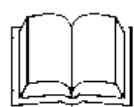


**Research Group**



***Info Mine*** 

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

---

# **Обзор российского рынка напольных покрытий из ПВХ**

*Демонстрационная версия*

*МОСКВА  
Август, 2005*

## Оглавление

|  |    |
|--|----|
| Введение.....  | 4  |
| 1. Технология производства и сырье.....  | 5  |
| 1.1. Технология производства .....   | 5  |
| 1.2. Основные поставщики сырья .....   | 7  |
| 2. Производство, экспорт и внутренние поставки отечественными<br>производителями.....        | 10 |
| 3. Импорт, его основные направления и особенности .....                                      | 14 |
| 4. Обзор внутренних цен .....  | 17 |
| 5. Основные поставщики на российский рынок .....   | 20 |
| 5.1. Tarkett Sommer International (транснациональная компания, филиал – г.<br>Отрадный)..... | 22 |
| 5.2. ООО «Стройпластмасс-СП» (Ульяновская область, с. Полдомасово) .....                     | 29 |
| 5.3. ЗАО «Стройполимер» (Санкт-Петербург, г. Колпино) .....                                  | 32 |
| 5.4. Forbo (транснациональная компания) .....  | 35 |
| 6. Потребление в России.....   | 41 |
| 6.1. Ключевые факторы спроса .....   | 41 |
| 6.2. Потребление напольных покрытий из ПВХ и их заменителей в России<br>.....                | 43 |
| Заключение. Перспективы и прогноз развития рынка .....                                       | 49 |
| Адресная книга основных предприятий-поставщиков напольных покрытий<br>ПВХ.....               | 51 |

## Перечень таблиц

|   |    |
|---|----|
| Таблица 1. Потребление ПВХ отечественного производства российскими производителями линолеума (тонн) .....   | 7  |
| Таблица 2. Внутренние поставки поливинилхлорида производителям линолеума (тонн).....  | 8  |
| Таблица 3. Импортные поставки ПВХ российским производителям линолеума (тонн).....   | 9  |
| Таблица 4. Объем производства, экспорта и внутренних поставок напольных покрытий из ПВХ отечественными предприятиями в 2000-2004 гг. (тыс. тонн)..... | 10 |
| Таблица 5. Производство напольных покрытий из ПВХ отечественными предприятиями (тыс. м <sup>2</sup> ) .....   | 10 |
| Таблица 6. Другие российские производители напольных покрытий из ПВХ.....   | 12 |
| Таблица 7. Экспорт синтетического напольного покрытия из ПВХ (тонн).....  | 13 |
| Таблица 8. Сравнительный анализ импорта и внутренних поставок напольного покрытия ПВХ в динамике .....  | 14 |
| Таблица 9. Импортные поставки напольного ПВХ покрытия в Россию (тонн) .....   | 15 |
| Таблица 10. Другие иностранные поставщики напольных ПВХ покрытий в Россию.....  | 15 |
| Таблица 11. Некоторые другие поставщики плитки ПВХ .....  | 16 |
| Таблица 12. Розничные цены на напольные ПВХ покрытия в Европейской части России (июнь 2005 г).....  | 18 |
| Таблица 13. Основные поставщики на внутреннем рынке и объемы их продаж на российский рынок (тонн).....  | 20 |
| Таблица 14. Баланс потребления напольных покрытий из ПВХ (тонн).....  | 43 |
| Таблица 15. Потребление напольных покрытий .....  | 45 |
| Таблица 16. Структура потребления российских напольных ПВХ покрытий, перевозимых ж/д транспортом в 2004 году.....                                     | 46 |
| Таблица 17. Объем строительства жилья в Москве.....   | 49 |

## Перечень рисунков

|   |    |
|---|----|
| Рисунок 1. Крупнейшие отечественные производители ПВХ линолеума в 2004 году.....                  | 11 |
| Рисунок 2. Структура российского рынка напольного ПВХ покрытия в 2004 году по поставщикам .....   | 21 |
| Рисунок 3. Поставки ПВХ российскому филиалу Tarkett (тонн) .....                                  | 22 |
| Рисунок 4. Поставки напольных ПВХ покрытий группой Tarkett Sommer на российский рынок (тонн)..... | 24 |
| Рисунок 5. Наиболее популярные марки линолеума фирмы Таркетт в 2004 году .....                    | 25 |
| Рисунок 6. Коммерческое ПВХ покрытие фирмы Таркетт.....   | 25 |
| Рисунок 7. Внутренние и экспортные поставки линолеума предприятием Стройпластмасс-СП (тонн).....  | 30 |
| Рисунок 8. Внутренние поставки и экспорт линолеума фирмой "Стройполимер", г. Колпино (тонн) ..... | 33 |
| Рисунок 9. Структура потребления ПВХ покрытий по его категориям (тонн).....                       | 44 |
| Рисунок 10. Структура потребления напольных покрытий из ПВХ в 2004 году .....                     | 46 |
| Рисунок 11. Географическая структура российского потребления ПВХ покрытий в 2004 году .....       | 47 |
| Рисунок 12. География российского потребления ПВХ покрытий в 2004 году .....                      | 48 |

## Введение

Наряду с множеством натуральных и искусственных покрытий в строительной и отделочной промышленности широко используются покрытия из поливинилхлорида (ПВХ). На отечественном рынке в силу их относительной дешевизны и простоты в укладке и уходе за ними доля покрытий ПВХ в несколько раз превышает совокупную долю всех остальных видов напольных покрытий.

С точки зрения потребительских свойств напольное покрытие из ПВХ подразделяется на бытовой, полукommerческий, коммерческий и плитку ПВХ:

- 1) бытовой линолеум ПВХ
  - a) линолеум обычного качества;
  - b) антибактериальные покрытия;
- 2) полукommerческий линолеум;
- 3) коммерческий линолеум ПВХ
  - a) покрытие высокой износостойкости (используется в часто посещаемых помещениях);
  - b) антистатический линолеум (используется в компьютерных комнатах, АТС, в промышленности высоких технологий, в любых помещениях, где используется высокоточная электронная аппаратура);
  - c) токопроводящий линолеум;
  - d) противоскользящий линолеум;
  - e) покрытие для лестничных ступенек;
  - f) акустическое покрытие;
  - g) спортивный линолеум;
  - h) сценическое покрытие (покрытие для танцплощадок, дискотечных полов, сцен, балетных залов и пр.);
- 4) напольная плитка ПВХ (дизайнерская плитка)

Основную долю отечественного производства и внутреннего рынка сбыта ПВХ покрытий занимает **бытовой линолеум** обычного качества. Это наиболее доступное по цене и качеству напольное покрытие для жилых помещений.

Благодаря высокой износостойкости, малой теплопроводности, гигиеничности и разнообразию рисунков **коммерческий линолеум** применяется в жилых помещениях, учебных заведениях, магазинах, больницах, в офисах, аэропортах и производственных помещениях.

**Полукommerческий линолеум** занимает промежуточное положение между бытовым и коммерческим покрытием. От бытового покрытия оно отличается более высокой износостойкостью.

На территории России производится в основном бытовое покрытие низкого и среднего качества. Высококачественное дорогое бытовое и почти весь объем коммерческого покрытия ввозится из-за рубежа.

## 1. Технология производства и сырье

### 1.1. Технология производства

По своей структуре **линолеум** – многослойное покрытие. Поливинилхлоридный линолеум изготавливают тремя способами: **промазным**, **вальцево-каландровым** и **экструзионным**. Целесообразность того или иного способа производства диктуется областью применения линолеума, наличием и стоимостью определенных сортов поливинилхлорида, пластификаторов, подоснов.

Технологический процесс производства гетерогенного (многослойного) линолеума **промазным** способом состоит из подготовки сырья, приготовления пигментной и линолеумной паст. В соответствии с этим способом на движущееся стекловолокно наносится слой ПВХ с наполнителями и пластификаторами, затем осуществляется желирование при температуре 150-189°, после чего наносится рисунок, который закрепляется на поверхности износостойким прозрачным слоем ПВХ (от 0,15 до 0,3 мм). С тыльной стороны наносят подложку. Она может быть джутовой, тканевой, полиэфирной или из вспененного ПВХ. Этим способом производится львиная доля бытового линолеума в России.

Технология промазного способа непрерывно совершенствуется. Так, в некоторых случаях для улучшения качества линолеума используют технологию с двух-, четырехслойной намазкой на подоснову пасты различных составов. Используют высокопроизводительное смесительное оборудование, совершенствуют камеры термообработки. Для нанесения декоративного рисунка применяют печатную машину, скорость которой составляет 10-60 м/мин. Механизируют и автоматизируют упаковку линолеума в рулоны. Производительность линий на некоторых предприятиях достигает 5-8 млн м<sup>2</sup> линолеума в год.

**Вальцево-каландровый способ** производства линолеума появился позже промазного, чему способствовали разработка новых марок суспензионного поливинилхлорида и развитие технологии получения рулонного материала на основе сырых резин на вальцево-каландровом оборудовании. При вальцево-каландровом способе компоненты линолеума перемешивают в лопастных смесителях и роторных пластификаторах с дальнейшей переработкой на вальцах и каландрах. Этим способом изготавливают однослойные (гомогенные) покрытия для полов. Недостатки этого способа: сложность и дороговизна оборудования, большая его энергоемкость, потребность в больших производственных площадях, а также значительные трудозатраты на обслуживание. Несмотря на это вальцево-каландровый способ широко распространен в производстве линолеума.

**Экструзионный способ** производства линолеума представляет собой технологический процесс, состоящий из подготовки порошкообразной композиции в быстроходных смесителях с последующим ее расплавлением и

выдавливанием (экструзией) одно- или многошнековыми червячными машинами (экструдерами) с формующей широкощелевой головкой.

Экструзионный способ производства в отличие от вальцево-каландрового создает некоторые преимущества при получении многослойного линолеума: допускает полную автоматизацию производства, обеспечивает ведение процесса в герметичном оборудовании, значительно упрощает технологический процесс получения двухслойного линолеума за счет совместной работы двух экструдеров, связанных общей широкощелевой головкой, сокращает ряд технологических операций (пластикация, дублирование) и, соответственно, трудозатраты. Однако этот способ не получил широкого распространения из-за недостаточной стабильности размеров (усадки) и большой жесткости линолеумов, малой производительности (до 600 тыс. м<sup>2</sup> в год), сложности изготовления экструдеров.

Прессованная **ПВХ** плитка отличается от рулонных ПВХ покрытий технологией производства. Ее часто называют LVT (luxury vinyl tile – престижная виниловая плитка). Плитка производится из винила и смолы, в которые добавляются пластификаторы, стабилизаторы, а иногда и инертные наполнители. Все указанные ингредиенты спрессовываются под высоким давлением и при высокой температуре, при этом плитка сохраняет упругость и пластичность ПВХ покрытий.

Плитка имеет следующую гетерогенную структуру: подложку из двух слоев ПВХ с наполнителями, пленку с рисунком и верхний износостойкий слой из чистого ПВХ (толщиной от 0,3 до 1 мм). Данный защитный слой придает плитке высокую прочность и износостойкость.