



**«Одобрено»**  
Решением  
Наблюдательного совета  
Протокол от 30.11.2019г.

**«Утверждено»**  
Общим собранием акционеров  
Протокол от 17.09.2020г.

**БИЗНЕС-ПЛАН  
АКЦИОНЕРНОГО ОБЩЕСТВА  
«CHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI»  
НА 2020 ГОД**



## СОДЕРЖАНИЕ БИЗНЕС ПЛАНА

1. ЦЕЛЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОБЩЕСТВА .....	3
2. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЩЕСТВЕ .....	4
2.1.Реквизиты, Статус, Структура.....	4
2.2.Положение на рынке, существующие деловые связи и деловая репутация.....	5
3. ТЕХНОЛОГИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ .....	6
4. ОСВОЕНИЕ НОВЫХ ВИДОВ ПРОДУКЦИИ.....	10
5. АНАЛИЗ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ ЗА 2019 ГОД .....	10
6. СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ В 2020 ГОДУ.....	11
7. РАСЧЕТНЫЕ ФИНАНСОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА 2020 ГОД.....	13
8. ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....	14

### **ПРИЛОЖЕНИЯ:**

- Таблицы 16 шт.

## 1. ЦЕЛЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОБЩЕСТВА.

Деятельность АО «SHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI» на рынке машиностроения Республики насчитывает более 76 лет. Предприятие выпускает силовые трансформаторы комплектные трансформаторные подстанции, осуществляет ремонт различной сложности силовых, тяговых и специальных трансформаторов.



и

Настоящий Бизнес-план по производству и реализации промышленной продукции в 2020 году разработан с целью прогнозирования и организации рентабельной финансово-хозяйственной деятельности АО «SHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI», который в конечном итоге должен обеспечивать получение дохода акционеров в виде дивидендов. На основе результатов анализа показателей за 2018-2019 годы определены такие параметры, как реальная потребность сырьевых, материально-технических, энергетических и трудовых ресурсов, необходимых для обеспечения выпуска планируемого объема продукции, согласно заключённым договорам.

Одной из приоритетной целью общества на 2020 год является увеличение доли серийной продукции до 25% в объеме производимых трансформаторов, что должно обеспечить финансовую устойчивость и стабилизировать объемы ежемесячной реализации продукции. Экспорт продукции запланирован на уровне 25%.

Запланирована на 2020 год значительная модернизация технологического процесса за счет введения в эксплуатацию ряда единиц нового технологического оборудования, что должно отразиться на качестве выпускаемых изделий и повысить конкурентоспособность на внутреннем и внешних рынках.

Запланирована частичная диверсификация производства путем начала серийного производства радиаторов на новой технологической линии по Итальянской технологии.

## 2. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЩЕСТВЕ.

### 2.1. Реквизиты, Статус, Структура;

Общие сведения об акционерном обществе

Наименование:	Акционерное общество «CHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI»
Основной вид деятельности:	Проектирование, разработка, производство и поставка распределительных, силовых и специальных трансформаторов, трансформаторных подстанций и высоковольтных комплектующих изделий; гарантийное и послегарантийное обслуживание и ремонт.
Форма собственности:	Коллективное имущество
Организационно-правовая форма:	Акционерное общество
Юридический адрес:	Ташкентская область, город Чирчик, площадь Электромашиностроителей, 1
Уставной капитал:	65 551 823 600 сум
Количество акций:	327 743 062 штук
Номинальная стоимость:	200 сум
Структура акционирования:	ИП ООО «TOSHELEKTROAPPARAT»- 99,73576% ООО «Транс Трейд Комплект» - 0,08655% Компания «SETEN ENTERPRISES LTD» -0,12252% Физические лица -0,05517% <b>Всего - 100%</b>
Статистические коды:	ОКПО – 212908 ОКОНХ – 27110 ОПФ – 1150 СОАТО – 17727419 ФС – 144
ИНН:	200941525
Расчетный счет:	20210000500430710001
Валютный счет:	
долл.США:	20210840900430710017
рос.Рубль:	20210643100430710011
евро:	20210978200430710004
Код банка:	01071

Генеральный директор Акционерного Общества «CHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI» – Ким Артур Ильич тел: 0-(370)-713-03-24, факс: 0-(370)-713-01-62.

В структуру АО «CHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI» входят основные и вспомогательные производственные цеха, а также инженерные объекты, обеспечивающие энергоресурсами производственный процесс (структура прилагается).

## **2.2. Положение на рынке, существующие деловые связи и деловая репутация**

Основная номенклатура выпускаемой АО "CHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI" продукции следующая:

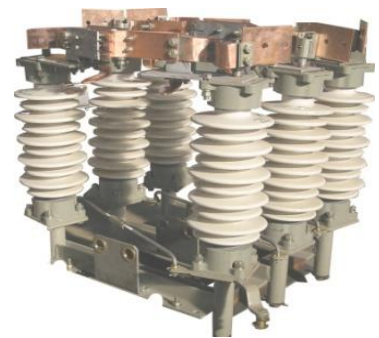
### 1. Силовые масляные и сухие трансформаторы:

- Трансформаторы низковольтные сухие мощностью 0,1 - 160 кВА.;
- Силовые масляные трансформаторы напряжением 6(10)кВ мощностью 25 - 2500кВА;
- Силовые сухие трансформаторы напряжением 6(10)кВ мощностью 63-2500кВА (с изоляцией типа “НОМЕКС “);
- Силовые трансформаторы напряжением 35кВ, 110кВ, 220кВ мощностью до 63000кВА двух и трехобмоточные;



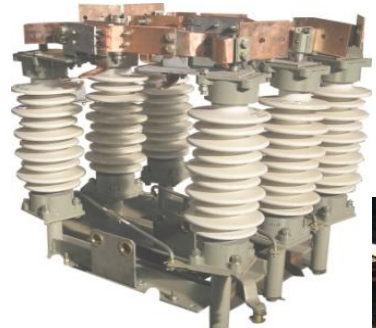
### 2. Комплектные трансформаторные подстанции:

- Столбовые подстанции типа КТПС мощностью от 25 кВА до 250 кВА, предназначенные для энергоснабжения небольших насосных станций, жилых поселков, фермерских хозяйств.
- Подстанции наружной установки КТПН (типа “Киоск” ) тупикового и проходного исполнения мощностью от 63 до 630 кВА, напряжением 6(10)/0,4 кВ, предназначенные для электроснабжения населенных пунктов и поселков, небольших промышленных объектов;
- Городские подстанции внутренней и наружной установки типа ГКТП, предназначенные для обеспечения электроэнергией жилых массивов городов, мощностью 160-630 кВА на напряжение 10/0,4 кВ и железнодорожные подстанции типа КТПж мощностью 25-250 кВА на напряжение 35/0,4 кВ;
- Подстанции внутренней установки типа КТП мощностью от 250 до 2500 кВА на напряжение 10/0,4 кВ, для промышленных предприятий.



- Стационарные и передвижные блочные подстанции типа КТПБ и ПКТПБ мощностью от 1000 до 25000 кВА на напряжение 35/10(6)кВ и мощностью от 2500кВА до 40000кВА на напряжение 110/10(6),110/35/10(6) кВ.

- Комплектные трансформаторные подстанции взрывобезопасные (КТПВ) предназначенные для питания трехфазным переменным током электрооборудования, установленного в подземных выработках, опасных по газу (метану) и (или) пыли, а также для защиты от токов утечки и максимальной токовой защиты линий низшего напряжения.



### 3. Высоковольтные комплектующие изделия:

- Трансформаторы тока встраиваемые, типа ТВТ-35 и ТВТ-110

- Трансформаторы тока измерительные, типа ТФЗМ-35Б ТФЗМ-110Б

- Трансформаторы напряжения измерительные, типа ЗНОМ-35-65 и НКФ110-83



и

За последние 30 лет продукция предприятия поставлялась

более чем в 30 стран: Индию, Пакистан, Афганистан, Китай, Монголию, Египет, Турцию, Вьетнам, Корею, Марокко, Грецию, Болгарию, Польшу, Ирак, Иран, Кубу, Гвинею и ряд других государств.

Завод обладает опытными, квалифицированными кадрами, способными работать и изготовить трансформаторы и комплектные трансформаторные подстанции, в любом нетиповом исполнении по индивидуальным заказам, обеспечить выполнение любых специальных требований заказчика.

## **3. ТЕХНОЛОГИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ**

Производственная структура АО «SHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI»

**(перечень основных и вспомогательных цехов)**

АО «SHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI» имеет свою промышленно-производственную площадку.

В промышленной площадке имеется 20 зданий и строений различного типа, в том числе 10 пролетов общей площадью 66 240 кв.м. В них размещаются заготовительный сварочный цех, трансформаторный цех, цех КТП, инструментальный механический цех, площадка для активных частей трансформаторов, электроремонтный цех, цех высоковольтных испытаний с 7 испытательными полями, складское хозяйство РМЦ, цех комплектации и склад готовой продукции.

## **Оборудование производственных цехов:**

**1. Трансформаторный цех** – Раскрой трансформаторной стали проводится на автоматизированных линиях продольного раскроя «Комэкс» (производительность до 195 м/мин, Франция), линия поперечной резки АХ123 (производительность 2,7 тонн/час пластин 980X1500 мм), АХ132 (производительность 14-18 шт/мин при L=1500мм), АХ217 (производительность 46 м/мин), АХ178 (производительность 46 м/мин). А также, для поперечной резки стали используется автоматизированная линия «GEORG» (Германия).

Сборка магнито-проводов проводится в трансформаторном цехе на 5 специальных стендах марки АХ054, АХ055 (производства ВИТ Украина).

Медная и алюминиевая катанка СМВ 1-5м и СМВ 1-9м протягивается на волочильных станках до заданных размеров сечений, с последующим отжигом медного провода в электрической печи ОКБ-185Н при температуре 750 С.

Бумажная изоляция нарезается на бобины (толщиной от 6 до 30 мм) бумагорезальной машиной типа «КАМРЕАСФ 400» (Германия).

Изоляция проводников производится на изоляционных машинах марки «Пуртье» (производительность до 30 м/мин, Франция), марки «НР1/4-300» (производительность до 30 м/мин, Австрия), марки «VP2/3» (производительность до 30 м/мин, Австрия) и марки «БИМ-02» (производительность до 36 м/мин).

Намоточный участок состоит из 27 единиц намоточных станков ТТ-21, ТТ-23 различного назначения. Возможные типы навивки обмоток: винтовые, многослойные, непрерывные дисковые. Максимальное количество параллелей 32.

Вакуумные паровые сушильные камеры в количестве 4 единиц с объёмом V=146 м.куб, V=148 м.куб, V=319 м.куб и V=80 м.куб предназначены для технологической сушки обмоток активных частей трансформаторов, позволяют проводить технологические режимы для активных частей трансформаторов до 125000 кВА.

**2. Заготовительно-сварочный цех** – Раскрой и плазменная резка листовой стали толщиной до 60 мм проводится по заданной программе на машинах для термической и плазменной резки металла используется машины ЧПУ «RYR-2500» (США)-2 шт и установки гидроабразивной резки WJ2060B-IZ-D (Чехия). В цехе так же имеется кузнечнопрессовое и штамповочное оборудование с набором технологической оснастки. Максимальное усилие прессов до 400 тонн.

Для резки и для обработки листового металла толщиной до 20 мм имеются гидравлические листовые ножницы и листогибочные прессы производства компании «Schroder Fasti» (Германия). Так же имеются, вальцы диаметром валков 300мм, сварочные полуавтоматические посты для электродуговой сварки в среде CO<sub>2</sub> и сварочные трактора КА-1 UP производства компании «Kjellberg» (Германия), дробеструйная и окрасочно-сушильная линия производства компании «Getrasur SAS» (Франция), универсальные пресс ножницы «Bens Hcor» производства компании «ГЕКА» (Испания). А также, для изготовления гофробаков имеется автоматизированная линия «GEORG» (Германия).

**3.Цех КТП** – Производственные площади и оборудование позволяют производить металлоконструкции, сборку, сварку, наладку и испытания комплектующих изделий, окраску металлоконструкций порошковыми эмалями в электростатическом поле. Участки цехов снабжены металлообрабатывающими станками. Металлообрабатывающий центр по раскрою листовой стали толщиной от 0,5 мм до 3 мм «Tru Punch-1000», листогибочный станок «Tru Bend-3120», универсальные ножницы «Bens Hcrop» производства компании «GEKA» (Испания), гидравлические листовые ножницы производства компании «Schroder Fasti» (Германия), ленточнопильный станок «PEGAS 240x280 SHI-R» производства компании «PEGASGONDA» (Чехия). Производство сварочных работ ведётся на аппаратах «SELMA» (Украина) – 3 шт.

Участок снабжён воздухофильтрующей передвижной вентиляцией «COLOR» (Италия) – 3 шт. Для подачи воздуха высокого давления на участках цеха установлены компрессоры «Atlas Copco» (Бельгия) – 2 шт. Обработка шин ведётся на шинообрабатывающем станке с ЧПУ типа M12125 производства компании «Doganer Makine» (Турция), станок для обработки токопроводящих шин «ERKO» (Польша). Кроме этого, цех КТП располагает собственной испытательной станцией для проведения приемосдаточных испытаний, квалификационных испытаний подстанций и электрооборудования от 0,4 kV до 100 kV. Используется мобильная установка «Petom-21» для настройки параметров реле дифференциальных и токовых защит, а также, контроллеров с использованием процессорной техники.

**4. Цех высоковольтных испытаний** – Для проведения всех видов высоковольтных испытаний силовых и измерительных трансформаторов по заданной программе (приемо-сдаточных, типовых, сертификационных и т.д.) снабжены стендами семь испытательных полей. Имеется парк средств измерений, в том числе образцовые: трансформатор тока типа ТЛЛ-35 с первичными токами от 5 до 3000 А; образцовый комплект трансформаторов напряжения ТНО-ТНМО с первичными напряжениями от 18 до 220 kV. Силовое оборудование представлено нагрузочными трансформаторами позволяющими получить ток до 12000 А, испытательными трансформаторами, позволяющими получить напряжение до 300 kV, промежуточными трансформаторами мощностью 750 kVA, 3200kVA, 5600kVA и машинным залом с синхронными генераторами напряжением 0,4 и 6 kV суммарной мощностью более 10000kVA. Существует отдельный зал лаборатории импульсных испытаний с генератором ГИН-2000 фирмы «WEB-TUR» (Германия), позволяющим получить импульсные напряжения до 2000kV.

**5.Цех изоляции и компонентов** – Изготовление бумажно-бакелитовых цилиндров, реек и прочих изоляционных деталей путём пропитки бумаги бакелитовым лаком на установках «Дженерал» (Франция) с последующей намоткой на технологические оправы. На участках кроме того имеются станки для намотки бакелитовых цилиндров, намотки бакелитовых трубок и станок для изготовления стеклобандажной ленты. Участок позволяет изготавливать цилиндры до 1500 мм в диаметре, стеклобандажную ленту, картонные изделия в виде реек, межкатушечные прокладки.

Для изготовления изоляционных деталей из электрокартона 0,5-6 мм. на участке имеются кривошипные прессы для вырубki прокладок разных размеров,



роликовые, круговые и гильотинные ножницы для раскроя электрокартона. Кроме того, на участке имеется гидравлический пресс для прессования заготовок и деталей разной толщины из электрокартона, станок для лакирования электрокартона для последующей опрессовки, фрезерные и сверлильные станки для механической обработки деталей из прессованного электрокартона. А для изготовления изолирующих деталей из пиломатериалов, стеклотекстолита, гетинакса и оргстекла, изготовление упаковки и ящиков для ЗИП, на участке имеются циркулярные пилы, сверлильные, фрезерные, токарные станки для раскроя и механической обработки вышеперечисленных материалов.

**6. Инструментальный цех** – Парк металлорежущего оборудования позволяет изготавливать оснастку, пресс-формы, штампы и оправы для намотки цилиндров, проводить ремонт и наладку инструмента. В цеху имеется эрозионное оборудование, для прожига и изготовления фильер «Metsubisi» (Япония). А также, имеется координатно-расточные, фрезерные, шлифовальные и заточные станки; универсальные пресс ножницы «Bendicor» производства компании «ГЕКА» (Испания), заточный станок компании «Talmek» (Италия), ленточнопильный станок «PEGAS 240x280 SHI-R» (Чехия).

### **Предприятие имеет внутрихозяйственное обеспечение:**

**Электрохозяйство** – Заводская трансформаторная подстанция блочного типа мощностью 6300 кВа 35/6 кВ. Внутрицеховые подстанции 4 единицы мощностью 1000 кВа 6/04 кВ каждая.

**Теплохозяйство** – Котельная с химводоподготовкой, 2 паровых котла: Кла-3 (7,0 кгс/см)<sup>2</sup>=1,66 Гкал, Кла-1 (6,0 кгс/см)<sup>2</sup>=0,55 Гкал, так же 2 водогрейных котла: КВа-1,0t=1,63 Гкал/час.

**Газовое хозяйство** – Газопровод среднего давления 3 кг/см.

**Водное хозяйство** – Две скважины для питьевых нужд, глубина 30 м и три насоса технической воды.

**Воздух** – Компрессорная на 4 компрессора. 2 шт ВП (50 м/мин) и 2 шт ВП (20 м/мин). Кроме этого, имеются ещё 2 шт. локальных компрессоров «Atlas Copco» (Бельгия).

**Масло хозяйство** – Маслохозяйство состоит из подземных резервуаров для хранения 1000 м.куб. трансформаторного масла и системы маслопроводов, маслоочистительной станции, фильтровальных сушильных установок, мобильной масляной станции СММ-4,3 9 регенерации масла.

**Транспортное хозяйство** – Автопарк состоит из 47 единиц: автомашин- 22, грузовых автомашин-19, тракторов-6, автопогрузчик-4, экскаватор-1, пневматический кран-1. Кроме этого, имеются тележки разного характера и предназначения.

Подъездные пути: 6 внутризаводских железнодорожных веток с заездом в цеховые пролеты. Имеются 2 маневренных тепловоза и 12 открытых железнодорожных платформ.

В течении 2019 года дополнительно к перечисленному оборудованию на предприятии смонтировано и произведены пуско-наладочные работы на трех

технологических линиях, приобретенных от известных европейских поставщиков технологического оборудования, общей стоимостью 5,969,1 млн. долл.США. В полном объеме оборудование будет введено в эксплуатацию с января 2020 года. В том числе:

- Линия порошковой окраски;
- Линия по производству радиаторов;
- Линия окраски обливом.

#### **4. ОСВОЕНИЕ НОВЫХ ВИДОВ ПРОДУКЦИИ.**

В 2019 году освоены следующие новые виды продукции:

- Разработан комплект КД и изготовлены масляные трансформаторы мощностью 6300 кВА на напряжение 11/6кВ;
- Разработан комплект КД и изготовлен трансформатор марки ТДТН-63000/110;
- Разработан комплект КД и изготовлен трансформатор марки ТРДНС-40000/35/10;
- Разработан комплект КД и изготовлен трансформатор марки ТДТН-63000/110/35/6;
- Разработан комплект КД и изготовлен трансформатор марки ТДТН-63000/220/35/6;
- Разработан комплект КД и изготовлен трансформаторов новой модификации марки ОНДЦЭ-4350;
- Разработан комплект КД и изготовлены ограничители перенапряжения марки ОПН на напряжение 220кВ;
- Выполнена разработка нестандартных масляных трансформаторов типа ТРМ-10000/10/3,15-3,15 ТМЗ-5000/10.
- Выполнена разработка нестандартного сухого трансформатора типа ТСЗ-320/0,4/0,17.
- Разработана КД и изготовлены взрывозащищенные трансформаторные подстанции для нефтегазовой отрасли (КТПВ 160кВА; КТПВ 250кВА; КТПВ 400кВА; КТПВ 630кВА).
- Впервые изготовлены трансформаторы ТРДН 1600/150; ТДН 25000/35; ТДНС 40000/35 ТСЗ 1000/6,3/6,3; ТСЗ 1000/6,3/0,4; ТСЗЛ 630/10/04; ТСЗЛ 1000/10/04; ТСЗЛ 2500/10/04, после необходимой доработки конструкторской документации.

#### **5.АНАЛИЗ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ ЗА 2019ГОД**

За 2019 год ожидаемый выпуск продукции АО «SHIRCHIQ TRANSFORMATOR ZAVODI» составляет 320 500 млн.сум, что на 35,2% больше, чем в 2018 году.

Темп роста заработной платы в 2019 году составил 27,5%, а среднемесячный за 9 месяцев составил 2115690 сум.

Численность производственного персонала увеличилась более чем на 100 человек или на 10%.

В рамках инвестиционной программы на предприятии смонтированы три технологические линии. В частности:

- Линия порошковой окраски;
- Линия окраски обливом;
- Линия сборки радиаторов.

На всех технологических линиях выполнены основные пуско-наладочные работы. Линия порошковой окраски с 4-го квартала включена в технологический процесс производства баков трансформаторов типа ТМГ, правда на начальном этапе на пониженной скорости обработки баков.

Изготовление и испытания опытной партии радиаторов запланировано на 1-й квартал 2020 года.

Все три линии будут введены в эксплуатацию до конца 2019 года.

В течении года значительно выросли производственные мощности, увеличившись с 1519,54 тыс. кВА до 2370,5 тыс. кВА.

Около четверти продукции отгружается на экспорт, который ожидается по результатам года на уровне 8,1 млн. долл.США. За 2019 год экспорт увеличился по сравнению с 2018 годом в несколько раз.

В течение 2019 года на предприятии выпущены 3800 активных частей распределительных трансформаторов ТМГ на 10 и 6кВ, произведены 116 комплектных трансформаторных подстанций, изготовлены 621 силовых трансформаторов различной мощности, среди которых 2 трансформатора ТДТН 63000/220 и 2 трансформатора ТДТНЖ 40000/220.

Одной из основных проблем деятельности предприятия в 2019 году является отсутствие серийного производства.

Эту проблему запланировано решить в 2020 году.

## **6. СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ В 2020 ГОДУ**

Как уже отмечено отсутствие серийной составляющей в плане производства приводит к рискам неритмичности поставки по контрактам из-за невозможности формирования складских запасов на несколько месяцев производства продукции.

Доведение уровня производства серийной продукции по долгосрочным договорам до уровня 25% является стратегической задачей на 2020 год.

Учитывая, что цикл производства силового тягового трансформатора около 2-х месяцев складские запасы для ритмичной поставки продукции по экспертным оценкам должны составлять не менее 4 месяцев. Срок поставки отдельных комплектующих силового трансформатора составляет 90 дней. С учетом оформления документов, оплаты, таможенной очистки получается как раз 4 месяца.

Для формирования такого запаса требуются значительные средства на начальном этапе реализации стратегии. Кроме этого, для снижения себестоимости

продукции сырье и материалы выгодно приобретать вагонными нормами. На отдельные материалы вагонная норма отгрузки приводит к снижению себестоимости готовой продукции на несколько процентов.

Письмом от 10.07.2019г. №6626 от ООО "Торговый дом ХТК" (Россия) указана потребность предприятия АО "Трансмашхолдинг" в тяговых трансформаторах ОДНЦЭ 4350/25 на 2020 год в количестве 450 штук и предлагается АО «Chirchiq Transformator Zavodi» рассмотреть возможность поставки этих трансформаторов.

При этом, производитель электровозов - "Новочеркасский электровозостроительный завод" (Россия) в письменной форме ужесточил технические требования к тяговым трансформаторам, которые должны поставляться с 2020 года.

АО «Chirchiq Transformator Zavodi» согласовал участие в проекте и готов поставлять в 2020 году в Российскую Федерацию для производства электровозов трансформаторы ОДНЦЭ 4350/25 и тяговые трансформаторы других марок. Согласован срок начала поставок с января 2020 года.

Кроме этого, письмом от 23.04.2019г. №ЗС-3-5/13-79 Министерство экономики и промышленности Республики Узбекистан через ассоциацию Узэлтехсаноат обратилось к АО «Chirchiq Transformator Zavodi» с просьбой в кратчайшие сроки рассмотреть вопрос увеличения производства востребованных в республике трансформаторов на 10/04 кВ. В частности, только в распределительных сетях в настоящее время подлежат модернизации 39 635 шт. Для обеспечения модернизации производства трансформаторов на 10/04кВ АО «Chirchiq Transformator Zavodi» принял решение о начале серийного производства с 2020 года активных частей и других деталей трансформаторов типа ТМГ всей линейки мощностей. На 2020 год запланирован выпуск 11940 деталей к этим трансформаторам (см. прилагаемые таблицы). В 2020 году планируется, что будут созданы условия освоения на АО «Chirchiq Transformator Zavodi» в последующие годы трансформаторов марки ТМГ по полному циклу.

Таким образом, доля серийно выпускаемой продукции в общем объеме по Бизнес плану 2020 года составит около 25%. Это позволит стабилизировать денежные потоки даже при неритмичной поставке продукции по разовым заказам (см. прилагаемые таблицы).

С января 2020 года начнут функционировать три новых технологических линии, включая линию порошковой окраски, линию покраски обливом и линию по изготовлению радиаторов.

Запланировано в первом квартале отработать все технологические переделы, подготовить производственный персонал, в том числе и для работы в две или три смены. В первом квартале будет изготовлена опытная партия радиаторов, которая будет подвергнута в установленном порядке всем видам испытаний. Для проведения испытаний в испытательной лаборатории также будет выполнен целый ряд мероприятий, включая расширение области аккредитации лаборатории.

Получение сертификата соответствия и права на серийный выпуск и экспорт радиаторов планируется получить во втором квартале. Одновременно маркетинговая и коммерческая служба к этому времени должна проработать потенциальных потребителей, заключить необходимые контракты на поставку. Как и все новые изделия, которые планируется поставлять новым потребителям в течении второго и третьего квартала должны зарекомендовать себя, в том числе качеством и условиями поставки, поэтому массовое серийное производство запланировано с 4-го квартала 2020 года.

Освоение серийного производства радиаторов является диверсификацией производства позволяющей снизить влияние рисков при изменении конкурентной среды на силовые трансформаторы.

В стратегии развития предприятия разрабатываются еще несколько направлений производства не силовых трансформаторов, что также за счет диверсификации производства должно снизить влияние возможных рисков.

На 2020 год запланирован выпуск ежемесячно двух-трех трансформаторов большой мощности (4 класса) на напряжение 110 и 220 кВ.

При разработке Бизнес плана предусмотрено дальнейшее повышение заработной платы персонала, учтены риски повышения цен на энергоносители, предусмотрены прогнозные нормы налогообложения.

## **7. РАСЧЕТНЫЕ ФИНАНСОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА 2020 ГОД**

Функционирование предприятия запланировано по утвержденной структуре. Некоторые изменения структуры предлагается считать временными до утверждения их Общим собранием акционеров по результатам 2020 года.

Прогнозный план производства и реализации продукции на внутренний рынок и экспорт в объеме 540,5 млрд.сум представлен в приложениях к Бизнес плану.

На основании проработки объема затрат с подразделениями предприятия на 2020 год, анализа затрат в текущем 2019 году, выполнения запланированных мероприятий по освоению новых видов продукции, а также с учетом прогноза цен на энергоносители просчитана ориентировочная сумма затрат на 2020 год.

В Таблицах приведена смета расходов исходя из плановых калькуляций на выпускаемую продукцию. Как видно из таблиц при производстве и реализации запланированного вида продукции формируется объем затрат на выплату основному производственному персоналу, затраты на оплату электроэнергии, газа, воды, отчислений на амортизацию, прочих производственных затрат и расходов периода. Объем этих затрат соответствует объему, проработанному с подразделениями предприятия, что указывает на реалистичность расчетных данных. В объемах стоимости основных средств для расчета амортизационных отчислений учтено технологическое оборудование, ввод в эксплуатацию которого запланировано на 2020 год, при этом общая сумма амортизационных отчислений спрогнозирована в сумме 23,2 млрд.сум.

Смета расходов составлена по статьям затрат, отражаемым в программе 1С Бухгалтерия.

Сводная смета расходов на 2020 год по АО «Chirchiq Transformator Zavodi» на основании калькуляций приведена в таблицах. Согласно таблицам чистый поток наличности (после соответствующих выплат) прогнозируется на уровне 29,2 млрд. сум.

На основании приведенных данных рассчитаны потоки наличности, которые приведены в таблице. В Cash Flow учтено, что в течении года будут производиться выплаты за приобретение технологического оборудования. Затраты на приобретение оборудования отражены в графе финансовая потребность, а перечень и стоимость оборудования отражены в отдельной таблице.

При этом следует учитывать, что часть оборудования поступит уже в 2019 году, но оплата будет производиться в 2020 году. Общая потребность в затратах на приобретение оборудования, с учетом произведенных авансовых платежей и частичной оплаты в 2019 году, составляет 51,2 млрд. сум, при этом, Бизнес планом предусмотрена также оплата процентов по кредиту на приобретение материалов в сумме 12 млрд. сум.

Основные экономические показатели Бизнес плана на 2020 год приведены в прилагаемых 16 таблицах.

## **8. ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Таким образом, развитие экономики АО «СНТЗ» в целом обусловлено решением и реализацией всех главных задач, поставленных в данном проекте Бизнес-плана на 2020 год.

Исходя из этого, динамичное развитие финансово-хозяйственной деятельности завода экономически целесообразно осуществлять за счет:

1. Увеличения объема производства высококачественной конкурентоспособной продукции, соответствующей международным стандартам.
2. Расширения и увеличения экспортного потенциала завода.
3. Технического перевооружения и обновления станочного парка.
4. Освоения новой импортозамещающей продукции для электроэнергетической отрасли Республики Узбекистан.
5. Получения максимальной прибыли, при устойчивом финансовом положении предприятия, в том числе за счет увеличения доли серийного производства.
6. Продолжение работы по дальнейшему росту благосостояния работников завода.

Реализация этих задач позволит решать вопросы импортозамещения, экономии валютных средств Республики Узбекистан, расширения и увеличения экспортного потенциала, получения прибыли, активно принимать участие в правительственной программе топливно-энергетического комплекса химической

промышленности и в инвестиционной программе Республики, обеспечения занятости населения и улучшения благосостояния работников завода.

Основными рисками при реализации настоящего Бизнес-плана являются значительные изменения конкурентной среды, которые могут возникнуть, например, при изменении законодательства после вступления Узбекистана в ВТО.

**Приложения:** Таблицы - 16 шт

**БИЗНЕС-ПЛАН разработан  
совместно со структурными  
подразделениями АО «СНТЗ»**

**Генеральный директор**

**Ким А.И.**