابت |
| ۶,۸ | گردش موجودی کالا |
| ۵۴ | دوره گردش موجودی کالا |
| ۲۶,۱ | گردش حساب های دریافتی |
| ۱۴ | دوره وصول مطالبات |
| | اهرم/ریسک |
| ۳۸% | جمع بدهی ها به جمع دارایی ها |
| ۶۱% | جمع بدهی ها به حقوق صاحبان سهام |
| ۳۵ | نسبت پوشش هزینه بهره |
| | نقدینگی |
| ۱۸۰% | نسبت جاری |
| ۵۵% | نسبت آنی |
| ۲۲% | نسبت نقد |
| | وجوه نقد |
| ۳% | نسبت وجه نقد آزاد شرکت به درآمد |
| ۴۶% | نسبت وجه نقد آزاد شرکت به سود خالص |

مهمترین منابع مالی در دسترس شرکت استفاده از افزایش سرمایه از محل آورده نقدی سهامداران با سلب حق تقدم از سهامداران فعلی و فروش آن در بازار سرمایه و صدور سهام جایزه برای سهامداران فعلی از مابه التفاوت صرف سهام می باشد.

شرکت در ۱۴۰۲ جهت اجرای طرح تولید کلاف مفتول (ظرفیت ۲۰۰ هزار تن در سال) افزایش سرمایه ۱۰۰% از آورده داده است. همچنین در آخرین صورت مالی منتشر شده در کدال هزینه برآوردی تکمیل طرح در حدود ۴۴۰ میلیارد تومان اعلام شده است.

فعالیت‌های تولیدی نورد

o بخش کوره نورد

تامین مواد نسوز ایرانی به جای مواد نسوز آلمانی و تغییر طراحی نسوز جهت صرفه جویی در خرید مواد اولیه

o بخش نورد

اقدام به افزایش طول بستر خنک کننده به میزان ۱۳ متر به منظور جلوگیری از استهلاک تیغه های قیچی (که پیش از بستر خنک کننده قرارداد داشت).

فعالیت‌های تولیدی نورد

واحد ذوب و ریخته گری

۱۵ احداث کارخانه فولاد سازی (واحد ذوب و ریخته گری) جهت عدم پرداخت کرایه حمل از کارخانجات تولید کننده شمش تا فولاد شاهرود، امکان بازیافت ضایعات تولیدی در بخش نورد.

براین اساس فاز یک فولاد سازی (ظرفیت اسمی ۱۰۰ هزار تن القایی) در سال ۹۷ آغاز بکار نمود و پس از آن شرکت اقدام به تاسیس فاز ۲ فولاد سازی (ظرفیت ۱۰۰ هزار تن القایی) پرداخت که به دلیل تحریم واردات آن تا اوایل سال ۱۴۰۰ طول کشید. هزینه اجرای طرح توسعه ۸ میلیارد تومان شد که حدود ۳۳ میلیارد تومان از این مبلغ برای امتیاز برق و گواهی ارزش انرژی و بقیه برای تجهیزات و کارهای ساختمانی هزینه شده است. در طرح توسعه دو عدد کوره ۲۸ تن به صورت پکیج از هند خریداری شد و بقیه تجهیزات آبرسانی-هندلینگ و... از داخل ایران تامین گردید که شرکت در حدود سه میلیون دلار نسبت به فاز یک صرفه جویی ارزی داشت.

برای استفاده از تعرفه ارزاتر گاز بهاء در سال ۱۴۰۱ شرکت اقدام به خرید یک ایستگاه با امتیاز ۱۰۰۰ متر مکعب بر ساعت جهت تفکیک بخش فولاد سازی از بخش نورد، کرد.

با توجه به اطلاعات منتشر شده، هزینه های گاز در سال ۱۴۰۰ و ۱۴۰۱ مشاهده می شود که هزینه گاز شرکت ۱۲۲ میلیارد تومان در سال ۱۴۰۰ به ۱۰۷ میلیارد تومان در سال ۱۴۰۱ کاهش یافته و گاز بهاد در سال ۱۴۰۰ معادل ۱۷۰۶ تومان و در سال ۱۴۰۱ معادل ۱۴۰۰ تومان که معادل ۳۰۰ تومان به ازای هر متر مکعب کاهش قیمت محاسبه شده است.

مقدار برق مصرفی در سال ۱۴۰۰ معادل ۷۱،۵۱۹،۸۸۱ کیلووات ساعت و با نرخ ۴۴۰ تومان و در سال ۱۴۰۱ معادل ۸۲،۸۲۲،۴۶۸ کیلووات ساعت با نرخ ۵۳۹ تومان به ازای هر کیلووات ساعت محاسبه شده است.

نوع محصولات تولیدی

شرکت فولاد شاهرود بر اساس تولید ۲۰۰ هزار تن میلگرد طراحی شده که البته به دلیل نداشتن خط تولید WIREROAD امکان تولید میلگرد با سایز ۸ میلیمتر و کمتر از آن را که به صورت کلاف تولید می‌شوند را دارا نیست. به دلایل فنی و اقتصادی میلگرد به عنوان محصول هدف فولاد شاهرود برگزیده شده است که شامل سایزهای ۱۰ تا ۳۲ میلیمتر و در دو نوع ساده و آجدار است.

۱. فرآیند تولید

ابتدا شمش از انبار مواد اولیه به وسیله سیستم شارژینگ به کوره منتقل و تا حدود ۱۲۰۰ درجه سانتی‌گراد گرم می‌شود. پس از خروج از کوره، عمل اکسیدزدایی با آب انجام شده و سپس شمش به ترتیب وارد ۱۸ استند افقی - عمودی می‌شود و با توجه به ابعاد محصول از این استندها عبور می‌کند. سپس در بستر خنک‌کننده به دمای محیط می‌رسد. امکان سریع سرد شدن محصول با آب نیز توسط سیستم ترمکس فراهم شده است. پس از آن به طول‌های مورد نظر برش داده شده و توسط تجهیزات بسته‌بندی در بسته‌های ۲ تا ۵ تنی بسته‌بندی و آماده حمل می‌شوند.

نوع محصولات تولیدی

شارژ و انبار شمش

- a. شمش به وسیله جرثقیل مگنتی ۲۰ تنی از انبار شمش بر روی میز شارژ انتقال داده شده و شارژ کوره به صورت اتوماتیک انجام می شود.
- b. ابعاد شمش ۱۳۰ و ۱۵۰ با طول های ۴ متر با حداکثر وزن ۷۰۶ کیلوگرم می باشد.
- c. کوره با ظرفیت ۳۰ تن در ساعت از نوع گوشری و با مصرف گاز طبیعی می باشد و با استفاده از رکوپراتور مصرف انرژی را در کوره کاهش می دهد. کلیه پروسه پیشگرم نمودن شمش اعم از کنترل درجه حرارت و کنترل اکسیداسیون بصورت اتوماتیک انجام می گردد.

اکسیدزدایی (پوسته زدایی)

این اقدام به صورت اتوماتیک و بعد از خروج شمش از کوره، به منظور ممانعت به ورود پوسته های اکسیدی به خط نورد انجام می گردد.

نوع محصولات تولیدی

نورد

نورد شمش در ۳ قسمت یا ناحیه اولیه، میانی و نهایی به ترتیب جهت دسترسی به ابعاد و خواص محصول مورد نظر صورت می گیرد.

۱. نورد اولیه شامل ۶ استند کانتینیوز (افقی، عمودی)

۲. نورد میانی شامل ۶ استند کارتریجی (افقی، عمودی)

۳. نورد نهایی شامل ۶ استند کارتریجی (افقی، عمودی)

۲. ترمکس

سیستم ترمکس جهت خنک کردن محصول با آب برای بالا بردن کیفیت و تنظیم استحکام محصول ایجاد شده است.

. کولینگ بد (بستر خنک کننده)

محصول پس از طی مراحل نورد در طول تعریف شده بر روی بستر خنک کننده قرار میگیرد.

نوع محصولات تولیدی

۳. بسته بندی

محصول پس از برش در طول های مورد نظر، تنظیم و پس از آن عملیات شاخه شماری، گره زنی، توزین و انتقال و حک پلاک با مشخصه های تولیدی به صورت اتوماتیک انجام می شود.

۴. انبار محصول

انبار مذکور، محل نگهداری و حمل محصول می باشد که در این راستا کرن مگنتی در انبار محصول بر اساس درخواست مشتری محصول نهایی را برای حمل مہیامی سازد.

۵. تجهیزات پشتیبانی

کارگاه آماده سازی غلتک و راهنما و تجهیزات مورد نیاز نورد، واحدهای آبرسانی، کمپرسور، کنترل اتوماسیون نورد و پست برقی ۲۰/۶۳ کیلوولت مجهز به یک دستگاه ترانس (MVA۴۰) برق مورد نیاز را تامین می کند، همچنین ایستگاه گاز با ظرفیت ۸،۸۵۰ متر مکعب در ساعت با فشار کاری ۴/۵ بار قادر به تامین گاز مورد نیاز کوره و سایر مصارف طرحهای توسعه می باشد.

نوع محصولات تولیدی

۶. کارگاه ساخت

. کالیبر تراشی بر روی غلتک های خام و همچنین غلتک هایی که کالیبر آنها به اتمام رسیده و نیز به تراش مجدد دارند.

. ساخت قطعات مورد نیاز کارخانه

. تعمیر و رفع عیوب قطعات تجهیزات خط تولید

کلیه فعالیت هایی که در این کارگاه انجام می شود توسط سه دستگاه تراش، یک عدد فرز، دریل ستونی، دستگاه کپی تراش و همچنین تجهیزات کامل به جوشاری و برش و پرسنل ماهر این واحد انجام می گردد.

طرح توسعه

خط کلاف

0 هزینه های سرمایه گذاری طرح مصارف برنامه ریزی شده بابت اجرای طرح توسعه خط نورد جهت تولید کلاف مفتول فولادی با ظرفیت ۲۰۰ هزار تن به شرح جدول زیر است:

| آخرین برآورد سال ۱۴۰۱ | | | | | شرح |
|-----------------------|-----------|-----------|-------------|-----------|----------------------------|
| درصد | جمع کل | ریالی | معادل ریالی | ارزی-یورو | |
| ۳.۴ | ۹۹,۵۵۹ | | ۹۹,۵۵۹ | ۳۶۷,۰۰۰ | طراحی و مهندسی |
| ۶۵.۶ | ۱,۸۹۱,۶۳۵ | | ۱,۸۹۱,۶۳۵ | ۶,۹۷۳,۰۰۰ | تامین تجهیزات و ماشین آلات |
| ۳۱ | ۸۹۱,۱۰۳ | ۸۹۱,۱۰۳ | | | اجرا و بهره برداری |
| ۳۱ | | ۸۹۱,۱۰۳ | | | مبلغ ریالی |
| ۶۹ | | ۱,۹۹۱,۱۹۵ | | | معادل ریالی مبلغ ارزی |
| ۱۰۰ | | ۲,۸۸۲,۲۹۸ | | | جمع کل (میلیون ریال) |

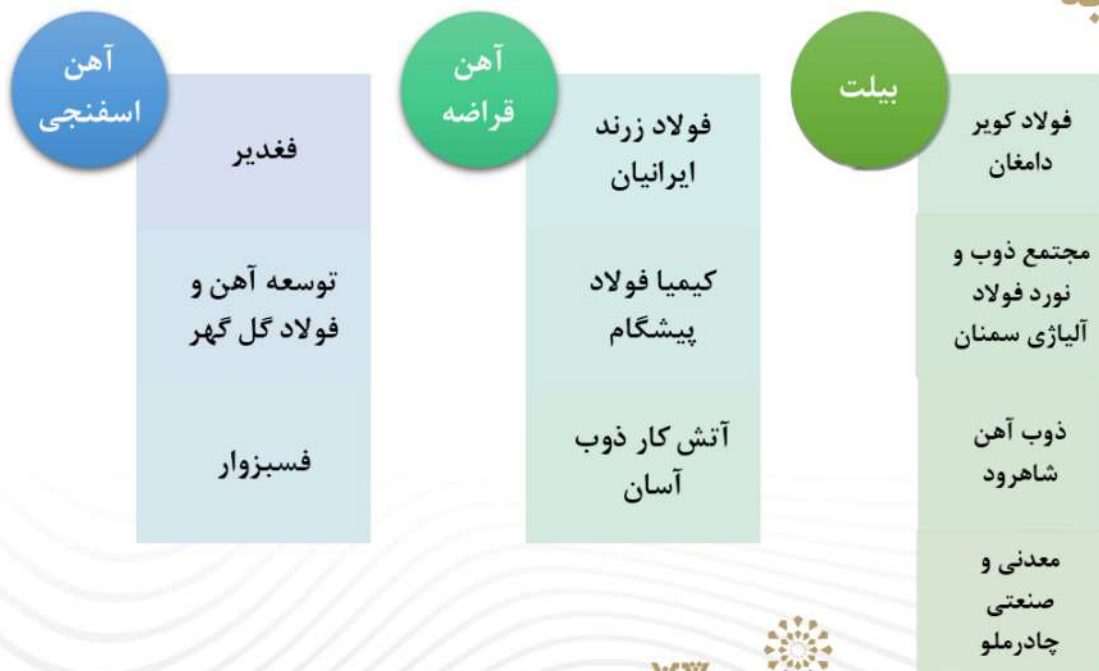
مبلغ ۲۷۰۰۰۰۰۰ ریال از مخارج پروژه از محل افزایش سرمایه مورخ فروردین ۱۴۰۲ تامین شده و مابقی از محل منابع داخلی شرکت تامین خواهد شد.

بازارهای اصلی و وضعیت شرکت در این بازارها

| ۳ ماهه اول ۱۴۰۱ | | | ۳ ماهه اول ۱۴۰۲ | | | شرح |
|-----------------|------------|------------|-----------------|------------|------------|--------|
| درصد | تولید شرکت | تولید کشور | درصد | تولید شرکت | تولید کشور | |
| ۱.۱ | ۲۷،۹۵۱ | ۲،۹۵۲،۰۰۰ | ۱.۲ | ۳۲،۷۴۱ | ۲،۷۷۵،۰۰۰ | میلگرد |

فولاد شاهرود در سال ۱۴۰۱ حدود ۱۱۸،۶۵۵ تن (۶۰ درصد ظرفیت اسمی) تولید داشته است.

تأمین کنندگان مواد اولیه



آهن آذین آریا کاشان

تولیدی فولاد کیمیا صبا

سرمایه گذاری کارآوران

بازرگانی قوام فولاد تمیم

بازرگانی قوام فلز اخوین

خریداران میلگرد فرود

تولید و فروش

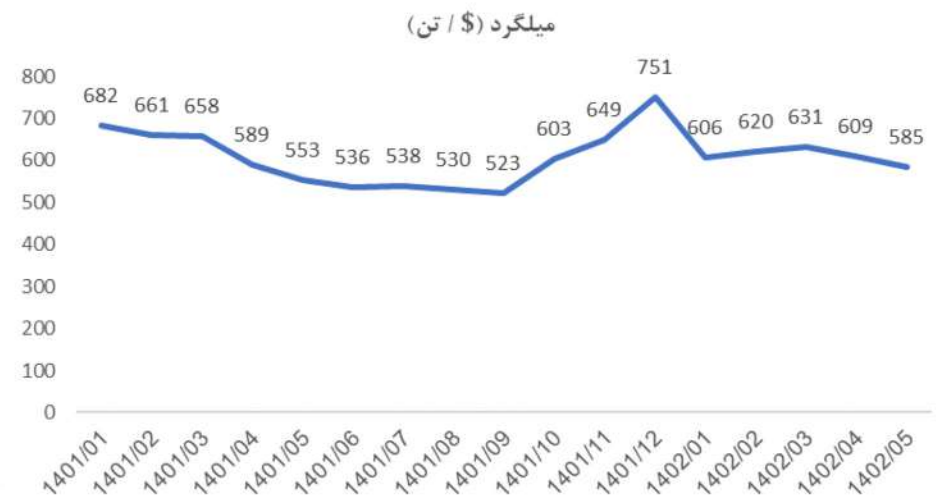
| کارشناسی ۱۴۰۳ | کارشناسی ۱۴۰۲ | ۱۴۰۲ سه ماهه | ۱۴۰۱ | ۱۴۰۰ | ۱۳۹۹ | ۱۳۹۸ | میلگرد |
|---------------|---------------|--------------|---------|---------|---------|---------|-------------|
| ۱۳۰,۰۰۰ | ۱۲۲,۷۴۱ | ۳۲,۷۴۱ | ۱۱۸,۶۵۵ | ۱۰۴,۷۱۲ | ۱۲۲,۷۵۱ | ۱۱۳,۶۰۶ | مقدار تولید |
| ۱۳۰,۰۰۰ | ۱۲۲,۷۴۱ | ۳۱,۲۱۶ | ۱۱,۲۰۹ | ۱۰۱,۶۳۸ | ۱۱۴,۰۰۵ | ۱۱۴,۸۸۷ | مقدار فروش |

نرخ فروش

| نرخ فروش | ۱۳۹۸ | ۱۳۹۹ | ۱۴۰۰ | ۱۴۰۱ | ۱۴۰۲ اسه ماهه | کارشناسی ۱۴۰۲ | کارشناسی ۱۴۰۳ |
|----------|------------|------------|-------------|-------------|---------------|---------------|---------------|
| میلگرد | ۴۲،۴۰۸،۴۷۵ | ۹۱،۹۰۳،۶۳۰ | ۱۴۱،۱۹۶،۹۹۹ | ۱۶۰،۷۶۶،۷۴۵ | ۲۳۳،۵۲۹،۲۸۰ | ۲۱۸،۷۷۱،۶۴۱ | ۲۹۲،۴۱۰،۰۰۰ |

نرخ میلگرد بر اساس ضریبی از نرخ شمش تعیین می شود. میانگین بلند مدت این ضریب برای شرکت های مختلف متفاوت است. به صورت میانگین این ضریب از ابتدای سال ۱۳۹۹ تاکنون تقریباً ۱ درصد بوده است. در درپیشبینی های نرخ فروش، این ضریب ۱ درصد در نظر گرفته شده است که مبنای آن محاسبه میانگین معاملات ۴ ماهه ابتدای سال ۱۴۰۲ در بورس کالا بوده است.

| نسبت | میلگرد فرود | بیلت فخور | ۱۴۰۲ |
|------|-------------|-----------|------|
| ۱.۰۹ | ۲۲۶،۸۳۰ | ۲۰۸،۳۵۴ | ۱ |
| ۱.۱۱ | ۲۱۴،۱۸۷ | ۱۹۳،۲۶۸ | ۲ |
| ۱.۱۲ | ۲۴۰،۸۶۵ | ۲۱۴،۱۱۹ | ۳ |
| ۱.۰۹ | ۲۳۸،۷۴۰ | ۲۱۸،۵۰۹ | ۴ |
| ۱.۰۶ | ۲۲۲،۳۸۹ | ۲۱۰،۵۸۸ | ۵ |
| ۱.۰۹ | ۲۲۲،۰۱۸ | ۲۰۳،۲۹۳ | ۶ |
| ۱.۰۷ | ۲۲۶،۵۹۰ | ۲۱۱،۷۸۴ | |



فرآیند فروش محصولات

فرآیند تعیین نرخ فروش محصولات با توجه به به نامه معاون اقتصادی رئیس جمهور و مصوبه جلسه ۱۵۴ ستاد هماهنگی اقتصادی دولت در مورد بازار محصولات فولادی و شیوه نامه سازماندهی عرضه و نقاضای زنجیره فولادی ابلاغ شده، شرکت می بایستی شمش را از بورس کالا خریداری و میلگرد را در بورس کالا عرضه نماید. در صورتیکه شرکت در بورس کالا موفق به فروش محصولات خود نشود، نرخ فروش داخلی با توجه به قیمت بورس و بر اساس میانگین نرخ فروش رقبا در منطقه مانند شرکت فولاد نیشابور، فولاد فایکو، فولاد گلستان و بازار تهران و با در نظر گرفتن هزینه های حمل به منظور ارسال محصولات به مشتریان، توسط کمیسیون معاملات تعیین میگردد. همچنین با توجه به راه اندازی خط ۲ ذوب و افزایش حداقل ۵۰ درصدی تولید شمش مورد نیاز شرکت در داخل شرکت به طبع پیشبینی میشود که حاشیه سود شرکت حداقل به اندازه هزینه حمل شمش افزایش یابد. لازم به ذکر است که فروشهای شرکت به صورت نقدی و با فاکتور فروش می باشد و شرکت فاقد هرگونه قرارداد فروش می باشد.

مواد مصرفی

از لحاظ مقداری سهم قراضه ۱۲% شمش ۳۳% آهن اسفنجی ۵۴% و ۷۴% از شمش تولیدی خود شرکت و مابقی از خرید تامین می شود. در فرآیند تولید شمش در حدود ۱۵ تا ۲۰ درصد سرباره و خاک ضایعاتی کوره تولید می شود که شرکت نسبت به تفکیک آن اقدام نموده و پس از فرآوری مجدد به واحد ذوب ارسال کرده و مابقی را بصورت سرباره نوع یک و دو، به سیمان شاهرود می فروشد.

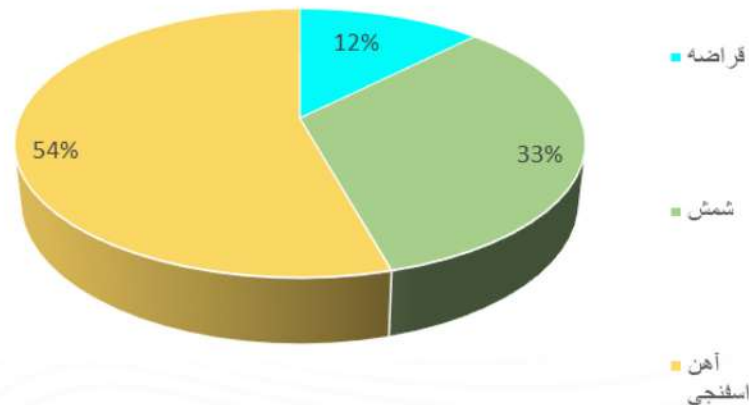
| کارشناسی ۱۴۰۲ | کارشناسی ۱۴۰۲ | ۱۴۰۲-۰۳ | ۱۴۰۱ | |
|---------------------------|---------------|---------|--------|------------|
| مقدار مصرف طی دوره | | | | |
| ۲۰،۳۲۸ | ۱۹،۶۰۸ | ۴،۹۰۲ | ۱۵،۸۲۲ | قراضه |
| ۴۱،۳۷۸ | ۳۷،۲۳۰ | ۱۱،۳۸۵ | ۴۲،۳۴۲ | شمش |
| ۷۹،۸۴۵ | ۷۷،۰۶۸ | ۱۹،۳۰۶ | ۶۹،۱۷۲ | آهن اسفنجی |
| نسبت مواد مصرفی | | | | |

| | | | | |
|------|------|------|------|-----------------|
| ۱۰۱% | ۱۰۱% | ۱۰۱% | ۱۰۱% | نسبت شمش مصرفی |
| ۲۳% | ۲۳% | ۲۳% | ۲۰% | نسبت قراضه |
| ۸۹% | ۸۹% | ۸۹% | ۸۹% | نسبت آهن اسفنجی |

قیمت آهن قراضه

در تولید فولاد به روش کوره القایی، معمولاً استفاده ۱۰۰ درصد از قراضه به دلایل زیر مبنا قرار می‌گیرد: بازگشت مجدد هر یک تن قراضه (Recycling) در چرخه تولید فولاد، سبب صرفه جویی حداقل مقدار ۴,۴۳۱ کیلوگرم سنگ آهن و ۶۳۵ کیلوگرم کک و ۵۵ کیلوگرم آهک و کاهش مصرف الکترومی شود. از سوی دیگر این امر باعث صرفه جویی ۷۵ درصدی در مصرف انرژی به کار گرفته شده و نیز موجب کاهش زمان تولید خواهد شد. همچنین سیاست‌های جهانی در راستای کاهش انتشار PCO، گازهای گلخانه‌ای و مصرف انرژی است. در ایران مصرف قراضه به دلیل نوع تولید فولاد کشور و کمبود قراضه پایین می‌باشد.

فولاد شاهرود نیز که با هدف تولید میلگرد با قراضه راه اندازی شد؛ یکی از دلایل عدم تحقق این موضوع را قیمت بالای قراضه نسبت به آهن اسفنجی است. نسبت قیمت قراضه به بیلت فخوز ۷۵٪ و نسبت آهن اسفنجی به بیلت فخوز ۶۴٪ در نظر گرفته شده است.



قیمت آهن قراضه

| نرخ مصرف طی دوره | 1400 | 1401 | ۱۴۰۲-۰۳ | کارشناسی ۱۴۰۲ | کارشناسی ۱۴۰۲ |
|------------------|-------------|-------------|-------------|---------------|---------------|
| قراضه | 105,539,173 | 119,981,671 | 154,927,173 | 149,881,793 | 192,375,000 |
| شمش | 130,927,646 | 136,551,698 | 212,190,865 | 202,061,930 | 256,500,000 |
| آهن اسفنجی | 92,210,560 | 95,572,443 | 124,897,545 | 126,071,595 | 164,160,000 |

| بهای تمام شده | 1401 | 1402-03 | کارشناسی (1402 کل سال) | کارشناسی 1403 |
|---------------------|------------|-----------|-------------------------|---------------|
| مواد مستقیم مصرفی | 14,291,161 | 5,586,518 | 20,177,730 | 27,631,295 |
| دستمزد مستقیم تولید | 569,718 | 262,801 | 1,051,204 | 1,419,125 |
| سربار تولید | 2,015,811 | 631,612 | 2,593,545 | 4,284,351 |
| بهای تمام شده | 16,397,722 | 5,816,554 | 23,179,503 | 32,538,199 |

سربار

باتوجه به اطلاعات منتشر شده در کدال مقدار برق، آب و گاز طبیعی مورد نیاز برای تولید هر تن میلگرد به ترتیب برابر ۶۸۰ کیلووات ساعت برق، ۱ متر مکعب آب و ۶۷ متر مکعب گاز طبیعی در نظر گرفته شده است.

حاشیه سود

| دوره مالی | 1398 | 1399 | 1400 | 1401 | 1402-03 | 1402 | 1403 |
|-------------------|------|------|------|------|---------|------|------|
| حاشیه سود ناخالص | 8% | 8% | 8% | 8% | 20% | 14% | 14% |
| حاشیه سود عملیاتی | 8% | 8% | 7% | 7% | 19% | 13% | 13% |
| حاشیه سود خالص | 7% | 8% | 7% | 7% | 19% | 12% | 13% |

مفروضات تحلیل

| مفروضات | ۱۴۰۲ |
|-------------------------|--------|
| نرخ دلار | ۳۸۰۰۰۰ |
| نرخ تورم | %۴۰ |
| شمس cis | ۵۲۰ |
| نرخ گاز سوخت | ۳۱۵۰۰ |
| نرخ برق | ۷۶۰۰ |
| نرخ آب | ۵۲۵۰۰ |
| رشد حقوق و دستمزد | %۲۵ |
| شمس فولاد خوزستان / cis | %۱۰۰ |
| آهن اسفنجی / بیلت فخوز | %۶۴ |
| میلگرد / بیلت فخوز | ۱.۱ |
| فرود / بیلت فخوز | %۷۵ |

صورت سود و زیان

| کارشناسی 1403 | کارشناسی 1402 | 1401 | دوره مالی |
|---------------|---------------|--------------|---|
| 38,013,300 | 26,852,250 | 17,912,608 | فروش |
| (32,538,199) | (23,179,503) | (16,397,721) | بهای تمام شده کالای فروش رفته |
| 5,475,101 | 3,672,747 | 1,514,887 | سود (زیان) ناخالص |
| (372,052) | (272,928) | (143,138) | هزینه های عمومی، اداری و تشکیلاتی |
| 6,917 | 5,321 | (101,215) | خالص سایر درآمدها (هزینه ها) ی عملیاتی |
| 5,109,966 | 3,405,141 | 1,270,534 | سود (زیان) عملیاتی |
| (72,011) | (38,427) | (36,290) | هزینه های مالی |
| 201,575 | 149,315 | 66,811 | خالص سایر درآمدها و هزینه های غیر عملیاتی |
| 5,239,530 | 3,516,029 | 1,301,055 | سود (زیان) قبل از مالیات |
| (323,996) | (217,420) | (60,666) | مالیات |
| 4,915,535 | 3,298,609 | 1,240,389 | سود (زیان) خالص |
| 910 | 610 | 459 | سود هر سهم پس از کسر مالیات |
| 5,400,000 | 5,400,000 | 2,700,000 | سرمایه |
| 910 | 610 | 230 | سود هر سهم بر اساس آخرین سرمایه |

تحليل حساسيت

نرخ دلار

| 604,000 | 552,000 | 500,000 | 480,000 | 450,000 | 380,000 | 350,000 | 611 |
|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|------|
| 676 | 584 | 493 | 458 | 405 | 282 | 229 | 1 |
| 937 | 823 | 709 | 666 | 600 | 446 | 381 | 1.05 |
| 1,042 | 919 | 796 | 749 | 678 | 512 | 441 | 1.07 |
| 1,199 | 1,062 | 926 | 873 | 795 | 610 | 532 | 1.1 |
| 1,408 | 1,254 | 1,099 | 1,040 | 950 | 742 | 653 | 1.14 |
| 1,460 | 1,301 | 1,142 | 1,081 | 989 | 775 | 684 | 1.15 |
| 1,617 | 1,445 | 1,272 | 1,206 | 1,106 | 874 | 775 | 1.18 |

ضريب ميگردد

ضريب آهن اسفنجي

| 0.7 | 0.67 | 0.64 | 0.62 | 0.6 | 0.59 | 0.57 | 611 |
|-----|------|------|------|-----|------|-------|------|
| 163 | 222 | 282 | 322 | 361 | 381 | 421 | 1 |
| 327 | 387 | 446 | 486 | 526 | 546 | 585 | 1.05 |
| 393 | 453 | 512 | 552 | 592 | 612 | 651 | 1.07 |
| 492 | 551 | 610 | 651 | 690 | 710 | 750 | 1.1 |
| 623 | 683 | 742 | 782 | 822 | 842 | 882 | 1.14 |
| 656 | 716 | 775 | 815 | 855 | 875 | 914 | 1.15 |
| 755 | 814 | 874 | 914 | 954 | 973 | 1,013 | 1.18 |

ضريب ميگردد

بیانیه سلب مسئولیت:

مخاطب گرامی

تحلیل‌های ارائه شده در این گزارش و انتخاب این موضوع برای بررسی، نظرات و برداشت ما از مطالعه اطلاعات قابل دسترس بوده و صرفاً به منظور توسعه بینش مخاطب در خصوص عوامل موثر بر سرمایه‌گذاری تهیه و ارائه می‌شود و به هیچ وجه توصیه به خرید، فروش یا نگهداری موضوع تحلیل نمی‌باشد.

از این رو به جهت ایفای رسالت خود در حوزه شفافیت، به استحضار می‌رساند که مسئولیت تصمیم‌گیری مخاطب برای خرید، فروش، نگهداری و همچنین سود و زیان بر اثر سرمایه‌گذاری در موضوع تحلیل حاضر، برعهده مخاطب بوده و ما به صورت قانونی و عرفی مسئولیتی در این خصوص نخواهیم داشت.



تهیه شده در: شرکت سپدگردان ثنا