

ВЕЙРНАНН В СТРАНАХ СНГ И БАЛТИИ: БОЛЕЕ 35 ЗАВОДОВ ЗА ДЕСЯТЬ ЛЕТ



Первый завод немецкой компании Wehrhahn на постсоветском пространстве был введен в эксплуатацию в 2003 в г. Алматы, Казахстан, а в 2004 г. в Свердловской области заработал Березовский газобетонный завод компании «Теплит» – первая линия Wehrhahn в России. На сегодняшний день заводы Wehrhahn – бесспорные лидеры на рынке автоклавного газобетона во многих странах СНГ и Балтии. О факторах, обеспечивающих преимущества на рынке, рассказывает президент компании д-р Клаус Бонеманн.



Д-р Клаус Бонеманн,
президент компании
Wehrhahn

Клаус Бонеманн: «Машиностроение – это основная сфера деятельности Wehrhahn с момента основания фирмы в 1892 году! Наше оборудование очень надежно и эффективно. И именно поэтому оно высоко ценится инвесторами».

Цифры говорят сами за себя: в период с 2003 г. по настоящее время компанией Wehrhahn поставлено в страны СНГ и Балтии более 35 линий. В текущем году и в начале 2015 г. вводятся в эксплуатацию еще четыре.

Если говорить о России, то здесь, по оценке Национальной ассоциации производителей автоклавного газобетона РФ (НААГ), Wehrhahn лидирует по количеству производственных линий и произведенной на них продукции. Так, по данным НААГ на 2013 г., из 70 существующих в России газобетонных заводов 21 линия оснащена оборудованием Wehrhahn, а произве-



Профилирование армированных плит
на высокоточной линии резки Wehrhahn

денная на них продукция в объеме 3855000 м³ составила более трети всего российского рынка газобетона. Мы ожидаем, что в текущем году данная статистика станет еще более впечатляющей.

– **Каков ассортимент продукции, выпускаемой на линиях Wehrhahn?**

– На технологических линиях Wehrhahn возможен выпуск полного ассортимента продуктов из автоклавного газобетона: как стеновых блоков всех типоразмеров, так и всего спектра армированных изделий. Стеновые блоки, выпускаемые на линиях Wehrhahn, имеют очень точные геометрические размеры. Так, допуски при резке блоков по длине, ширине и высоте составляют не более 1,5 мм. 36% газобетонных блоков, произведенных на нашем оборудовании, имеют паз-гребень и/или захватные карманы. В целом по отрасли в России только 21,5% мелкоштучной газобетонной продукции профилировано.



Высококачественная продукция на упаковочной линии

— Есть ли новости от производителей армированных изделий из газобетона?

— В 2013 г. завод «Бетолекс» в г. Искитим Новосибирской области начал производство армированных изделий на оборудовании Wehrhahn. Сегодня завод выпускает практически весь спектр армированной продукции и успешно реализует ее на рынке.

В настоящее время существует большой спрос на газобетонные перемычки. Также растет спрос на несущие армированные панели, в том числе плиты покрытия и перекрытия, которые начали постепенно вытеснять крупноформатные изделия из тяжелого бетона. На наш взгляд, в ближайшее время также возникнет большой интерес к стенам-перегородкам с легким (транспортным) армированием.

Возможность расширения производства путем дополнительного выпуска армированных изделий имеется практически на всех линиях Wehrhahn.

— Важным показателем инновативности производства газобетона является выпуск блоков пониженной плотности. Что нового в этой связи на линиях Wehrhahn?

— Заводы с оборудованием Wehrhahn выпускают более легкую продукцию, чем в среднем по отрасли. Усредненный показатель плотности всего газобетона, выпущенного на заводах Wehrhahn в России, составляет 496,4 кг/м³.

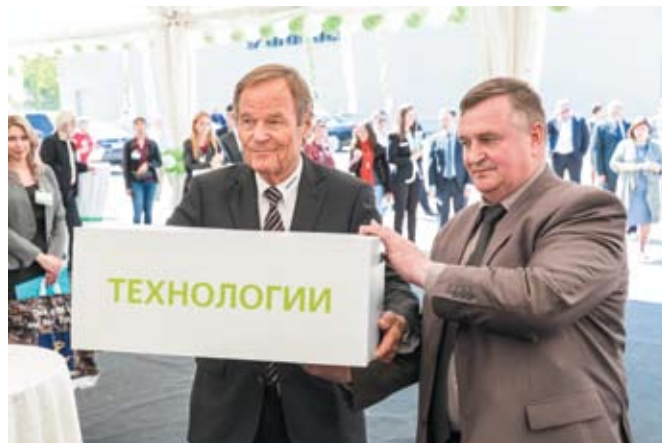
При снижении плотности ставится также задача сохранения достаточной прочности блоков на сжатие. На некоторых предприятиях Wehrhahn уже освоено производство несущих стеновых блоков очень низкой плотности. Так, завод «Аэрок СПб» еще в 2009 г. сертифицировал продукцию с характеристиками D300 B2,0 F50. Блоки EcoTerm Plus этого производителя имеют при плотности 300 кг/м³ и коэффициенте теплопроводности 0,072 Вт/м²К гарантированную прочность более 2,0 Н/мм².

Таким образом, предприятия с оборудованием Wehrhahn опережают остальных представителей отрасли в производстве ресурсосберегающей продукции.

В Германии почти 80% всей газобетонной продукции выпускается с плотностью ≤400 кг/м³. Газобетон пониженной плотности обладает меньшей теплопроводностью и, соответственно, повышенными термоизолирующими свойствами. Его производство ресурсосберегающее, а значит, более рентабельное. Так, при изготовлении блоков пониженной плотности содержание твердых веществ в газобетонной смеси значительно снижается (например, с 568,3 кг на 1 кубометр газобетона при плотности 600 кг/м³ до 276,7 кг при плотности 300 кг/м³, т.е. расход сырья сокращается на 51%). Кроме того, производство таких блоков менее энергоемкое. При автоклавировании время выдержки может быть сокращено на 2 часа. Это объясняется более пористой структурой газобетона, что позволяет насыщенному пару быстрее проникать вглубь.

— Технология Wehrhahn позволяет использовать золу вместо песка. Что при этом выигрывает производитель?

— Подавляющее большинство газобетонных заводов применяют в качестве кремнеземистого компонента кварцевый песок. На всем постсоветском пространстве имеется



Д-р Клаус Бонеманн и генеральный директор «Билдфаст Текнолоджи» Валентин Голованов на открытии линии в г. Электросталь, июнь 2014

только 6 заводов, производящих автоклавный газобетон на основе золы-уноса или золы-отвала. При этом зола служит эффективным заменителем кварцевого песка. Она является продуктом сгорания каменного угля и образуется в больших количествах на угольных электростанциях. Использование золы при производстве газобетона позволяет решать экологическую задачу ее утилизации, снижать себестоимость газобетонной продукции за счет меньшей стоимости золы по сравнению с песком, а также за счет некоторых технологических преимуществ производства (например, обычно не требуется участок помола сырья), улучшить ряд свойств автоклавного газобетона. К примеру, при одинаковой с песчаными блоками плотности блоки на зольной основе обладают меньшей теплопроводностью и, соответственно, повышенными теплоизоляционными свойствами.

Все 6 заводов, использующих золу в производстве газобетона, укомплектованы оборудованием Wehrhahn. Таким образом, Wehrhahn является единственным поставщиком технологий и оборудования для зольных производств газобетона.

— Каковы, на ваш взгляд, основные факторы успеха Wehrhahn?

— Ключевые составляющие успеха нашей компании — высокоэффективное оборудование и постоянное взаимодействие с клиентами.



Газобетон, произведенный на линиях Wehrhahn, в общем объеме производства по России за 2013 г.



Третий семинар Wehrhahn по обмену опытом состоялся в г. Дельменхорст, Германия



Продукция «Бетолекс»: армированные плиты перекрытий

Среди признанных технологических решений Wehrhahn: высокоточное оборудование дозирования и смешивания; высокоточная линия резки с двойным кантованием массива, обеспечивающая точные геометрические размеры изделий и полное отсутствие технологически обусловленных отходов производства; полностью открывающаяся форма, которая чистится и смазывается автоматически, что экономит время и снижает расход смазочных материалов.

– Какую роль играют контроль качества продукции и ресурсосбережение?

– Wehrhahn уделяет этим вопросам особое внимание. Для этих целей специально разработаны автоматические системы контроля качества продукции: система PCI (Product Control Information – сбор и анализ данных всего производственного процесса), системы контроля подъема массива и его температуры, пластической прочности перед резкой и др., система энергоменеджмента, которая осуществляет учет всего энергопотребления (электричество, газ и др.), выявляет возможности экономии, предлагает меры для снижения энергопотребления, система рекуперации тепловой энергии пара и конденсата, образующихся в процессе автоклавирования.

– Важным фактором успеха вы назвали постоянное взаимодействие Wehrhahn со своими клиентами. В чем оно заключается?

– Wehrhahn придает большое значение сервису. По горячей телефонной линии оказывается поддержка на русском языке по вопросам эксплуатации оборудования. Дистанционное обслуживание автоматизированных систем управления позволяет оперативно решать производственные задачи совместно со специалистами заводов, что имеет немаловажный обучающий эффект и способствует повышению квалификации персонала предприятий.

Особенно следует отметить наш семинар по обмену опытом, который регулярно проводится для русскоговорящих клиентов. Это мероприятие уникально по своему формату. Во время пленарных заседаний и в рабочих группах представляются и обсуждаются новинки Wehrhahn, обсуждаются насущные вопросы предприятий и идет интенсивный совместный поиск оптимальных решений для дальнейшего совершенствования процессов производства автоклавного газобетона. Нельзя недооценивать личные контакты, которые возникают во время таких встреч. Мы знаем наших клиентов в лицо и поименно, и они нас – тоже. Формируются доверительные отношения, которые особенно важны при решении сложных производственных задач.

– Как вы оцениваете перспективы рынка автоклавного газобетона?

– Перспективы очень хорошие. Еще в 2002 г. доля газобетона на рынке стеновых строительных материалов была ничтожно мала, в то время как доля керамических изделий составляла 80%. В 2013-м ячеистый бетон стал основным стеновым материалом в

России с долей на рынке в 38%. Эта тенденция вытеснения других стеновых материалов сохранится и в будущем в силу превосходных потребительских качеств газобетона.

– Актуальна ли модернизация уже существующих производственных мощностей?

– Безусловно, ведь рыночный спрос на газобетон постоянно растет. А между тем в России есть 24 завода со старым отечественным оборудованием, средний возраст которого 25-30 лет. В ближайшие несколько лет эти предприятия будут вынуждены решать вопрос реконструкции своих производств. Имея большой опыт, Wehrhahn является идеальным партнером в решении задач по оптимальной модернизации существующих производств.



Muehlenstrasse 15
27753 Delmenhorst
Германия
Тел.: +49 4221 1271- 0
Факс: +49 4221 1271- 80
mail@wehrhahn.de
www.wehrhahn.de