

ТРИ ДОВОДА В ПОЛЬЗУ ОАО «КРИЧЕВЦЕМЕНТНОШИФЕР»



ОАО «КРИЧЕВЦЕМЕНТНОШИФЕР»

М.Г. МАРТИРОСЬЯН, зам. генерального директора ООО «ТД ИМБРИКО», официального представителя ОАО «Кричевцементношифер» в Европейской части РФ

Тенденции современного российского цементного рынка носят разновекторный характер. Достаточно обратиться к цифрам. Например, объем производства цемента всех видов в России по итогам 2012 г. составил 61,5 млн т. Это на 9,5% больше, чем в 2011 г. Однако если сравнивать квартальные показатели, то ситуацию сложно оценить как оптимистическую. Напомним, что в октябре 2012 г. производство цемента в России снизилось на 3,4% по сравнению с аналогичным показателем сентября и составило 6 млн т. Причем объем рынка этой продукции в натуральном выражении сократился на 4%, до 6,3 млн т, а в стоимостном – на 2,3%, до 26,5 млрд руб. И все же есть долгосрочные тренды, базирующиеся на реализации программ жилищного и проектов промышленного, инфраструктурного строительства, позволяющие игрокам отрасли выстраивать стратегию и тактику дальнейшего развития бизнеса и определять логику поведения на рынке.



Генеральный директор Л.И. Скоцкий с руководством компании «Ситик Констракшн»

Аналитики оценивают потребность в цементе на период до 2025 г. в двух вариантах: при умеренном росте до 2015 г. (темп роста не более 112%) и при повышенных темпах роста (в пределах от 110 до 119,1%). Это означает, что для обеспечения намечаемых проектов и объектов строительства органами власти всех уровней производство цемента до 2015 г. в сравнении с 2011 г. должно увеличиваться с темпом прироста 10-15% ежегодно, а вот с 2015 г. темп может снизиться до 9%. Все это приведет к усилению кон-

курентной борьбы: основными преимуществами будут обладать те, кто сумеет обеспечить высокое качество цемента при снижении стоимости производства и, соответственно, предложит привлекательную цену готового продукта.

Поскольку почти 77,9% цемента в России до сих пор производится «мокрым» способом, то определенное преимущество получают те производители, которые используют более эффективный «сухой» способ. В этом смысле позиции белорусского завода ОАО «Кричевцементношифер» выглядят достаточно привлекательными. Построенное еще в 1930-е гг. предприятие реализует программу по модернизации и завершает к настоящему моменту обновление своих производственных мощностей, суммируя огромный производственный опыт и использование новых технологий. На старте – запуск второго завода, построенного в рамках масштабного инвестиционного проекта, реализуемого в Беларуси совместно со специалистами китайской компании «Ситик Констракшн».

По словам Леонида Скоцкого, генерального директора ОАО «Кричевцементношифер», который лично руководил строительством буквально с закладки первого камня, – «это будет завод-красавец». При этом следует отметить, что построить на пустом месте новое производство со всей сопутствующей инфраструктурой, да еще в сжатые сроки было очень непростой задачей. Сегодня лучшее подтверждение успешной реализации плана – современный мощный высокотехнологичный производственный комплекс, буквально вписанный в ландшафт живописной долины, окруженной лесом.

Новый завод будет выпускать цемент «сухим» способом, расчетная производительность – 1,8 млн т в год. Стоит отметить, что современная энергосберегающая технология, которая будет задействована на новом производстве, потребует гораздо меньше топлива, что приведет к повышению экономической эффективности не менее чем на 30%, а в качестве технологического топлива будет использоваться пылеугольная смесь, позволяющая значительно снизить расход импортного газа.

На данный момент действующее предприятие производит цемент «мокрым» способом, и поскольку природная влажность кричевского мела составляет 28–32%, а влажность шлама доходит до 44%, это в значительной мере удорожает производственный процесс.

В связи с необходимостью поддержания конкурентоспособной цены на продукцию в условиях современного цементного рынка специалистами завода постоянно проводится работа по повышению эффективности производства. В частности, в результате внедрения комплекса технических мероприятий технологами завода удалось снизить показатель влажности шлама с 44% до 37–38%. Это, безусловно, влияет на конечную цену готового продукта и дает возможность сделать ее чуть ниже рыночной уже сейчас, до запуска нового завода по «сухому» способу.

Основными видами выпускаемой продукции на действующем заводе являются цемент и асбестоцементный шифер. Производство шифера, представленного в различных модификациях (асбестоцементные плиты восьмиволновые неокрашенные размерами 1750x1130x5,8 мм с двухсторонним полимерным покрытием различных цветов, а также плоские непрессованные листы 1750x1130x5,4 мм), ориентировано в основном на внутренний рынок Республики Беларусь и на близлежащие регионы России. А вот производство цемента в большей степени ориентировано на продажу на внешний рынок, где основным потребителем, безусловно, является Россия.

На действующем заводе выпускаются бездобавочный портландцемент марки 500 – ЦЕМ I 42,5Н (ГОСТ 31108-2003), портландцемент из клинкера нормированного состава ПЦ500Д0-Н (ГОСТ 10178-85), а также портландцемент с минеральными добавками марок 500 и 400. Отдельно хотелось бы отметить, что высокая активность кричевского клинкера, обусловленная хорошим минералогическим составом сырьевой смеси, позволяет заводу выпускать портландцемент марки 550. В связи с повышенной активностью клинкера, имеющего существенный запас по прочности, выпускаемый цемент, как показывают средние фактические характеристики цемента за прошлый год, превышает требования ГОСТов по прочности на сжатие на 28 суток, причем как бездобавочный, так и цементы с добавками.

Производству цемента с минеральными добавками, выпускаемого ОАО «Кричевцементношифер», хотелось бы уделить отдельное внимание. За последние годы проводимой на заводе модернизации, на основе заводского испытательного центра и службы главного технолога была создана сильнейшая научно-производственная база, оснащенная современным оборудованием и высококвалифицированными специалистами, результатом разработок которых стали новые виды цемента – аналога российского 500Д20, где вместо шлама в качестве добавки используется местное, экологически чистое сырье.

К таким цементам, уже хорошо знакомым потребителям на российском рынке, можно отнести:

- портландцемент с известняком ЦЕМ II/A-II 42,5 Н (CEM II/A-LL 42,5N), в качестве добавки применяется моло-

тый известняк, содержание известняка – 18%. Отличительной особенностью этого вида цемента является то, что прочность на сжатие у него такая же, как и ПЦ500Д0, а прочность на изгиб – существенно выше (7–8 МПа вместо 4–5), поэтому ряд потребителей применяет этот цемент как замену 500Д0.

- портландцементы с минеральной добавкой из молотого гранитного отсева – ПЦГ500 и ПЦГ400, содержание гранитного отсева – 15%. Гранитный отсев является нейтральной по химическому составу добавкой, поэтому данный вид цемента совместим с большинством добавок для бетона, применяемых на растворо-бетонных узлах.

- портландцемент с карбонатным наполнителем ЦЕМ II/Д 42,5, где добавкой является молотый доломит, и портландцемент песчаный ПЦП500, где в качестве добавки используется молотый кварцевый песок.

Международные экологические сертификаты соответствия управления окружающей средой требованиям экологических стандартов, по сути, документально фиксируют статус-кво, что продукция компании действительно безопасна для человека и окружающей среды. И, кстати, испытательный центр ОАО «Кричевцементношифер» первым в республике начал проводить испытания в соответствии с евростандартами, а также был признан лучшим в Беларуси по результатам независимой экспертизы, проводимой среди испытательных центров республики в середине 2012 г.

Бесспорно, все перечисленное: модернизация и современные технологии, а также экологически чистые сырьевые материалы – это необходимые составляющие современного производства. Однако для экономически эффективного бизнеса требуется еще один важный фактор: грамотная маркетинговая политика, частью которой является логистика.

Дело в том, что растущие издержки на перевозки существенно влияют на конечную цену продукта. На самом деле выбор невелик – автомобильный транспорт или железнодорожный, либо их комбинация. Именно последний вариант является самым популярным способом доставки цемента потребителю – сначала навалый цемент с завода поступает железнодорожными вагонами на перевалку, а потом доставляется производителю цементовозом. Это связано с тем, что не все бетонные заводы и другие потребители цемента имеют возможность получать цемент ж/д вагонами.

Основная задача ООО «ТД ИМБРИКО» как торгового дома и представителя завода в России – создать опти-



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПЦ 500-Д0-Н		ЦЕМ I 42,5 Н	
	Норматив ГОСТ 10178-85	Среднее фактическое	Норматив ГОСТ 31108-2003	Среднее фактическое
1. ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Тонкость помола (остаток на сите № 008), %	не более 15,0	8,0	не нормируется	8,5
Удельная поверхность, см ² /г	не нормируется	3250	не нормируется	3220
Начало схватывания, мин	не ранее 2 часов	2-50	не ранее 60	2-50
Конец схватывания, мин	не позднее 10 час	5-00	не нормируется	4-40
Равномерность изменения объема, мм	выдержана	выдержана	не более 10	0,0
Нормальная плотность цементного теста, %	не нормируется	25,75	не нормируется	25,50
Водоцементное отношение (В/Ц), %			не нормируется	0,40
Ложное схватывание	не нормируется	нет	не нормируется	нет
2. ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ				
Предел прочности на сжатие при пропаривании (группа эффективности), МПа	более 32,0 (I)	33,9	ГОСТ 10178 более 32,0 (I)	33,5
Предел прочности при изгибе в возрасте 2 суток, МПа	не нормируется	4,6	не нормируется	4,6
Предел прочности на сжатие в возрасте 2 суток, МПа	не нормируется	25,9	не менее 10	25,9
Предел прочности при изгибе в возрасте 28 суток, МПа	5,9	6,2	не нормируется	6,6
Предел прочности на сжатие в возрасте 28 суток, МПа	49,0	52,1	не менее 42,5, не более 62,5	51,7
3. ВЕЩЕСТВЕННЫЙ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ				
Потери при прокаливании, %			не более 5,0	2,19
Нерастворимый остаток, %			не более 5,0	0,77
Содержание сульфата (по SO ₃), %	не менее 1,0, не более 3,5	2,0	не более 3,5	2,0
Содержание хлор-иона (Cl ⁻), %	не более 0,1	0,008	не более 0,1	0,007
Содержание хрома VI (Cr6+), %			не нормируется	0,0016
Количество щелочей (R ₂ O), %	не нормируется	0,94	не нормируется	0,96
4. МИНЕРАЛОГИЧЕСКИЙ СОСТАВ КЛИНКЕРА				
Трехкальциевый силикат C ₃ S, %	не нормируется	63	не нормируется	63
Двухкальциевый силикат C ₂ S, %	не нормируется	12	не нормируется	12
Трехкальциевый алюминат C ₃ A, %	не более 8,0	6-7	не нормируется	7
Четырехкальциевый алюмоферрит C ₄ AF, %	не нормируется	15	не нормируется	15
Оксид магния MgO, %	не более 5	1,59	не более 5	1,59
5. ХАРАКТЕРИСТИКА БЕЗОПАСНОСТИ				
Удельная эффективная активность естественных радионуклидов, Бк/кг	не более 370	70±7	не более 370	69±7

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПОРТЛАНДЦЕМЕНТ С ИЗВЕСТНЯКОМ ЦЕМ II/A-II 42,5 Н		ПОРТЛАНДЦЕМЕНТ С ДОБАВКОЙ ИЗ МОЛОТОГО ГРАНИТНОГО ОТСЕВА ПЦГ500	
	Норматив ГОСТ 31108-2003	Среднее фактическое	Норматив ТУ ВУ 700179598.003-2012	Среднее фактическое
1. ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Тонкость помола (остаток на сите № 008), %	не нормируется	8,6	не более 15	7,9
Удельная поверхность, см ² /г	не нормируется	3450	не менее 2700	3280
Начало схватывания, мин	не ранее 60	2-55	не ранее 45 мин	2-55
Конец схватывания, мин	не нормируется	4-45	не позднее 10 ч	4-55
Равномерность изменения объема, мм	не более 10	0,0	выдержана	выдержана
Нормальная плотность цементного теста, %	не нормируется	25,75	не нормируется	26,00
Ложное схватывание	не нормируется	нет	не нормируется	нет
2. ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ				
Предел прочности на сжатие при пропаривании (группа эффективности), МПа	ГОСТ 10178 28,0-32,0 (II)	29,6	28,0-30,0 (II)	29,2
Предел прочности при изгибе в возрасте 2 суток, МПа	не нормируется	4,6	не нормируется	4,3
Предел прочности на сжатие в возрасте 2 суток, МПа	не менее 10	21,7	не менее 20	24,2
Предел прочности при изгибе в возрасте 28 суток, МПа	не нормируется	7,2	не нормируется	6,2
Предел прочности на сжатие в возрасте 28 суток, МПа	не менее 42,5 не более 62,5	51,2	не менее 49,0	51,4
3. ВЕЩЕСТВЕННЫЙ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ				
Содержание добавок, %	6-20 (известняк)	18,0	10,0-20,0 (гранитный отсев)	15,0
Содержание сульфата (по SO ₃), %	не более 3,5	2,0	не более 3,5	2,1
Содержание хлор-иона (Cl ⁻), %	не более 0,1	0,010	не более 0,1	0,011
Количество щелочей (R ₂ O), %	не нормируется	0,91		
4. МИНЕРАЛОГИЧЕСКИЙ СОСТАВ КЛИНКЕРА				
Трехкальциевый силикат C ₃ S, %	не нормируется	63	не нормируется	63
Двухкальциевый силикат C ₂ S, %	не нормируется	12	не нормируется	12
Трехкальциевый алюминат C ₃ A, %	не нормируется	7	не нормируется	7
Четырехкальциевый алюмоферрит C ₄ AF, %	не нормируется	15	не нормируется	15
Оксид магния MgO, %	не более 5	1,59	не более 5	1,59
5. ХАРАКТЕРИСТИКА БЕЗОПАСНОСТИ				
Удельная эффективная активность естественных радионуклидов, Бк/кг	не более 370	69±7	не более 370	78±8

мальную схему логистики для максимального снижения транспортных расходов, которые ложатся на потребителей. Именно для достижения этих целей нашей компанией были организованы 5 перевалочных баз в Московском регионе (Химки, Одинцово, Дмитров, Перово, Селятино), дающих возможность доставки цемента потребителям автотранспортом по всему Московскому региону и прилегающим областям. Сейчас планируется увеличение количества перевалок: готовится к запуску перевалочная база навалочного цемента в Калужской области и организуется база перевалки цемента в таре в Солнечногорском районе Московской области.

Среди наших клиентов более 150 предприятий бетонной промышленности и строительной отрасли: это РБУ и заводы ЖБИ, производители строительных блоков и сухих строительных смесей, торговые перевалочные базы цемента, застройщики и инвесторы жилищного, гражданского и коммерческого строительства, расположенные в разных регионах Центрального, Северо-Западного и Приволжского федеральных округов. География поставок цемента производства ОАО «Кричевцементношифер» охватывает на текущий момент более сотни железнодорожных станций в указанных регионах.

Очень удачное расположение завода на границе с Россией, транспортное плечо всего в 550 км, отгрузка цемента вагонами общего парка Республики Беларусь, подача которых на завод регулируется на государственном уровне исходя из приоритета экспортных отгрузок, наличие достаточного числа перевалочных баз в Московском регионе и постоянный парк автоцементовозов — все это делает логистическую составляющую поставок кричевского цемента очень удобной для наших потребителей. Об этом свидетельствуют, в частности, показатели экспорта цемента из Белоруссии за 2012 г.: Торговым Домом «ИМБРИКО» реализовано порядка 45% общего объема экспортных поставок.

Безусловно, что качество работы с потребителями — на сегодняшний день достаточно важный фактор успешного, а самое главное, долгосрочного сотрудничества, поэтому «ТД ИМБРИКО» как представитель завода в первую очередь учитывает в своей работе тот факт, что примерно 80% от всего количества заказчиков — это бетонные заводы, основным видом продукции которых является товарный бетон.

Поэтому хотелось бы обратить внимание читателей, а особенно потребителей нашего цемента, что специалистами завода сейчас проводится научная работа совместно с ведущим научно-исследовательским институтом БелНИИС по подбору составов бетонных смесей на кричевском цементе с использованием различных популярных добавок для бетонов. Данная работа выполняется с целью оказания консультационной помощи потребителям, которым предложена более широкая линейка разновидностей цемента, чем та, которую, как правило, предлагают российские производители. Так, если российские технологи бетонных узлов привыкли работать в основном на бездобавочном цементе 500Д0 или на цементе со шлаком, то кричевский завод предлагает более широкий ассортимент цемента. Одним из наших потребителей больше подходит цемент с известняком, другие предпочитают цемент с гранитным отсеком — ПЦГ500

или ПЦГ400. Безусловно, каждый из этих видов цемента, где добавкой может быть молотый известняк, доломит, гранитный отсев или кварцевый песок, имеет свои отличительные особенности и может быть применен для различных потребностей наших клиентов. Также следует учитывать, что разные производители бетонной продукции применяют различные химические добавки для бетона, которые могут по-разному вступать в реакцию с кричевским клинкером, а также с минеральными добавками в цемент. Поэтому так значима и важна для наших потребителей огромная работа, которая сейчас проводится службой главного инженера ОАО «Кричевцементношифер» совместно со специалистами научно-исследовательского отдела технологии бетона и растворов Минского БелНИИС. Основной задачей проводимой работы является разработка оптимальных составов бетонной смеси (В25, к примеру) на разных марках кричевского цемента с применением различных добавок для бетона, как российских, так и импортных, чтобы дать практические рекомендации нашим потребителям по производству бетона из выпускаемого цемента. (Мы намерены вернуться к данной теме более подробно в следующих публикациях).

Из сказанного следует: маркетинговая политика, включающая кропотливую работу с клиентами — сопровождение заказчиков, учет и анализ тенденций рынка, спроса и предложения, работу с кадрами компании, повышение их квалификации, обучение и, конечно, логистическую составляющую, — является третьей важной опорой деятельности компании ОАО «Кричевцементношифер».

По прогнозам экспертов, в 2013-2015 гг. российский цементный рынок пополнится новыми игроками, что будет способствовать усилению конкурентной борьбы. Общий же размер мощностей, заявленных на строительство в будущем, оценивается цифрой порядка 160 млн т цемента. А вот потребление, согласно прогнозам, будет отставать. Все участники рынка будут вынуждены принимать невыгодные ценовые условия для обеспечения продаж своей продукции.

Выход из сложившейся ситуации эксперты видят в модернизации действующих линий и повышении качества корпоративного управления в соответствии с быстро меняющейся рыночной конъюнктурой.

Названные факторы, входящие в основные слагаемые развития бизнеса: модернизация и техническое переоснащение, использование преимуществ технологии «сухого» способа производства цемента, высокое качество и сегментация по видам продукции при снижении издержек и конечной цены готового продукта, оптимальная логистика, — дают все возможности дальнейшего расширения присутствия продукции завода ОАО «Кричевцементношифер» на российском рынке.

Исторически в России бренд цемента, сделанного в Белоруссии, означает достойное качество при оптимальной цене.



ООО «ТД ИМБРИКО»
Москва, пр. Серебрякова, 14.
Тел.: +7 (499) 709-83-47
E-mail: info@imbrico.ru
www.imbrico.ru