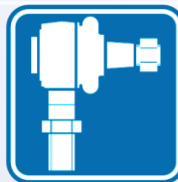
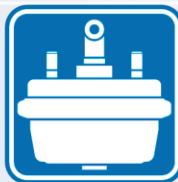
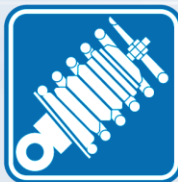




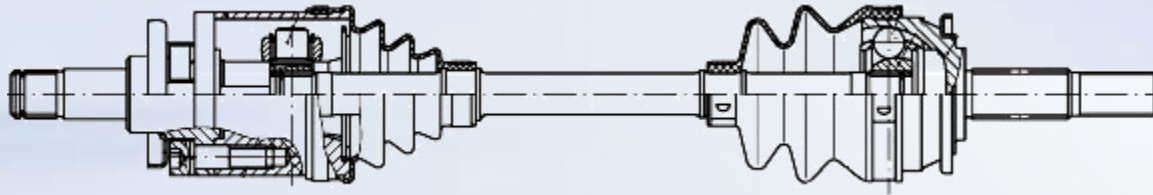
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

БЕЛКАРА



НАИМЕНОВАНИЕ ПРОЕКТА

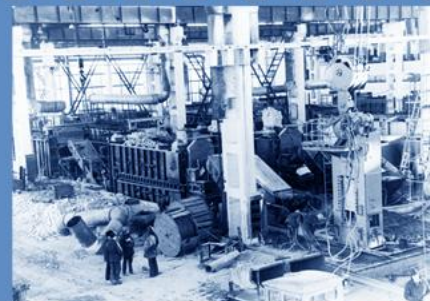
ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА КАРДАНЫХ ВАЛОВ ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ С ШАРНИРАМИ РАВНЫХ УГЛОВЫХ СКОРОСТЕЙ И ПРИВОДНЫХ ВАЛОВ



ИСТОРИЯ ОРГАНИЗАЦИИ

Основные этапы истории.

- в августе 1951г. Министерством автомобильной и тракторной промышленности СССР подписан Приказ об организации ремонтно-подшипникового завода в городе Гродно.
- в декабре 1951 года промышленный объект введен в эксплуатацию.
- в 1955 году Постановлением Совета Министров СССР, Гродненский ремонтно-подшипниковый завод реорганизован в завод «Автозапчасть».
- в 1957 году развёрнуто широкомасштабного капитальное строительство.
- в 1959 году выпущена первая партия карданных валов для автомобилей ЗИЛ-120, выполнен монтаж нового оборудования.
- в 1965 году запущен собственный кузнечно-прессовый цех
- в 1969 году начата специализация на выпуске карданных валов и передач, получено название «Гродненский завод карданных валов».
- в 1970 году была сдана первая очередь механосборочного цеха,
- в 1975 году завершено строительство нового кузнечного корпуса мощностью 150000 тонн поковок в год.

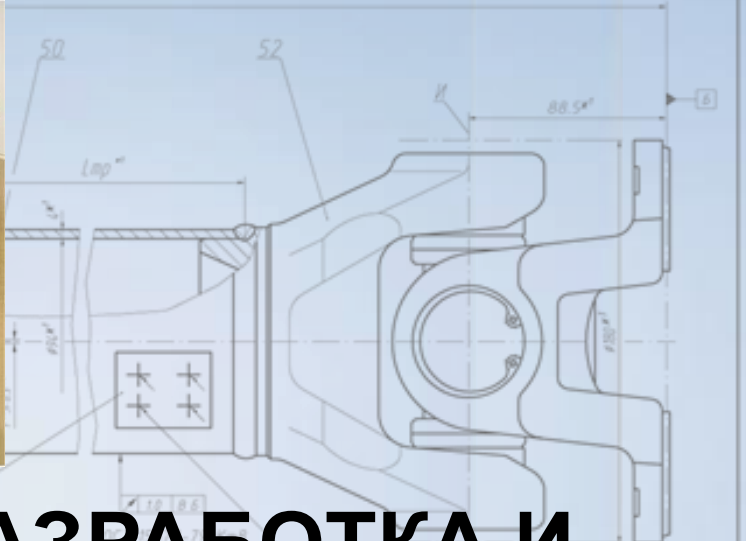


ИСТОРИЯ ОРГАНИЗАЦИИ

- в феврале 1995 года приказом Министерства по управлению Госимуществом и приватизацией Республики Беларусь «Гродненский завод карданных валов» преобразован в Открытое Акционерное Общество «Белкард».
- в апреле 2007 года решением Гродненского городского исполнительного комитета ОАО «Белкард» было реорганизовано путем присоединения ОАО «Гродненский завод автомобильных агрегатов».



ВИДЫ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ



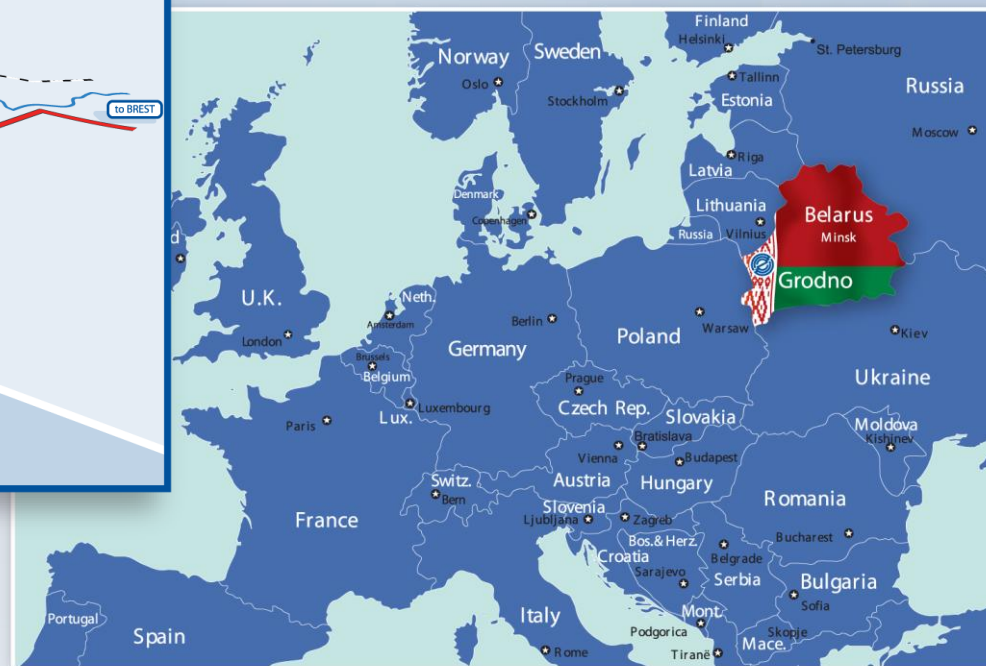
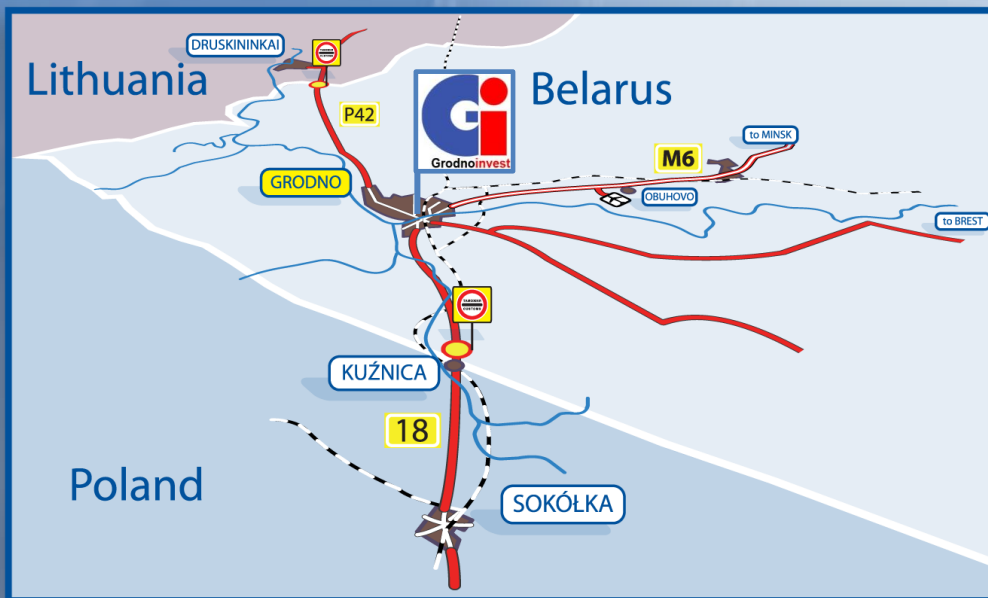
ПРОЕКТИРОВАНИЕ, РАЗРАБОТКА И ПРОИЗВОДСТВО АВТОКОМПОНЕНТОВ



18. Календарь, календарь 2018.
19. Максимальная частота вращения карданного вала в
процессе работы в режиме.
20. Остальные технические требования по
ГОСТ 17.001481-85.

Вал карданный		Сварочный чертеж	
№	11	№	11
Исполнитель		Проверенный	
Дата		Дата	
ОАО «БЕЛКАРД»			
ГКПТБ-кардан			

ГЕОГРАФИЧЕСКОЕ ПОЛОЖЕНИЕ



- СЭЗ ГродноИнвест

ОАО «Белкард» является резидентом СЭЗ «Гродноинвест». Расположено в центральной части Европы, на границе с Евросоюзом.

Для региона характерна разветвленная сеть автомобильных дорог для пассажирского и грузового сообщения со странами Европы и Азии. Функционируют железнодорожные пути с наличием западной и восточной железнодорожной колеи, международный аэропорт.

На территории СЭЗ «Гродноинвест» установлен специальный правовой режим, который включает специальный налоговый и таможенный режимы.

СТРУКТУРА ОРГАНИЗАЦИИ

ОАО «Белкард» состоит из двух производств:

- производство карданных валов;
- производство автомобильных агрегатов.

ПРОИЗВОДСТВО КАРДАНЫХ ВАЛОВ

Адрес	г. Гродно, ул. Счастливого, 38
Общая площадь, га	19,6576
Площадь застройки, тыс. м ²	102
Производственные площади, м ²	76 701
Складские площади, м ² .	20 075
Балансовая стоимость зданий и сооружений, бел. руб.	143 627 223 601
Остаточная стоимость (по состоянию на 01.11.2012 г.), бел. руб.	85 598 545 599

ПРОИЗВОДСТВО АВТОМОБИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ

Адрес	г. Гродно, ул. Курчатова, 1а
Общая площадь, га	16,1647
Площадь застройки, тыс. м ²	100,92
Производственные площади, м ²	60 656
Складские площади, м ² .	14 837
Балансовая стоимость зданий и сооружений, бел. руб.	69 702 271 924
Остаточная стоимость (по состоянию на 01.11.2012 г.), бел. руб.	42 524 905 598

ЗАНИМАЕМАЯ ПЛОЩАДЬ

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДИ ПКВ

Корпус	Площадь, м ²
Кузнечно-прессовый корпус №1	17 188
Кузнечно-прессовый корпус №2	13 824
Инструментальное производство, корпус вспомогательных цехов	12 320
Механо-сборочное производство	42 830
Блок закрытых складов	5 608

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДИ ПАА

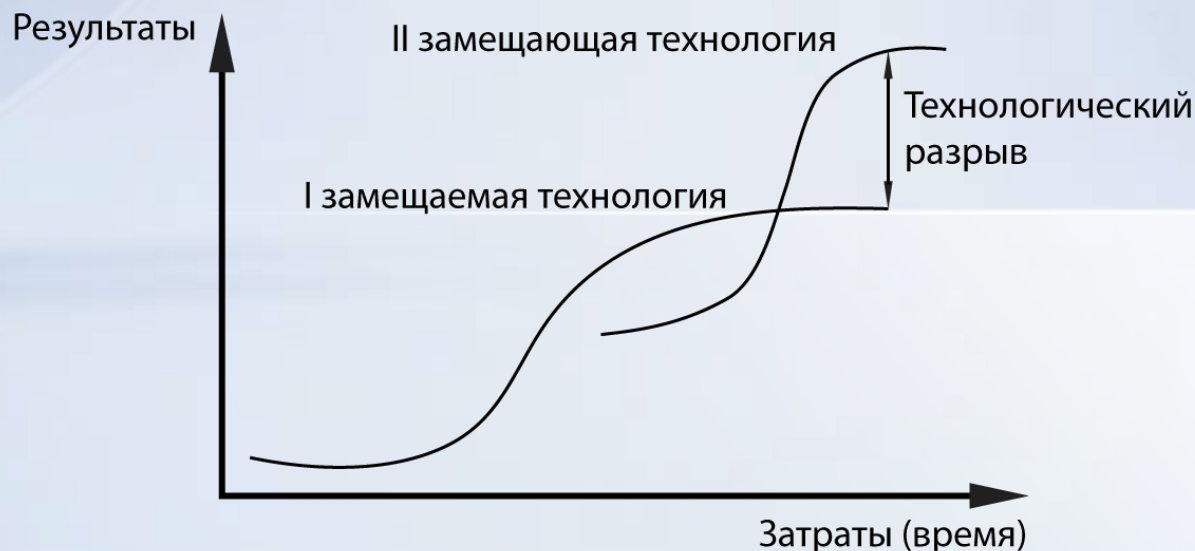
Корпус	Площадь, м ²
корпус №1	25 089
корпус №2	29 861
корпус №3, №4	15 859
корпус №5	4 207

ОСНОВНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПЕРЕДЕЛЫ

Реализуемый проект относится к четвертому технологическому укладу, а именно эре массового производства автокомпонентов, входящих в состав автомобилей, тракторов и другой техники.

Проект предполагает переход на новый технологический передел по сравнению с существующим на сегодняшний день на территории СНГ. Суть его заключается в переходе от финишной обработки методом шлифования к высокоскоростной обработке лезвийным инструментом.

Таким образом мы получаем конкурентные преимущества в виде технологического разрыва т.е. в расстоянии между параметрами результативности (I) замещаемой и (II) замещающей технологиями.



ЧИСЛЕННОСТЬ ОРГАНИЗАЦИИ

**Среднесписочная численность
работников ОАО «Белкард» за 2012 год,
составила 3021 человек**



СЕРТИФИКАТЫ



Сертификат соответствия СТБ № BY/112 05.01.021 0111

Выдан ОАО «Белкард» г. Гродно и удостоверяет, что система менеджмента качества проектирования, разработки и производства карданных передач и автомобильных агрегатов соответствует требованиям **СТБ ISO 9001-2009**



Сертификат соответствия СТБ № BY/112 05.07.003 0004

Выдан ОАО «Белкард» г. Гродно и удостоверяет, что система менеджмента качества проектирования, разработки и производства фланцев ответных соответствует требованиям **СТБ ISO/TS 16949-2010**



Сертификат соответствия экологический № BY/112 06.01.087 00117

Выдан ОАО «Белкард» г. Гродно и удостоверяет, что система управления окружающей средой проектирования, разработки и производства карданных передач, карданных валов, карданных шарниров и рулевых тяг соответствует требованиям **СТБ ИСО 14001-2005**

ЦЕЛЬ ПРОЕКТА

Создание производственных мощностей по выпуску карданных валов легковых автомобилей с шарнирами равных угловых скоростей и приводных валов.

Проект экспортоориентирован.

Реализация проекта позволит расширить рынки сбыта, получить новые перспективные рынки сбыта.

ОСНОВНЫЕ ПОТРЕБИТЕЛИ

ЗАО «**GM-AVTOVAZ**», г. Тольятти

ОАО «**АВТОВАЗ**», г. Тольятти

ЗАО «**Автотор**», г. Калининград

ОАО «**ГАЗ**», г. Нижний Новгород

ООО «**ДЖЕНЕРАЛ МОТОРЗ АВТО**», г. Санкт-Петербург

ООО «**НИССАН МЭНУФЭКЧУРИНГ РУС**», г. Санкт -Петербург

ООО «**Toyota Motor**», Санкт-Петербург

ООО «**Хендэ Мотор Мануфактуринг Рус**», г. Сестрорецк

ООО «**ФОЛЬКСВАГЕН Груп Рус**», г. Калуга

ООО «**ПСМА Рус**», г.Калуга

ООО «**Форд Соллерс Елабуга**», г.Елабуга

ООО «**Соллерс-Дальний Восток**», г.Владивосток

ООО «**ТАГАЗ**», г.Таганрог

ОАО «**Автофрамос**», г. Москва

ОСНОВНЫЕ КОНКУРЕНТЫ

Отечественные производители:

- «**FENOX AUTOMATIVE**», г. Минск

Российские производители:

- ОАО «**АВТОВАЗ**», г. Тольятти
- ОАО «**Серп и Молот**», г. Саратов
- ЗАО «**КАРДАН**», г. Сызрань

Китайские производители:

- **FINE**
- **FEIZO**
- **GSP**
- **YKE**
- **NFYO**
- **NANT**
- **WTZ**

Иностранные производители:

- **GKN**, Германия
- **LGR**, Германия
- **Kraft**, Германия
- **Finwhale**, Германия
- **SKF**, Италия
- **GLO**, Италия
- **GENERALRICAMBI**, Италия
- **Trialli**, Испания
- **Espra**, Испания
- **Bautler**, Великобритания
- **Holla**, Голландия
- **Lynx**, Япония

РЫНКИ СБЫТА (ОСНОВНЫЕ РЕГИОНЫ)



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Особенностью карданных валов и приводных валов с шарнирами равных угловых скоростей является необходимость применения специального оборудования. При этом операции шлифования заменяются на операции высокоскоростной обработки лезвийным инструментом с дуплексной схемой работы оборудования. Что значительно снижает себестоимость изготовления изделий.

Проектом предусмотрена покупка высокотехнологичного комплекса оборудования химико-термической обработки фирмы **Ipsen** (Германия), который позволит стабильно получать высокие требования по микроструктуре обрабатываемых деталей и тем самым гарантированно обеспечивать высокое качество и эксплуатационные характеристики шарниров равных угловых скоростей.

ПРИОБРЕТЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование оборудования	Кол-во Шт.	Затраты по проекту с НДС, долл.США
1	Строительно-монтажные работы		200 000
2	Обрабатывающий центр EMAG	6	5 430 000
3	Комплекс химикотермической обработки	1	1 900 000
4	Токарный станок с ЧПУ с контршпинделем	1	240 000
5	Токарный станок с ЧПУ	6	930 000
6	Станок для раскатки сферы «Профирол»	1	390 000
7	Шлицерезьбонакатной станок – «Профирол»	2	1 170 000
8	Резьбнакатной станок «Профирол»	1	100 000
9	Внутришлифовальный полуавтомат тип СИВЗЕ	2	1 040 000
10	Круглошлифовальный автомат типа СВАГЛ-125	2	1 040 000
11	Профилешлифовальный станок	2	1 040 000
12	Приборы неразрушающего контроля	2	310 000
13	Установка для сборки	2	260 000
14	Ленточно-отрезной станок	1	130 000
15	Средства технического контроля		390 000
16	Технологическая оснастка		130 000
Итого			14700000

СИЛЬНЫЕ СТОРОНЫ ПРОЕКТА

- положительный имидж предприятия;
- широкий ассортимент выпускаемой продукции, постоянная работа над ее совершенствованием;
- наличие полноценной производственной и инженерной инфраструктуры, технических и технологических заделов для модернизации и дальнейшего развития производства;
- устойчивое финансово-экономическое положение предприятия;
- наработанные схемы и связи материально-технического обеспечения производства и реализации производимой продукции;
- традиционно признанное высокое качество продукции;
- наличие опыта реализации инвестиционных проектов;
- наличие профессионального, квалифицированного и опытного персонала;
- активная работа по продвижению продукции и расширению рынков сбыта;
- использование новых технологий.

СЛАБЫЕ СТОРОНЫ ПРОЕКТА

- высокая зависимость рентабельности производственной деятельности предприятия от изменения цен на энергоносители и используемые сырье и материалы;
- дефицит собственных оборотных средств;

ВОЗМОЖНОСТИ И УГРОЗЫ

Возможности

- повышение эффективности производства;
- повышение ликвидности и платежеспособности предприятия;
- увеличение производственных мощностей, расширение ассортимента производимой продукции;
- способствование политике импортозамещения;
- наращивание объемов реализации;
- завоевание новых рынков сбыта;
- предоставление государственной поддержки проекта.

Угрозы

- наличие зарубежных предприятий-конкурентов, выпускающих аналогичную продукцию;
- невозможность самостоятельной реализации проекта при отсутствии кредитной поддержки в связи с высокой затратной составляющей проекта.

ОБЩИЕ ИНВЕСТИЦИОННЫЕ ЗАТРАТЫ

Всего, тыс. долл. США;	20000
в т. ч. капитальные затраты, тыс. долл. США	14700
источники финансирования, в т.ч. за счёт инвестора, тыс. долл. США	14700

ФОРМЫ УЧАСТИЯ ИНВЕСТОРА В РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА



ПРЕФЕРЕНЦИИ ОАО «БЕЛКАРД»

Нулевая ставка
таможенной пошлины
при поставках
оборудования

Рассрочка уплаты
НДС на 12 месяцев

НАПРАВЛЕНИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ИНВЕСТИЦИЙ

Инвестиции будут направлены
на закупку оборудования и
НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

ПОКАЗАТЕЛИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Год реализации проекта	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Предполагаемый объём продаж продукции, тыс. долл. США	-	22500	23175	24300	26000	26000	26000
Ожидаемая доля рынка, %	-	27	30	33	35	35	35
Предполагаемый объём экспорта, тыс. дол. США	-	18000	19000	20170	22100	22100	22100
Доля экспорта в объёме продаж, %	-	80	82	83	85	85	85
Численность работников, необходимых для реализации проекта	67	67	69	70	70	70	70

ПОКАЗАТЕЛИ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОЕКТА

Выручка без НДС, тыс. долл. США;	Срок окупаемости, лет		Внутренняя норма доходности, %	Чистый дисконтированный доход, тыс. долл. США
	простой	динамический		
147975	5,3	6,5	15,8	1350

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Ответственный исполнитель

Костюкович Геннадий Александрович

Заместитель директора
по техническому развитию

Тел. +375 (152) 52-41-18

Моб. +375 (33) 310-24-15

Факс +375 (152) 52-41-35

Борисик Владислава Генриховна

Технический переводчик

Тел. +375 (152) 52-41-32

Факс +375 (152) 52-41-35

e-mail: info@belcard-grodno.com

www.belcard-grodno.com