

СТАТЬЯ ПРО АРБОЛИТ (ГЛАЗАМИ ВЧЕРАШНЕГО ВЫПУСКНИКА СТРОИТЕЛЬНОГО ВУЗА)

Друзья, добрый день!

Хочу поделиться с Вами своими соображениями по одной из самых интересных и противоречивых тем в частном строительстве - арболит, его история, особенности производства и особенности рынка сбыта.

Переложить мысли на клавиатуру я решил после того, как посетил несколько производств. До этого очень долго изучал тему арболита, общался с людьми, обладающие опытом работы с материалом и опытом его производства. После этих поездок у меня осталось очень много впечатлений: как хороших, так и не очень.

У тех же производителей, качество чьей продукции достигает вышеупомянутых ГОСТов, оно все равно совершенно разное. У одного может быть хорошая геометрия, у другого похуже, то же самое и с характеристиками. Короче, бардак.

Соответственно, у производителя, который продает удовлетворительный по качеству продукт, цена будет немного выше, чем у другого, который такого качества еще не достиг.

Про ГОСТ стоит упомянуть отдельно, я изучил сертификаты, которые представляют производители и увидел следующую картину: в большинстве случаев этот арболит сертифицирован по старому ГОСТу 1985 года (хотя уже давно существует российский ГОСТ от 2011 года с измененными требованиями). Возможно, конечно же, что это вина не производителей, а недостаточно квалифицированных сертификационных центров, но, все же, заставляет задуматься.

Расскажу теперь, что я видел своими глазами:

Поездка к производителям в Солнечногорском районе.

Сразу захотелось поскорее уехать. Вот факты:

- Производство без формовки и мгновенная распалубка (одна из граней гарантированно неровная на каждом блоке)
- Помещение, где хранится материал, плохо проветриваемое и не отапливаемое (очень сыро)
- Качество щепы сомнительное («покупают» готовую)
- Щепы не сушатся
- Щепы не калибруются
- Цемент непонятного происхождения
- Протокол испытаний не внушает доверия (сделан, как будто от руки)

В итоге имеем ужасную геометрию и шов 1-2 см (!!!). И блоки с ужасной геометрией, будто после атомной войны.

Поездка к Подольским производителям:



Недалеко от Подольска есть производства арболита, которое позиционируется, как одно из самых больших в Московском регионе. Есть и другие, но у тех репутация совсем хромает (много отрицательных отзывов живых людей, вплоть до уголовных дел). Но об этом, Вы сможете почитать и сами. Про Подольского производителя можно сказать - среднестатистическое производство арболита в РФ. Ничего откровенно криминального или выдающегося.

Работают они уже 5-6 лет на рынке. По словам хозяина, имеют неплохие объемы сбыта: примерно 120 домов за сезон. Если верить этой информации, то это, конечно похвально.

Мое личное мнение: при неплохом стаже на рынке и хороших объемах, могли бы и лучше. Могли бы использовать более качественное оборудование и усовершенствовать процесс производства. Могли бы больше внимания уделять геометрии (распалубка у блоков моментальная) и подготовке щепы (про сушку мне никто ничего там не сказал). А так у них получается быстрое производство в три подхода - порубили щепу (ее, кстати, готовят там из технологической щепы), обработали оксидом алюминия, замешали, спрессовали и выложили продукт.

На выходе теплопроводность их блоков - 0,13 Вт/(м*К).

Отдам должное их руководителю, про нюансы работы с материалом, про технологию кладки и отделки, рассказал мне все от А до Я. Чувствуется, что работают давно.

Поездка на производство WOODBE Rus.

Найдя этого производителя, я был очень удивлен:

- 1) Ценой - она в 2-3 раза выше чем у обычных среднестатистических производителей
- 2) Цвет - материал у них не стандартного серого цвета, а малахитового оттенка зеленого
- 3) Компания - постановка вопроса строительства, миссия компании и ее позиционирование не может не радовать.



Рассказав, что хочу убедиться в том, что производство у них действительно на высшем уровне и что они производят по-настоящему качественный продукт, который стоит своих денег, мне предложили посетить один из цехов, расположенный в Ивановской области.

На следующей неделе поехал на производство, там меня встретил менеджер, который провел небольшую экскурсию. Удивиться там, действительно, было чему. Всего там находилось несколько цехов: отдельные цеха, которые занимались производством разных блоков (с повышенной теплопроводностью, с повышенной прочностью (новый продукт, который, как мне рассказали, еще не поступил в розничную продажу) и перегородочные пазогребневые блоки).

Сама территория довольно большая и включает в себя также складские зоны и зону (внимание!) отбраковки. Такого я увидеть не ожидал. Мне рассказали, что на производстве идет тщательный контроль продукции (каждый блок проходит индивидуальную проверку). Блоки, которые не удовлетворяют по своей форме или размерам, уходят в брак.

- Конечно, бывает и такое, что нет-нет да пролезет один некачественный блок в партию, но это бывает очень редко и мы всегда, в таком случае, готовы заменить товар, не удовлетворяющий по качеству, о чем всегда своих клиентов предупреждаем, - сообщил мне менеджер.

Подход, надо сказать, и правда, основательный.

Следует отдать должность научной базе WOODBE.

Их пазогребневый блок - уникальный материал, для которого была разработана своя собственная технология производства. Таких блоков Вы больше нигде не купите. Очень интересный и перспективный материал.

Также они выпускают блоки с показателем теплопроводности 0,091 Вт/(м*К) - уникальное значение, которого еще никто не достиг.

Еще мне рассказали о новой разработке, блоки со стандартной теплопроводностью, но относящиеся к марке В2,5 по прочности (такого достиг тоже никто еще не достиг), показали образцы и цех.

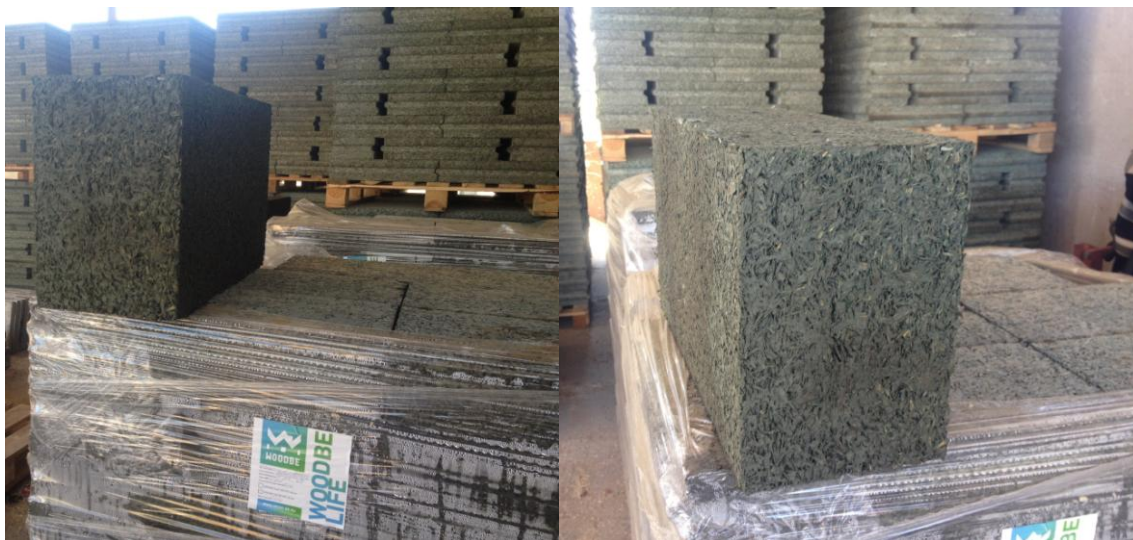
Такие открытия, видимо, обоснованы тем, что на производственной базе WOODBE последние годы своей жизни работал отец и родоначальник строительного материала из цементно-древесной композиции, профессор и академик РАН, И.Х. Наназашвили, которого я уже упоминал выше.



Производственные линии почти полностью автоматизированы. Весь процесс производства - это один единый конвейер. Начинается все с огромного немецкого shreddера, который измельчает обрезки доски. Далее щепа вместе проходит через пылесосы, которые фильтруют ее от пыли, после чего проходит процесс обессахаривания и поступает в сушильные камеры.

Потом идет уже сам процесс замеса и формовки. Количество сырья отмеряется с помощью дозатора с точностью до грамма, поэтому исключены ошибки в пропорциях. Далее все замешивается в турбо-смесителе и распределяется по формам также с помощью дозатора.

Металлические индивидуальные формы постоянно заменяются на новые (т.к. их срок службы при большом объеме производства намного уменьшается), чтобы исключить возможность деформации форм и продукции. Каждая форма перед каждым блоком моется и смазывается маслом.



В этих формах идет двойная вибро-прессовка и запечатывание. Так блок должен будет простоять как минимум сутки, перед тем как можно будет отправить его на сушку и проветривание, которое будет длиться от нескольких дней до нескольких месяцев, в зависимости от типа продукции и времени года.

По общему впечатлению, это производство не идет ни в какое сравнение с другими (большинство из которых кустарное или полукустарное). Виден профессиональный подход, видна научная база и усердная работа над качеством продукции.

И, вроде бы, арболит. Но, в то же время, когда вспоминаешь все эти арболитовые производства, понимаешь, что WOODBE - что-то совершенно другое, другой уровень и другой подход.

Что я вижу в итоге? Совершенно разное и непохожие друг на друга производства. Не понимаю, почему многие производства не хотят идти дальше, идти дальше чем ГОСТ и характеристики конкурентов, вместо того, чтобы играть с ценами и пытаться сэкономить на производстве. Ведь есть куда идти. А если сидеть на месте, то будет, примерно так: "Мы гордо называем свой продукт арболитом! А все остальные спрашивают: А что это?".

Соколов М. (so-mik@yandex.ru)

Данная статья – мнение одного человека, которое может не совпадать с другими.