

Российский холдинг "Атомэнергомаш" (дочерняя структура "Росатома") успешно завершает программу модернизации краматорского завода "Энергомашспецсталь", на выполнение которой его прежним владельцам не хватило денег. Выкупив контроль над этим предприятием примерно за 100 млн долл. в 2010 году и вложив еще столько же в его обновление, "Атомэнергомаш" замкнул целый производственный цикл. Теперь он способен исключительно на собственных мощностях производить уникальное энергетическое оборудование: в частности, корпуса для реакторов АЭС и другие габаритные конструкции.

"Папа" лепит острова

Программа масштабной реконструкции на "Энергомашспецстали" (ЭМСС) стартовала еще в середине 2000 годов, когда первую скрипку на заводе играла корпорация "Индустриальный союз Донбасса". До кризиса 2008 года здесь успели обновить парк термических и нагревательных печей, а также крупнейший пресс на объекте – с усилием 15000 тс. Но самым главным достижением стало введение в эксплуатацию комплекса внепечной обработки стали типа "ковш-печь", включающего камерный вакууматор VD/VOD под два типоразмера сталеразливочных ковшей – 60 и 130 тонн. За оборудованием даже ездить далеко не пришлось. Его изготовил сосед – Новокраматорский машиностроительный завод.

Следующим логичным шагом должно было стать строительство на замену устаревшим плавильным агрегатам современной дуговой печи для выплавки жидкого полупродукта, работающей в синхроне с установкой "ковш-печь". Однако на это у ИСД денег уже не хватило. Корпорация расплылась на слишком много инвестиционных проектов, и когда разразился кризис, ей пришлось пожертвовать некоторыми активами, чтобы спасти наиболее ценные. "Энергомашспецсталь" в число особо ценных не попал. Управление заводом перешло в руки окружения бывшего главы Донецкой облгосадминистрации Анатолия Близнюка, а оно в конце 2010 продало контрольный пакет акций ЭМСС группе компаний "Атомэнергомаш" (АЭМ).

В структуре последней ранее уже собралось несколько российских предприятий

энергетического машиностроения: например, "ЗиО-Подольск", "Петрозаводскмаш", "ОКБ Гидропресс", "ОКБ Африкантов" и ряд других. Однако все они птицы высоких переделов, нуждающиеся в исходном материале – специальных сталях и поковках, которые как раз и способен производить в необходимых объемах и по затребованной номенклатуре краматорский завод. Его приобретение фактически стало залогом вовлечения "Атомэнергомаша" в два свежих масштабных проекта. Первый предусматривает строительство отдельного цеха по выпуску корпусов для АЭС на территории "Петрозаводскмаша", второй – производство совместно с французской компанией Alstom турбин для атомных электростанций, и не только.

Сегодня "Петрозаводскмаш" способен выпускать до 70% номенклатуры реакторного оборудования для АЭС российского дизайна. После реализации масштабной инвестиционной программы стоимостью 5 млрд российских рублей (примерно 170 млн долл.) предполагается изготавливать здесь все 100% такого оборудования в объеме до 2 комплектов ежегодно. Главный объект приложения инвестиций – новый корпусный цех.

СП АЭМ с Alstom было создано еще 5 лет назад, но первый свой заказ оно получило только в текущем году, выиграв тендер на поставку оборудования машинного зала для энергоблоков №1 и №2 Балтийской АЭС в Калининградской области, запуск которых запланирован на 2016 и 2018 годы соответственно. Общая стоимость этого контракта превышает 35 млрд руб., т.е. больше, чем 1 млрд долл. Как сообщил МинПрому начальник управления корпоративных коммуникаций "Атомэнергомаша" Григорий Левченко, в перечень поставок по заключенному договору входят: паровые турбины типа Arabelle, генераторы, конденсаторы, сепараторы-пароперегреватели (СПП), вспомогательное оборудование машинного зала. И "Энергомашспецсталь" потенциально способна поставлять заготовки как для турбоустановок, так и для другого оборудования машинного зала Балтийской АЭС. Более того, первую обечайку для корпуса этой электростанции в Краматорске уже отштамповали.

По словам генерального директора "Атомэнергомаша" Андрея Никипелова, вследствие реконструкции "Петрозаводскмаша" и сотрудничества с Alstom его компания сможет поставлять на АЭС полные комплекты оборудования как реакторного, так и турбинного островов. Покупка в 2010 году "Энергомашспецстали", а в 2011 – чешской компании Chladici Veze, производящей системы охлаждения для электростанций, фактически стали последними элементами превращения "Атомэнергомаша" в самостоятельный вертикальный машиностроительный холдинг замкнутого цикла. Осталось лишь отрегулировать механизм взаимодействия между разными участками этой вертикали.

Сила – в плавках

Краматорский участок А.Никипелов 12-13 сентября посетил лично, проинспектировав, как идет финишная подготовка к намеченному на октябрь запуску комплекса ДСП-70, включающего сталеплавильную печь, установку внепечной обработки стали и мощную газоочистку, а также прозондировав возможности вовлечения "Атомэнергомаша" в бурное развитие украинской ветрогенерации. "Сегодня мы имеем технологическую возможность производства широкой номенклатуры деталей для АЭС российского дизайна, включая обечайки для реактора ВВЭР-ТОИ, корпуса ГЦН, оборудование машинного зала. Кроме того, предприятие сможет обеспечить заливку крупнотоннажных слитков весом до 500 тонн и механическую обработку деталей массой до 300 тонн", – прокомментировал результаты модернизации генеральный директор ЭМСС Максим Ефимов.

Благодаря особенностям своей конструкции, продолжительность плавки в новой печи сокращена до 55 минут, что позволит предприятию несколько экономить энергоресурсы. Ведь в холдинге АЭМ краматорская "Энергомашспецсталь" – лидер по потреблению электричества и природного газа. Экономии же огнеупоров должна обеспечить установка специальных стенов для разогрева ковшей. При этом увеличится продуктивность самого производства – до 500 тыс. тонн жидкой стали в год. Правда, сейчас завод выплавляет чуть ли не в 5 раз меньше. Выходить на максимум никто пока и не собирается – под такой рекорд нет ни заказов, ни сырья (лома). Более того, после октябрьского пуска нового ДСП-70 на предприятии законсервируют старую ДСП-100 как более затратную (да и не нужную сейчас в эксплуатации).

Впрочем, и руководство ЭМСС, и его московские хозяева сегодня больше гонятся за качеством, а не за количеством. В частности, в процессе реконструкции электроплавильного производства в Краматорске расширили ассортимент выплавки нержавеющей низкоуглеродистых марок стали с минимумом примесей, в соответствии со спецификациями как "Атомэнергомаша", так и других ведущих компаний энергетического машиностроения. Причем из этих сталей завод сегодня способен формировать слитки весом более 400 тонн. В перспективе это означает, что все корпусные детали реакторов для нужд как минимум "Росатома" будут производиться в Краматорске. Российская атомная компания уже разработала типовый проект реактора нового поколения ВВЭР –ТОИ, который она намерена устанавливать на всех АЭС, которые будет строить как дома, так и в третьих странах. Очевидно, на новых атомных энергоблоках в Украине тоже будет стоять этот тип.

В целом издержки на модернизацию энергосталеплавильного производства на "Энергомашспецстали" оценивают в 450 млн грн. При этом чистая прибыль самого предприятия за предыдущий год составила только 32 млн грн. Отсюда вытекает, что довести до ума программу реконструкции предприятие может только за счет привлеченных средств. В итоге завод обрастает не только современными мощностями, но и долгами. В прошлом году кредит в объеме 79 млн евро ему выделил Европейский банк реконструкции и развития. Однако в ближайшее время ЭМСС намеревается обратиться за материальной подмогой еще и к материнской структуре. В октябре завод планирует занять 350 млн российских рублей (примерно 90 млн грн.) непосредственно у "Атомэнергомаша", еще 35 млн евро – у фирмы с кипрской регистрацией, но красноречивым названием Rosatom Finance Limited. Значительная часть этих денег пойдет на покрытие предыдущих долгов.

Поймать "лису" за хвост

Пожалуй, никто так не считает дни до запуска нового сталеплавильного производства на ЭМСС, как жители Ясногорки – поселка под Краматорском: его регулярно накрывают выбросы завода, которые за рыжий цвет назвали "лисьими хвостами". Руководство завода неоднократно обещало, что после завершения реконструкции это безобразие прекратится. Согласно подсчетам самого предприятия выбросы в атмосферу оксидов азота уменьшатся на 11,36 тонны/год, оксидов углерода – на 42,253 тонны/год, сернистого ангидрида – на 5,532 тонны/год, взвешенных веществ – на 501,568 тонны/год.

В комплексе ДСП-70 предусмотрена современная газоочистная система с рукавными фильтрами производительностью 1,2 млн куб. м/час. Она придет на смену очистительным сооружениям, введенным в эксплуатацию еще в 1960 годах, которые сегодня устарели и морально, и физически. В результате уровень выбросов пыли должен уменьшиться на предприятии примерно в 10 раз – до 10 мг/куб. м, что вполне приемлемо даже для западных стандартов. Причем новая система очистки будет улавливать выбросы и окомковывать их в сухие вещества, которые потенциально можно использовать в дальнейшем в металлургическом производстве. Сейчас же на ЭМСС работает система мокрого фильтрования, которая гораздо более опасна для человека.

"То, как построили газоочистку в советское время, иначе, чем преступлением не назовешь! – заявил журналистам во время недавнего пресс-тура по заводу заместитель генерального инженера "Энергомашспецстали" по экологии Александр Масюк. – Это газоочистка мокрого типа. Фактически над городом все годы стоял бассейн со шламонакопителем". Не в последнюю очередь благодаря ЭМСС Краматорск сегодня

входит в двадцатку самых загрязненных городов Украины. Хочется надеяться, что запуск ДСП-70 поможет городу улучшить статистику. Согласно данным самого предприятия за 5 последних лет на меры по недопущению выброса вредных веществ в атмосферу было истрчено 275 млн грн. Правда, невооруженным глазом эффект пока незаметен. По крайней мере, еще в августе облака рыжей пыли из труб "Энергомашспецстали" висели над городом и окрестностями. -- ИА "Минпром (Украина)"