

沧州明珠塑料股份有限公司非公开发行股票

募集资金使用的可行性报告

为提高公司盈利能力，充分利用公司现有技术优势，扩大公司在 BOPA 薄膜高端产品市场的占有率，拟以此次非公开发行股票的募集资金投资“年产 4,500 吨新型高阻隔包装薄膜（BOPA）项目”。该项目投资总额 10,796 万元，其中建设投资 9,896 万元，铺底流动资金 900 万元。

一、BOPA 薄膜市场概况

近年来我国国民经济高速发展，人民消费水平和生活质量日益提高，从而促进了超市的普及化和旅游业的快速发展，因此各类商品的包装用量急剧增加。特别是有关农副土特产品、食品、医疗、高新技术设备等几大类产品的软包装、功能性包装材料的发展和需求更加突出，为双向拉伸尼龙薄膜（即“BOPA 薄膜”）这种高档包装材料提供了广阔的发展空间。

BOPA 薄膜于 20 世纪 70 年代由日本研制开发，与其他薄膜产品相比，BOPA 薄膜具有耐低温冷冻、耐高温蒸煮（ $-60^{\circ}\text{C}\sim 150^{\circ}\text{C}$ ）和对气体、油脂的高阻隔性及抗穿刺能力等优点，被广泛应用于食品、医疗、化妆品和机械电子产品等包装领域，特别适合于冷冻包装、真空包装和蒸煮包装，对食品的保鲜、保香作用远远大于常规包装材料。目前国外 BOPA 薄膜的生产企业主要在日本（产量最大的为日本 Unitika 公司），此外还有美国、意大利、北欧地区、东南亚地区等少数几个国家和地区生产。

根据中国塑料加工协会统计，目前国内已有 12 家生产 BOPA 薄膜的企业，共有 16 条生产线，年设计生产能力 6.3 万吨，由于国内部分企业技术和成本原因处于停产或半停产状态，因此国内 BOPA 薄膜的设计产能未能有效实现，2007 年国内实际总产量仅为 3.9 万吨，其中高端 BOPA 薄膜产品产能仅为 1.2 万吨；国内 BOPA 薄膜年需求量约为 5 万吨，其中高端产品年需求量约占总需求量的 30%。

二、项目可行性分析

（一）项目背景和目的

公司控股子公司——沧州东鸿包装材料有限公司（以下简称“东鸿公司”）2003年从法国DMT公司引进一套年产4,500吨的同步BOPA薄膜生产线。在产品试制过程中，公司依靠自有技术力量，对原有生产线进行了多项技术改造和工艺改进，对各个关键核心技术进行了自主创新，使公司BOPA薄膜产品的技术和质量达到国际先进水平，公司产品销售以高端市场为主并呈现出良好局面。

本次募集资金投资项目将充分利用公司自身技术优势和已经掌握的技术成果，自主采购设备，建造年产4,500吨新型高阻隔包装薄膜（BOPA）项目生产线。项目建成后，预计将进一步缓解国内BOPA薄膜高端市场的供应状况，并部分替代进口，提高公司在BOPA薄膜行业的竞争力和市场占有率，满足国内外市场对BOPA薄膜市场的需求，同时将优化公司现有的产品结构，提升公司的盈利能力，增强公司抵抗风险能力，为公司未来的持续、健康发展奠定基础。

（二）项目建设基本情况

1、项目建设内容

本项目新建BOPA薄膜生产车间，仓库、维修室、实验室、低压配电室等，对原有变配电室进行合理改造。

2、建设规模和产品方案

项目达产后，将新增年产4,500吨BOPA薄膜的生产能力。产品生产采用同步双向拉伸工艺，主要用于耐高温蒸煮包装、多色套印包装等使用要求及外观要求较高的高端市场。

3、项目建设周期

本项目建设期为14个月。项目建成后，第一年为试产期，达到生产能力的80%；第二年开始，完全达到生产能力。

4、项目批文取得情况

本次募集资金投资项目经河北省沧州市发展和改革委员会沧发改产业备字[2008]033号文备案，相关的环境影响评价正在办理。

5、项目选址及实施

项目选址位于沧州市运河区沧河路北侧，土地面积为 11,402.3 平方米。该工业集中区位于沧州市西郊，东临西外环路 300 米，南侧为光荣路，西侧为垃圾处理场，北侧是农田，距离石黄高速和京沪高速公路出口 4 公里，交通便利。本项目由本公司负责实施。

6、投资估算

该项目投资总额为 10,796 万元，其中建设总投资 9,896 万元，铺底流动资金 900 万元。

7、项目经济效益分析

预计项目达产后正常年销售收入为 14,154 万元，平均税后利润达 1,806 万元，静态投资回收期为 6.26 年（税后），计算期内投资利润率为 14.00%，本项目财务内部收益率 18.05%（税后）。

三、公司实施本次募集资金投资项目的优势分析

与竞争对手相比，公司目前的竞争优势如下：

1、质量优势

公司立足于 BOPA 薄膜高端市场，回避低价、低利润、竞争过度的低端市场。公司采用同步双向拉伸工艺生产 BOPA 薄膜，产品执行的企业标准高于国家标准。公司同步拉伸 BOPA 薄膜产品拥有平整度、尺寸稳定性好、耐蒸煮等特点，竞争优势明显，在物理性能指标和外观质量方面均获得了客户的充分认可，在竞争激烈的市场上仍能维持较高的产品售价。

2、技术优势

世界范围内，BOPA 薄膜的同步拉伸技术尚不普及，掌握其成熟工艺具有相

当的难度。故开车是否成功、设备是否平稳运行是项目的关键因素。公司于 2003 年从法国 DMT 公司引进同步 BOPA 薄膜生产线时，克服困难，依靠自己的技术力量对进口设备进行了多项技术改造和工艺改进，基本掌握了核心技术。目前公司是国内首家通过自主研发，全面掌握了 BOPA 薄膜同步拉伸工艺技术的企业，拥有明显的技术优势。

3、成本优势

以成熟经验为基础，此次项目建设采用自行采购设备，成组建设的方式，因此相对于竞争对手，公司的投资额较低，此外，由于之前积累的现场管理、原材料采购和销售组织方面的经验，在产品质量相当的前提下，公司产品吨成本具有明显的优势。

4、地域优势

目前，公司 BOPA 薄膜产品在京津冀鲁等地以直销为主，经销商销售为辅，在其它地方以大中型直接客户和优级产品经销商为主，其它形式为辅。此外，大部分竞争对手的 BOPA 薄膜生产线集中在长江以南地区，而公司地处环渤海经济圈内，有效的降低了区域市场的竞争激烈度，具有一定的地域优势。

四、公司 BOPA 薄膜产品市场前景

2003 年国内对 BOPA 薄膜的需求量约为 20,000 吨，到 2007 年，国内的需求量已经达到 50,000 吨，年均复合增长率约为 25%。BOPA 薄膜在国际上发展较快，全球对 BOPA 薄膜的需求呈持续增长态势。根据中国聚酯网公布数据，全球对 BOPA 薄膜的年需求量平均增长率在 11%左右，而中国由于经济正处于高速增长期，BOPA 薄膜年需求量增长速度将达到 15%：

1、随着生活水平的不断提高，人们消费水平的逐步提升，食品、医药及医疗器械、机械电子产品、化工产品等行业的巨大发展也促进了薄膜包装市场的发展，而超市的普及和旅游业的发展，也为 BOPA 薄膜这种高档包装提供了很大的发展空间。

2、随着国家对食品安全认证的强制推行以及对食品卫生安全问题整治力度

的不断加强，许多技术落后、生产规模较小、质量和安全不达标的包装材料生产企业正被逐步淘汰，从而提高了食品生产企业对 BOPA 薄膜高端产品的需求。

3、BOPA 薄膜的新用途于近期不断开发出来，如 1.36 公斤以上包装的洗衣粉袋、电子产品包装袋、部分粮食的包装等。

本项目符合国家产业政策，项目产品在国家发改委《产业结构调整指导目录》中被列为鼓励类产品。

沧州明珠塑料股份有限公司董事会

2008 年 8 月 18 日