



ТАМБОВСКИЙ ДОМ С АВСТРИЙСКИМ АКЦЕНТОМ

В этом году одному из крупнейших деревообрабатывающих предприятий Центрального федерального округа ЗАО «ТАМАК» исполняется 15 лет. Завод развивает свою деятельность по нескольким направлениям: производство цементно-стружечных плит (ЦСП «ТАМАК»), домов по каркасно-панельной технологии и из клееного бруса, а также столярных изделий.

20

ИСТОРИЯ

В 1986 году, когда государство взяло курс на обеспечение сельского труженика жильем, Росколхозстрой-объединение сделало ставку на производство быстровозводимых домов. Так в Тамбовской области было создано объединение «Тамбовагромонтаж», в задачи которого входило производство, доставка и монтаж индивидуальных панельных домов «под ключ». Созданием завода – от проектирования

до поставки оборудования – занималась немецкая фирма Streif. Для обеспечения нужд панельного домостроения здесь же было организовано производство цементно-стружечных плит.

Продукция «Тамбовагромонтажа» пользовалась огромным спросом. Ежедневно заводом сдавалось по пять домов. Кроме домов для индивидуального потребителя предприятие проектировало и возводило детские сады, школы, больницы,

фельдшерско-акушерские пункты, спортивные сооружения... При этом лишь половина из них строилась на Тамбовщине, остальные отправлялись в Воронежскую, Ростовскую, Липецкую, Оренбургскую области. В 1992 году была выполнена реконструкция предприятия, нацеленная на выпуск панельных домов, пригодных для эксплуатации в условиях Крайнего Севера и Заполярья, и вскоре полносборные дома по немецким технологиям появились в этих регионах.

В 1999 году на базе «Тамбовагромонтажа» было образовано новое предприятие – ЗАО «ТАМАК», домостроительный и деревообрабатывающий комбинат со 100% австрийским капиталом. Под руководством председателя совета директоров компании Александра Макулана завод начал новую жизнь. Зарубежный инвестор вложил серьезные средства в модернизацию и наладил принципиально новое для завода направление – производство

СТАТИСТИКА

Годовые объемы производства ОАО «ТАМАК»:

- более 120 комплектов домов из клееного профилированного бруса;
- 45 тыс. м³ цементно-стружечных плит;
- 2 тыс. м³ профильных погонажных изделий для ремонта и строительства;
- 1 тыс. м³ оконного бруса;
- 25 тыс. шт. элементов садово-паркового дизайна;
- 2 тыс. м² деревянных окон.

С 1986 года до настоящего времени построено более 1 млн м² жилья, в том числе комплектов домов для индивидуального проживания, а также 4 тыс. м² многоквартирных домов, административных зданий и сооружений из сэндвич-панелей.

домов из клееного бруса. Сейчас в состав ЗАО «ТАМАК» входит ряд дочерних компаний, у которых есть свое направление деятельности. В общей сложности здесь работает около 900 человек. Территория завода – без малого 40 га.

Иностранные инвестиции, реорганизация производства и сотрудничество с европейскими партнерами обеспечили «ТАМАКу» лидерство в производстве цементно-стружечных плит в РФ, одно из первых мест на рынке отечественного малоэтажного домостроения и твердые позиции на зарубежном рынке.

СЫРЬЕ

Собственными участками для лесозаготовок на сегодняшний день «ТАМАК» не располагает. До недавнего времени в составе компании имелось предприятие с арендованными лесными участками в Архангельской области, но в дальнейшем от него было решено отказаться, а все сырье для нужд производства поставляется сторонними компаниями.

География поставок древесины довольно широка: это Республика Коми, Пермский край, Вологодская и Новгородская области. Ежемесячно завод закупает около 1 тыс. м³ сосны и 1,5 тыс. м³ ели. Небольшие объемы лиственницы – примерно 50 м³ в месяц – поступают из Красноярского края.

Сырье для производства домокомплектов – обрезной пиломатериал, для ЦСП – неокоренный кругляк доставляется автомобильным транспортом и по железной дороге. На территорию предприятия заведены две железнодорожные ветки: по ним доставляется сырье и отгружается готовая продукция.

Емкость сырьевого склада завода – около 8 тыс. м³. Поблизости от него расположены пять сушильных камер Eisenmann (Германия) общей вместимостью 1250 м³.

«Правда, сейчас часть сушильных камер законсервирована. Мы решили постепенно отказываться от собственной сушки и ориентироваться на закупку сухого пиломатериала, – говорит генеральный директор ООО «ТАМАКлес», одного из подразделений холдинга «ТАМАК» Иван Данилов. – Дело в том, что в России стали очень высокими транспортные расходы. Раньше мы доставляли



сырой пиломатериал по железной дороге, сегодня же это становится невыгодно, у ж/д перевозок много минусов – длительность транспортировки, срыв сроков поставки,

ухудшение качества сырья во время перевозки. Поэтому мы перешли на доставку сухого сырья автомобильным транспортом, и затраты на перевозку уменьшились. Поскольку сухой

21



пиломатериал легче, чем сырой, то и одной еврофуры можно перевезти сухого материала на 30% больше, чем сырого. А стоимость доставки – та же. Кроме того, себестоимость сушки сырого пиломатериала в

собственных сушилках довольно высока, потому что пар для камер производится газовой котельной. А наши поставщики – лесозаготовители – используют для обеспечения работы сушильных камер отходы

лесопиления, что выгодно. Полагаю, в перспективе мы можем вообще отказаться от сушки на заводе».

ЦСП

Цементно-стружечные плиты «ТАМАК» – это монолитные плиты толщиной 8–36 мм с гладкой, твердой поверхностью, применяемые в технологии «сухого монтажа». Они изготавливаются путем прессования отформованной смеси, состоящей из стружки древесины хвойных пород (24%), портландцемента (65%) воды (8,5%) и гидратационных добавок (2,5%).

Технологическая цепочка производства ЦСП начинается с окоривания круглого лесоматериала на роторном окорочном станке ОК-63-1 (Россия). Обработанные таким образом бревна перерабатываются на стружечном станке Hombak (Германия) в стружку двух фракций – крупную и мелкую. После первого размельчения отсеивается длинная стружка, а оставшаяся проходит дополнительное размельчение на немецкой молотковой дробилке Vison (сейчас эта фирма известна как Binop).

Дальше по транспортеру стружка поступает в смесители Erich (Германия). Сюда также подается портландцемент высокой марки, вода, жидкое стекло и раствор сульфата алюминия. Параллельно готовится древесно-цементная смесь двух фракций.

Следующий этап – формирование стружечного ковра формовочными машинами Vison. Смесь наносится на ровные, предварительно обработанные металлические листы. Для изготовления наружных слоев используется мелкодисперсионная смесь, что обеспечивает плитам гладкую поверхность, а для внутренних слоев (одного-двух), которые определяют прочность плит, – смесь с более крупной фракцией. Получившаяся плита прессуется и отправляется в камеру твердения, в которой обеспечивается определенная температура и циркуляция воздуха для равномерной просушки. Затем клеть с плитами изымается из камеры твердения, плиты снимаются с поддона и укладываются в пакеты. Поддоны вновь отправляются на линию к формовочным машинам, а плиты остаются в цехе до завершения процесса

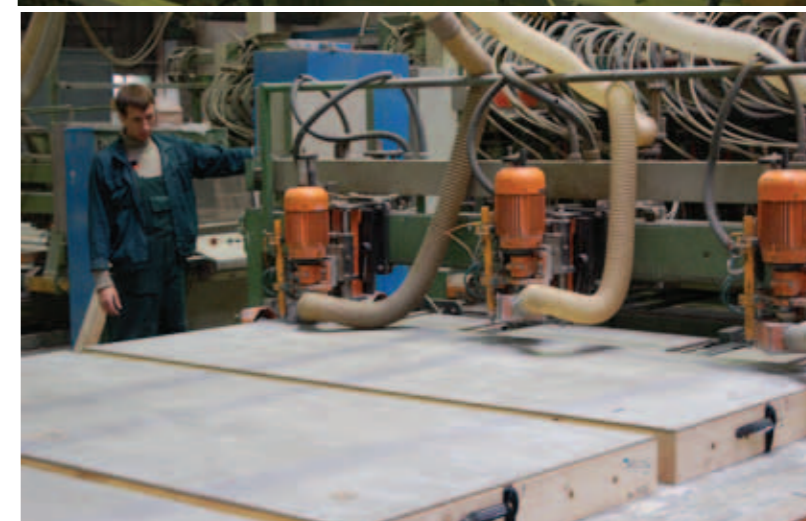
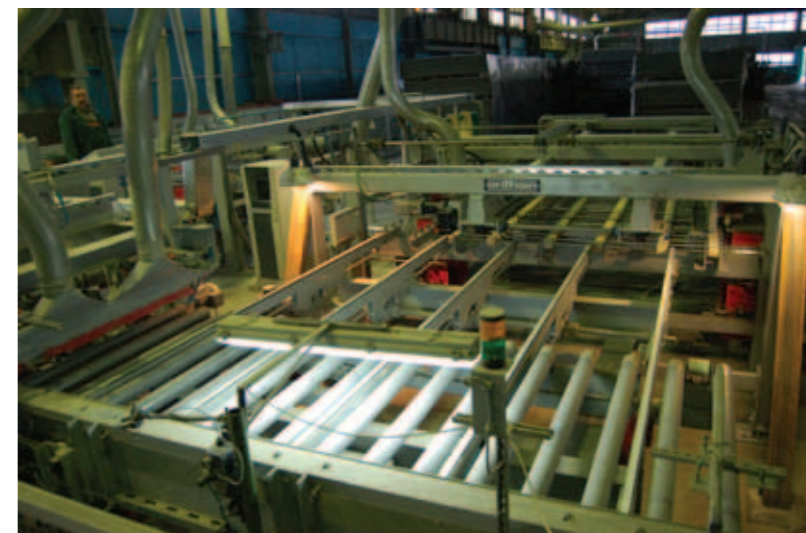
гидротации и получения окончательной прочности.

Затем плиты проходят через сушильный канал, где доводятся до влажности, соответствующей требованиям ГОСТа, а затем попадают на форматно-обрезной станок Anthon (Германия), на котором обрезаются под стандартные размеры. Готовую ЦСП остается только упаковать, наклеить на упаковку ярлык с номером партии и артикулом и можно отправлять на склад либо заказчику. Тем плитам, которые пойдут на изготовление элементов домов для панельного домостроения (около 10% всего объема ЦСП), необходимая форма придается на раскроечном станке Anthon.

«В месяц мы перерабатываем 3,5 тыс. т цемента и 3,5 тыс. м³ древесины, – рассказывает генеральный директор ООО «ТАМАКЦСП» Андрей Савин. – Качество поставляемой древесины, а это в основном сосна из лесхозов Тамбовской области и ближайших регионов – вполне годится для производства ЦСП».

«Вряд ли какой-нибудь другой плитный материал может превзойти ЦСП по своим физико-механическим качествам, – говорит руководитель департамента развития ЗАО «ТАМАК» Александр Колмаков. – Цементно-стружечная плита экологически безопасна, ведь при ее производстве не применяются фенол, асбест, формальдегидные смолы и другие вредные компоненты. В то же время, это весьма прочный материал. Внутренняя обшивка стен из ЦСП «ТАМАК» толщиной 12 мм при креплении к ней навесных конструкций на двух стандартных шурупах с дюбелем-бабочкой выдерживает вес до 418 кг! ЦСП – огнестойкий материал (он при нагревании не выделяет токсичные продукты), водо- и морозостоек, не подвержен воздействию термитов, грибков, насекомых и грызунов, его индекс изоляции воздушного шума – 30 дБ, он пригоден для использования абсолютно во всех климатических районах».

Цементно-стружечную плиту используют преимущественно как строительный материал. Ее применяют для наружной и внутренней обшивки стен, на ЦСП прекрасно ложатся отделочные материалы



– краска, штукатурка, монтируется сайдинг и укладывается керамическая плитка, широко используется эта плита для ремонтных, реставрационных и восстановительных работ, утепления зданий, сооружения

влагостойких перегородок, кровель, полов, опалубки и т. д. В ремонтно-строительных работах, о которых рассказывается в программе «Первого канала» «Фазенда» используется ЦСП именно производства ЗАО «ТАМАК».



24

«Кровли с нашей ЦСП построены в аэропортах Шереметьево и Внуково, а также в очень многих гипермаркетах, – говорит начальник отдела маркетинга ЗАО «ТАМАК» Вадим Фидаров. – Цементно-стружечные плиты очень хорошо зарекомендовали себя в ходе эксплуатации в зданиях и помещениях с агрессивной средой. В частности,

такими плитами с успехом отделывают помещения в животноводческих комплексах. Отлично подходят они и для предприятий химпрома. У этого материала уникальная износостойкость. Приведу такой пример. В 2004 году к нашей заводской столовой продолжили дорожку из цементно-стружечных плит – вместо обычных бетонных. Прошло десять

лет, по этой дорожке в зной, дождь и снег ежедневно проходят сотни человек. Плиты почти не изменились! Какой другой плитный материал, кроме разве что бетона, может выдержать такую нагрузку?».

Тамбовская ЦСП поставляется во все регионы России (продажами занимаются около 40 дилеров) и в некоторые страны ближнего зарубежья. ЦСП «ТАМАК» также получен сертификат качества, дающий право применения плит в странах Евросоюза. По данным отдела по продажам, в 2001 году «ТАМАК» продавал 500 м³ ЦСП в месяц, в 2003–2004 – 2,5 тыс. м³, сейчас – 4,2 тыс. м³. Производство загружено по максимуму, работа ведется круглосуточно, в четыре смены.

Сегодня о существенном увеличении объемов производства ЦСП речь пока не идет – для этого необходимы значительные инвестиции в строительство новых линий. Руководство ЗАО «ТАМАК» решило пойти по другому пути и сделать ставку на производство новых видов продукции из того же материала.

«Один из вариантов – покрытие плит HPL пластиком. Это трудногорючий материал, сертифицированный для применения в детских и лечебных учреждениях, что согласуется с политикой компании в части производства экологически безопасной продукции, – демонстрирует образцы ЦСП с разнообразными покрытиями Андрей Савин. – Материал можно шлифовать и фрезеровать, можно шпаклевать плиты с различной текстурой, например, «под древесину» – так что на вид его трудно отличить от настоящей доски. ЦСП может использоваться как отделочная плита – фасадная, напольная либо интерьерная. Можно комбинировать разные текстуры – это будет очень интересно дизайнерам

и архитекторам! Все это пока в стадии разработки – мы изучаем наши возможности, подбираем материалы и оборудование, проводим испытания, присматриваемся к потребностям рынка».

«Все эти мероприятия направлены на расширение областей применения продукции, повышение ее конкурентоспособности и, как следствие, большей эффективности продаж, – заключает Александр Колмаков. – Сейчас наша ЦСП – это все-таки монопродукт, который служит исходным элементом для различных конструкторских решений, будь то стеновая панель, пол, кровля. А нам хочется создать еще и конечный продукт. Вот покрытая пластиком плита – это уже готовое решение для конструкции стены. Интересным вариантом может стать применение ЦСП в навесных вентфасадных системах для наружной отделки ветхих фасадов. Это ведь существенная проблема для многих российских городов. Снести все старые «хрущевки» пока не представляется возможным, а облагородить их внешний вид можно – для этого можно использовать вентилируемые фасадные системы с ЦСП любого цвета. Красиво и вместе с тем в доме станет теплее».

В ближайших планах «ТАМАКцсп» – создание безотходного производства. Так, обрезанные кромки плит и пыль, образующаяся в процессе обработки плит, в перспективе могут быть использованы при изготовлении ЦСП, а для утилизации коры планируется приобрести котельную, работающую на древесных отходах.

КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ

Сухой пиломатериал поступает на калибровочно-сортировочную линию Minda (Германия), которая состоит из блоков расштателирующего устройства,



25

тактового влагомера Gann, строгального станка Rex Bigmaster-310-K и штабелирующего устройства с тремя подсобными местами. Здесь пиломатериал рассортировывается на три потока – для производства элементов для брусового домостроения, для каркасно-панельного домостроения и для столярных изделий.

Древесина, отобранная для изготовления панелей, проходит обработку

на полуавтоматической строгальной линии Weinig (Германия), а затем поступает на обрабатывающий центр Hundegger Speed-Cut SC3-2 (Германия), который в соответствии с компьютерной программой выполняет все необходимые операции: вырезает элементы необходимой конфигурации и размеров, фрезерует, торцует, сверлит и т. д. – то есть полностью производит детали для панелей.





26

Панели собираются вручную при помощи системы пневмопримов и устройств для пневматической забивки скоб. На каркас из сухого строганого бруса толщиной 144 мм укладывается пароизоляционная пленка, утеплитель – полужесткая базальтовая минераловатная плита марки П-75 (ее поставляет компания ISOROC, расположенная неподалеку от «ТАМАКА» и входящая в этот же холдинг), с обеих

сторон крепится обшивка из ЦСП толщиной 12 мм, монтируются уплотнители. Из готовых панелей собирается комплект будущего дома и упаковывается в транспортные пакеты. Доставка к месту монтажа осуществляется еврофурами либо спецприцепами. В перевозимые спецтранспортом панели могут устанавливаться окна и двери, наружные поверхности стен могут быть окрашены или оштукатурены.

Несомненное достоинство панельных домов «ТАМАК» – в сухом способе строительства и высокой скорости сборки, отмечают на предприятии. Так, первый этаж может быть смонтирован в течение одного-двух дней. Двухэтажный дом площадью 120 м² монтируется в течение пяти-семи дней. Такие сжатые сроки обусловлены тем, что 80% строительных работ осуществляется в заводских условиях. На стройплощадке выполняется сборка уже готовых стен, перекрытий, фронтонов, стропильной системы в единую конструкцию.

«Мы остаемся приверженцами классического немецкого каркасно-панельного домостроения, – подчеркивает начальник производства домостроения Дмитрий Алексеев. – По большому счету, в основе производства – те же узлы, которые были спроектированы и впервые изготовлены в 1980-х годах фирмой Streif. В то же время, мы несколько изменили технологический процесс. Например, стали выпускать крупноразмерные панели – длиной до 12 м, максимальный размер плит, разработанных специалистами фирмы Streif, был 4 м. Значительно увеличили толщину плит перекрытия – со 169 до 238 мм, сделали так называемый вентилируемый фасад. Таким образом, мы улучшили шумо- и теплоизоляцию домов».

Толщина стен домов варьируется в зависимости от климата местности, в которую они поставляются. Для Южного федерального округа – это 94 мм, для ЦФО – 168 мм, для ХМАО – 220 мм. География поставок панельных домов «ТАМАК» весьма широка, это почти все регионы России и страны СНГ, дальше зарубежье – Швейцария, Германия, Турция и даже Иран (для этого заказа панели пришлось пропитывать противотермитными препаратами). Дома «ТАМАК» предназначены

для использования в различных климатических условиях с температурными режимами от -50 °С до 50 °С и условиями сейсмичности 6–9 баллов, а также для строительства на мелкозаглубленных фундаментах и слабых грунтах.

Рассказывая о качествах своих панельных домов, сотрудники «ТАМАКА» отмечают их высокую энергоэффективность. «Один из наших сотрудников построил себе типовой панельный дом на четыре комнаты площадью 112 м², – рассказывает начальник отдела сбыта ЗАО «ТАМАК» Станислав Соболев. – После того, как он прожил в новом доме зиму (а она тогда выдалась настоящая, с морозами под -25), я поинтересовался его впечатлениями. «Дом отлично держит тепло, – отвечает он. – А за газ, который пошел на отопление и нагрев воды, я заплатил всего 3400 руб. за семь месяцев! Представляете, какая экономия?»».

В общей сложности к настоящему моменту заводом возведено больше 1 млн м² панельного жилья.

«Проехав по Тамбовской области, вы увидите в деревнях целые улицы из наших домов, построенных еще в 1987–1989 годах. Кто-то облицовал их кирпичом, а чьи-то дома еще даже не перекрашивались и очень неплохо выглядят. Некоторые предприимчивые люди даже покупают эти дома, разбирают, перевозят в райцентр, монтируют их там заново и продают с неплохой прибылью, – говорит технический директор ЗАО «ТАМАК» Сергей Алентьев. – Панельные дома хороши еще и тем, что их, в отличие от каменных или кирпичных, можно изготавливать и монтировать круглогодично. Зимой строить даже лучше, чем летом, потому что нет дождей, а снег можно смести и продолжать монтаж. А в случаях техногенных или природных катастроф (пожары, наводнения, землетрясения)



27

панельные дома просто незаменимы, ведь именно используя эту технологию можно быстро построить жилье для людей, пострадавших от таких катастроф. Подобный опыт у нас имеется. В 2010 году, когда в стране бушевали лесные пожары, мы за один месяц поставили в Волгоградскую область 70 комплектов домов. Застраивали поселки после землетрясений в Турции и Армении, принимали участие в ликвидации последствий

наводнения в Краснодарском крае. В одном из селений Южной Осетии после известных событий 2008 года построена улица из домов «ТАМАК», которая называется Тамбовской».

«Помните крушение «Невского экспресса» в ноябре 2009 года? Многие СМИ тогда рассказывали про бабушку Елену Голубеву, возле дома которой произошла катастрофа. Она первой помогла пострадавшим в той катастрофе, – говорит Станислав





28

Соболев. – Хорошо помню, как мы с женой вечером видели ее в программе «Пусть говорят»: бабушка рассказывала о произошедшем, волновалась, ей в прямом эфире стало плохо... А буквально на следующий день в «ТАМАК» позвонили: «Здравствуйте, необходимо как можно скорее сделать двухкомнатный дом. Это для Елены Голубевой». Такой дом мы можем сделать всего за две смены. 12-го числа мне позвонили, 16 и 17-го две фуры ушли от нас в Бологое, а уже 27-го по телевизору показали репортаж о том, как бабушка отмечает новоселье в нашем доме».

Из панелей «ТАМАК» возводятся не только коттеджи, но и административные здания, школы, детсады, больницы. Бывают необычные и сложные заказы. На заводе с гордостью вспоминают об ответственном проекте строительства

катков на Красной и Дворцовой площадях, которым предприятие занималось в 2007 году. В Москву тогда было отправлено 24 грузовика с панельными конструкциями, в Петербург – 37. Правда, каток на Дворцовой площади отработал только один сезон (руководство Эрмитажа настояло на прекращении этого проекта), а каток на Красной площади с успехом эксплуатировался (его разбирали и монтировали заново) до 2014 года.

Руководство «ТАМАКа» уверено: для роста объема производства панельных домов есть все предпосылки. «Я проработал здесь 30 лет. И, вы знаете, только сегодня мы начали возвращаться к первоначальным объемам?!», – отмечает Сергей Алентьев. – В 1986 году завод выпускал пять домов в сутки. Сейчас – один. Как скоро мы сможем выйти на прежний

показатель – будет диктовать рынок. И уверен, стране это нужно: для реализации программ расселения из ветхого жилфонда, строительства домов для детей-сирот, ветеранов, для решения проблем жителей, оказавшихся в зоне бедствий ... Словом, сфера применения наших домов весьма широка».

БРУСОВОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ

В качестве сырья для производства клееного бруса используется высококачественная хвойная древесина из северных и сибирских регионов России.

Пиломатериал, высушенный в пределах 10% +/- 2%, калибруется, затем выполняется разметка и автоматическая вырезка дефектных мест, а также нарезание шипа с нанесением клея. Следующий шаг – сращивание заготовок, предварительно разделенных по фактуре и внешнему виду на внутренние и внешние ламели. В основе линии сращивания оборудование GreCop с тактовым прессом TP 12-25Li (Германия). На прессе Minda (Германия) заготовки склеиваются в бесконечный брус, ламели торцуются на заданную длину, от 8 до 12 м. Ламели проходят строжку на четырехстороннем строгальном станке Rex-310 (Германия), в результате чего им придаются точные геометрические размеры и необходимая для дальнейшей склейки шероховатость. Из ламелей с нанесенным на них влагостойким клеем на меламиновой основе собирается набор для бруса, который в течение двух часов выдерживают под давлением в гидравлическом прессе. Готовый брус прострагивается до первого класса чистоты и профилируется на станках Rex-410 и Rex-1100. Производственная мощность участка составляет 1200 м³ в месяц при 11-часовом рабочем дне.

Последний этап – резка бруса в зависимости от задания, заложеного в компьютер (дома проектируются в программе Cardwork) – выполняется на универсальном многоцелевом автоматическом обрабатывающем центре Hundegger K2. Готовый комплект брусвого дома упаковывается и отправляется заказчику. На стройплощадку поставляются полностью готовые к сборке элементы конструкций. В комплект дома общей площадью 200 м² входит около 3 тыс. деталей стен. Квалифицированная

бригада монтирует такой дом за три-четыре недели.

Пазы и гребни смежных брусьев Ш-образного профиля обеспечивают плотное соединение «с натягом», благодаря чему брус жестко фиксируется в стене, не образуя зазоров. Специальный профиль «ТАМАК» не требует укладки утеплителя между брусьями. Стены дома после возведения становятся монолитными и герметичными, что исключает их продуваемость, промерзание и проникновение влаги внутрь. Утепляются только замковые соединения по углам дома.

«Специалисты нашего завода на основе европейских стандартов разработали оптимальную конструкцию бруса. У еловых ламелей клееного бруса «ТАМАК» толщина 40 мм, а у лиственничных – 33 мм. Это позволяет сохранить естественные свойства древесины, добиться стабильной и точной геометрии бруса, а также минимальной и прогнозируемой осадки конструкции дома, – рассказывает Александр Колмаков. – Для создания готовых конструкций дома требуется высокая точность пропорций и геометрических размеров клееного бруса по всей длине. Поскольку автоматические линии нарезают сложные замки с абсолютной точностью, то и брус должен иметь идеальные характеристики, иначе в узлах могут возникнуть разного рода несовпадения. Согласно внутренним техническим условиям, для 12-метрового клееного бруса «ТАМАК» отклонение по длине не должно превышать 2 мм (0,025%), по толщине – 1 мм (0,49%)».

«Вообще-то основоположники брусвого домостроения – финны. Но финские станки для производства и обработки клееного бруса более громоздки и дорогие, чем немецкие аналоги. Поэтому, принимая решение о закупке оборудования, мы остановились на станках фирмы Hundegger и очень довольны их работой, – говорит Сергей Алентьев. – В планах по модернизации производства мы по-прежнему будем ориентироваться на немецкое оборудование. Увы, сегодня в России нет предприятия, которое могло бы делать хорошие, долговечные, ремонтпригодные станки.

Большие надежды мы возлагаем на пятикоординатный центр, который собираемся приобрести в этом году.



29

Он позволит нам значительно продвинуться в изготовлении сложных деревянных конструкций. Мы и сейчас прямо на заводе можем укомплектовывать наши дома лестницами и окнами, а в недалеком будущем, может быть, даже дополним их и кухонной мебелью из массива. В Финляндии, например, все жилье строят сразу с мебелью для кухни».

По данным директора по продажам ЗАО «ТАМАК» Илья Сергеева, 70% домов из клееного бруса поставляются в Москву и Подмосковье. В последние два года наметилась тенденция покупки таких домов и в Тамбовской области. «Если с 2001 до 2012 года мы продавали на Тамбовщине в лучшем случае один дом из клееного бруса в год, то сегодня – около десяти, – отмечает Илья Сергеев. – Будем наращивать объемы производства – рынок

позволяет. Кстати, на фоне устойчивого спроса на брусвые дома в последнее время у потребителя вырос интерес к каркасно-панельному домостроению. Это радует. Значит, люди – даже не самые обеспеченные – все больше предпочитают отдавать индивидуальным домам из натурального материала, а не квартирам многоэтажек».

В каталоге «ТАМАКа» около сорока проектов брусвых домов. Но в действительности заказов на типовые варианты почти не бывает. «Дома из клееного бруса крайне редко похожи друг на друга на 100%. Если уж заказчик готов тратить на жилье из древесины, он обычно не жалеет денег и на разработку индивидуального проекта. Если надо, выезжаем на местность, изучаем площадку, где будет стоять дом, рельеф, ближайшие строения. Одни хотят, чтобы их дом не



диссонировал с окружением, другим важно наоборот: выделиться – так выделиться, – рассказывает начальник проектно-конструкторского отдела ЗАО «ТАМАК» Александр Кофанов. – Мы всегда открыты для контактов с заказчиком и ни в коем случае не стремимся навязать ему конкретный комплект – в отличие от многих других заводов, которые не вносят изменения в раз и навсегда утвержденную комплектацию домов. В конце концов, сделать перепланировку на основе уже разработанных вариантов не так и дорого стоит. Это касается и панельных домов – несмотря на наличие каталога, количество возможных вариантов планировок и разнообразных отделок велико. Мы производим действительно индивидуальное жилье и гордимся этим. Есть у нас такая задумка – сделать дом для молодой семьи, который со временем можно будет достраивать. То есть вначале ставится только первый этаж, но с высокой крышей. Семья живет там, а как только финансы позволяют, достраивает мансардную часть дома. Без съема кровли и дорогостоящих перестроек возводится мансардный этаж, ставится лестница, проводится отопление и освещение – все быстро и удобно».

СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

В столярном цехе производятся оконные конструкции, лестницы, мебель и прочие деревянные изделия. Сухой калиброванный пиломатериал распускается на многопильном станке Paul K34 G/800 (Германия). Затем поступает на линию торцовки и сращивания коротыя фирмы Sharp & K gel SC-30-520 (Германия). «Мы уделяем большое внимание устранению дефектов древесины, – подчеркивает Дмитрий Алексеев. – Даже небольшие трещинки и сколы шпаклюем, ставим пробки и специальные торцевые накладки. В некоторых случаях используем «элементы-сучки» – декоративные пробки».

Ламели склеиваются в брус, который после определенной выдержки поступает на линию изготовления оконных блоков. Обработка бруса (профилирование, резка под фурнитуру и т. д.) выполняется на четырехстороннем шестишпиндельном станке Winner BL 6-23. В этом же процессе задействован строгальный агрегат Rex-310. Элементы собираются в оконные блоки вручную на сборочном столе. Затем они поступают в лакокрасочное отделение, которое в этом году было реконструировано. В его основе – оборудование Cefla (Италия). На финальном сборочном участке рабочие комплектуют стеклопакет фурнитурой, стеклами, уплотнителями – и упаковывают для отправки заказчику либо для комплектации домов.

«В деревянных евроокнах «ТАМАК» используется фурнитура Maco (Австрия). У нее есть специальное приспособление – микролифт, который защищает створку окна от провисания (вес створки может достигать 35 кг) и обеспечивает длительный срок безотказной службы окна, – сообщают специалисты завода. – Для защиты от шума, холода, пыли и дыма окна комплектуются двумя контурами уплотнителей. Мы используем уплотнители Deventer и Q-Lon (Германия), изготовленные из термопластичного эластомера. Краска, которой окрашиваются рамы окон – на водной основе Sikkens (концерн AkzoNobel), имеет высокую эластичность, хорошее сцепление с деревянной поверхностью, УФ-фильтры, а главное, позволяет древесине «дышать». У краски хорошие защитные функции, еще один плюс – она оставляет видимой структуру древесины».

В столярном цехе также производится погонаж: доска пола, имитация бруса, имитация бревна, всевозможные заготовки для ограждений и т. д.

Новые изделия разрабатываются и тестируются в экспериментальном цехе. «Скамейки, столы, лестницы, качели, декоративные мельницы – все это изготавливают в экспериментальном цехе, – рассказывает директор по производству Лариса Федянина. – Высокопрофессиональные специалисты по индивидуальным заказам и для выставок делают уникальные изделия. На одной из строительных выставок наш стенд был оформлен в виде корабля из клееного бруса – с мачтой, штурвалом, парусами. Конечно, он привлекал внимание специалистов, потенциальных покупателей и просто зрителей».

«У нас хорошая машинная база: форматно-раскройный станок Panhans TYP 690-B (Германия), рейсмусы Panhans и SCM AB/202679 (Италия), шлифовальная машина Panhans, ленточный шлифовальный станок ШЛПС-КСПО (Россия), фрезерные станки Griggio T220 (Италия) и Hammer F3 (Австрия), – начальник экспериментального участка Галина Прокудина демонстрирует установленное в цехе оборудование. – Кроме того, есть несколько старых станков, которые в свое время были куплены для этого цеха. Это настолько хорошее профессиональное оборудование, что оно служит уже двадцать лет и работает порой лучше современного. И конечно, на нашем участке много ручного труда – здесь около полутора десятков столов для работы ручным инструментом».

Отдельного рассказа заслуживает «Садовая программа». В свое время это направление было создано для производства садового паркета, который поставлялся преимущественно в Германию и Австрию. Сейчас в рамках этой программы выпускаются дачная мебель, беседки, арки, ограждения, перголы и другие элементы садово-паркового дизайна. Ассортимент выпускаемой продукции насчитывает более ста

наименований. Материал – исключительно сибирская лиственница. «В древесине сибирской лиственницы есть камедь, обеспечивающая естественную стойкость к гниению, – объясняют специалисты предприятия. – Из-за повышенной твердости и высокого содержания смол и камеди лиственница сложна в обработке, зато изделия из нее прочны и долговечны. Сушка пиломатериала до оптимального уровня влажности 10± 2% и сращивание деталей на минишип исключают рассыхание и коробление готовых изделий, а использование водостойких двухкомпонентных клеевых систем гарантирует продолжительный срок эксплуатации на открытом воздухе».

Что касается отходов деревообработки, то можно сказать, что для такого крупного производства, как ОАО «ТАМАК», их объем невелик: 2200 м3 стружки и опилок и 1000 м3 сырой коры ежемесячно. «Этого недостаточно, чтобы наладить производство пеллет или брикетов, поэтому сухие стружку и опилки мы продаем птицефабрикам. За ними даже приносят транспорт из Курской области. Думаем над покупкой оборудования для сушки и измельчения коры, чтобы ее также использовать для птицефабрик, – говорит Иван Данилов. – К 2016 году объемы производства продукции должны вырасти в полтора раза, а значит, значительно увеличится количество отходов. Поэтому мы рассматриваем и другие варианты их использования. Есть перспективные планы на этот счет, изучаются оборудование и технологии, которые можно задействовать. Основная задача – снижение объемов закупаемого для производства сырья и затрат на энергопотребление, что позволит снизить себестоимость выпускаемой продукции».

Евгения Чабак



ПОКУПАЮТ! ПОТОМУ ЧТО ЭТО – «ТАМАК»

Генеральный директор ЗАО «ТАМАК» Анатолий Ольховский рассказал о достижениях завода и планах по развитию в ближайшем будущем, а также о том, какие сложности приходится преодолевать, для того чтобы оставаться в числе ведущих компаний в отрасли.



– Анатолий Михайлович, нет ли у руководства «ТАМАКа» желания обзавестись собственными лесными участками, чтобы сократить долю покупного сырья?

– У нас был лесозаготовительный комбинат в Архангельской области. Планировали не только заготавливать там лес, но и на месте распиливать его, а сюда поставлять готовую сырьевую доску. Однако не получилось, и совсем недавно мы подписали договор о продаже комбината.

Одной из причин стало то, что с каждым годом сырьевая база истощается, а плечо вывозки растёт. Если десять лет назад можно было заготавливать лес в радиусе 30–40 км от комбината, то сейчас этот радиус увеличился до 200–300 км, что означает дополнительные издержки на транспортировку. В общем, пока мы решили закрыть вопрос о собственных лесозаготовках.

Сейчас большую часть леса мы привозим из Сибири. У нас, в Центральном федеральном округе, тоже растёт сосна, которую можно использовать для производства продукции, но, разумеется, по характеристикам она значительно уступает сибирской.

– Какие дома пользуются большим спросом – из бруса или каркасно-панельные?

– Если сравнивать объёмы продаж в квадратных метрах, то за последние

годы в большом спросом пользовались дома из клееного бруса. Все-таки в последнее время появилось очень много предприятий, которые занимаются каркасно-панельным домостроением по разным технологиям.

Однако в этом году ситуация начала меняться. Спрос на каркасно-панельные дома стал расти. Так что делаем ставку на «каркас» и рассчитываем, что результаты этого года будут существенно отличаться от прошлого.

У нас в Тамбове на площадках, выделенных городом для реализации программы «Доступное жильё...», только каркасно-панельные дома. Брусчатый дом мы там поставили всего один – в качестве образца. Хорошо понимаем, что для государственных программ такой вариант не годится по цене.

– В каких ещё программах вы участвуете?

– Уже второй год подряд наше предприятие участвует в программе переселения из аварийного жилищного фонда. Так, в прошлом году построили два 24-квартирных дома и несколько одно- и двухквартирных коттеджей. Кроме того, недавно стали строить жильё для сирот – это тоже федеральная программа.

– К 2016 году «ТАМАК» планирует увеличить объём производства в полтора раза. За счёт чего?

– Если говорить о каркасно-панельном домостроении, то мы планируем сделать акцент на повышении степени заводской готовности домов.

Для этого мы на 80% увеличим производство длинноразмерных панелей (среднеразмерные панели при возведении стены объекта приходится стыковать друг с другом, а панели размером во всю стену значительно ускорят процесс

монтажа дома), что даст нам возможность нарастить объёмы и снизить затраты на строительные работы. Планируем выпускать сборные крыши, которые будут монтироваться целыми панелями. Кроме того, в заводских цехах будет осуществляться максимум операций: отделка, прокладка систем инженерного обеспечения, установка некоторых столярных изделий. В инвестиционный план этого года заложена покупка пятикоординатного станка Hundegger (Германия), что позволит наладить производство лестничных систем и увеличить объёмы их поставок в комплексах домов. Это важно, ведь 80% производимых «ТАМАКом» домов – двухэтажные или мансардные.

Планируем также поднять объём производства столярных изделий – окон, плинтусов, наличников и т. д. Кроме того, в последнее время резко увеличился спрос на продукцию по линии «Садовой программы».

Что касается производства клееного бруса, здесь основная проблема связана с дефицитом сырья. Производителям сырья сегодня экспорт выгоднее работы на внутреннем рынке. Дело в том, что у наших поставщиков цены напрямую привязаны к валюте. Растёт евро – дорожает пиловочник. Поэтому мы вынуждены искать возможности для снижения затрат.

– Если повысится степень заводской готовности домов, то насколько ускорится их сборка на строительных площадках?

– Если сейчас дом площадью 120 м² собирают минимум за три дня (я говорю только о монтаже, без отделки и кровли), то в перспективе на его монтаж потребуются только полтора дня. И при этом дом уже будет с отделкой, кровлей, окнами и прочим. Останется

только установить внутренние двери, оштукатурить стены и покрасить изнутри, настелить полы, подвести коммуникации. И можно жить.

Но дело не только в сроках. Главное – сокращение затрат на строительной площадке. Ведь в заводских условиях многое можно сделать не вручную, а с применением механизмов, что обеспечивает удешевление работ.

– В чем принципиальное отличие продукции «ТАМАКа» от подобной продукции других производителей?

– В высоком качестве. Это то, что наши австрийские инвесторы ставят на первый план. Мне коллеги нередко говорят: «Анатолий Михайлович, слишком дорого стоит наш клееный брус». Но ведь покупают! Почему? А потому что это – «ТАМАК».

– А брус у вас действительно дорогой?

– Согласно последним маркетинговым исследованиям рынка клееного бруса, мы находимся в тройке лидеров российского рынка по ценам. По объёмам производства – в пятерке. Цену держим исключительно за счёт качества. У нас нет рекламаций: мол, где-то что-то расклеилось, потрескалось, просело. Известно, что скупой платит дважды. Чтобы не платить дважды, заказчик сразу идет к нам.

– Австрийский стиль ведения бизнеса не вступает в конфликт с русским менталитетом?

– Разве что в мелочах. Например, мы застраивали целую улицу по программе «Доступное жильё...» и задумались, какое бы сделать однотипное ограждение. Тогда австрийский архитектор, который уже 15 лет работает у нас на заводе, предложил поставить заборчик высотой 90 см. Кто-нибудь видел в России такие заборы? Типично европейский подход.

– Насколько актуальна для вас проблема кадров?

– Сложность в том, что предприятие нашего профиля в Тамбовской области единственное, поэтому профильных вузов, которые готовили бы специалистов в сфере деревообработки, в регионе нет. Пробовали направлять молодежь в Воронежскую лесотехническую академию,

но столкнулись с тем, что из десяти направленных на учебу, к нам возвращаются только двое.

Тем не менее кадровый вопрос у нас в основном решен. По топ-менеджерам полностью. Что касается среднего звена – мастеров, руководителей цехов и участков, – есть определенные проблемы. Но мы готовим этих специалистов сами, растим из среды рабочих.

– Что, на ваш взгляд, мешает развитию отечественного лесопромышленного комплекса?

– Прежде всего отсутствие стабильности в государственной экономике. Мы ведем работу в соответствии с планом, подробно расписанным на год, на квартал, почти как во времена Советского Союза. Но планы верстаются на основании определенных параметров – в бюджет закладываются определенные цены на энергоносители, материалы, налоги. А потом эти параметры вдруг начинают хаотично меняться. Нам приходится переориентироваться, перекраивать планы и неизбежно что-то терять. Нет четких правил – вот в чем беда.

И я уже говорил о проблемах с сырьем. За последнее время из шести поставщиков, у которых с нами долгосрочные договоренности, пять переориентировались на экспорт. Почему? Потому что экономическая политика это позволяет. А были бы пошлины, которые заставляют работать на российскую экономику, тогда можно было бы регулировать процесс. Я понимаю, что это не рыночный подход, но почему поставщики отправляют пиловочник в Финляндию и Китай, а российские производители остаются без сырья?

– Ваш завод тоже отчасти работает на экспорт. И даже иногда поставляет дома в Германию, Швейцарию, Францию. Почему ваши дома интересны европейцам? Уж там-то собственное панельное и брусчатое домостроение развито очень хорошо.

– Дело в цене. Дом, который изготавливает, например, немецкая фирма Streif по той же технологии, что у нас, раз в пять дороже нашего. Правда, это без транспортной составляющей (с ней – примерно в 2,5 раза). Если

совершенно одинаковые дома стоят 100 тыс. евро у нас и 250 тыс. евро у них, то почему бы потребителю не взять наш?

– Востребована ли продукция «ТАМАКа» в Тамбовской области?

– Тенденция к увеличению продаж на территории Тамбовской области есть. Когда я пришел на завод шесть лет назад, «ТАМАК» реализовывал в нашем регионе не больше 8% всего объема выпускаемой продукции. В основном это были ЦСП и мелкая столярка. Остальное уходило за пределы области и страны.

Но со временем вступили в действие программы федерального значения, касающиеся доступного жилья для молодежи, для ветеранов. В рамках реализации этих программ в Тамбовской области завод получил несколько заказов, что дало нам возможность наглядно продемонстрировать, какие каркасно-панельные дома мы умеем делать. А построенные объекты, в которых с удовольствием живут люди, это, как вы понимаете, лучшая реклама. К нам стали обращаться частные заказчики. На этом и основана стратегия нашего дальнейшего продвижения.

Сейчас на окраине Тамбова достраивается церковь из бруса. Решение было принято нашими акционерами, несмотря на то что сами они исповедуют католицизм, а не православие. В 2011 году мы разработали программу так называемого модульного строительства церквей. В основе этой программы модульный принцип: вначале строится хотя бы небольшая церквушка, а потом, по мере поступления средств для финансирования такого строительства, можно поэтапно увеличивать ее площадь. Но, честно говоря, рынок не отреагировал на это предложение. Тогда председатель совета директоров компании Александр Макулан предложил построить за счет предприятия храм в Тамбове. Его возведение станет подарком для жителей спального района, где до сих пор не было церкви, и, может быть, послужит своеобразной рекламой для развития этого направления. Рассчитываем достроить храм к концу августа, когда в области будут отмечать 100-летие святителя Пимирима Тамбовского.

Беседовала Евгения ЧАБАК

ПЕТЕР КЕТТЕНБАУМ: «МНЕ ВСЕГДА ДОСТАВЛЯЛО УДОВОЛЬСТВИЕ РАБОТАТЬ В РОССИИ»



Наш разговор с коммерческим директором ЗАО «ТАМАК» начался с почти провокационного вопроса:

– Не жалеете ли вы, что связали свою трудовую деятельность с российской провинцией?

– Напротив! Я с российскими компаниями имею дело с 1976 года, и мне это всегда доставляло удовольствие.

Немецкая фирма Streif, на которой я тогда работал, вела немало проектов, связанных с Россией. Один из них – создание в 1980-х годах завода «Тамбовагромотаж», от планирования до поставки оборудования. Я своими руками готовил его проект – еще на чертежной доске, не на компьютере. А в 1999 году пришел сюда работать уже как сотрудник «ТАМАКа».

Надо сказать, уровень производства тогда здесь был весьма невысокий. Оборудование функционировало далеко не все. Работали только завод ЦСП и небольшая сборочная линия каркасно-панельных домов, расположенная в том же цехе. Да еще маленький участок по изготовлению окон и дверей – довольно примитивный. Не будет большим преувеличением сказать, что нам, по сути, пришлось начинать с нуля. В том числе надо было решить, какую продукцию выпускать

на имевшемся оборудовании, чтобы ее можно было продавать в России и отправлять на экспорт.

– С чего же началась производственная программа предприятия?

– Мы начинали с «Садовой программы», которая изначально была ориентирована на европейский рынок. Все, что выпускается в ее рамках сейчас: декоративные элементы, мебель, качели, решетки, – появилось не так давно. Вначале мы изготавливали только деревянный садовый паркет. Но очень высокого качества! Образно говоря, по уровню качества наш паркет среди подобной продукции на рынке был как «Мерседес» среди автомобилей. Сейчас мы его почти не производим, только по спецзаказу, и в очень малых объемах. И, как это ни грустно, он уже не такого высокого класса, как тот, о котором я только что сказал. Оказалось, что в России паркет такого качества не востребован. Здесь люди не считают нужным платить за «деревяшку, которая будет лежать на земле». Зато на примере производства этого паркета мы выстроили философию своего предприятия – научили наших сотрудников ориентироваться на по-настоящему высокий уровень продукции.

Кстати, чтобы получить возможность экспортировать тот же садовый паркет на Запад, нам пришлось его сертифицировать. Это было довольно сложной задачей. Мы даже дооборудовали производство в соответствии с дополнительными требованиями: отопление, влажность воздуха в помещении, организация рабочих мест – все должно быть таким, чтобы приехавший на предприятие немецкий или австрийский специалист признал, что здесь не хуже, чем в Европе. Значение имеет не только качество продукции, но и условия, в которых она производится.

Я принимал все решения о модернизации существовавшего

оборудования и закупке нового. По понятным причинам я ориентировался прежде всего на немецкие станки. Во-первых, завод изначально был укомплектован немецкой техникой. Во-вторых, общеизвестно: лучшее деревообрабатывающее оборудование делают в Германии. В Италии тоже производят неплохую технику, поэтому у нас стоит пара итальянских станков.

– Как вы оцениваете положение компании на российском рынке?

– Сейчас «ТАМАК» ориентирован в основном на сбыт внутри страны. Это не столько стратегия, сколько требование жизни. В России просто легче работать: здесь пока невысокая конкуренция, высокие цены и большой объем рынка. Большое значение имеет и транспортная составляющая. Например, наши ЦСП дешевле тех, которые производят в Германии. Но если прибавить к их цене транспортные расходы, они подорожают на 20–30%. В таком экспорте нет смысла. К тому же существует проблема сертификации, о которой я уже упоминал. И с паркетом-то было не просто, а представляете, каково это – сертифицировать дом? Очень долго, дорого и самым неприятным образом сказывается на конечной цене продукта.

С момента создания «ТАМАКа» прошло полтора десятка лет. Я рад констатировать, что предприятие по-прежнему на высоком уровне и продолжает совершенствоваться. Думаю, в ближайшее время завод будет ориентироваться на такую продукцию, которая в ходу на Западе, но еще не распространена в России. Это, например, различные виды материалов для отделки фасадов панельных домов. Мне приятно говорить, что «ТАМАК» играл, играет и будет играть большую роль на российском рынке строительных материалов.

Евгения ЧАБАК