

«ЗОЛОТОЙ» ЗАПАС РОССИЙСКОЙ МАКУЛАТУРЫ

ИНТЕРВЬЮ С ДМИТРИЕМ АЛЕКСАНДРОВИЧЕМ ДУЛЬКИНЫМ,
ГЕНЕРАЛЬНЫМ ДИРЕКТОРОМ КОМПАНИИ
«ОБЪЕДИНЕННЫЕ БУМАЖНЫЕ ФАБРИКИ»,
О НОВЫХ ВОЗМОЖНОСТЯХ ТАРНОГО КАРТОНА
ИЗ ВТОРИЧНОГО СЫРЬЯ



Д. А. Дулькин, генеральным директором компании «Объединенные бумажные фабрики»

"GOLD" SUPPLY OF RUSSIAN PAPER WASTE INTERVIEW WITH DMITRY A. DULKIN, CEO OF "CONSOLIDATED PAPER MILLS" ABOUT NEW OPPORTUNITIES OF CONTAINERBOARD FROM RECOVERED PAPER

Dmitry A. Dulkin said about "gold", high papermaking properties of domestic scrap paper over the raw materials from Europe or America. He introduced readers to the latest development — cardboard "S-liner". This board has the best physical-mechanical characteristics. Its performance is 20% higher than the standard. He also said that the performance of the paper machine at Suhonsky PPM will reach 220 thousand tons per year after modernization.

Достоинства и недостатки гофроупаковки из макулатурного картона давно известны как производителям, так и потребителям. Основные недостатки: высокие деформационные свойства, влагопоглощение и абсорбция воды из воздуха. Главным аргументом постоянного высокого спроса на тарный картон из вторичного сырья* является его цена, которая в сравнении с упаковкой из крафтлайнера значительно ниже. Кроме того, использование макулатурного картона экологически целесообразно с точки зрения сохранения лесов. Насколько актуальны эти вопросы для современного руководителя гофропроизводства? Сегодня у наших читателей есть уникальная возможность познакомиться с мнением и последними научными разработками человека, одновременно являющегося ученым и руководителем предприятия. О новых возможностях, а следовательно, и горизонтах тарного картона из вторичного сырья, а также о последних достижениях компании, которые достигнуты под его руководством, мы решили поговорить с представителем элиты отечественной ЦБП — доктором технических наук генеральным директором группы компаний «Объединенные бумажные фабрики» Дмитрием Александровичем Дулькиным.

— Известно, что тестлайнеры разных производителей обладают разными свойствами. Какие особенности оборудования, предназначенного для его производства, влияют на его свойства? Как влияет исходное сырье?

— Безусловно, первостепенно влияние исходного сырья. Макулатура в России характеризуется двумя особенностями.

Во-первых, значительно более высокие бумагообразующие свойства по сравнению с сырьем из Европы или Америки. Европейцы называют нашу макулатуру «золотой». Связано это с пока еще высоким содержанием хвойной целлюлозы в ее составе. Мы оцениваем в 40% уровень использования вторичного сырья при производстве гофротары в России (по результатам 2012 г.), а содержание

первичных волокон в макулатуре на уровне 25%. Это значительно выше, чем в среднем по миру, поэтому наши производители могут изготавливать тарный картон с относительно высокими характеристиками на устаревшем оборудовании, часто переведенном с выпуска другой продукции. Но ситуация с каждым годом меняется в худшую сторону, в основном «стараниями» самих же производителей макулатурного картона, ежегодно увеличивающих свою долю в общем выпуске тарного картона. Мы прогнозируем увеличение доли макулатурного сырья в гофропроизводстве до 55% к концу 2014 года. Соответственно будет снижаться и качество макулатуры, а это потребует от производителей применения новых технологий и серьезных инвестиций в модернизацию устаревшего оборудования.

Во-вторых, макулатура в России значительно хуже подготовлена, чем за рубежом. Связано это с неразвитостью системы заготовки вторичного сырья — советская система была разрушена полностью, а новая фактически создается с нуля и пока еще сильно отстает от современных стандартов. Прежде всего это проявляется в сильной загрязненности посторонними включениями, повышенной влажностью и пересортице. Такой «грязной» макулатуры в Европе не найти! Часто из-за несовершенства оборудования мы наблюдаем низкий вес кип, плохую упаковку. Все это приводит к дополнительным издержкам при переработке. Уже сейчас себестоимость макулатурной массы (с учетом транспортировки, потерь по массе и затрат на подготовку) в России выше, чем в Европе! Наша компания два года на-



зад приступила к внедрению европейских стандартов на вторичное сырье (стандарты качества, упаковки и контроля качества). Работа идет, хотя и очень тяжело. К счастью, наши коллеги-заготовители понимают ее необходимость и значимость.

Относительно оборудования по производству тарного картона из макулатуры необходимо отметить его серьезные отличия от технологических линий по переработке целлюлозы на всех стадиях производства продукции. Но важно даже не это. Часто технологи забывают главное: оборудование — это только часть сложного технологического процесса, связанного с работой людей, автоматики, происходящего в сложной водной среде в сочетании с химическими веществами. Само оборудование, какое бы дорогое оно ни было, не произведет качественный картон — нужен четко организованный технологический процесс, построенный на основании самых передовых научных знаний.

— Сейчас в связи с подорожанием крафтлайнеров на тестлайнеры увеличился спрос. Очевидно, что переработчики будут тестировать тестлайнеры в нишах, которые ранее занимали крафтлайнеры. Справятся ли тестлайнеры с новой задачей, предложенной рынком?

— Конечно, справятся, ведь производят же в Европе высококачественную гофротару при содержании крафтлайнера в композиции в среднем на уровне 10%! Да, абсолютное значение физико-механических показателей тестлайнера ниже, чем у крафтлайнера в среднем на 20-25%, но производителям гофротары важно не абсолютное значение, а стоимость прочности 1 кв. м сы-

рья! Именно стоимость квадратного метра сырья формирует себестоимость ящика, а 25% прочности можно компенсировать весом 1 кв. м тестлайнера, главное, чтобы его цена это позволяла. Так вот, именно стоимость прочности 1 кв. м сырья у тестлайнеров сейчас ниже, чем у сырья из первичных волокон, причем значительно. Это и объясняет тот факт, что в течение 2012 года и первой половины 2013-го доля макулатурного сырья в композиции ящика выросла в целом по России на 10%!

— Ранее с целью улучшения физико-механических свойств тестлайнеров применялись различные методы проклейки в массе и проклейки поверхности, а также использование полимеров в качестве дополнительных связующих. Какие меры предпринимают производители тестлайнеров сейчас для улучшения их физико-механических показателей?

— Мы всегда проповедуем идеологию первостепенного значения процесса восстановления бумагообразующих свойств самих вторичных волокон, ведь резервов там еще много — 40-45% как минимум!

Основной метод — селективная обработка волокон с разными морфологическими свойствами на современном технологическом оборудовании.

Когда резерва прочности самих волокон уже нет, применение упрочнения крахмалом и высокомолекулярными полимерами — единственное средство повышения прочностных и жесткостных свойств тарного картона.

Я последовательный противник поверхностной проклейки — это дорого, создает определенные сложности при гофрировании

и экологические проблемы при дальнейшем использовании такого картона как макулатуры.

Сейчас появились новые технологии внутримассной проклейки, с использованием сложных многокомпонентных химических систем, позволяющие наряду с эффективным водопользованием получать удивительные результаты. Мы ведем разработки в этом направлении.

Если же посмотреть немного вперед, применение наночастиц в ближайшие 3-5 лет перевернет наши представления о формировании бумажного листа в целом и о производстве тарного картона из макулатуры в частности. Там случится значительный технологический прорыв. Наночастицы заменят в процессе бумагообразования выбывающие микрофибриллы целлюлозы, это позволит многократно увеличить количество циклов жизни волокна, улучшить его физико-механические свойства.

— Расскажите, пожалуйста, подробнее о вашей разработке тестлайнера с улучшенными характеристиками.

— Наш новый продукт называется «S-Лайнер». Он характеризуется двумя следующими основными свойствами:

- повышенные физико-механические характеристики (в среднем на 20-25% выше требований ГОСТ);

- высокая технологичность переработки на гофроагрегате (целевое значение скорости переработки — 250 м/мин.).

При разработке данного продукта мы придерживались принципа «больше прочности за те же деньги». Для этого мы проанализировали большое количество национальных и межгосударственных стандартов, составили базу данных характеристик тарного карто-



на всех российских и многих европейских производителей, провели большой объем исследовательской работы. На основании этой работы был разработан Стандарт компании и Технический регламент. Не без гордости скажу, что наш Стандарт — один из самых передовых в мире. Сейчас идет работа по его внедрению в производство. Для этого мы в мае 2012 года модернизировали на Сухонском ЦБК бумагоделательную машину ОБФ № 4, оснастив ее самыми современными технологическими системами. Это позволило нам отработать технологический регламент — теперь его можно тиражировать на других производственных площадках компании. Параллельно ведется работа по совершенствованию Стандарта тарного картона — на основании данных о переработке лайнера на гофроагрегатах уточняются отдельные показатели.

— Каких результатов удалось достичь и каковы ваши дальнейшие планы в этом направлении?

— Мы еще не добились того конечного результата, который планируем, но имеющиеся результаты нас радуют. «S-Лайнер» уже заменяет все слои в композиции ящиков марки Т-24, оставаясь экономически более эффективным. Достигнуты скорости переработки на гофроагрегате 300-310 м/мин., а это увеличение удельного выпуска гофролиста, а следовательно, снижение доли постоянных издержек в себестоимости ящика.

— Какое будущее, на ваш взгляд, ожидает упаковку из тестлайнера? Какие актуальные технологические тренды вы видите в этом секторе рынка?

— Основным трендом я считаю совместную работу произво-

дителей гофроупаковки и сырья с целью производства тарного картона под конкретные запросы потребителей гофротары. Такое «проектирование» потребительских свойств ящика позволит существенно снизить себестоимость всего производственного цикла.

Другим технологическим трендом назову производство тарного картона из смешанных волокон (первичных и макулатуры) со свойствами, аналогичными крафтлайнера.

— Думают ли современные производители гофроупаковки об экологии, работая с тестлайнером?

— Считаю, что нам всем надо понимать, что мы — производители тарного картона, гофротары, заготовители макулатуры — звенья одной технологической цепочки, цель которой — достав-



ка товара потребителям в сохранности и с минимальной себестоимостью. Три года назад мы декларировали, что долгосрочного экономического эффекта можно достигнуть только снижением себестоимости всего технологического цикла создания упаковки. Это означает, что те затраты, которые мы, производители тарного картона, понесем на природоохранные мероприятия, неминуемо лягут в себестоимость готового ящика. Так же, как и все прочие. Значит, снижая эти затраты на ранних стадиях производства, применяя экологически менее нагруженные материалы (при заготовке макулатуры), следуя современным стандартам, мы снизим себестоимость нашей продукции и в конечном счете готового ящика. Выиграют все. Мне кажется, что наши коллеги по бизнесу на-

чинают понимать правильность такой идеологии, следовательно, вместе мы достигнем хорошего результата.

— Расскажите, пожалуйста, о ближайших планах компании на будущее.

— В ближайших целях компании — запуск бумагоделательной машины ОБФ № 7 на СЦБК. Это одна из современнейших в отрасли бумагоделательных машин производительностью 220 тыс. т тарного картона в год. В результате наша компания в ближайшие три года увеличит выпуск тарного картона до 420 тыс. т в год. Сейчас заканчивается монтаж технологического оборудования. Пусконаладочные работы по проекту начнутся уже зимой, отгрузка продукции потребителям будет производиться с весны 2014 года. После этого доля современного кар-

тона «S-Лайнер» в продуктовой корзине ОБФ вырастет до 60%.

В планах компании также совершенствование других производственных площадок, автоматизация технологического процесса, развитие энергетических мощностей, логистика. Большое внимание мы уделяем развитию человеческого капитала, научно-исследовательской деятельности. Так и должно быть в компании, чья миссия — задавать стандарт высокотехнологичного тарного картона, совершенствующего потребительские свойства гофроупаковки.

*** Тарный картон из вторичного сырья (макулатуры) — обобщающий термин, принятый во всем мире, который включает в себя не только тестлайнер, но и макулатурный флютинг.**

Беседовала О. Гуликина