

RAPORT DE EVALUARE
tehnico-economic privind cresterea capacitatii de productie a S.C. IASITEX
S.A. si relocarea la S.C. VASTEX S.A. VASLUI

Evaluarea societatii Vastex S.A. Vaslui s-a facut in urma vizitei efectuate in data de 19.07.2017.

Datele au fost furnizate de dl. Pavel Padure, director general al societatii.

Pentru elaborarea lucrarii s-au utilizat:

- Datele si informatiile puse la dispozitie de directorul general al S.C. VASTEX S.A. Vaslui.
- Bilantul contabil al societatii pe anii 2015-2016.

Firma a fost infiintata in anul 1972 ca o filatura de fire din bumbac, in anul 1982 a fost adaugata o noua filatura, o tesatorie si un finisaj chimic pentru tesaturi.

Firma este situata in orasul Vaslui, in N-E-ul tarii la 340 Km de Bucuresti si 68 Km de Iasi.

Date de indentificare a societatii

1. Denumire completa: S.C. VASTEX S.A. VASLUI
2. Adresa: Localitatea Vaslui, Jud. Vaslui
 Strada Stefan cel Mare nr. 273
 Cod 730006
 Tel: 0235.313.423
 Fax: 0235.361.469
 e-mail: vastex@binet.ro
3. Forma juridica: Persoana Juridica Romana, Societate pe actiuni.
4. Numar de ordine in R.C.: J-37 / 12 / 1991
5. Cod unic de inregistrare: RO826569
6. Cod CAEN: 1320
7. Mod de constituire: S.C. Vastex S.A. Vaslui a fost infiintata in baza Legii 15/1990 si a Legii 31/1990 prin Hotararea de Guvern nr. 1296/13.12.1990 prin preluarea patrimoniului fostei unitati economice de stat „Intreprinderea Textile Vaslui”.
 La infiintare societatea a primit denumirea de S.C. VASTEX S.A. Vaslui.
 In anul 2000 in urma procesului de privatizare, societatea a devenit firma cu capital integral privat romanesc, pachetul majoritar de actiuni fiind achizitionat de la A.P.A.P.S.-Bucuresti de S.C. CASTRUM CORPORATION S.R.L..
8. Structura actionariatului la 30.06.2017:

	<u>Numar</u> <u>actiuni</u>	<u>Procent</u>
S.C. Castrum Corporation	768.064	72,7584
SIF Moldova	147.105	13,9352
Persoane fizice	104.253	9,8758
Persoane juridice	36.215	3,4306
	1.055.637	100 %

9. Societatea este inregistrata cu un capital social de: 2.639.092,54 lei

Sectiile filatura cardata si pieptanata sunt in conservare. Cladirile sunt bine intretinute, nu prezinta infiltratii. In ceea ce priveste utilajele din filatura acestea sunt din generatia anilor 1980, de provenienta romaneasca.

Sectia tesatorie Atelierul Preparatie este dotat cu doua masini de urzit in latime Schlaforst si doua masini de incleiat Benniger iar pe una din aceste masini se pot realiza suluri de urzeala cu diametrul de 120 cm.

Sectia tesatorie are trei generatii de masini de tesut:

- masini de tesut STB produse in anul 1991 aflate in conservare dotarea tehnica nu mai permite repunerea in functiune, sunt energofage, productivitate mica, calitate necorespunzatoare
- masinile de tesut Sommet cu graifer produse in anul 1995 – din 36 de masini 24 sunt in functiune si 12 in conservare (lipsa comenzi), masinile functioneaza la o turatie de 425-450 rot/min.
- masinile de tesut Picanol cu graifer produse in anul 2004 – 12 masini in functiune la o turatie de 450 rot/min

Sectia finisaj

Cladirea din sectia finisaj datorita conditiilor de lucru in mediu umed prezinta infiltratii.

Dotarea tehnica:

- 2/3 din utilaje sunt generatia anilor 1980 mari consumatoare de energie, cu productivitate mica, intretinere greoaie

- 1/3 din utilaje sunt cumparate dupa 1990. Utilajele achizitionate dupa 1990 sunt pe tehnologie discontinua si denota orientarea catre comenzi mici specifice pietii interne. Avantajul acestor utilaje confera flexibilitate in productie. Dezavantajul este atunci cand trebuie sa realizezi comenzi mari, nu se realizeaza o uniformitate a culorii pe toate sarjele (reproducerea curorii este dificila) iar costurile sunt ridicate.

Ramele de uscat apretat sunt incalzite cu abur tehnologic.

Ramele de termofixat sunt incalzite cu ulei diatermic.

Sectia este dotata cu o masina de imprimat STORK in 8 culori fabricata in anul 1980 si este folosita pentru producerea tesaturilor camuflaj armata, jandarmerie.

Sectia confectii lucreaza un schimb 5 zile pe saptamana.

Cladirea este bine intretinuta.

Sectia este dotata cu un banzic la operatia de croit si cu 80 masini de cusut JUKI si BRODER.

In sectie lucreaza 72 de confectioneri specializati in realizarea de echipament pentru armata, politie, jandarmerie.

Sectia mecano-energetica lucreaza 5 zile pe saptamana si asigura sectiile de productie cu utilitati, realizeaza intretinerea utilajelor, AMC-urilor.

Asigura alimentarea societatii cu apa, gaz si functionarea centralei termice, a statiei de dedurizare a apei, a statiei de preepurare.

Centrala termica este dotata cu 3 cazane de abur:

- 2 cazane CR16 cu arzator pe gaz
- 1 cazan VAP 3D

Blocul administrativ si intrarea principala sunt renovate, montat tamplarie cu geamuri termopan.

10. Din analiza indicatorilor financiari din ultimii 2 ani, se desprind urmatoarele elemente:

Nr. crt.	Denumire indicatori	Realizari 2015	Realizari 2016
1	Cifra de afaceri	15.962.829	11.796.412
2	Venituri - Totale	16.429.296	12.034.481
3	Cheltuieli - Totale	17.240.164	13.466.026
4	Venituri din exploatare	23.919.645	12.212.198
5	Profit/Pierdere neta	-810.868	-1.431.545
6	Active imobilizate - Total	4.465.055	3.929.852
7	Active circulante – Total, d.c.:	26.527.594	23.569.524
8	Stocuri	15.715.217	14.867.797
9	Creante	9.146.080	7.896.627
10	Casa si conturi la banci	1.666.297	805.100
11	Cheltuieli in avans	14.500	3.069
12	Datorii	5.945.845	3.901.802
13	Venituri in avans	26.665	
14	Capitaluri proprii - Total	25.012.808	23.581.264
15	Capital social	2.639.093	2.639.093

Din analiza acestor indicatori rezulta o scadere de la un an la altul a veniturilor, concomitant cu o crestere a pierderilor inregistrate. Stocurile si creantele se mentin la un nivel foarte ridicat, existand posibilitatea unor valori mari a stocurilor fara miscare si a clientilor incerti.

Concluzii:

In urma licitatiei care a avut loc , pe parcursul lunii Iunie-Iulie 2017 la Ikea prin Aramis Baia Mare, **SC IASITEX SA** a obtinut comenzi, insumand 295.000 confectii huse/an, aprox 24.100 huse/luna, cu o valoare aprox. de 1.000 mii lei/luna. Inceperea productiei si prima livrare va fi luna octombrie 2017.

La nivelul unei luni, media comenzilor de productie este urmatoarea :

Huse Hillared -(fotoliu Eu ,GB - scaunele Eu +GB) 8600 buc/luna

Huse Finnsta -(fotolii Eu+GB , +scaunle Eu+GB) 2700 buc/luna

Huse Stocksund (fotolii ,sofa 2,sofa 3) 1697 buc/luna

Huse Lysed (fotolii GB +scaunele GB) 2292 buc/luna

Huse Knisa (fotolii Eu+GB,scaunele Eu+GB) 20.309 buc/luna

La acestea se vor adauga si comenzile ptr confectii la Dedeman ,Hornbach si Leroy Merlin.

Fata de cele prezentate este necesar marirea capacitatii de productie la Sectia Confectii si angajarea a cel putin 60 confectionere.

Locatia S.C. VASTEX SA Vaslui este o varianta pentru marirea capacitatii de productie si relocarea SC IASITEX SA, motivat de faptul ca:

- constructiile sunt bine intretinute.
- exista o forta de munca calificata
- exista infrastructura necesara desfasurarii procesului de productie, alimentarea cu apa industrială, gaz, statie de dedurizare a apei, statie de preepurare a apelor uzate
- distanta Iasi-Vaslui este de 68 Km - ar putea permite specialistilor de la IASTEX sa faca naveta si sa transfere tehnologia mai noua de care dispune.

Director General
ec. Alexandru Chiributa



Director Economic
ec. Luminita Burlacu

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "Luminita Burlacu".