

## Analisi dei Costi

È stato ipotizzato di produrre 1,5 milioni di fascette clic-625 all'anno, un numero compatibile con le attuali richieste del mercato, ridotto rispetto ai volumi medi di vendita delle fascette attuali in misura cautelativa, in quanto non è possibile prevedere come il mercato reagirà ad un prodotto innovativo.

Lo studio dei costi per la produzione della fascetta parte dall'investimento iniziale, comprensivo di due stampi progressivi (del costo di 18'000 € cadauno) e di un assemblatore (costo 14'000 €).

Investimento		
	Costo stampo progressivo	€18'000.00
	N° stampi	2
	Costo assemblatore	€14'000.00
	N° assemblatore	1
	<b>Totale</b>	<b>€50'000.00</b>

Si valutano ora i costi macchina. Verrebbero sfruttate 3 macchine, di cui 2 stampi in parallelo e, a valle del processo di stampaggio, un assemblatore. La capacità produttiva dell'impianto descritto è prevista essere di 3000 pz/h, nell'ipotesi che le macchine lavorino al massimo della propria potenzialità (condizioni ideali). Considerando la disponibilità dell'impianto pari all' 80%, comprensiva di eventuali guasti e dei tempi di setup, per produrre 1,5 mln di

prodotti finiti sarebbero necessarie 625 ore. Il costo dell'impianto è stimato essere pari a 5€/h, comprensivo dell'addetto al controllo. I risultati sono riportati nella tabella sottostante:

Costo macchina		
	N° macchine	3
	Costo impianto all'ora	€5.00
	Ore ideali (massimo utilizzo)	500
	Ore reali (disponibilità 80%)	625
	<b>Totale</b>	<b>€3'125.00</b>

La fascetta è realizzata in acciaio AISI 304 (prezzo al kg di 2.85 €/kg, densità 7900 kg/m<sup>3</sup>). Secondo l'azienda il mercato assorbirà un numero maggiore di fascette con diametri piccoli, e con un volume minore quelle più grandi. È stata pertanto fatta l'ipotesi che il 65% delle fascette totali prodotte debbano essere in un range diametrale compreso fra i 16-28 mm, e il restante 35% nel range 29-40mm.

Per la realizzazione delle fascette verrebbero utilizzate bobine di nastro d'acciaio di diversa larghezza: una bobina di larghezza 10 cm per le fascette con range di diametro tra i 29-40 mm, e una bobina di larghezza 6,5 cm per le fascette con diametro tra 16-28 mm. La lunghezza equivalente della bobina utilizzata per produrre le fascette appartenenti al range diametrale 29-40 mm è stata stimata per ottenerne 525'000 ogni anno ( $1'500'000 \times 0,35 = 525.000$ ). Per soddisfare la richiesta si devono realizzare 525'000 metà "maschio" e altrettante "femmina", pertanto si deve moltiplicare per 2 il numero di prodotti finiti al fine di calcolare la quantità totale di acciaio necessaria alla produzione. Gli stessi calcoli sono stati effettuati per le fascette del range diametrale 16-28 mm, che rappresentano il 65% della produzione totale

(numero di prodotti finiti pari a 975'000). Al fine di valutare la lunghezza finale del nastro è stata fatta come ulteriore ipotesi che la banda necessaria per ogni singolo pezzo sia di 15mm, comprensiva della banda reale del prodotto e degli sfridi.

In tabella sono riportati i costi stimati del materiale:

Investimento	Range 16-28 mm (65%)	Range 29-40 mm (35%)
<b>Larghezza bobina</b>	0.065 m	0.1 m
<b>(Banda + Sfridi)/unità</b>	15 mm	15 mm
<b>Spessore bobina</b>	0.6 mm	0.6 mm
<b>Quantità</b>	1'950'000 unità	1'050'000 unità
<b>Volume</b>	1.14075 m <sup>3</sup> /unità	0.945 m <sup>3</sup> /unità
<b>Prezzo acciaio</b>	2.85 €/kg	
<b>Densità acciaio</b>	7900 kg/m <sup>3</sup>	
<b>Totale</b>	<b>€25'683.99</b>	<b>€21'276.68</b>

Nell'ipotesi di allocare i costi di impianto proporzionalmente al volume di prodotti finiti, quindi il 65% alle fascette 16-28 mm e il 35% a quelle 29-40 mm, i costi totali per i due tipi di fascetta sono:

Range 16-28 mm (65%)	Range 29-40 mm (35%)
<b>€27'715.24</b>	<b>€22'370.43</b>

Dividendo tali costi per il numero di unità prodotte, si ottiene il costo unitario previsto per la realizzazione di ogni fascetta:

Range 16-28 mm (65%)	Range 29-40 mm (35%)
<b>€0.028</b>	<b>€0.043</b>

Si ipotizza di vendere i prodotti ai seguenti costi unitari, in linea con le fascette attuali:

Range 16-28 mm (65%)	Range 29-40 mm (35%)
<b>€0.06</b>	<b>€0.08</b>

Nell'ipotesi che l'investimento iniziale di 50.000 € sia ammortizzato a quote costanti in 3 anni, che le presse utilizzate siano già ammortizzate e che l'aliquota fiscale sia del 40%, si ottengono i seguenti risultati:

Utile (previsione su 3 anni)		
	Fatturato/anno	€100'500.00
	Costi totali/anno	€50'085,66
	MOL/anno	€50'414,34
	Ammortamenti/anno	€16'666.67
	MON/anno	€33'747,67
	Imposte/anno	€13'499.07
	Utile netto/anno	€20'248.60
	Cash Flow/anno	€36'915.57
	<b>Utile (in 3 anni)</b>	<b>€60'745.81</b>

In tre anni quindi l'utile previsto è di €60.745,81.

NB: al fine dei calcoli non è stato utilizzato un tasso di attualizzazione.