

گزارش تحلیلی

# شرکت ریخته‌گری تراکتورسازی ایران

## (ختراک)



ITFCO



**FAKHER**  
Economic Group

گروه اقتصادی فاخر

آبان ۱۴۰۲

سرپرست تیم تحلیل: آرمین ابراهیمی

# فهرست

۲۹	هزینه‌های تولید	۲	معرفی شرکت
۳۲	کشورهای تامین کننده	۳	ترکیب سهامداران
۳۴	روند نرخ مواد اولیه و سربار تولید	۸	درباره شرکت
۳۶	هزینه های فروش، اداری و عمومی	۱۰	درباره شرکت و صنعت
۳۸	روند فصلی درآمد و سود هر سهم	۱۲	طرح توسعه و پروژه‌های آینده شرکت
۴۰	حاشیه سود سالانه و فصلی	۱۴	تشریح پروژه‌ها باتوجه به گزارشات شرکت
۴۱	مقایسه ارزش بازار با شرکتهای همگروه	۱۵	مشکلات آسیاب‌های موجود
۴۲	مقایسه درآمد با شرکتهای مشابه	۱۶	الزامات و نیازهای کلیدی میکسرها و آسیابهای ماسه
۴۴	مقایسه حاشیه سود با شرکتهای مشابه	۱۷	پروژه احداث و راهاندازی خط قالبگیری دیزاماتیک
۴۵	تحلیل عمودی صورت سود و زیان	۱۸	پیشبینی ظرفیت تولید خط قالبگیری دیزاماتیک
۴۶	تحلیل افقی صورت سود و زیان	۱۹	ظرفیت تولید و محصولات شرکت
۴۷	تحلیل عمودی صورت وضعیت مالی	۲۲	درآمد و محصولات اصلی شرکت
۴۸	تحلیل افقی صورت وضعیت مالی	۲۴	مقدار تولید و فروش ماهیانه
۴۹	روند درآمد و بهای تمام شده	۲۶	مبلغ و نرخ فروش ماهانه
۵۰	مفروضات		
۵۱	صورت سود و زیان تحلیلی		
۵۳	تحلیل حساسیت P/E – DPS		

## ”بیانیه سلب مسئولیت:

این گزارش تنها به منظور افزایش آگاهی و دانش سرمایه‌گذاران عزیز تهیه شده است و نباید بعنوان معیاری برای انجام معاملات خرید، فروش یا نگهداری سهام شرکت مورد بررسی، استفاده شود.



ریخته‌گری تراکتورسازی ایران

خنتراک

۱۳۶۶

بازار اول (تابلوی فرعی) بورس

۳,۰۱۹

۶۳۳

اسفند ماه

نام شرکت

نماد

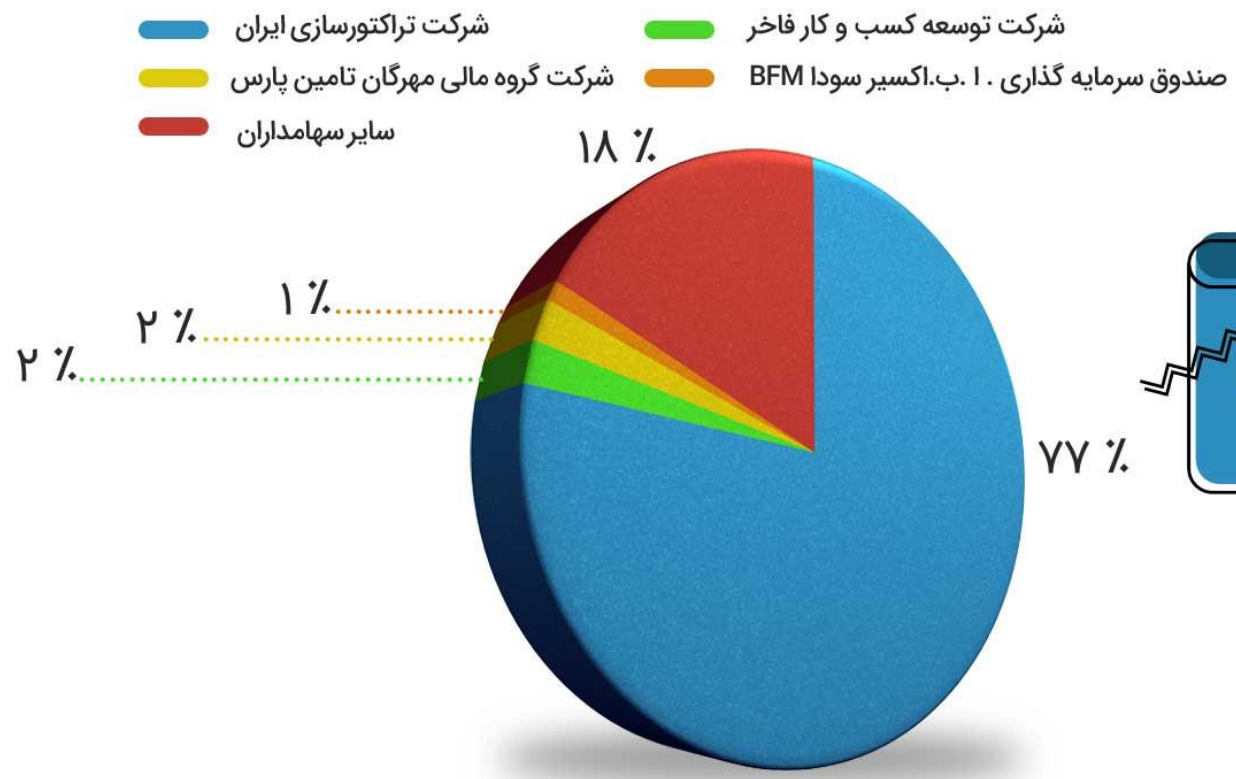
سال تأسیس

بازار

ارزش بازار - ۱ آبان ۱۴۰۲ (میلیارد تومان)

سرمایه شرکت (میلیارد تومان)

سال مالی منتهی به



**شرکت ریخته‌گری تراکتورسازی ایران** که به‌عنوان یک پروژه ریخته‌گری بخشی از مجتمع تراکتورسازی برای تأمین قطعات ریخته چدنی تراکتور شروع به کار کرد، امروزه به‌عنوان یکی از بزرگ‌ترین و مهم‌ترین تولیدکنندگان قطعات ریخته چدنی در صنایع تراکتورسازی، خودروسازی و سایر صنایع ایران شناخته می‌شود.

این شرکت در سال ۱۳۶۶ به‌صورت کامل از شرکت تراکتورسازی منفک شد و به‌عنوان یک شرکت مستقل ثبت شد. در این شرکت، انواع قطعات چدنی برای تراکتور، موتور، صنعت خودرو و برق تولید می‌شود. این شرکت دارای چهار خط قالب‌گیری تمام‌اتوماتیک برای تولید انواع قطعات چدنی در سایزهای کوچک، متوسط و بزرگ است و همچنین دارای یک خط ریخته‌گری به روش لاست فوم می‌باشد.



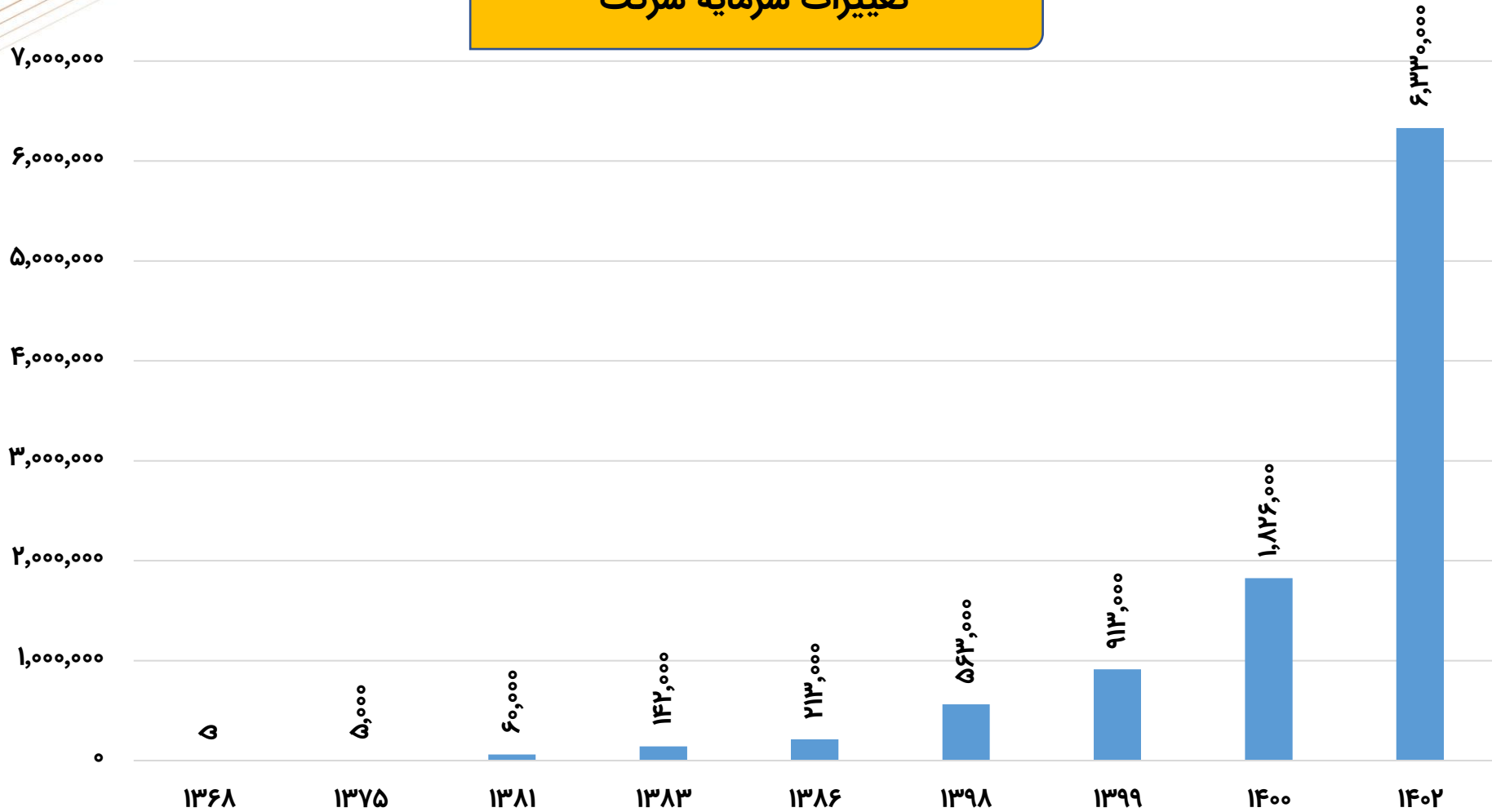
در سال ۱۳۷۶، با تشکیل مجمع عمومی فوق العاده، نوع شرکت از سهامی خاص به سهامی عام تبدیل شد. این تغییر در ساختار شرکت باعث شد تا در سال ۱۳۷۷، شرکت در بورس اوراق بهادار تهران پذیرفته شود. این یک گام بزرگ برای رشد و توسعه شرکت بود.

در سال ۸۹، کارگاه ریخته‌گری شرکت تراکتورسازی ارومیه نیز به این شرکت واگذار شد. این کارگاه دارای یک خط قالب‌گیری اتوماتیک و تجهیزات مربوطه است که باعث افزایش توانایی تولید شرکت شد. در حال حاضر، شرکت ریخته‌گری تراکتورسازی ایران جزو شرکت‌های فرعی شرکت تراکتورسازی ایران (سهامی عام) است و شرکت نهایی، گروه شرکت تراکتورسازی ایران (سهامی عام) می‌باشد. مرکز اصلی و محل فعالیت اصلی این شرکت در شهر تبریز واقع است.

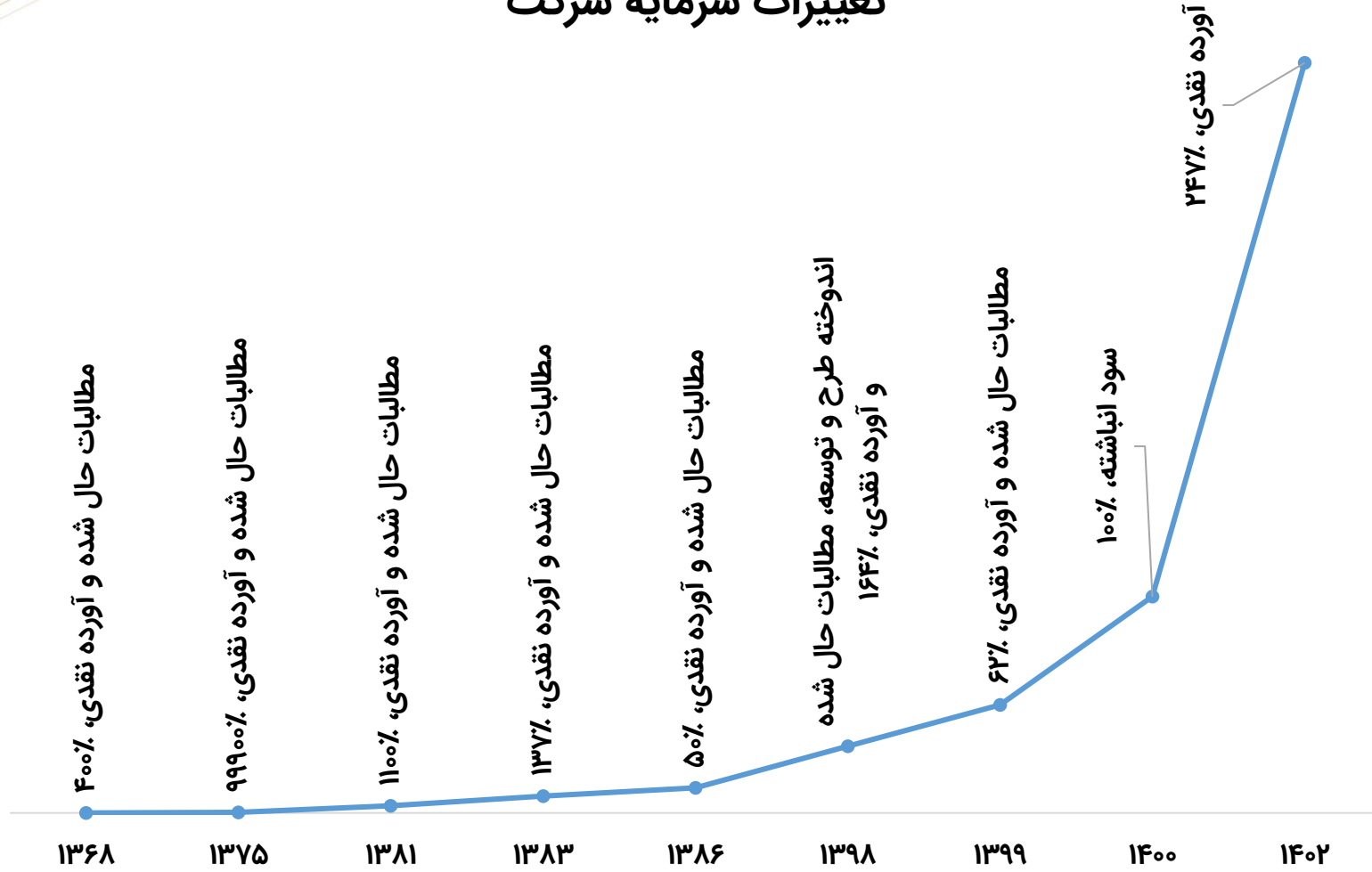




تغییرات سرمایه شرکت



## تغییرات سرمایه شرکت





شرکت ریخته‌گری تراکتورسازی ایران، یکی از پیشگامان در زمینه تولید قطعات چدنی پیچیده برای صنایع مختلف از جمله خودرو، تراکتور، برق، نفت و گاز است. این شرکت با طراحی و ساخت تجهیزات ریخته‌گری، نقش مهمی در تولید قطعات اصلی تراکتور و خودرو دارد. مشتریان اصلی این شرکت شامل گروه تراکتورسازی ایران، صادرات به کشورهای اروپایی، سایکو و سایر مشتریان داخلی است.

باتوجه به پیچیدگی قطعات تولیدی و حجم بالای تولید، این شرکت در رتبه اول رقابتی داخلی قرار دارد. از نظر سهم کشوری، این شرکت بخش عمده‌ای از تولیدات را به خود اختصاص داده و قابلیت تولید قطعات متنوع و پیچیده در تیراژ بالا را دارد. به‌عنوان مثال، بالغ بر یک‌صد و پنجاه‌هزار قطعه بدنه موتور در سال در این شرکت تولید می‌شود. همچنین، این شرکت قادر به تولید قطعات با وزنی از ۲۰۰ گرم تا ۳۵۰ کیلوگرم است. داشتن خط ریخته‌گری لاست فوم از دیگر مزایای انحصاری این شرکت است.

صنعت ریخته‌گری به‌عنوان یکی از صنایع مادر، نقش مهمی در تأمین نیازهای صنایع دیگر دارد. ۷۰ درصد قطعات ریخته تولید شده، قطعات چدنی هستند. سهم کشور جمهوری اسلامی ایران از تولیدات جهانی این بخش بالغ بر ۷ درصد است که به همان تناسب، حدود ۳۰ درصد تولیدات واحدهای ریخته‌گری به مصرف خودروسازان می‌رسد.





ریخته‌گری، فرایندی قدیمی و اساسی در تولید قطعات از مواد مختلف است. این فرایند شامل ذوب یا نرم کردن ماده و سپس ریختن آن در قالبی با شکل موردنظر است. پس از سرد شدن ماده، قطعه‌ای با شکل دقیق و محکم به دست می‌آید. ریخته‌گری در تولید قطعات فلزی، گچی، پلاستیکی و غیره کاربرد دارد و در صنایع مختلف، به‌ویژه صنعت حمل‌ونقل و ماشین‌آلات، بیش از ۹۰ درصد قطعات را تولید می‌کند.

ریخته‌گری، یکی از روش‌های تولید قطعات است که از دیرباز تاکنون مورد استفاده قرار گرفته است. این روش برای ساخت قطعات با شکل‌های پیچیده و دقیق مناسب است. اما تمام قطعات را نمی‌توان با ریخته‌گری ساخت. برای هر قطعه باید روش تولید مناسبی انتخاب شود. امروزه، روش‌های متنوعی برای ساخت قطعات وجود دارد که بسته به نوع ماده، شکل، اندازه و کاربرد قطعه، می‌توان از آن‌ها استفاده کرد.

ریخته‌گری، یک هنر ۷۰۰۰ ساله است که از زمان باستان تاکنون ادامه دارد. قورباغه مسی ۳۲۰۰ سال پیش از میلاد مسیح، قدیمی‌ترین نمونه ریخته‌گری شده است. این هنر در جنوب آسیا (چین، هند و پاکستان) بیشتر گسترش یافت و برای ساخت مجسمه‌های مذهبی از آلیاژهای مس و سرب استفاده شد. قالب‌های اولیه از سنگ یا سرامیک بودند و از یک یا دو بخش تشکیل شده بودند. ریخته‌گری می‌تواند با مواد مختلفی انجام شود. فلزات، گچ، بتن و رزین پلاستیکی از مواد رایج برای ریخته‌گری هستند. فلزات را تا دمای بالایی حرارت می‌دهند تا مایع شوند و در قالب‌های فلزی می‌ریزند. گچ، بتن و رزین پلاستیکی را نیز در قالب‌های یکبار مصرف می‌ریزند و بعد از خشک شدن، رنگ یا حکاکی می‌کنند. ریخته‌گری می‌تواند برای ساخت قطعات با اندازه‌ها و شکل‌های مختلف استفاده شود.

ریخته‌گری، فرایندی است که در آن فلزات مذاب در قالب‌های خاصی ریخته می‌شوند تا قطعات با شکل‌های متنوع و پیچیده ایجاد کنند. این فرایند با استفاده از انواع مختلفی از فلزات انجام می‌شود. برخی از این فلزات شامل آهن، چدن، برنز، برنج، آلیاژهای آلومینیوم، منیزیم و روی هستند.

انواع مختلفی از فرایندهای ریخته‌گری وجود دارد، هر یک با مزایا و معایب خاص خود. انتخاب بهترین فرایند بین این انواع روش‌ها، نیازمند توجه به نوع فلز ریخته‌گری، شکل قطعه، هزینه فرایند، تناژ محصول و در دسترس بودن امکانات است.

#### برخی از این روش‌ها عبارت‌اند از:

- ریخته‌گری ماسه‌ای
- ریخته‌گری گرانشی
- ریخته‌گری تحت فشار
- ریخته‌گری دقیق
- ریخته‌گری قالب گچی
- ریخته‌گری گریز از مرکز
- ریخته‌گری فوم فداشونده
- ریخته‌گری تحت خلأ
- ریخته‌گری کوبشی
- ریخته‌گری پیوسته یا مداوم
- ریخته‌گری قالب پیوسته‌ای





هر یک از این روش‌ها کاربردها، مزایا و معایب خاص خود را دارند. برای انتخاب بهترین روش برای یک کار خاص، باید به موارد مختلفی از جمله نوع فلز، شکل و اندازه قطعه، هزینه‌های تولید و تناژ موردنیاز توجه کرد.

ریخته‌گری چدن به فرایندی گفته می‌شود که در آن فلز چدن به صورت مذاب در قالب‌های مختلف ریخته شده و پس از سرد شدن، قطعات با شکل‌های متنوع و پیچیده ایجاد می‌شوند. این فرایند برای تولید قطعاتی که با فرایندهای دیگر قابل تولید نیستند، بسیار مفید است. برای انجام این کار، از روش‌های متفاوتی استفاده می‌شود که هر یک مزایا و معایب خاص خود را دارند. این روش‌ها عبارت‌اند از:

- ریخته‌گری داکتیل یا چدن نشکن محکم: در این روش، منیزیم و سدیم به چدن مذاب اضافه می‌شود تا ساختار چدن تغییر کند و به شکل کروی در بیاید. این کار باعث کاهش شکنندگی چدن و افزایش استحکام آن می‌شود.
  - ریخته‌گری ماسه CO<sub>2</sub> حساس: در این روش، برای قالب‌گیری از ماسه‌های سیلیسی استفاده می‌شود و چسب‌های سیلیکات سدیم برای چسباندن ذرات ماسه به یکدیگر به کار می‌رود.
- ریخته‌گری با استفاده از ماهیچه‌های محافظ: ماهیچه‌ها قطعات مستقلی از قالب هستند که در قطعات تو خالی نقش ایجاد محفظه‌های داخلی اصلی را ایفا می‌کنند.



تشریح تأثیر طرح در فعالیت‌های آتی شرکت	تاریخ برآوردی بهره‌برداری از طرح	درصد پیشرفت فیزیکی طرح در تاریخ ۱۴۰۲/۰۶/۳۱	هزینه‌های برآوردی ریالی طرح - میلیون ریال	طرح‌های عمده در دست اجرا
افزایش ظرفیت کارگاه ذوب	۱۴۰۲/۱۲/۲۹	۴۵	۱۳۰,۰۰۰	مستقل نمودن بوته‌های کوره مدیوم فرکانس
کاهش هزینه تولید بدنه خودرو با تولید ماهیچه‌ها به صورت دوقلو و افزایش ظرفیت کارگاه ماهیچه سازی	۱۴۰۲/۱۲/۲۹	۳۵	۲۰۰,۰۰۰	خرید نصب و راه‌اندازی دو دستگاه ماهیچه گیری برای تولید بدنه موتورها به صورت دوقلو
بهبود فرایند تولید و افزایش ظرفیت کارگاه ماهیچه سازی	۱۴۰۲/۰۹/۳۰	۹۷	۳۰,۰۰۰	نصب میکسر ماسه و سیستم ماسه رسانی کارگاه ماهیچه سازی
افزایش ظرفیت و کیفیت تولید مدار ماسه	۱۴۰۳/۰۸/۲۲	۴	۱,۹۵۲,۰۰۰	افزایش ظرفیت مدار ماسه با خرید نصب و راه‌اندازی میکسرهای جدید مدار ماسه
افزایش ظرفیت تولید و تنوع محصولات	۱۴۰۴/۰۱/۲۶	۳	۲,۵۵۲,۰۰۰	احداث خط قالب‌گیری دیزاماتیک
بهبود فرایند تولید و کاهش هزینه تولید	۱۴۰۳/۰۶/۳۱	۱۵	۱,۶۲۰,۰۰۰	توسعه جامع لاست فوم (خرید نصب و راه‌اندازی خط دوم لاست فوم)
بهبود فرایند تولید و کاهش هزینه تولید	۱۴۰۲/۱۲/۲۹	۹	۲۰۰,۰۰۰	ساخت، نصب و راه‌اندازی ذوب ریز اتوماتیک دوم برای خط قالب‌گیری



تأمین مالی دو پروژه مهم شرکت، یعنی افزایش ظرفیت مدار ماسه با خرید، نصب و راه‌اندازی میکسرهای جدید مدار ماسه و احداث خط قالب‌گیری دیزماتیک، از طریق افزایش سرمایه انجام شده است. این پروژه‌ها باعث افزایش ظرفیت تولید شرکت خواهند شد.

بهره‌برداری آزمایشی از این طرح‌های افزایش سرمایه در نیمه دوم سال ۱۴۰۳ و بهره‌برداری قطعی از آن‌ها از ابتدای سال ۱۴۰۴ قابل انجام خواهد بود. پس از اجرای این طرح‌های افزایش سرمایه، ظرفیت تولید شرکت به ۸۵,۰۰۰ تن قطعه ریخته در سال افزایش خواهد یافت. این افزایش ظرفیت با عملی شدن موضوع افزایش سرمایه تا سال هشتم محقق خواهد شد.



## تشریح پروژه‌ها باتوجه به گزارشات شرکت:

- افزایش ظرفیت کارگاه مدار ماسه با خرید و توسعه میکسرها و آسیاب‌های

مرزی

ماسه قالب‌گیری موردنیاز خطوط قالب‌گیری A,B,C در حال حاضر توسط دستگاه آسیاب تأمین می‌شود که در سال ۱۳۸۱ از شرکت بلغاری خریداری شده است. این آسیاب‌ها در سال ۱۹۸۰ میلادی توسط شرکت بلغاری ساخته شده‌اند و پس از مدتی به دلیل تعطیلی شرکت مذکور بلااستفاده مانده بودند. اما پس از خرید آسیاب‌ها توسط شرکت ریخته‌گری از کشور بلغارستان، دمونتاژ شده و به محل شرکت ریخته‌گری حمل و نصب شده‌اند. با افزایش تولید و گذر از ظرفیت ۵۰,۰۰۰ تن قطعه ریخته در سال، کمبود ظرفیت آسیاب‌ها و عدم توان ماسه رسانی بر اساس نیاز خطوط قالب‌گیری نمایان و موجب توقفات عمده در خطوط قالب‌گیری گردیده است. تکنولوژی ساخت آسیاب‌های موجود مربوط به حدود ۴۰ سال پیش بوده و به دلیل بهره‌برداری حداکثری و قابل‌توجه در طی ۲۰ سال گذشته مورد استهلاک اساسی قرار گرفته‌اند و لزوم جایگزینی با تکنولوژی‌های جدید کاملاً مشهود است. با مطالعه میزان توقفات خطوط قالب‌گیری ناشی از کمبود ماسه و نیز پایین بودن کیفیت پارامترهای میکس ماسه و بالابودن هزینه تعمیرات و نگهداری مربوطه و نیز اسکرپ قطعات ریخته در کنار بالابودن هزینه‌های دوباره‌کاری بیانگر حیاتی بودن طرح خرید آسیاب‌های جدید و جایگزینی با آسیاب‌های موجود می‌باشد.





## مشکلات آسیاب‌های موجود:

- قدیمی بودن تکنولوژی ساخت
- استهلاک تقریباً کامل قطعات و هزینه سرویس و نگهداری بالا
- عدم وجود مکانیزم‌های کنترل و تثبیت کیفیت ماسه
- پایین بودن ظرفیت تولید و عدم جوابگویی به نیازهای خطوط قالب‌گیری (حدود ۱۸۰ تن در ساعت)
- پایین بودن کیفیت ماسه ۴ تولیدی و غیر قابل کنترل بودن فرایند
- بالا بودن هزینه‌های دوباره‌کاری و تمیزکاری قطعات
- قابل توجه بودن هزینه و میزان اس‌کرپ قطعات ناشی از ماسه
- عدم وجود سیستم خنک‌کاری ماسه برگشتی که این امر در ماه‌های گرم سال موجب مشکلات دوچندان می‌گردد.
- لزوم تغییرات متعدد در سیستم راه‌گامی صفحه مدل‌ها به دلیل عدم تثبیت کیفیت ماسه قالب‌گیری





## الزامات و نیازهای کلیدی میکسرها و آسیابهای ماسه:



- حداقل ظرفیت تولید ۳۵۰ تن مخلوط ماسه قالبگیری در ساعت
- سیستم اتوماتیک کنترل کیفیت ماسه
- قابلیت اضافه نمودن مواد افزودنی بنتونیت و پودر زغال و آب به صورت اتوماتیک جهت تثبیت کیفیت مخلوط ماسه
- بالا بودن قابلیت اطمینان و مینیمم شدن توقفات خطوط قالبگیری ناشی از ماسه
- بالا بودن کیفیت مخلوط ماسه قالبگیری و حذف دوباره کاری‌های ناشی از ماسه قالبگیری
- عدم نیاز به تعمیرات اساسی و قابل توجه

## پروژه احداث و راهاندازی خط قالب‌گیری دیزماتیک



باتوجه به استراتژی کلی شرکت برای حفظ سهم عمده بازار قطعات چدنی و افزایش سود، نیاز به احداث و راهاندازی خط تولید جدیدی حس می‌شود. در این راستا، بر اساس مطالعات انجام‌شده، احداث و راهاندازی خط قالب‌گیری دیزماتیک در نظر گرفته شده است. این خط قالب‌گیری با سرعت بالای تعداد قالب‌گیری در هر ساعت و سطح جدایش متفاوت از سایر خطوط تولیدی شرکت، مزایایی دارد. این خط قالب‌گیری امکان افزایش تناژ تولید و توسعه بازارهای جدید را فراهم می‌کند.

با استفاده از این خط، می‌توان انواع قطعات خودرو نظیر دیسک‌های ترمز، فلاپول و سایر قطعات بدون ماهیچه را تولید کرد که مشتریان عمده شرکت خواهان آن‌ها هستند. همچنین، امکان تولید انواع ظروف چدنی نیز در این خط قالب‌گیری وجود دارد.

مقادیر سفارش سالانه قطعات خودرو	
مناسب تولید در خط دیزا	
نام قطعه	تناژ برآوردی سالانه
دیسک ترمز جلو پژو ۴۰۵	۱,۵۰۰
دیسک ترمز جلو پژو ۲۰۶	۱,۴۰۰
دیسک ترمز جلو تیبا	۱,۱۰۰
میل لنگ تیبا	۲,۲۰۰
دیسک ترمز عقب تیبا	۸۰۰
میل لنگ نیسان	۵۰۰
سایر قطعات	۵۰۰
بازار قطعات صادراتی	۲,۰۰۰
جمع	۱۰,۰۰۰

## پیش‌بینی ظرفیت تولید خط قالب‌گیری دیزاماتیک:

خط قالب‌گیری دیزاماتیک قادر به تولید انواع قطعات است، از جمله دیسک ترمز، میل‌لنگ فلاپول و غیره. علاوه بر این، این خط قادر به تولید انواع ظروف چدنی آشپزی نیز می‌باشد. باتوجه به اطلاعات ارائه شده توسط بخش فروش، مقادیر سفارش بالقوه برای قطعات خودرو که در این خط قابل‌تولید هستند، مطابق با جدول زیر است:

## ظرفیت تولید و محصولات شرکت



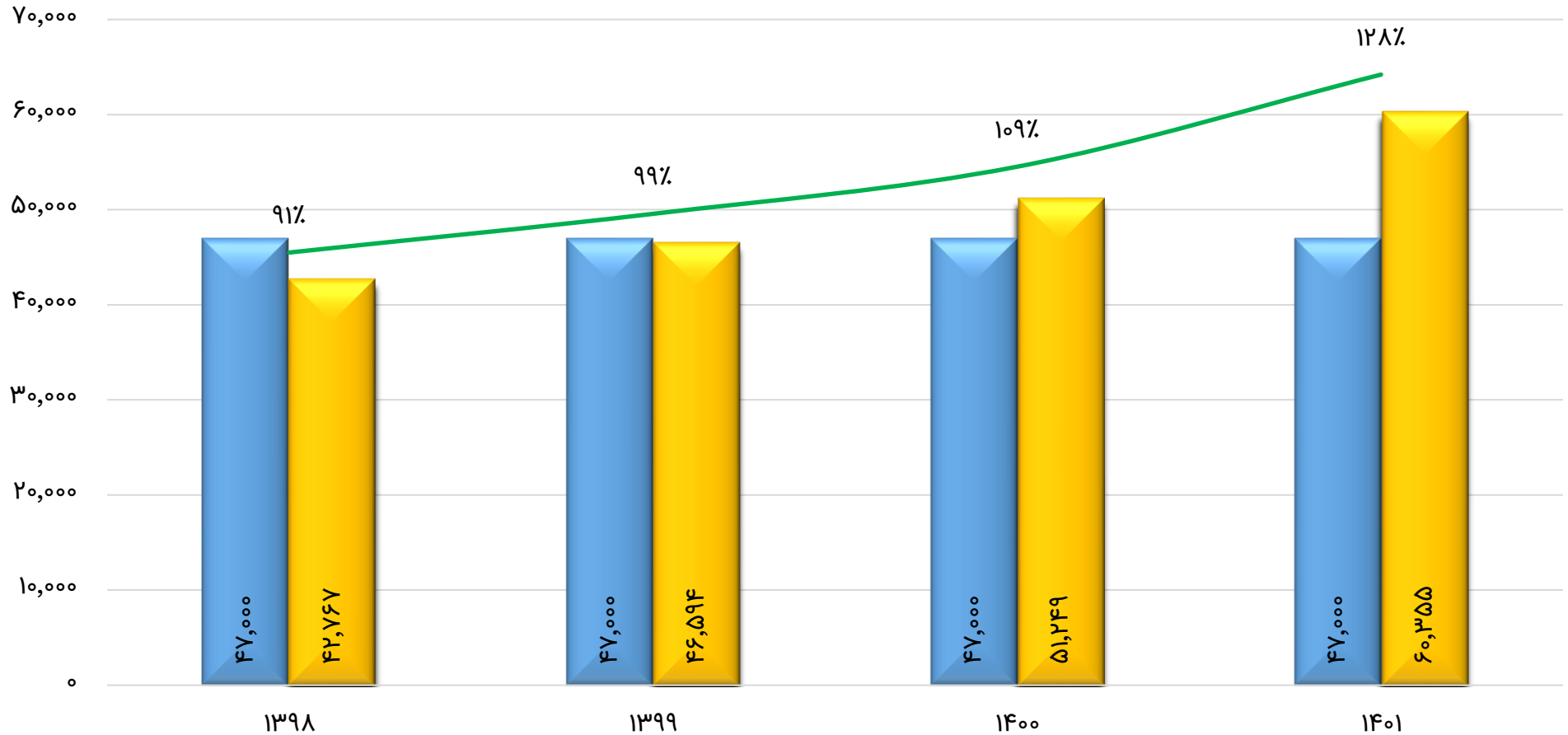
در سال‌های اخیر، باتوجه به جایگزینی دستگاه‌ها و ماشین‌آلات تولیدی با نسل جدیدتر و اجرای طرح‌های توسعه متنوع، نسبت تولید به ظرفیت شرکت روند صعودی را طی کرده است. با نگاهی به طرح‌های توسعه‌ای که برای سال‌های آینده در دستور کار شرکت قرار گرفته و باتوجه به عملکرد شش‌ماهه اول سال ۱۴۰۲، پیش‌بینی می‌شود که مقدار تولید در سال‌های ۱۴۰۲ و ۱۴۰۳ به ترتیب ۶۵,۰۰۰ و ۶۸,۰۰۰ تن خواهد بود.

در شش ماهه اول سال ۱۴۰۲، تولید قطعات ریخته چدنی نسبت به مدت مشابه سال گذشته، رشدی به میزان ۱۵ درصد داشته است.

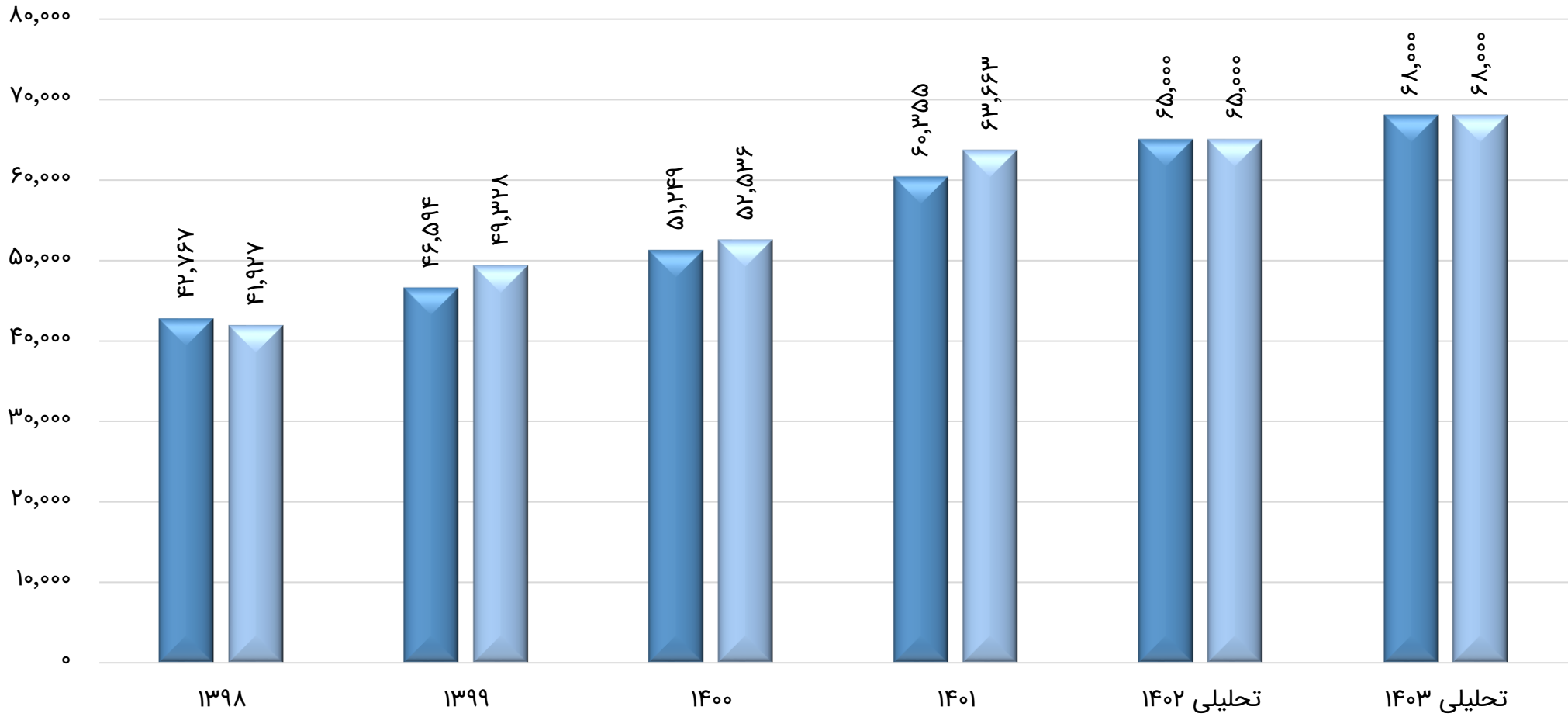


### انواع قطعات ریخته چدنی

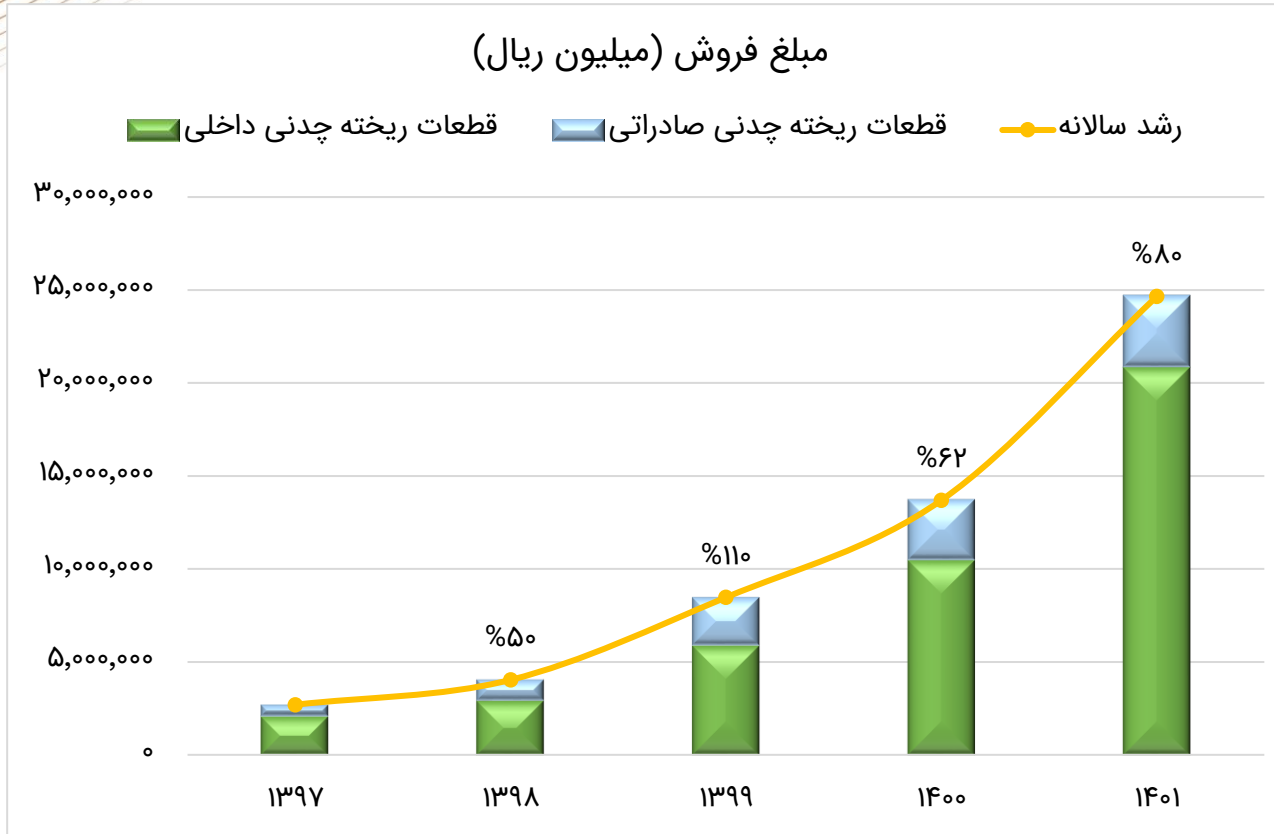
ظرفیت اسمی    تولید    نسبت تولید به ظرفیت



■ مقدار تولید قطعات ریخته چدنی    ■ مقدار فروش قطعات ریخته چدنی



## درآمد و محصولات اصلی شرکت

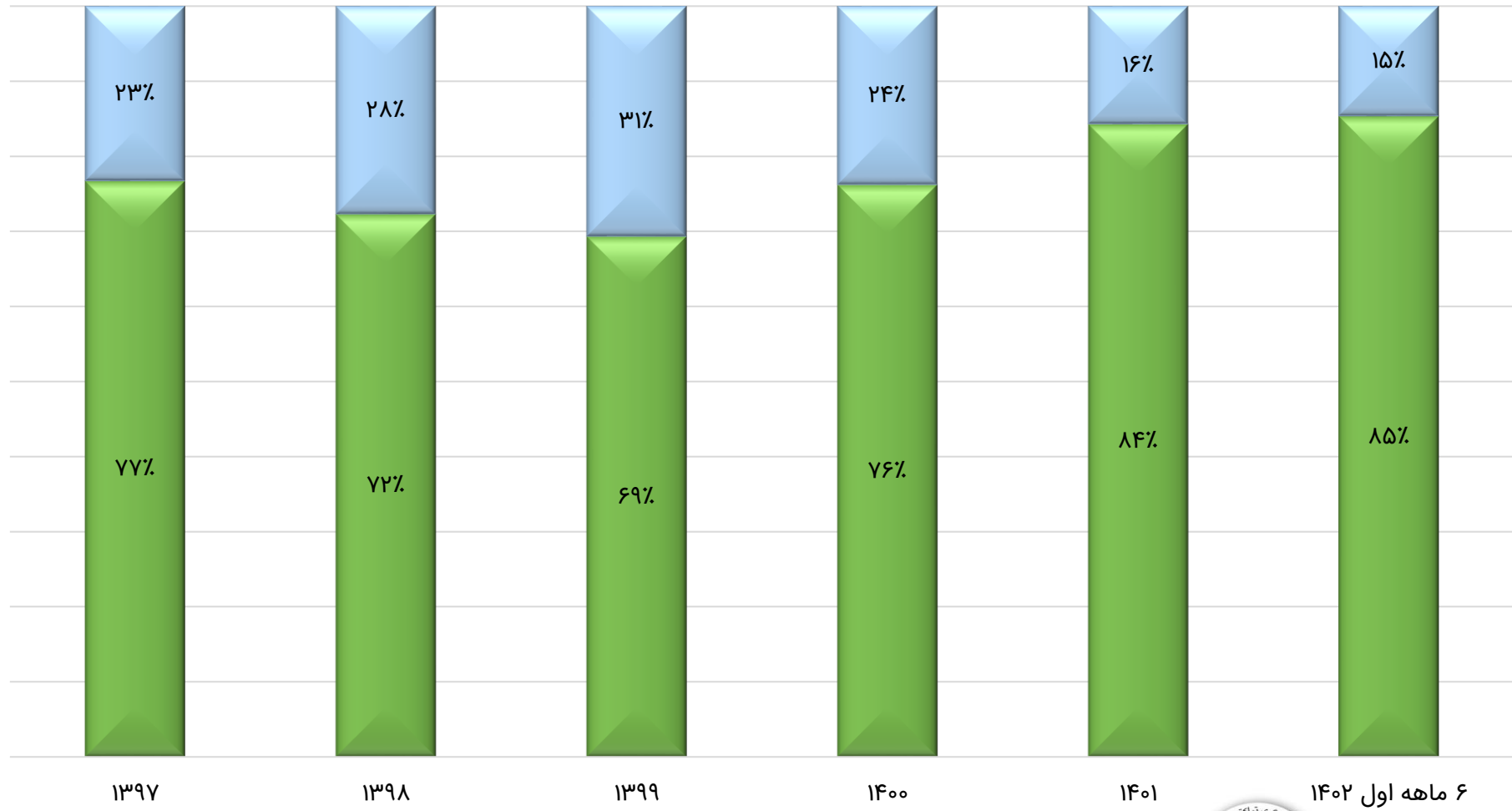


درآمد اصلی و کل شرکت که با رشد متوسط سالانه ۷۵ درصد در حال افزایش است، از فروش قطعات ریخته چدنی حاصل می شود. در سال های اخیر، به طور میانگین، ۷۶ درصد از این درآمد از فروش در داخل کشور و ۲۴ درصد از آن از صادرات کسب شده است.

در نیمه اول سال ۱۴۰۲، شرکت رشد ۵۸ درصدی در درآمد خود نسبت به دوره مشابه سال قبل داشته است. این در حالی است که ۶۸ درصد از درآمد سال قبل را پوشش داده است. از نظر تفکیک، ۸۵ درصد درآمد، از فروش داخلی و ۱۵ درصد از صادرات حاصل شده است. این درآمد از فروش محصول تولیدی قطعات ریخته چدنی حاصل شده است.

❖ هیئت مدیره شرکت قیمت محصولات را بر اساس قراردادها با مشتریان تعیین می کند.

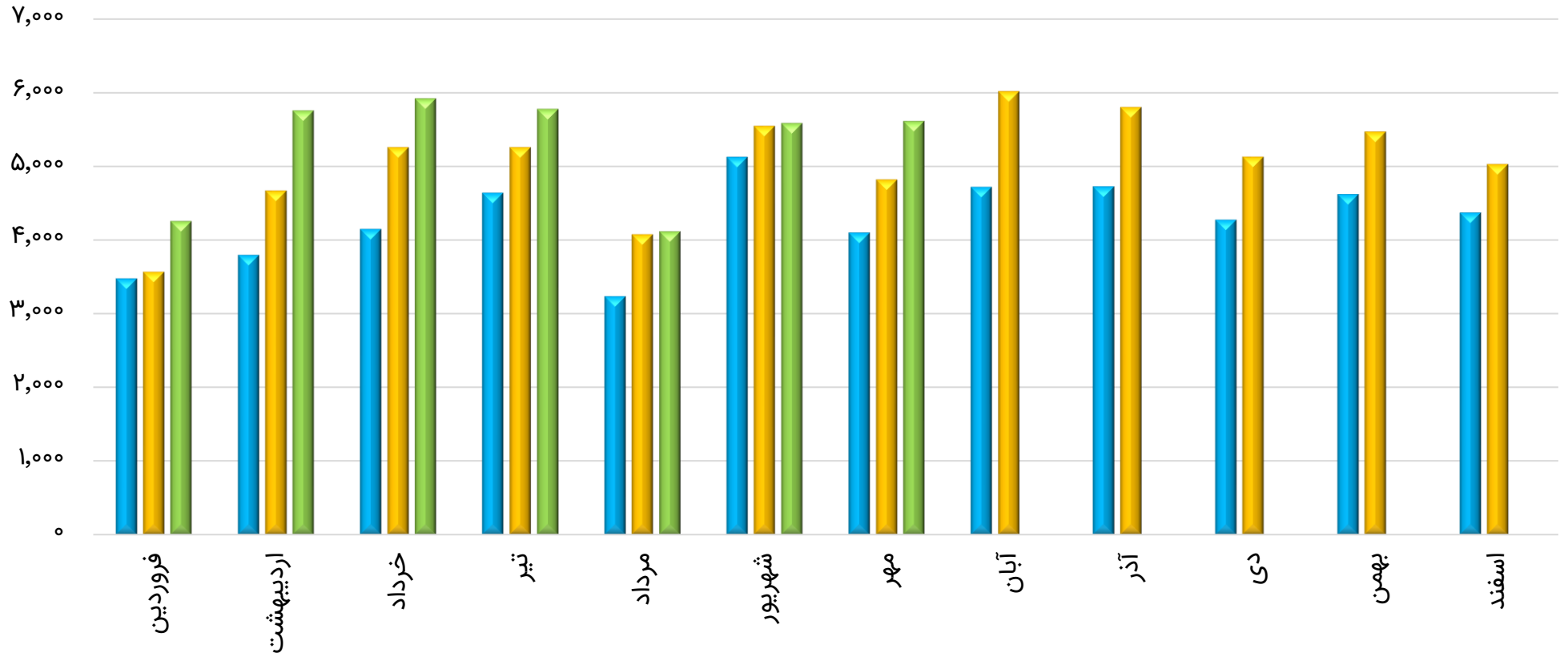
■ قطعات ریخته چدنی داخلی    ■ قطعات ریخته چدنی صادراتی





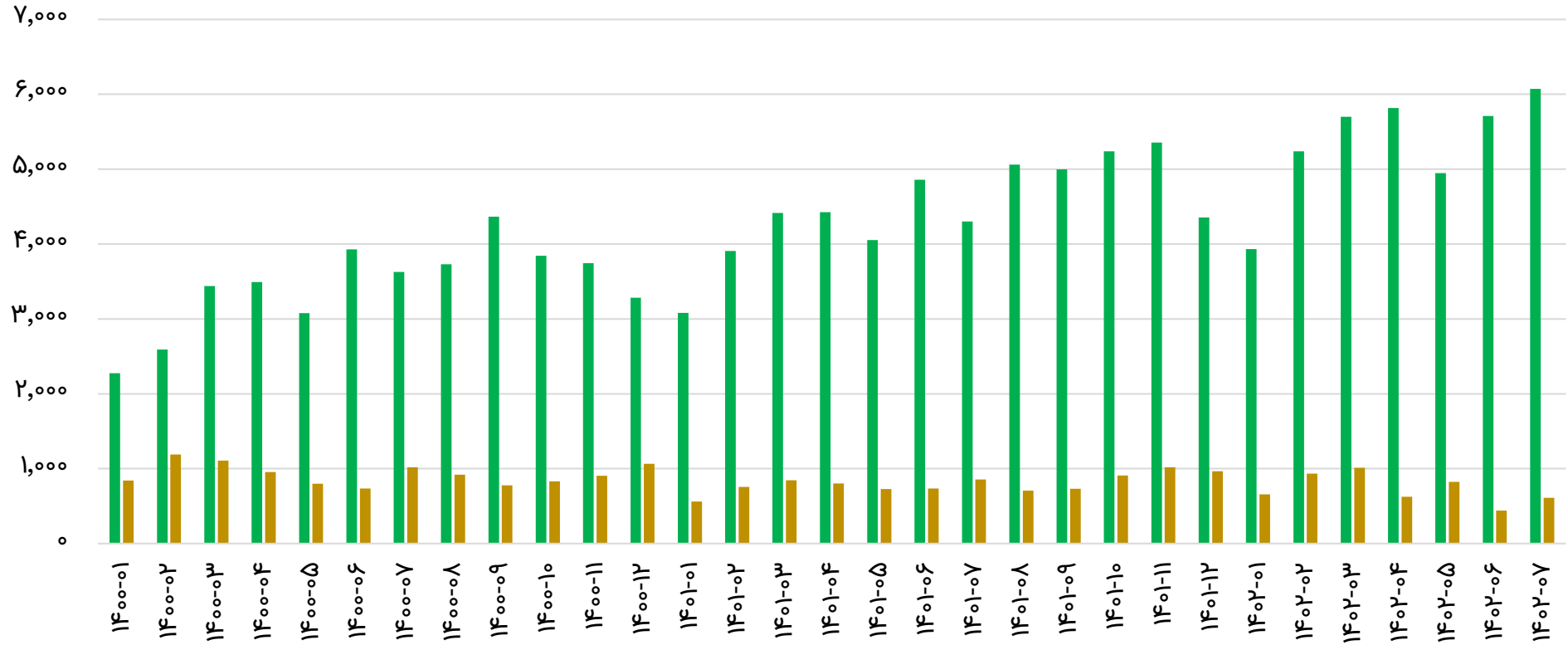
مقدار تولید (تن)

■ ۱۴۰۰ ■ ۱۴۰۱ ■ ۱۴۰۲



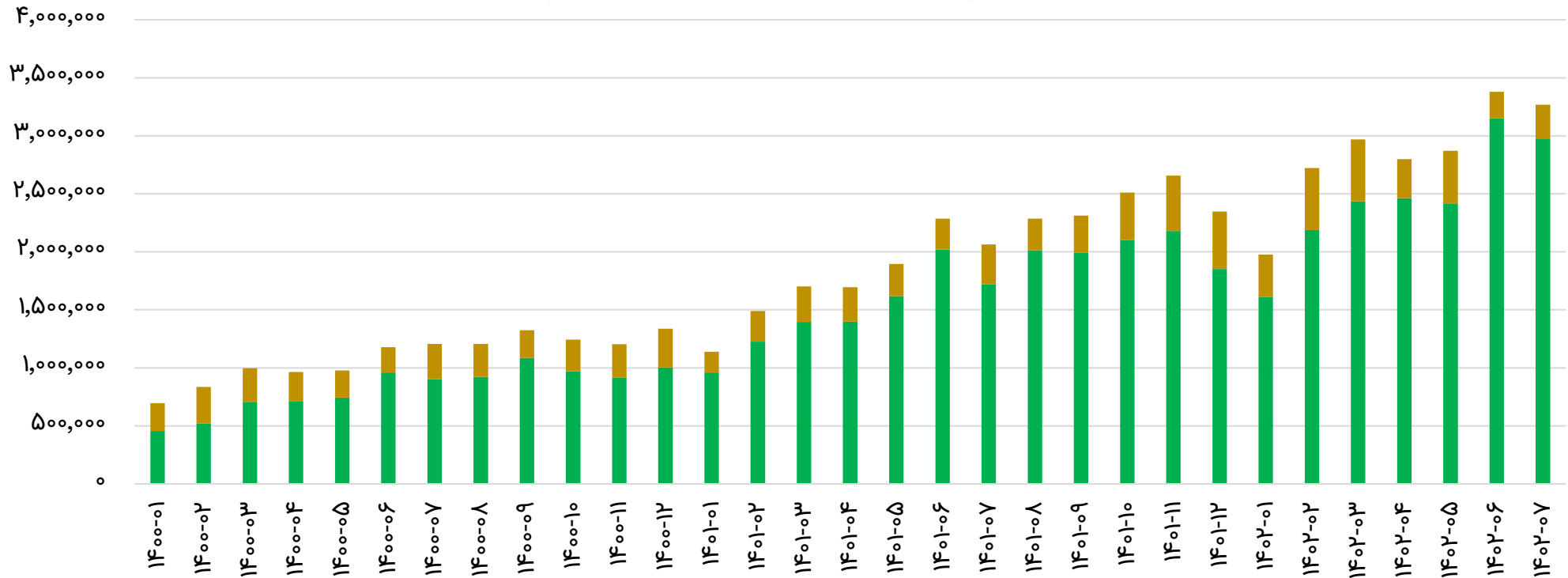
## مقدار فروش (تن)

■ قطعات ریخته چدنی (صادراتی) ■ قطعات ریخته چدنی

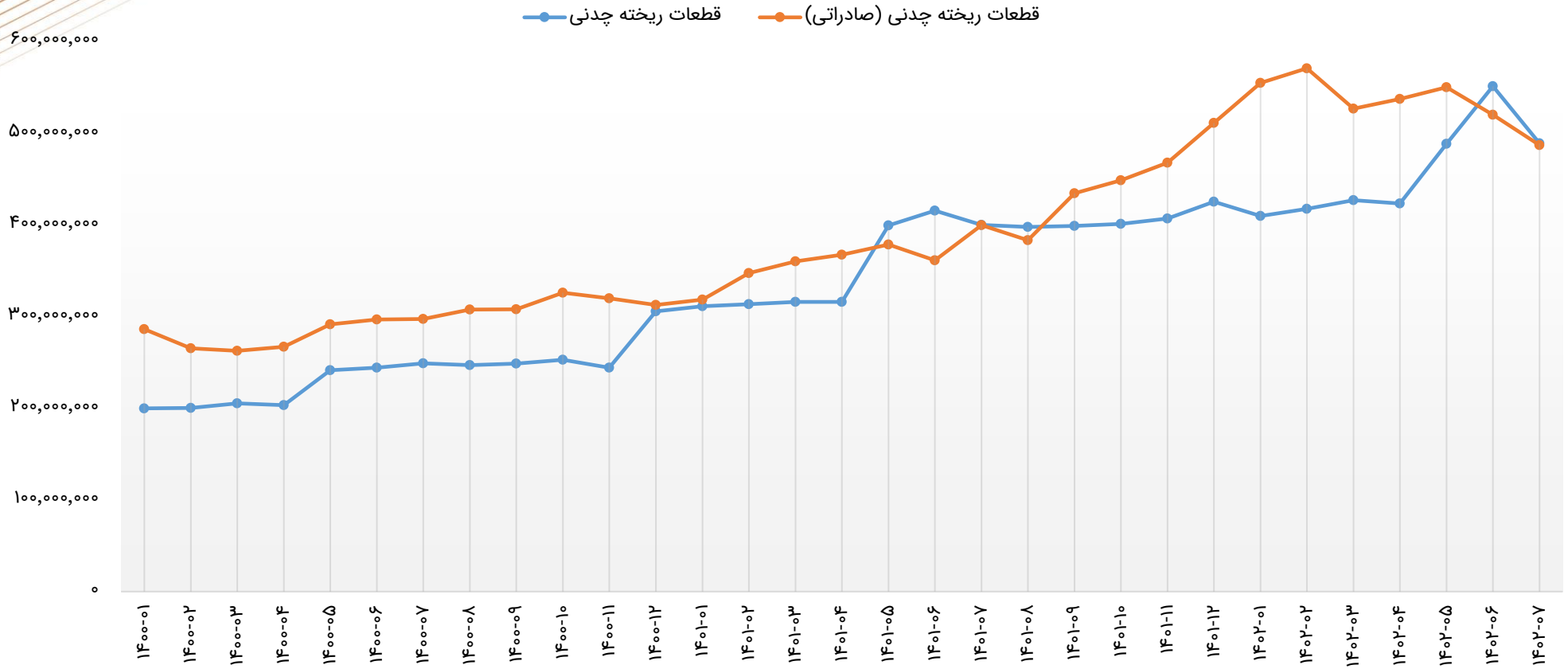


### مبلغ فروش (میلیون ریال)

■ قطعات ریخته چدنی (صادراتی) ■ قطعات ریخته چدنی



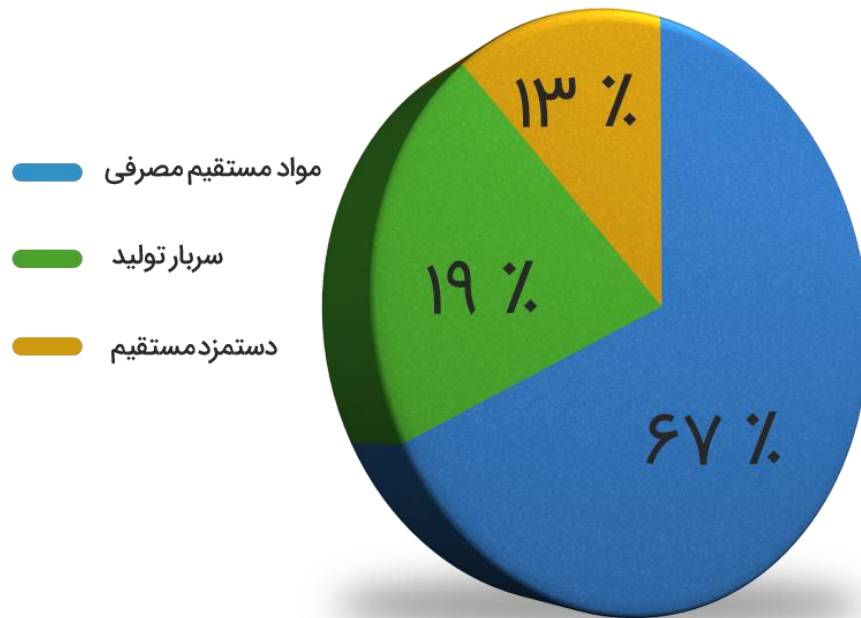
## نرخ فروش (ریال بر تن)



## به طور میانگین، هزینه‌های تولید با رشد سه‌الانه ۶۵ درصدی افزایش یافته‌اند.

در نیمه اول سال ۱۴۰۲، این رشد نسبت به مدت مشابه سال قبل، ۶۳ درصد بوده است. در این میان، مواد مستقیم مصرفی، دستمزد مستقیم و سربار تولید به ترتیب با رشد ۵۶، ۷۰ و ۸۳ درصدی نسبت به مدت مشابه سال قبل، افزایش یافته‌اند.

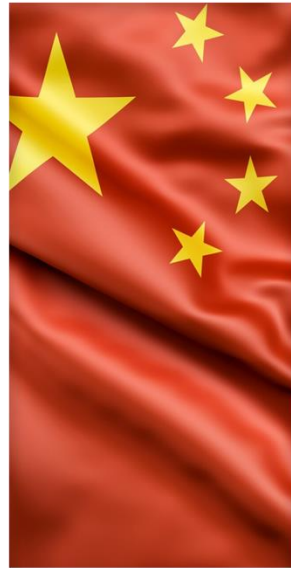
شرکت برای تولید محصولات خود، از مواد اولیه‌ای استفاده می‌کند که تحت تأثیر مولفه‌های اقتصادی کشور و قیمت‌های روز بازار قرار دارند. این مواد اولیه عمدتاً از تأمین‌کننده‌های داخلی و برخی از آن‌ها که در داخل کشور تولید نمی‌شوند، از منابع خارجی تهیه می‌شوند. این مواد شامل انواع آهن قراضه با سهم میانگین ۶۶ درصدی از مبلغ مصرف به‌عنوان مهم‌ترین ماده اولیه و چدن شمش، فروسیلیس، ماسه ماهیچه خشک، پتروکک کم گوگرد، فرو کربن پر گوگرد، مس، سیم دستگاه کوردوایر، رنگ لاست فوم، پتروکک پر گوگرد و ماسه قالب‌گیری می‌باشند.





آهن قراضه و چدن شمش  
فروسیلیس  
ماسه ماهیچه خشک  
فرو کربن پر گوگرد و مس

IRAN



پترول کک کم گوگرد  
پترول کک پر گوگرد

CHINA



سیم دستگاه کوردوایر

INDIA

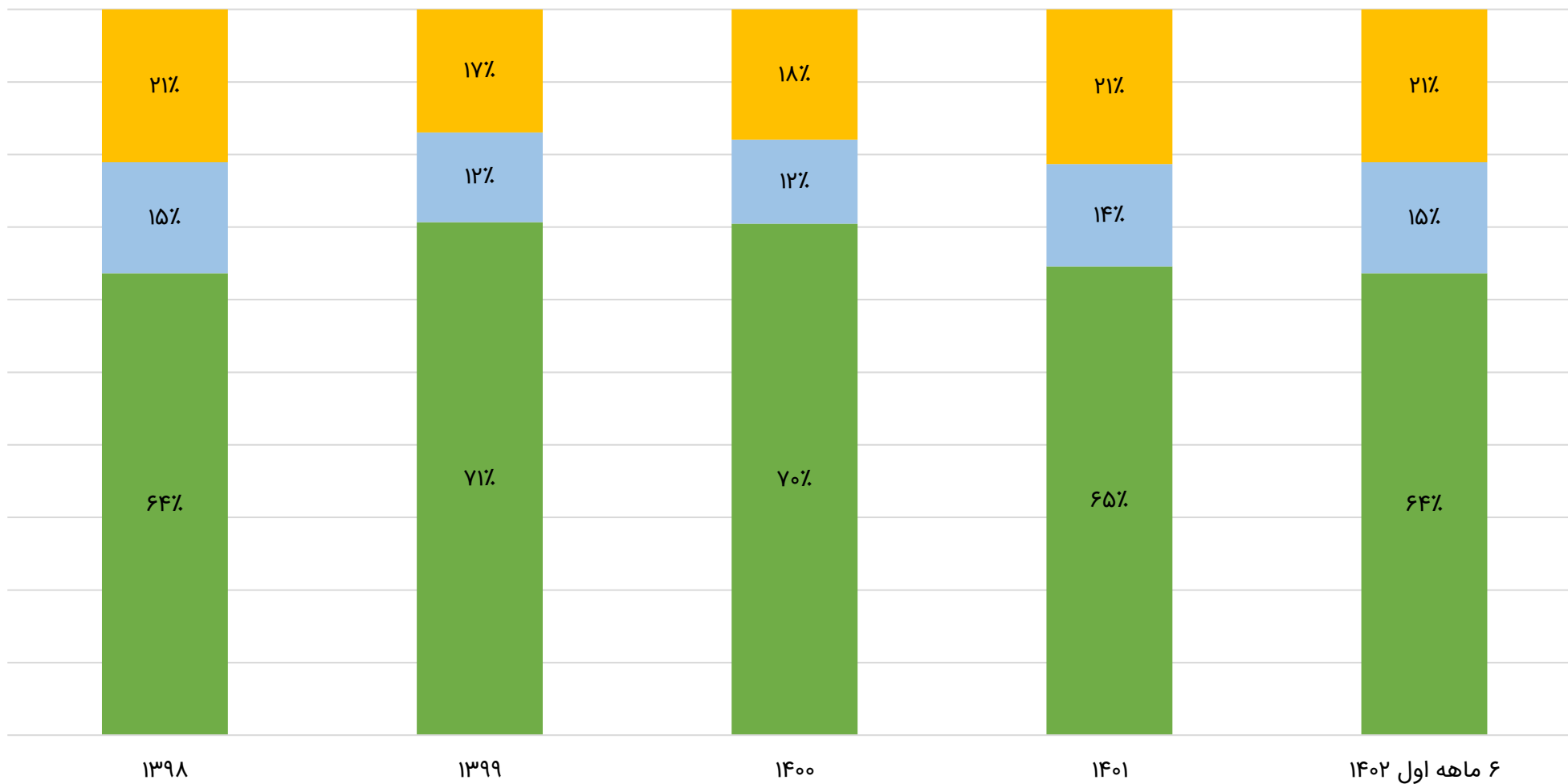


رنگ لاست فوم

TÜRKIYE

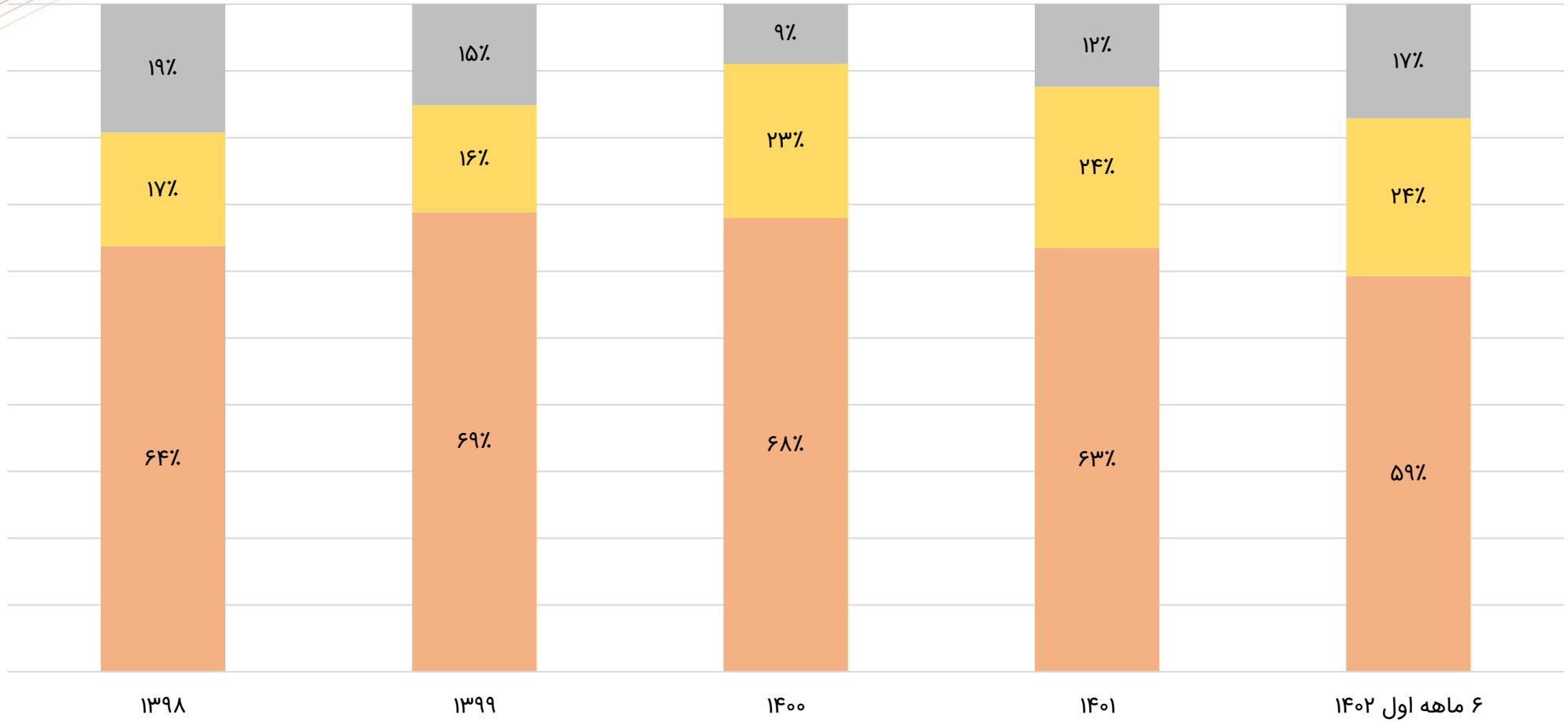
## کشورهای تامین کننده مواد اولیه

■ مواد مستقیم مصرفی    ■ دستمزد مستقیم    ■ سرشار تولید



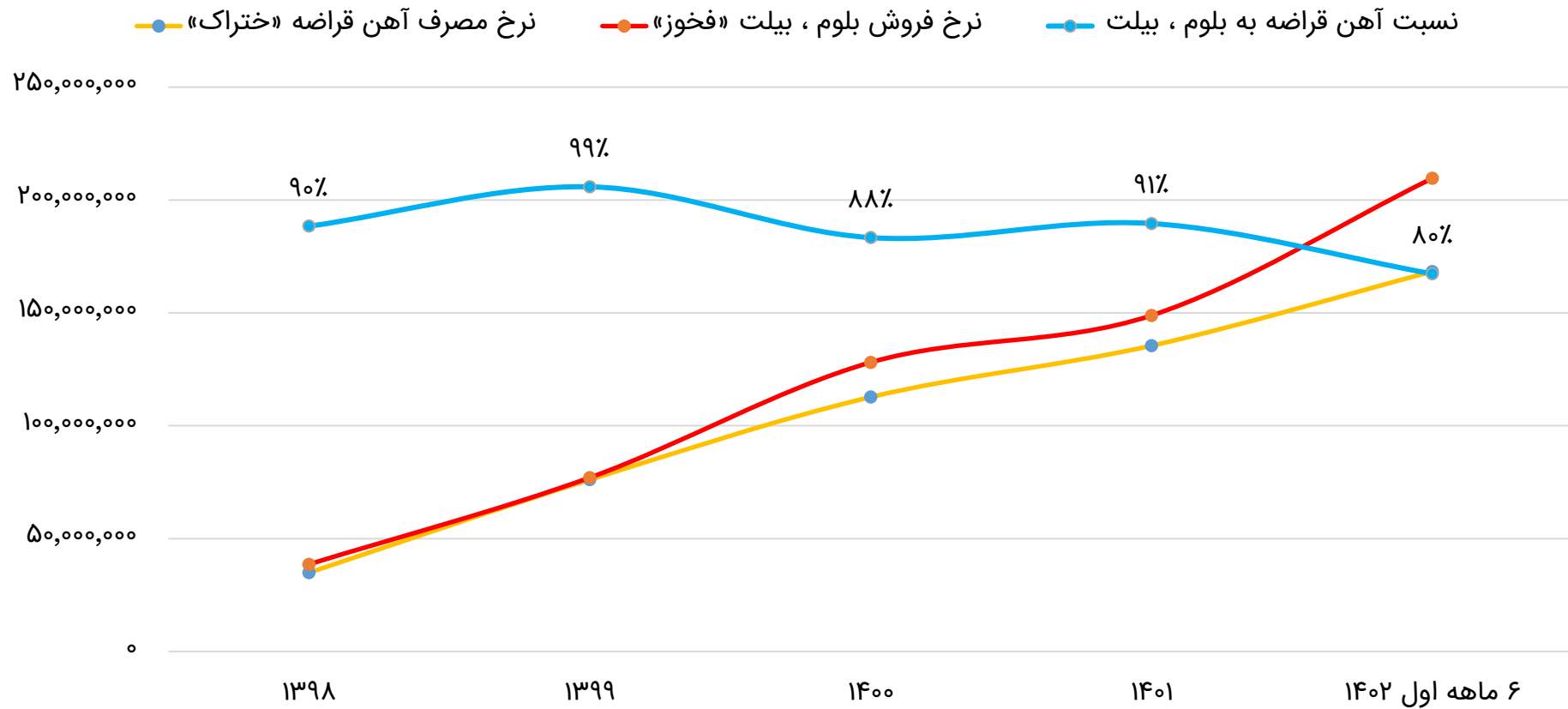
مواد مستقیم مصرفی (درصد)

آهن قراضه    مواد اولیه    مواد اولیه وارداتی



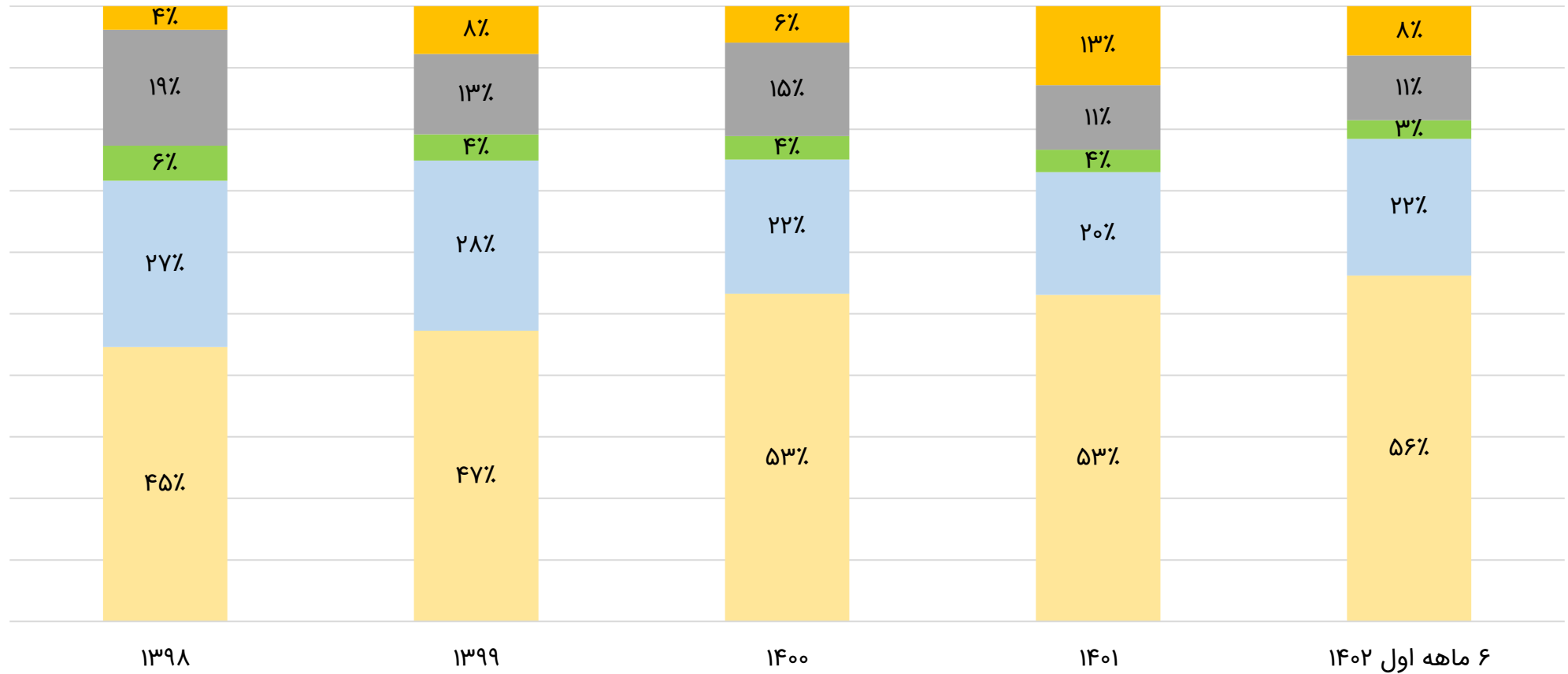


## روند نرخ مواد اولیه و سربار تولید



## سربار (درصد)

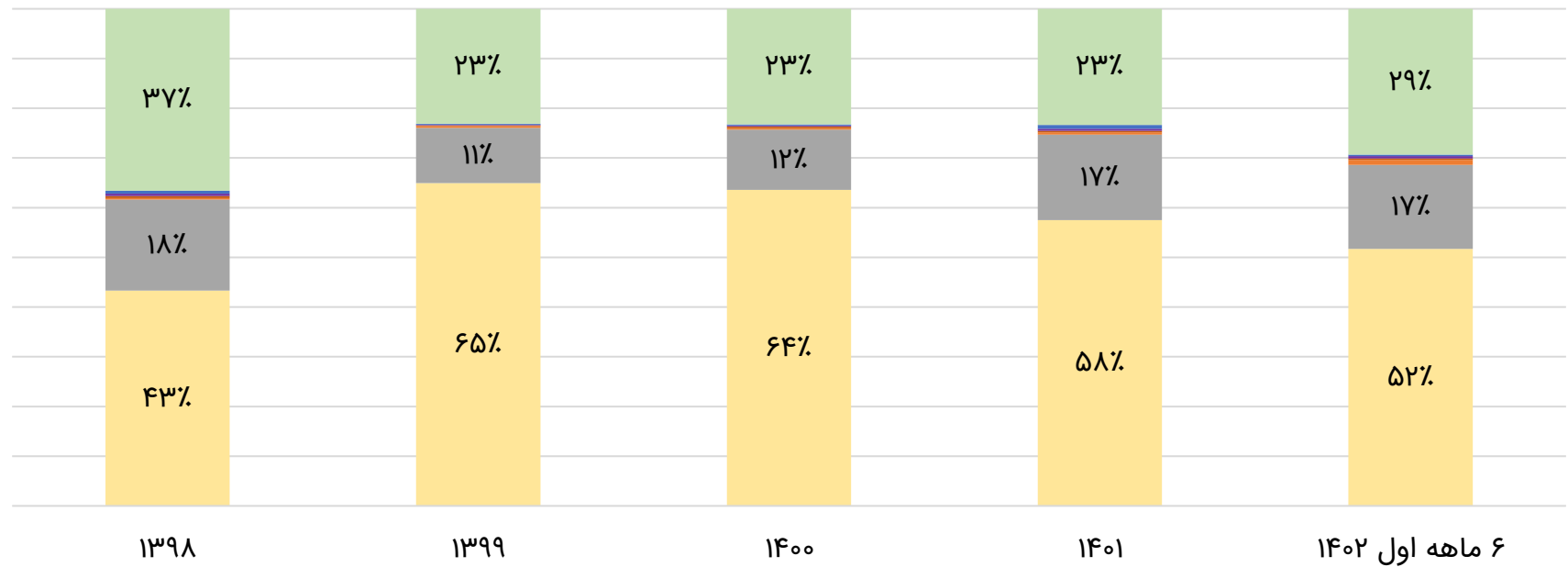
هزینه مواد مصرفی ■ هزینه انرژی (آب، برق، گاز و سوخت) ■ هزینه استهلاک ■ هزینه حقوق و دستمزد ■ سایر هزینه ها





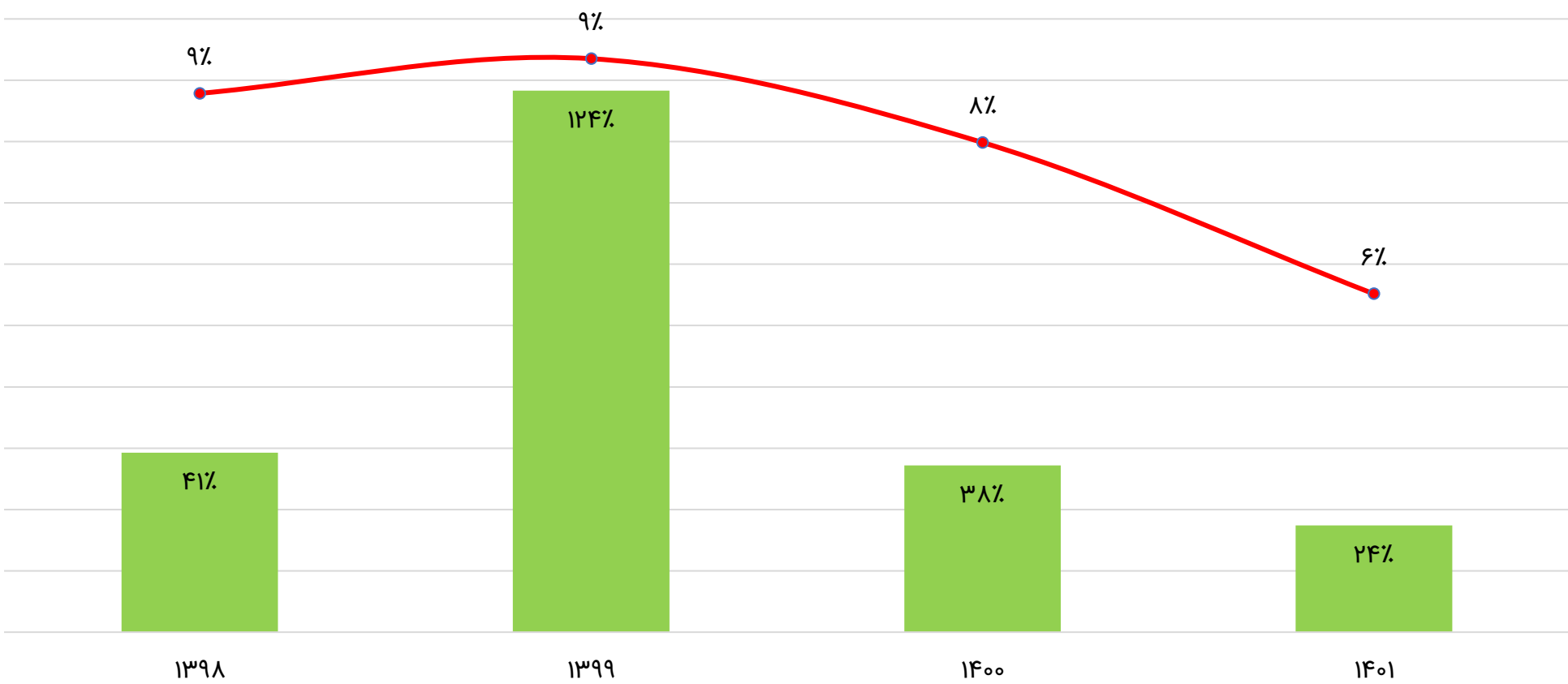
هزینه‌های فروش، اداری و عمومی (درصد)

- هزینه حمل و نقل و انتقال
- هزینه حقوق و دستمزد
- هزینه استهلاک
- هزینه انرژی (آب، برق، گاز و سوخت)
- هزینه مواد مصرفی
- هزینه تبلیغات
- سایر هزینه ها



### هزینه‌های فروش، اداری و عمومی ( درصد )

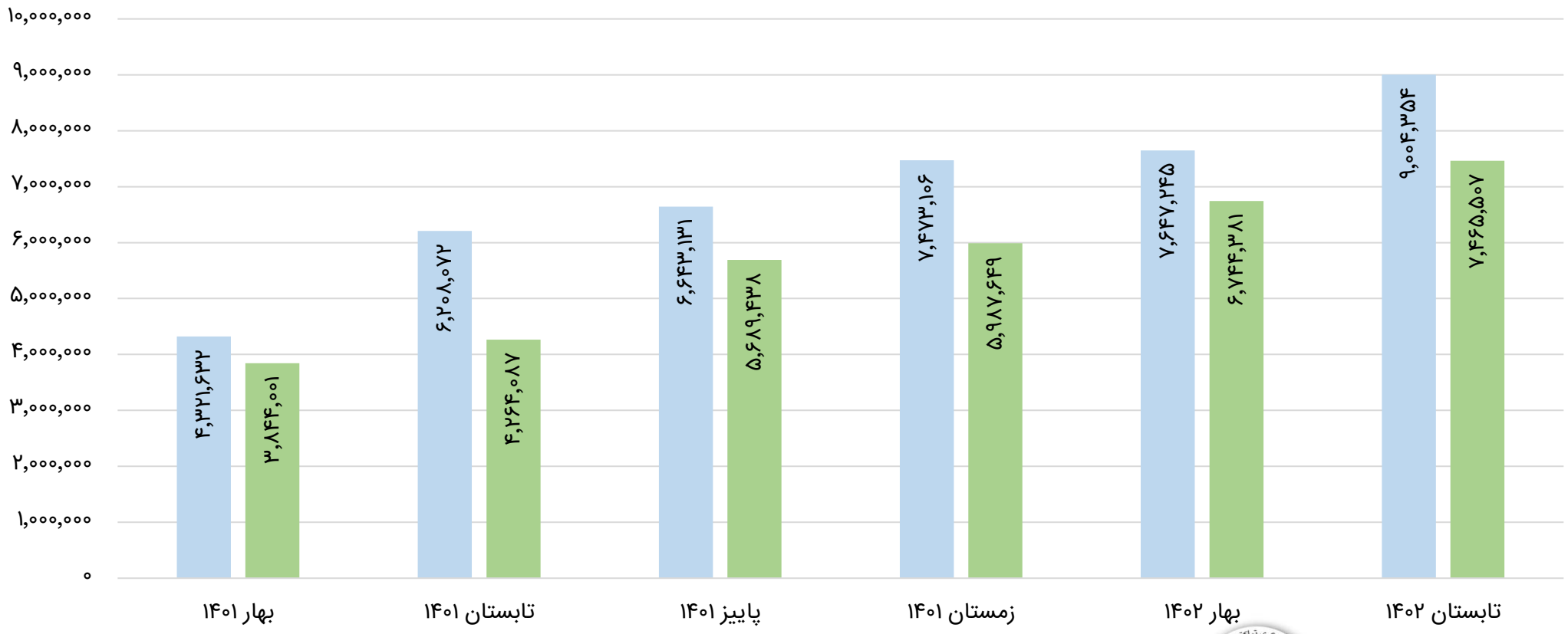
رشد سالانه (سبز)      نسبت هزینه‌های فروش، اداری و عمومی به درآمد فروش (قرمز)



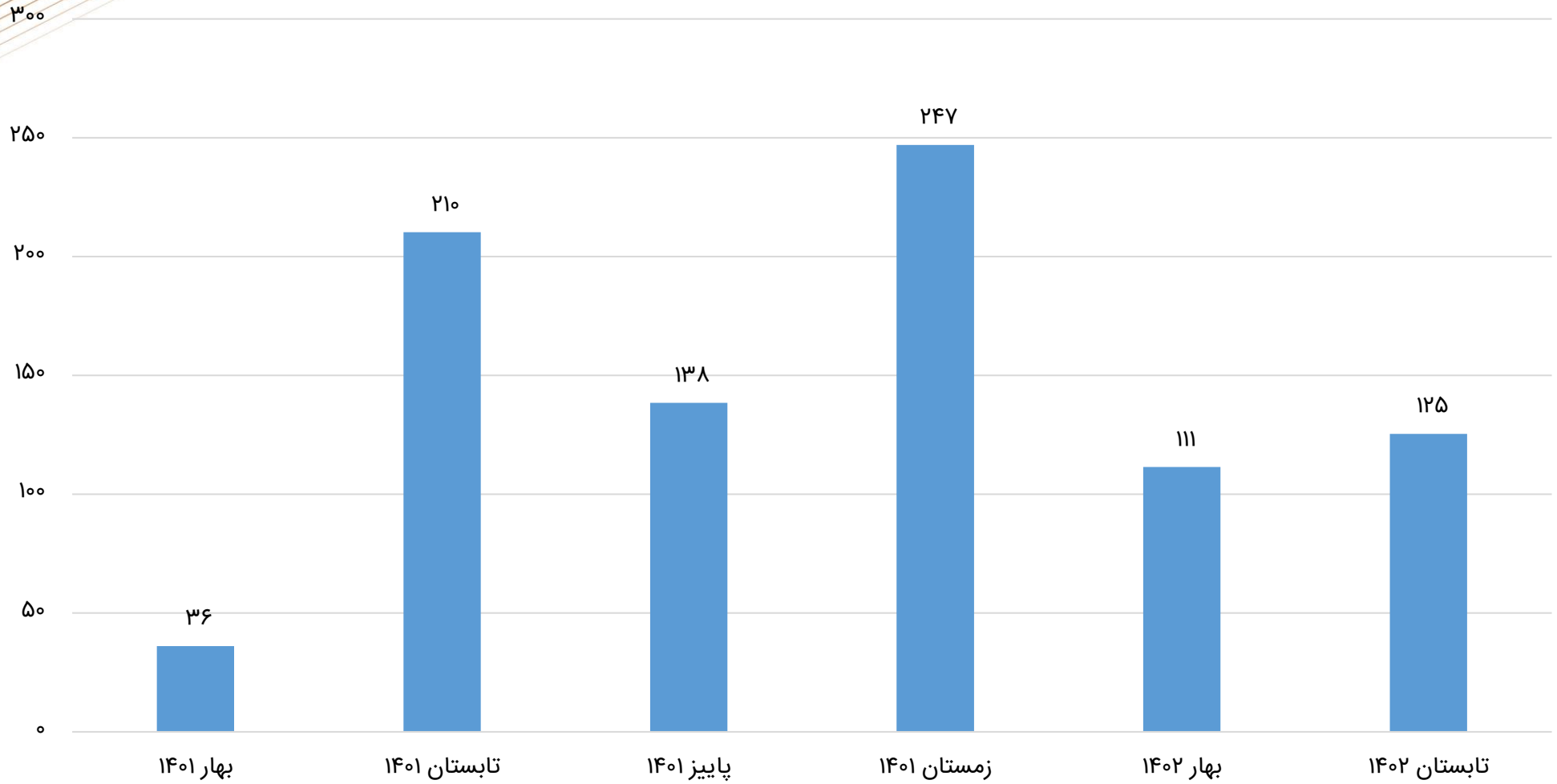


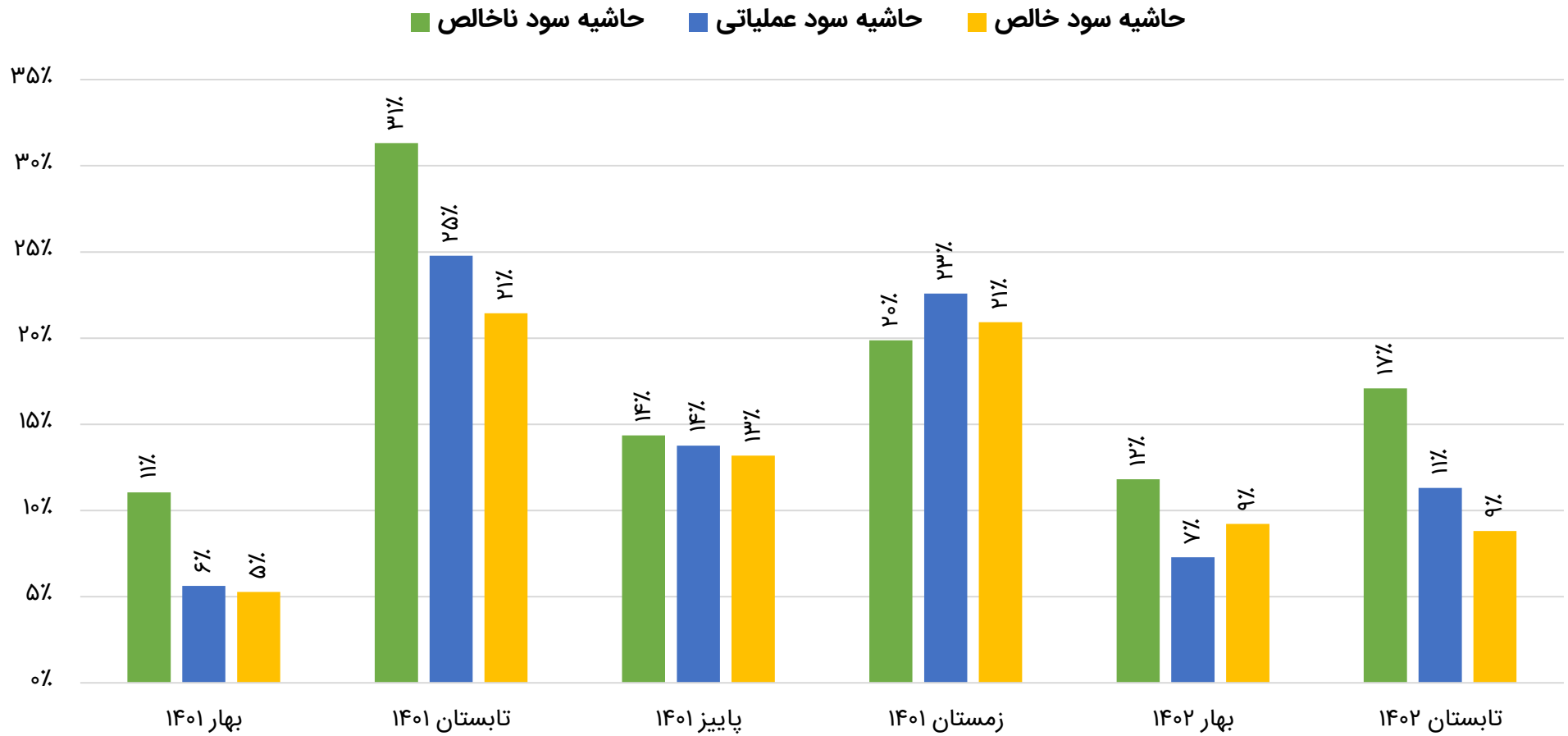
میلیون ریال

■ درآمدهای عملیاتی ■ بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی

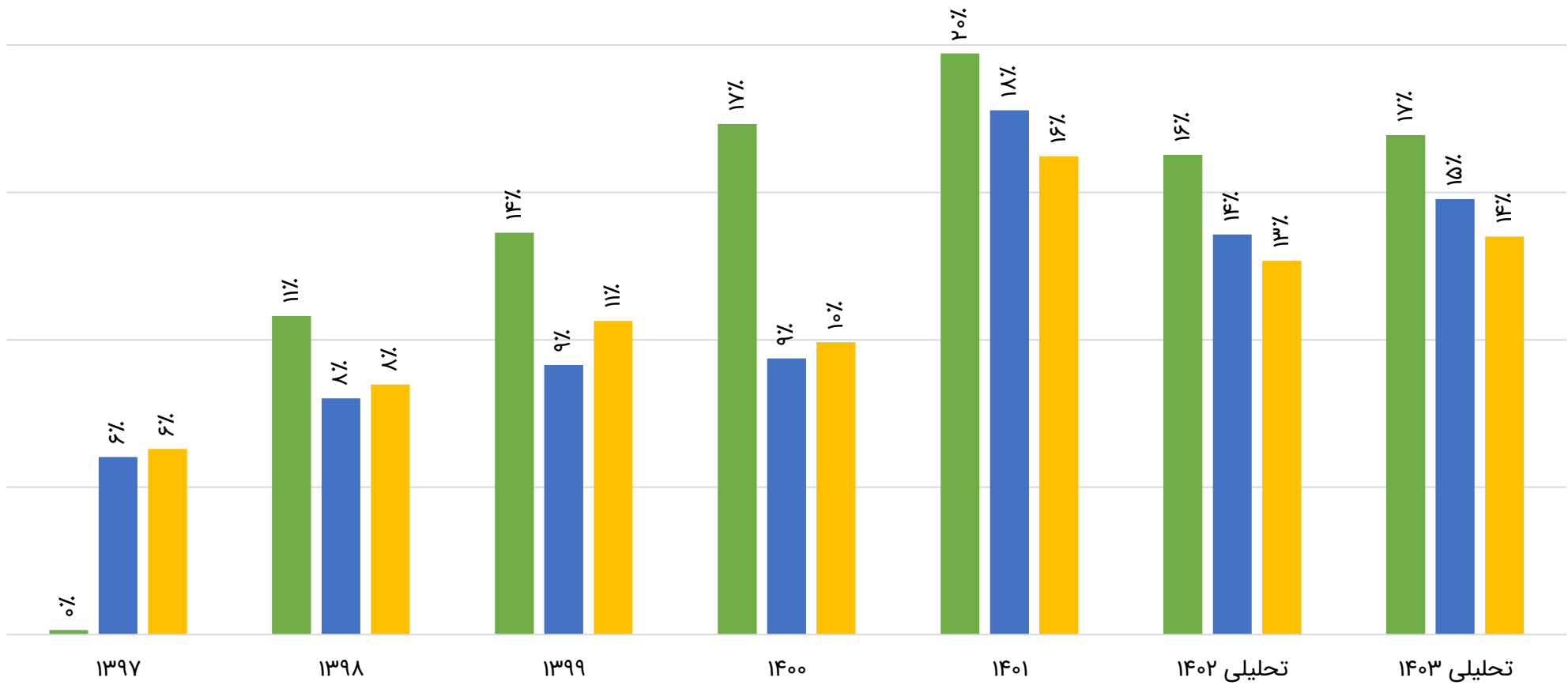


## سود (زیان) خالص هر سهم (ریال)

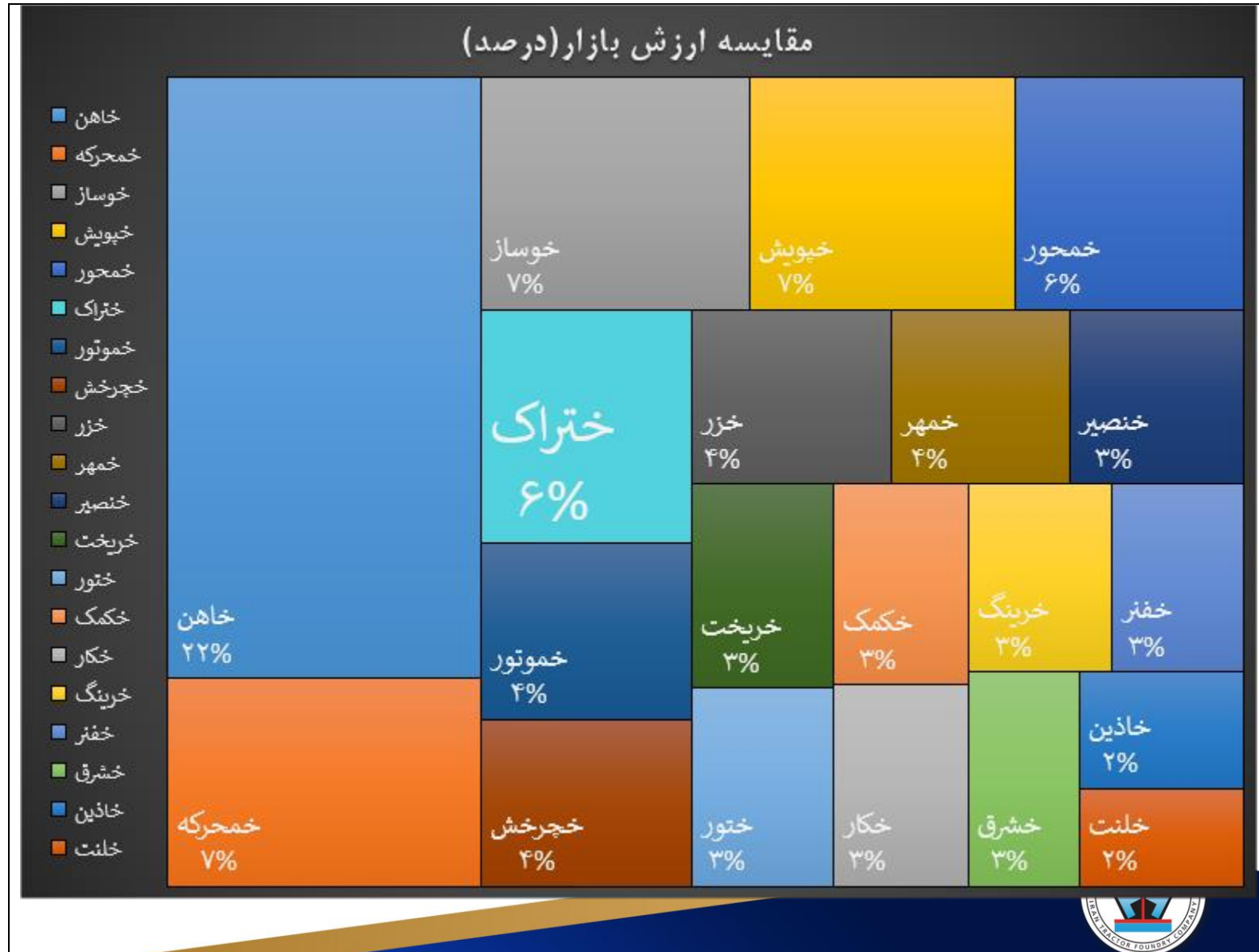




■ حاشیه سود ناخالص   ■ حاشیه سود عملیاتی   ■ حاشیه سود خالص



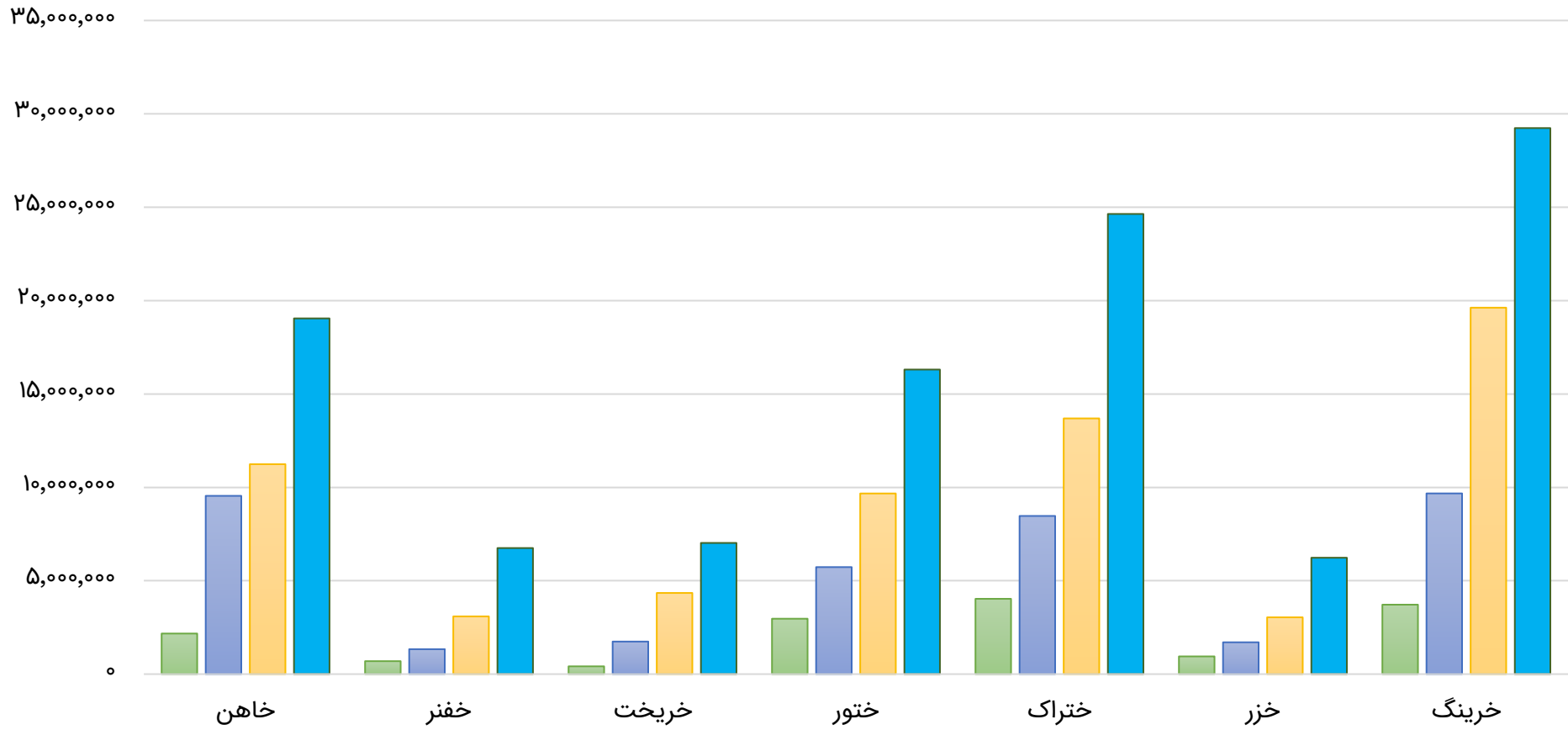






درآمدهای عملیاتی (میلیون ریال)

۱۳۹۸ ۱۳۹۹ ۱۴۰۰ ۱۴۰۱



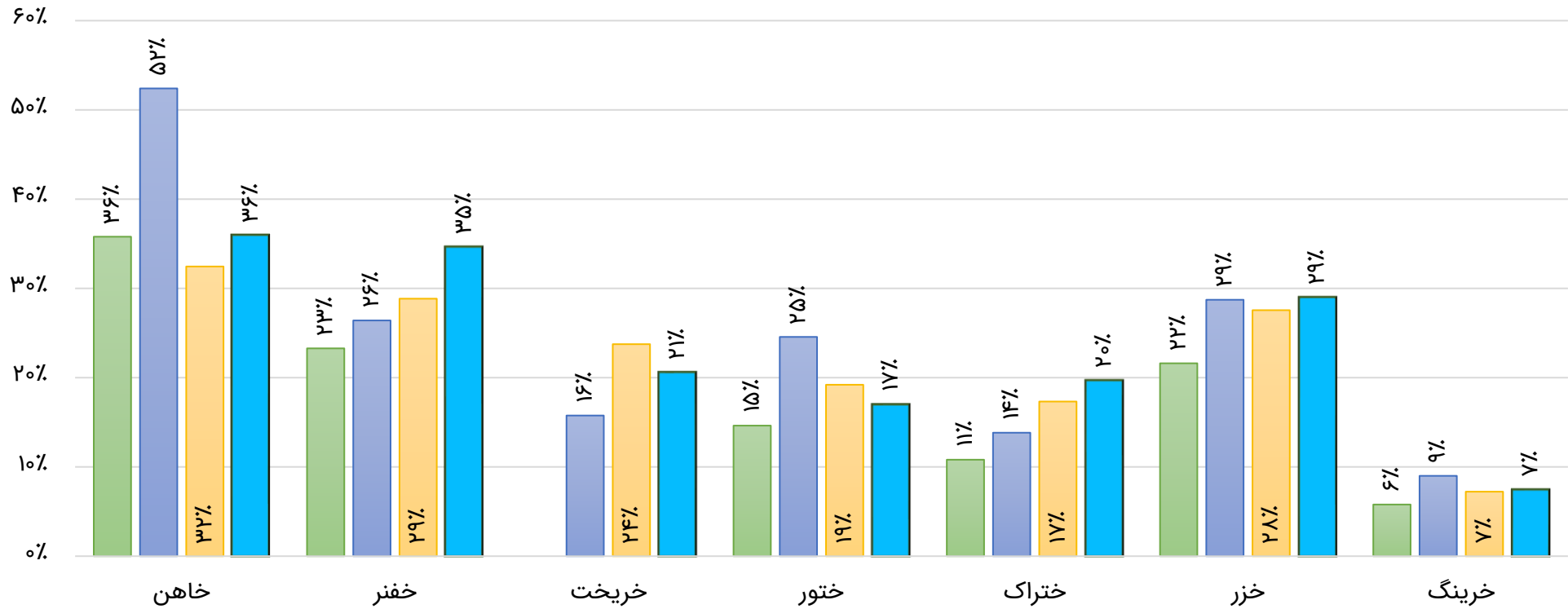
هزینههای تولید





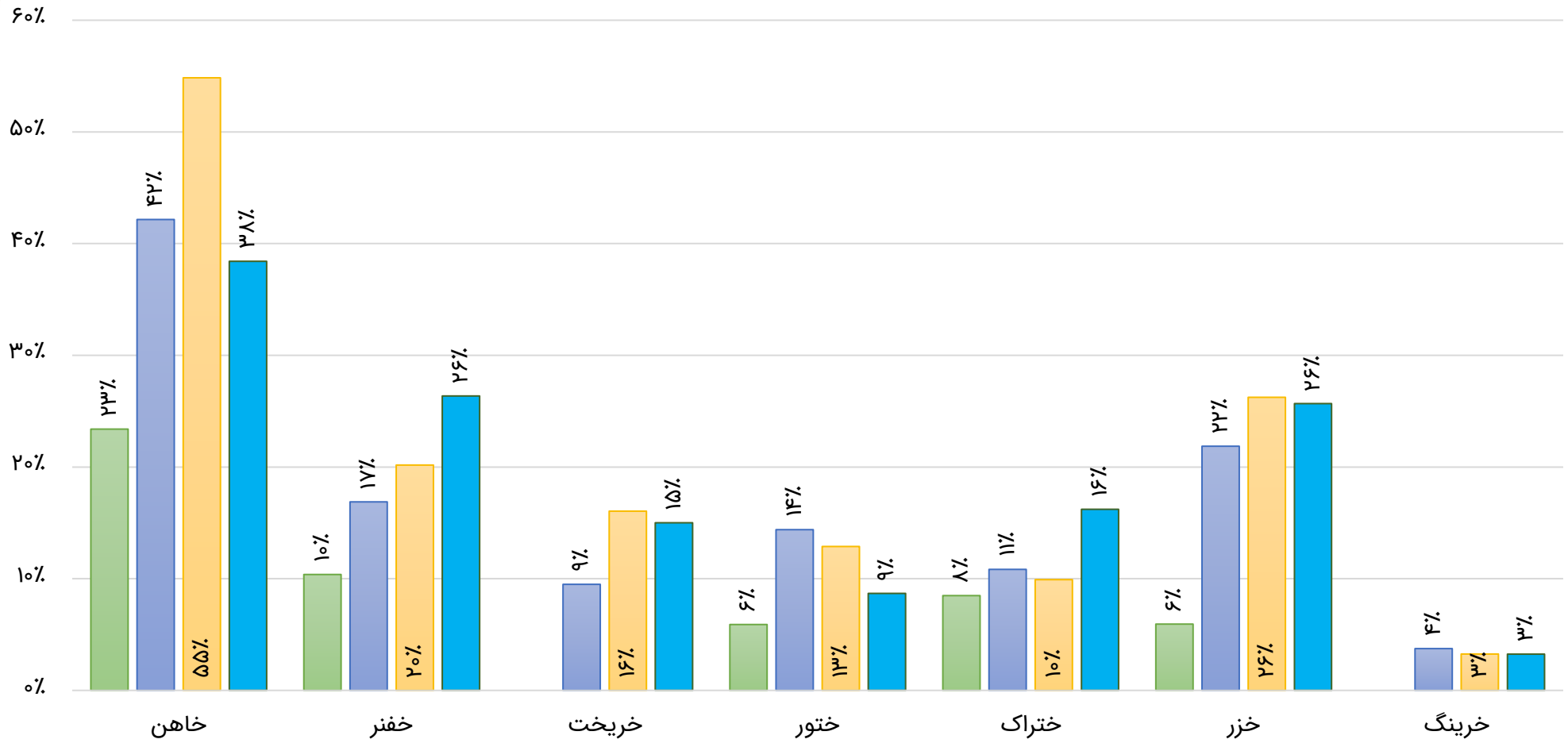
حاشیه سود ناخالص (درصد)

■ ۱۳۹۸ ■ ۱۳۹۹ ■ ۱۴۰۰ ■ ۱۴۰۱



حاشیه سود خالص (درصد)

■ ۱۳۹۸ ■ ۱۳۹۹ ■ ۱۴۰۰ ■ ۱۴۰۱





تحلیل عمودی صورت سود و زیان							
شرح	واحد	۱۳۹۸	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	تحلیلی ۱۴۰۲	تحلیلی ۱۴۰۳
درآمدهای عملیاتی	-	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%
بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی	-	-۸۹%	-۸۶%	-۸۳%	-۸۰%	-۸۴%	-۸۳%
سود (زیان) ناخالص	-	۱۱%	۱۴%	۱۷%	۲۰%	۱۶%	۱۷%
هزینه‌های فروش، اداری و عمومی	-	-۹%	-۹%	-۸%	-۶%	-۵%	-۵%
سایر درآمدها و هزینه‌های عملیاتی	-	۶%	۵%	۰%	۴%	۳%	۳%
سود (زیان) عملیاتی	-	۸%	۹%	۹%	۱۸%	۱۴%	۱۵%
هزینه‌های مالی	-	۰%	۰%	۰%	۰%	۰%	۰%
سایر درآمدها و هزینه‌های غیرعملیاتی	-	۱%	۲%	۲%	۱%	۱%	۱%
سود (زیان) قبل از مالیات	-	۸%	۱۱%	۱۱%	۱۸%	۱۴%	۱۵%
مالیات	-	۰%	۰%	-۱%	-۲%	-۲%	-۲%
سود (زیان) خالص	-	۸%	۱۱%	۱۰%	۱۶%	۱۳%	۱۴%
سرمایه	-	۱۴%	۲۲%	۱۳%	۷%	۲۰%	۱۳%





تحلیل افقی صورت سود و زیان							شرح
تحلیلی ۱۴۰۳	تحلیلی ۱۴۰۲	۱۴۰۱	۱۴۰۰	۱۳۹۹	۱۳۹۸	واحد	
۵۱%	۳۱%	۸۰%	۶۲%	۱۱۰%	۵۰%	-	درآمدهای عملیاتی
۵۰%	۳۶%	۷۵%	۵۵%	۱۰۳%	۳۴%	-	بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی
۵۷%	۸%	۱۰۵%	۱۰۵%	۱۶۵%	۱۰۲۴۷%	-	سود (زیان) ناخالص
۳۶%	۲۳%	۲۴%	۳۸%	۱۲۴%	۴۱%	-	هزینه‌های فروش، اداری و عمومی
۵۱%	-۹%	۱۹۳۶۵%	-۹۹%	۷۰%	-۴۱%	-	سایر درآمدها و هزینه‌های عملیاتی
۶۵%	۰%	۲۴۲%	۶۶%	۱۴۰%	۹۹%	-	سود (زیان) عملیاتی
۴۴۳%	۱۲۴%	-۶۸%	۱۷۹%	۲۹۳%	-۶%	-	هزینه‌های مالی
۵۲%	۹۱%	-۳۵%	۴۵%	۵۳۳%	۹۶%	-	سایر درآمدها و هزینه‌های غیرعملیاتی
۶۱%	۲%	۲۱۱%	۶۰%	۱۶۵%	۱۰۲%	-	سود (زیان) قبل از مالیات
۶۱%	۲%	۴۵۰%	۱۷۲۷%			-	مالیات
۶۱%	۲%	۱۹۵%	۵۱%	۱۶۳%	۱۰۲%	-	سود (زیان) خالص
۰%	۲۴۷%	۰%	۰%	۲۲۴%	۱۶۴%	-	سرمایه





تحلیل عمودی خلاصه صورت وضعیت مالی					
شرح	۱۳۹۸	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۶ ماهه اول ۱۴۰۲
جمع دارایی‌های غیرجاری	۱۱%	۱۱%	۱۶%	۱۱%	۱۱%
جمع دارایی‌های جاری	۸۹%	۸۹%	۸۴%	۸۹%	۸۹%
جمع دارایی‌ها	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%
جمع بدهی‌های غیرجاری	۱۰%	۱۰%	۱۰%	۸%	۶%
جمع بدهی‌های جاری	۴۸%	۳۶%	۳۶%	۴۳%	۴۰%
جمع بدهی‌ها	۵۸%	۴۶%	۴۶%	۵۱%	۴۶%
جمع حقوق مالکانه	۴۲%	۵۴%	۵۴%	۴۹%	۵۴%
جمع حقوق مالکانه و بدهی‌ها	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%	۱۰۰%

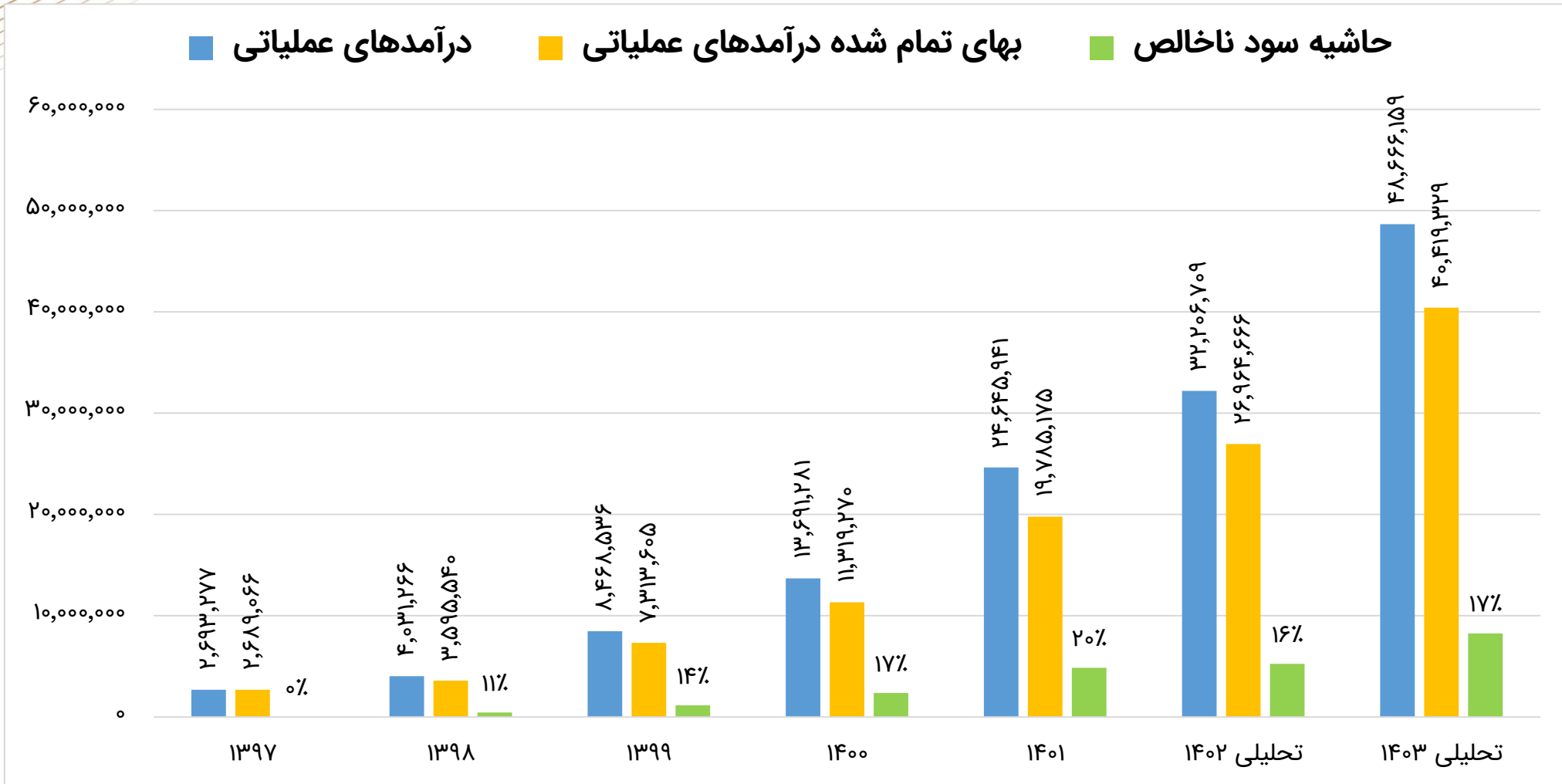




تحلیل افقی خلاصه صورت وضعیت مالی					
شرح	۱۳۹۸	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	۶ ماهه اول ۱۴۰۲
جمع دارایی‌های غیرجاری	۲۶%	۵۱%	۱۱۸%	۵۳%	۵۰%
جمع دارایی‌های جاری	۲۸%	۵۵%	۴۷%	۱۲۶%	۵۳%
جمع دارایی‌ها	۲۸%	۵۴%	۵۵%	۱۱۴%	۵۳%
جمع بدهی‌های غیرجاری	۴۹%	۵۶%	۵۳%	۷۰%	۱۳%
جمع بدهی‌های جاری	-۱۰%	۱۵%	۵۶%	۱۵۷%	۴۳%
جمع بدهی‌ها	-۳%	۲۲%	۵۵%	۱۳۸%	۳۸%
جمع حقوق مالکانه	۱۲۷%	۹۹%	۵۴%	۹۴%	۶۷%
جمع حقوق مالکانه و بدهی‌ها	۲۸%	۵۴%	۵۵%	۱۱۴%	۵۳%









مفروضات					
تحلیلی			محقق شده		
۱۴۰۳	۱۴۰۲	۶ ماهه دوم ۱۴۰۲	۶ ماهه اول ۱۴۰۲	واحد	شرح
۴۰%	۴۰%			-	رشد تورم
۳۰%	۳۰%			-	رشد دستمزد
۳۰%	۳۰%			-	رشد حمل و نقل
۶۸,۰۰۰	۶۵,۰۰۰	۳۲,۴۷۷	۳۲,۵۲۳	تن	مقدار تولید قطعات ریخته چدنی
۷۰۶,۰۰۰,۰۰۰	۴۸۵,۵۶۲,۹۷۵	۵۲۳,۰۰۰,۰۰۰	۴۵۵,۰۹۲,۲۴۰	ریال بر تن	نرخ فروش قطعات ریخته چدنی داخلی
۲۵۹,۰۰۰,۰۰۰/۰	۱۷۲,۷۱۸,۵۶۲/۶	۱۷۷,۰۰۰,۰۰۰/۰۰	۱۶۸,۲۹۷,۲۴۹/۵	ریال بر تن	نرخ مصرف آهن قراضه
۳۵%	۲۶%	۱۵%		-	افزایش نرخ فروش قطعات ریخته چدنی داخلی

شرح	واحد	۱۳۹۸	۱۳۹۹	۱۴۰۰	۱۴۰۱	تحلیلی ۶ ماهه اول ۱۴۰۲	تحلیلی ۶ ماهه دوم ۱۴۰۲	تحلیلی ۱۴۰۲	تحلیلی ۱۴۰۳
درآمدهای عملیاتی	میلیون ریال	۴,۰۳۱,۲۶۶	۸,۴۶۸,۵۳۶	۱۳,۶۹۱,۲۸۱	۲۴,۶۴۵,۹۴۱	۱۶,۶۵۱,۵۹۹	۱۵,۵۵۵,۱۱۰	۳۲,۲۰۶,۷۰۹	۴۸,۶۶۶,۱۵۹
بهای تمام شده درآمدهای عملیاتی	میلیون ریال	(۳,۵۹۵,۵۴۰)	(۷,۳۱۳,۶۰۵)	(۱۱,۳۱۹,۲۷۰)	(۱۹,۷۸۵,۱۷۵)	(۱۴,۲۰۹,۸۸۸)	(۱۲,۷۵۴,۷۷۸)	(۲۶,۹۶۴,۶۶۶)	(۴۰,۴۱۹,۳۲۹)
سود (زیان) ناخالص	میلیون ریال	۴۳۵,۷۲۶	۱,۱۵۴,۹۳۱	۲,۳۷۲,۰۱۱	۴,۸۶۰,۷۶۶	۲,۴۴۱,۷۱۱	۲,۸۰۰,۳۳۲	۵,۲۴۲,۰۴۳	۸,۲۴۶,۸۳۰
هزینه‌های فروش، اداری و عمومی	میلیون ریال	(۳۵۴,۱۸۳)	(۷۹۱,۹۵۰)	(۱,۰۹۳,۲۸۶)	(۱,۳۵۹,۶۷۱)	(۹۳۴,۳۳۱)	(۷۴۰,۵۱۲)	(۱,۶۷۴,۸۴۳)	(۲,۲۷۰,۷۴۹)
سایر درآمدها و هزینه‌های عملیاتی	میلیون ریال	۲۴۱,۴۱۰	۴۱۱,۴۴۶	۴,۵۳۷	۸۸۳,۱۲۰	۶۸,۲۷۶	۷۳۶,۸۹۲	۸۰۵,۱۶۸	۱,۲۱۶,۶۵۴
سود (زیان) عملیاتی	میلیون ریال	۳۲۲,۹۵۳	۷۷۴,۴۲۷	۱,۲۸۳,۲۶۲	۴,۳۸۴,۲۱۵	۱,۵۷۵,۶۵۶	۲,۷۹۶,۷۱۲	۴,۳۷۲,۳۶۸	۷,۱۹۲,۷۳۵
هزینه‌های مالی	میلیون ریال	(۴,۴۰۰)	(۱۷,۲۹۳)	(۴۸,۲۰۲)	(۱۵,۶۴۱)	(۱۷,۵۰۰)	(۱۷,۵۰۰)	(۳۵,۰۰۰)	(۱۹۰,۰۰۰)
سایر درآمدها و هزینه‌های غیرعملیاتی	میلیون ریال	۲۳,۵۳۷	۱۴۸,۹۷۴	۲۱۵,۵۳۴	۱۴۱,۰۸۰	۲۱۲,۹۵۸	۵۶,۶۲۸	۲۶۹,۵۸۶	۴۱۰,۴۲۷
سود (زیان) قبل از مالیات	میلیون ریال	۳۴۲,۰۹۰	۹۰۶,۱۰۸	۱,۴۵۰,۵۹۴	۴,۵۰۹,۶۵۴	۱,۷۷۱,۱۱۴	۲,۸۳۵,۸۳۹	۴,۶۰۶,۹۵۳	۷,۴۱۳,۱۶۳
مالیات	میلیون ریال	۰	(۵,۰۸۳)	(۹۲,۸۸۶)	(۵۱۰,۸۸۶)	(۲۷۲,۲۴۶)	(۲۴۹,۶۶۳)	(۵۲۱,۹۰۹)	(۸۳۹,۸۱۶)
سود (زیان) خالص	میلیون ریال	۳۴۲,۰۹۰	۹۰۱,۰۲۵	۱,۳۵۷,۷۰۸	۳,۹۹۸,۷۶۸	۱,۴۹۸,۸۶۸	۲,۵۸۶,۱۷۷	۴,۰۸۵,۰۴۵	۶,۵۷۳,۳۴۶
سود (زیان) هر سهم بر اساس آخرین سرمایه	ریال	۵۴	۱۴۲	۲۱۴	۶۳۲	۲۳۷	۴۰۹	۶۴۵	۱,۰۳۸
حاشیه سود ناخالص	-	۱۱%	۱۴%	۱۷%	۲۰%	۱۵%	۱۸%	۱۶%	۱۷%
حاشیه سود عملیاتی	-	۸%	۹%	۹%	۱۸%	۹%	۱۸%	۱۴%	۱۵%
حاشیه سود خالص	-	۸%	۱۱%	۱۰%	۱۶%	۹%	۱۷%	۱۳%	۱۴%



جدول تحليل حساسيت

افزايش نرخ فروش قطعات ريخته چدني داخلي (درصد)

سود هر سهم ۱۴۰۲ (ريال)

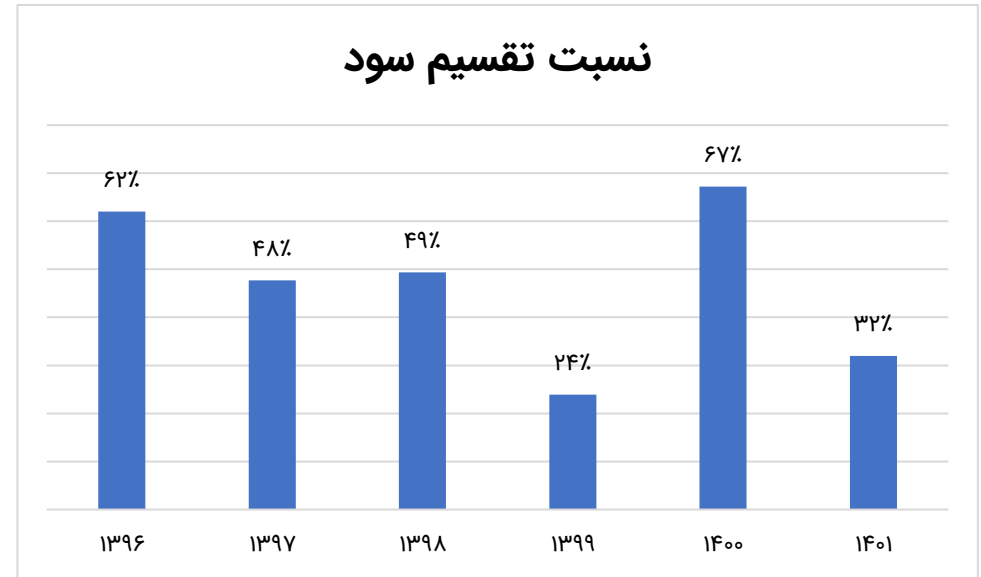
۲۰%	۱۰%	۵%	۰%	-۵%	-۱۰%		
۸۷۹	۶۸۷	۵۸۹	۴۹۱	۳۹۲	۲۹۸		
۸۲۸	۶۳۶	۵۳۷	۴۳۹	۳۴۱	۲۴۷	۳۷۰,۰۰۰	
۷۷۳	۵۸۱	۴۸۳	۳۸۴	۲۸۶	۱۹۲	۳۹۰,۰۰۰	
۷۱۸	۵۲۶	۴۲۸	۳۲۹	۲۳۱	۱۳۷	۴۱۰,۰۰۰	
۶۶۳	۴۷۱	۳۷۳	۲۷۴	۱۷۶	۸۲	۴۳۰,۰۰۰	
۶۰۸	۴۱۶	۳۱۸	۲۱۹	۱۲۱	۲۷	۴۵۰,۰۰۰	



### جدول تحليل حساسيت

افزایش نرخ فروش قطعات ریخته چدنی داخلی (درصد)						سود هر سهم ۱۴۰۲ (ریال)		
۲۰%	۱۰%	۵%	۰%	-۵%	-۱۰%	مقدار تولید قطعات ریخته چدنی (تن)		
۴۳۵	۳۰۹	۲۴۴	۱۸۰	۱۱۵	۵۳			۵۵,۰۰۰
۵۸۶	۴۲۶	۳۴۵	۲۶۴	۱۸۲	۱۰۴			۶۰,۰۰۰
۷۴۴	۵۵۱	۴۵۳	۳۵۵	۲۵۷	۱۶۳			۶۵,۰۰۰
۹۰۶	۶۸۱	۵۶۶	۴۵۱	۳۳۶	۲۲۶			۷۰,۰۰۰
۱,۰۷۲	۸۱۴	۶۸۲	۵۵۱	۴۱۹	۲۹۲			۷۵,۰۰۰
۱,۲۴۱	۹۵۰	۸۰۱	۶۵۲	۵۰۳	۳۶۱			۸۰,۰۰۰

تاثیر بر سود ۱۴۰۲	درصد تغییر فرض تحلیلی ۶ ماهه دوم ۱۴۰۲	شرح
-۱۶%	۱۰%	نرخ دلار مؤثر
۳۰%	۱۰%	مقدار تولید قطعات ریخته چدنی سال ۱۴۰۲
۳۵%	۱۰%	نرخ فروش قطعات ریخته چدنی داخلی
-۱۰%	۱۰%	نرخ مصرف آهن قراضه



سود هر سهم نماد ختراک برای سال مالی ۱۴۰۲ بر اساس مفروضات مورداستفاده، ۶۴۵ ریال پیش‌بینی می‌شود. این پیش‌بینی باتوجه‌به تحلیل عوامل مؤثر بر عملکرد شرکت انجام شده است. این عوامل عبارت‌اند از:

- نرخ دلار: افزایش نرخ دلار باعث افزایش هزینه‌های شرکت می‌شود و در نتیجه سود را کاهش می‌دهد. برای هر ۱۰ درصد افزایش در نرخ دلار، سود شرکت ۱۶ درصد کاهش می‌یابد.
  - مقدار تولید قطعات ریخته چدنی: افزایش مقدار تولید باعث افزایش درآمد و سود شرکت می‌شود. برای هر ۱۰ درصد افزایش در مقدار تولید، سود شرکت ۳۰ درصد افزایش می‌یابد.
  - نرخ فروش محصولات: افزایش نرخ فروش محصولات نیز باعث افزایش درآمد و سود شرکت می‌شود. برای هر ۱۰ درصد افزایش در نرخ فروش، سود شرکت ۳۵ درصد افزایش می‌یابد.
- نرخ مصرف مواد اولیه: افزایش نرخ مصرف مواد اولیه باعث افزایش هزینه‌های شرکت می‌شود و در نتیجه سود را کاهش می‌دهد. بین مواد اولیه، آهن قراضه بیشترین تأثیر را دارد. برای هر ۱۰ درصد افزایش در نرخ آهن قراضه، سود شرکت ۱۰ درصد کاهش می‌یابد.

تحلیلی ۱۴۰۳	تحلیلی ۱۴۰۲	چهار فصل گذشته	واحد	شرح	قیمت سهم (ریال) - ۲۴ آبان
۱,۰۳۸	۶۴۵	۶۲۲	ریال	سود هر سهم (EPS)	۴,۷۶۹
۴/۶	۷/۴	۷/۷	-	P/E	



تلفن: ۰۲۱ - ۲۲۴۲۰۰۲۰  
[www.fakher-eg.ir](http://www.fakher-eg.ir)



تهران، ولنجک، خیابان چهاردهم،  
ساختمان وفا، پلاک ۲۶، ط ۸ واحد ۸۰۹