

Объединение независимых экспертов в области минеральных ресурсов,
металлургии и химической промышленности



Обзор рынка гофрированного картона в России

Москва
апрель, 2016

Демонстрационная версия

С условиями приобретения полной версии отчета можно ознакомиться на странице сайта по адресу: <http://www.infomine.ru/research/36/502>

Общее количество страниц: 70 стр.
Стоимость отчета – 48 000 рублей

Этот отчет был подготовлен экспертами ООО "ИГ "Инфомайн" исключительно в целях информации. Содержащаяся в настоящем отчете информация была получена из источников, которые, по мнению экспертов ИНФОМАЙН, являются надежными, однако ИНФОМАЙН не гарантирует точности и полноты информации для любых целей. Информация, представленная в этом отчете, не должна быть истолкована, прямо или косвенно, как информация, содержащая рекомендации по инвестициям. Все мнения и оценки, содержащиеся в настоящем материале, отражают мнение авторов на день публикации и подлежат изменению без предупреждения. ИНФОМАЙН не несет ответственность за какие-либо убытки или ущерб, возникшие в результате использования любой третьей стороной информации, содержащейся в настоящем отчете, включая опубликованные мнения или заключения, а также последствия, вызванные неполнотой представленной информации. Информация, представленная в настоящем отчете, получена из открытых источников либо предоставлена упомянутыми в отчете компаниями. Дополнительная информация предоставляется по запросу. Этот документ или любая его часть не может распространяться без письменного разрешения ИНФОМАЙН либо тиражироваться любыми способами.

Copyright © ООО "ИГ "Инфомайн".

СОДЕРЖАНИЕ

Аннотация	7
Введение	9
I. Технология производства гофрированного картона	11
II. Качественные показатели гофрированного картона	14
III. Производство гофрированного картона в России в 2012-2015 гг.	18
3.1. Объем и динамика производства гофрированного картона в 2012-2015 гг.	18
3.2. Региональная структура производства гофрированного картона в 2014- 2015 гг.	19
3.3. Производство гофрированного картона по основным предприятиям- производителям в 2012-2015 гг.	21
3.4. Краткая характеристика основных предприятий-производителей гофрированного картона.....	26
3.4.1. ЗАОр «Народное предприятие Набережночелнинский картонно- бумажный комбинат им. С. П. Титова».....	27
3.4.2. ГП «Пермская целлюлозно-бумажная компания».....	30
3.4.3. ОАО «Илим Гофра».....	33
3.4.4. ОАО «Каменская бумажно-картонная фабрика» (Тверская обл.)	35
3.4.5. ОАО «Архангельский ЦБК» (Архангельская обл.).....	37
3.4.6. ОАО «Архбум».....	39
IV. Экспорт-импорт гофрированного картона, направления и тенденции поставок РФ в 2012-2015 гг.	41
4.1. Импорт гофрированного картона в 2012-2015 гг.	43
4.1.1. Объемы и динамика импорта гофрированного картона.....	43
4.1.2. Структура российского импорта гофрированного картона по странам.....	44
4.1.3. Региональная структура российского импорта гофрированного картона.....	45
4.2. Экспорт российского гофрированного картона в 2012-2015 гг.	47
4.2.1. Объемы и динамика российского экспорта гофрированного картона	47
4.2.2. Структура российского экспорта гофрированного картона по странам.....	48
4.2.3. Региональная структура российского экспорта гофрированного картона.....	49

V. Цены на гофрированный картон и исходные компоненты	51
5.1. Обзор внутренних цен на гофрированный картон в России в 2014-2015 гг.	51
5.2. Обзор внутренних цен на исходные компоненты (лайнер и флютинг) в 2014-2015 гг.	54
5.3. Обзор экспортно-импортных цен России на гофрированный картон в 2012-2015 гг.	57
VI. Потребление гофрированного картона в России в 2012-2015 гг.....	58
6.1. Баланс и структура потребления гофрированного картона в 2012-2015 гг.	58
6.2. Региональная структура потребления гофрированного картона в 2014- 2015 гг.	60
6.3. Основные отрасли потребления гофрированного картона в России	61
6.4. Потребление гофрированного картона в России по предприятиям в 2014- 2015 гг.	63
VII. Прогноз производства гофрированного картона в России до 2020 г.....	66
Адресная книга основных предприятий-производителей гофрированного картона	69

Список рисунков

- Рисунок 1. Производство гофрированного картона в России по видам в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 2. Структура производства гофрированного картона по федеральным округам России в 2014-2015 гг., %
- Рисунок 3. Объем производства гофрированного картона ЗАОр «НП НЧ КБК им. С. П. Титова» в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 4. Объем производства гофрированного картона ГП «Пермская целлюлозно-бумажная компания» в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 5. Объем производства гофрированного картона ОАО «Илим Гофра» в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 6. Объем производства гофрированного картона ОАО «Каменская бумажно-картонная фабрика» в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 7. Объем производства гофрированного картона ОАО «Архангельский ЦБК» в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 8. Объем производства гофрированного картона ОАО «Архбум» в 2012-2015 гг., млн м²
- Рисунок 9. Внешняя торговля гофрированным картоном в России в 2012-2015 гг., тыс. т
- Рисунок 10. Динамика импортных поставок гофрированного картона в Россию в 2012-2015 гг., тыс. т, млн \$
- Рисунок 11. Географическая структура российского импорта гофрированного картона в 2012-2015 гг., %
- Рисунок 12. Динамика экспорта гофрированного картона из России в 2012-2015 гг., тыс. т, млн \$
- Рисунок 13. Средние цены производителей гофрированного картона на внутреннем рынке в 2014-2015 гг., руб./м² (без учета НДС)
- Рисунок 14. Средние цены российских производителей на картон тарный немелованный (лайнер) и бумагу для гофрирования (флютинг) в 2014-2015 гг., тыс. руб./т (без учета НДС)
- Рисунок 15. Динамика российских экспортных и импортных цен на гофрированный картон в 2012-2015 гг., \$/т
- Рисунок 16. Показатели потребления гофрированного картона в России в 2012-2015 гг.
- Рисунок 17. Структура потребления гофрированного картона по федеральным округам России в 2014-2015 гг., %
- Рисунок 18. Структура потребления гофрированного картона с разбивкой по отраслям в России, %

Список таблиц

- Таблица 1. Классы и марки гофрокартона
- Таблица 2. Стандартные размеры гофров
- Таблица 3. Требования к качеству гофрированного картона типов Д, Т, П (согласно ГОСТ Р 52901- 2007)
- Таблица 4. Требования к качеству гофрированного картона типа С (согласно ГОСТ Р 52901- 2007)
- Таблица 5. Производство гофрированного картона в России
- Таблица 6. Финансовые показатели ЗАОр «НП НЧ КБК им. С. П. Титова» в 2012-2014 гг., тыс. руб.
- Таблица 7. Финансовые показатели картона ГП «Пермская целлюлозно-бумажная компания» в 2012-2014 гг., млн руб.
- Таблица 8. Финансовые показатели ОАО «Илим Гофра» в 2012-2015 гг., тыс. руб.
- Таблица 9. Финансовые показатели ОАО «Каменская бумажно-картонная фабрика» в 2012-2015 гг., тыс. руб.
- Таблица 10. Финансовые показатели картона ОАО «Архбум» в 2012-2014 гг., млн руб.
- Таблица 11. Внешняя торговля гофрированным картоном в России в 2012-2015 гг., тыс. т, млн м²
- Таблица 12. Импортные поставки гофрированного картона в Россию в 2012-2015 гг., тыс. т
- Таблица 13. Основные зарубежные отправители и российские получатели импортного гофрированного картона в 2012-2015 гг., т
- Таблица 14. Экспорт российского гофрированного картона по направлению поставок в 2012-2015 гг., тыс. т
- Таблица 15. Основные российские экспортеры гофрированного картона в 2012-2015* гг., т
- Таблица 16. Средние цены производителей гофрированного картона по Федеральным округам РФ в 2014-2015 гг., руб./м² (без учета НДС)
- Таблица 17. Средние цены производителей на картон тарный немелованный (лайнер) по Федеральным округам РФ в 2014-2015 гг., тыс. руб./т (без учета НДС)
- Таблица 18. Средние цены производителей на бумагу для гофрирования (флютинг) по Федеральным округам РФ в 2014-2015 гг., тыс. руб./т (без учета НДС)
- Таблица 19. Показатели потребления гофрированного картона в России в 2012-2015 гг., млн м², %
- Таблица 20. Производство гофротары из гофрированного картона по регионам России, включая крупнейших российских производителей/потребителей гофрированного картона в 2014-2015 гг., млн м²

Аннотация

Настоящий отчет является **первым изданием** исследования рынка гофрированного картона в России.

Цель исследования – анализ рынка гофрированного картона.

Объектом исследования являются гофрированный картон.

Данная работа является **кабинетным исследованием**. В качестве **источников информации** использовались данные Федеральной службы государственной статистики РФ (Росстат), статистики железнодорожных перевозок РФ, Федеральной таможенной службы РФ; базы данных ООН, базы данных «Инфомайн». Также были привлечены данные отраслевой и региональной прессы, годовых и квартальных отчетов эмитентов ценных бумаг, интернет-сайтов предприятий-производителей гофрированного картона, а также телефонных интервью с производителями данной продукции.

Хронологические рамки исследования: 2012-2015 гг.; прогноз – до 2020 гг.

География исследования: Россия – комплексный подробный анализ рынка.

Объем исследования: отчет состоит из 7 частей, содержит 70 страниц, в том числе 20 таблиц, 18 рисунков и приложение.

Первая глава отчета посвящена технологии производства гофрированного картона.

Во **второй главе** отчета приведены требования к качеству гофрированного картона.

Третья глава отчета посвящена анализу производства гофрированного картона в России. В этой главе приведены данные об объемах производства гофрированного картона в 2012-2015 гг., прослежена динамика его выпуска. Приведена региональная структура производства исследуемой продукции. Описано текущее состояние основных предприятий-производителей гофрированного картона.

В **четвертой главе** анализируются внешнеторговые операции с гофрированным картоном в России в 2012-2015 гг. Приведены данные об объемах экспорта и импорта описываемой продукции, оценена региональная структура поставок.

В **пятой главе** отчета приведены сведения об уровне цен на гофрированный картон и исходные компоненты для его производства на внутреннем рынке России в 2014-2015 гг., а также проанализированы данные об изменениях экспортно-импортных цен на продукцию России в 2014-2015 гг.

Шестая глава посвящена оценке внутреннего потребления гофрированного картона в России.

В этом разделе представлены балансы производства-потребления, оценена региональная и отраслевая структуры потребления гофрированного картона в России, приведены основные потребители данной продукции.

В заключительной, **седьмой главе** отчета описаны существующие тенденции развития рынка гофрированного картона и приведен прогноз производства продукции в России на период до 2020 г.

В **приложениях** к отчету приведены контактные данные ведущих производителей гофрированного картона.

Целевая аудитория исследования:

- участники рынка гофрированного картона – производители, потребители, трейдеры;
- потенциальные инвесторы.

Предлагаемое исследование претендует на роль справочного пособия для служб маркетинга и специалистов, принимающих управленческие решения, работающих на данном рынке.

Введение

Гофрированный картон – это популярный упаковочный материал, получивший свое распространение благодаря высокой прочности. Такая прочность обеспечивается за счет особой структуры упаковочного материала. Гофрокартон – получают путем склеивания листов плоского картона (лайнеров) с листами гофрированной бумаги (флютингом). В зависимости от количества слоев плоского картона и гофрированной бумаги, различают:

- двухслойный гофрокартон;
- трехслойный гофрокартон;
- многослойный гофрокартон.

В настоящее время гофрокартон используется при производстве различных видов гофротары, используемой при транспортировке.

Основным преимуществом гофрированного картона является дешевизна, привлекательный внешний вид запечатанной гофротары, достаточная прочность, удобство доставки и простота сборки. Есть и еще один важный момент: ящик из гофрокартона может быть как индивидуальной упаковкой (телевизора, холодильника и т. д.), так и транспортной (в этом случае в тару из гофрокартона укладываются уже упакованные товары). Гофрокартон достаточно легкий.

Гофрокартон может быть сравнительно легко приспособлен для упаковки большого количества самых разнообразных продуктов. Важно, что он может использоваться как для индивидуальной упаковки, так и в качестве транспортной тары.

Производство гофрокартона и гофрокоробов требует относительно малого расхода электроэнергии и других ресурсов.

Сырье, используемое для получения гофрокартона, легко подвергается вторичной переработке, что позволяет отнести его к экологически чистым материалам. В противоположность пластмассам, гофрокартон является на 100% разлагаемым и достаточно быстро самоуничтожается в природе, не нанося таким образом большого вреда экологии. Кроме того, отслужившая упаковка из гофрокартона может использоваться в качестве сырья для самых разных целей (в частности, для изготовления макулатурного картона для производства гофрокартона).

Еще одна важная особенность этого упаковочного материала – его компактность. Фактически, при загрузке полного автотрака можно разместить в нем намного больше пустых коробов из гофрокартона, чем пластиковой тары. Короба из гофрокартона доставляются на паллетах в сложенном виде. Получателю остается только собирать их по мере надобности в процессе упаковки продукции.

На гофрокартон может быть нанесено различными способами (офсет, флексо-, шелкография) цветное изображение, играющее огромную роль в распознавании продукта среди прочих на прилавках магазинов

Необходимо отметить еще одно немаловажное преимущество гофрокартона. В последнее время его стали использовать в качестве «строительного материала». Имеется в виду то, что коробка, в которой продукт транспортируется, может после незначительной трансформации превратиться в стенд для его продажи.

I. Технология производства гофрированного картона

Производство гофрокартона осуществляется в специальном помещении, площадь которого должна оставлять не менее 800-1000 м². Необходимо наличие подъемного механизма (тельфера или электропогрузчика). Температура в помещении должна быть не ниже 18°C, а влажность не более 80%.

В производстве гофрокартона используются два вида заготовок: лайнеры (картон для плоских слоев – качество картона зависит от процентного содержания целлюлозы и специальных химических добавок, самым недорогим является макулатурный картон для плоских слоев) и флутинг (бумага для гофрирования). Для изготовления гофрокартона, естественно требуется также крахмал для приготовления силикатного клея.

Различают белый, бурый и мраморный гофрокартон. Белый (white top liner) в качестве основы (лайнера) имеет качественную белую бумагу, бурый – бумагу более низкого качества из вторичного сырья (макулатуры), имеющую серый цвет. Покровный слой картона может иметь пестрый «мраморный» вид (mottled top liner), который достигается за счет применения беленой целлюлозы и уменьшения массы 1 м² наружного слоя до 40 г и ниже. При этом формирование покровного слоя осуществляется из массы более высокой концентрации, что вызывает определенную флокуляцию волокон. В итоге достигается эффект «пестрой окраски».

Флутинг обычно изготавливают однослойным и подразделяют на два вида – полуцеллюлозный (semichemical) и макулатурный (recycled). В обоих случаях в композицию могут добавляться первичные целлюлозные волокна, в основном хвойные сульфатные.

Различные варианты их комбинации дают огромное количество всевозможных марок гофрированного картона. Естественно, этим объясняется и достаточно ощутимый разброс цен на него. Если же рассмотреть этот вопрос с точки зрения безопасности продукта, упакованного в гофрокартон, то очень важным является применение сочетания различных сортов сырья. Чтобы оптимизировать прочность упаковки, производители гофрокартона используют в своем производстве несколько видов лайнеров с различной массой квадратного метра. Легкие продукты, в принципе, могут быть упакованы в короба из более легких сортов картона, однако эта зависимость не такая прямая, как может показаться на первый взгляд.

Выбор материала для упаковки зависит не только от веса упаковываемого продукта. Например, тот факт, что продукт планируется поставлять на экспорт или перевозить на дальние расстояния, заставляет использовать более тяжелые сорта картона, чтобы быть абсолютно уверенным в безопасной транспортировке до места назначения.

От характеристик сырьевых материалов зависит то, насколько экологически чистым и качественным будет гофрокартон. Сырьё, планируемое

к использованию, можно классифицировать в зависимости от целевого назначения готовой упаковки.

В зависимости от плотности сырья различается гофрокартон Е (1,1 – 1,6 мм), В (2,2 – 3,2 мм), С (3,2 – 4,4мм) и А (4,4 – 5,5мм). Гофрокартон может состоять из 2,3,5 или 7 слоев.

Расход сырья будет зависеть от структуры и профиля гофрокартона: более простой вариант – производство двухслойного, который может послужить основой для изготовления прочной упаковки посредством добавления дополнительных слоёв, улучшающих эксплуатационные качества готового продукта. Для изготовления гофрокартона используется:

- бумага с плотностью (лайнер) от 100 до 140 г/м²;
- картон с плотностью (флютинг) от 150 до 235 г/м²;
- крахмальный или силикатный клей.

Ориентировочный расход бумаги на получение 1 м гофрокартона – 0,5 кг.

В течение суток перед началом производства происходит процесс кондиционирования бумаги и картона, для чего их необходимо поместить в помещение с температурой не ниже 15 °С.

Подготовленный материал закрепляется на размоточном станке, откуда поступает на разогревающие цилиндры и промежуточные валики, где происходит их увлажнение и равномерный нагрев. Благодаря нагреву клей лучше проникает в толщу бумаги.

Бумага для гофрирования поступает в гофрирующий пресс. Там она проходит между нагретых до 150-180 °С зубчатых гофрирующих валов, образующих волнистый слой.

Затем на гофрированную бумагу наносится клеевая пленка. Это происходит в клеенаносящей машине. Гофрированный слой совмещается с картонным слоем и плотно прижимается к нему под действием прижимного вала. Далее продукт подается через накопительный мост в клеильную машину, там наносится слой клея на свободную гофрированную сторону, после чего гофрокартон оказывается в сушильной машине, где с помощью пара или электричества производится сушка. В результате лишняя влага удаляется, клей затвердевает, и наступает очередь охлаждающей линии. Так производится двухслойный гофрокартон.

Охлажденный материал подается в секцию продольно-поперечной резки, где он раскраивается и разрезается дисковыми ножами. Там же происходит рилевание при помощи рилевочных муфт. Рилевание необходимо для образования линий рилевки, по которым будет осуществляться перегиб листов для дальнейшего изготовления упаковки.

Технология производства трёх-, пяти- и семислойного гофрокартона отличается тем, что склеиваются еще дополнительные слои, но пяти- и семислойные могут еще отличаться тем, что гофрированные слои у них могут