

Импортозамещение на 100%

Производство АО «СТМ» позволит закрыть потребность России в поставках технологических линий безопалубочного формования

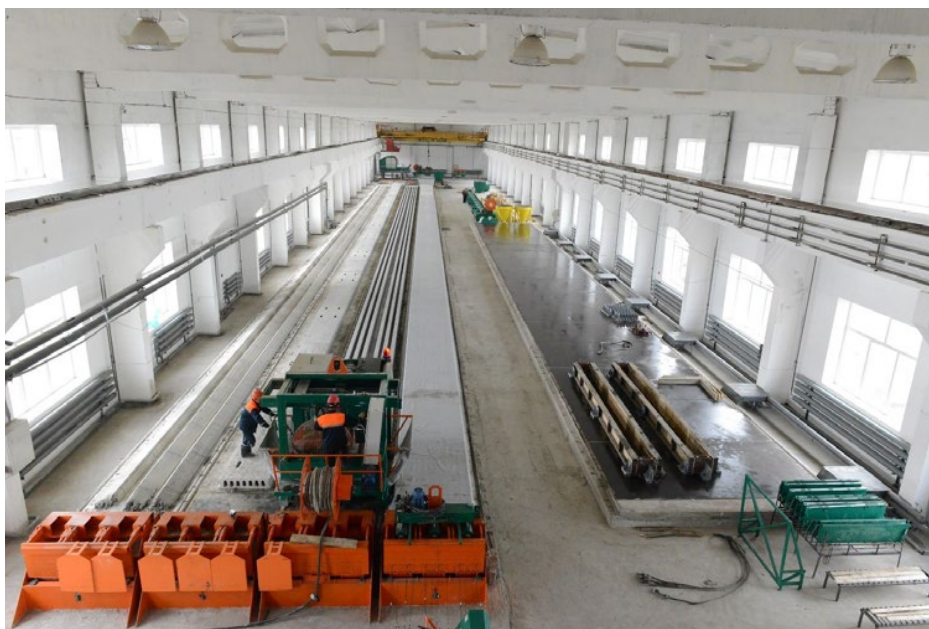
Санкции, объявленные РФ коллективным Западом, привели к уходу из России многих иностранных фирм, поставлявших технологическое оборудование для строительной отрасли. Однако в определенных сферах у России высокие шансы на импортозамещение. Так, мощности производства АО «Строительные технологии и машины» позволяют полностью закрыть потребность рынка страны в поставках технологических линий безопалубочного формования для строительной отрасли.



Оправданная замена. Ранее поставки технологических линий безопалубочного формования в РФ осуществляли 15 иностранных фирм из Испании, Финляндии, Италии, Германии, Англии, Канады и США. Начиная с 90-х годов ими было поставлено более 400 различных технологий безопалубочного формования. Зарубежные машины и оборудование рассчитаны на эксплуатацию в течение 10 лет, и поэтому в настоящее время они сохранились только на 249 предприятиях РФ. Сейчас эти предприятия остались без запчастей и ремонта, а 34 из них уже банкроты или находятся в состоянии ликвидации [таблица 1].

В России в 2010 году предприятием «Строительные технологии и машины» была разработана отечественная технология безопалубочного формования. В настоящее время АО «СТМ» осуществило более 50 поставок и является единственным промышленным заводом в РФ, серийно изготавливающим данный тип технологического оборудования. Мощности предприятия позволяют полностью закрыть существующую потребность рынка в поставках технологических линий безопалубочного формования для строительной отрасли России.

Основной машиной, определяющей вид технологии безопалубочного формования, является формирующая машина, которая изготавливает плиты перекрытия, ригели, различные балки, сваи и другие изделия. Обычно иностранная



формовочная машина исправно работает не более 5-6 лет, а затем ей требуется капитальный ремонт или замена. И заменить любую иностранную формовочную машину можно на российскую машину производства АО «СТМ». На сегодня 17 заводов ЖБИ уже заменили отработавшую свой ресурс иностранную формовочную машину на российскую формовочную машину производства АО «СТМ». Российская формовочная машина значительно дешевле и надежнее в эксплуатации, имеет возможность изготовления более 80 различных видов железобетонных изделий, а также гарантии 2 года.

Высокая скорость и низкая себестоимость КИС. За время работы АО «СТМ» также освоило комплексные поставки

комбинатов индустриального строительства (КИС) мощностью 50-100 тыс. квадратных метров жилья в год (на фото пример такого КИС). Семь таких КИС укомплектованы оборудованием и строят каркасные сборно-монолитные дома в России и Казахстане. Стоимость КИС мощностью 100 тыс. квадратных метров жилья в год составляет порядка 280 млн рублей при комплексной поставке полного состава оборудования за исключением цехов предприятия. Окупаемость — не более 3 лет с начала проведения пусконаладочных работ. А себестоимость строительства одного квадратного метра жилья в настоящее время составляет не более 30 тыс. рублей (с чистовой социальной отделкой и коммуникациями «до первого колодца»).

Основа окупаемости таких КИС — это строительство каркасных сборно-монолитных домов, имеющих наилучшие характеристики по удельным затратам металла и бетона.

Существует несколько типов каркасных сборно-монолитных систем. Все они почти одинаковы по затратам железобетона на колонны, лифтовые шахты, лестничные марши и диафрагмы жесткости. Различаются они только по удельным затратам железобетона на 1 квадратный метр диска перекрытия, а также по проценту использования монолитного бетона (таблица 2).

МКС — межвидовая конструктивная система. Данная система является дальнейшим совершенствованием УДС (Универсальной домостроительной системы), но при строительстве по проектам МКС в два раза уменьшается количество монолитного бетона и, самое главное, исчезают потолочные ригели. Опыт применения МКС показал целый ряд ее основных преимуществ. Это минимизация себестоимости и сроков строительства; уменьшение использования монолитного бетона; устранение потолочных ригелей (несущий ригель исчезает в стене, а связевой ригель прячется в плиту перекрытия); высокое качество элементов каркаса за счет их изготовления в заводских условиях; отсутствие сварочных и малый объем бетонных работ на стройплощадке; возможность использования для наружных стен различных материалов; возможность изменения перепланировок существующих квартир; наличие разработанных проектов различных архитектурно-планировочных решений, основанных на выбранной технологии строительства.

При поставках оборудования АО «СТМ» обеспечивает технологический процесс необходимой нормативной документацией, проводит пусконаладочные работы, осуществляет подбор состава бетонной смеси на каждое железобетонное изделие. Также проводится обучение персонала заказчика в соответствии с разработанным «Регламентом работ на российскую технологию безопалубочного формования». В дополнение передается разработанные коллективом АО «СТМ» «Методические рекомендации по подбору состава бетонной смеси».

Тел.: +7 903-722-02-98,
stm-moscow@mail.ru

Фирмы-изготовители оборудования для безопалубочного формования

таблица 1

Страна	Фирма-изготовитель оборудования	Товарный знак	Кол-во поставок
Россия	АО «Строительные технологии и машины»	СТМ	51
Россия	ЗАО «Гевит»	Гевит	1
Россия	ЗАО «Рекон»	Рекон	3
Англия	Фирма «Spiroll Precast Services ltd» вошла в компанию «CCL»	Spiroll	6
Бельгия	Фирма «Echo Precast Engineering» вошла в состав головной фирмы «Progress mashinen & automation»	Echo	21
Германия	Фирма «Weiler GmbH» преобразована в «MAX-truder»	Max-truder	10
Испания	Azcona & Pantoja SL	Technospan	95
Испания	Prensoland SA	Prensoland	53
Испания	Exclusivas Resimart Iberica sl.	Resimart	5
Италия	Nordimpianti System s.r.l.	Nordimpianti	10
Италия	Фирма «Weiler Italy s.r.l.» вошла в компанию «Witech»	WiTech	3
Италия	Plan s.r.l.	Plan	1
Канада	Фирма «Ultra-Span Technologies inc.» стала частью фирмы «Progress Group»	UltraSpan	1
США	Spancrete	Spancrete	1
Финляндия	Elematic Oyj	Elematic	28
Финляндия	TDM Engineering Oy	TDM	4
Финляндия	THK-Flow	THK	3
Китай	Shandong Xingyu Mechanical Technology Co	YUNTAO	8

Источники: www.checko.ru, www.egrul.nalog.ru, www.pub.fsa.gov.ru/rds/declaration, www.декларации-соответствия.рус, www.заводы.рф, www.производительность.рф, www.gdezavod.com

Удельный расход стройматериалов в различных технологиях строительства

таблица 2

№	Показатели строительных систем	Ед. изм.	Технологии							
			Монолитный каркас	КУБ-2,5	Чебоксарский каркас	РЕКОН	АРКОС	УДС	МКС	
1	Расход металла (всего)	кг/м ²	60	31,7	37,1	37,1	29,4	21,4	21,4	
2	Расход металла (на диск перекрытия)	кг/м ²	20,2	19,3	20,2	9,8	19,3	6,2	6,2	
3	Приведенная толщина перекрытия диска	см	16	20,2	16	14,6	16	14,2	14,2	
4	Количество монолитного бетона	%	100	30	35	35	30	15	7	

Источник: Шубин, А. А. Формула индустриализации строительства: высокая скорость + низкая себестоимость = УДС / А. А. Шубин. — [Технологии]. — Текст : непосредственный // Технологии бетонов. — 2013. — №9. — С. 32-35 : ил., табл. — ISSN 1813-9787