

рхні прокату в лінії прокатного стану. Одним із критеріїв оцінювання якісних показників бунтового прокату є нормування поверхневих дефектів [1–3; 6; 7]. **Сучасний стан питання.** Аналізуючи вимоги різних нормативних документів до якості поверхні прокату з високовуглецевих сталей, можна зробити висновок, що гранично допустима глибина дефектів на поверхні заготовки повинна знаходитися в інтервалі 2,0...5,0 мм (залежно від перетину заготовки, способу її виробництва і подальшого призначення). **Мета дослідження** – розробити методику розрахунку гранично допустимої глибини дефектів на поверхні сталеві заготовки залежно від вимог, що пред'являються до якості поверхні гарячекатаного бунтового прокату. **Результати.** Розроблено спрощену методику розрахунку, що дозволяє за нормованої глибини дефектів на поверхні гарячекатаного бунтового прокату провести оперативний розрахунок гранично допустимої глибини поверхневих дефектів сталеві заготовки перед початком нагрівання металу під гарячу деформацію. Отримані дані свідчать, що максимально допустима глибина поверхневих дефектів знижується у разі збільшення діаметра бунтового прокату, зменшенні вихідного перетину сталеві заготовки і ступеня окислення металу в нагрівальній печі.

Ключові слова: дефекти поверхні, сталева заготовка, бунтовий прокат, гаряча прокатка

ABOUT RATIONING MAXIMUM ALLOWABLE DEFECT DEPTH ON THE SURFACE OF STEEL BILLETS IN PRODUCTION OF HOT-ROLLED STEEL

PARUSOV E. V.¹, *Cand. Sc. (Tech.), senior researcher,*

LUTSENKO V. A.², *Dr. Sc. (Tech.), senior researcher,*

CHUIKO I. N.³, *Cand. Sc. (Tech.),*

SAHURA L. V.^{4*}, *Cand. Sc. (Tech.),*

GOLUBENKO T. N.⁵, *Cand. Sc. (Tech.).*

¹Iron and Steel Institute named Z. I. Nekrasov of the National Academy of Science of Ukraine, sq. Ac. Starodubov, 1, Dnipro, 49107, Ukraine, phone: +38 (056) 776-82-28, e-mail: tometal@ukr.net, [ORCID ID: 0000-0002-4560-2043](https://orcid.org/0000-0002-4560-2043)

²Iron and Steel Institute named Z. I. Nekrasov of the National Academy of Science of Ukraine, sq. Ac. Starodubov, 1, Dnipro, 49107, Ukraine, phone: +38 (0562) 47-29-25, e-mail: lutsenko@optima.com.ua, [ORCID ID: 0000-0002-4604-5592](https://orcid.org/0000-0002-4604-5592)

³Iron and Steel Institute named Z. I. Nekrasov of the National Academy of Science of Ukraine, sq. Ac. Starodubov, 1, Dnipro, 49107, Ukraine, phone: +38 (056) 776-82-28, e-mail: ichuyko@mail.ru, [ORCID ID: 0000-0002-4753-614X](https://orcid.org/0000-0002-4753-614X)

^{4*}Iron and Steel Institute named Z. I. Nekrasov of the National Academy of Science of Ukraine, sq. Ac. Starodubov, 1, Dnipro, 49107, Ukraine, phone: +38 (056) 776-82-28, e-mail: slv_metal@mail.ru, [ORCID ID: 0000-0002-2614-0322](https://orcid.org/0000-0002-2614-0322)

⁵Iron and Steel Institute named Z. I. Nekrasov of the National Academy of Science of Ukraine, sq. Ac. Starodubov, 1, Dnipro, 49107, Ukraine, phone: +38 (0562) 47-29-25, e-mail: sumer@i.ua, [ORCID ID: 0000-0002-3583-211X](https://orcid.org/0000-0002-3583-211X)

Summary. Formulation of the problem. Significant influence on the quality of rolled steel have various defects on its surface, which in its turn inherited from surface defects of billet and possible damage to the surface of rolled steel in the rolling mill line. One of the criteria for assessing the quality indicators of rolled steel is rationing of surface defects [1; 2; 3; 6; 7]. **Current status of the issue.** Analyzing the different requirements of regulations to the surface quality of the rolled high-carbon steels, we can conclude that the maximum allowable depth of defects on the surface of billet should be in the range of 2.0...5.0 mm (depending on the section of the billet, method of its production and further the destination) **Purpose.** Develop a methodology for calculating the maximum allowable depth of defects on the steel billet surface depending on the requirements placed on the surface quality of hot-rolled steel. **Results.** A simplified method of calculation, allowing at the rated depth of defects on the surface of the hot-rolled steel to make operatively calculation of the maximum allowable depth of surface defects of steel billets before heating the metal in the heat deformation was developed. The findings shows that the maximum allowable depth of surface defects is reduced with increasing diameter rolled steel, reducing the initial section steel billet and degrees of oxidation of the metal in the heating furnace.

Keywords: surface defects, steel billet, rolled steel, hot rolling

Постановка проблеми. Значимое влияние на качество бунтового проката оказывают различные дефекты на его поверхности, которые, в свою очередь, наследуются от дефектов поверхности на заготовке и возможных повреждений поверхности проката в линии прокатного стана. Одним из критериев при оценке качественных показателей бунтового проката является нормирование поверхностных дефектов [1–3; 6; 7].

К основным поверхностным дефектам стальной заготовки относят: газовые пузыри, трещины, залеченные пояса (микропорывы), шлаковые включения, загрязнения и др. Прокатные дефекты поверхности представляют собой закаты, усы, прокатные пленки, отпечатки, раскатанные пузыри и загрязнения.

Сравнительный анализ требований различных нормативных документов к качеству поверхности проката из

высокоуглеродистых сталей приведен в таблице 1.

Таблица 1

Нормирование дефектов на поверхности бунтового проката из высокоуглеродистой стали

Нормативный документ	Качество поверхности
ГОСТ 14959-79	Допускаются отпечатки, рябизна и риски глубиной не более 0,20 мм.
ДСТУ 3683-98	Допускаются отпечатки, рябизна и риски глубиной не более 0,20 мм.
ТУ У 27.1-4-519-2002	Допускаются отдельные риски, волосовины и рябизна глубиной не более 0,15 мм.
EN ISO 16120-2:2011	Допускаются отдельные риски, волосовины и рябизна глубиной не более 0,25 мм для проката в бунтах диаметром от 5,0 до 12,0 мм и 0,30 мм для катанки диаметром более 12,0 мм.

Анализируя представленные данные, можно утверждать, что недопустимыми дефектами на поверхности горячекатаного проката являются: закаты, усы, раскатанные пузыри, раскатанные загрязнения, прокатные плены, трещины, рванины. При этом допускаются отдельные риски, волосовины и рябизна. Самые жесткие требования к нормированию глубины поверхностных дефектов предъявляются по ТУ У 27.1-4-519-2002 – не более 0,15 мм. Следует отметить, что некоторые из дефектов поверхности (трещины, плены и т. п.) стальной заготовки могут быть закатаны (заварены) в процессе последующей горячей деформации на готовый профила размер бунтового проката.

В то же время эти дефекты, особенно с окисленной внутренней поверхностью, при определенных условиях напряженно-деформированного состояния могут раскрываться, то есть увеличиваться в размерах и выступать в роли источников возникновения надрывов на поверхности металла, вызывая в последующем его повышенную обрывность при деформации волочением на метизном переделе [4–6; 7].

Требования к качеству поверхности проката для холодного выдавливания и высадки приведены в таблице 2. При этом поверхность горячекатаного проката должна быть гладкой без трещин, плен, инородных включений, закатов, раскатанных пузырей и загрязнений.

Таблица 2

Нормирование дефектов на поверхности горячекатаного проката для холодного выдавливания и высадки

Нормативный документ	Качество поверхности
ДСТУ 3684-98	Допускаются отпечатки и рябина глубиной не более половины допуска на размер. Максимальная глубина отдельных мелких рисков не должна превышать 0,1 мм для сечений до 20 мм и 0,2 мм для сечений 20 мм и выше.
ГОСТ 10702-78	Допускаются отпечатки и рябина глубиной не более половины допуска на размер. Максимальная глубина отдельных мелких рисков не должна превышать ¼ допуска на размер, но не более 0,1 мм для сечений до 20 мм и 0,2 мм для сечений 20 мм и выше.

Следовательно, в зависимости от дальнейшего назначения проката и вида готовой металлопродукции нормативной документацией устанавливается предельно-допустимая глубина дефектов на поверхности горячекатаного металла. Однако в ряде случаев эти ограничения принимаются не системно или без аргументированного обоснования. В связи с этим представляло интерес разработать методику упрощенного расчета предельно-допустимой глубины дефектов на поверхности стальной заготовки перед началом горячей деформации. Расчет выполнен для наиболее часто применяемых в технологическом процессе производства бунтового проката заготовок сечением

125×125 и 150×150 мм. За основу взяты требования по ТУ У 27.1-4-519-2002 с ограничением глубины дефектов на поверхности проката – не более 0,15 мм.

По заводским технологическим инструкциям нагрев заготовок перед прокаткой производится до температур 1150...1180 °С в слабо окислительной внутриванной атмосфере.

При нагреве стальной заготовки в печи происходит естественный угар (окисление) металла, вследствие чего глубина поверхностных дефектов несколько уменьшается. Последующая горячая деформация металла на готовый профила размер уменьшает его исходное сечение, обуславливая дальнейшее

снижение глубины поверхностных металлургических предприятий приведены в дефектов. таблице 3.

Требования к качеству поверхности стальных заготовок различных

Таблица 3

Нормирование дефектов на поверхности стальных заготовок

Нормативный документ	Качество поверхности
ЗТУ 14-518-2012-0001-2009 (ОАО «Молдавский металлургический завод»)	Глубина поверхностных дефектов не более 1,5 мм (заготовка сечением 125×125 мм). Отдельные риски глубиной не более 2,0 мм браковочным признаком не являются.
ТС 00187895-036-2012 (ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат»)	Глубина поверхностных дефектов не должна превышать 2,0 мм (заготовка сечением 150×150 мм).
ТУ У 14-2-1230-99 (ПАО «Днепропетровский металлургический комбинат»)	Глубина поверхностных дефектов не более 4 мм (заготовка сечением 125×125 мм) и не более 5 мм (заготовка сечением 150×150 мм). Закаты глубиной не более 2,0 мм.
ТУ У 27.1-00190319-1307-2003 (ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог»)	Глубина поверхностных дефектов не более 4 мм (заготовка сечением 125×125 мм) и не более 5 мм (заготовка сечением 150×150 мм).

Анализируя представленные данные, можно сделать вывод, что предельно допустимая глубина дефектов на поверхности заготовки должна находиться в интервале 2,0...5,0 мм (в зависимости от сечения заготовки, способа ее производства и дальнейшего назначения).

Цель исследования – разработать методику расчета предельно допустимой глубины дефектов на поверхности стальной заготовки в зависимости от требований, предъявляемых к качеству поверхности горячекатаного бунтового проката.

Материал и методика проведения исследований. В общем виде зависимость глубины дефектов на поверхности бунтового проката от глубины дефектов на поверхности заготовки может быть описана при помощи формулы:

$$h_{np} = \frac{(h_3 - h_{ок})}{\sqrt{\mu_{\Sigma}}}, \quad (1)$$

где h_{np} – глубина поверхностных дефектов на готовом прокате, мм;

h_3 – глубина поверхностных дефектов на исходной заготовке, мм;

$h_{ок}$ – толщина слоя металла, окисленного при нагреве в печи, мм;

μ_{Σ} – суммарный коэффициент вытяжки металла, определяемый отношением площади исходной заготовки (F_3) и готового проката (F_{np}).

На практике угар металла в нагревательных печах со слабо окислительной атмосферой, как правило,

составляет 0,9...1,1 % по массе, а толщину слоя металла, который переходит в окалину, можно определить по выражению:

$$h_{ок} = \frac{F_3 \cdot L_o}{100 \cdot 4 \cdot a}, \quad (2)$$

где L_o – угар (окисление) металла в нагревательной печи, %;

a – сторона поперечного сечения квадратной заготовки, мм.

В соответствии с формулами (1) и (2) глубину дефектов на поверхности стальной заготовки возможно определить следующим образом:

$$h_3 = h_{np} \cdot \sqrt{\frac{F_3}{F_{np}}} + \frac{F_3 \cdot L_o}{100 \cdot 4 \cdot a}. \quad (3)$$

Результаты исследований. С использованием формулы (3) проведен расчет предельно допустимой глубины дефектов на поверхности непрерывнолитой заготовки (перед началом нагрева под горячую прокатку) в зависимости от нормируемой глубины поверхностных дефектов бунтового проката различных профиларазмеров (табл. 4).

Полученные данные свидетельствуют о том, что предельно допустимая глубина поверхностных дефектов снижается при повышении диаметра проката, уменьшении исходного сечения заготовки и степени окисления металла в нагревательной печи.

Графические зависимости предельно допустимой глубины дефектов на

поверхности заготовок сечением 125×125 и 150×150 мм от профилера размера горячекатаного бунтового проката приведены на рисунках 1 и 2 соответственно.

Полученные зависимости позволили установить корреляционную связь предельно допустимой глубины поверхностных дефектов стальной заготовки (h_3) с глубиной дефектов на поверхности бунтового проката (h_{np}). В общем виде эта зависимость для заготовок

сечением 125×125 и 150×150 мм может быть описана формулами (4) и (5) соответственно:

$$h_3 = 0,028 \cdot d_{np}^2 - 0,81 \cdot d_{np} + 7,68, \quad (4)$$

$$h_3 = 0,034 \cdot d_{np}^2 - 0,97 \cdot d_{np} + 9,24, \quad (5)$$

где d_{np} – диаметр бунтового проката, мм. Коэффициент достоверности аппроксимации для выражений (4) и (5) составил 0,99.

Таблица 4

Значения максимально допустимой глубины дефектов на поверхности заготовки при $h_{np} = 0,15$ мм

Диаметр проката, мм	Поперечное сечение заготовки, мм	h_3 , мм ($L_o = 0,9\%$)	h_3 , мм ($L_o = 1,1\%$)
5,5	125 × 125	4,13	4,19
	150 × 150	4,95	5,03
6,5	125 × 125	3,54	3,60
	150 × 150	4,24	4,32
7,0	125 × 125	3,30	3,37
	150 × 150	3,97	4,04
8,0	125 × 125	2,93	2,99
	150 × 150	3,51	3,59
9,0	125 × 125	2,63	2,70
	150 × 150	3,16	3,23
10,0	125 × 125	2,40	2,46
	150 × 150	2,88	2,95
11,0	125 × 125	2,21	2,27
	150 × 150	2,65	2,72
12,0	125 × 125	2,04	2,11
	150 × 150	2,45	2,53
14,0	125 × 125	1,79	1,86
	150 × 150	2,15	2,23

Предложенная методика универсальна и позволяет рассчитать предельно допустимую глубину поверхностных дефектов для любых размеров стальной заготовки. При расчете глубины дефектов на поверхности заготовки круглого сечения следует привести её площадь к эквивалентной площади квадрата и выразить значение a по формуле (6):

$$a = \sqrt{\frac{\pi \cdot d_3^2}{4}}, \quad (6)$$

где d_3 – диаметр стальной заготовки круглого сечения, мм.

В случае, если заготовка имеет прямоугольное сечение, при расчете предельно допустимой глубины

поверхностных дефектов необходимо вводить поправочные коэффициенты, учитывающие возникающую неравномерность деформации по вертикальной и горизонтальной осям.

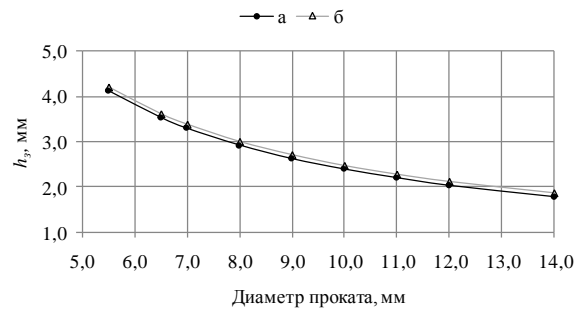


Рис. 1. Изменение предельно допустимой глубины дефектов на поверхности стальной заготовки сечением 125×125 мм в зависимости от диаметра бун-

тового проката: а – окисление поверхности заготовки 0,9 %; б – окисление поверхности заготовки 1,1 %

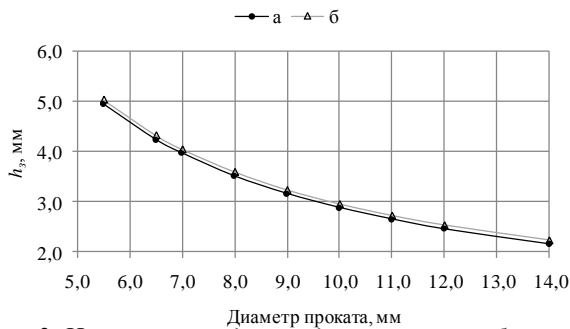


Рис. 2. Изменение предельно допустимой глубины дефектов на поверхности стальной заготовки сечением 150×150 мм в зависимости от диаметра бунтового проката: а – окисление поверхности заготовки 0,9 %; б – окисление поверхности заготовки 1,1 %

В соответствии с выражением (3) возможно решить обратную задачу – рассчитать глубину дефектов на поверхности горячекатаного бунтового проката различных профилеразмеров в зависимости от фактической глубины дефектов на поверхности стальной заготовки:

$$h_{np} = \frac{h_z}{\sqrt{\frac{F_z}{F_{np}} + \frac{F_z \cdot L_o}{100 \cdot 4 \cdot a}}} \quad (7)$$

Выводы. Принимая во внимание полученные данные (см. табл. 4), можно сделать вывод, что для гарантированного

соответствия качества поверхности горячекатаного металла требованиям нормативной документации для различных профилеразмеров бунтового проката (5,5...14,0 мм) предельно допустимую глубину дефектов на поверхности стальной заготовки представляется возможным ограничить значением не более 2,0 мм, что хорошо согласуется с приведенными требованиями (см. табл. 3.).

Однако необходимо понимать, что наличие на поверхности заготовок дефектов, глубина которых превышает указанное значение, не будет свидетельствовать об однозначном браковочном признаке. Окончательное решение об использовании заготовок в производственном процессе и соответствии бунтового проката требованиям нормативной документации может быть принято по результатам предварительного расчета в соответствии с предложенной методикой. Кроме этого, должно быть учтено и последующее назначение металлопроката.

Таким образом, разработанная упрощенная методика расчета позволяет при нормируемой глубине дефектов на поверхности горячекатаного бунтового проката произвести оперативный расчет предельно допустимой глубины дефектов на поверхности стальной заготовки перед началом нагрева металла под горячую деформацию.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Дефекты стали : справочник / под ред. С. М. Новокшеновой, М. И. Виноград. – Москва : Metallurgiya, 1984. – 199 с.
2. Дефекты стальных заготовок и металлопродукции Белорусского металлургического завода: справочник-атлас / Микирова З. А., Перетягина Е. А., Грицаенко В. И., Барадынцева Е. П., Куренкова Т. П., сост. Грицаенко В. И., под общ. ред. Савенка А. Н., Белорусский металлургический завод. – Санкт-Петербург : [б. и.], 2014. – 326 с.
3. Дефекты стальных слитков и проката. Справочник / В. В. Правосудович, В. П. Сокуренок, В. Н. Данченко, С. В. Кондратьев. – Москва : Интермет Инжиниринг, 2006. – 384 с.
4. Зильберг Ю. В. Исследование закономерностей формоизменения поверхностных дефектов при прокатке / Ю. В. Зильберг // Сталь. – 1997. – № 10. – С. 44–46.
5. Зильберг Ю. В. Формоизменение поверхностных дефектов при прокатке в простых калибрах / Ю. В. Зильберг, С. В. Ревякин // Металлургическая и горнорудная промышленность. – 1996. – № 8. – С. 23–25.
6. Трансформация дефектов непрерывнолитой заготовки в поверхностные дефекты проката / А. Б. Сычков, М. А. Жигарев, А. В. Перчаткин, С. Н. Мазанов, В. С. Зенин // Metallurg. – 2006. – № 2. – С. 60–63.
7. The transformation of defects in continuous-cast semifinished products into surface defects on rolled products / A. B. Sychkov, V. F. Zhigarev, A. V. Perchatkin, S. N. Mazanov, V. S. Zenin // Metallurgist. – 2006. – Vol. 50, iss. 1/2. – P. 83–90.

REFERENCES

1. Novokshhenyj S.M. and Vinograd M.I., eds. *Defekty stali* [Defects steel]. Moskva: Metallurgiya, 1984, 199 p. (in Russian).
2. Mikirova Z.A., Peretyagina E.A., Gricaenko V.I., Baradynceva E.P. and Kurenkova T.P. *Defekty stal'nyx zagotovok i metalloprodukcii Belorusskogo metallurgicheskogo zavoda* [Defects of steel billets and steel products of Belarussian Steel Works.]. Belorusskij metallurgicheskij zavod [Belarussian Metallurgical Plant]. Sankt-Peterburg: [s. n.], 2014, 326 p. (in Russian).
3. Pravosudovich V.V., Sokurenko V.P., Danchenko V.N. and Kondrat'ev S.V. *Defekty stal'nyx slitkov i prokata* [Defects of steel ingots and rolled products]. Moskva: Intermet Inzhiniring, 2006, 384 p. (in Russian).
4. Zil'berg Yu.V. *Issledovanie zakonomernostej formoizmeneniya poverxnostnyx defektov pri prokatke* [Consistency research of surface defects forming in rolling]. *Stal'* [Steel]. 1997, no. 10, pp. 44–46. (in Russian).
5. Zil'berg Yu.V. and Revyakin S.V. *Formoizmenenie poverxnostnyx defektov pri prokatke v prostyx kalibrax* [Surface defects forming during rolling in simple calibers]. *Metallurgicheskaya i gornorudnaya promyshlennost'* [Metallurgical and Mining Industry]. 1996, no. 8, pp. 23–25. (in Russian).
6. Sychkov A.B., Zhigarev M.A., Perchatkin A.V., Mazanov S.N., Zenin V.S. *Transformaciya defektov nepreryvnolitoj zagotovki v poverxnostnye defekty prokata* [Transformation of continuous casting defects in the surface rolling defects]. *Metallurg* [Metallurgist]. 2006, no. 2, pp. 60–63. (in Russian).
7. Sychkov A.B., Zhigarev V.F., Perchatkin A.V., Mazanov S.N. and Zenin V.S. *The transformation of defects in continuos-cast semifinished products into surface defects on rolled products*. *Metallurgist*. 2006, vol. 50, iss. 1/2, pp. 83–90.

Рецензент: Большаков В. И., д-р т. н., проф.

Надійшла до редколегії: 07.12.2016 р. Прийнята до друку: 27.12.2016 р.

УДК 69.032.22:658.51

ОСОБЛИВОСТІ ЗАСТОСУВАННЯ МЕТОДУ БУДІВНИЦТВА «ВВЕРХ – ВНИЗ» ПІД ЧАС ЗВЕДЕННЯ ВИСОТНИХ БУДІВЕЛЬ

ЗАЯЦЬ Є. І.¹, *д. т. н., доц.*

¹Кафедра планування та організації виробництва, Державний вищий навчальний заклад «Придніпровська державна академія будівництва та архітектури», вул. Чернишевського, 24а, Дніпро, 49600, Україна, тел. +38 (05-62) 756-33-66, e-mail: zei83dici@mail.ru, [ORCID ID: 0000-0002-7382-919X](https://orcid.org/0000-0002-7382-919X)

Анотація. *Постановка проблеми.* Сучасний рівень розвитку будівельних технологій підвищує актуальність вибору найбільш раціонального організаційно-технологічного рішення зведення висотних будівель. Виконання будівельних робіт пов'язане з багатьма умовами, які істотно ускладнюють їх виробництво, що, у свою чергу, може спричинити збільшення фактичних витрат підрядних організацій на виконання всього комплексу будівельних робіт. Процес зведення висотних будівель має специфічні відмінності, зокрема, в частині технології та організації будівельного виробництва, пов'язані з будівництвом в умовах функціонуючих структур великих міст та існуючої інфраструктури, врахування яких дозволить нейтралізувати або локалізувати негативний вплив дестабілізуючих чинників. Тому під час проектування організації висотного будівництва необхідно враховувати вплив різних дестабілізуючих чинників, що ускладнюють виробництво будівельно-монтажних робіт, та впроваджувати найбільш ефективні і сучасні методи будівництва. *Мета дослідження* – визначення особливостей та переваг застосування методу будівництва «вверх–вниз» під час зведення висотних будівель в умовах ущільненої міської забудови. *Висновок.* Підвищення ефективності проектних рішень зведення висотних будівель та їх реалізації, а саме, скорочення тривалості та зниження вартості будівництва можливо досягти за рахунок застосування методу «вверх–вниз», що потребує більш високої організації праці, використання відповідної будівельної техніки, інвентаря та оснастки, більш жорстких вимог до охорони праці.

Ключові слова: висотна будівля, будівельно-монтажні роботи, організація будівництва, метод будівництва «вверх–вниз», вартість, тривалість

ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ МЕТОДА СТРОИТЕЛЬСТВА «ВВЕРХ – ВНИЗ» ПРИ ВОЗВЕДЕНИИ ВЫСОТНЫХ ЗДАНИЙ

ЗАЯЦЬ Е. И.¹, *д. т. н., доц.*

¹Кафедра планирования и организации производства, Государственное высшее учебное заведение «Приднепровская государственная академия строительства и архитектуры», ул. Чернышевского, 24а, Днепр, 49600, Украина, тел. +38 (05-62) 756-33-66, e-mail: zei83dici@mail.ru, [ORCID ID: 0000-0002-7382-919X](https://orcid.org/0000-0002-7382-919X)

Аннотация. *Постановка проблемы.* Современный уровень развития строительных технологий повышает актуальность выбора наиболее рационального организационно-технологического решения возведения высотных зданий. Строительные работы связаны со многими условиями, которые существенно усложняют их производство, что, в свою очередь, может привести к увеличению фактических затрат подрядных организаций на выполнение всего комплекса строительных работ. Процесс возведения высотных зданий имеет специфические отличия, а именно в части технологии и организации строительного производства, связанные со строительством в условиях функционирующих структур крупных городов и существующей инфраструктуры, учет которых позволит нейтрализовать или локализовать негативное влияние дестабилизирующих факторов. Поэтому при проектировании организации высотного строительства необходимо учитывать влияние разных дестабилизирующих факторов и внедрять наиболее эффективные и современные методы строительства. *Цель исследования* – определение особенностей и преимуществ применения метода строительства «вверх – вниз» при возведении высотных зданий в условиях плотной городской застройки. *Вывод.* Повышения эффективности проектных решений возведения высотных зданий и их реализации, а именно, сокращения сроков и стоимости строительства, можно достичь за счет применения метода строительства «вверх – вниз», что требует более высокой организации труда, использования соответствующей строительной техники, инвентаря и оснастки, повышенных требований к охране труда.

Ключевые слова: высотное здание, строительно-монтажные работы, организация строительства, метод строительства «вверх – вниз», стоимость, продолжительность

FEATURES APPLICATION OF A CONSTRUCTION METHOD «UP – DOWN» IN THE HIGH-RISE BUILDINGS CONSTRUCTION

ZAIATS Y. I.¹, *Dr. Sc. (Tech.), Ass. Prof.*

¹Department of Planning and Organization of Production, State Higher Educational Establishment “Prydniprov’ska State Academy of Civil Engineering and Architecture”, 24a, Chernishevskogo str., Dnipro, 49600, Ukraine, phone: +38 (05-62) 756-33-66, e-mail: zei83dici@mail.ru, [ORCID ID: 0000-0002-7382-919X](https://orcid.org/0000-0002-7382-919X)