

DỰ THẢO

MỤC LỤC

Chương I.....	6
NHỮNG CĂN CỨ PHÁP LÝ, SỰ CẦN THIẾT ĐẦU TƯ VÀ MỤC TIÊU CỦA DỰ ÁN.....	6
I. Giới thiệu về chủ đầu tư.	6
II. Mô tả sơ bộ thông tin dự án.....	6
III. Sự cần thiết xây dựng dự án.....	7
IV. Mục tiêu dự án.	12
IV.1. Mục tiêu chung.	12
IV.2. Mục tiêu cụ thể.	12
Chương II	13
ĐỊA ĐIỂM, PHÂN TÍCH CÁC YẾU TỐ TÁC ĐỘNG VÀ QUY MÔ THỰC HIỆN DỰ ÁN.....	13
I. Hiện trạng kinh tế - xã hội vùng thực hiện dự án.	13
I.1. Điều kiện tự nhiên vùng thực hiện dự án.	13
I.2. Hiện trạng kinh tế - xã hội.	15
II. Bối cảnh thực hiện dự án.....	15
II.1. Bối cảnh.....	15
II.2. Quy mô đầu tư của dự án.	18
III. Địa điểm và hình thức đầu tư xây dựng dự án.....	19
III.1. Địa điểm xây dựng.....	19
III.2. Hình thức đầu tư.	19
IV. Nhà xưởng hiện có.....	19
IV.1. Mặt bằng tổng thể nhà xưởng hiện có	19
IV.2. Hình ảnh hiện trạng nhà xưởng Cơ sở 2.....	21
IV.3. Hình ảnh nhà xưởng cơ sở 2 dự kiến sau khi cải tạo, sửa chữa	23
IV.4. Các hạng mục nhà xưởng sẽ được cải tạo, sửa chữa.....	24
V.Đánh giá các yếu tố đầu vào đáp ứng nhu cầu của dự án.	26
Chương III.....	27

LỰA CHỌN PHƯƠNG ÁN KỸ THUẬT CÔNG NGHỆ	27
I. Quy trình – công nghệ sản xuất gỗ nội thất.....	27
II. Lựa chọn công nghệ CNC trong sản xuất gỗ nội thất.....	27
III. Các thiết bị chính	28
MÁY CHUYÊN RA PHÔI.....	28
1. MÁY CẮT CHỌN PHÔI TỰ ĐỘNG CAO TỐC.....	28
2. MÁY CỬA RONG NHIỀU LƯỠI (LƯỠI DƯỚI).....	29
3. MÁY CỬA RONG RIPS AW LƯỠI DƯỚI TẢI NẶNG.....	29
4. MÁY BÀO 2 MẶT DAO XOẮN 635MM	30
5. MÁY GHÉP CAO TẦN TẢI NẶNG.....	30
6. MÁY PHAY MỘNG FINGER TỰ ĐỘNG 50MM	30
7. MÁY GHÉP DỌC TỰ ĐỘNG 2 CẤP LIÊN TỤC	31
8. MÁY BÀO 4 MẶT 6 TRỤC DAO	31
9. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG TRỤC DAO BÀO 13000MM	31
10. MÁY CỬA LẠNG NGANG TỰ ĐỘNG 400MM	32
MÁY CHUYÊN CÁNH CỬA / MẶT HỌC KÉO.....	32
11. MÁY BÀO 4 MẶT 6 TRỤC DAO	32
12. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG 2 TRỤC TẢI NẶNG 700MM	33
13. MÁY CHÀ NHÁM CHỖI THÙNG 1300 – 3 TRỤC.....	33
14. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU 1700MM	34
15. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU TỰ ĐỘNG LIÊN TỤC	34
16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỠI DƯỚI.....	34
16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỠI DƯỚI.....	35
16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỠI DƯỚI.....	35
16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỠI DƯỚI.....	35
17. MÁY LÀM MỘNG ÂM CNC 10 ĐẦU 3200MM (8 GIÀN KÉP).....	35
18. MÁY KHOAN XÉO 2 ĐẦU TỰ ĐỘNG (Làm việc kép phôi ngắn)....	36
19. MÁY CỬA BÀN ĐẦY	36
21. THIẾT BỊ KHOAN VẠN NẶNG	37
22. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU 1700MM	37
23. MÁY LÀM MỘNG MANG CÁ CNC	37

24. MÁY PHAY TUBI 1 TRỤC TẢI NẶNG.....	37
25. MÁY CHÀ NHÁM BO TRỤC ĐỨNG	38
26. MÁY BÀO 4 MẶT 6 TRỤC DAO	38
27. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG 2 TRỤC TẢI NẶNG 700MM	38
28. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU TỰ ĐỘNG LIÊN TỤC	39
29. MÁY CỬA BÀN ĐẦY	39
30. MÁY KHOAN CNC 5 MẶT 1200MM	40
31. MÁY KHOAN CNC 6 MẶT HOLZTEK.....	40
32. MÁY DÁN CÁNH TỰ ĐỘNG 8 CHỨC NĂNG (thâm, gọt cạnh, bo góc, đánh bóng, ...).....	41
33. MÁY CẮT GÓC VUÔNG 90 ĐỘ	41
34. MÁY CỬA PANEL SAW CNC	42
CHUYÊN LẮP RÁP + LÀM CẠNH.....	42
35. HỆ THỐNG MÁY CHÀ NHÁM – SƠN – SẤY 2 CẠNH VÁN TỰ ĐỘNG	43
36. MÁY GHÉP KHUNG CAO TẦN	43
37. MÁY CHÀ NHÁM CHỖI 2 BÊN.....	43
38. MÁY CHÀ NHÁM CẠNH TẢI NẶNG (2 bàn)	44
39. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG 2 TRỤC 1300MM	44
40. MÁY CHÀ NHÁM CHỖI THÙNG 2 TRỤC 1000MM.....	45
41. MÁY PHAY TUBI 1 TRỤC TẢI NẶNG.....	45
42. MÁY GHÉP CÀO QUAY 20 CÁNH (súng thủy lực).....	45
43. MÁY VỆ SINH MẶT VÁN 1300MM.....	46
44. MÁY SƠN RULO 1 TRỤC 1300MM	46
45. MÁY SƠN RULO 2 TRỤC 1300MM	46
46. MÁY SẤY UV 2 ĐÈN 1300MM.....	47
47. MÁY SẤY UV 3 ĐÈN 1300MM.....	47
48. MÁY CHÀ NHÁM SƠN 1300MM	47
49. BĂNG TẢI TRUNG GIAN 1300MM	48
50. MÁY MÀI DAO.....	48
51. MÁY MÀI LƯỖI CỬA ĐĨA TỰ ĐỘNG.....	48

52. MÁY NÉN KHÍ TRỤC VÍT BIÊN TÀN VĨNH TỪ NTC	49
53. MÁY SẤY KHÔ.....	49
54. BÌNH CHỨA KHÍ	49
55. HỆ THỐNG HÚT BỤI SƠN UV XUỐNG 1	50
55. HỆ THỐNG HÚT BỤI SƠN UV XUỐNG 2	51
56. HỆ THỐNG HÚT BỤI SƠN UV XUỐNG 3	52
Chương IV.....	54
PHƯƠNG ÁN THỰC HIỆN DỰ ÁN.....	54
I. Phương án giải phóng mặt bằng và xây dựng cơ sở hạ tầng.....	54
II. Phương án xây dựng công trình và trang thiết bị đầu tư.....	54
III. Phương án tổ chức – nhân sự.....	56
IV. Kế hoạch tiếp thị - bán hàng.....	58
V. Phân đoạn thực hiện và tiến độ thực hiện, hình thức quản lý dự án.....	60
Chương V	61
ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG.....	61
Tác động môi trường.....	61
1. Nguồn gây ra ô nhiễm.....	61
2. Mức độ ảnh hưởng tới môi trường.....	62
3. Giải pháp khắc phục ảnh hưởng tiêu cực của dự án tới môi trường.....	63
4. Kết luận.....	64
Chương VI.....	65
TỔNG VỐN ĐẦU TƯ –NGUỒN VỐN THỰC HIỆN VÀ HIỆU QUẢ CỦA DỰ ÁN	65
I. Tổng vốn đầu tư của dự án/Tổng mức đầu tư dự án.	65
1. Cơ sở lập tổng mức đầu tư dự án	65
2. Nội dung tổng mức đầu tư.....	66
2.1 Chi phí bồi thường, hỗ trợ và tái định cư	66
2.2 Phần xây dựng	66
2.3 Phần thiết bị	67
2.4 Chi phí quản lý dự án	68
2.5 Chi phí tư vấn đầu tư xây dựng	68

2.6 Chi phí khác.....	69
2.7 Chi phí dự phòng.....	69
II. Phương án chuẩn bị nguồn vốn.....	74
III. Các thông số tài chính của dự án.....	74
III.1. Xác định chỉ số “Chi phí sử dụng vốn bình quân-WACC”.....	74
III.2. Khả năng hoàn vốn và thời gian hoàn vốn giản đơn.....	74
III.3. Khả năng hoàn vốn và thời gian hoàn vốn có chiết khấu.....	75
III.4. Phân tích theo phương pháp hiện giá thuần (NPV).....	75
III.5. Phân tích theo tỷ suất hoàn vốn nội bộ (IRR).....	76
Chương VII.....	77
THIẾT KẾ CÁC HẠNG MỤC DỰ ÁN.....	77
I. Phác thảo tổng quan.....	77
II. Bố trí máy móc thiết bị, nhân sự từng công đoạn.....	78
III. Hệ thống cấp thoát nước.....	80
IV. Hệ thống điện.....	80
V. Hệ thống thông tin liên lạc.....	80
VI. Hệ thống điều hòa thông gió.....	80
VII. Hệ thống camera.....	80
VIII. Hệ thống chống sét.....	82
IX. Hệ thống phòng cháy chữa cháy.....	82
Chương VIII.....	83
KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ.....	83
I. Kết luận.....	83
II. Đề xuất và kiến nghị.....	83
PHỤ LỤC.....	84
Phụ lục 1. Bảng tính hiệu quả trên 1 m ³ sản phẩm.....	84

Chương I

NHỮNG CĂN CỨ PHÁP LÝ, SỰ CẦN THIẾT ĐẦU TƯ VÀ MỤC TIÊU CỦA DỰ ÁN

I. Giới thiệu về chủ đầu tư.

Chủ đầu tư: **CÔNG TY CỔ PHẦN CẨM HÀ.**

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: CAMHA JOINT STOCK COMPANY.

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số: 4000101407 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Quảng Nam cấp lần đầu ngày 29 tháng 12 năm 2004, đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 23 tháng 4 năm 2018.

Địa chỉ trụ sở: 448 Hùng Vương, Phường Thanh Hà, Thành phố Hội An, Tỉnh Quảng Nam.

Điện thoại: 02353861319 Email: camha@camhafurniture.com

Ngành nghề kinh doanh:

- Chế biến gỗ và lâm sản.
- Cơ khí xây dựng.
- Xây dựng dân dụng.
- Sản xuất mua bán các loại gỗ tròn, gỗ xẻ, đồ mộc gia dụng, các loại vật liệu phục vụ ngành gỗ.

II. Mô tả sơ bộ thông tin dự án.

Tên dự án: Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu.

Địa điểm xây dựng: Lô số 3, Khu Công nghiệp Điện Nam – Điện Ngọc, Thị xã Điện Bàn, Tỉnh Quảng Nam.

Hình thức quản lý: Công ty Cổ phần Cẩm Hà trực tiếp triển khai thực hiện, quản lý và khai thác dự án.

- Tổng mức đầu tư sau thuế: **70.247.400.000 đồng** (bao gồm thuế GTGT và vốn lưu động năm đầu sản xuất)
- Tổng mức đầu tư trước thuế: **65.238.400.000 đồng**
- Vốn đầu tư cố định: **50.140.000.000 đồng**. Trong đó:

Phát hành cổ phiếu mới:	21.760.000.000 đồng
Phát hành cổ phiếu từ nguồn vốn đầu tư phát triển và lợi nhuận sau thuế năm 2020:	17.680.000.000 đồng
Vốn tự có:	9.700.000.000 đồng
Quỹ đầu tư phát triển:	1.000.000.000 đồng

- Vốn lưu động cần thiết năm sản xuất (1000.đồng):

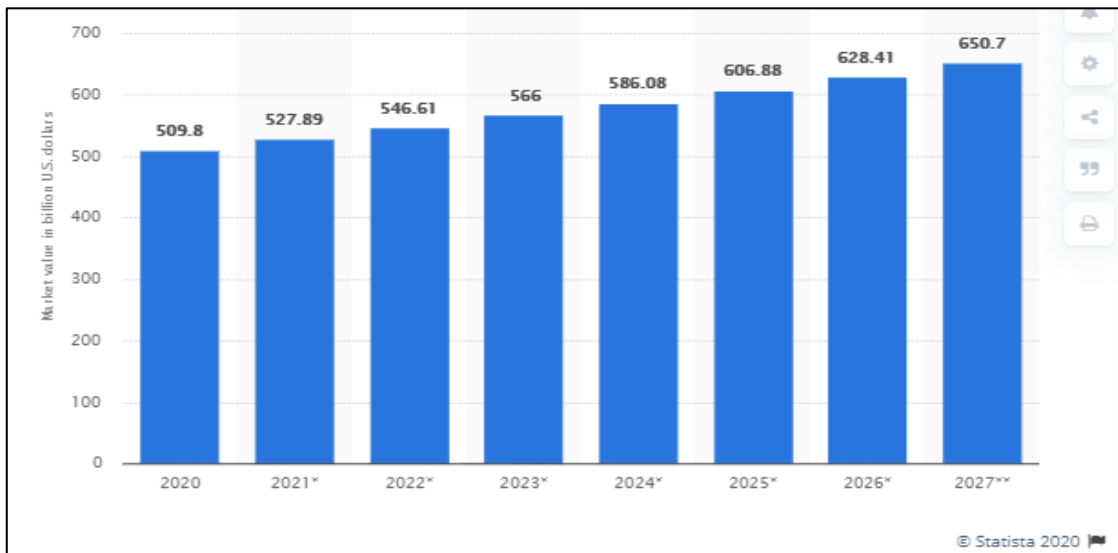
Năm 2022	Năm 2023	Năm 2024	Năm 2025	Năm 2026	Năm 2027-2031
15.098.400	25.164.000	38.584.800	46.972.800	57.038.400	60.393.600

III. Sự cần thiết xây dựng dự án.

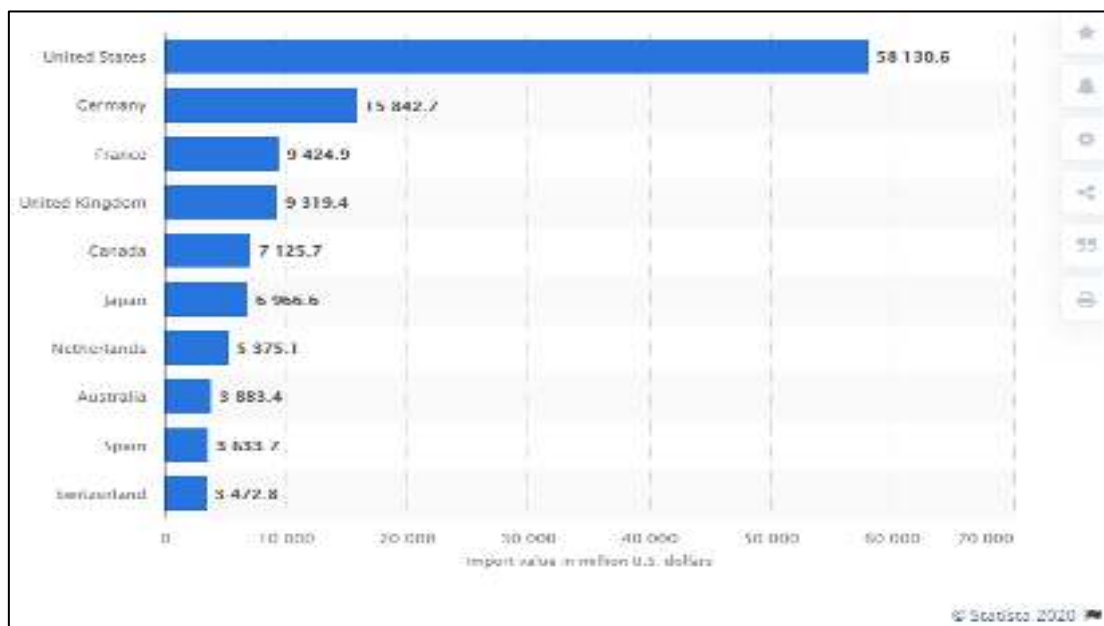
1. Tình hình thế giới:

Theo nghiên cứu từ công ty Statista - một công ty của Đức chuyên về thị trường và dữ liệu người tiêu dùng thì giá trị xuất khẩu cũng như nhập khẩu liên tục tăng với mức ổn định, mức tăng trưởng bình quân 5,7% đối với nhập khẩu, 5,9% đối với xuất khẩu (giai đoạn 2009-2018). Tổng giá trị thị trường mặt hàng gỗ ước đạt trên 500 tỷ USD năm 2020 và sẽ đạt mốc 650 tỷ usd vào năm 2027.

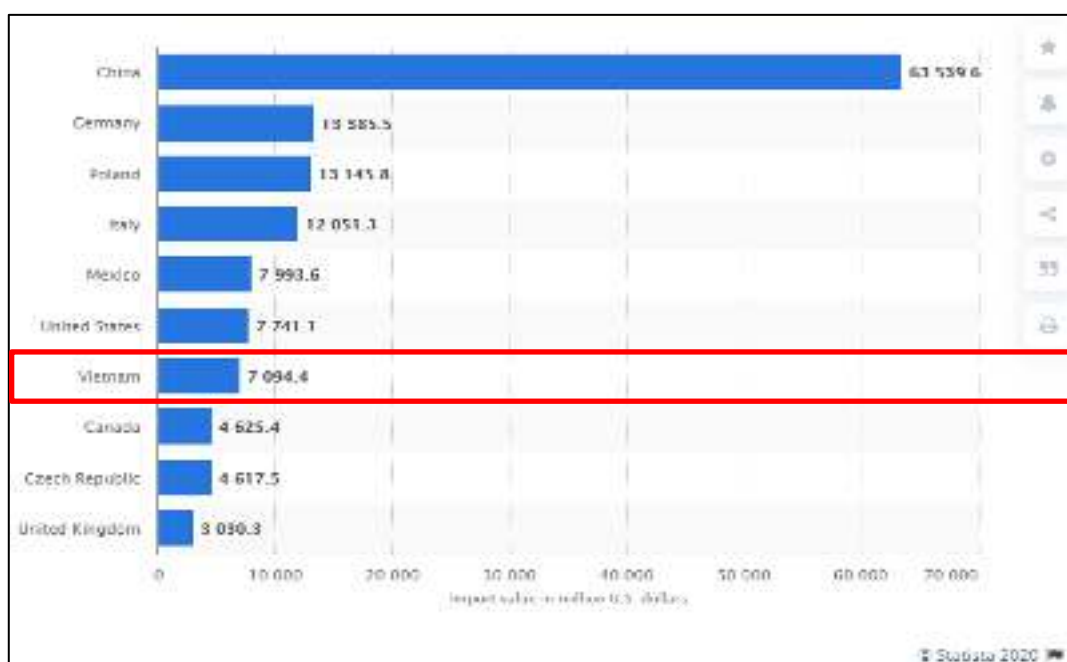
**Dự kiến giá trị thị trường mặt hàng gỗ giai đoạn 2020-2027
 (tỷ usd). Nguồn: Statista**



**Top các quốc gia nhập khẩu mặt hàng gỗ lớn nhất thế giới năm 2018
 (triệu usd). Nguồn: Statista**

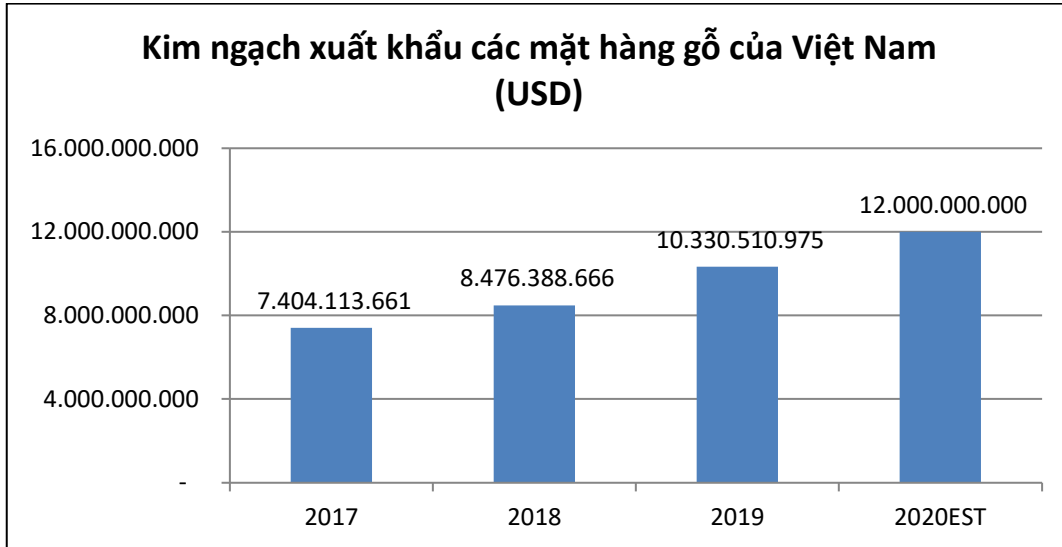


Top các quốc gia xuất khẩu mặt hàng gỗ lớn nhất thế giới năm 2018(triệu usd). Nguồn: Statista



2. Tình hình Việt Nam:

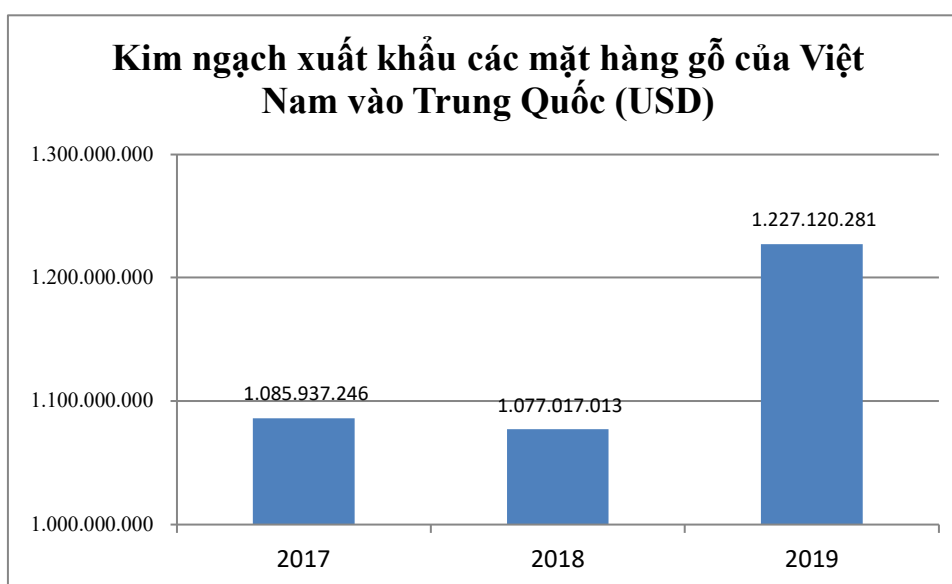
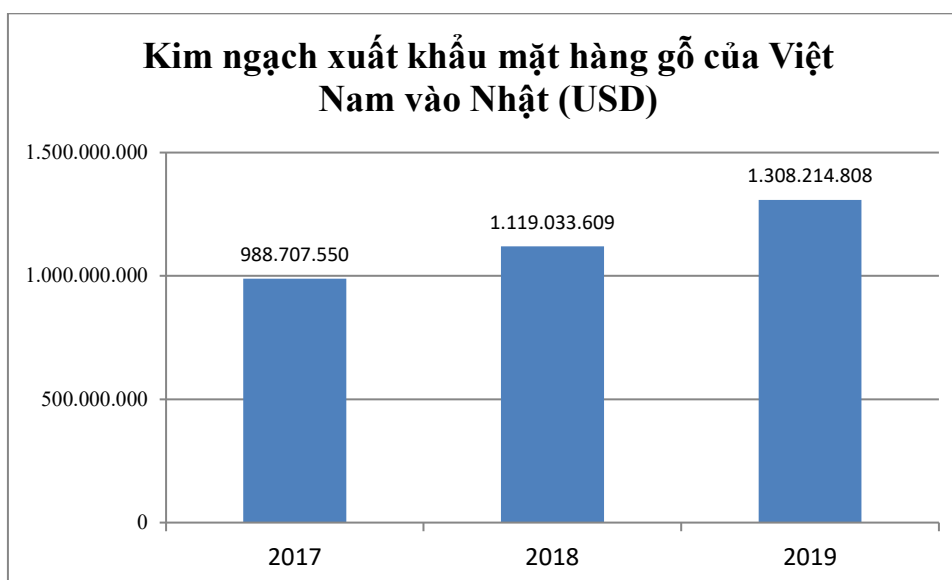
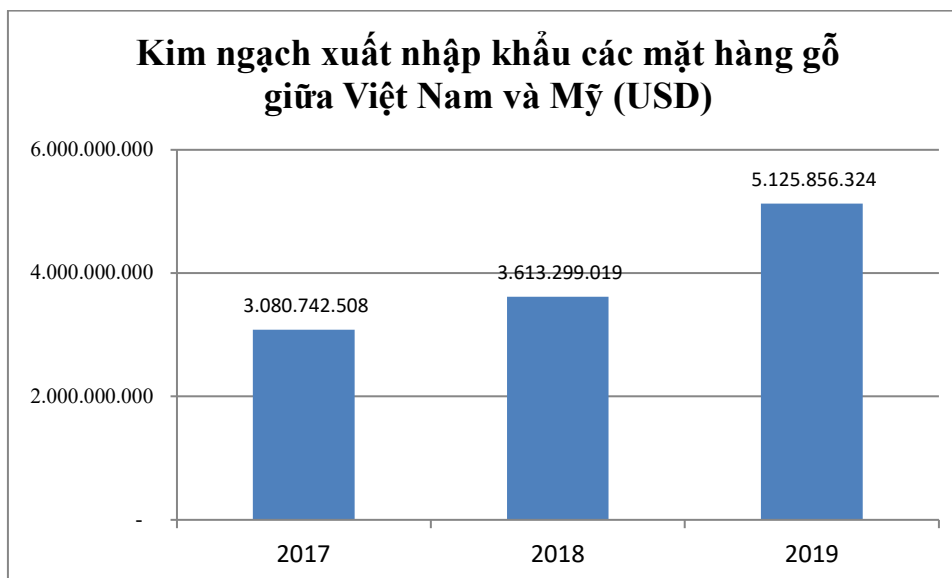
Kim ngạch xuất khẩu các mặt hàng gỗ của Việt Nam đều tăng qua các năm, với mức tăng khoảng 2 tỷ usd/năm

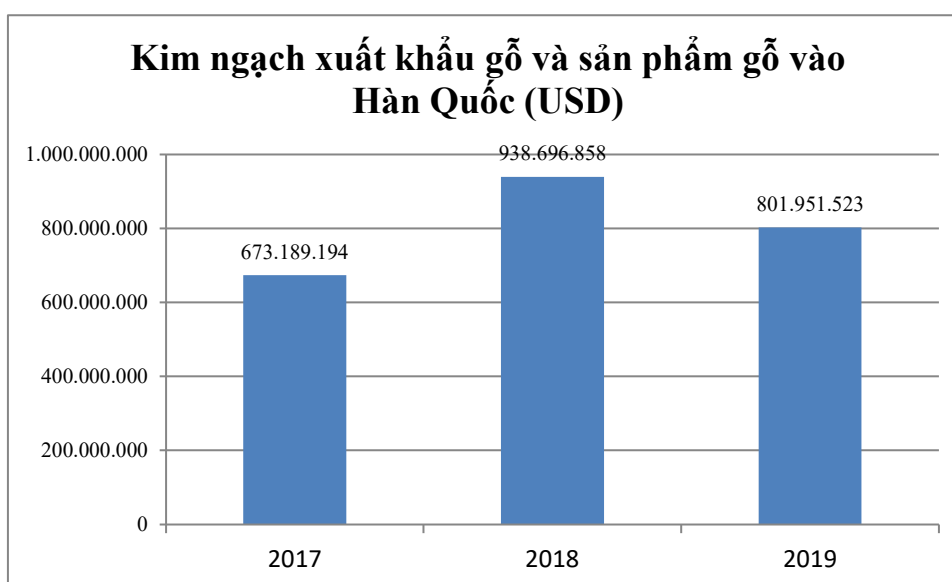
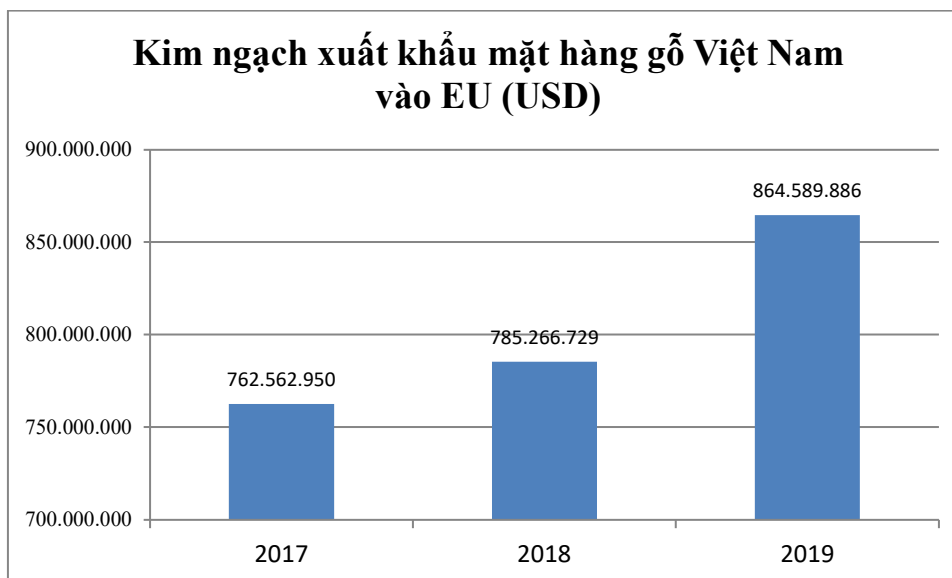


Nguồn:

- 2017-2019: Tính toán của VIFOREST, FPA Bình Định, HAWA, BIFA và Forest Trends, dựa trên dữ liệu thống kê của Tổng cục Hải Quan.
- 2020: Theo Cục Chế biến và Phát triển thị trường Nông sản dự báo thì dự kiến kim ngạch cả năm 2020 đạt trên 12 tỷ USD

Theo số liệu báo cáo của Nhóm nghiên cứu của các hiệp hội VIFOREST, FPA Bình Định, HAWA, BIFA và tổ chức Forest Trends, tổng kim ngạch xuất khẩu các mặt hàng gỗ và sản phẩm gỗ của Việt Nam đạt trên 6 tỷ USD trong 7 tháng đầu năm 2020. Giá trị kim ngạch này đã tăng 8% so với cùng kỳ năm 2019. Các mặt hàng chiếm ưu thế về giá trị kim ngạch thu được cùng thời gian này là đồ gỗ, ghế, dăm, gỗ dán, viên nén. Các thị trường xuất khẩu chính của gỗ và sản phẩm gỗ của Việt Nam là Mỹ, Nhật Bản, Hàn Quốc, Trung Quốc và 27 quốc gia Châu Âu (EU27). Trong số các thị trường này, Mỹ là thị trường đặc biệt quan trọng, với mức tăng 25% so cùng kỳ 2019.





Bên cạnh đó, từ ngày 1/8/2020 hiệp định thương mại tự do EU – Việt Nam (EVFTA) chính thức có hiệu lực, ngành gỗ Việt Nam kỳ vọng thực thi EVFTA sẽ giúp ngành mở rộng thị trường tiêu thụ các mặt hàng gỗ tại các nước trong khối EU.

Đồng thời, sự kiện Mỹ áp dụng thuế chống phá giá trên mặt hàng đồ gỗ có xuất xứ từ Trung Quốc khiến nhiều nhà mua hàng của Mỹ chuyển dịch nhiều đơn hàng sang Việt Nam.

Từ những vấn đề trên cho thấy ngành chế biến gỗ xuất khẩu của Việt Nam đang đứng trước nhiều cơ hội để phát triển. Do vậy, có thể nhận thấy việc đầu tư sản xuất hàng gỗ nói chung mà đặc biệt là hàng nội thất là xu hướng đúng, hướng đi đúng.

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

IV. Mục tiêu dự án.

IV.1. Mục tiêu chung.

Công nghiệp chế biến và thương mại sản phẩm gỗ phải được coi là động lực phát triển kinh tế, góp phần đóng vai trò thúc đẩy sự phát triển và tăng giá trị gia tăng trong chuỗi sản xuất gỗ rừng trồng, tận dụng các lợi thế về đất đai và nhân lực trong vùng, tăng cường sự hợp tác giữa doanh nghiệp chế biến gỗ rừng trồng.

Phát triển công nghiệp chế biến gỗ một cách bền vững thông qua việc chế biến gỗ gắn với phát triển gỗ rừng trồng trong nước; góp phần cân đối về khả năng cung cấp nguyên liệu nội địa, nhập khẩu với năng lực chế biến; phát triển công nghiệp hỗ trợ và tăng cường các biện pháp để giảm các tác động tiêu cực đến môi trường, minh bạch về nguồn gốc gỗ nguyên liệu.

Đầu tư phát triển năng lực chế biến gỗ theo hướng ưu tiên sử dụng công nghệ tiên tiến theo hướng sản xuất sạch, sản xuất sản phẩm hoàn chỉnh phù hợp nhu cầu thị trường, có chất lượng và khả năng cạnh tranh cao.

IV.2. Mục tiêu cụ thể.

- Đầu tư nhà máy chế biến gỗ với dây chuyền công nghệ hiện đại để hàng năm sản xuất ra khoảng 360 container tủ bếp nội thất tháo rời cung cấp cho thị trường xuất khẩu.
- Dự kiến các công suất các năm như sau:

		Năm 2022	Năm 2023	Năm 2024	Năm 2025	Năm 2026	2027- 2031
Số cont/năm (công suất thiết kế)	Cont	360	360	360	360	360	360
Số cont/năm (công suất thực tế)	Cont	90	150	230	280	340	360

- Mục tiêu lợi nhuận sau thuế trên doanh thu đạt khoảng từ 3% đến 5%.
- Giải quyết việc làm cho người lao động địa phương, hàng năm đóng góp vào ngân sách địa phương thông qua các khoản thuế hình thành từ dự án.

Chương II

ĐỊA ĐIỂM, PHÂN TÍCH CÁC YẾU TỐ TÁC ĐỘNG VÀ QUY MÔ THỰC HIỆN DỰ ÁN

I. Hiện trạng kinh tế - xã hội vùng thực hiện dự án.

I.1. Điều kiện tự nhiên vùng thực hiện dự án.

1. Vị trí địa lý.

Quảng Nam là một tỉnh ven biển thuộc vùng phát triển kinh tế trọng điểm của miền Trung, phía Bắc giáp thành phố Đà Nẵng, phía Đông giáp biển Đông với trên 125 km bờ biển, phía Tây giáp tỉnh Kon Tum và nước cộng hoà Dân chủ Nhân dân Lào, phía Nam giáp tỉnh Quảng Ngãi. Quảng Nam có 16 huyện và 2 thành phố, trong đó có 9 huyện miền núi là Tây Giang, Đông Giang, Nam Giang, Phước Sơn, Bắc Trà My, Nam Trà My, Hiệp Đức, Tiên Phước và Nông Sơn; 9 huyện, thành phố đồng bằng: thành phố Tam Kỳ, thành phố Hội An, huyện Điện Bàn, Duy Xuyên, Đại Lộc, Thăng Bình, Quế Sơn, Núi Thành và Phú Ninh.

Diện tích tự nhiên của tỉnh là 10.406 km².

2. Đặc điểm địa hình.

Địa hình tỉnh Quảng Nam tương đối phức tạp, thấp dần từ Tây sang Đông, hình thành ba vùng sinh thái: vùng núi cao, vùng trung du, vùng đồng bằng và ven biển; bị chia cắt theo các lưu vực sông Vu Gia, Thu Bồn, Tam Kỳ, có mối quan hệ bền chặt về kinh tế, xã hội và môi trường sinh thái đa dạng với các hệ sinh thái đồi núi, đồng bằng, ven biển.

3. Khí hậu.

Quảng Nam nằm trong vùng khí hậu nhiệt đới điển hình, chỉ có 2 mùa là mùa khô và mùa mưa, ít chịu ảnh hưởng của mùa đông lạnh miền Bắc. Nhiệt độ trung bình năm 20 – 21⁰C, không có sự cách biệt lớn giữa các tháng trong năm. Lượng mưa trung bình 2.000 – 2.500 mm nhưng phân bố không đều theo thời gian và không gian, mưa ở miền núi nhiều hơn đồng bằng, mưa tập trung vào các tháng 9 – 12, chiếm 80% lượng mưa cả năm; mùa mưa trùng với mùa bão, nên các cơn bão đổ vào miền Trung thường gây ra lở đất, lũ quét ở các huyện Nam Trà My,

Bắc Trà My, Tây Giang, Đông Giang, Nam Giang và ngập lụt ở các huyện đồng bằng.

4. Dân số.

Dân số ước tính có khoảng 1.494 nghìn người, trong đó: nữ có 761,1 nghìn người chiếm tỷ lệ 51%; dân số khu vực thành thị có 362,1 nghìn người chiếm 24,2%. Toàn tỉnh có 912,7 nghìn người từ 15 tuổi trở lên thuộc lực lượng lao động, trong đó 887,2 nghìn người có việc làm và 25,5 nghìn người thất nghiệp. Trong tổng số lực lượng lao động của tỉnh, nữ giới chiếm tỷ trọng cao hơn nam giới (49% nam so với 51% nữ).

Việc hình thành các khu, cụm công nghiệp, khu kinh tế mở Chu Lai cùng với quá trình phát triển kinh tế nhằm đưa tỉnh trở thành tỉnh công nghiệp trước năm 2020 sẽ đẩy nhanh quá trình đô thị hóa. Quá trình công nghiệp hóa, đô thị hóa cùng với lực lượng lao động dồi dào sẽ làm tăng mức độ di động dân số trong nội tỉnh cũng như ngoại tỉnh. Quá trình di động dân số (nội tỉnh và ngoại tỉnh) sẽ làm tăng mức độ giao thoa văn hóa.

5. Hệ thống giao thông Quảng Nam.

5.1. Đường bộ:

Các tuyến quốc lộ: Quốc lộ 1A; Đường Hồ Chí Minh; Quốc lộ 14B; 14D và 14 E.

Ngoài ra tỉnh còn có 1 hệ thống đường bộ gồm các tỉnh lộ như 604, 607, 609, 610, 611, 614, 615, 616, 617, 618 (mới và cũ), 620 và nhiều hương lộ, xã lộ.... với chiều dài hàng ngàn km.

5.2. Đường thủy:

Quảng Nam có trên 125 km bờ biển thuộc các huyện: Điện Bàn, Hội An, Duy Xuyên, Thăng Bình, Tam Kỳ, Núi Thành. Ngoài ra còn có 15 hòn đảo lớn nhỏ ngoài khơi, 10 hồ nước (với 6000 ha mặt nước). Có 941 km sông ngòi tự nhiên, đang quản lý và khai thác 307 km sông (chiếm 32,62%), gồm 11 sông chính. Hệ thống sông hoạt động chính gồm 2 hệ thống: sông Thu Bồn và sông Trường Giang, hai hệ thống sông này đều đổ ra biển Đông theo 3 cửa sông: sông Hàn, Cửa Đại và Kỳ Hà.

5.3. Đường sắt:

Tuyến đường sắt qua địa bàn tỉnh Quảng Nam có chiều dài 91,5 Km. Do công ty TNHH MTV quản lý đường sắt Quảng Nam – Đà Nẵng quản lý, hiện có hơn 134 đường ngang, trong đó có 64 đường ngang là hợp pháp.

I.2. Hiện trạng kinh tế - xã hội.

Tổng sản phẩm trên địa bàn tỉnh (GRDP) năm 2019 (theo giá so sánh 2010) ước tính đạt 63.003 tỷ đồng, tăng 5,09% so với năm 2018.

Quy mô nền kinh tế của tỉnh năm nay theo giá hiện hành ước đạt 83.440 tỷ đồng. Cơ cấu kinh tế tiếp tục có sự chuyển dịch nhưng tốc độ chậm, trong đó khu vực nông, lâm nghiệp, thủy sản chiếm tỷ trọng 11,6%; khu vực công nghiệp xây dựng chiếm tỷ trọng 35,8%; khu vực dịch vụ chiếm 33,7%; thuế sản phẩm trừ trợ cấp sản phẩm là 18,9% (cơ cấu tương ứng của năm 2016: 12,4%; 36,6%; 32,5%, thuế là 18,5%). GRDP bình quân đầu người ước đạt 56 triệu đồng/người/năm; tăng 4 triệu đồng so với năm 2018.

Tình hình kinh tế - xã hội có những chuyển biến tích cực đã làm cho đời sống của người dân có những cải thiện đáng kể.

II. Bối cảnh thực hiện dự án.

II.1. Bối cảnh.

Hiện nay công ty còn dư nhà xưởng tại cơ sở 2, tổng diện tích đất là 23.395m². Trong đó diện tích nhà xưởng hiện có là 9.703m² và đã được xây dựng vào những năm 2001 (đến nay là gần 20 năm). Công ty có thể sử dụng cơ sở này để cải tạo thành xưởng sản xuất hàng nội thất với phương án cải tạo, sửa chữa nhà xưởng này và mua máy móc thiết bị mới hoàn toàn.

II.1.1. Định hướng sản phẩm

Đầu ra, chủng loại mặt hàng: Mặt hàng nội thất hiện nay có 2 dòng hàng:

a. Dòng hàng tủ giường bàn ghế *ráp chết, ráp sẵn*:

- Ưu điểm: không cần độ chính xác cao, máy móc thiết bị đơn giản, đầu tư ít.

- Nhược điểm: số lượng nhỏ, lẻ tẻ, sử dụng nhiều nhân công và đòi hỏi thợ có tay nghề cao.

- Nguyên liệu chính là gỗ và MDF hoặc ván ép-flywood (nhưng rất ít). Giá trị khoảng 10.000-15.000usd/container.

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Thị trường chủ yếu là: châu Úc, châu Âu và Mỹ. Ví dụ hình ảnh dưới đây:



b. Dòng hàng tủ bếp, tủ áo, giường tháo rời:

- Ưu điểm: số lượng lớn, sản xuất hàng loạt, có thể sử dụng máy móc tự động, sử dụng ít nhân công, không cần thợ tay nghề cao.

- Nhược điểm: cần độ chính xác sản phẩm cao, máy móc thiết bị tự động nên cần vốn đầu tư lớn. Sản xuất theo dây chuyền nên bắt buộc nhà xưởng phải được quy hoạch theo đúng diện tích yêu cầu của dây chuyền để đảm bảo vận hành đồng bộ.

- Nguyên liệu chính là gỗ và MDF hoặc ván ép-flywood (tỉ lệ gỗ và ván là 50/50), dán vernia hoặc giấy chống ẩm. Giá trị khoảng 40.000usd/container.

- Thị trường chủ yếu là: Mỹ. Ví dụ hình ảnh dưới đây:



Trên cơ sở phân tích ưu nhược điểm 2 mặt hàng nói trên, nhìn nhận rằng nếu làm dòng hàng *ráp chét-ráp sẵn* (mục a) thì phụ thuộc vào nhiều lao động, cần lượng nhân công có tay nghề cao, chi phí nhân công lớn. Đồng thời, dòng hàng này không phải là lợi thế ở khu vực Cẩm Hà hiện nay, tính cạnh tranh không cao, công suất sản xuất thấp, doanh thu đạt được thấp (bằng 50% so với dòng hàng tháo rời). **Cẩm Hà đã từng làm vào những năm 2012-2014 đối với dòng hàng này và không có hiệu quả do chi phí nhân công quá lớn, năng suất thấp.** Do vậy nên có định hướng đầu tư sản xuất **dòng hàng tháo rời** (tủ bếp, tủ quần áo tháo rời).

II.1.2. Thuận lợi, khó khăn đối với thị trường

a. Khó khăn, thách thức

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

Cuộc thương chiến với Trung Quốc- Mỹ nổ ra, các doanh nghiệp làm tủ bếp phân tán tới Malaysia (29 doanh nghiệp), Thái Lan, Indonesia và số còn lại là tới Việt Nam (lên tới 25 doanh nghiệp). Trong số này, có 15 doanh nghiệp rất lớn đầu tư sản xuất ở khu Tân Bình, và đó là sự cạnh tranh lớn với doanh nghiệp Việt Nam trong tương lai gần.

Mặt hàng này Trung Quốc đã sản xuất tương đối lâu, các nhà xuất khẩu FDI nhất là người Trung Quốc đang sản xuất tại Việt Nam, họ có đầu ra và có kênh thông tin tiếp cận trực tiếp, do các công ty nhập khẩu mặt hàng này là người Trung Quốc tại Mỹ, họ có cửa hàng và đặt hàng trực tiếp các doanh nghiệp FDI Trung Quốc, Đài Loan ở Việt Nam.

Các doanh nghiệp Trung Quốc đã kết nối nhà nhập khẩu tại Mỹ đẩy giá xuống thấp ít nhất là 16%, toàn bộ khách hàng Mỹ qua Việt Nam đều được kết nối bởi người Trung Quốc, họ xuất khẩu phôi của các sản phẩm này qua Việt Nam lắp ráp để hưởng được mức thuế thấp khi xuất khẩu sang Mỹ- Hành vi gian lận thương mại.

Bên cạnh đó, còn một số ý kiến lo ngại về việc mặt hàng tủ bếp này sẽ gặp rủi ro khi bị đưa vào bán phá giá vì phát triển quá nóng. Nếu Việt Nam không minh bạch về việc này thì mặt hàng tủ bếp của Việt Nam sẽ bị liệt kê vào mặt hàng chống bán phá giá.

b. Thuận lợi:

Việc các nhà nhập khẩu lớn của thế giới chuyển hướng chiến lược đa dạng hoá thị trường nhập khẩu đồ gỗ, thay vì chỉ phụ thuộc vào một số thị trường quen thuộc trước đây cũng đang mở ra những cơ hội và tiềm năng phát triển rất lớn cho ngành chế biến gỗ Việt Nam.

Sau khi Việt Nam gia nhập WTO, ngành chế biến gỗ xuất khẩu của Việt Nam được giảm thuế nhập khẩu gỗ nguyên liệu cũng như giảm thuế xuất khẩu sản phẩm hàng hóa vào thị trường các nước. Đây là những yếu tố tạo ra lợi thế kinh doanh trên thị trường

Có nguồn nhân công dồi dào, có các cảng biển trải dài trên địa bàn cả nước, rất phù hợp cho việc vận chuyển những container cồng kềnh, chiếm nhiều chỗ như đồ gỗ.

Hiệp hội Gỗ và Lâm sản Việt Nam sẽ tiến hành thành lập chi hội tủ bếp, tủ nhà tắm và ván trang trí. Việc thành lập chi hội sẽ tạo ra chuỗi liên kết dọc, chuỗi

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

liên kết ngang nhằm đạt mục tiêu tạo ra mạng lưới rộng lớn các doanh nghiệp tham gia vào sản xuất mặt hàng chiến lược, cung ứng cho thị trường chiến lược để hòa nhập vào chuỗi cung ứng toàn cầu.

Cuộc chiến thương mại Mỹ - Trung đã tạo ra cơ hội rất lớn cho ngành gỗ mở rộng xuất khẩu, đặc biệt ở những thị trường chiến lược. Mỹ đánh thuế chống bán phá giá khá cao đối với Trung Quốc cũng là một trong những lợi thế để các doanh nghiệp tăng cường xuất khẩu vào thị trường này.

Nhu cầu thị trường về mặt hàng này đang dự báo vẫn tiếp tục tăng trong những năm tới do thị trường nhà ở Mỹ vẫn tăng trưởng tốt do lãi suất vẫn ở mức thấp nhất lịch sử.

II.1.3. Định hướng của công ty trong những năm tới:

Với thực trạng hiện nay và triển vọng của ngành chế biến gỗ trong tương lai; định hướng của công ty trong những năm tới là duy trì sản xuất xuất khẩu mặt hàng ngoài trời, đồng thời tính toán khả thi để tiến tới triển khai phương án sản xuất cung cấp chủng loại mặt hàng nội thất áp dụng dây chuyền tự động cao; sử dụng ít lao động, để tạo lợi thế cạnh tranh trong bối cảnh thiếu hụt nguồn lao động và giá nhân công tăng cao trong tương lai.

Đồng thời ứng dụng khoa học công nghệ tiên tiến, khoa học quản lý, phần mềm quản lý ERP vào mọi hoạt động sản xuất kinh doanh của Công ty.

Không ngừng nâng cao tính chuyên nghiệp của đội ngũ cán bộ quản lý, điều hành đến CBCNV và phát huy sức mạnh tập thể, tạo nên sự đoàn kết thống nhất từ ý chí đến hành động nhằm góp phần hoàn thành mọi kế hoạch sản xuất kinh doanh.

II.2. Quy mô đầu tư của dự án.

Đầu tư nhà máy chế biến gỗ trên cơ sở cải tạo lại nhà xưởng và đầu tư dây chuyền sản xuất mới tại Cơ sở 2 hiện có với sản phẩm là tủ bếp nội thất tháo rời xuất khẩu. Cụ thể như sau:

1/ Cải tạo, sửa chữa 9.337,7m² nhà xưởng hiện có

2/ Sử dụng lượng lao động khoảng 250 người sản xuất với công suất tương ứng 360 Container/năm. Đây là công suất tối đa đạt được sau khi dự án đi vào hoạt động đến năm thứ 7.

3/ Đầu tư mới 100% dây chuyền công nghệ, thiết bị hiện đại

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

4/ Doanh thu tương ứng 330 tỷ/năm



III. Địa điểm và hình thức đầu tư xây dựng dự án.

III.1. Địa điểm xây dựng.

Dự án “Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu” được đầu tư xây dựng tại Lô số 3, Khu Công nghiệp Điện Nam – Điện Ngọc, Thị xã Điện Bàn, Tỉnh Quảng Nam.

Diện tích sử dụng : 23.395 m².

III.2. Hình thức đầu tư.

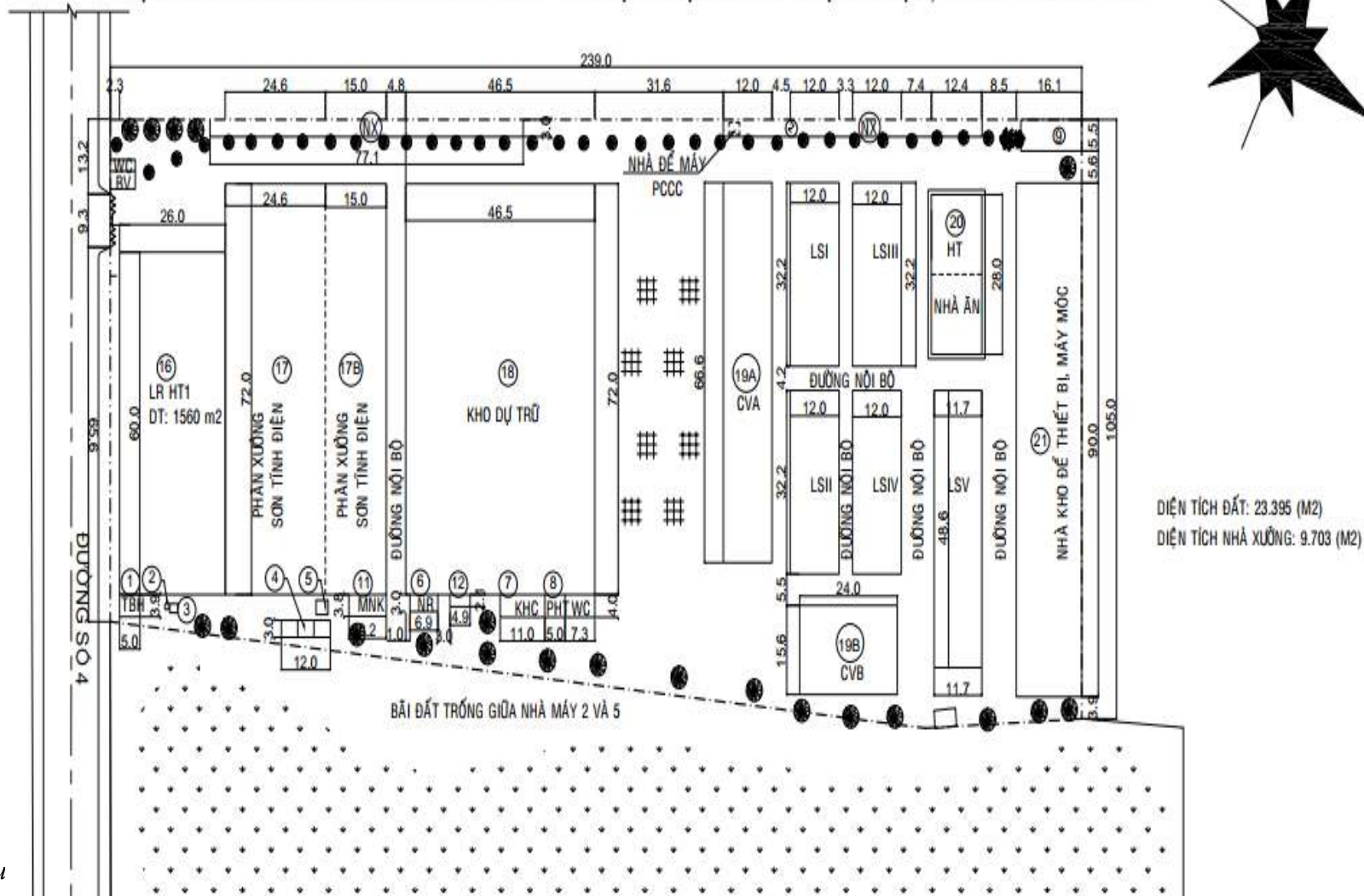
Dự án “Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu” được thực hiện theo hình thức cải tạo, sửa chữa nhà xưởng hiện có và đầu tư mới dây chuyền máy móc thiết bị.

IV. Nhà xưởng hiện có

IV.1. Mặt bằng tổng thể nhà xưởng hiện có

MẶT BẰNG TỔNG THỂ KHU SẢN XUẤT- CƠ SỞ 2 (TỈ LỆ: 1/1000)

ĐỊA ĐIỂM: ĐƯỜNG SỐ 04- KHU CÔNG NGHIỆP ĐIỆN NAM- ĐIỆN NGỌC, TỈNH QUẢNG NAM



IV.2. Hình ảnh hiện trạng nhà xưởng Cơ sở 2





IV.3. Hình ảnh nhà xưởng cơ sở 2 dự kiến sau khi cải tạo, sửa chữa

Hình 1:



Hình 2:



IV.4. Các hạng mục nhà xưởng sẽ được cải tạo, sửa chữa

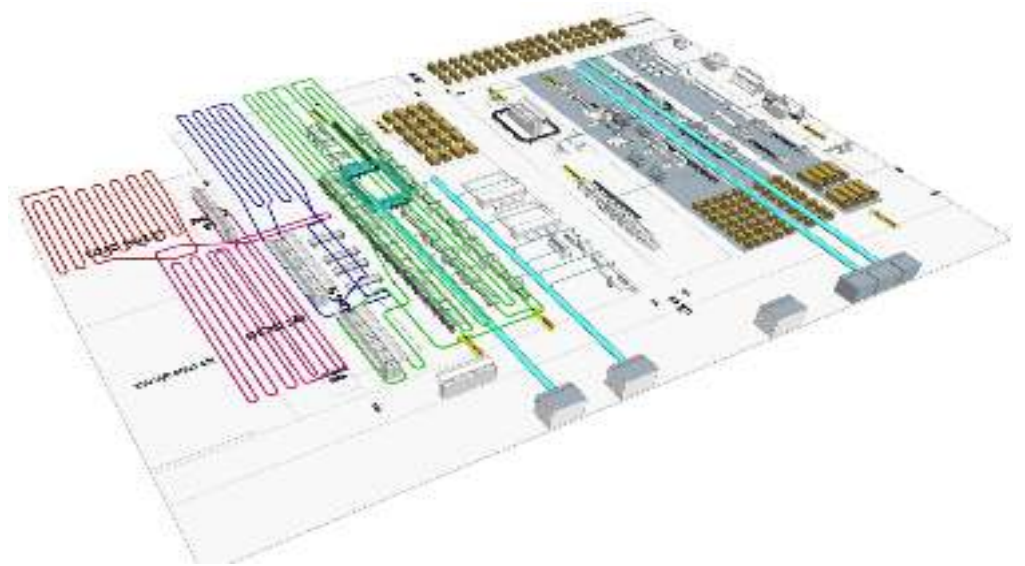
STT	Hạng mục nhà xưởng hiện tại	Diện tích (m2)	Hạng mục nhà xưởng tương ứng với dây chuyền mới sau khi cải tạo
1	Kho để thiết bị hỏng	19,5	Kho để thiết bị hỏng
2	Nhà rác thải nguy hại	20,7	Nhà rác thải nguy hại
3	Kho hóa chất	44,0	Kho hóa chất
4	Máy nén khí	35,0	Máy nén khí
5	Nhà rác thải sinh hoạt	10,3	Nhà rác thải sinh hoạt
6	Phân xưởng lắp ráp hoàn thiện 1	1.560,0	Khu vực thành phẩm
7	Khu vực chuyên sơn phủ và lắp ráp	1.7771,2	Khu vực chuyên sơn
8	Khu vực chuyên sơn UV	1.080,0	Khu vực chuyên sơn
9	Kho dự trữ	3.348,0	Khu vực gia công máy
10	Nhà kho để thiết bị, máy móc	1.449,0	Nhà hóa chất, nguyên liệu Gỗ -Ván
Tổng		9.337,7	

Chủ đầu tư: Công ty Cổ phần Cẩm Hà
Dự án “Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu”

Hình ảnh mặt bằng tổng thể cũ



Hình ảnh mặt bằng sau khi bố trí thiết bị



Ngoài các hạng mục cải tạo nhà xưởng hiện có theo bảng trên, cần đầu tư thêm 1 hệ thống cấp điện, 1 hệ thống phòng cháy chữa cháy và 1 hệ thống camera.

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

V.Đánh giá các yếu tố đầu vào đáp ứng nhu cầu của dự án.

Về phần cải tạo, sửa chữa nhà xưởng: Nguồn vật liệu xây dựng đều có tại địa phương và trong nước nên thuận lợi phục vụ cho quá trình thực hiện cải tạo, sửa chữa nhà xưởng.

Về phần thiết bị: Thiết bị hầu như được bán rộng rãi, thuận lợi trong quá trình đầu tư thông qua các đơn vị thương mại trong nước với thiết bị có nguồn gốc xuất xứ từ Đài Loan, Trung Quốc...

Về phần nguyên liệu: Chúng tôi sẽ thực hiện việc thu mua nguyên liệu từ các đối tác phục vụ hoạt động của dự án như các nhà cung cấp nguyên liệu gỗ, các nguyên phụ liệu khác...nên cơ bản thuận lợi trong quá trình sản xuất.

Về phần quản lý và các sản phẩm của dự án: nhân công quản lý và duy trì hoạt động của dự án có chuyên môn kỹ thuật tương đối tốt cho việc sản xuất đồ gỗ. Và đội ngũ công nhân viên kỹ thuật của Công ty đã hoạt động nhiều năm trong ngành hàng ngoài trời nên có thể tiếp cận ngành hàng trong nhà một cách tương đối nhanh và thành thạo.

Chương III

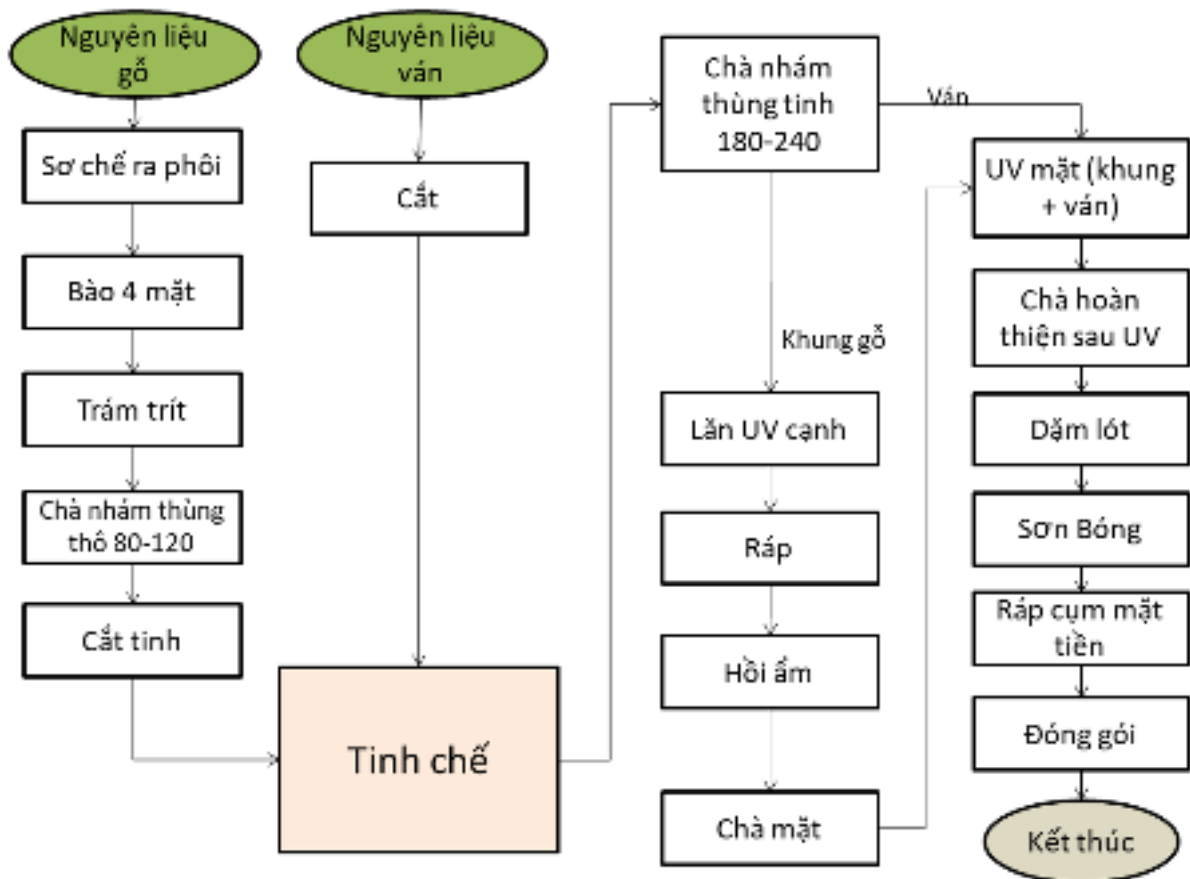
LỰA CHỌN PHƯƠNG ÁN KỸ THUẬT CÔNG NGHỆ

Trong sản xuất gỗ nội thất nói riêng và sản xuất chế biến gỗ nói chung thì quy trình luôn là điều quan trọng quyết định tới giá thành và chất lượng sản phẩm. Để cho ra những sản phẩm tốt, dự án đã nghiên cứu và đưa ra quy trình chuẩn để đầu tư, nhằm nâng cao chất lượng của sản phẩm như sau:

Công nghệ: Dây chuyền công nghệ cho dòng hàng Vanity cao cấp

Quy trình: Thiết kế công nghệ Nhà máy theo phương pháp dòng chảy sản phẩm theo Lean production – Toyota way (Lean Factory Design Methodology for Wood)

I. Quy trình – công nghệ sản xuất gỗ nội thất.



II. Lựa chọn công nghệ CNC trong sản xuất gỗ nội thất.

Máy CNC chế biến gỗ được sản xuất ngày càng nhiều để phục vụ cho quá trình sản xuất gỗ. Máy giúp cho sản phẩm được hoàn thiện hơn, nâng cao chất lượng sản phẩm.

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

Ưu nhược điểm của máy CNC chế biến gỗ

Ưu điểm

Sản phẩm làm ra không phụ thuộc vào tay nghề của thợ, đảm bảo được sự ổn định về chất lượng.

Máy CNC có thể tạo ra những thành phẩm có tính đa dạng cũng như thẩm mỹ cao. Việc sử dụng máy CNC còn có khả năng tiết kiệm triệt để hơn nguyên vật liệu, tránh thất thoát lãng phí.

Thời gian gia công nhanh, gia công được các chi tiết từ nhỏ tới lớn, từ đơn giản đến phức tạp,

Linh hoạt trong quá trình hoạt động khi nguyên liệu được gia công thay đổi

Gia công được đồng thời số lượng lớn, tiết kiệm thời gian gia công.

Hoạt động theo những thiết kế có sẵn qua máy tính, với độ chính xác cao (sai số nhỏ tới 0,001 mm), các đường cong tròn tru như đường thẳng hoặc nhiều lớp khác nhau trên cùng một vật liệu, máy CNC có thể tạo ra các sản phẩm mang tính thẩm mỹ cao mà không có chút sai sót nào.

Nhược điểm

Giá máy cao hơn rất nhiều so với các công cụ truyền thống. Nên việc đầu tư cho máy CNC thường được sử dụng cho mục đích lâu dài với mẫu mã của sản phẩm không thay đổi nhiều về cấu trúc.

Vì giá máy cao nên kéo theo giá thành bảo dưỡng, bảo trì máy cũng khá cao. Việc thay đổi linh kiện máy khi máy đi vào hoạt động trong một thời gian dài khi bị hỏng, bị lỗi cũng không thấp.

Đôi khi cần có sự can thiệp của con người do máy không thể gia công được những chi tiết có góc khuất.

III. Các thiết bị chính

MÁY CHUYÊN RA PHÔI

1. MÁY CẮT CHỌN PHÔI TỰ ĐỘNG CAO TỐC

Thông số kỹ thuật về cắt: Máy cắt tự động với 4 chế độ cắt

- Chế độ cắt kích thước bằng nhau
- Cắt nhiều kích thước, số lượng khác nhau

- Cắt mắt theo vạch phân
- Vừa cắt theo vạch phân vừa cắt theo quy cách

Thông số kỹ thuật về cưa:

- Tốc độ trục cưa : 3400 Vòng / phút
- Đường kính lưỡi cưa : 455mm
- Công suất motor : 10 HP
- Tốc độ cắt : 80m/ph
- Kích thước cắt nhỏ nhất : 300x30x10mm
- Áp lực khí nén yêu cầu : 7-9 kg/cm²

2. MÁY CỬA RONG NHIỀU LƯỖI (LƯỖI DƯỚI)

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc tối đa : 320mm
- Chiều dày làm việc tối đa : 145 mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất : 250mm
- Đường kính lưỡi cưa lớn nhất : Ø 455mm
- Đường kính trục : Ø70 mm
- Tốc độ cấp phôi : 7 ~ 20 m/ph
- Rulo cuốn phôi phía trên : 6 cái
- Rulo cuốn phôi phía dưới : 2 cái
- Motor trục cưa : 50 HP
- Motor đưa phôi : 3 HP
- Kích thước máy : 2260x1030x1530mm
- Trọng lượng máy : 1700 / 1900kg

3. MÁY CỬA RONG RIPS AW LƯỖI DƯỚI TẢI NẶNG

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dày cắt lớn nhất : 120mm
- Motor trục dao : 15 HP
- Motor đưa phôi : 2 HP
- Tốc độ trục dao: 3000/3600 v/ph
- Đường kính trục dao : 50.8 mm
- Đường kính lưỡi cưa : 355-455 mm
- Tốc độ đưa phôi vô cấp : 11-31 m/ph
- Kích thước mặt bàn: 2000 x 1160 mm

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Trọng lượng máy: 1900/2100 kg
- Kích thước máy: 2270*1750*1650mm
- Máy kèm theo 1 lưỡi cưa 355mm gắn trên máy

4. MÁY BÀO 2 MẶT ĐAO XOẢN 635MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 635mm
- Chiều dày cắt lớn nhất : 200mm
- Chiều dày cắt nhỏ nhất : 10 mm
- Chiều dài cắt ngắn nhất : 310mm
- Qui cách lưỡi dao : 15*15*2.5mm
- Tốc độ đưa phôi : 8-24 m/ph
- Motor trục dao trên : 20 HP
- Motor trục dao dưới : 15 HP
- Motor băng tải : 3 HP
- Motor nâng hạ mặt bàn : 0,5 HP
- Kích thước máy: 2700x1145x1720mm
- Trọng lượng máy : 3.000 kg-Nâng hạ bàn bằng điện tử số
- Đưa phôi bằng biến tần (inverter)

5. MÁY GHÉP CAO TẦN TẢI NẶNG

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 635mm
- Kích thước làm việc : 2500 x 1300 x 8-120mm
- Điện áp công suất : 40 kw
- Điện áp : 380v-50Hz
- Bóng đèn : Hàn quốc nhập Mỹ
- Số lượng xi lanh làm việc : trên 3 cây bên dưới 12 cây bên
- Motor thủy lực : 5HP
- Trọng lượng bàn và bộ phận đưa phôi: 1800/2200kg
- Trọng lượng máy : 5000 kg
- Kích thước máy: 5000x1550x2200mm
- Kích thước tổng thể gồm đưa phôi và bàn ra phôi: 7560x2100x2150mm

6. MÁY PHAY MỘNG FINGER TỰ ĐỘNG 50MM

Thông số kỹ thuật:

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Chiều rộng làm việc : 500mm
- Chiều cao làm việc : 150mm
- Tổng công suất : 10.5 kw
- Kích thước bàn : 685x650mm
- Kích thước máy : 2260x1330x1640mm

7. MÁY GHÉP DỌC TỰ ĐỘNG 2 CẤP LIÊN TỤC

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài ghép tối đa: 3000mm
- Motor đưa phôi : 0.5 HP
- Motor trục cắt : 1 HP
- Motor thủy lực : 2hp
- 2 cấp ghép (ghép dài + ép chặt lại)

8. MÁY BÀO 4 MẶT 6 TRỤC DAO

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 20-200 mm
- Chiều cao làm việc : 8-150 mm
- Số trục dao : 06 trục
- Tốc độ trục dao : 6800 vòng/ph
- Đường kính trục dao : 40mm
- Tốc độ đưa phôi : 8 ~ 33 m/ph
- Tổng công suất : 40KW/54HP
- Kích thước máy : 4200x1780x1750mm
- Trọng lượng máy : 4400kg

9. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG TRỤC DAO BÀO 13000MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 1300 mm
- Chiều cao làm việc : 130 mm

1. Trục bào phôi (trục dao xoắn)

- Motor trục bào : 25 Hp
- Kích thước miếng dao : 15x15mm

2. Trục cao su chà thô (trục tròn)

- Công suất motor : 30 HP
- Chu vey giấy nhám : 83 Inch

3. Trục cao su chà tinh (trục chữ A)

- Công suất motor : 20 HP
- Chu vey giấy nhám : 83 Inch

Các thông số kỹ thuật khác.

- Motor đưa phôi : 5 HP
- Motor bàn : 1/2 HP
- Tốc độ đưa phôi : 6–25 m/phút
- Kích thước băng nhám : 52" x 83"
- Điều khiển máy bằng màn hình cảm ứng
- Trọng lượng máy : 4900kg

10. MÁY CỬA LẠNG NGANG TỰ ĐỘNG 400MM

Đặc điểm của máy:

- Đưa phôi bằng băng tải thủy lực
- Điều chỉnh chiều dày làm việc bằng điện tử
- Hệ thống căng lưỡi cửa thủy lực
- Máy đạt tiêu chuẩn chất lượng châu Âu (CE)
- Hệ thống hộp số giảm tốc vỏ nhôm

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 635mm
- Chiều rộng làm việc tối đa : 400mm
- Đường kính bánh đà : 710 mm
- Chiều dày phôi gỗ : 3-250 mm
- Tốc độ đưa phôi : 0~18m/phút
- Motor nâng hạ bàn : 1/4 Hp
- Motor chính : 25Hp
- Kích thước máy : 3000x2250x1850mm
- Trọng lượng máy : 2000Kg

MÁY CHUYÊN CÁNH CỬA / MẶT HỘC KÉO

11. MÁY BÀO 4 MẶT 6 TRỤC ĐAO

Thông số kỹ thuật:

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Chiều rộng làm việc : 20-200 mm
- Chiều cao làm việc : 8-150 mm
- Số trục dao : 06 trục
- Tốc độ trục dao : 6800 vòng/ph
- Đường kính trục dao : 40mm
- Tốc độ đưa phôi : 8 ~ 33 m/ph
- Tổng công suất : 40KW/54HP
- Kích thước máy : 4200x1780x1750mm
- Trọng lượng máy : 4400kg

12. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG 2 TRỤC TẢI NẶNG 700MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 635mm
 - Chiều rộng làm việc : 700mm
 - Chiều dày làm việc : 3-160 mm
 - Tốc độ đưa phôi: 5-30m/ph
 - Motor đưa phôi : 1.5kw
 - Tổng công suất: 28.24Kw
 - Kích thước máy: 1355*2164*1980mm
 - Trọng lượng máy: 2200Kg
1. Trục chà nhám R
- Motor trục nhám : 20hp
 - Kích thước băng nhám : 730×1900mm
 - Đường kính trục: 190mm
2. Trục chà nhám P
- Motor trục nhám : 15hp
 - Kích thước băng nhám : 730×1900mm
 - Đường kính trục: 160mm

13. MÁY CHÀ NHÁM CHỖI THÙNG 1300 – 3 TRỤC

Thông số kỹ thuật: Đặc điểm nổi bật:

- Hệ thống trục chổi ngang lớn: 3 bộ
- Hệ thống điện sử dụng Shilin Đài Loan
- Hệ thống Inverter Shilin Đài Loan
- Màn hình cảm ứng : Shilin Đài Loan

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 100-1250mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất: 500mm
- Chiều dày làm việc : 5-80mm
- Tốc độ làm việc : 1-17m/ph
- Tổng công suất : 7.3kw
- Kích thước máy:3300*2200*2150mm

14. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU 1700MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài làm việc : 270-1700 mm
- Chiều rộng bàn làm việc : 20-330mm
- Tổng công suất : 12 kw
- Tốc độ trục đứng : 4750v/ph
- Tốc độ trục cắt : 2800v/ph
- Trọng lượng máy : 750 Kg
- Kích thước máy :2650x1700x1350mm

15. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU TỰ ĐỘNG LIÊN TỤC

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài làm việc : 210 ~ 2450 mm
- Chiều dày làm việc tối đa : 60mm
- Tốc độ đưa phôi : 6-20 m/ phút
- Số trục dao: 6 trục
- Motor trục cắt mồi : 2HP x 2
- Motor cắt chính : 5HP x 2
- Motor trục phay : 5HP x 2
- Đường kính trục cắt : 25.4 mm
- Đường kính phay : 40 mm
- Trọng lượng máy : 3150/ 3450 Kg
- Kích thước máy : 4240 x 2820 x 1470mm

16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỚI DƯỚI

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm : 30-150mm

- Chiều dày làm việc: 15-60mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất: 200mm
- Chiều dài phôi tối đa : 1100mm
- Motor servo : 1kw + 0.75kw
- Motor cắt : 3 Hp
- Kích thước lưỡi cưa: 305-355mm
- Kích thước máy:2800x1200x1600mm
- Trọng lượng máy: 850kg
- Chiều dày cắt lớn nhất : 200mm

16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỖI DƯỚI

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm : 30-150mm
- Chiều dày làm việc: 15-60mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất: 200mm
- Chiều dài phôi tối đa : 1100mm
- Motor servo : 1kw + 0.75kw

16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỖI DƯỚI

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm : 30-150mm
- Chiều dày làm việc: 15-60mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất: 200mm
- Chiều dài phôi tối đa : 1100mm
- Motor servo : 1kw + 0.75kw

16. MÁY CẮT EKE TAM GIÁC LƯỖI DƯỚI

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm : 30-150mm
- Chiều dày làm việc: 15-60mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất: 200mm
- Chiều dài phôi tối đa : 1100mm
- Motor server : 1kw + 0.75kw

17. MÁY LÀM MỘNG ÂM CNC 10 ĐẦU 3200MM (8 GIÀN KẸP)

Đặc điểm nổi bật :

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Hệ thống servrr, Driver : Delta Đài Loan
- Hệ thống ray trượt : Rexroth Đức
- Màn hình cảm ứng :Hust Đài Loan
- Hệ thống điện : Schneider Pháp
- Số lượng đầu làm mộng : 10 đầu(5x2)
- Thân máy tải nặng, giàn đỡ motor bằng nhôm đúc
- Số lượng hàng kẹp phôi : 8 hàng
- Có ben đẩy phôi lên sau khi gia công: giúp giảm thời gian nhật phôi

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài làm việc : 3200 mm
- Chiều rộng bản phôi tối đa : 135mm
- Chiều trình trục X : 3200 mm
- Hành trình trục Y : 540 mm
- Hành trình trục Z : 290 mm
- Motor trục dao: 3.7 kw x 5
- Motor trục dao: 2.2kw x 5
- Tốc độ trục dao: 18,000 vòng/phút
- Hệ thống giàn kẹp phôi : 8 giàn
- Máy được lập trình CNC làm nhiều Dạng mộng khác nhau
- Kích thước máy: 4300x2300x2110mm
- Trọng lượng máy: 3200 kg

18. MÁY KHOAN XÉO 2 ĐẦU TỰ ĐỘNG (Làm việc kẹp phôi ngắn)

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài làm việc: 200-1000mm
- Chiều dày làm việc: 10-50mm
- Bản rộng phôi: 20-100mm
- Motor khoan: 1.1KW*2 cái
- Tốc độ làm việc: 7-10 thanh/ph

19. MÁY CỬA BÀN ĐẨY

Thông số kỹ thuật:

- Đường kính lưỡi cửa : 350mm
- Hành trình cắt tối đa : 600mm
- Chiều dày cắt : 95mm

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Motor trục cắt : 3 Hp
- Đường kính trục : 25.4mm
- Trọng lượng máy : 240kg

MÁY THÙNG HỘC KÉO

21. THIẾT BỊ KHOAN VẠN NĂNG

Thông số kỹ thuật:

- Khả năng xoay 360 độ
- Motor khoan : 1hp
- Tốc độ trục : 3440 v/ph
- Hành trình ra tối đa : 80MM

22. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU 1700MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm : 30-150mm
- Chiều dài làm việc : 270-1700 mm
- Chiều rộng bàn làm việc : 20-330mm
- Tổng công suất : 12 kw
- Tốc độ trục đứng : 4750v/ph
- Tốc độ trục cắt : 2800v/ph
- Trọng lượng máy : 750 Kg
- Kích thước máy :2650x1700x1350mm

23. MÁY LÀM MỘNG MANG CÁ CNC

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 500 mm
- Chiều dày làm việc : 12-25mm
- Tốc độ trục quay : 18,000 v/phút
- Tổng công suất : 3.1kw
- Kích thước máy : 1700 x 750 x 1250mm
- Trọng lượng máy : 600 KG

24. MÁY PHAY TUBI 1 TRỤC TẢI NẶNG

Thông số kỹ thuật:

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Kích thước bàn : 1130x670mm
- Chiều cao làm việc tối đa : 120mm
- Đường kính trục : 35mm
- Tốc độ trục : 6,000/8,000/10,000v/ph
- Đường kính hống thoát bụi: 120mmx1
- Motor làm việc : 4kw (5hp)
- Trọng lượng máy : 350kg
- Kích thước máy : 1170x700x870mm

25. MÁY CHÀ NHÁM BO TRỤC ĐỨNG

Thông số kỹ thuật:

- Motor trục : 2HP
- Tốc độ băng nhám : 4.8 m/ giây
- Đường kính rulo : 100mm
- Điện áp sử dụng : 3 pha, 380v

MÁY CHUYỀN KHUNG

26. MÁY BÀO 4 MẶT 6 TRỤC DAO

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 20-200 mm
- Chiều cao làm việc : 8-150 mm
- Số trục dao : 06 trục
- Tốc độ trục dao : 6800 vòng/ph
- Đường kính trục dao : 40mm
- Tốc độ đưa phôi : 8 ~ 33 m/ph
- Tổng công suất : 40KW/54HP
- Kích thước máy : 4200x1780x1750mm
- Trọng lượng máy : 4400kg

27. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG 2 TRỤC TẢI NẶNG 700MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 635mm
- Chiều rộng làm việc : 700mm
- Chiều dày làm việc : 3-160 mm
- Tốc độ đưa phôi: 5-30m/ph

- Motor đưa phôi : 1.5kw
- Tổng công suất: 28.24Kw
- Kích thước máy:1355*2164*1980mm
- Trọng lượng máy: 2200Kg
- 1. Trục chà nhám R
- Motor trục nhám : 20hp
- Kích thước băng nhám :730×1900mm
- Đường kính trục: 190mm
- 2. Trục chà nhám P
- Motor trục nhám : 15hp
- Kích thước băng nhám :730×1900mm
- Đường kính trục: 160mm

28. MÁY CẮT PHAY 2 ĐẦU TỰ ĐỘNG LIÊN TỤC

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài làm việc : 210 ~ 2450 mm
- Chiều dày làm việc tối đa : 60mm
- Tốc độ đưa phôi : 6-20 m/ phút
- Số trục dao: 6 trục
- Motor trục cắt mồi : 2HP x 2
- Motor cắt chính : 5HP x 2
- Motor trục phay : 5HP x 2
- Đường kính trục cắt : 25.4 mm
- Đường kính phay : 40 mm
- Trọng lượng máy : 3150/ 3450 Kg
- Kích thước máy : 4240 x 2820 x 1470mm

29. MÁY CỬA BÀN ĐẨY

Thông số kỹ thuật:

- Đường kính lưỡi cưa : 350mm
- Hành trình cắt tối đa : 600mm
- Chiều dày cắt : 95mm
- Motor trục cắt : 3 Hp
- Đường kính trục : 25.4mm
- Trọng lượng máy : 240kg

30. MÁY KHOAN CNC 5 MẶT 1200MM

Đặc điểm nổi bật

- Hệ thống khoan 5 mặt ván
- Hệ thống đầu Router phay chi tiết
- Hệ thống điều khiển máy tính vớinhận diện máy quét mã vạch

Thông số kỹ thuật:

- Đầu router : 2kW x2
- Số đầu khoan trên xuống : 12
- Số đầukhoan ngang : 2+4
- Chiều dày làm việc : 10-40mm
- Chiều rộng làm việc : 50-1200mm
- Chiều dài làm việc : 200-2500mm
- Kích thước máy :5200x2530x2080mm
- Tổng công suất motor : 18.6kW

31. MÁY KHOAN CNC 6 MẶT HOLZTEK

Đặc điểm nổi bật

- Hệ thống khoan 6 mặt ván
- Hệ thống đầu Router phay chi tiết
- Hệ thống ray trượt : Đài Loan
- Hệ thống servo/ driver : Delta ĐàiLoan
- Hệ thống điện : Schneider pháp
- Hộp số giảm tốc : TDD Italia
- Hệ thống điều khiển máy tính vớinhận diện máy quét mã vạch

Thông số kỹ thuật:

- * Đầu router : 2kw x 2
- Tốc độ trục router : 18,000v/ph
- * Motor cụm khoan trên : 2.2kw x 2 bộ
- Số đầu khoan trên xuống: 12 mũi
- Số đầu khoan ngang : 2+4 x 2 bộ
- * Motor cụm khoan dưới : 2.2kw
- Số đầu khoan dưới lên : 9
- Chiều dày làm việc : 10-40mm

- Chiều rộng làm việc : 50-1200mm
- Chiều dài làm việc : 200-2500mm
- Kích thước máy :5200x2530x2080mm
- Tổng công suất motor : 18.6kW

32. MÁY DÁN CÁCH TỰ ĐỘNG 8 CHỨC NĂNG (thấm, gạt cạnh, bo góc, đánh bóng, ...)

Đặc điểm nổi bật.

- Máy được gia công cao cấp, Pad đỡ motor bằng nhôm
- Motor vỏ nhôm-khía rãnh tản nhiệt nhanh.
- Hệ thống xịt dung dịch vệ sinh lại cạnh ván
- Hệ thống linh kiện máy cao cấp :Siemen, Schneider, Airtac, Delta...
- Hệ thống bơm nhớt tự động bảo vệ máy
- -Điều chỉnh chiều dày làm việc bằng điện

Các chức năng chính của máy:

- 2 trục thấm lại cạnh ván trước khi dán
- Tự động đưa phôi, lăn keo, dán cạnh, cắt chỉ thừa
- Tự động cắt sát 2 đầu đuôi ván
- Tự động phay 2 mép cạnh thừa sau khi dán
- Phay bo 2 đầu đuôi ván
- Cạo chỉ cạnh làm nguội
- Xịt dung dịch vệ sinh keo thừa
- Trục chổi đánh bóng 2 mép cạnh

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 500 mm
- Chiều rộng ván nhỏ nhất : 60mm
- -Chiều dài ván nhỏ nhất : 160mm
- -Chiều dày ván : 12-60 mm
- -Chiều dày chỉ : 0.4-3 mm
- Tổng công suất :15kw

33. MÁY CẮT GÓC VUÔNG 90 ĐỘ

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước lớn nhất : 120x60x60mm

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Công suất motor : 5Kw
- Nén khí yêu cầu : 6-8kg/cm²
- Kích thước lưỡi cưa :355*30*3.5*3.5*120T
- Cốt trục lưỡi cưa : 30mm
- Kích thước máy :1150x1050x1490mm
- Trọng lượng máy : 850kg

34. MÁY CỬA PANEL SAW CNC

Đặc điểm nổi bật

- Máy có hệ thống phần mềm thông minh cắt tối ưu ván
- Tự động sắp xếp vị trí cắt lợi phôi nhát.
- Hệ thống PLC : Delta Đài Loan
- Hệ thống servo: Delta Đài Loan
- Màn hình điều khiển: 19 Inch
- Hệ thống ray trượt : Đài Loan
- Tốc độ cắt phôi tối đa : 100m/ph
- Hệ thống bàn thổi : 3 bộ
- Hệ thống điện : Schneider Pháp
- Công suất motor : 5Kw
- Nén khí yêu cầu : 6-8kg/cm²

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài cắt tối đa: 3280mm
- Chiều dày cắt tối đa: 120mm
- Công suất motor chính: 20hp
- Đường kính lưỡi : 350-450mm
- Motor cắt mồi : 3 Hp
- Đường kính lưỡi cắt mồi: 200mm
- Tốc độ cắt phôi tối đa: 100m/phút
- Tốc độ khi trượt về: 120m/phút
- Motor đưa phôi servo : 2.2kw
- Motor dịch chuyển cụm lưỡi cắt :2.2kw
- Motor bàn thổi hơi : 2.2kw x 2
- Trọng lượng máy: 5500Kg

CHUYÊN LẮP RÁP + LÀM CẠNH

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

35. HỆ THỐNG MÁY CHÀ NHÁM – SƠN – SẤY 2 CẠNH VÁN TỰ ĐỘNG

Hệ thống chức năng x2 máy

- Chà nhám cạnh trước khi sơn
- Sơn lăn UV lót cạnh ván
- Sấy UV khô cứng cạnh
- Chà nhám xả lót
- Phun sơn UV độ bóng cao
- Sấy UV bóng cứng

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng phôi tối đa: 70-800mm
- Chiều dày ván: 5-80mm
- Tốc độ đưa phôi: 0-20m/ph
- Motor đưa phôi: 3.7kw
- Motor lăn sơn: 0.38kw×4
- Motor phun sơn chân không: 7.5KW×2
- Motor thổi bụi: 0.38KW×2
- Motor trục nhám: 1.5KW×2 và 2.2KW×4
- Công suất đèn sấy: 4KW×4
- Tổng công suất: 52.5KW
- Kích thước máy: 16000×1500×1550mm
- Kích thước lớn nhất : 120x60x60mm

36. MÁY GHÉP KHUNG CAO TẦN

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước làm việc tối đa : 2800x850mm
- Kích thước làm việc nhỏ nhất : 130x130mm
- Chế độ tăng áp : Servo motor
- Motor power: 9 kw
- Kích thước máy : 4100*1350*2400mm
- Trọng lượng máy : 1700kg

37. MÁY CHÀ NHÁM CHỖI 2 BÊN

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước trục chổi : D380x300mm

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Motor trục : 2 hp
- Điều chỉnh tốc độ trục bằng Inverter
- Kích thước máy : 1200x630x900mm
- Trọng lượng máy : 160kg

38. MÁY CHÀ NHÁM CẠNH TẢI NẶNG (2 bàn)

Thông số kỹ thuật:

- Chiều dài làm việc : 1200 mm
- Chiều cao làm việc : 180 mm
- Motor chà nhám : 5 HP
- Motor lắ nhám : 0.5 HP
- Kích thước máy : 1750x720x1000mm
- Trọng lượng máy : 400 Kg

39. MÁY CHÀ NHÁM THÙNG 2 TRỤC 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước lớn nhất : 120x60x60mm
- Chiều rộng làm việc : 1300mm
- Chiều dày làm việc : 3-110 mm
- Tốc độ đưa phôi: 5-30m/ph
- Motor đưa phôi : 3kw
- Tổng công suất: 55.92Kw
- Kích thước máy : 2036*2382*2150mm
- Trọng lượng máy: 3850Kg

1/ Trục chà nhám R

- Motor trục nhám : 40hp
- Kích thước băng nhám : 1330*2200mm
- Đường kính trục: 270mm

2/ Trục chà nhám P

- Motor trục nhám : 30hp
- Kích thước băng nhám : 1330*2200mm
- Đường kính trục: 210mm
- Hệ thống đưa phôi bằng biến tần
- Trục chổi vệ sinh làm sạch ván

40. MÁY CHÀ NHÁM CHỖI THÙNG 2 TRỤC 1000MM

- Đặc điểm nổi bật:
- Hệ thống trục chổi ngang lớn: 3 bộ
- Hệ thống điện sử dụng Shilin Đài Loan
- Hệ thống Inverter Shilin Đài Loan
- Màn hình cảm ứng : Shilin Đài Loan

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 100-1000mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất: 500mm
- Chiều dày làm việc : 5-100mm
- Tốc độ làm việc : 1-17m/ph
- Tổng công suất : 6.5kw
- Kích thước máy:2350*2200*2150mm

41. MÁY PHAY TUBI 1 TRỤC TẢI NẶNG

Thông số kỹ thuật:

- Số bàn làm việc : 20 bàn
- Mỗi bàn làm việc gồm : 8 lan cảo
- Tổng cộng : 160 cảo
- Chiều dài làm việc tối đa : 2500mm
- Chiều rộng làm việc : 1250mm
- Chiều dày làm việc : 90mm
- Hộp số giảm tốc : #135~600:1
- Motor làm việc : 2hp
- Súng siết thủy lực : 2 bộ
- Trọng lượng máy: 5000kg.

42. MÁY GHÉP CÀO QUAY 20 CÁNH (súng thủy lực)

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước bàn : 1130x670mm
- Chiều cao làm việc tối đa : 120mm
- Đường kính trục : 35mm
- Tốc độ trục : 6,000/8,000/10,000v/ph
- Đường kính họng thoát bụi: 120mmx1

- Motor làm việc : 4kw (5hp)
- Trọng lượng máy : 350kg
- Kích thước máy : 1170x700x870mm

43. MÁY VỆ SINH MẶT VÁN 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước bàn : 1130x670mm
- Chiều rộng làm việc : 1300mm
- Chiều dày làm việc : 3-80mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất :300mm
- Tốc độ đưa phôi : 0-20m/ph
- Motor băng tải : 0.75 kw
- Kích thước máy :1800/3000x1950x1300mm

44. MÁY SƠN RULO 1 TRỤC 1300MM

Đặc điểm nổi bật

- Motor trục lăn sơn : Siemen
- Biến tần Shihlin Đài Loan
- Hệ thống khởi động từ LS Hàn Quốc
- Máy được gia công sắc sảo,cao cấp

Thông số kỹ thuật:

- Kích thước bàn : 1130x670mm
- Chiều dày làm việc : 3-80 mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất : 300mm
- Tốc độ làm việc : 0-20 m/ph
- Motor trục sơn : 2 hp
- Motor băng tải : 2 Hp
- Kích thước máy :1000x2750x1750mm

45. MÁY SƠN RULO 2 TRỤC 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Motor trục lăn sơn : Siemen
- Biến tần Shihlin Đài Loan
- Hệ thống khởi động từ LSHàn Quốc
- Máy được gia công sắc sảo, cao cấp

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

* Các thông số kỹ thuật chính.

- Chiều rộng làm việc : 1300 mm
- Chiều dày làm việc : 3-80 mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất : 300mm
- Tốc độ làm việc : 0-20 m/ph
- Motor trục sơn : 2 hp x 2
- Motor băng tải : 2 hp
- Kích thước máy :1600x2750x1750mm

46. MÁY SẤY UV 2 ĐÈN 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 1300 mm
- Chiều dày làm việc : 3-80 mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất :300mm
- Tốc độ làm việc : 0-20 m/ph
- Công suất bóng : 11kw x 2
- Motor băng tải : 0.75kw
- Kích thước máy :1700x1800x1750mm

47. MÁY SẤY UV 3 ĐÈN 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 1300 mm
- Chiều dày làm việc : 3-80 mm
- Chiều dài làm việc ngắn nhất :300mm
- Tốc độ làm việc : 0-20 m/ph
- Công suất bóng : 11kw x 3
- Motor băng tải : 0.75kw
- Kích thước máy :2000x1800x1750mm

48. MÁY CHÀ NHÁM SƠN 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 1300 mm
- Chiều cao làm việc : 130 mm
- Trục chà nhám tinh (trục chữ A)
- Motor trục chính : 15 HP Inverter

- Chu vey giấy nhám : 83 inch
- Motor đưa phôi : 3 HP Inverter
- Motor bàn : 1/2 HP
- Motor chổi vệ sinh ván: 1/2 hp
- Tốc độ đưa phôi : 6–25 m/phút
- Máy có hệ thống xịt khí vệ sinh và làm mát giấy nhám
- Điều chỉnh toàn bộ máy bằng màn hình cảm ứng
- Báo vị trí sự cố (nếu có) trên màn hình để nhanh chóng khắc phục.
- Máy có pad chỉnh trục nhám rất thuận tiện và chính xác
- Hệ thống điều khiển máy PLC
- Hệ thống pad nhám chì chỉnh bằng khí nén

49. BĂNG TẢI TRUNG GIAN 1300MM

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 1300mm
- Chiều dài băng tải: 2500m
- Tốc độ làm việc : 0-20 m/ph

50. MÁY MÀI DAO

Thông số kỹ thuật:

- Đường kính mài lưỡi cưa : 120-630mm
- Chiều dài trục gá dao : 310mm
- Lưỡi router : Ø 13mm
- Khoảng dịch chuyển của bàn : 400mm
- Kích thước đá mài : Ø 150 x 16mm
- Tốc độ đá mài : 3500 vòng /phút
- Motor mài : 0.55 kw

51. MÁY MÀI LƯỖI CỬA ĐĨA TỰ ĐỘNG

Thông số kỹ thuật:

- Đường kính mài : 120 ~600 mm
- Khoảng cách răng cưa : 3-30mm
- Motor làm việc : 0.65 kw
- Kích thước đĩa mài : 150x32x10mm
- Tốc độ làm việc : tùy chỉnh

- Vị trí mài được : Khe răng lưỡi cưa, đầu lưỡi cưa, mài vát nghiêng...
- Kích thước máy : 570x700x1190mm

52. MÁY NÉN KHÍ TRỰC VÍT BIẾN TẦN VĨNH TỪ NTC

Thông số kỹ thuật:

- Chiều rộng làm việc : 1300 mm
- Model : BMFII 90-8
- Công suất : 90KW/ 125HP
- Điều khiển : biến tần Vĩnh Từ2 cấp
- Lưu lượng : 20m³/min at 08Kg/cm²
- Áp lực thiết kế : 10kg/cm²
- Phương thức truyền động : trực tiếp
- Hiệu suất truyền động : 100%
- Cách giải nhiệt : bằng gió
- Hàm dầu lượng : dưới 2ppm
- Kích thước(LxWxH) : 2870x1720x1930(mm)
- Trọng lượng : 3500 kg
- Hệ thống điều khiển : màn hình PLC
- Hệ thống điện : Schneider

53. MÁY SẤY KHÔ

Thông số kỹ thuật:

- Model : TFD220
- Lưu lượng : 22Nm³/min
- Áp lực sử dụng : 10 kg/cm²
- Áp lực tối đa : 16 kg/cm² (đặt hàng)
- Cách giải nhiệt : bằng gió
- Nhiệt độ điểm sương : 2°C~10°C
- Nhiệt độ khí vào : 70°C
- Nhiệt độ môi trường sử dụng: 10°C-40°C
- Hệ thống xả nước tự động : Lắp đặt tiêu chuẩn
- Kích thước (LxWxH) : 500x1204x1140 (mm)
- Trọng lượng : 181kg

54. BÌNH CHỨA KHÍ

Thông số kỹ thuật:

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Dung lượng :: 2000L
- Áp lực thiết kế : 10kg/cm²
- Áp lực làm việc : 08kg/cm²
- Áp lực thử nước : 15kg/cm²
- Phụ kiện kèm theo : van an toàn, đồng hồ áp lực, van xả nước.

55. HỆ THỐNG HÚT BỤI SƠN UV XUỐNG 1

Thông số kỹ thuật:

1. Quạt ly tâm 4205-No9; chuyên động trực tiếp
 - Vỏ quạt thép CT3 x 4mm
 - Đĩa cánh 10 mm-cánh quạt tháo mở có măng xông
 - Q=24.000M³/h; H= 320 H₂O ; N = 30Kw (40HP)Motor GSP hoặc ATT mới 100%
2. Fiter rung rũ khí nén Q= 24.000M³/h
 - Thân thiết bị sử dụng tôn kẽm 1.95mm
 - Khung chân V100, V50 (tôn kẽm 2.6mm)
 - Bản mã chân 10mm
 - Túi lọc chống ẩm PE 500- D155mm
 - Khung xương túi lọc D145 /96 bộ
 - Van điện từ / 08 bộ
 - Bộ điều khiển 10 công/ 1 bộ
 - Cảm biến nhiệt độ + còi, đèn báo cháy/ 01 bộ
 - Cảm biến van cấp nước chữa cháy
 - Cụm ống cấp nước chữa cháy tới chân Filter
3. Cụm van sao 1Hp,I 30 (đáy Filter)Motor giảm tốc Tunglee mới 100%
4. Giảm ra miệng quạt Ø700+ bích V50
5. Tiêu âm miệng quạt Ø700/ Ø800 + bích la
6. Giảm ra, vào Filter Ø700 + bích la
7. Hệ thống ống hút và phụ kiện (40HP)
8. Tủ điện điều khiển
 - W 600 x L600 x H800 mm
 - Vỏ tủ tôn 1.5mm, sơn tĩnh điện

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- MCB
- Quạt thoát nhiệt
- Dây + phụ kiện

55. HỆ THỐNG HÚT BỤI SƠN UV XUỐNG 2

Thông số kỹ thuật:

1. Quạt ly tâm 4205-No10.2; chuyển động trực tiếp

- Vỏ quạt thép CT3 x 4mm
- Đĩa cánh 10 mm-cánh quạt tháo mở có măng xông
- Q=40.000M3/h; H= 320 H₂O ; N = 55Kw (75HP)Motor GSP hoặc ATT mới 100%

2. Fiter rung rũ khí nén Q= 40.000M3/h

- Thân thiết bị sử dụng tôn kẽm 1.95mm
- Khung chân V100, V50 (tôn kẽm 2.6mm)
- Bản mã chân 10mm
- Túi lọc chống ẩm PE 500- D155mm
- Khung xương túi lọc D145 /168 bộ
- Van điện từ / 14 bộ
- Bộ điều khiển 15 công/ 1 bộ
- Cảm biến nhiệt độ + còi, đèn báo cháy/ 01 bộ
- Cảm biến van cấp nước chữa cháy
- Cụm ống cấp nước chữa cháy tới chân Filter

3. Cụm van sao 1Hp,I 30 (đáy Filter)Motor giảm tốc Tunglee mới 100%

4. Giảm ra miệng quạt Ø900+ bích V50

5. Tiêu âm miệng quạt Ø900/ Ø1000 + bích la

6. Giảm ra, vào Filter Ø850 + bích la

7. Hệ thống ống hút và phụ kiện (40HP)

8. Tủ điện điều khiển

- W 600 x L1000 x H1200 mm
- Vỏ tủ tôn 1.5mm, sơn tĩnh điện
- MCB
- Quạt thoát nhiệt

- Dây + phụ kiện

56. HỆ THỐNG HÚT BỤI SƠN UV XUỐNG 3

Thông số kỹ thuật:

1. Quạt ly tâm 4205-No10.2; chuyển động trực tiếp

- Vỏ quạt thép CT3 x 4mm
- Đĩa cánh 10 mm-cánh quạt tháo mở có măng xông
- Q=40.000M³/h; H= 320 H₂O ; N = 55Kw (75HP)Motor GSP hoặc ATT mới 100%

2. Quạt ly tâm gián tiếp D650 – quạt tải bụi

- L= 6.000M³/h; P= 5.500Pa
- Bạc đạn housing FAG mới 100%-N= 25HP Motor ATT mới 100%
- Chuyển động qua dây curoa (puly măng xông)

3. Fiter rung rũ khí nén Q= 120.000M³/h

- Thân thiết bị sử dụng tôn kẽm 1.95mm
- Khung chân V100, V50 (tôn kẽm 2.6mm)
- Bản mã chân 10mm
- Túi lọc chống ẩm PE 500- D155mm
- Khung xương túi lọc D145 /480 bộ
- Van điện từ / 40 bộ
- Bộ điều khiển 20 công/ 2 bộ
- Cảm biến nhiệt độ + còi, đèn báo cháy/ 01 bộ
- Cảm biến van cấp nước chữa cháy
- Cụm ống cấp nước chữa cháy tới chân Filter
- Cyclone lọc bụi Ø2000x2mm
- Khung chân Cyclone V50 và V75

4. Opptiflow 40m

- Tôn tráng kẽm 1.45mm - tôn Hoa Sen-Motor hộp số xích cào 2Hp - Tunglee Taiwan-Cụm van sao 1 HP -Tunglee Taiwan
- Bộ trục chủ động, bị động
- Bạc đạn gối đỡ nhật- Asahi
- Xích Cào S55 (DongHua)+ bộ trục/ 01 bộ-Bộ tăng xích / 01 bộ
- Nhông nhựa đỡ xích chống mòn / 18 bộ

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

5. Tủ điện điều khiển PLC (tự động)

- W 700 x L2000 x H1800 mm
- Vỡ tủ tôn 2.0mm, sơn tĩnh điện
- MCB
- Khởi động từ schnieder
- Cảm biến áp suất autonic-PLC Siemens
- Bộ nguồn 24 v + relay
- Quạt giải nhiệt
- Cảm biến tìm cận
- Cảm biến sự cố
- Dây tín hiệu + phụ kiện

6. Biến Tần INVT 100Hp

7. Cụm van sao 1Hp,I 60 (đáy Cyclone, Filter)Motor giảm tốc Tungleer mới 100%

8. Van 1 chiều cho miệng quạt tôn 2mm

9. Giảm ra vào miệng quạt D900+ bích V50

10. Tiêu âm miệng quạt

11. Giảm ra, vào Filter D900

Chương IV

PHƯƠNG ÁN THỰC HIỆN DỰ ÁN

I. Phương án giải phóng mặt bằng và xây dựng cơ sở hạ tầng.

Công ty sẽ sử dụng nhà xưởng sẵn có tại Cơ Sở 2, chỉ cần đầu tư cải tạo, sửa chữa. Đồng thời mua sắm máy móc, thiết bị mới. Chính vì vậy việc thực hiện dự án rất thuận lợi.

Việc cải tạo sửa chữa nhà xưởng sẽ được tiến hành như sau:

- Phần tôn mái, tôn vách: tiến hành thay mới các vị trí hỏng, rết
- Tường: tiến hành tô trát, sơn sửa lại đảm bảo thẩm mỹ
- Nền: đổ lại nền các vị trí hư hỏng và những vị trí bị lồi so với mặt bằng chung
- Các phần khác như cửa sổ, kính cửa sổ, cửa ra vào,... sẽ cho sửa chữa lại đảm bảo thẩm mỹ và công năng sử dụng tốt.

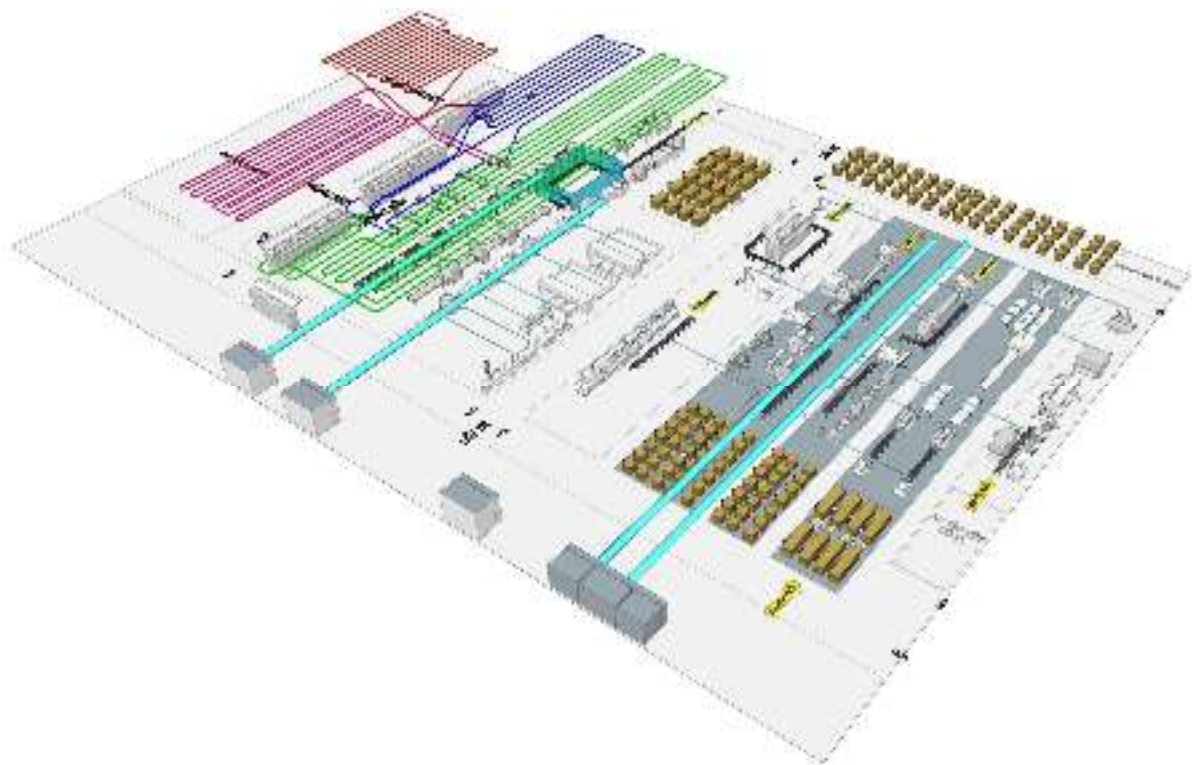
II. Phương án xây dựng công trình và trang thiết bị đầu tư.

Bảng tổng hợp quy mô đầu tư cải tạo, sửa chữa và thiết bị của dự án

STT	Nội dung	ĐVT	Số lượng
I	Cải tạo, sửa chữa		
1	Kho để thiết bị hỏng	m ²	19,5
2	Nhà rác thải nguy hại	m ²	20,7
3	Kho hóa chất	m ²	44,0
4	Máy nén khí	m ²	35,0
5	Nhà rác thải sinh hoạt	m ²	10,3
6	Khu vực thành phẩm	m ²	1.560,0
7	Khu vực chuyên sơn phủ và lắp ráp	m ²	1.771,2
8	Khu vực chuyên sơn UV	m ²	1.080,0
9	Khu vực gia công máy	m ²	3.348,0
10	Nhà hóa chất, nguyên liệu Gỗ - Ván	m ²	1.449,0
11	Các hạng mục phụ trợ		
-	Hệ thống cấp điện tổng thể	HT	1

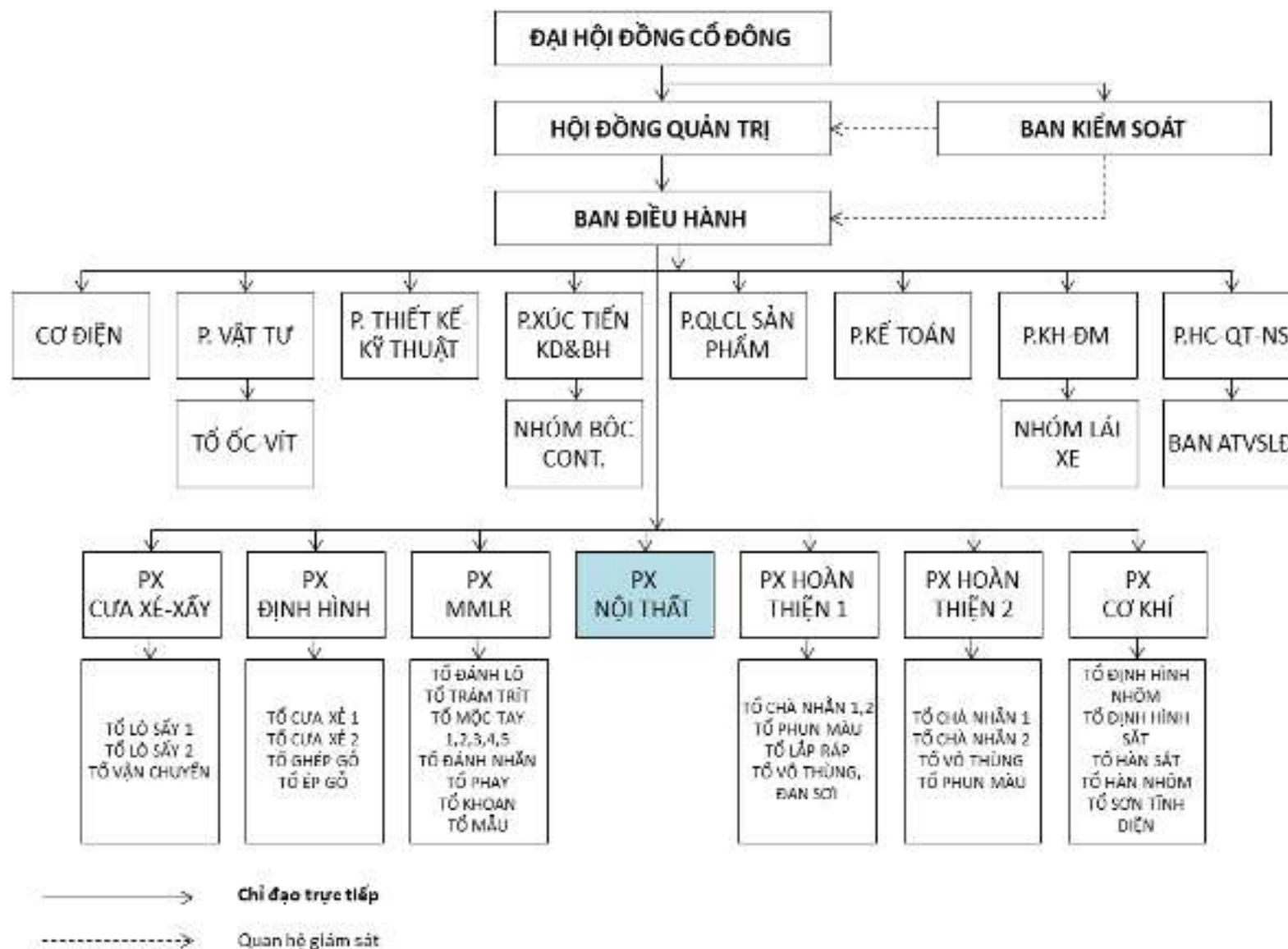
STT	Nội dung	ĐVT	Số lượng
-	Hệ thống phòng cháy chữa cháy	HT	1
-	Hệ thống camera	HT	1
II	Thiết bị		
1	Hút bụi xưởng 1	HT	1
2	Hút bụi xưởng 2	HT	1
3	Hút bụi xưởng 3	HT	1
4	Chuyên khung	Bộ	1
5	Chuyên lắp ráp + làm cạnh	Bộ	1
6	Chuyên ra phôi	Bộ	1
7	Chuyên sản xuất cánh cửa/ mặt học kéo	Bộ	1
8	Chuyên sản xuất học kéo	Bộ	1
9	Dây chuyền sơn UV	Bộ	1
10	Máy chuyên ván	Bộ	1
11	Máy mài dao	Bộ	1
12	Nén khí	Bộ	1
13	Các hạng mục phụ trợ		
-	Hệ thống cấp điện tổng thể	HT	1
-	Hệ thống phòng cháy chữa cháy	HT	1
-	Hệ thống camera	HT	1

Các danh mục xây dựng công trình phải đáp ứng các tiêu chuẩn, quy chuẩn và quy định về thiết kế xây dựng.



III. Phương án tổ chức – nhân sự

Công ty Cổ phần Cẩm Hà trực tiếp quản lý triển khai thực hiện và thành lập bộ phận điều hành hoạt động của dự án theo mô hình sau:



Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

VỀ MẶT NHÂN SỰ, CON NGƯỜI

Để triển khai sản xuất mặt hàng này, cần sử dụng lượng lao động trực tiếp sản xuất khoảng 215 người và nhân sự gián tiếp chuyên biệt cho hàng nội thất khoảng 35 người gồm:

Ban điều hành:	1 người	Nhân viên kinh doanh:	1 người
Quản đốc:	1 người	Nhân viên thiết kế kỹ thuật:	2 người
Nhân viên kho:	1 người	Lái xe nâng:	1 người
Nhân viên thống kê:	2 người	Nhân viên Bảo vệ:	6 người (3 ca)
Nhân viên QLCL:	15 người	Nhân viên tiền lương:	1 người
Nhân viên bếp ăn:	4 người	Công nhân trực tiếp SX:	215 người

Dự kiến công ty cần 1 năm đầu chạy thử nghiệm và 2 năm để đào tạo lao động cho mặt hàng nội thất này.

Kế hoạch sản xuất dự kiến:

- Số ngày làm việc/năm: 300-310 ngày
- Số ca làm việc/ngày: 1 ca
- Thời gian/ca: 8 giờ

IV. Kế hoạch tiếp thị - bán hàng.

❖ Về chăm sóc khách hàng

- Tư vấn sản phẩm chu đáo
- Hệ thống quản lý khách hàng gồm những thông tin sau:
 - ✓ Quản lý thông tin chi tiết và các thông tin liên lạc của khách hàng.
 - ✓ Khả năng thống kê doanh số của khách hàng.
 - ✓ Khả năng thống kê doanh số của khách hàng nằm trong TOP doanh số cao nhất.

❖ Về xây dựng thương hiệu: Tạo ấn tượng tốt đẹp trong lòng khách hàng thông qua chất lượng sản phẩm, thái độ phục vụ của nhân viên mang tính chuyên nghiệp, dịch vụ bán hàng...

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

❖ **Kế hoạch bán hàng:** Công ty sẽ tập trung vào sản phẩm nội thất nhà bếp. Theo phương án bán hàng như sau:

- + Các hệ thống dịch vụ sẽ được thực hiện tại các công ty thương mại và khách hàng trực tiếp.
- + Để phục vụ khách hàng tốt hơn, chúng tôi sẽ tập trung phát triển tính chuyên nghiệp, thời gian bàn giao sản phẩm và phương thức thanh toán linh hoạt,...với quy trình bán hàng và phục vụ khách hàng chuyên nghiệp. Đồng thời sẽ liên kết với các đối tác trong nước để giới thiệu nhiều loại hình dịch vụ khác như vận chuyển, giao nhận,... nhằm đáp ứng yêu cầu ngày càng cao của khách hàng.

IV.2. Kế hoạch phát triển thị trường

Cuộc chiến thương mại Mỹ - Trung Quốc diễn ra đã đẩy nguồn sản xuất tủ bếp, tủ nhà tắm sang các thị trường khác và đây cũng chính là cơ hội của các nhà sản xuất tại Việt Nam trong việc phát triển hơn nữa việc xuất khẩu các mặt hàng này.

Hiện nay ở Việt Nam có rất nhiều văn phòng đại diện tìm kiếm các nhà máy có thể sản xuất dòng hàng tủ bếp, tủ nhà tắm để xuất khẩu sang thị trường Mỹ cụ thể như khách hàng Masterbrand, Outlook, Target, Homdepot (Nội thất nhà tắm). Hầu hết các sản phẩm này đều sử dụng các loại gỗ cao su, MDF, bạch dương, sồi, ván dăm melamine, gỗ keo và gỗ Thông.

Hiện nay chúng ta đã tiếp cận 2 khách hàng là Masterbrand và Outlook với một số nội dung sau :

1/ Khách hàng Masterbrand:

- Chuyên nhập khẩu mặt hàng Nội thất Cabinet.
- Masterbrand hiện đang yêu cầu công suất 30-40container/ tháng.
- Loại gỗ thường dùng là: Gỗ cao su, MDF, bạch dương, sồi, ván dăm melamine.
- Hoàn thiện: UV

2/ Khách hàng Outlook:

- Nhập khẩu và bán ra thị trường Mỹ mặt hàng Nội thất.

- Loại gỗ thường dùng là: Cao su, gỗ keo, sồi, thông (Phần lớn nếu khách trung bình thì họ dùng gỗ Cao su và keo, khách cao cấp thì dùng gỗ sồi).
- Hoàn thiện: UV.

Hình ảnh một số mặt hàng tủ bếp đã tham quan tại nhà máy của khách Masterbrand



V. Phân đoạn thực hiện và tiến độ thực hiện, hình thức quản lý dự án.

Phân đoạn thực hiện dự án:

- + Đến hết Quý 1 năm 2021: xin chủ trương, hoàn thiện hồ sơ, hoàn thiện tất cả các công tác chuẩn bị đầu tư;
- + Quý 2 năm 2021: Phát hành Cổ phiếu từ nguồn vốn đầu tư phát triển và Lợi nhuận sau thuế năm 2020. Tiến hành cải tạo, sửa chữa nhà xưởng.
- + Quý 3 năm 2021: Hoàn thành việc Phát hành cổ phiếu cho cổ đông hiện hữu (Nếu huy động không đủ nguồn vốn thì sử dụng nguồn vốn bằng vốn vay trung dài hạn). Hoàn tất công tác đấu thầu liên quan đến đầu tư máy móc thiết bị.
- + Quý 4 năm 2021: Nhập máy móc thiết bị, lắp đặt hoàn thiện dây chuyền. Vận hành chạy thử.
- + Quý 1 năm 2022: Đi vào hoạt động sản xuất đại trà.

Hình thức quản lý: Công ty Cổ phần Cẩm Hà trực tiếp quản lý, điều hành và khai thác dự án.

Chương V

ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG

Tác động môi trường

Việc thực thi dự án sẽ ảnh hưởng nhất định đến môi trường xung quanh khu vực lân cận, tác động trực tiếp đến quá trình sinh hoạt của các hộ dân sinh sống xung quanh. Chúng ta có thể dự báo được những nguồn tác động đến môi trường có khả năng xảy ra trong các giai đoạn khác nhau:

- Giai đoạn thi công xây dựng.
- Giai đoạn vận hành.
- Giai đoạn ngưng hoạt động.

1. Nguồn gây ra ô nhiễm

Chất thải rắn

Rác thải trong quá trình thi công xây dựng: các loại bao bì đựng nguyên vật liệu như giấy và một lượng nhỏ các loại bao nilon, đất đá do các hoạt động đào đất xây dựng và các công trình phụ trợ khác.

Sự rơi vãi vật liệu như đá, cát, ... trong quá trình vận chuyển của các thiết bị chuyên dụng đến nơi xây dựng.

Vật liệu dư thừa và các phế liệu thải ra.

Chất thải sinh hoạt của lực lượng nhân công lao động tham gia thi công.

Chất thải khí

Chất thải khí là nguồn gây ô nhiễm chính cho bầu khí quyển, khí thải có thể phát ra từ các hoạt động trong các quá trình thi công từ giai đoạn chuẩn bị nguyên vật liệu. Chủ yếu là khí thải phát sinh do hoạt động của động cơ máy móc thi công cơ giới, phương tiện vận chuyển vật tư dụng cụ, thiết bị phục vụ cho thi công và trong quá trình sản xuất.

Chất thải lỏng

Trong giai đoạn thi công dự án chỉ sử dụng nước trong các quá trình phối trộn nguyên vật liệu và một lượng nhỏ dùng cho việc tưới tường, tưới đất để giữ ẩm và hạn chế bụi phát tán vào môi trường xung quanh. Lượng nước thải từ quá

trình xây dựng chỉ gồm các loại chất trơ như đất cát, không mang các hàm lượng hữu cơ, các chất ô nhiễm thấm vào lòng đất.

Nước thải sinh hoạt của của công nhân trong giai đoạn thi công ít, chủ yếu là nước rửa đơn thuần và một phần rất nhỏ các hoạt động vệ sinh khác, vì trong quá trình xây dựng hầu hết công nhân xây dựng không ở lại, chỉ có một hoặc vài người ở lại bảo quản vật tư.

Nước mưa chảy tràn cuốn trôi các chất ô nhiễm bề mặt từ khu vực xây dựng xuống các kênh rạch cận kề. Tuy nhiên, dự án đã có hệ thống thoát nước ngầm thu nước do vậy kiểm soát được nguồn thải và xử lý nước bị ô nhiễm trước khi thải ra ngoài.

Tiếng ồn

Gây ra những ảnh hưởng trực tiếp lên hệ thần kinh, làm giảm khả năng tập trung và giảm năng suất lao động. Tiếng ồn có thể sinh ra theo những con đường sau nhưng phải được kiểm soát và duy trì ở trong khoảng 80 – 85dBA theo tiêu chuẩn quy định:

- + Động cơ, máy móc thi công, và những thiết bị phục vụ xây dựng, lắp đặt.
- + Trong quá trình lao động như gò, hàn các chi tiết kim loại, và khung kèo sắt ... và quá trình đóng, tháo giàn giáo, vận chuyển vật liệu...
- + Từ động cơ máy nén khí, bơm, máy phát điện ...

Bụi và khói

Khi hàm lượng bụi và khói vượt quá ngưỡng cho phép sẽ gây ra những bệnh về đường hô hấp làm giảm khả năng lao động của công nhân. Bụi và khói được sinh ra từ những lý do sau:

- + Từ các hoạt động chuyên chở vật liệu, tập kết, đổ vật liệu đến nơi xây dựng.
- + Từ các đóng tập kết vật liệu.
- + Từ quá trình thi công: quá trình phối trộn nguyên vật liệu, quá trình đóng tháo cốt pha...

2. Mức độ ảnh hưởng tới môi trường

Ảnh hưởng đến chất lượng không khí:

Chất lượng không khí của khu vực xây dựng sẽ chịu ít nhiều biến đổi do các hoạt động thực thi Dự án. Tuy nhiên, trong giai đoạn thi công xây dựng, khói bụi

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

và khí thải là tác nhân ô nhiễm đáng chú ý nhất. Khí thải sinh ra từ các động cơ máy móc chủ yếu là khí NO_x, CO, CO₂, SO₂.... Lượng khí thải phát sinh bởi hoạt động riêng rẽ của các loại máy móc đạt tiêu chuẩn kỹ thuật nên mức độ ảnh hưởng thấp, trong điều kiện môi trường làm việc thông thoáng ngoài trời thì mức độ ảnh hưởng trực tiếp đến con người là không đáng kể.

Ảnh hưởng đến chất lượng nước mặt:

Hoạt động xây dựng công trình có rất ít khả năng gây ảnh hưởng đến chất lượng nước mặt. Do tiếp nhận lượng nước thải ra ít, hầu như không đáng kể từ quá trình thi công như vết dầu mỡ rơi vãi từ các động cơ máy móc trong quá trình thi công vận hành, nước thải sinh hoạt của công nhân...

Ảnh hưởng đến giao thông

Hoạt động của các loại phương tiện vận tải phục vụ công tác thi công xây dựng lắp đặt sẽ làm gia tăng mật độ lưu thông trên các tuyến đường vào khu vực, mang theo những bụi bẩn đất, nhưng lưu lượng xe không đáng kể.

3. Giải pháp khắc phục ảnh hưởng tiêu cực của dự án tới môi trường.

Giảm thiểu lượng chất thải

Trong quá trình thực thi dự án chất thải phát sinh ra là điều không tránh khỏi. Tuy nhiên bằng các biện pháp kỹ thuật công nghệ phù hợp kết hợp với biện pháp quản lý chặt chẽ ở từng bộ phận có thể giảm thiểu được số lượng lớn chất thải phát sinh. Các biện pháp để giảm thiểu chất thải phát sinh:

+ Dự toán chính xác khối lượng nguyên vật liệu phục vụ cho thi công, giảm thiểu lượng dư thừa tồn đọng sau khi xây dựng công trình.

+ Lựa chọn địa điểm tập kết nguyên vật liệu phù hợp nằm cuối hướng gió và trên nền đất cao để tránh tình trạng hư hỏng và thất thoát khi chưa sử dụng đến.

+ Đề xuất những biện pháp giảm thiểu khói bụi và nước thải phát sinh trong quá trình thi công.

Thu gom và xử lý chất thải: Việc thu gom và xử lý chất thải trước khi thải ra ngoài môi trường là điều bắt buộc đối với khu vực xây dựng công trình. Trong dự án này việc thu gom và xử lý chất thải phải được thực hiện từ khi xây dựng đến khi đi bàn giao để tránh gây ảnh hưởng đến hoạt động của trạm và môi trường khu vực xung quanh. Việc thu gom và xử lý phải được phân loại theo từng loại chất thải.

4.Kết luận

Dựa trên những đánh giá tác động môi trường ở phần trên chúng ta có thể thấy quá trình thực hiện dự án có thể gây tác động đến môi trường quanh khu vực dự án và khu vực lân cận ở mức độ thấp, không tác động nhiều đến môi trường, có chăng chỉ là những tác động nhỏ trong khoảng thời gian ngắn thi công dự án, không có tác động về lâu dài.

Chương VI

TỔNG VỐN ĐẦU TƯ –NGUỒN VỐN THỰC HIỆN VÀ HIỆU QUẢ CỦA DỰ ÁN

I. Tổng vốn đầu tư của dự án/Tổng mức đầu tư dự án.

1. Cơ sở lập tổng mức đầu tư dự án

Tổng mức đầu tư dự án Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu được lập dựa trên cơ sở sau:

- Nghị định số 59/2015/NĐ-CP ngày 18/6/2015 của Chính phủ về quản lý dự án đầu tư xây dựng.
- Quyết định số 13/2020/QĐ-TTg ngày 6/4/2020 về cơ chế khuyến khích phát triển điện mặt trời tại Việt Nam.
- Nghị định số 68/2019/NĐ-CP ngày 14 tháng 08 năm 2019 của Chính phủ về quản lý chi phí đầu tư xây dựng.
- Thông tư số 09/2019/TT-BXD ngày 26/12/2019 của Bộ Xây Dựng về việc hướng dẫn xác định và quản lý chi phí đầu tư xây dựng.
- Thông tư số 16/2019/TT-BXD ngày 26/12/2019 của Bộ Xây Dựng về việc công bố Định mức chi phí quản lý dự án và tư vấn đầu tư xây dựng.
- Thông tư số 10/2019/TT-BXD ngày 26/12/2019 của Bộ Xây Dựng về việc ban hành Định mức xây dựng.
- Thông tư 02/2020/TT-BXD ngày 20/7/2020 của Bộ Xây Dựng sửa đổi, bổ sung một số điều của 04 Thông tư có liên quan đến quản lý chi phí đầu tư xây dựng.
- Thông tư số 45/2013/TT-BTC ngày 25/4/2013 hướng dẫn chế độ quản lý, sử dụng và trích khấu hao tài sản cố định.
- Thông tư số 209/2016/TT-BTC ngày 10/11/2016 quy định mức thu, chế độ thu, nộp, quản lý và sử dụng phí thẩm định dự án đầu tư xây dựng, phí thẩm định thiết kế cơ sở.
- Thông tư 210/2016/TT-BTC ngày 10/11/2016 quy định mức thu, chế độ thu, nộp, quản lý và sử dụng phí thẩm định thiết kế kỹ thuật, phí thẩm định dự toán xây dựng.
- Nghị định 15/2015/NĐ-CP ngày 14/2/2015 về đầu tư theo hình thức đối tác công tư.
- Công bố giá số 202/CB-LS. Về việc Công bố giá vật liệu xây dựng trên địa bàn tỉnh Quảng Nam quý 3 và quý 4 năm 2020.

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

- Báo giá của nhà cung cấp.
- Tỷ giá Ngân hàng Vietcombank ngày 23/3/2021: 1 USD = 23.300 đồng.
- Các văn bản luật khác có liên quan.

2. Nội dung tổng mức đầu tư

Tổng mức đầu tư dự án bao gồm các chi phí theo các văn bản quy định hiện hành gồm: chi phí bồi thường, hỗ trợ và tái định cư; chi phí xây dựng; chi phí thiết bị; chi phí quản lý dự án; chi phí tư vấn đầu tư xây dựng; chi phí khác và chi phí dự phòng.

2.1 Chi phí bồi thường, hỗ trợ và tái định cư

Dự án có giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số BK 940616 do Ủy ban nhân dân tỉnh Quảng Nam cấp ngày 3/10/2012 nên dự án không chịu bồi thường, hỗ trợ và tái định cư

2.2 Phần xây dựng

a) Cơ sở tính toán:

Phần xây dựng được tính toán theo suất đầu tư xây dựng.

- Khối lượng xây dựng dựa trên diện tích được bóc tách dựa vào bản vẽ thiết kế cơ sở (TKCS) xây dựng.
- Suất đầu tư tính theo đơn vị m² diện tích cải tạo (đơn giá tham khảo chào giá của đơn vị cung cấp)

b) Nội dung chi phí xây dựng

Chi phí xây dựng bao gồm toàn bộ các chi phí xây dựng công trình, hạng mục công trình của dự án bao gồm:

Cải tạo sửa chữa nhà xưởng sẽ được tiến hành như sau:

- Phần tôn mái, tôn vách: tiến hành thay mới các vị trí hỏng, rết
- Tường: tiến hành tô trát, sơn sửa lại đảm bảo thẩm mỹ
- Nền: đổ lại nền các vị trí hư hỏng và những vị trí bị lõm so với mặt bằng chung

Các phần khác như cửa sổ, kính cửa sổ, cửa ra vào,... sẽ cho sửa chữa lại đảm bảo thẩm mỹ và công năng sử dụng tốt. Cụ thể:

STT	Hạng mục nhà xưởng tương ứng với đây chuyên mới sau khi cải tạo	Diện tích (m ²)
1	Kho để thiết bị hỏng	19,5

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

2	Nhà rác thải nguy hại	20,7
3	Kho hóa chất	44,0
4	Máy nén khí	35,0
5	Nhà rác thải sinh hoạt	10,3
6	Khu vực thành phẩm	1.560,0
7	Khu vực chuyển sơn phủ và lắp ráp	1.771,2
8	Khu vực chuyển sơn UV	1.080,0
9	Khu vực gia công máy	3.348,0
10	Nhà hóa chất, nguyên liệu Gỗ - Ván	1.449,0
11	Các hạng mục phụ trợ	
-	Hệ thống cấp điện tổng thể	HT
-	Hệ thống phòng cháy chữa cháy	HT
-	Hệ thống camera	HT
Tổng		9.337,7

2.3 Phần thiết bị

a) Cơ sở tính toán:

Chi phí các thiết bị tham khảo báo giá thiết bị trên thị trường tại thời điểm lập báo cáo của các nhà cung cấp.

Khối lượng lắp đặt thiết bị: Được lấy theo thiết kế cơ sở của dự án.

b) Nội dung chi phí

Chi phí thiết bị đối với Dự án Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu được trình bày sau đây là giá tổng hợp bao gồm chi phí mua sắm, chi phí vận chuyển, chi phí lưu kho lưu bãi, chi phí bảo quản, bảo dưỡng tại kho bãi, thiết kế chế tạo và khảo sát, thiết kế thi công, vận chuyển nội bộ công trường đến vị trí xây lắp và các loại thuế, phí theo qui định hiện hành của các hạng mục sau đây của nhà máy:

STT	Nội dung	ĐVT	Số lượng
I	Thiết bị		

STT	Nội dung	ĐVT	Số lượng
1	Hút bụi xưởng 1	HT	1
2	Hút bụi xưởng 2	HT	1
3	Hút bụi xưởng 3	HT	1
4	Chuyên khung	Bộ	1
5	Chuyên lắp ráp + làm cạnh	Bộ	1
6	Chuyên ra phôi	Bộ	1
7	Chuyên sản xuất cánh cửa/ mặt học kéo	Bộ	1
8	Chuyên sản xuất học kéo	Bộ	1
9	Dây chuyên sơn UV	Bộ	1
10	Máy chuyên ván	Bộ	1
11	Máy mài dao	Bộ	1
12	Nén khí	Bộ	1
13	Các hạng mục phụ trợ		
-	Hệ thống cấp điện tổng thể	HT	1
-	Hệ thống phòng cháy chữa cháy	HT	1
-	Hệ thống camera	HT	1

2.4 Chi phí quản lý dự án

Bao gồm các chi phí để tổ chức thực hiện các công việc quản lý dự án từ giai đoạn chuẩn bị dự án, thực hiện dự án đến khi hoàn thành nghiệm thu bàn giao đưa công trình vào khai thác sử dụng.

Chi phí quản lý dự án được xác định trên cơ sở tham khảo định mức tỷ lệ do Bộ Xây dựng công bố theo Thông tư 16/2019/TT-BXD ngày 26/12/2019.

Do Chủ đầu tư tự thực hiện nên dự án không tính chi phí quản lý dự án

2.5 Chi phí tư vấn đầu tư xây dựng

Bao gồm các chi phí cho các công việc khảo sát, lập báo cáo đầu tư và dự án đầu tư, chi phí thiết kế, thẩm tra thiết kế, lập hồ sơ mời thầu, giám sát khảo sát, giám sát thi công xây dựng và lắp đặt thiết bị,...

Một số chi phí tư vấn đầu tư xây dựng dự án được xác định trên cơ sở tham khảo theo định mức công bố tại Thông tư 16/2019/TT_BXD ngày

26/12/2019, các chi phí tư vấn còn lại ước tính theo các dự án đã thực hiện tại Việt Nam.

2.6 Chi phí khác

Bao gồm các chi phí cần thiết không thuộc chi phí xây dựng; chi phí thiết bị; chi phí quản lý dự án và chi phí tư vấn đầu tư xây dựng nói trên. Chi phí khác gồm cả vốn lưu động và lãi vay trong thời gian xây dựng.

Một số chi phí khác có quy định thì áp dụng theo tỷ lệ định mức do Bộ Xây dựng, Bộ Tài chính, Bộ Quốc phòng... công bố, một số chi phí khác chưa có quy định hoặc chưa tính được ngay thì tạm tính đưa vào dự toán công trình để dự trừ kinh phí.

2.7 Chi phí dự phòng

Chi phí dự phòng cho khối lượng công việc phát sinh chưa lường trước được khi lập dự án và chi phí dự phòng yếu tố trượt giá trong thời gian xây dựng công trình căn cứ theo hướng dẫn tại Thông tư số 09/2019/TT-BXD ngày 26/12/2019.

Bảng Tổng vốn đầu tư/Tổng mức đầu tư của dự án

ĐVT: nghìn đồng

STT	Nội dung	ĐVT	Số lượng	Đơn giá (chưa VAT)	Thành tiền
I	Cải tạo, sửa chữa nhà xưởng hiện có				9.102.669
1	Kho để thiết bị hỏng	m ²	19,5	300	5.850
2	Nhà rác thải nguy hại	m ²	20,7	300	6.210
3	Kho hóa chất	m ²	44,0	300	13.200
4	Máy nén khí	m ²	35,0	300	10.488
5	Nhà rác thải sinh hoạt	m ²	10,3	300	3.087
6	Khu vực thành phẩm	m ²	1.560,0	900	1.404.000
7	Khu vực chuyên sơn phủ và lắp ráp	m ²	1.771,2	900	1.594.080
8	Khu vực chuyên sơn UV	m ²	1.080,0	900	972.000
9	Khu vực mộc máy	m ³	3.348,0	900	3.013.200
10	Nhà để hóa chất, nguyên liệu gỗ, ván	m ⁴	1.449,0	500	724.500
11	Các hạng mục phụ trợ				1.356.054
-	Hệ thống cấp điện tổng thể	HT	1	679.254	679.254
-	Hệ thống phòng cháy chữa cháy	HT	1	600.000	600.000
-	Hệ thống camera	HT	1	76.800	76.800
II	Thiết bị				39.519.977
1	Hút bụi xưởng 1	HT	1	407.326	407.326
2	Hút bụi xưởng 2	HT	1	1.225.819	1.225.819
3	Hút bụi xưởng 3	HT	1	2.449.882	2.449.882
4	Chuyên khung	Bộ	1	2.824.800	2.824.800
5	Chuyên lắp ráp+làm cạnh	Bộ	1	5.516.400	5.516.400
6	Chuyên ra phôi	Bộ	1	5.760.000	5.760.000
7	Chuyên sản xuất cánh cửa/ mặt học kéo	Bộ	1	3.583.200	3.583.200
8	Chuyên sản xuất học kéo	Bộ	1	1.089.600	1.089.600
9	Dây chuyên sơn UV	Bộ	1	6.582.000	6.582.000
10	Máy chuyên ván	Bộ	1	5.146.800	5.146.800
11	Máy mài dao	Bộ	1	93.600	93.600

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

Chủ đầu tư: Công ty Cổ phần Cẩm Hà
 Dự án “Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu”

12	Nén khí	Bộ	1	1.142.904	1.142.904
13	Các hạng mục phụ trợ				3.697.646
-	Hệ thống cấp điện tổng thể	HT	1	1.340.746	1.340.746
-	Hệ thống phòng cháy chữa cháy	HT	1	2.250.000	2.250.000
-	Hệ thống camera	HT	1	106.900	106.900
III	Chi phí tư vấn				648.842
1	Chi phí tư vấn cải tạo nhà xưởng				648.842
IV	Chi phí khác				206.328
III	Dự phòng phí				662.184
	Tổng cộng				50.140.000
	Thuế giá trị gia tăng				5.009.000
	Tổng mức đầu tư (chưa bao gồm vốn lưu động)				55.149.000

Tổng mức đầu tư của dự án được trình bày lại như sau:

Bảng 6.1: Tổng mức đầu tư

Đơn vị tính: Việt Nam đồng

TT	Hạng mục	Giá trị trước thuế	Thuế VAT	Giá trị sau thuế	Ghi chú
1	Chi phí bồi thường, hỗ trợ và tái định cư	0	0	0	Dự án nhận đất có sổ hồng
2	Chi phí xây dựng (Gxd)	9.102.669.000	910.266.900	10.012.935.900	
3	Chi phí thiết bị (Gtb)	39.519.976.814	3.951.997.681	43.471.974.495	
4	Chi phí quản lý dự án	0	0	0	Dự án không sử dụng, CĐT tự quản lý
5	Chi phí tư vấn	648.841.996	64.884.200	713.726.196	
6	Chi phí khác (không bao gồm vốn lưu động)	206.328.286	15.673.679	222.001.966	
7	Chi phí dự phòng	662.183.904	66.218.390	728.402.294	
	TỔNG MỨC ĐẦU TƯ (không bao gồm VLĐ)	50.140.000.000	5.009.000.000	55.149.000.000	Làm tròn
	Vốn lưu động dự kiến	15.098.400		15.098.400	Năm sx 1

Chủ đầu tư: Công ty Cổ phần Cẩm Hà
Dự án “Đầu tư dây chuyền sản xuất đồ gỗ nội thất xuất khẩu”

	TỔNG MỨC ĐẦU TƯ	65.238.400.000	5.009.000.000	70.247.400.000	TMĐT
--	------------------------	-----------------------	----------------------	-----------------------	-------------

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

II. Phương án chuẩn bị nguồn vốn.

Bảng cơ cấu nguồn vốn của dự án

Nguồn vốn	Số tiền
Phát hành cổ phiếu mới	21.760.000.000 đồng
Phát hành cổ phiếu từ nguồn vốn đầu tư phát triển và lợi nhuận sau thuế năm 2020	17.680.000.000 đồng
Vốn tự có	9.700.000.000 đồng
Quỹ đầu tư phát triển	1.000.000.000 đồng
Tổng	50.140.000.000 đồng

III. Các thông số tài chính của dự án.

III.1. Xác định chỉ số “Chi phí sử dụng vốn bình quân-WACC”.

Chi phí sử dụng vốn chủ sở hữu khoảng 10%/năm

Chi phí vốn vay ngắn hạn Công ty Cổ phần Cẩm Hà đang vay với mức lãi suất 5.5%

Bảng tính WACC như sau:

	Số tiền (nghìn đồng)	%	Lãi suất	WACC
Vốn tự có và các vốn huy động khác Phục vụ đầu tư xây dựng _ Vốn cố định	50,140,000	45%	10.0%	7.5%
Vốn vay dùng cho vốn lưu động trong năm sản xuất	60,393,600	55%	5.5%	
Tổng	110,533,600			

Căn cứ bảng tính trên, đồng thời để đảm bảo an toàn trong quá trình phân tích dự án, lựa chọn WACC là 8% để làm cơ sở phân tích hiệu quả tài chính.

III.2. Khả năng hoàn vốn và thời gian hoàn vốn giản đơn.

Khả năng hoàn vốn giản đơn: Dự án sẽ sử dụng nguồn thu nhập sau thuế và khấu hao cơ bản của dự án để hoàn trả vốn vay.

$$KN \text{ hoàn vốn} = (LN \text{ sau thuế} + \text{khấu hao}) / \text{Vốn đầu tư.}$$

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

Theo phân tích khả năng hoàn vốn giản đơn của dự án thì chỉ số hoàn vốn của dự án là 2,78 lần, chứng tỏ rằng cứ 1 đồng vốn bỏ ra sẽ được đảm bảo bằng 2,78 đồng thu nhập. Dự án có đủ khả năng tạo vốn để thực hiện việc hoàn vốn.

Thời gian hoàn vốn giản đơn (T): Theo tính toán ta nhận thấy đến năm thứ 6 đã thu hồi được vốn và có dư, do đó cần xác định số tháng của năm thứ 6 để xác định được thời gian hoàn vốn chính xác.

$$\text{Số tháng} = \text{Số vốn đầu tư còn phải thu hồi/thu nhập bình quân năm có dư.}$$

Như vậy thời gian hoàn vốn của dự án là 5 năm 8 tháng kể từ ngày bắt đầu thực hiện dự án.

III.3. Khả năng hoàn vốn và thời gian hoàn vốn có chiết khấu.

$$PI_p = \frac{\sum_{t=1}^{t=n} CF_t(P/F, i\%, t)}{P}$$

Theo tính toán $PI_p = 1,25$ cho ta thấy, cứ 1 đồng vốn bỏ ra đầu tư sẽ được đảm bảo bằng 1,25 đồng thu nhập cùng quy về hiện giá, chứng tỏ dự án có đủ khả năng tạo vốn để hoàn trả vốn.

Thời gian hoàn vốn có chiết khấu (T_p) (hệ số chiết khấu 8%).

$$O = -P + \sum_{t=1}^{t=T_p} CF_t(P/F, i\%, T_p)$$

Theo bảng phân tích cho thấy đến năm thứ 9 đã hoàn được vốn và có dư. Do đó ta cần xác định số tháng cần thiết của năm thứ 9.

Kết quả tính toán: $T_p = 8$ năm 9 tháng kể từ ngày bắt đầu thực hiện dự án.

III.4. Phân tích theo phương pháp hiện giá thuần (NPV).

$$NPV = -P + \sum_{t=1}^{t=n} CF_t(P/F, i\%, t)$$

Trong đó:

- + P: Giá trị đầu tư của dự án tại thời điểm thực hiện dự án.
- + CF_t : Thu nhập của dự án = lợi nhuận sau thuế + khấu hao.

Hệ số chiết khấu mong muốn 8%/năm.

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

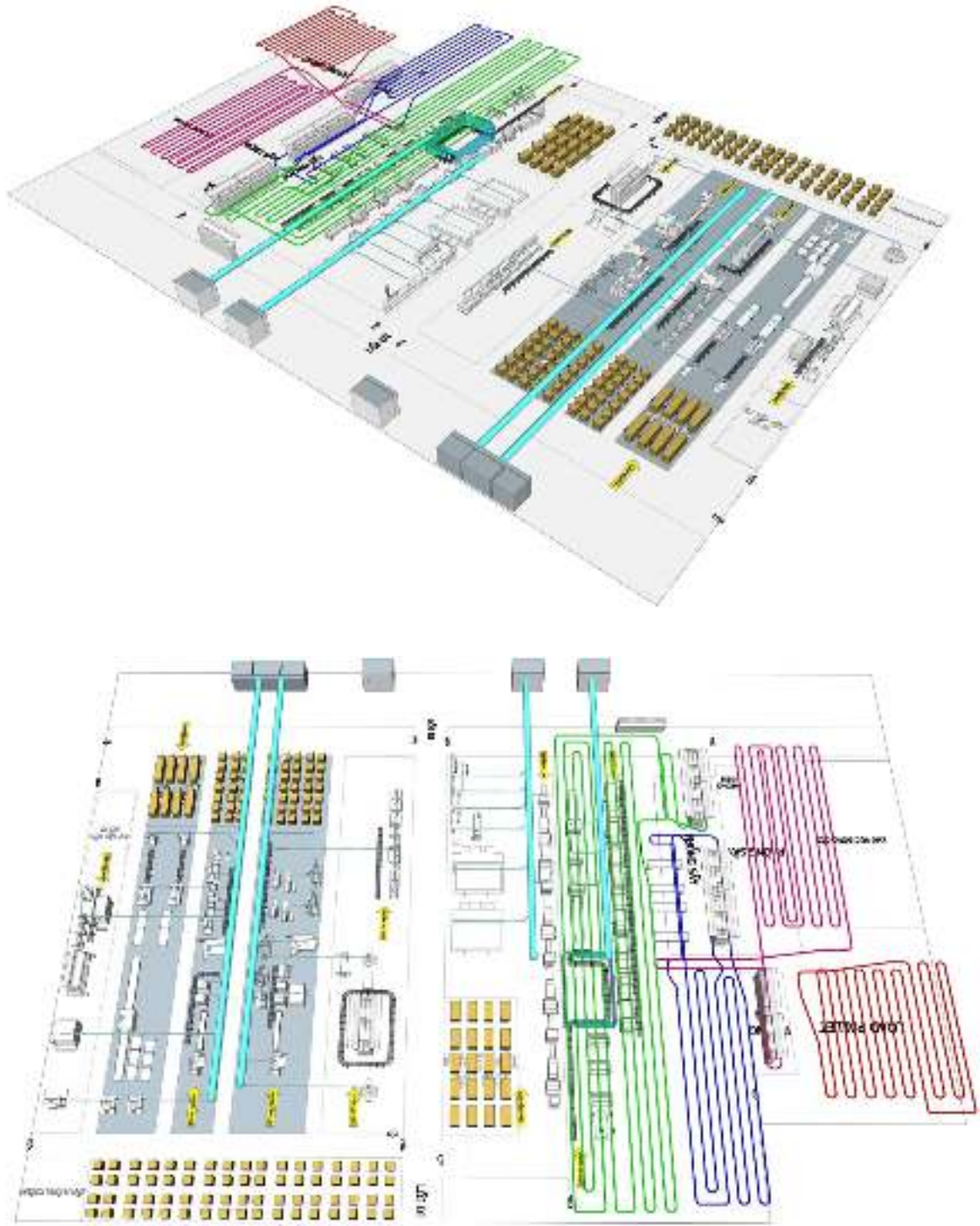
Theo tính toán $NPV = 17.829.041.821$ đồng. Như vậy chỉ trong vòng 11 năm của thời kỳ phân tích dự án (1 năm đầu tư cải tạo, sửa chữa nhà xưởng, mua sắm máy móc thiết bị và 10 năm đi vào hoạt động chính thức), thu nhập đạt được sau khi trừ giá trị đầu tư quy về hiện giá thuần là: $17.829.041.821 \text{ đồng} > 0$, chứng tỏ dự án có hiệu quả cao.

III.5. Phân tích theo tỷ suất hoàn vốn nội bộ (IRR).

Theo tính toán cho thấy $IRR = 11,48\% > 8\%$ như vậy đây là chỉ số lý tưởng, chứng tỏ dự án có khả năng sinh lời cao.

Chương VII THIẾT KẾ CÁC HẠNG MỤC DỰ ÁN

I. Phác thảo tổng quan



II. Bố trí máy móc thiết bị, nhân sự từng công đoạn

1. Chuyên phối ghép

Vị trí	Số lượng nhân sự
Bào 2 mặt	4
Rong nhiều lưỡi	4
Cắt cnc	4
Rong đơn	4
Đánh mộng răng lược	1
Ghép thanh	2
Bào 4 mặt	2
Ghép tấm	4
Bào chà nhám	4
Lạng	2

2. Chuyên khung

Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên trưởng	1
Bào 4 mặt	1
Băng tải xử lý	4
Nhám thùng	2
Nhám thùng	4
Máy cắt 2 đầu băng tải	2
Máy đánh mộng cnc	1
Máy đánh mộng cnc	1

3. Chuyên cánh cửa

Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên trưởng	1
Bào 4 mặt	1
Băng tải xử lý	4
Nhám thùng	1
Nhám thùng	3
Nhám chổi thùng	3
Máy cắt 2 đầu	1
Máy phay 90 độ	1
Máy cắt bàn (cửa mâm)	1
Máy cắt 2 đầu băng tải	2
Máy đánh mộng cnc	1
Máy khoan nằm 2 đầu	3

4. Chuyên học kéo

Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên trưởng	1
Máy khoan đứng	2
Máy cắt 2 đầu	1
Mộng mang cá	2
Máy tubi 1 trục	1
Máy nhám trục	1

5. Chuyên ván

Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên trưởng	1
Panelsaw	6
Máy dán cạnh	3
Máy khoan đứng nhiều đầu	2
Cnc vitap (khoan nhiều mũi, khoan mặt và cạnh)	2
Máy stryker (khoan nhiều mũi, khoan mặt và cạnh)	1

6. Chuyên ráp nguội

Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên trưởng	1
Cảo ráp cao tần	12
Cảo quay	6
Nguội	17
Hôi ẩm	4

7. Chuyên cạnh

Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên trưởng	1
Nhám chổi tay	6
Bòn sơn	4

8. Chuyên sơn

Chuyên	Vị trí	Số lượng nhân sự
Chuyên sơn hàng UV	Băng tải xả lót	18
	Bòn sơn bóng	6
	Bòn tái chế	3
Chuyên stain - lót 1 (hàng dầu)	Bòn sơn lót	6

Đơn vị tư vấn: Công ty cổ phần CONINCO Máy xây dựng và công trình công nghiệp.

	Băng tải xả lót	12
Chuyên lót dậm – bóng (hàng màu)	Bồn sơn bóng	6

9. Ráp-bao bì

Vị trí	Số lượng nhân sự
Băng tải	20

III.Hệ thống cấp thoát nước

Tại cơ sở 2 hiện tại đã có hệ thống cấp thoát nước đã được đầu tư trước đây và vẫn hoạt động bình thường nên có thể tiếp tục sử dụng cho dự án.

IV.Hệ thống điện

Dựa trên thiết kế dây chuyền máy móc thiết bị, công ty cần đầu tư hệ thống điện phục vụ cấp điện cho máy móc thiết bị cũng như hoạt động sản xuất, bao gồm các hạng mục như: cấp nguồn, chiếu sáng,...

Hệ thống điện bao gồm:

- Hệ thống điện nguồn từ trạm biến áp về nhà máy
- Hệ thống điện sinh hoạt, điện động lực
- Hệ thống chống sét (đã có)

V.Hệ thống thông tin liên lạc

Hệ thống thông tin liên lạc được sử dụng trên cơ sở hệ thống thông tin liên lạc của nhà máy đang vận hành.

VI.Hệ thống điều hòa thông gió

Hệ thống thông gió cho các nhà xưởng được thực hiện bằng phương pháp thông gió tự nhiên (các cửa sổ, quạt thông gió hiện có tại nhà xưởng).

VII.Hệ thống camera

Để đảm bảo an ninh cho hoạt động sản xuất kinh doanh, công ty dự kiến đầu tư hệ thống camera giám sát, đảm bảo có thể giám sát được bên trong cũng như bên ngoài nhà xưởng.

Danh sách thiết bị dự kiến:

STT		CHI TIẾT SẢN PHẨM	DVT	SL
-----	--	-------------------	-----	----

	TÊN SẢN PHẨM/ MODEL			
1	VP-2390BP	Camera IP hồng ngoại 2MP <ul style="list-style-type: none"> • Cảm biến hình ảnh CMOS 1/2.8" • Chuẩn nén hình ảnh H265/H.264+/H.264 • Độ nhạy sáng: Màu 0.01 Lux @(F1.2, AGC ON), 0.028Lux @ (F2.0, AGC ON) • Độ phân giải 1920x1080@25fps/30fps • Ống kính 4 mm (đặt hàng 6 mm) • Tăng cường hình ảnh với tính năng chống ngược sáng số DWDR, giảm nhiễu số 3DNR, tính năng bù sáng BLC • Tầm xa hồng ngoại đến 30m • Tiêu chuẩn chống bụi, nước IP67 • Tính năng Phát hiện chuyển động, phát hiện video giả mạo • Nguồn DC12V & PoE *Không bao gồm nguồn cấp 	Cái	50
2		Đầu ghi hình camera IP 32 kênh <ul style="list-style-type: none"> • Chuẩn nén H.265/ H.265/+ H264/ H264+ • Độ phân giải ghi hình tối đa: 8Mp. • Băng thông đầu vào 160Mbps. • Băng thông đầu ra: 80 Mbps. • Cổng ra HDMI với độ phân giải 4K (3840 × 2160)/30Hz, HD 1920x1080/60Hz • Hỗ trợ 1 cổng Audio vào, 1 cổng Audio ra. • Hỗ trợ 2 cổng USB 2.0. • Hỗ trợ 1 cổng mạng RJ45 10/100/1000Mbps • Hỗ trợ 2 ổ HDD, dung lượng tối đa mỗi ổ 6TB. • Nguồn cấp 12V 	Cái	2
3	HDD	Ổ cứng lưu trữ 4TB chuyên dụng cho camera	Cái	4

4	DS-3E0326P-E/M(B)	Switch mạng 24 cổng PoE 100M, 1 cổng uplink 1000M, 1 cổng SFP độc lập 10/100/1000M , Layer 2 - Tự tương thích chuẩn 802.3af/at , Tổng công suất PoE 225W; - Bốn chế độ hoạt động <ul style="list-style-type: none"> • Chế độ mở rộng: Cổng 17-24, khoảng cách tối đa PoE tối đa 250m với dây mạng CAT5e; • Chế độ cách ly : Mỗi cổng 100M có 1 VLAN riêng, cách ly với các cổng khác và ngăn ngừa tấn công mạng. • Chế độ tiêu chuẩn : mặc định, hoạt động bình thường • Chế độ ưu tiên: Cổng ưu tiên 1-8, Ưu tiên chất lượng dịch vụ; - Chống sét : 6KV cho mỗi cổng; - Vỏ kim loại; - Nguồn 100-240VAC	Cái	3
5		Cáp quang 2FO	Mét	400
6		Bộ chuyển đổi quang điện	Bộ	2
7		Cáp mạng Cat 5 đồng nguyên chất	Mét	4500
8		Ruột gà luồn dây D20	Mét	2500
9		Tủ đựng đầu ghi	Cái	3
10	Vật tư phụ	Đầu bấm mạng , hộp đấu ,ticke , băng keo ...	Bộ	1

VIII.Hệ thống chống sét

Tại Cơ sở 2 hiện tại đã đầu tư hệ thống chống sét từ năm 2019, định kỳ tháng 5 hằng năm sẽ được kiểm tra bởi đơn vị thứ 3 để đảm bảo hệ thống vẫn đang vận hành tốt.

IX.Hệ thống phòng cháy chữa cháy

Hệ thống PCCC cho công trình bao gồm:

- Hệ thống báo cháy tự động loại khu vực.
- Hệ thống chữa cháy
 - + Chữa cháy tự động spinkler, chữa cháy vách tường trong nhà và chữa cháy ngoài nhà.
 - + Bình chữa cháy loại xách tay.

Chương VIII

KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ

I. Kết luận.

Với kết quả phân tích như trên, có thể thấy nhiều điểm thuận lợi cũng như hiệu quả mà dự án mang lại, cụ thể:

- Việc thực hiện dự án đầu tư hoàn toàn phù hợp với xu thế của thế giới, của ngành hàng cũng như những thuận lợi mà Việt Nam đang được hưởng trong lĩnh vực xuất khẩu mặt hàng gỗ và các sản phẩm từ gỗ.
- Các chỉ tiêu tài chính của dự án như: NPV > 0; IRR > tỷ suất chiết khấu,... cho thấy dự án có hiệu quả về mặt kinh tế cho doanh nghiệp.
- Ngoài ra trong bối cảnh điều kiện tự nhiên ngày càng khắc nghiệt, lũ lụt xảy ra ngày càng nhiều sẽ dẫn đến những hạn chế trong việc phát triển rừng trồng, việc này ảnh hưởng trực tiếp đến nguồn nguyên liệu đầu vào của dòng hàng ngoài trời. Trong khi đó, dòng hàng nội thất tháo rời (tủ bếp, tủ quần áo tháo rời...) sử dụng các nguyên liệu tổng hợp từ bột dăm gỗ nên về lâu dài, nguồn cung nguyên vật liệu sẽ sẵn có và ổn định hơn.

II. Đề xuất và kiến nghị.

Với tính khả thi của dự án, kính mong HĐQT xem xét phê duyệt để dự án có thể triển khai đúng tiến độ và sớm đi vào hoạt động.

Quảng Nam, ngày ...tháng ... năm 20..

CÔNG TY CỔ PHẦN CẨM HÀ

PHỤ LỤC

Phụ lục 1. Bảng tính hiệu quả trên 1 m³ sản phẩm

ĐVT: Nghìn đồng

Khoản mục	Ghi chú	Thành tiền
Doanh thu	100%	37,280
Chi phí		35,737
Chi phí khấu hao	1.86%	694
Chi phí tài chính	1.4%	522
Chi phí sản xuất trực tiếp	74%	27,587
- Chi phí nguyên vật liệu chính: ván, gỗ	25%	9,483
- Chi phí nguyên vật liệu phụ trợ: keo, sơn, vật tư, bao bì ...	19%	7,184
- Chi phí nhân công	19%	7,184
- Chi phí điện, nước	3%	1,149
- Chi phí khác.....(quản lý, vận chuyển, môi trường,)	7%	2,586
Chi phí bán hàng	8.9%	3,318
CP quản ký điều hành&CP khác	9.7%	3,616
Lợi nhuận trước thuế		1,543
Thuế TNDN (20%)	20%	309
LN sau thuế		1,234