



ЛИОКОМ



**Полиграфическое предприятие
по производству комбинированных
упаковочных материалов
для молока, соков и лекарств
в Особой экономической зоне «ЛИПЕЦК»**

Ноябрь 2022

Суть и цель Проекта

Суть – организация современного высокотехнологичного производства широкого спектра высокотиражной высококачественной полиграфической продукции (упаковочных материалов на основе картона, в т.ч. комбинированных, а также полимерных) для нескольких сегментов рынка (пищевых, фармацевтических и хозяйственных товаров).

Стратегическая цель проекта – создание в короткие сроки предприятия – лидера упаковочной отрасли Российской Федерации на рынке молочной и соковой упаковки.

Задачи Проекта

Обеспечение молочных, соковых и фармацевтических заводов упаковочными материалами в условиях ухода традиционных зарубежных поставщиков (Тетра пак, Элопак) из-за введённых санкций. Снижение зависимости от импорта, улучшение экологических характеристик упаковки, увеличение сроков хранения продуктов.

Развитие Инноваций и социальный эффект

Развитие инноваций: проект реализуется с новым принципом организации – универсальный полиграфкомбинат имеет диверсифицированную производственную программу полного цикла (нет аналогов в полиграфической отрасли в России), разработан и подготовлен к производству новый упаковочный материал с нанокompозитным полимером, применение новейших технологий цифровой печати для производства малотиражной персонифицированной продукции (в т.ч. маркировки)

Социальный эффект: более 200 новых рабочих мест, значительный бюджетный эффект.

Важность реализации Проекта в масштабах страны

Вклад в осуществление **Доктрины продовольственной безопасности РФ** – первая полностью отечественная технология производства основной упаковки для молока и соков. Импортозамещение (до 80% производственной программы). **Устранение образовавшегося из-за санкций дефицита молочной и соковой упаковки.** Значительный вклад в формирование внутрirosсийского рынка потребления мелованных картонов (необходимое условие осуществляющейся модернизации целлюлозно-бумажной отрасли России). Повышение эффективности малых и средних агропромышленных предприятий России за счёт предоставления высококачественной отечественной упаковки по меньшим ценам

Общий объем инвестиций – 7,5 млрд. руб

Годовой оборот – 12,6 млрд. руб.

Объём производства – 2,3 млрд. усл. упаковок в год

Внутренняя норма рентабельности (IRR) – 19,6 %

Чистая приведенная стоимость проекта

NPV@13,3% – 2,5 млрд. руб.

Простой срок окупаемости – 5,8 лет

Дисконтированный срок окупаемости – 8,6 лет

ЕВИТДА – 21 %

Чистая рентабельность – 16 %

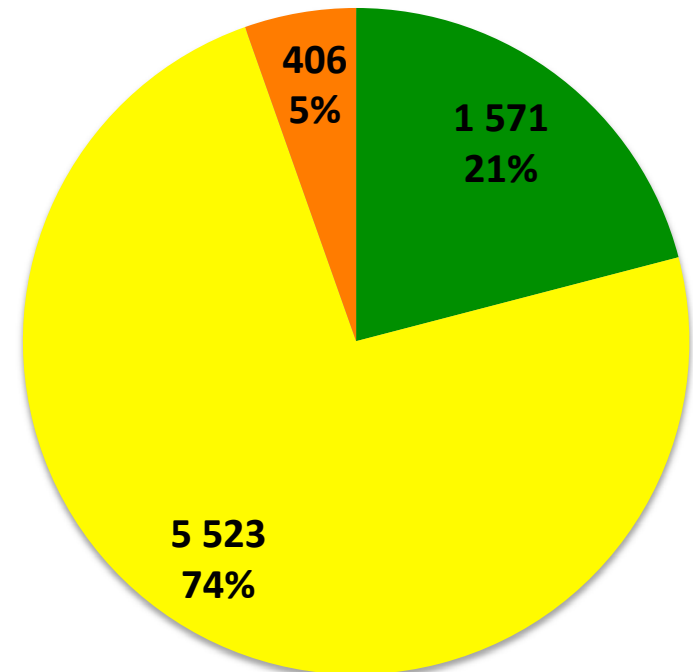
Чистая прибыль – 1,5 млрд. руб. в год (в среднем с 2026 г.)

Количество создаваемых рабочих мест – 267

Средняя з/п - 56 тыс. руб.

Примечание: показатели будут уточняться по мере актуализации проекта (стоимость СМР после завершения проектной документации, сводного сметного расчёта; стоимость оборудования, а также график платежей по мере уточнения его перечня и получения предложений/заключения контрактов. Возможно перераспределение средств внутри бюджета на оборудование в связи с уточнением программы производства.

**Структура инвестиций,
млн. руб.**



■ ПИР и СМР

■ Оборудование

■ Оборотный капитал и текущие затраты

Опыт реализации проектов в заявленной сфере деятельности

Авторы Проекта имеют большой опыт реализации производственных инвестиционных стартапов, в т.ч. в ОЭЗ, а также на рынке полиграфической продукции (с 1996 г.). В 2006-2007 гг. успешно построили самый современный завод в России по производству упаковки типа Gable top для молочных продуктов. В 2009-2013 гг. разработали и начали реализацию предприятия по производству асептической упаковки для замены продукции корпорации Тетра пак. Проект был остановлен из-за проблем инвестора на стадии СМР, однако все накопленные наработки и полученный опыт изучения аналогичных предприятий в мире был использован в подготовке настоящего Проекта.

Специфические особенности/требования проекта

Использование газа для технологии производства (используется в экструдерах для расплава полимеров при производстве многослойного барьерного материала, для сушки краски в процессе печати).

Риски проекта

Основные риски проекта связаны с отсутствием в РФ производителей необходимого оборудования (экструзионных линий, печатных машин) и сырья (прежде всего, картона), что создаёт проблемы в условиях действующих санкционных режимов. Для исключения рисков, в проекте предусмотрена возможность использования альтернативного оборудования китайского и турецкого производства, подбор которого будет осуществляться с участием профильных специализированных компаний, имеющих опыт организации аналогичных предприятий в мире. При оплате оборудования не будут использоваться платежи Евро/USD. Картонная основа будет закупаться у азиатских поставщиков (Китай, Индонезия). Основное сырьё будет закупаться в России – картоны Сыктывкарского и Светогорского ЦБК, ЦБК Кама, фольга Русал и полимеры Казаньоргсинтез, Нижнекамскнефтехим, с дублирующими поставщиками из КНР, Турции и стран Юго-Восточной Азии.

ЛИОКОМ

ОСНОВНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПРОЕКТА



Упаковка для молока Gable Top
и её варианты

Асептическая упаковка
для молока и соков



ЛИОКОМ

ОСНОВНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПРОЕКТА

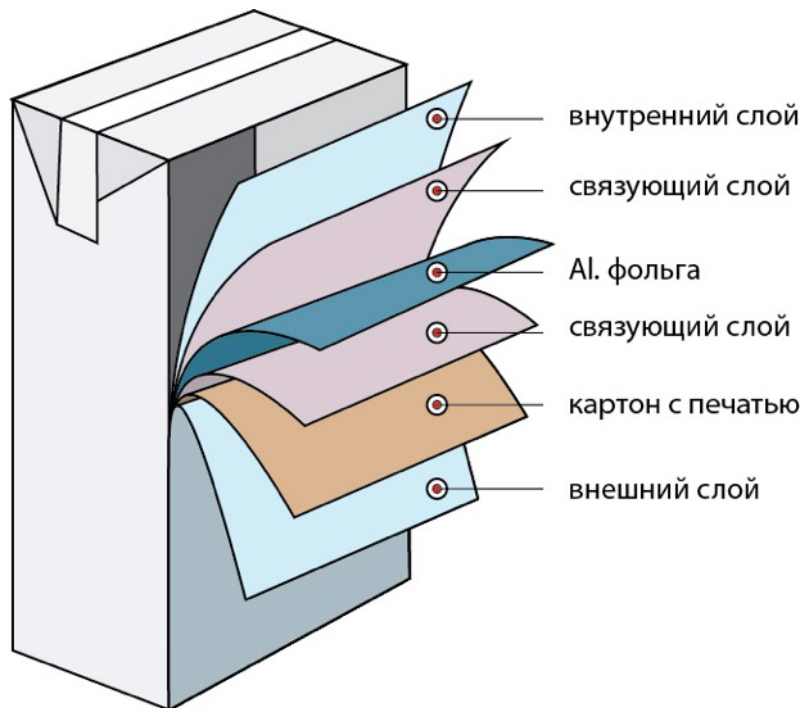


Складные коробки, пластиковая упаковка
для фармацевтической продукции



Картонные стаканы
и одноразовая посуда

Особенности асептического упаковочного материала типа Тетра пак



Структура материала:

1. Внутренний слой из полиэтилена (30 г/кв. м) – герметизация продукта
2. Связующий слой (7 г/кв. м, полиэтилен и адгезивы) – для лучшей сварки с алюминиевой фольгой
3. Алюминиевая фольга толщиной 6-7 микрон – барьер для проникновения кислорода и запахов
4. Связующий слой (20 г/кв. м)
5. Картон 200-350 г/кв. м с нанесённой печатью (дизайном), биговками, перфорацией
6. Внешний слой полиэтилена (14 г/кв. м) для защиты упаковки от внешних повреждений и влаги.

Тетра пак

Упаковочный материал поставляется заказчику в виде узкого роля, содержащего по ширине один «ручей» упаковки.



Принцип формирования упаковки при розливе на заводе потребителя

Готовая упаковка перед отправкой потребителю



География производства и сбыта, целевая группа потребителей:

География сбыта включает всю территорию РФ. Целевые группы потребителей:

- Молочные заводы всех уровней (от лидеров рынка до малых предприятий)
- Соковые заводы
- Производители фармацевтической продукции
- Сети фаст-фуд, вендинговые компании

Конкурентная ситуация на рынке (степень насыщенности рынка, основные конкуренты)

В сегменте асептической упаковки единственным игроком рынка (монополистом) является компания Тетра пак (производство на заводе в г. Лобня МО и импорт с европейских заводов).

В связи с введением санкций Тетра пак значительно сократил производство в РФ и прекратил импорт, фактически освободив весь рынок.

В области упаковки Gable top конкурентами являются предприятия Роспак, ПромУпак (оба – в МО) и Ламбумиз (Москва). Однако из-за ухода иностранных производителей (Тетра пак, Элопак), а также прекращения импорта европейских картонов, рынок обладает значительным неудовлетворённым спросом.

Заводы Тетра пак и Элопак были формально «проданы» менеджменту, и продолжают работу в ограниченном режиме, что значительно упрощает конкуренцию с ними, особенно в условиях дефицита спроса.

Конкуренция со стороны зарубежных предприятий (в частности, в КНР) не представляет угрозы ввиду длительных сроков поставки и условий оплаты, не выгодных потребителям в европейской части РФ.

Текущая ситуация (2022 г):

- Уход с рынка корпорации «Элопак» - производителя молочной упаковки типа Gable top. Прекращение импорта, остановка завода в Ленинградской области.
- Значительное сокращение производства и импорта асептической упаковки Тетра Пак.
- Проблемы у российских производителей упаковки gable top, использовавших готовый ламинированный картон европейского или американского производства.
- Значительные проблемы с сырьём у полиграфических предприятий России, закупавших картон у оптовиков и европейских поставщиков – из-за отсутствия в РФ производства качественных мелованных картонов.
- Отказ иностранных корпораций от инвестиций в Россию делает необходимыми заявленные в проекте планы по организации производства, продаж и поддержки оборудования розлива для молочных и соковых заводов.

В сложившейся ситуации особую важность приобретают следующие факторы:

- Практически полностью освобождающийся от конкурентов рынок основной продукции проекта – упаковка типа Gable top и Асептическая упаковка (типа Тетра пак Асептик)
- Снижение (возможно, и полное устранение) существовавших барьеров при переговорах о первоначальных поставках с владельцами крупнейших российских соковых и молочных заводов, принадлежащим иностранным корпорациям (ввиду отсутствия альтернативных поставок и/или их передачей под российское управление/собственность)
- Имеющиеся возможности поставки больших объёмов картона из Юго-Восточной Азии (Индонезия, Китай)
- Собственное изготовление барьерных/ламинированных картонов на предприятии, снимающее зависимость от небольшого числа поставщиков ламинированных картонов, и позволяющее использовать гораздо большее число производителей картонной основы, в т.ч. в перспективе – российских.
- Ввиду масштабов закупок, имеющих каналы поставки и таможенными преференциями ОЭЗ, возможна организация продаж мелованных картонов мелким и средним российским полиграфическим предприятиям в качестве дополнительного бизнеса.

ЛИОКОМ

ЗЕМЕЛЬНЫЙ УЧАСТОК



70 км ← M4

M6

8 га

ЛИОКОМ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС

43 ТЫС. КВ. М
216 x 168 x 8 м



ЛИОКОМ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС



ЛИОКОМ

КЛЮЧЕВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Экструзионная линия ER-WE-PA (или аналог) - изготовление 5-слойных барьерных комбинированных упаковочных материалов для асептической упаковки (с алюминиевой фольгой). Ширина полотна 1640 мм, скорость 300 м/мин

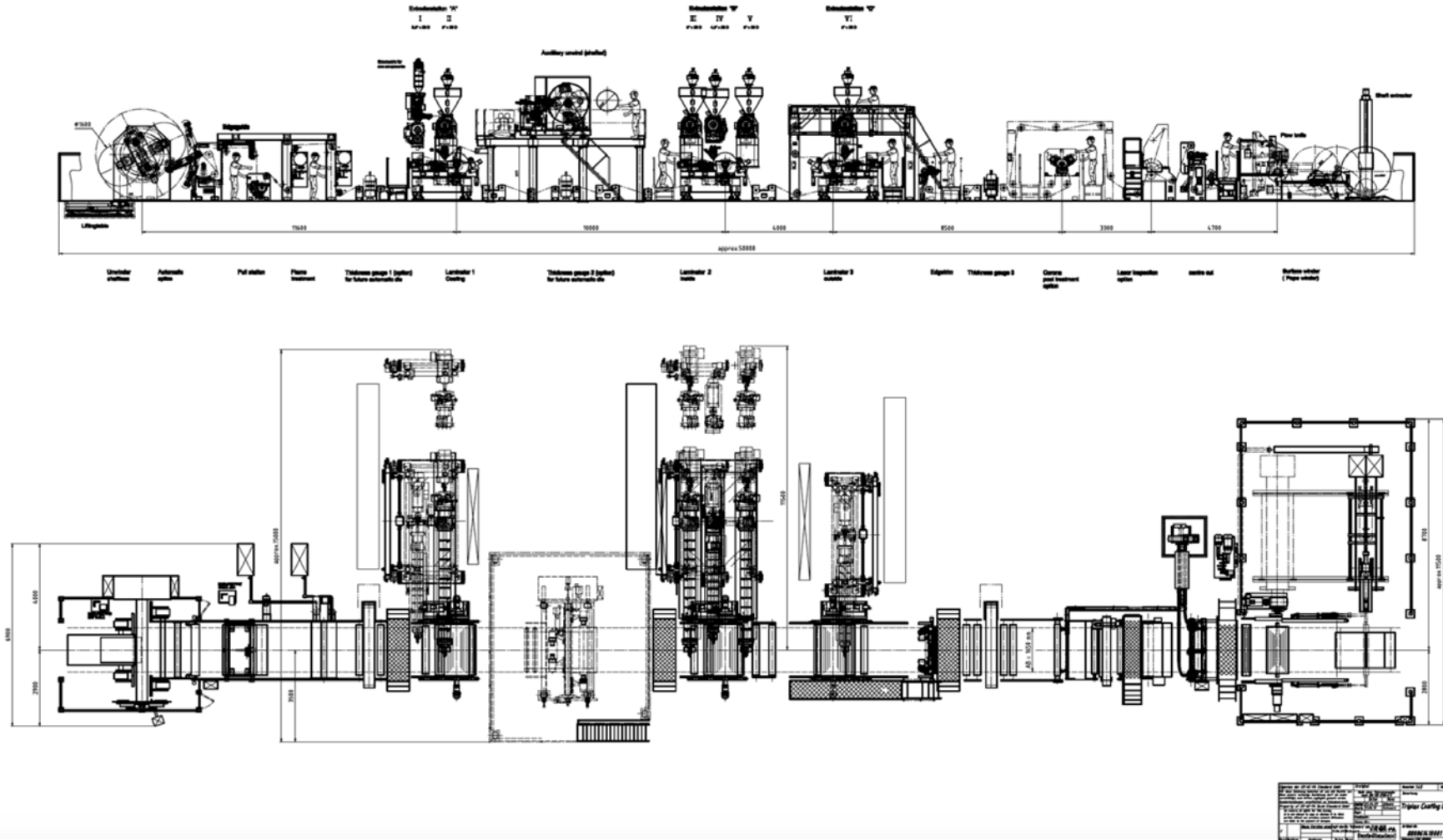


Чертёж экструзионной линии.
 Монтажные габариты по полу - 50 на 15 метров.
 Высота до низа конструкций здания – 5,5 метров.

Ролевая флексографическая
печатная машина
Intro XXL или аналог
(печать упаковки для молока и
соков)

Ширина полотна 1600 мм
Скорость 600 м/мин
Биговка и перфорация
одновременно с печатью
8 печатных секций с газовыми
сушками



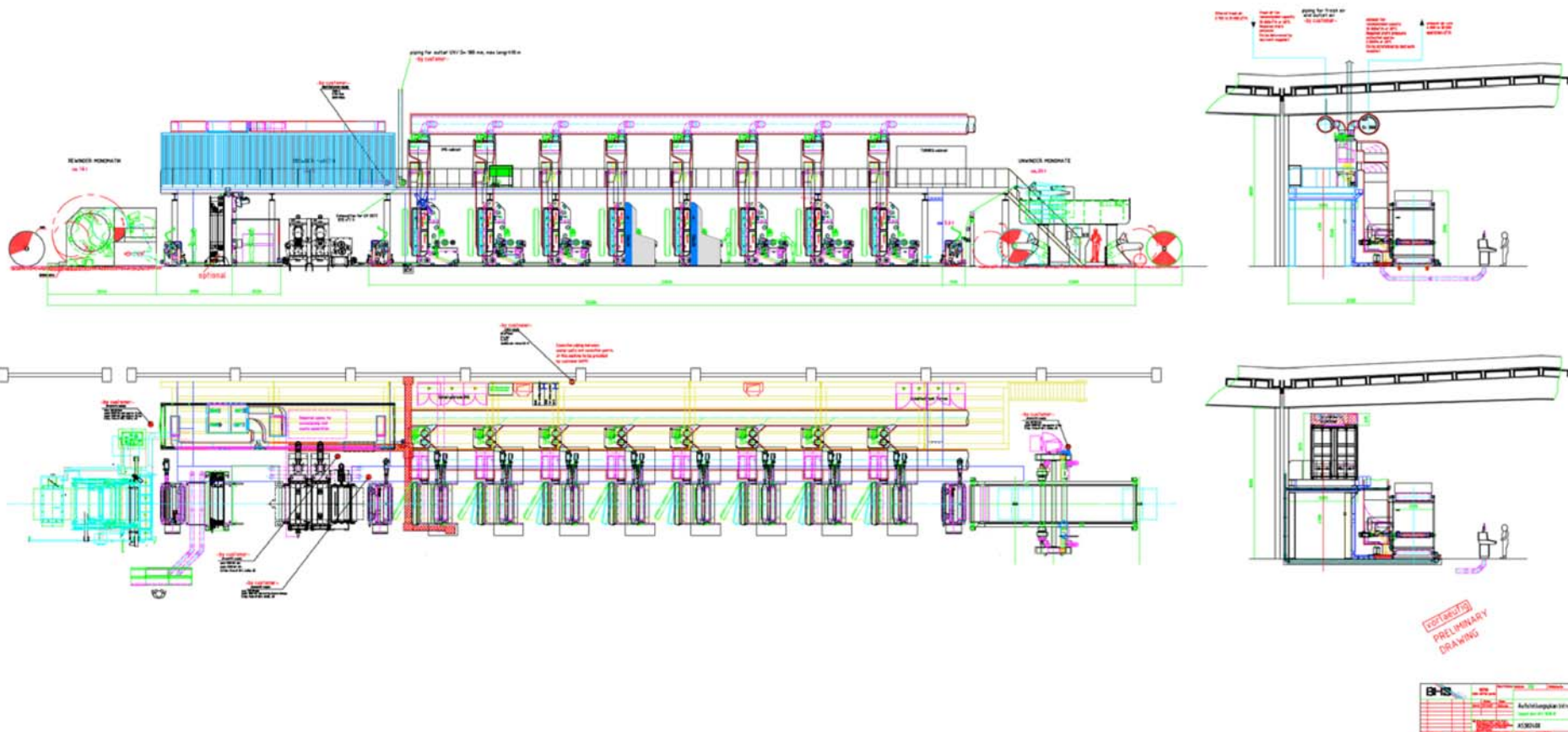


Чертёж линии флексопечати.

Монтажные габариты по полу - 57 на 12 метров.

Высота до низа конструкций здания (с учётом газовых сушек) – 8,0 метров.

Поставка производственного оборудования

С целью исключения санкционных запретов, действующих в отношении части оборудования производства ЕС/США в РФ, а также исключения рисков блокировки денежных средств, **в проекте напрямую не закупается оборудование и сырьё из стран ЕС и США, не предполагаются платежи в евро и долларах США.**

Основное оборудование (в части включённого в санкции) закупается через посредников в дружественных странах, не аффилируется с РФ, либо приобретаются китайские аналоги линий, успешно работающие на заводах, выпускающих упаковку типа Тетра пак. В частности, оборудование данного типа используется на заводах китайских компаний: Shanghai Catro Package & Machinery Co., Ltd., Qing Zhou Heli Packaging New Material Co., Ltd., Qingdao Likang Food Packaging Technology Co., Ltd., Anhui Cole Packaging Materials Co., Ltd., каждый из которых выпускает от 2 до 8 млрд. упаковок в год.

Специализированные инжиниринговые компании, принимающие участие в реализации проекта

Для подбора оборудования в Китае и Турции, его монтажа, наладки, запуска и сервисного обслуживания привлекается персонал двух компаний:



POLO Paper & Packaging (российский менеджмент) - австрийская компания, осуществлявшая запуск и сопровождение аналогичных производств, имеющая необходимые связи как с европейскими, так и с китайскими производителями оборудования и упаковки Тетра пак. Имеет действующие представительства в РФ. Взаимодействие в проекте – по оборудованию для асептической упаковки (экструзионная линия, флексопечать), поставке картона и полимеров.



АО "ВИП-Системы» - российская компания, один из ведущих поставщиков полиграфического оборудования. Взаимодействие в проекте – по оборудованию для складных коробок (офсетная печать, вырубка, фальцовка), изготовлению стаканов, оборудованию вывода печатных форм, вспомогательному оборудованию, поставке полиграфических красок и расходных материалов.

Картон для асептической упаковки

В ролях диаметром и шириной до 1600 мм, плотностью от 200 до 350 г/кв.м, с мелованным слоем.

Основные поставщики – российские ЦБК в Светлогорске и в Сыктывкаре, а также производители из Юго-Восточной Азии - китайские и индонезийские заводы «Asia Pulp Paper» (APP). Поставки из КНР осуществляется морем до Владивостока, далее контейнерными поездами РЖД, либо через материковый Китай и Казахстан автомобильным транспортом. Альтернативные логистические маршруты – морем до турецких/грузинских портов Черного моря. При необходимости возможно включение в схему поставки промежуточной компании (трейдера) из Казахстана или Турции.

Мелованный картон для складных коробок

В ролях диаметром и шириной до 1000 мм, плотностью от 200 до 300 г/кв.м, с двойным мелованным слоем. Основные поставщики – APP, турецкие производители, российский завод ЦБК «Кама» (KAMA Bright GC1 Premium Board).

Полимеры

«Пищевой» полиэтилен низкой плотности (LDPE/ПЭВД), а также полиэтилены со специальными адгезивами для связующих слоёв, обеспечивающих «сварку» фольги с картонной основой – российские заводы ПАО «Казаньоргсинтез», ПАО «Нижнекамскнефтехим».

Алюминиевая фольга

Толщиной 6-7 мкм, в ролях диаметром до 800 мм. Производство российских заводов «Русал».

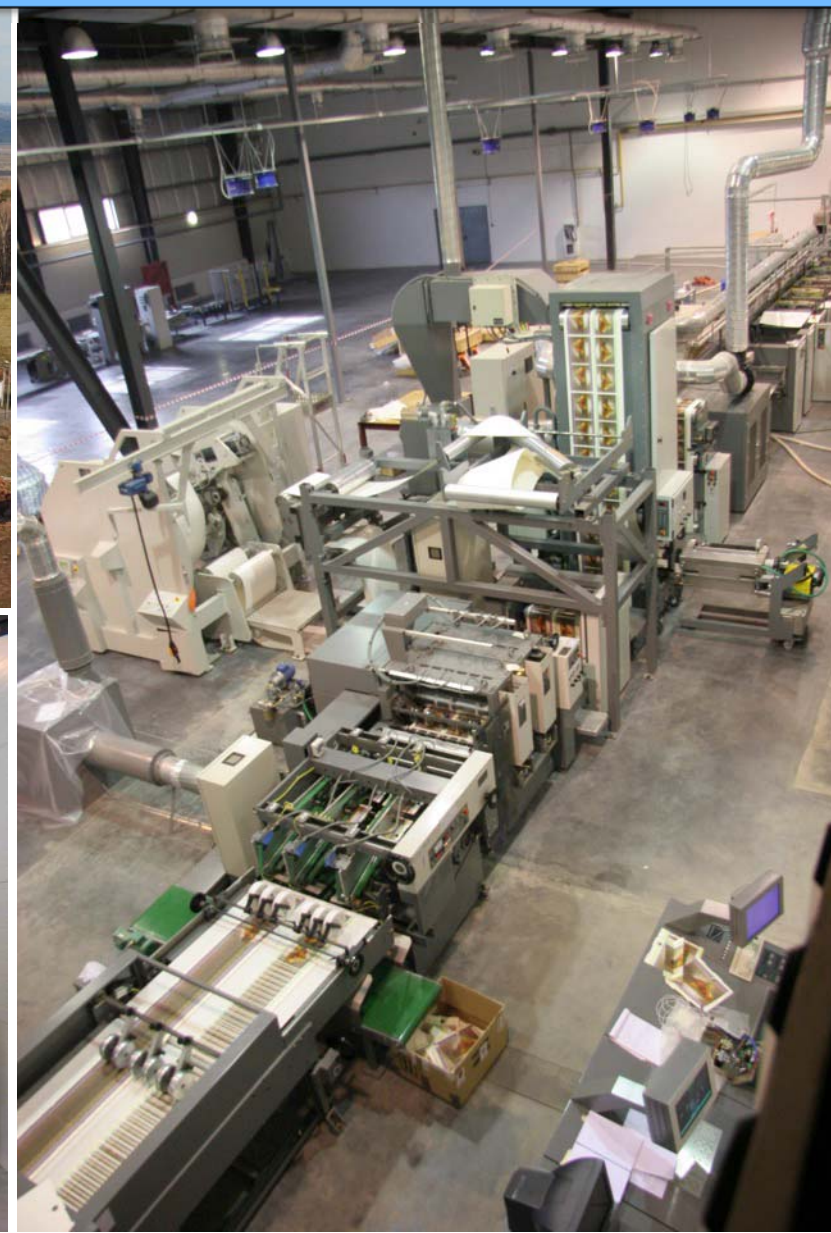
Полиграфические краски, прочие расходные материалы (полиграфическая «химия», материалы для форм и т.п.) – многочисленные российские и китайские производители.

Для всех поставщиков предусмотрено дублирование (на каждый материал есть как минимум один российский и один зарубежный основной поставщик из КНР/Турции или ЮВА) - для диверсификации поставок и исключения рисков нарушения бесперебойного снабжения.

ЛИОКОМ

ОТРАСЛЕВОЙ ОПЫТ КОМАНДЫ ПРОЕКТА

Завод «Роспак»



- Организация производства специализированных упаковочных и полиграфических материалов, необходимых предприятиям ОЭЗ «Липецк» (в частности, фармацевтическим заводам) и другим компаниям региона.
- Организация сборки, поставки, обслуживания и ремонта оборудования асептического и пастеризованного розлива для молочных и соковых заводов (для замены производимых и поставляемых корпорацией «Тетра пак»).
- Увеличение производственных мощностей по основным продуктам за счёт установки дополнительного оборудования
- Расширение видов и типоразмеров производимой асептической упаковки (как замена имеющихся на рынке типов, так и разработка собственных оригинальных конструкций).
- Увеличение производства пластиковой упаковки, вспомогательных материалов (стриплента для сварки бокового шва асептики, пластиковые крышки, блистеры, ёмкости и т.п.)
- Разработка новых видов барьерных упаковочных материалов на базе лаборатории предприятия совместно с научно-исследовательскими институтами г. Москвы и вузами Липецка.
- Улучшение качества и повышение локализации используемого сырья (картона, полимеров, полиграфической краски) за счёт организации сотрудничества с их российскими производителями