

ТОО «АЙДАБОЛ»

БИЗНЕС-ПЛАН

«Производство интерьерного камня»

Содержание

1. Резюме

- . Характеристика проекта
- . Технология производства
- . Характеристика оборудования
- . Производственный план
- . Финансовый план
- . Маркетинговый план
- . Экологический раздел
- . SWOT - анализ

Приложения

1. Резюме

Концепция проекта предусматривает создание малого производства по выпуску интерьерного камня на базе готовых производственных площадей с использованием технологии производства искусственного декоративного камня

Вид выпускаемой продукции - интерьерный облицовочный камень 13 наименований.

Целевой группой для оказания услуг будут являться потребители: учреждения и организации; предприятия и сектор предпринимательства; сектор ЖКХ; население города.

Таблица 1

Общие инвестиционные затраты	Тыс. тенге
Средства гранта	2 500.0
Собственные средства (оборотные)	500.0
Всего	3 000.0

Финансирование проекта планируется осуществить за счет привлечения гранта и собственных средств инициатора проекта.

С экономической точки зрения проект будет способствовать: созданию нового общественного полезного производства; использование новой технологии производства искусственного камня; обеспечение организаций, предприятий и население Экибастуза художественно ценной и эстетичной продукцией.

поступление в бюджет налогов и других отчислений;

Социальными аспектами проекта являются:

создание 3-х новых рабочих мест;

повышение эстетического облика города;
обеспечение культурных запросов населения;
развитие благоустройства Экибастуза.

Сведения о заявителе проекта

Таблица 2

Наименование заявителя	ТОО "AIDABOL"
Свидетельство о госрегистрации ТОО	№ 1595-1945-16-ТОО, управление юстиции г. Экибастуза
Основное направление деятельности	Строительство, производство строй материалов
Юридический адрес	Павлодарская область, 141200, г. Экибастуз, улица Королева, д 92, кв 223
БИН	130 340 000 702
Реквизиты обслуживающего банка БИК ИИК:	Филиал ДБ АО "Сбербанк России" в г. Павлодар SABRKKZKA KZ52914398414BC04424
Учредитель ТОО	Кәрібай Ренат Алдамжарұлы
ИНН	№ 870927350879
Дата рождения	27.09.1987
Образование	высшее
Специальность	инженер строитель
Опыт в бизнесе	2 года
Телефон	моб. 8 776 133 19 29

. Характеристика проекта

Искусственный камень из модифицированного гипса (гипсополимерной композиции) - это уникальный материал, содержащий в себе достоинства гипсового вяжущего (доступность, экологическая чистота, лёгкость, свойство регулировать влажность в помещении) с одновременным устранением его недостатков (плохая окрашиваемость, хрупкость, низкая водостойкость, легкоразрушающийся поверхностный слой).

Применение гипсовых вяжущих с использованием модификатора гипса - динамично развивающееся направление производства искусственного камня, которое при комплексном применении новых технологий и установок позволяет повысить качество изделий, сократить сроки их изготовления и существенно повысить производительность труда.

Специальные модифицирующие добавки особым образом видоизменяют гипс, превращая его в материал, отлично подходящий для имитации натурального камня. Эффект усиливается за счёт применения технологии объёмно-поверхностного окрашивания. Последние улучшения, внесённые в технологию, позволяют использовать полученную с её помощью продукцию во внешней отделке!

В Европейских странах интерьерный декоративный камень из гипса стал самым востребованным и популярным строительным материалом. Гипс это природный материал и на сегодняшний день это дешевое сырье для производства гипсовых изделий, но в связи с тем, что спрос на искусственный камень из гипса на много превышает предложение рентабельность производства искусственного камня довольно высокая.

Технология производства искусственного декоративного камня позволяет производить декоративный камень из гипса в условиях малого производства и небольших площадей, можно производить до ста квадратных метров готовой продукции из гипса. В процессе изготовления гипсовых литевых изделий не требуется дорогого и сложного оборудования, таких как вибростол и бетоносмеситель.

Основные преимущества производства интерьерного камня:

- большая емкость рынка сбыта;
- отсутствие сезонных ограничений;
- высокая производительность;
- упрощенное, экологичное производство;
- отсутствие местных производителей.

3. Технология производства интерьерного камня

Технология изготовления интерьерного декоративного камня из гипса

очень проста, секреты производства содержит сам процесс приготовления гипсового раствора. Гипс это единственный строительный материал который при высыхании нагревается и расширяется, поэтому изготовление изделий из гипса не требует вибрации, так как залитый в формы гипс быстро застывает, а при застывании расширяется заполняя щели и пустоты. Производственный цех выпуска декоративного камня может быть очень компактным и позволяет выпускать изделия на небольших помещениях.

В качестве оборудования при изготовлении изделий из гипса используется обычная дрель с насадкой для смешивания, емкость для смешивания раствора, стол на котором происходит заливка гипсовых изделий и естественно формы предназначенные для литья гипса. Вот пожалуй и все что необходимо при производстве гипсового камня, лепнины, сувенирной продукции, изделий малой архитектуры, гипсовых панно и барельефов.

Необходимый комплект форм для производства искусственного декоративного камня зависит в первую очередь от желаемого ассортимента выпускаемой продукции из гипса. Для производства гипсовой плитки используются эластичные формы из двухкомпонентного полиуретана. Полиуретановые формы используются также и для других изделий из гипса. Для изготовления гипсовой лепнины или изделий архитектуры можно использовать кроме форм из полиуретана, еще и формы из силикона. Силиконовые формы используются в основном для больших архитектурных изделий, где много обратных завернутых углов и нужны очень тонкие эластичные формы,

Полиуретановые формы для искусственного камня, это матрицы которые имеют площадь от 02 до 05 кв. метров. Заливая одну форму гипсовым раствором площадью к примеру 0,3 кв. метра, через 15 минут вынимают из формы также

0,3 кв. метра гипсовой плитки. Из одной формы для искусственного камня

в смену за 8 часов можно производить до 10 метров квадратных продукции из гипса.

Производство гипсовых плиток начинается из приготовления гипсового раствора. Сначала формы из полиуретана выкладываются на столе. Стол выставляется по уровню, чтобы гипсовая плитки после выемки из форм была ровной. Затем готовят гипсовый раствор из расчета на два килограмма гипса на один литр воды. Гипсовый раствор очень быстро застывает, поэтому его необходимо изготавливать небольшими порциями. Раствор должен быть таким, чтобы при заливке в форму он сам растекался по форме и не приходилось тратить время на выравнивания его в форме. Время застывания гипса 15 минут, после чего можно доставать готовые изделия. Форма остается на столе и опять готова для повторения процесса.

Процесс изготовления отливок из гипса продолжается все рабочее время с целью изготовить как можно больше продукции, а технология окраски гипсового камня происходит после выемки продукции из формы.

Расход материалов для 1 кв. м. готового декоративного камня:

гипс (или смесь, возможно применение наполнителя!), 15 - 20 кг.;

расход пигмента, в среднем 0,5 - 1% по массе связующего (без наполнителя), максимальный расход - до 2%;

возможный расход пластификатора (может и не применяться) - 0,1% (десятая часть от 1%) по массе гипса;

пропитка (гидрофобизатор, может и не применяться), 200 - 300 мл.

Соотношение гипс/вода: В зависимости от марки гипса количество воды для его затворения может меняться от 40 до 70% от массы гипса. Чем выше марка гипса, тем меньше требуется воды и прочнее готовое изделие.

Преимущества гипсополимерной технологии:

- Высокая скорость расформовки.
- Компактный формный парк.

- Безвибрационный способ литья.
- Особая технология объёмно-поверхностного окрашивания.
- Технология, оборудование, литьевые формы и сырьё - всё в одном месте.
- Малые производственные площади и расходы.
- Простота изготовления - технология специально адаптирована для малого бизнеса.

- Высокая доходность и быстрая окупаемость.
- Не требует обязательной сертификации.

Гипсополимерный камень:

точно копирует форму и поверхность натурального камня!

исключительная экологическая чистота!

высокопрочная легкомоющаяся поверхность!

применим в помещениях с высокой влажностью!

лёгок и удобен при транспортировке!

тёплый на ощупь!

Характеристики камня по различным технологиям

Таблица 3

Характеристика	Портландцементный	Гипсовый	Гипсополимерный
Удельный вес	2100	1200	1500
Прочность на сжатие	25	14	20
Прочность на изгиб	6	6	8
Водопоглощение	8	25	4
Морозостойкость	F200	F15	F50
Поверхностная твёрдость	6	2	4
Цветонасыщенность	94-96	86-88	95-97

Окраска гипсовой плитки

Существует множество технологий покраски гипсовой плитки, наиболее практичным способом является окраска камня в массу, то есть порошковые красящие пигменты добавляются в сам гипсовый раствор, и изделие получается окрашенным изнутри, потому что при сколах или порезке гипсовой плитки,

камень на стыках и сколах будет окрашенным, а не белым. Лучше, чтобы раствор получился желтый или бежевый, а в самой полиуретановой форме элементы камней можно покрасить при помощи кисточки жидкими пигментами. Рецепт для поверхностного окрашивания: пол чайной ложки пигмента (колера)+ 200 миллилитров воды +200 миллилитров акриловой грунтовки (любой), полоски наносятся кисточкой.

После того, как гипсовая плитка схватится, нужно достать её из формы и высушить, а после монтажа на стену - прокрасить матовым лаком на водной основе!

Таблица смешивания пигментов для получения цветов,

подобных натуральному камню:

желтый + белый = лимон

желтый + красный = оранжевый

желтый + синий = зеленый

желтый + зеленый = ярко зеленый

желтый + коричневый = вишневый

синий + красный = коричневый

синий + зеленый = цвет травы

синий + зеленый + красный = фиолетовый

красный + зеленый = коричневый

красный + черный = бордовый

коричневый + белый = бежевый

Этот способ покраски гипсовой плитки на данный момент считается самым эффективным и 99% производителей пользуется именно таким способом.

Для окраски можно использовать любые распылители: бытовые, из подмоющих средств для стекол, либо краскопульт. Разбавленную красящими пигментами для водоразбавимых красок воду, заливаем в распылитель и

брызгаем на камень (гипсовую плитку). Можно иметь под рукой несколько распылителей с разными оттенками и обрабатывать ими разные места камня. Процесс покраски происходит быстрее и качественнее.

Образцы продукции Copyright © 1999-2014 by Company All rights reserve



классический

Сланец



камень

Бутовый



пластинчатый

Сланец



разноразмерный

Песчаник

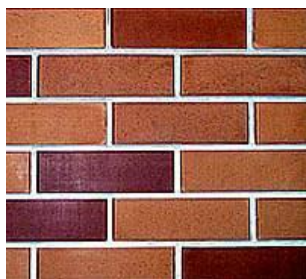


обыкновенный

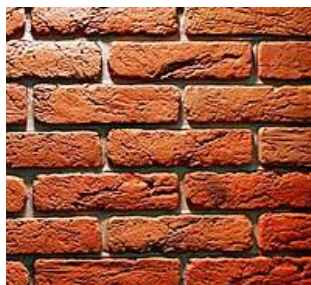
Булыжник



Каменный блок



Облицовочный кирпич



Старый кирпич



кирпич

Каменный



фигурный

Сланец



пласт

Горный



тонкослойный

Сланец



универсальный

Сланец



грань



Окатыш

Сколотая Алтайский

4. Характеристика оборудования

В процессе изготовления гипсовых изделий не требуется дорогого и сложного оборудования, таких как вибростол и бетоносмеситель.

В качестве оборудования при изготовлении изделий из гипса используется обычная дрель с насадкой для смешивания, емкость для приготовления раствора, стол на котором происходит заливка гипсовых изделий и основные компоненты процесса - это формоостнатка полиуретановые формы для изготовления изделий

Характеристика формоостнатки:

Литьевые формы из полиуретана предназначены для изготовления интерьерного камня. Текстура полиуретановых форм имитирует натуральный камень:

доломит

мрамор

известняк

сланец

кирпич

декоративные панно с фигурными изображениями

Процесс производства такими формами, делает возможным многократную повторную заливку.

Внедрение в практику производства изделий из гипса новых материалов

для изготовления формооснастки позволило отливать изделия с любой геометрией и точностью передачи фактуры поверхности вплоть до факсимильных копий. Для производства искусственного камня из модифицированного гипса широкое распространение получили следующие виды форм:

. Пластиковые формы на основе пленок

Для изготовления форм используется химически стойкий пленочный материал, удовлетворяющий всем предъявляемым к нему требованиям, при толщине пленки 0,5-0,8 мм формы. Выгодно отличаются пластиковых форм по критериям технологической и экономической эффективности:

хорошая передача фактуры камня;

отказ от смазки;

отказ от промывки и обработки форм кислотой;

отказ от распарки форм перед распалубкой (расформовкой);

отказ от вибровыбивки изделий из форм;

Указанные преимущества форм на основе пленок позволяют производить декоративный камень с наименьшими материальными и трудовыми затратами.

Формы на основе пленок пригодны для реализации различных литьевых технологий с применением разнообразных минеральных вяжущих. В случае неуклонного исполнения инструкций по применению формы обеспечивают до 300 циклов "заформовки-расформовки" гипсовых изделий.

. Гибкие формы из резины и полиуретана

Гибкие формы в точности воспроизводят поверхность оригинала, передавая даже мельчайший рельеф. Резиновая форма может использоваться тысячи раз. Недостаток - высокая первоначальная стоимость. Однако при пересчете на количество циклов формовки, затраты на приобретение этих форм со временем окупаются в виду увеличенного времени их использования.

. Производственный план

. План производственных мероприятий

Таблица 4

	Наименование мероприятий	Сроки работ 2014 г.
1	Защита проекта	2-квартал
2	Выбор поставщиков оборудования и форм	2-квартал
3	Договор поставки оборудования и форм	2-квартал
4	Покупка оборудования и форм	2-квартал
5	Подбор и обучение персонала	2-квартал
6	Проведение рекламной компании	2-4 квартал
7	Заключение договоров поставки продукции	2-квартал
8	Закуп материалов, сырья	2-4 квартал
9	Начало работы производства	июнь

. План численности работающих и заработная плата в текущих ценах

Таблица 5

Наименование показателя	Ед. изм.	2014 год	2015 год прогноз	2016 год прогноз	Год окупаемость и проекта
Численность работающих	чел.	2	3	3	2014
Среднемесячная заработная плата одного работника	тыс. тг.	70	80	90	
Годовой ФЗП	тыс. тг.	980	2880	3240	

. План потребности в производственном обеспечении

. Собственные ресурсы заявителя проекта

Таблица 6

Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Всего тыс. тенге
1. Собственные денежные средства	тенге	500,0	500,0
Всего			500,0

. Потребность в производственном помещении

Таблица 7

Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1. Основной цех	м2	20
2. Склад для материалов и готовой продукции	м2	20

. Потребность в производственном оборудовании

Таблица 8

Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1. Емкость для раствора	шт	6
2. Комплекты литьевых форм	шт	13 комплектов
3. Производственный миксер	шт	1
4. Краскопульт	шт	1
5. Столы	шт	6

6. Финансовый план

1. План производства

Таблица 9

п/п	Ассортимент изделий	Ед. изм	2014	2015	2016
1	Сланцы, 5 наименований	м2	500	1340	1340
2	Бутовый камень	м2	500	1340	1340
3	Песчаник	м2	500	1340	1340
4	Бульжник	м2	500	1340	1340
5	Каменный блок	м2	500	1340	1340
6	Облицовочный кирпич	м2	500	1340	1340
7	Старый кирпич	м2	500	1340	1340
8	Горный пласт	м2	500	1340	1340
9	Окатыш	м2	500	1280	1280
10	Всего 13 наименований изделий		4500	12000	12000

.Прогноз продаж и выручки от реализации услуг в текущих ценах

Таблица 10

п/п	Показатели	Ед. изм	2014	2015	2016
1	Количество рабочих дней	дней	175	300	300
2	Средняя выработка в день	м2	25.7	40	40
3	Себестоимость 1 м2	тенге	1171	937	978
3	Средняя цена 1-го м2	тенге	1400	1500	1600
4	Объем производства	тыс.тг	6300	18000	19200
5	Коэффициент загрузки	%	65	80	80

. План доходов и расходов, тыс. тенге

. План распределения стартового капитала

Таблица 11

п/п	Показатели	Ед. изм	Количество	Сумма Т.тг.
1	Средства гранта, всего			2500.0
	Втч затраты:			
	- комплект литьевых форм - емкости для раствора - производственные столы	комп	13 6 6	910.0
	- производственный миксер - краскопульт - сырье и материалы - подготовка и обучение персонала - подготовка производства - затраты на рекламу (дизайнерские решения, каталоги, буклеты, СМИ)	ед ед ед ед х х х х	1 2 х х х х	40.0 90.0 30.0 20.0 210.0 100.0 600.0 500.0
2	Собственные средства, всего			500
	Втч:			
	- аренда помещений за первые 2 месяца	м2	40	100
	- зарплата персоналу за первые 2 месяца	чел	2	320
	- накладные расходы	х	х	80
3	Итого			3000.0

2. План доходов и расходов

Таблица 12

№ п/п	Наименование показателей	2014 год	2015 год прогноз	2016 год прогноз	Год окупаемости проекта
I	Доходы - всего	9 300	18 000	19 200	2014
1	Выручка от реализации	6 300	18 000	19 200	
2	Поступления от гранта	3 000	-	-	
II	Расходы - всего	5 869	11 248	11 734	
1	Закупка, форм, оборудования, инструментов	1 090	-	-	
2	Расходы на производство (монтаж, обучение, ТБ, реклама)	600	600	600	
4	Сырье и материалы	1 500	4 000	4 000	
5	Коммунальные расходы (аренда, эл. энергия, тепло, вода)	455	780	780	
4	Накладные расходы 20%	729	1076	1076	
5	Амортизация оборудования 40%	-	436	436	
6	Фонд оплаты	980	2 880	3 240	
7	Платежи в бюджет	245	720	810	
8	Налог с оборота, 3%	270	756	792	
III	Результат:прибыль(+),убыток(-)	+ 431	+ 6 752	+ 7 466	
IV	Рентабельность %	7.3	60.0	63.6	

. Маркетинговый план

1. Продукция

Продукция, которую планирует выпускать ТОО Айдабол насчитывает наименований, это следующие изделия:

- . Сланец классический
- . Сланец тонкослойный
- . Сланец Альпийский
- . Сланец пластинчатый
- . Сланец фигурный
- . Бутовый камень
- . Каменный кирпич
- . Старый кирпич
- . Облицовочный кирпич
- . Песчаник
- . Булыжник обыкновенный
- . Каменный блок
- . Горный пласт

Продукция будет интересна потребителям своим высоким качеством и привлекательным внешним видом, а также будет предлагаться индивидуальный подход к выполнению каждого из заказов. В связи с этим возможно развить и поддержать в последствие лояльность потребителей к продукции ТОО.

Ценовая политика

Система установления цены на изделия может выглядеть следующим образом:

Цена = Себестоимость (затраты на сырье и материалы, покупные изделия, ТЗР, ОПР, ОХР, заработная плата работников, ППР)+% прибыли

Процент прибыли в нашем случае будут варьироваться в зависимости от конкретного изделия от 30 до 50%.

Активная политика в сфере ценообразования состоит в установлении цен на продукцию на основе рассмотрения следующих факторов:

цены, которые могут обеспечить реализацию продукции;

ценовая политика обеспечивает реализацию объемов продукции, заложенных в бизнес-плане, а также покрывает себестоимость.

Рынок сбыта

Основными потребителями выпускаемой продукции могут быть индивидуальные заказчики, строительные организации, государственные организации и коммунальные предприятия для благоустройства административных и муниципальных зданий.

Таким образом, можно выделить следующие основные сегменты потребителей:

По уровню клиентов:

Индивидуальные потребители;

Строительные компании,

Государственные и коммунальные организации;

По объему и видам заказам:

Покупка изделий элементов;

Заказ изделий

Круг физических лиц определен следующими характеристиками:

Возраст: от 25 лет.

Уровень дохода: низкий, средний и высокий

Место жительства: Экибастузский регион.

Мотив приобретения: стремление к обладанию качественной интерьерной продукцией с эстетическим внешним видом.

Учитывая низкую более чем в 3 раза цену при высоком эстетическом качестве продукция ТОО Айдабол может успешно конкурировать на рынке Экибастуза и привлечь до 30% потребителей интерьерной продукции.

Среди заказчиков могут быть также строительные предприятия, по дизайнерские фирмы и фирмы, занимающиеся ландшафтным дизайном. Также продукция будет интересна для кафе, ресторанов, гостиниц, бары, промышленные предприятий на всей территории региона;

Среди государственных и коммунальных организаций продукция будет востребована государственными учреждениями, школами, детскими садами и другими.

Распространение продукции также будет осуществляться по прямыми заказам потребителей.

Продвижение продукции

Основными направлениями деятельности в области продвижения продукции в первое время будут являться:

публикации рекламных объявлений в периодической печати

прямые личные контакты с потенциальными потребителями - возможно на уровне работы с организациями потребителей с активным поисками клиентов.

Конкуренты

На территории Экибастуза из-за отсутствия местного производства интерьерного камня, потребители обеспечиваются завозной продукцией следующих стран:

. Китай;

. Россия;

. Турция;

. Италия

На рынке Экибастуза цена импортного интерьерного камня варьируется в пределах от 6 до 12 тыс. тенге за один квадратный метр.

Сравнительная таблица цен на изделия (в тенге)

Таблица 13

п/п	Изделия	Цена ТОО Айдабол	Средние торговые цены	Разница +, -
1	Интерьерный камень	1400	6000-12000	Более 3 раза
2	Кафельная плитка	-	4000-6000	-
3	Итого в среднем	1400	5000-8000	Более 3 раза

. Экологический раздел

Технология данного проекта является в целом малоотходной и не образует выбросов в атмосферу.

Проведение природоохранных мероприятий

Таблица 14

Цель мероприятия	Мероприятие
Снижение негативного воздействия на природу	1.Внедрение безотходных технологий: -установка вентиляции помещения; -установка пылесборника.
Уменьшение пылеотходов	1.Организация правильного хранения и упаковки продукции; 2.Герметизация складских помещений

. SWOT - анализ

Таблица 15

Сильные стороны проекта	Слабые стороны проекта
1.Отсутствие местных производителей интерьерного камня	1.Отсутствие собственного помещения
2.Низкая себестоимость продукции Цены на продукцию на 20% ниже цен конкурентов	2.Необходимость проведения большой рекламной работы
3. Цены на продукцию более чем в 3 раза ниже цен завозной продукции	3.Необходимость повышения культурного уровня населения
4. Растущие культурные и эстетические запросы потребителей	4. Необходимость повышения эстетических запросов населения
5. Доступность сырья и материалов	
Новые возможности проекта	Потенциальные угрозы проекта
1. Освоение выпуска лепных декоративных изделий (колонн, портиков, молдингов и т.д.	1.Угроза экономического кризиса и снижение потребительского спроса

Приложения

. Поставщики оборудования

ТОО «Стандартпарк Казахстан» формы для литьевого камня

Адрес г. Алматы, ул. Ауэзова д.2 Телефоны: Тел.:+7 (727) 379-23-32
Тел.:+7 (727) 338-50-48 e-mail: starostin@standartpark.kz Сайт:
www.standartpark.kz

. Прайс-лист на полиуретановые формы (толщина камня до 16мм.)

Цены указаны в рублях

Тип формы искусственного камня	Цена за 1 кв.м. форм
1.Сланец классический	12880.00
2.Сланец тонкослойный	13990.00
3.Сланец Альпийский	13990.00
4.Сланец пластинчатый	12880.00
5.Сланец фигурный	13480.00
6.Бутовый камень	12980.00
7.Каменный кирпич	11980.00
8.Старый кирпич	10890.00
9.Облицовочный кирпич	10780.00
10.Песчаник	11780.00
11.Булыжник обыкновенный	12880.00
12.Каменный блок	12880.00
13.Горный пласт	13990.00
Итого	165380.00

. Прайс-лист на сырье и дополнительные материалы.

Цены указаны в рублях, с учетом всех налогов.

Наименование	Индекс цвета	Производитель	Цена за 1кг. (розница)	Цена за 1кг. (от 10 кг.)	Цена за мешок 15 кг.	Цена за мешок 25 кг.
Пигмент желтый S 920	P.Y.42	TER HELL & CO.	300.00	250.00	---	4950.00
Пигмент оранжевый S 960	P.Y.42	TER HELL & CO.	300.00	250.00	---	4950.00
Пигмент коричневый S 610	P.Br. 6	TER HELL & CO.	300.00	250.00	---	4950.00
Пигмент черный S 722	P.Bk. 11	TER HELL & CO.	300.00	250.00	---	4950.00
Пигмент красный S 110	P.R. 101	TER HELL & CO.	300.00	250.00	---	4950.00

Пигмент зеленый S 5605	---	TER HELL & CO.	300.00	250.00	---	4950.00
Гиперпластификатор Melflux 2651	---	Degussa Constraction Polymers	950.00	900.00	12000.00	---
Диоксид титана Sachtleben R 320 (белый пигмент)	P.W. 6	Sachtleben	400.00	350.00	---	6950.00
Ускоритель твердения бетона Конкрит-Ф	---	Россия	300.00	200.00	2700.00	3750.00