**БИЗНЕС – ПЛАН**

«Создание производства по выпуску гофрокартона и гофроупаковки»

**1. Краткое содержание проекта и ожидаемые результаты**

**Одной из главных задач** проекта является создание производства, обеспечивающего высококачественной гофроупаковкой все предприятия, входящие в состав ОАО «Холдинговой компании «Ак Барс».

Данное производство предполагается разместить на свободных площадях ОАО «Хитон».

Это будет способствовать:

* диверсификации бизнеса предприятия;
* сглаживанию элемента сезонности в соответствии со спецификой производства;
* расширению коммерческих, высокорентабельных направлений деятельности предприятия;
* значительному улучшению основных финансовых показателей.

Планируемое производство будет состоять из двух участков

1. Участок по производству гофрокартона
2. Участок по производству гофротары

Согласно требованиям к производственным мощностям, качеству выпускаемой продукции, оперативности перепрофилирования и настройки предполагается приобрести следующее оборудование:

– Линию для производства гофрокартона,

– Линию для производства упаковки из гофрокартона.

Гарантированные потребители

Гарантированными потребителями планируемой к выпуску продукции будут являться предприятия,

Объем потребляемой продукции до 180 000 коробов в месяц (126000 кв. м)

Предприятия потребители и месячные объемы:

1. ОАО «Агрофирма «Ак Барс – Пестрецы» 23000 коробов
2. ОАО «Птицефабрика «Казанская» 15000 коробов
3. ОАО «Нижнекамский хлебокомбинат» 8 100 коробов
4. ОАО «Казанский хлебозавод №7» 5 000 коробов
5. ОАО «Хитон» 80 000 коробов
6. ОАО «Холод» 52 500 коробов

Сторонние предприятия, с которыми достигнута предварительная договоренность:

1. ОАО «Нэфис» 450 000 коробов
2. ОАО «Заря» 120 000 коробов
3. ФГУП «Усадский спиртзавод» 70 000 коробов
4. «Казанский завод продтоваров» 50 000 коробов

Рынок. Конкурентная среда

Казанский рынок гофроупаковки и гофрокартона в настоящий момент представляют следующие предприятия:

1. ООО «КБК», г. Н. Челны
2. ООО «Марсибтехно», г. Волжск
3. ООО «Картон», г. Казань
4. ГУП «Электроконтакт», г. Казань
5. ООО «Полихим», г. Казань
6. ООО «Вулкан», г. Йошкар-Ола
7. ООО «Т-Химтранс», г. Казань
8. ООО «Тара-упаковка», г. Чебоксары

Основным поставщиком на казанском рынке гофротары и гофроупаковки является КБК, г. Н. Челны. Объем реализации комбината составляет 75% от общего объема всей реализуемой гофропродукции в г. Казани.

При достаточно высокой цене на свою продукцию и жестких условиях оплаты, продукция комбината пользуется устойчивым спросом.

Основные причины популярности:

* *Четкое соблюдение графика изготовления и поставки*
* *Качество гофрокартона*
* *Качество полиграфии*

*Бесперебойность работы комбината обеспечивается 9-ю линиями. Производительность одной линии не менее 2500 коробов в час.*

***Недостаток*** *– удаленность основных якорных клиентов, расположенных в г. Казани, удаленность сырьевой базы.*

Потребность в инвестициях

Запрашиваемый размер финансирования необходим для закупки необходимого оборудования. В условиях цен на ноябрь 2004 года предварительная оценка потребности в инвестициях по проекту составляет **45284218,22** рублей. Форма инвестиций – банковский кредит. Простой срок окупаемости проекта – 30 месяцев. Дисконтированный срок окупаемости проекта – 34 месяца.

Основные расчетные показатели от производственной деятельности

Производство ориентировано на выпуск двух видов продукции:

– производство гофроупаковки;

– производство гофрокартона.

Предварительные расчеты проекта по производству гофрокартона и гофроупаковки показали его высокую эффективность.

В проекте предусмотрены 4% потерь по основному сырью, и недельный запас основного сырья: бумаги Б-0 и картона К-1.

Стадия проекта

Проект находится на начальном этапе реализации.

Проведены предварительные исследования потребности в данной продукции предприятий Холдинга и его бизнес – партнеров, получены коммерческие предложения от производителей оборудования и их дистрибьюторов в РФ, проведены предварительные расчеты окупаемости проекта, которые показали его высокую финансовую эффективность. Проведены исследования рынка предполагаемой к выпуску продукции.

Основной особенностью проекта является его разделение на два подпроекта.

Производство гофроупаковки из готового, покупаемого от сторонних производств, гофрокартона само по себе малоэффективно, так как стоимость сырья очень высока и колеблется в пределах от 8, 00 рублей до 9, 20 рублей за кв. метр.

Организация производства только гофроупаковки при предварительных расчетах показала его малую эффективность, что при таких рыночных факторах, как задержка платежей, падение объема сбыта, временная остановка производства на ремонт и пр., приведет производство к убыткам. Более перспективная модель организации производства – это введение в производственный цикл линии по производству гофрокартона.

Основные преимущества, получаемые при производстве собственного гофрокартона, заключаются в следующем:

1. Резко снижается стоимость сырья для производства гофроупаковки, что значительно увеличивает рентабельность основного производства и делает его высокорентабельным и конкурентным.
2. Производство гофрокартона само по себе является высокорентабельным и высоколиквидным. Цена реализации продукции колеблется от 7,90 руб. до 9,03 руб. за кв. м. за гофрокартон марки Т-23.
3. При снижении объема производства и продаж гофроупаковки, вплоть до остановки производственной линии по техническим причинам, производство гофрокартона позволит держать предприятие на безубыточном уровне.
4. Производство становится высокоэффективным, высокоприбыльным и устойчивым к рыночным факторам, таким как снижение спроса, задержка платежей, ценовой прессинг конкурентов и т.п.

**2. Рынок и конкуренция**

**2.1 Общая характеристика рынка**

Тароупаковочные изделия, изготовленные из целлюлозно-бумажных материалов сегодня являются, пожалуй одними из наиболее востребованных на мировом рынке. На долю бумаги и картона приходится порядка 45–50% всей потребляемой упаковки.

Рис. 1.1. Распределение общих объемов потребления упаковки мировым и российским рынками по виду упаковочных материалов



Благодаря ряду ценных потребительских качеств картонная упаковка пользуется устойчивым спросом со стороны потребителей.

Так, дешевизна, малый вес и прочность картона позволяют легко приспособить его для упаковки значительного числа разнообразных товаров, и использовать как для изготовления транспортной тары, так и для создания индивидуальной упаковки. Сама картонная упаковка достаточно легка и компактна, что удобно при ее транспортировке и хранении.

Легкость нанесения полноцветной печати позволяет повысить привлекательность и информативность картонной упаковки.

Тароупаковочные изделия из картона экологически чисты и в природных условиях они легко разлагаются и самоуничтожаются. Картон легко поддается переработке. Отслужившая упаковка из этого материала может быть использована в качестве вторичного сырья, в частности для производства макулатурного картона.

В последние годы потребление тароупаковочной продукции из картона на российском рынке серьезно возросло. Несмотря на то, что темпы роста отечественного потребления гофрокартона уже опережают западноевропейские, по потреблению гофрокартона на душу населения Россия еще значительно отстает от зарубежных стран. Неравномерность развития привела к тому, что Центральный регион вместе с Москвой потребляет свыше 45% всей упаковки из гофрокартона, производимой в России.

Быстрый рост этого рынка в посткризисный период в России определялся сокращением объемов потребления импортных товаров и адекватным увеличением отечественного производства продукции в базовых отраслях-потребителях картонной упаковки, таких как пищевая, химическая, фармацевтическая, табачная, стекольно-фаянсовая, парфюмерно-косметическая промышленности и пр.

Табл. 1.1. Индексы промышленного производства в отдельных отраслях промышленности России в 1999–2002 гг.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование отрасли | Индексы производства, % по сравнению с предыдущим годом | | | |
| 1999 | 2000 | 2001 | 2002 |
| Объем промышленной продукции | 108,1 | 109,0 | 104,9 | 103,7 |
| Химическая и нефтехимическая | 121,7 | 114,3 | 106,5 | 101,6 |
| Машиностроение и металлообработка | 115,9 | 115,5 | 107,2 | 102,0 |
| Стекольная и фарфорофаянсовая | 119,5 | 110,9 | 114,2 | 106,8 |
| Пищевая | 107,5 | 107,1 | 108,4 | 106,5 |

Кроме того, обесценивание национальной валюты в 1998 г. привело к тому, что сократился объем импорта в Россию и самой картонной упаковки, поскольку ее рублевая стоимость резко возросла. Изменилась и номенклатура поставляемой в РФ картонной тароупаковочной продукции. Теперь основную ее часть составляют качественные изделия и заготовки пока не производимые в стране или выпускаемые отечественными предприятиями в явно недостаточных для удовлетворения потребностей рынка объемах.

Рост объемов потребления картонной упаковки в РФ и переориентация потребления на отечественного производителя этой продукции, вызвали соответствующий рост внутреннего производства тарного картона и картонных тароупаковочных изделий.



Рис. 1.2. Динамика объемов российского производства тарного картона в 1999–2002 гг.

В настоящий момент состояние российского рынка гофрокартона можно оценивать следующим образом.

* Рост дефицита гофрокартона прогнозируется на уровне 10% в год.
* Насыщение рынка тарного гофрокартона будет достигнуто не ранее, чем к 2010 г., при условии, что к тому времени российские производители продуктов питания и других товаров народного потребления значительно потеснят импорт.

Одним из наиболее востребованных на российском рынке видов картонной упаковки на сегодняшний день являются изделия из гофрокартона. Объем внутреннего производства гофрокартона и тароупаковочных изделий из него в России в 2002 г. превысил показатель 1998 г. почти на 80% и составил примерно 1,6 млн. м2.



Рис. 1.3. Динамика объемов российского производства гофрокартона и гофротары в 1999–2002 гг.

Практически вся произведенная в России гофропродукция изготавливается из гофрокартона марки Т-23, причем большая ее часть поступает на рынок в виде готовой тары. Однако, порядка 20% общих объемов всей гофропродукции реализуется на рынке в виде товарного гофрокартона.

Таким образом, 90% выпускаемого российскими производителями гофрокартона и гофротары представляет собой трехслойный продукт с профилем «С» или «В».

Что касается трехслойного гофрокартона с профилем «А», предназнченного для упаковки мягкой и хрупкой продукции, а также пяти и семислойного гофрокартона и микрогофрокартона, то их совокупное производство в России пока не очень велико.

Потребности российского рынка в пяти и семислойном гофрокартоне, а также влагостойкой продукции, продукции с повышенными прочностными свойствами, с нестандартным профилем и в микрогофрокартоне с профилями «G» и «N», в основном, удовлетворяются за счет импорта.

При этом, по мнению большинства производителей гофрокартонной тары России:

* Рынок стал более предсказуемым.
* Гофрокартон и гофротара заняли место в товарной группе, пользующейся наиболее устойчивым спросом.
* Компании, входящие в группу лидеров, усилили свои позиции и добились существенного роста продаж.
* Закупка тары за рубежом стала нерентабельной.
* Стремление отечественных компаний занять на рынке нишу, образовавшуюся благодаря сокращению импорта, требует продуманной политики продвижения товара.
* В России растет платежеспособный спрос на качественную упаковку из гофротары, конкурирующую с иностранными аналогами.

Около 55% общероссийского объема производства тарного картона в настоящее время приходится на долю Северо-западного федерального округа.

Крупнейшим региональным центром производства тарного картона в России является Архангельская область, предприятия которой в 2002 г. выпустили более 4,8 млрд. м2 продукции.

Вторым из крупнейших центров производства тарного картона в России в 2002 г. была Иркутская область, предприятия которой произвели 1,3 млрд. м2 или почти 195 тонн этой продукции.

Таким образом, совокупный объем выпуска тарного картона и бумаги для гофрирования в Архангельской и Иркутской областях в 2002 г. достиг величины 6,1 млрд. м2, или почти 53% от общероссийского объема.

Северо-Западный Федеральный округ, являющийся безусловным лидером по производству тарного картона, занимает лишь четвертую позицию среди прочих округов по объему выпуска картонных ящиков. Доля этого округа в общероссийском объеме производства картонной тары в 2002 г. была немногим выше 10%. При этом, наибольшие объемы производимой продукции приходились на долю Центрального Федерального округа, обладающего наибольшей в России потребностью в картонной таре, особенно предприятий Калужской, Курской и Московской областей.

Вторым по своему значению в производстве ящиков из картона Федеральным округом России в настоящее время является Приволжский округ, на долю которого в 2002 г. приходилось почти 27 объемов российского производства этого вида тары. Причем, более половины всей продукции, выпускаемой предприятиями этого округа, или почти 15% общероссийского производства ящиков из картона в 2002 г. приходилось на долю Татарстана, который сегодня является крупнейшим в России региональным центром производства этих изделий.

Производством тарного картона в России в настоящее время занимается более 40 крупных и средних предприятий, при этом около 90% отечественного производства этой продукции в 2002 г. приходилось на долю 12 крупнейших производителей.

Табл. 1.2. Рейтинг основных российских предприятий-производителей по объему производства тарного картона в 2002 г.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование предприятия | Регион | Объем производства | | |
| млн. м2 | % к общероссийскому | в % к предыдущему году |
| OAO «APXAHГEЛЬCKИЙ ЦБK» | Архангельская область | 2890,2 | 24,85 | 111,20 |
| OAO «KOTЛACCKИЙ ЦБK» | Архангельская область | 1927,7 | 16,58 | 102,70 |
| OAO «ЦEЛЛЮЛOЗHO-KAPTOHHЫЙ KOMБИHAT» | Иркутская область | 1278,0 | 10,99 | 107,30 |
| OAO «CЫKTЫBKAPCKИЙ ЛECOПPOMЫШЛEHHЫЙ KOMПЛEKC» | Республика Коми | 967,4 | 8,32 | 119,92 |
| AO PAБOTHИKOB «HAPOДHOE ПPEДПPИЯTИE HAБEPEЖHOЧEЛHИHCKИЙ KAPTOHHO-БУMAЖHЫЙ KOMБИHAT» | Республика Татарстан | 709,4 | 6,10 | 107,81 |
| OOO «ПEPMCKИЙ KAPTOH» | Пермская область | 663,2 | 5,70 | 106,50 |
| OAO «CEЛEHГИHCKИЙ ЦKK» | Республика Бурятия | 592,2 | 5,09 | 114,19 |
| OAO «CEГEЖCKИЙ ЦБK» | Республика Карелия | 443,3 | 3,81 | 70,83 |
| ЗAO «KAPTOHTAPA» | Республика Адыгея | 308,1 | 2,65 | 97,00 |
| AOOT MAPИЙCKИЙ ЦEЛЛЮЛOЗHO-БУMAЖHЫЙ KOMБИHAT | Республика Марий Эл | 286,8 | 2,47 | 210,11 |
| ООО «СИБИРСКИЙ ЦБК» | Красноярский край | 278,2 | 2,39 | 339,27 |
| OAO «KAMEHCKAЯ БУMAЖHO-KAPTOHHAЯ ФAБPИKA» | Тверская область | 136,6 | 1,17 | 112,52 |
| **Россия – всего:** | **–** | **11628,7** | **100,00** | **109,93** |

Крупнейшим российским производителем тарного картона в 2001–2002 г. являлся ОАО «Архангельский целлюлозно-бумажный комбинат», на долю которого в настоящее время приходится почти 25% объемов произведенной в стране продукции. В 2002 г. ОАО «Архангельский ЦБК» выпустил почти 2,9 млрд. м2 тарного картона, включая бумагу для гофрирования, увеличив объем своего производства по сравнению с 2001 г. на 291,2 млн. м2. Наибольшие темпы роста производства тарного картона в 2002 г. наблюдались на предприятиях ООО «Сибирский ЦБК» и АООТ «Марийский ЦБК».

Падение объемов выпуска тарного картона в 2002 г. произошло только на двух из 12 лидирующих предприятий: ОАО «Сегежском ЦБК» и ЗАО «Картонтара».

Порядка 87–88% российского производства ящиков из картона в 2002 г. было сосредоточено в Европейской части страны.

Производством тароупаковочных изделий из картона на сегодняшний день занимается значительное число отечественных производителей. Только тару и упаковку из гофрокартона в России выпускает более 150 предприятий. При этом крупнейшими отечественными производителями гофропродукции являются предприятия, группы компаний «Титан», в которую входят Подольский и Мурманский картонно-тарные комбинаты, а также Киевский картонно-тарный комбинат на Украине. Кроме того, в управлении этой вертикально-интегрированной структуры находится один из крупнейших целлюлозно-бумажных комбинатов в России – Архангельский ЦБК. Суммарная доля предприятий группы компаний «Титан» в общем объеме российского производства гофропродукции в настоящее время по разным оценкам достигает 15–20%.

Второй крупнейший российский производитель тароупаковочных изделий из гофрокартона и крупнейший производитель макулатурной гофропродукции в РФ – это Набережночелнинский картонно-бумажный комбинат. Доля этого комбината составляет порядка 13–16% общих объемов производства гофротары в РФ. В 2002 г. Набережночелнинским картоннобумажным комбинатом было выпущено более 182 млн. м2 картонных ящиков, что составляло порядка 15% всей произведенной в РФ продукции.

Табл. 1.3. Рейтинг основных российских предприятий по объему производства картонных ящиков в 2002 г.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование предприятия | Регион | Объем производства | | |
| тыс. м2 | % к общероссийскому | в % к предыдущему году |
| ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО РАБОТНИКОВ «НАРОДНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ НАБЕРЕЖНОЧЕЛНИНСКИЙ КАРТОННО-БУМАЖНЫЙ КОМБИНАТ» | Республика Татаpстан | 182 273,0 | 15,27 | 110,28 |
| ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГОТЭК» | Курская область | 117 099,0 | 9,81 | 127,19 |
| ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «СТОРА ЭНСО ПАКАДЖИНГ» | Калужская область | 101 146,0 | 8,47 | 114,74 |
| АОЗТ «ГОФРОН» | Московская область | 71 827,5 | 6,02 | 107,64 |
| ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «КАРТОНТАРА» | Республика Адыгея | 61 170,0 | 5,13 | 87,16 |
| ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПЕРМСКИЙ КАРТОН» | Пермская область | 52 730,2 | 4,42 | 123,25 |
| ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «АЛТАЙКРОВЛЯ» | Алтайский край | 42 895,0 | 3,59 | 143,64 |
| АООТ «СЕЛЕНГИНСКИЙ ЦКК» | Республика Буpятия | 41 637,9 | 3,49 | 77,18 |
| ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ ФАБРИКА «СОЮЗ» | г. Москва | 35 860,2 | 3,00 | 100,48 |
| ОАО «КОМСОМОЛЕЦ» | Ленинградская область | 35 520,0 | 2,98 | 95,89 |
| ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "АРХАНГЕЛЬСКИЙ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНЫЙ КОМБИНАТ» | Архангельская область | 31 727,0 | 2,66 | 105,94 |
| ЗАО «НЕОПАК КУБАНЬ» | Краснодарский край | 31 211,0 | 2,62 | 110,72 |
| ООО «АНКОРА» | г. Санкт-Петербург | 27 074,0 | 2,27 |  |
| УССУРИЙСКИЙ КАРТОННЫЙ КОМБИНАТ | Приморский край | 22 742,3 | 1,91 | 100,91 |
| **Россия всего:** |  | **1 193 530,2** | **100,00** | **108,24** |

Следует отметить, что несмотря на то, что производством гофропродукции занято значительное число отечественных предприятий, порядка 65–70% всех объемов приходится на долю десяти крупнейших производителей. В число крупнейших производителей кроме предприятий группы «Титан» и Набережночелнинского КБК входят ЗАО «Готек», ЗАО «Стора Энсо Пакаджинг», ЗАО «Гофрон», ЗАО «Картонтара», ООО «Пермский картон», ОАО «Алтайкровля», ОАО «Селенгинский ЦКК», ПЭФ «Союз», ОАО «Комсомолец» и др.

Рост конкурентоспособности российских производителей и активный приток как российского, так и иностранного капитала стали определяющими факторами роста упаковочного рынка. Экономические показатели прошедшего года говорят о значительном приросте объемов промышленного производства в отраслях, связанных как с изготовлением, так и с потреблением упаковки.

Упаковка из гофрокартона все еще остается одной из самых популярных и занимает значительную долю на рынке упаковки и тары. Только за последние три года рынок гофротары удвоился. Емкость рынка в 2001 г. составляла около 1,5 млрд. м2, а ежегодные темпы роста этого рынка составляют по разным данным от 12% до 18%. Начиная с 2004–2005 гг. ожидается еще более существенный рост потребления гофроупаковки из-за динамичного роста крупных розничных торговых сетей и супермаркетов.

Все вышеперечисленные факты говорят о том, что в ближайшие несколько лет спрос на тару и упаковку из гофрокартона будет неизменно расти и, кроме того, есть заметная доля импортной продукции, которой можно будет составить серьезную конкуренцию и в итоге вытеснить с местного рынка.

Основные конкуренты и их общая характеристика

Компания «Архбум» – эксклюзивный поставщик продукции Архангельского целлюлозно-бумажного комбината. Стратегия компании состоит в выпуске полного ассортимента гофрокартона и гофротары. В 2001 году «Архбум» открыл крупный завод по производству гофропродукции в подмосковном Подольске. Завод оснащен гофроагрегатом немецкой фирмы BHS, тремя линиями EMBA по выпуску ящиков различной конфигурации, линией Isowa для производства 4-клапанных ящиков и линией Roda для производства комплектующих. После выхода предприятия на полную мощность общий объем производства компании «Архбум» составит 280 млн. кв. м гофрокартона, а занимаемая доля рынка удвоится. В настоящее время Подольский завод может выпускать трех-, пяти-, семислойный и микрогофрокартон из чистоцеллюлозного сырья, тару сложной и простой высечки. Покровный слой может быть как бурым, так и белым, с возможностью нанесения многоцветной печати.

ЗАО «Готек», г. Железногорск – динамично развивающееся предприятие, постоянно наращивающее объемы производства и расширяющее ассортимент выпускаемой продукции. ЗАО «Готек» имеет в своем составе четыре предприятия, три из которых производят упаковку из различных материалов. Ассортимент выпускаемой продукции включает гофрокартон из целлюлозы и макулатуры; с белым, «облачным», коричневым покрытием из целлюлозы и макулатуры: трех-, пятислойный и микрогофрокартон.

ЗАО «Картонтара» расположено в Северо-Кавказском регионе и имеет более чем 40-летнюю историю. Ассортимент выпускаемой продукции предприятия включает тарный картон, гофрокартон и гофротару. Имея собственное производство картона для плоских слоев и гофробумаги, ЗАО «Картонтара», тем не менее, закупает тарный картон у других производителей, в частности у АЦБК и Сыктывкарского ЛПК. Предприятие является крупнейшим производителем гофропродукции в Северо-Кавказском регионе, реализуя основной объем продукции местным потребителям.

ЗАО «Гофрон», г. Кашира – 2, основано в 1969 г. В настоящее время предприятие выпускает 3-х и пятислойный гофрокартон и упаковку из него. Изготавливаются ящики любых размеров с нанесением трехцветной печати. Кроме того предприятие может изготавливать гофроупаковку сложной конфигурации для автоматических линий. Применяется чистоцеллюлозное сырье производства Архангельского, Котласского ЦБК и Сыктывкарского ЛПК.

ОАО ПЭФ «Союз» – крупнейшее московское предприятие по производству гофрокартона, а также высококачественной упаковки из гофрокартона, микрогофрокартона различной конфигурации с многокрасочной печатью. У фабрики 75-летний стаж работы в отрасли, из них 15 лет она производит гофрокартон. Используемоеотечественное и импортноеоборудование и применяемые технологии позволяют предприятию выпускать на заказ практически весь ассортимент изделий из гофрокартона. Предприятие производит бурый и беленый гофрокартон из чистоцеллюлозного картона. Руководство предприятия относит свое производство по степени оснащенности современным оборудованием по западным стандартам к предприятиям среднего уровня.

КБК, г. Н. Челны – один из крупнейших в России производителей тары из гофрированного картона и бумажных санитарно-гигиенических изделий. Введен в эксплуатацию в 1986 году. За годы экономического кризиса предприятие сохранило объемы производства.

КБК оснащен современными технологиями и оборудованием, которые, по оценке многих иностранных специалистов, соответствуют европейскому уровню. Основным видом выпускаемой продукции является тарный картон из макулатурного сырья, и он же используется для собственного производства гофрокартона и гофротары. Комбинат оснащен современным оборудованием, производственные мощности которого позволяют выпускать до 210 млн. кв. м. гофропродукции в год. В настоящее время предприятие производит трех-, пяти – слойный и микрогофрокартон с бурым и белым поверхностным слоем различной конструктивной сложности с возможностью нанесения многоцветной печати.

Набережно-Челнинский КБК работает на рынке производства гофротары уже достаточно продолжительное время и имеет налаженные связи и контакты с потребителями упаковки, что, несомненно, является его преимуществом. Однако его производства оторваны от источников основного сырья и географически удалены от основных потребителей его продукции, что является его слабой стороной.

Общая характеристика фирмы и её конкурентоспособности

ОАО «Хитон»вошел в состав холдинга в 2003 году, производит широкий ассортимент продукции: краски, лаки, автокосметика, освежители воздуха, шампуни, пластиковые и жестяные изделия.

Мощности ОАО «Хитон» по производству товаров бытовой химии позволяют выпускать:

* Лакокрасочных материалов – 12 тыс. тоннгод,

Аэрозолей – 60 млн. шт. месяц.

Благодаря продуманной организации работы и эффективному использованию научно-технического потенциала, ОАО «Хитон» первым среди производителей аэрозольной продукции в СНГ отказалось от использования фреонов, наладило собственное производство основных видов сырья. Это позволило обеспечить стабильность производства и снижение себестоимости продукции.

Основные направления новых разработок:

* новые эмали для внутренних и наружных работ;
* препараты в аэрозольной упаковке: дезодоранты, лаки для волос, освежители воздуха, репелленты и инсектициды, антистатик, средство для чистки стекол;
* паста для стирки белья, шампуни и пеномоющие средства для принятия ванн.

Предприятие тесно сотрудничает с ведущими фирмами – производителями высококачественного сырья. Результатом этого сотрудничества стал широкий спектр новых препаратов, производство и внедрение которых лежит в основе перспективного развития ОАО «Хитон».

В перспективе:

* Значительное расширение номенклатуры выпускаемой продукции с обязательным учетом конъюнктурных изменений на рынке аэрозолей и лакокрасочных изделий;
* Проведение рациональной маркетинговой политики;
* Достижение уровня выпуска продукции безупречного качества;
* Постоянная модернизация оборудования и наращивание производственных мощностей;
* Обеспечение каждому работнику предприятия достойных условий труда, полный пакет социальных гарантий;
* Достижение устойчивой позиции предприятия среди лидеров по производству лакокрасочных изделий и аэрозольной продукции со стабильным финансовым и экономическим положением.

Основные потребители товара

Основными конечными потребителями картонной тары является пищевая и сельскохозяйственная промышленности.

Так как первоочередная задача создаваемого предприятия – обеспечение гофроупаковкой всех предприятий входящих в холдинг, то соответственно они и будут являться гарантированными потребителями производимой продукции. Список предприятий:

1. ОАО «Агрофирма «Ак Барс – Пестрецы» – 23 000 коробов;
2. ОАО «Птицефабрика «Казанская» – 15 000 коробов;
3. ОАО «Нижнекамский хлебокомбинат» – 8 100 коробов;
4. ОАО «Казанский хлебозавод №7» – 5 000 коробов;
5. ОАО «Хитон» – 80 000 коробов.
6. ОАО «Холод» – 52 500 коробов

Потребляемый месячный объем предприятий – 180 000 шт.

Кроме всех вышеперечисленных предприятий также планируется наладить поставки гофроупаковки и на следующие предприятия:

1. ОАО «Нэфис» – 450 000 коробов
2. ОАО «Заря» – 120 000 коробов
3. ФГУП «Усадский спиртзавод» – 70000 коробов
4. «Казанский завод продтоваров» – 50000 коробов и т.д.

Планируемые регионы для сбыта товара

Гофрокартон и упаковка из гофрокартона является востребованным товаром, пользующимся постоянным спросом. Планируемые объемы производства позволят удовлетворить спрос в гофроупаковке не только среди предприятий холдинга, но и ориентироваться на предприятия на всей территории РТ и РФ.

Потенциальная ёмкость рынка

По прогнозам, в 2010 году среднемировое потребление гофрокартона на душу населения составит 18,2 килограммов. Наибольший прирост душевого потребления ожидается в странах Восточной Европы.

По различным данным объем рынка гофропродукции в 2003 году составил 1700–1800 млн. м2.

На рынке гофрокартона в ближайшие годы, по мнению многих участников рынка, ожидается дальнейшее увеличение спроса на гофропродукцию, в частности, на транспортную тару сложной высечки с беленым картоном, а также на бугорчатую тару.

Планируемый объем всей выпускаемой продукции от общего объема рынка г. Казани составит 7–10%.

**3. Товар и конкурентоспособность**

**3.1 Описание товара**

История использования гофрированного картона насчитывает более ста лет. Появление гофрированного картона было связано с необходимостью создания не просто упаковочного материала, а материала, обеспечивающего защиту товара от механических воздействий.

Первые механизмы гофрирования появились в начале XX столетия. Производство гофротары показало очень быстрый рост. Развитие этой отрасли сопровождало промышленную революцию, которая обозначила устойчивый спрос на большое количество транспортной упаковки.

Гофрокартон является наиболее выгодным современным упаковочным материалом, из которого можно создавать тару любой конфигурации, прочности и отделки. Гофрокартон – многосторонний, экономичный и исключительно эффективный упаковочный материал. Он способствует быстрой упаковке, удобному складированию, эффективному распределению и гибкости в продаже.

Тара из гофрированного картона представляет собой вторичную   
 упаковку, состоящую из двух плоских слоев картона и промежуточного слоя – гофрированной бумаги.

Важнейшие потребительские качества гофротары относительно других видов упаковки – легкость, дешевизна, простота перевозки, хранения и утилизации, экологическая чистота.

Возможные сферы использования:

* предприятия пищевой промышленности;
* предприятия химической промышленности;
* производители бытовой и оргтехники.

Гофрированный картон и изделия из него на сегодняшний день является одним из самых экологически чистых упаковочных материалов. Гофрокартон полностью биологически разлагаем и при разложении не выделяет никаких вредных компонентов. Период полного разложения составляет не более 3 лет.

Технологический процесс изготовления тары и упаковки из гофрокартона также экологически безопасен, так как процесс изготовления гофроупаковки из листов гофрокартона представляет собой лишь определенное механическое воздействие для изменения их формы.

Проект находится на начальном этапе реализации. Имеется предварительная договоренность на поставку всего необходимого оборудования с производителями оборудования.

В производстве не используется какое-либо дефицитное сырье и материалы.

**4. План обеспечения предметами и средствами труда**

**4.1 Название поставок, региона поставки и фирмы поставщика по основным видам сырья, материалов и оборудования**

*Оборудование:*

1. Линия для производства гофрокартона «WJ-120–2200 D 1», производства «TRANSPACK», Шанхай. Данное оборудование планируется поставить через представительство в г.С. Петербурге. В ходе предварительных переговоров было получено коммерческое предложение на данное оборудование.
2. Линия для производства упаковки из гофрокартона «YKM-SB 3», производства «TRANSPACK», Шанхай. Данное оборудование планируется поставить через представительство в г.С. Петербурге. В ходе предварительных переговоров также было получено коммерческое предложение на данный комплекс оборудования.

Необходимое сырье для производства гофроупаковки – листы картона и бумагу для гофрирования планируется поставлять с ОАО «Марийский ЦБК», находящегося в соседней республике Марий Эл. Имеется предварительная договоренность на поставку необходимого объема сырья.

Характер и средства доставки

*Оборудование:* Оборудование доставляется поставщиком оборудования, по отдельному соглашению.

*Сырье:*

Бумагу и картон плоских слоев планируется доставлять собственным автотранспортом, либо ж/д ветку.

Гарантированность и стабильность поставок

Гарантированность и стабильность поставок, как оборудования, так и сырья будет регламентирована двусторонне подписанными договорами на соответствующих условиях. Нарушение определенных соглашений в рамках этих договоров будет защищено соответствующими штрафными санкциями.

Кроме того, длительное пребывание на рынке и наличие положительной деловой репутации, как у поставщиков оборудования, так и сырья также может служить подтверждением гарантированных и стабильных поставок.

Для минимизации риска срыва ритмичности поставок сырья будет организован склад с недельным запасом. В случае прекращения поставок сырья от основного поставщика – ОАО «Марийский ЦБК», весь необходимый объем будет поставляться теми же средствами от резервных поставщиков:

Ступинский КБК

ОАО «Эликон» Кировская обл.

Сыктывкарский КБК

Селенгинский ЦБК

Данная схема позволит гарантировать полную защиту от риска срыва сроков или объемов поставок сырья.

**5. План обеспечения производства**

**5.1 Состояние работ по проекту**

Все работы по проекту находятся на стадии планирования.

Для организации производства необходимо:

1. Подготовить технический проект.

2. Подготовить производственное помещение,

3. Провести работы по требуемым для производства внешним и внутренним коммуникациям,

4. Приобрести и поставить необходимое оборудование,

5. Произвести монтаж и пуско-наладку оборудования, обучение персонала.

Производственное помещение должно соответствовать следующим параметрам:

* Площадь не менее 1400 м2 под производство гофрокартона,
* Площадь не менее 1000 м2 под производство гофроупаковки,
* Система вентиляции, спроектированная и установленная согласно СНИП 2.04.05–91,
* Система противопожарной безопасности, спроектированная согласно СНИП 21–01–97.
* Температура в производственном помещении не ниже 18°С.
* Относительная влажность воздуха до 80%.

Помещение соответствующее всем перечисленным параметрам имеется в числе незанятых помещений от основной производственной деятельности на территории ОАО «Хитон». Помещение практически готово к эксплуатации и требует минимального ремонта и переделывания под нужды планируемого производства.

Шефмонтаж и пуско-наладка всего производственного оборудования будет осуществлена непосредственно самими поставщиками согласно договору поставки.

Складские помещения под сырье и готовую продукцию должно соответствовать следующим параметрам:

* Под склад готовой продукции 500 м2
* Под склад готовой продукции 500 м2
* Защищенность от внешних источников влаги и грунтовых вод
* Относительная влажность воздуха до 80%,
* Система противопожарной безопасности спроектированная согласно СНИП 21–01–97.
* Температура в помещении не ниже +5 °С.

Для планируемого производства будет закуплено следующее оборудование:

1. Линия для производства гофрокартона «WJ-120–2200 D 1», производства «TRANSPACK», Шанхай

2. Линия для производства упаковки из гофрокартона «YKM-SB 3», производства «TRANSPACK», Шанхай

Линия для производства гофрокартона «WJ-120–2200 D 1» фирмы «TRANSPACK», включает в себя комплекс высокопроизводительного полуавтоматического и автоматического оборудования предназначенного для производства трёхслойного картона с гофрой наиболее популярных типов B, C и E.

Параметры оборудования:

Максимальная эффективная ширина рабочего полотна 2200 мм.

Максимальная скорость машины 120 ммин.

Оборудование производства «TRANSPACK» длительное время поставляется в Россию и зарекомендовало себя как надежное и современное оборудование, позволяющее выпускать высококачественную продукцию, удовлетворяющую всем самым жестким требованиям и нормам.

Линия для производства упаковки из гофрокартона «YKM-SB 3» фирмы «TRANSPACK» состоит из набора станков предназначенных для обработки листов гофрокартона и изготовления коробов различной конфигурации с максимальной производительностью до 6000 коробок в час и нанесением цветной печати.

Указанное оборудование также давно поставляется в Россию, установлено на многих действующих производствах и зарекомендовало себя исключительно с лучшей стороны.

В состав линии для производства упаковки из гофрокартона входит следующее оборудование:

1. Стол подачи
2. Печатная секция – 3 шт.
3. Просекательно-рилевочная секция
4. Секция ротационной высечки
5. Автоматический листоукладчик
6. Автоматическая фальцевально-склеивающая машина
7. Станок рилевочно-резательный тонконожный
8. Мини-слоттер
9. Паллетоупаковщик
10. Стол упаковочный
11. Пресс макулатурный
12. Дисольвер для приготовления клея «Девакол»
13. Контрольно-измерительные приборы

**5.2 Описание технологии производства**

Рулоны картона для плоских слоев и бумаги завозятся в помещение гофроцеха либо в предварительное помещение с t0 воздуха не ниже 180С, где в течение суток происходит процесс их кондиционирования.**.**

Затем рулоны бумаги и картона устанавливаются на размоточном станке. Полотно бумаги с раската поступает на нагретые гофрирующие валы, при прохождении между которыми происходит формирование гофров. На вершины гофров клеевым валом наносится необходимое количество клея.

Картон для плоского слоя через подогреватель подается между нижним гофровалом и гладким прессовым валом. Здесь же происходит соединение полотна картона с гофрированным полотном бумаги и их склеивание. В результате получается двухслойный гофрокартон.

Нагрев гофровалов способствует стабильному и полному формированию гофров по высоте. Нагрев предварительных подогревателей способствует выравниванию влажности перерабатываемого сырья и улучшению склейки между слоями.

Двухслойный гофрокартон по наклоненному транспортеру подается на накопительный мост и далее в клеепромазочную машину, где происходит нанесение клея на свободную сторону гофров.

Далее 2-х слойный гофрокартон совмещается с другим плоским слоем и подается на сушильные плиты. При прохождении гкартона.

После сушильного стола 3-х слойный гофрокартон проходит охлаждающую часть линии и подается в секцию продольно-поперечной резки, где картон раскраивается и рилюется вдоль полотна в соответствии с картой раскроя и режется на листы необходимой длины. Листы укладываются укладчиком в кипы.

*Гофроупаковка:*

Технология производства гофротары во многом зависит от имеющегося оборудования по переработке гофрокартона.

В зависимости от объемов производства, номенклатуры и сложности конструкции коробки выбирается то или иное оборудование.

При изготовлении тары гофрокартон нарезается на необходимые заготовки, формируются линии сгиба, высекаются клапана и используется оборудование – слоттер. При производстве фигурной высечки стандартной тары и нестандартной тары используется оборудование – ротер-слоттер.

На конечном этапе происходит склейка гофроящиков и их упаковка. При небольших сериях и большой номенклатуре производства гофроящиков целесообразно использовать проклеечный полуавтомат, который легко перестраивается под любой типоразмер.

Для производства более сложной упаковки, самосборных коробок, в т.ч. из микрогофрокартона с полноцветным изображением, используется автомат ротационной высечки ротер-слоттер с использованием соответствующих штанц-форм.

При использовании такого оборудования отпадает необходимость в дополнительных операциях по обрезке, разбиговке гофрокартона. К тому же, это оборудование более производительное.

При производстве гофротары образуется отход в виде обрезков краев, высеченных участков коробок и др., который прессуется в брикет при помощи гидравлического пакетировочного пресса. После окончания процесса изготовления, гофроящики с помощью полуавтомата для обвязки пачек формируются в перевязанные полипропиленовой лентой пачки, которые укладываются на поддоны. Для удобства транспортировки пачки гофротары увязываются в паллеты с помощью паллетоукладчика.

**6. План по трудовым ресурсам**

Потребность в персонале по категориям представлены ниже.

|  |  |
| --- | --- |
| Должность | Кол-во |
| Управление |  |
| Начальник производства | 1 |
| Гл. бухгалтер | 1 |
| Зам. Начальника производства | 1 |
| Бухг. Материальной группы | 1 |
| Производство |  |
| Технолог гофрокартона | 1 |
| Мастер участка гофрокартона | 1 |
| Оператор-регулировщик гофропресса | 1 |
| Оператор гофроагрегата | 4 |
| Водитель погрузчика | 1 |
| Мастер участка гофроупаковки | 1 |
| Оператор-регулировщик YKM-SB 3 | 1 |
| Оператор YKM-SB 3 | 2 |
| Оператор-регулировщик ФСМ | 1 |
| Оператор ФСМ | 2 |
| Оператор-регулировщик рилев.-резат. станка АТЕ | 1 |
| Оператор РРС АТЕ | 1 |
| Оператор мини-слоттера КМ-4 | 1 |
| Упаковщик | 1 |
| Оператор паллетоупаковщика | 1 |
| Кладовщик склада сырья и расходных материалов | 1 |
| Грузчик | 2 |
| Кладовщик склада готовой продукции | 1 |
| Грузчик | 2 |
| Маркетинг |  |
| Менеджер | 4 |
| **Всего** | **34** |

Работа на новом производстве будет организована в 3 смены при 5 дневной рабочей неделе. Продолжительность одной смены составляет 8 часов.

При проведении расчетов учтены технологические перерывы и фактическое время работы смен – 7 часов.

Работники в новое производство привлекаются на постоянной основе. Трудовые отношения строятся на основании трудового договора, который заключается сроком на 6 месяцев. В начале трудового стажа предусмотрен испытательный срок длительностью 3 месяца. По истечении испытательного срока, на основании оценки и результатов работы выносится решение о привлечении работника на производство.

Все привлекаемые на производство работники и обслуживающий персонал проходят курс обучения. Обучение проводится с непосредственным участием специалистов от фирм поставщиков оборудования. Срок обучения – 1 месяц. Обучение будет проходить в период пусконаладочных работ, что позволит к моменту запуска оборудования в эксплуатацию иметь полностью обученный и готовый к работе персонал.

**7. Основные риски**

Риск при организации производства

Поставщики оборудования гарантируют своевременную поставку оборудования и проведение пуско-наладочных работ, что закреплено в двусторонне подписанном договоре. Кроме того, оборудование планируется закупать у проверенных и хорошо себя зарекомендовавших поставщиков.

Риск привлечения персонала не соответствующего поставленным задачам ничтожен, поскольку отбору персонала будет уделено повышенное внимание, а отбор в свою очередь будет проходить по критериям, дающим объективную оценку соответствия специалиста.

Риск при изготовлении продукции

Риск при производстве и организации производства представляется не столь существенным ввиду того, что все привлекаемые специалисты либо будут иметь опыт работы на подобном производстве, либо будут предварительно обучены.

Риск отсутствия рынка сбыта

Данный риск минимизируем следующими факторами:

* Часть производимой продукции ориентирована на внутреннего потребителя, т.е. на обеспечение гофроупаковкой предприятий Холдинга.
* конкурентоспособная цена;
* высокое качество выпускаемой продукции;
* выгодное географическое расположение.

Для уменьшения данного риска планируется проведение ряда мероприятий по продвижению продукции на рынке.

Финансовый риск

В настоящее время наиболее реальный и весомый вид риска. Он включает в себя как макроэкономические риски, так и микроэкономические, и варьируется от 1 до 5%.

К макроэкономическим относятся инфляционный риск, валютный риск, риск изменения процентной ставки.

Из микроэкономических финансовых рисков самый значимый – риск несвоевременного погашения кредита.

Наличие постоянного и всевозрастающего спроса позволит обеспечить стабильные продажи и соответственно обеспечит своевременное поступление денежных средств на расчетный счет предприятия.

**8. Финансово-экономическое обоснование**

Потребность в инвестициях

Общая сумма необходимых инвестиций составляет 45284218,22 рублей, в том числе потребность в финансировании оборотного капитала.

**Условия кредитования**

Предполагается привлечь заемные средства на закупку оборудования и пополнение оборотных средств в виде кредита сроком на 30 месяцев под 14% годовых. Выплата тела кредита производится с 13 месяца от начала проекта, а проценты за использование кредита выплачиваются с первого месяца привлечения кредитных ресурсов.

Финансовая оценка проектаОбъем производства гофроупаковки соответствует уровню потребления предприятиями и бизнес-партнерами Холдинга.

Часть гофрокартона реализуется сторонним организациям по цене 8,40 руб.шт.

Общий объем производимого гофрокартона в месяц – 5821200 м2.

Объем выпуска гофроупаковки для предприятий Холдинга – 180000 шт. в месяц в начале реализации проекта и доведение до 250000 шт. в месяц.

Анализ проекта:

|  |  |
| --- | --- |
| Показатели |  |
| Вложенные инвестиции, руб. | 45 284 218,22 |
| Рентабельность, % | 19,2 |
| Период окупаемости, мес. | 34 |
| NPV проекта, руб. | 78 323 781 |
| Внутренняя норма рентабельности, % | 72,87 |

Ставка дисконтирования – 18,63%.