

Иностранные болты наступают на Россию

Игорь Мокеров

Строительный еженедельник № 33(175) 29.08.2005, Санкт-Петербург

Российскими статистиками подведены итоги экспорта и импорта крепежных изделий в первом полугодии 2005 года. Цифры, мягко говоря, не в пользу российских производителей. Итак, что же мы сегодня имеем?..

Они нам – много...

Прежде всего стоит отметить, что импорт крепежа в Россию резко увеличился. В первом полугодии 2005 года он составил более 64 тыс. тонн, что в 2,5 раза больше, чем за аналогичный период прошлого года. Лидерами импорта крепежа в Россию стали: Украина – 9,4 тыс. тонн, Германия – 8,6 тыс. тонн, Китай – 8,2 тыс. тонн, Финляндия – 8,0 тыс. тонн. Увеличили свои поставки крепежа в Россию такие страны, как Польша – до 7,6 тыс. тонн, Литва – до 3,4 тыс. тонн, Тайвань – до 2,4 тыс. тонн.

В своей основе крепеж, поставляемый в Россию, имеет азиатское происхождение. По оценкам, в общем объеме импорта этот крепеж занимает более 40 процентов от общего объема. Это определяется перепроизводством крепежа в мире и, как следствие, поиском новых рынков сбыта. Программа тайваньских производителей крепежа в 2005-2008 годах нацелена на рынок Восточной Европы. Эту программу одобрил в октябре 2004 года на своем совещании в Париже президиум Центра международной торговли Тайбея. На этой встрече присутствовали все 40 директоров международных представительств Китайского внешнеторгового совета развития (CETRA), которые наметили единую стратегию работы со странами Восточной Европы. Лидирующее место среди поставщиков крепежа через дилерские сети или через систему крупных и средних трейдеров занимает Украина. А Польша, Германия, Финляндия и Китай являются основными поставщиками на российский рынок шурупов и самонарезающих винтов. Доля этих стран в общем объеме импорта шурупов и саморезов составляет более 65 процентов.

Основным импортером болтов и гаек в Россию также является Украина. Более 54 процентов – доля украинских поставок в общем импорте машиностроительного крепежа в Россию. В первом полугодии 2005 года возрос объем поставок из Китая, на его долю приходится 18,6 процента от всего импорта; учитывая, что Китай проводит жесткую ценовую конкуренцию, доля его в общем объеме поставок машиностроительного крепежа будет возрастать. Рост объемов поставок Китая, скорее всего, будет происходить за счет вытеснения с рынка российских производителей. Одним из сдерживающих факторов увеличения поставок машиностроительного крепежа в Россию является российская система стандартизации, но эта преграда не является долговременной и с вступлением России в ВТО будет преодолена в ближайшее время. Более 37 процентов в импорте крепежных изделий в Россию в первом полугодии составили шурупы. Огромный для России объем поставок связан с низкой закупочной ценой импортеров. Резкое падение мирового спроса на этот вид крепежа создал огромные запасы неликвидов, это привело к значительному снижению мировых цен и позволило осуществлять поставки с поздним сроком реализации. Крупные поставки шурупов осуществили ООО «Икеа Торг» (1800 тонн), ЗАО «Шенкер» (978 тонн), ООО «Монолит Бизнес» (536 тонн) и др. Некоторые традиционные потребители российских шурупов произвели крупные закупки по импорту. Так, ОАО МК «Шатура» произвело закупку в Германии 115 тонн шурупов для сборки мебели. Причина отказа потребителей от шурупов российского производства – их низкое качество, что объясняется устаревшим оборудованием и технологией производства. Российский стандарт на эти виды крепежных изделий также не всегда соответствует требованиям потребителя. Уменьшенные по сравнению с зарубежными аналогами диаметры головок, глубина шлица, низкое качество защитно-декоративного покрытия снижают потребительские качества российских шурупов.

Традиционный импорт крепежа для России – импорт самонарезающих винтов. Российская промышленность не уделяет этому виду крепежных изделий достаточного внимания, и вакуум на рынке заполняет импорт. В основе импорт саморезов тесно связан с азиатскими производителями, и, как правило, поставки из Европы имеют корни в Юго-Восточной Азии. Крупные импортные поставки саморезов в первом полугодии 2005 года осуществили ООО «Юниксен» (1117 тонн) и ООО «Выбор» (254 тонны) из Китая, ЗАО «Даймлеркрайслер» (223 тонны) из Германии. Рост импорта этого вида крепежа в Россию будет увеличиваться, так как российские производители еще длительное время не смогут наладить выпуск конкурентных крепежных изделий этой группы.

Почти 90 процентов шплинтов – поставка с Украины. Поставка этого вида по импорту не определяет существенных изменений российского рынка. Основные импортные поставки, как правило, разовые. Увеличение объема импорта шплинтов в Россию с Украины затруднено сертификацией соответствия, так как незначительный объем поставок делает экономически нецелесообразной сертификацию для производителей. Ценовой показатель с учетом НДС и необходимости получения российского сертификата делает импорт шплинтов в Россию пока нецелесообразным.

Основным поставщиком пружинных шайб на российский рынок является ОАО «Станконормаль» (Украина). Демпинговая ценовая составляющая является основным критерием для закупки украинского гровера. Качество поставляемой с Украины пружинной шайбы не всегда соответствует качественному показателю, определяемому ГОСТ, что приводит к большому нареканию со стороны потребителей. И все-таки при этом украинский гровер существенно влияет на перераспределение продаж по этому виду крепежа в России. Производство шайб в России ограничено малой номенклатурой. Выпуском шайб в основном занимаются малые предприятия, которые не в состоянии обеспечить широкий ассортимент. Качество производимых в России шайб низкого уровня, зачастую они не соответствуют российскому стандарту. Импортные шайбы, как правило, имеют расширенный ассортимент, большое разнообразие стандартов и широкий спектр применения.

Российские предприятия и производители вполне могут конкурировать с импортными поставщиками, так как производство шайб не требует больших материальных затрат, а российские машиностроители выпускают неплохое оборудование для их производства.

Ценовая категория этого вида крепежа очень разнообразна и зависит от конструктивных особенностей этого вида продукции. К категории крепежных изделий «Заклепки» относится целая гамма специальных изделий, которые в России не выпускаются или выпускаются в ограниченном объеме.

...А мы им – мало

Экспорт крепежа из России в первом полугодии 2005 года составил 23 тыс. тонн, что в 2,6 раза меньше, чем поставлено в Россию. Основные экспортные поставки осуществлялись в страны СНГ – более 57 процентов от всех экспортных поставок. При анализе экспорта объемы поставок в бывшие республики СССР сократились, что определилось влиянием производителей Юго-Восточной Азии, которые усиливают свое присутствие в странах Восточной Европы. Основные экспортные поставки российского крепежа, более 51 процента, пришлось на Казахстан и Украину.

В номенклатурной структуре экспорта крепежа превалирует машиностроительный крепеж, его общий объем – более 64 процентов от объема всех поставок. Снижился по сравнению с первым полугодием 2004 года экспорт шурупов, также наблюдалось падение объемов экспорта этого вида крепежа и по месяцам I квартала 2005 года. Рост средней цены экспортных поставок шурупов – скорее всего, результат ухода иностранных метизных трейдеров от закупки российских шурупов, что автоматически сказалось на росте этого показателя. Уменьшение общих объемов экспортных поставок российского крепежа свидетельствует о необходимости проводить коренную модернизацию этого производства.

Оценивая общие тенденции экспорта-импорта крепежных изделий в России, можно отметить не очень приятный факт для отечественных производителей. Превалирование импорта над экспортом в первом полугодии 2005 года составило 2,7 раза. Даже в традиционно сильной для российского производителя группе «Машкрепеж» импорт превысил экспорт в 2,3 раза. Увеличение импортных поставок крепежа в Россию создает значительные трудности для реализации продукции российских производителей и для сохранения своих позиций в этом сегменте рынка.

Думается, что российские заводы, в состав которых входит крепежное производство, должны серьезным образом обратить внимание на возникшую тенденцию.

Невидимый крепеж

Двухсторонние монтажные ленты – для России новый строительный материал. Но при этом очень даже понятный. Это клей (на каучуковой либо акриловой основе), только не в жидком состоянии, а нанесенный на пенополиэтиленовую ленту с двух сторон.

Выгода от такого решения очевидна. К примеру, применение ленты при установке пластиковой стеновой панели вычеркивает из списка монтажных работ такую операцию как сверление отверстий, а также использование крепежа, очистку поверхности от остатков клея... Экономия времени и средств налицо. Другое дело – насколько качественно и долговечно будет такое крепление. Вот доводы «за»:

– монтажные ленты обеспечивают скрытое, невидимое соединение. При их использовании поверхность остается гладкой и ровной. В особенности это актуально для создания современной рекламной графики (при оформлении витрин магазинов и т.п.);

– при монтаже встык разнородных материалов ленты компенсируют разность их температурных коэффициентов расширения. То есть гарантируется устойчивость соединения при перепадах температур. К тому же обеспечивается герметичность (при условии, что это ровные плоские поверхности). Воздействия влаги, солей, слабых растворителей, прочих внешних факторов такие соединения тоже бояться не будут;

– высокоэластичный клеевой состав с поверхности ленты проникает в микроскопические неровности монтируемой поверхности и образует прочное и надежное соединение. Эластична и основа ленты – она способна поглощать удары и восстанавливать форму при многократных деформациях.

Если же говорить о механических нагрузках (например, крепление чего-нибудь к стеновой панели), то они не концентрируются в точке крепежа, а равномерно распределяются по всей склеенной поверхности. Тем не менее здесь есть ограничения – в зависимости от марки используемой ленты прилагаемые усилия не должны превышать от 15 до 30 килограммов на каждые 25 миллиметров склеенной поверхности.

Особенности крепления: поверхность должна быть обязательно сухой, чистой и прочной. Необходимо обеспечить плотный прижим ленты (с этой точки зрения наиболее оптимальны гладкие и плоские основы, на неровных поверхностях лента может не удержать «груз»).

При приклеивании больших по площади жестких и относительно неровных деталей требуются ленты определенной толщины на вспененной основе. Такая лента позволяет компенсировать неровности поверхности и обеспечивает большую площадь клеевого контакта.

Выбирая монтажную ленту, стоит внимательней отнестись к ее марке, свериться с областью ее применения. Стоит обратить внимание и на тип ее клеевого состава (акриловый или каучуковый). Что больше подходит, выбирать вам.

Свойства каучукового клеевого слоя: высокая начальная адгезия (прилипание); незначительный последующий рост адгезии; высокая прочность на сдвиг; умеренная термостойкость; хорошая стойкость к растворителям; умеренная стойкость к УФ-лучам; относительная долговечность.

Свойства акрилового клеевого слоя: достаточная начальная адгезия (прилипание); постепенный рост адгезии; высокая устойчивость на сдвиг; высокая термостойкость; высокая стойкость к растворителям; повышенная стойкость к УФ-лучам; долговечность.

Мнение специалиста

Ирина Чистова, специалист по связям с общественностью ООО «КОНС-СПб»:

«Большинство специализированных магазинов и фирм Санкт-Петербурга торгуют высокопрочным метрическим крепежом класса прочности 8.8, поставляемым из-за границы. Фирмы, торгующие российскими болтами, предлагают этот крепеж класса прочности 5.8.

Означает ли это, что наша метизная промышленность не способна производить высокопрочный крепеж, или имеются другие причины такой ситуации?

По действующей международной классификации, к высокопрочным болтам относятся изделия, временное сопротивление которых больше или равно 800 МПа. Исходя из этого параметра классы прочности для высокопрочного крепежа начинаются с класса 8.8 для болтов и 8 для гаек. Прочностные характеристики крепежа определяются, в основном, выбором соответствующей марки стали и технологией его изготовления. Современная технология изготовления высокопрочных изделий базируется на использовании методов холодной или горячей высадки заготовок болтов (гаек) и накатки резьбы на специальных автоматах. Накатывание обеспечивает более высокую прочность вследствие упрочнения поверхностного слоя, создания остаточных напряжений сжатия и неперерезания волокон металла. Такая технология также обеспечивает максимальное использование исходного металла и сохраняет в изделии целостность внутренней структуры металла, что исключено при изготовлении крепежа нарезкой.

На базе этих методов деформации в отечественной практике на метизных заводах, основных производителях стандартных крепежных изделий, применяются различные холодно- и горячевысадочные автоматы, способные изготавливать болты и гайки с высокой производительностью (100-200 шт./мин), что в десятки раз снижает затраты на их изготовление по сравнению с нарезкой.

Кроме операций формования крепежа, в конечном итоге его механические свойства достигаются соответствующей термообработкой (закалкой и отпуском), благодаря которой изделие приобретает нужную прочность и необходимую пластичность в зависимости от марки стали и режима. Термообработкой достигают повышения прочности на 75 процентов.

При массовом производстве эти операции выполняются в специальных закалочно-отпускных агрегатах длиной 25-30 метров, в которых в условиях специальной защитной атмосферы изделия проходят последовательный нагрев, охлаждение в специальных средах и отпуск для снятия напряжений. Благодаря высокой автоматизации процесса осуществляется постоянный контроль за режимами, что обеспечивает высокую производительность процесса (от 300 до 1000 кг/час) и надлежащее качество изделий. Технология массового изготовления высокопрочного термообработанного крепежа на российских заводах стала внедряться в 70-е годы, когда по проектам ведущего отраслевого ленинградского института «Гипрометиз» началось строительство цехов на метизных заводах, способных изготавливать почти весь сортимент стандартных крепежных изделий. Таким образом, отечественное метизное производство располагает необходимым оборудованием для изготовления термообработанного крепежа наиболее широко употребляемых классов прочности 8.8, 10.9 и высокопрочного крепежа по ГОСТ 22356-77. Этот ГОСТ определяет требования к изделиям, предназначенным для строительства ответственных конструкций, в том числе мостовых.

Следует отметить, что технология и оборудование на заводах по своему техническому уровню не уступают аналогичным зарубежным производствам, т.к. большое количество оборудования было закуплено Минчерметом в 80-х годах у ведущих зарубежных фирм или было разработано этими фирмами по заданиям Гипрометиза.

Поэтому причины сохраняющегося дефицита высокопрочного крепежа имеют другие корни: например, разного характера трудности приобретения металла для его изготовления, а также приоритет экспортных поставок».