

При закупке оборудования мною движет только трезвый расчет



МАМОНОВ Павел Ильич
Генеральный директор ЗАО «Хакасвзрывпром»

Поделиться своими наблюдениями по поводу эксплуатации импортных и отечественных буровых станков мы попросили генерального директора ЗАО «Хакасвзрывпром» П. И. Мамонова, предприятие которого ведет буровые работы на технике разных производителей.

— Павел Ильич, в карьерах Вашего предприятия работают буровые станки разных производителей. Почему Вы не отдаете предпочтение какой-то одной марке?

— Я не теоретик, не ученый. Я бизнесмен. Для меня важно, чтобы необходимая в моем деле техника выполняла определенные задачи и давала нужный результат. В выборе поставщика оборудования мною движет только трезвый расчет. Главный критерий при оценке работы станков — стоимость обуренной горной массы.

«Хакасвзрывпром» — сервисное предприятие по производству буровзрывных работ. Нам нужна техника для выполнения различных работ. Поэтому у компании Atlas Copco мы приобретаем буровой инструмент, компрессорное оборудование, буровые станки определенного типа. Например, станки с гидроперфораторами Flexi ROC T35 и Power ROC T45 приобретены для бурения угольной массы (кстати, это первый опыт в России) и бурения на небольших рудных и щебеночных карьерах. Диаметр скважин — всего 89-115 мм. В этой нише отечественный производитель не работает. В прошлом году мы взяли станок вращательного бурения DML с дизельным приводом. Это целенаправленный эксперимент. Хотелось самим убедиться, действительно ли аналогичная импортная техника намного превосходит нашу, отечественную.

— Убедились?

— Пока еще нет. Мало времени прошло. Опять же, чтобы можно было взвешенно оценить работу американского станка, мы заказали у «Рудгормаша» буровой станок СБШ-160/230Д с дизельным силовым агрегатом. По техническим характеристикам это аналог DML.

С ноября 2011 г. «Хакасвзрывпром» эксплуатирует станок СБШ-250Д с дизельным приводом (производства завода «Рудгормаш»). А в ноябре 2012 г. как раз начал работу станок DML. Сравнить эти машины по техническим характеристикам невозможно, так как класс станков разный: диаметр скважин у СБШ-250Д — 270 мм, у DML — 229 мм; сетка бурения разная. Соответственно, и выход с одного погонного метра бурения разный. Но конечной продукцией буровых станков являются не погонные метры, а обуренная горная масса, по стоимости которой можно сравнивать и разное оборудование. По станку СБШ-250Д за год с небольшим у нас полная ясность со стоимостью. А вот оценивать результат работы станка DML даже по этому критерию, пока не корректно. Более длительный срок эксплуатации даст реальную

картину. Я сделаю сравнительный анализ этих двух станков в конце 2013 г.

— Вы сказали, что станок СБШ-250Д работает у Вас больше года. Как Вы оцениваете его работу?

— Работой станка мы довольны. Он имеет достаточно высокий технический уровень и соответствует нашим потребностям. Если бы сегодня стоял вопрос о приобретении бурового станка тяжелого класса, мы бы, без сомнения, приобрели еще один СБШ-250Д.

Я бы хотел обратить внимание на то, что в настоящее время многие специалисты, рассуждая о буровых станках «Рудгормаша», опираются на информацию многолетней давности. А ведь продукция «Рудгормаша» сегодня и 5-10 лет назад это совершенно разные вещи. Гидравлика Bosch-Rexroth, компрессорные установки с камерой сжатия немецкого производства, качество металлообработки подняли воронежские станки на новый уровень. Эти машины надежны и ремонтпригодны. Но главное — стоимость конечной производимой станком продукции.

— Павел Ильич, и все же, когда после нашего автомобиля пересеживаешь за руль иномарки, разница сразу чувствуется, несмотря на то, корректное или некорректное это сравнение. Поделитесь впечатлениями от работы на импортных станках?

— Когда мы приобретали станки компании Atlas Copco, честно признаюсь, я ждал чуда. Думал, будем бурить только с остановками на сервисное обслуживание. Увы, на сегодняшний день эти ожидания не оправдались. Оказалось, что в этой технике тоже есть и заводской брак, и некорректность сборки, и аварийные поломки...

— Наиболее распространенные на угольных разрезах Кузбасса станки DML-1200 ежемесячно бурят по 22-24 тыс. м/мес. Показатели рудгормашевских станков СБШ-250 17-18 тыс. м. Это предел для отечественной техники?

— Факторов, влияющих на скорость бурения, много и они не могут быть одинаковыми даже для аналогичных станков в одинаковых горно-геологических условиях. Мне интересно читать заметки, где написано: «Набурили за месяц 37 тыс. м! Установили рекорд 42 тыс. м!» При этом тип станка указывается, а главные условия ведения работ (характеристика горных пород, тип и диаметр бурового инструмента) — нет. Без этого невозможно оценить озвученные цифры!..

Что касается показателей работы станков завода «Рудгормаш», для СБШ-250МНА-32 выпуска десятилетней давности это действительно предел возможностей. Для станков СБШ-250/270-60 2013 г. выпуска — 22-24 тыс. м вполне реальны для наших горно-геологических условий и технологических параметров — диаметр скважин 270 мм, глубина скважин 50 м. А при бурении на одну штангу (однозаходное бурение) эти показатели будут на порядок выше.

В одинаковых горно-геологических условиях за три месяца совместной эксплуатации по сменному результату станок DML превышает показатели станка СБШ-250Д, но с учетом различия диаметра бурения и сетки скважин обуренная горная масса примерно равна. Решающим фактором будет стоимость одного кубометра, но рассчитать ее можно будет только к концу 2013 г. Вот тогда и сравним.

— Павел Ильич, Вы работаете в регионе с жестким климатом. Как с суровой зимой справляются импортные и отечественные станки?

— Действительно, это важный для нас момент. «Рудгормаш» в спецификациях на станки указывает температурный режим эксплуатации с наиболее низкой температурой — 40 °С. И на самом деле, электрические станки СБШ-250/270-60 с гидравликой Bosch-Rexroth и качественными маслами без потери производительности работают и при — 35, и при — 40 °С. Причем в этих условиях проблем с запуском (даже после продолжительных простоев) нет. Дизельный станок СБШ-250Д «пашет» зимой даже при — 42 °С.

Станки Atlas Copco с гидроперфораторами по инструкции и опыту фактической эксплуатации этой зимой имеют низший предел — 25 °С. Для станка DML компания Atlas Copco рекомендует максимально низкую температуру работы — 35 °С, а в спецификациях вообще не указывается температурный режим эксплуатации.

В январе 2013 г. (после двух суток простоя) запускали при — 35 °С станки СБШ-250Д и DML. Запуск был в равной степени тяжелым для обоих станков.

— Из нашей беседы можно сделать вывод, что «Хакасвзрывпрому» унификация оборудования не свойственна?

— Да. Разнотипность бурового оборудования связана с технологией работ. В настоящее время мы производим техническое перевооружение парка буровых станков. Он будет состоять из электрических тяжелого класса СБШ-250/270-60 и станков среднего класса с дизельной силовой установкой типа СБШ-160/230Д и DML. Альтернативы для СБШ-250/270-60 для наших условий эксплуатации с глубиной бурения до 50-55 м, низкой стоимостью электроэнергии в Хакасии и получаемой стоимостью обуренной вскрыши, на наш взгляд, нет. Станкам среднего класса необходима независимость от электроэнергии, возможность частой перевозки с одного места на другое. Кто займет эту нишу — СБШ-160/230Д или DML — покажут опыт работы и стоимость обуренной горной массы. А вот станки СБШ-250МНА-32 выводим из эксплуатации, сейчас они в наших условиях не требуются.

— Несмотря на массовую закупку угледобывающими предприятиями импортного бурового оборудования, Вы активно сотрудничаете с российским «Рудгормашем»...

— Мне как заказчику в работе с рудгормашевцами нравится то, что они прислушиваются ко всем нашим пожеланиям и учитывают наши потребности. Знаете, сейчас такой подход у производителя нечасто встретишь. Удобнее выпускать серийную, клонированную технику. А ты, потребитель, уже как хочешь, так и приспособляйся к техническим характеристикам купленного тобой же оборудования.

А вообще, сотрудничество угледобытчиков Хакасии с «Рудгормашем» началось еще в 1992 г., когда у нас появилась воз-

можность самостоятельно (без распределения министерства) приобретать горное оборудование. До этого времени «Рудгормаш» в соответствии с госзаказом поставлял буровые станки, в основном, на рудные предприятия. Угольщики же эксплуатировали оборудование Бузулукского и Барвенковского заводов. Но все же были на разрезах Хакасии в 1980-е гг. два воронежских станка, которые значительно превосходили по своим эксплуатационным свойствам и надежности оборудование других производителей.

Поэтому, когда мы начали сами определять техническую политику предприятия, то полностью перешли на воронежские буровые станки. Станки закупки 1992-1996 гг. отработали свои 10-15 лет по полной программе.

Новый этап сотрудничества с «Рудгормашем» у нас начался в 2009 г.: появилась потребность полностью обновить парк бурового оборудования. Тогда воронежцы по нашей просьбе возобновили выпуск тяжелых станков глубокого бурения СБШ-250/270-60. В 2010, 2012 гг. мы купили по одному такому станку. Сейчас «Хакасвзрывпром» заключает договор на поставку СБШ-250/270-60. Станки данного типа полностью устраивают нас по своим техническим параметрам. Я планирую в 2014—2015 гг. в связи с увеличением объема, изменением технологии ведения горных работ и заменой устаревшего оборудования закупить еще по одной единице этого оборудования.

— Павел Ильич, правда ли, что Вы заказываете и финансируете разработку новых моделей буровых станков «Рудгормаша», а потом еще и активно участвуете в их доводке в процессе промышленных испытаний? Зачем Вам это нужно? Почему Вы добровольно берете на себя риски?

— Слово «риски» здесь неуместно. Я двигаюсь вперед для достижения эффективности своего производства. При этом решения всегда принимаю очень осторожно, по принципу «семь раз отмерь — один отрежь». У меня все — сплошной расчет. В случае сотрудничества с «Рудгормашем» результат предсказуем. Это проверено десятилетиями сотрудничества. Мы партнеры. «Рудгормаш» обеспечивает нас современным оборудованием, которое, по моим, опять же, расчетам, мне наиболее выгодно. «Хакасвзрывпром» — сервисное предприятие, поэтому стоимость обуренной горной массы для меня главное.

— Профессор Р. Ю. Подэрни в своем недавнем интервью предсказал скорую смерть отечественного горного машиностроения, и «Рудгормаша» в том числе. Роман Юрьевич считает, что все добывающие предприятия перейдут на импортную технику...

— До настоящего времени разрезы, эксплуатирующие буровые станки американского производства, констатируют только факт стоимости работ. Возможность выбора и сравнения отсутствовала. У «Хакасвзрывпрома» сегодня есть уникальная возможность самим сравнить стоимости эксплуатации станков с дизельным приводом компании Atlas Copco и «Рудгормаш».

Я понимаю важность этого момента и интерес к нему многих добывающих компаний. Ведь еще недавно выбора для потребителя бурового оборудования с дизельной силовой установкой не было. Их поставляли только Atlas Copco и Tamrok. Сегодня возможность выбора появляется. У компаний Atlas Copco и Tamrok конкуренция с выгодой для российских потребителей не получится. А вот с появлением у «Рудгормаша» станков СБШ-250Д и СБШ-160/230Д потребители в России только выиграют.

То, что нагнетается ситуация вокруг «Рудгормаша» (в том числе по станкам вращательного бурения), означает, что другие поставщики почувствовали в «Рудгормаше» конкурента. На мой взгляд, через 2-4 года «Рудгормаш» начнет возвращать утраченные ранее, причем не по своей воле, позиции по угольным предприятиям России.