

в такой схеме обеспечивается системой вертикальных диафрагм (как правило, стен лестнично-лифтовых узлов) с их поэтажным объединением сборно-монолитными дисками перекрытий.

Возведение зданий с использованием предлагаемых решений каркаса выполняется на основе известных методов индустриального строительства. Все несущие сборные изделия каркаса выполняются в заводских условиях и поставляются на строительную площадку с максимальной заводской готовностью.

Конструктивное отличие используемых в данном каркасе многопустотных плит заключается в выполнении в верхней полке плит дополнительных отверстий (рис. 10 А, В). Это целесообразно выполнять на заводе — в свежесушеном бетоне плит. При варианте монтажа плит без устройства временных опор (по желанию подрядчика) на заводе в торцах плит (не менее чем в двух пустотах) насухо устанавливают жесткие вставки, выполненные, например, из коротких стандартных труб. Монтаж несущих конструкций каркаса выполняют известными способами. На закрепленные в проектном положении нижние колонны устанавливают и закрепляют, например, с использованием съемных монтажных фиксаторов сборные плитные ригели. Монтажное закрепление ригелей на колоннах выполняют путем монтажной

приварки соединительных изделий либо с использованием болтовых соединений. Далее выполняют монтаж многопустотных плит.

При установке на торцах плит жестких опорных вставок устройство временных опор для монтажа плит не требуется, что существенно упрощает монтаж. Установка, при необходимости, в торцах плит опорных арматурных каркасов выполняется на строительной площадке непосредственно перед монтажом плит. По завершении их монтажа в пределах монтажной захватки выполняют все предусмотренные проектом бетонные работы. При этом все замоноличиваемые стыки открыты и технологически обеспечены, что в свою очередь обеспечивает визуальный контроль качества замоноличивания непосредственно исполнителями.

Таким образом, предлагаемые решения сборно-монолитного каркаса повышают качество, надежность и конкурентоспособность зданий, реализованных с их использованием. Внедрение этих решений в строительную практику практически не требует дополнительных капитальных вложений и с авторской помощью может быть реализовано в рамках текущих производственных программ.

Внедряйте на здоровье !

**Е. П. ГУРОВ, главный конструктор  
ОАО СПб ЗНИПИ, изобретатель СССР**

## Новости

### KNAUF INSULATION НАЧИНАЕТ ПРОИЗВОДСТВО ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ ВО ФРАНЦИИ

Завод KNAUF Insulation в Ланнемезане был торжественно открыт в июне 2010 года. Новый высокотехнологичный завод, являющийся одной из крупнейших производственных площадок компании в Европе, не только повысит производственные мощности, что необходимо для удовлетворения растущего спроса на новое поколение утеплителя, производимого по технологии ECOSE, но также станет наиболее экологически ориентированным из всех заводов KNAUF Insulation.

В предприятие было инвестировано более 130 миллионов евро. Более того, на заводе в Ланнемезане экологичность является основой работы.

Завод является одним из наиболее инновационных в плане смягчения воздействия на окружающую среду и был построен для производства теплоизоляции на основе стекловолокна с использованием нашего революционного органического связующего ECOSE. Эта теплоизоляция, произведенная по технологии ECOSE на заводе в Ланнемезане, сохранит в 200 раз больше энергии, чем нужно на ее производство, и потребует в семь раз меньше энергии, чем производство кирпичей для стены, утепленной до уровня R=3.



*Уважаемые коллеги!  
ОАО «ЛЕННИПРОЕКТ» сердечно поздравляет Вас с Днем Строителя!  
Вашим трудом крепнет строительный комплекс нашего прекрасного города!  
Желаем Вам здоровья, благополучия и успехов в созидательной деятельности!*

*Генеральный директор Ю.Н. Труздев*