

Наталья ЛИЛИНА

Опередить время — ценная способность для производителя любой сферы. Трудно себе представить, что это возможно в такой сложной области, как машиностроение. Но именно так и произошло: в 2010 г., еще до официального курса на импортозамещение, провозглашенного федеральной властью страны, компания «Строительные Технологии и Машины» (СТМ) предложила отечественное оборудование для производства железобетонных изделий методом безопалубочного виброформования. Продукция оказалась востребована в такой степени, что закупать ее стали в разных регионах России и даже в ближнем зарубежье.

Как объясняет председатель совета директоров АО «Строительные технологии и машины» Сергей Копша, в течение 20 лет существования России в сложных экономических условиях наукоемкие элементы для безопалубочного виброформования железобетонных изделий поставлялись в Россию из-за рубежа. Отечественной альтернативы этому просто не существовало.

Сегодня машиностроение для отрасли производства стройматериалов, как и станкостроение, является одной из наиболее импортозависимых отраслей отечественной промышленности.

Бессмысленно мечтать о благополучии государства без собственного машиностроения. По данным Минпромторга России, доля импорта в группе «А» (производство средств производства) превышает 90%.

С ужесточением санкций западных стран возрос риск утраты поставок современных строительных технологий и комплектующих к этому оборудованию.

По мнению руководства Министерства промышленности и энергетики Саратовской области, разработки АО «СТМ» можно отнести к числу тех прогрессивных технологий, которые способны изменить ситуацию в стройиндустрии России. И поэтому министерство ведет активную поддержку производственной деятельности АО «СТМ».

Оборудование для производства безопалубочного формования железобетонных изделий изготавливается в городе Хвалынске Саратовской области на площадке бывшего военно-промышленного предприятия «Эл-маш».

В основу запатентованных разработок легла идея выпуска ЖБИ разных размеров по длине, ширине, высоте, а следовательно, и функциональному назначению: перекрытий, свай, ригелей, балок, бордюрного камня, столбов ЛЭП, дорожных плит и т. д. Технология усовершенствована до такой степени, что создает равноценное формование как в нижней, так и в верхней части железобетонных изделий с шагом армирования 60 мм, максимально компактно уплотняет бетонную смесь и, что немаловажно, обеспечивает экономию цемента до 100 кг на 1 куб бетона. Этот показатель значительно выше, чем у импортных аналогов.

Что существенно: машину легко перестроить под выпуск нужной товарной группы ЖБИ. Это позволяет производителю расширять список клиентов и получать высокие конкурентные преимущества на рынке.

Первое отечественное оборудование заработало в 2010 году в г. Мамадыш в республике Татарстан, на предприятии ЗАО «Стройсервис».

Ильфат Хазиев, генеральный директор ЗАО «Стройсервис» (Татарстан):

— Соответствие проекту дается на стройплощадке нелегко. Вот один, причем не самый проблемный, момент: если делаем эркер — не получается соединение под углом, надо приспособлять опалубку, лить монолит в любую погоду и т. д. А ведь это и цена опалубки, и электроэнергия, и рабочей силы.

Сделано в России

Возрождение отечественного машиностроения



На фото: председатель совета директоров АО «Строительные Технологии и Машины» Сергей КОПША, президент НОСИ Александр ЛОЩЕНКО, заместитель министра строительства и жилищно-коммунального хозяйства РФ Наталья АНТИПИНА.



У нас давно существовала проблема — приобретать плиты перекрытия нужной длины. Нужна была широкая номенклатура ЖБИ, больше разных плит перекрытия и других элементов, дающих возможность от монолита переходить к каркасной сборке. Только это дает возможность обеспечить заводское качество без удорожания и даже при снижении стоимости строительства. Оборудование СТМ обеспечивает экономию затрат по нескольким позициям. Уже не нужна котельная для «приготовления пара», когда деньги в прямом смысле слова улетают на ветер, нет необходимости создавать арматурный цех. Большей производительности можно добиваться на гораздо меньших площадях, чем те, что требуются обычному железобетонному заводу. Не секрет, как порой производители стройматериалов по-

дают в зависимости то от сроков поставки запчастей, то от стоимости услуг зарубежных специалистов. Наша компания не могла себе позволить ни больших затрат с самого начала, ни больших простоев в процессе производства. И теперь эти проблемы решены.

Но самое ценное для нас — это возможность работать на местных инертных материалах. Все зарубежные технологии виброформования предъявляют высочайшие требования к их характеристикам и обработке. Малому бизнесу не потянуть такие затраты на исходное сырье, стройматериалы получаются очень дорогими. Предложенные ЗАО «СТМ» машины для виброформования работают на местных инертных, допуская колебания зернового состава от мелкого до повышенной крупности. Это позволяет и обеспечить качество изделий, и сохранять хорошие экономические показатели всей производственной цепочки.

Сергей Игнатьев, директор ООО «ДельтаСтрой ЖБИ» (Марий Эл):

— Мы используем технологию СТМ для выпуска пустотных настилов, сегодня они применяются как в малоэтажном, так и в многоэтажном строительстве, и очень востребованы рынком, можно сказать, что они в дефиците. А благодаря особенностям технологии, у наших изделий очень хорошая себестоимость. Кроме плит перекрытия, выпускаем сваи. Строительство в Марий Эл очень нуждается в этой продукции в связи с особенностями местных грунтов. И у нас уже есть обратная связь: строителям нравятся забивные сваи из преднапряженного бетона. В планах у нас еще производство перемычек. В целом, выигрывает для производителя в том, что отечественное оборудование обеспечивает запас рентабельности плюс возможность оперативного реагирования на запрос рынка благодаря легкости изменения номенклатуры. А выигрывает застройщик в том, что он может отказаться от нескольких поставщиков в пользу одного.

Часто кондиции стройматериалов у разных производителей разные, и это потеря времени и производительности на стройплощадке. Геометрическая же точность изделий

на нашем оборудовании плюс их широкая номенклатура развязывают застройщику руки, дают возможность строить быстрее и качественнее.

Участники рынка единодушны: оборудование и технология СТМ обеспечивают хорошую экономику строительства. Особенно это касается приобретающей все большее распространение технологии каркасного домостроения. Выигрывает и производитель, и застройщик, и потребитель: снижаются затраты на производство комплектующих, а значит, и на готовый квадратный метр.

Сегодня на базе СТМ создан научно-производственный центр по разработке и выпуску новых строительных технологий, включая и инновационные материалы.

Новаторская отечественная разработка и интерес к ней сделали компанию первопроходцем, открывающим новый этап в развитии российского машиностроения. И сегодня СТМ стал системообразующим элементом в создании «Межгосударственного машиностроительного кластера инновационных домостроительных систем и технологий «Техновации» (ММК Техновации).

Губернатор Саратовской области Валерий Радаев вышел с инициативой разработки региональной программы «Интенсивное развитие строительной индустрии и территории Саратовской области на среднесрочный период». Профильным министерствам было дано поручение детально проработать это предложение. Компания «Строительные Технологии и Машины» не только поддержала инициативу, но и взяла на себя ответственность за разработку этого стратегически важного документа.



АО «СТМ»:
412780, Саратовская обл., г. Хвалынск,
ул. Рабочая, д. 77
Тел.: 8(8452)25-97-32; 8-800-700-90-64
e-mail: stm-kop@mail.ru
www.stm-rus.com