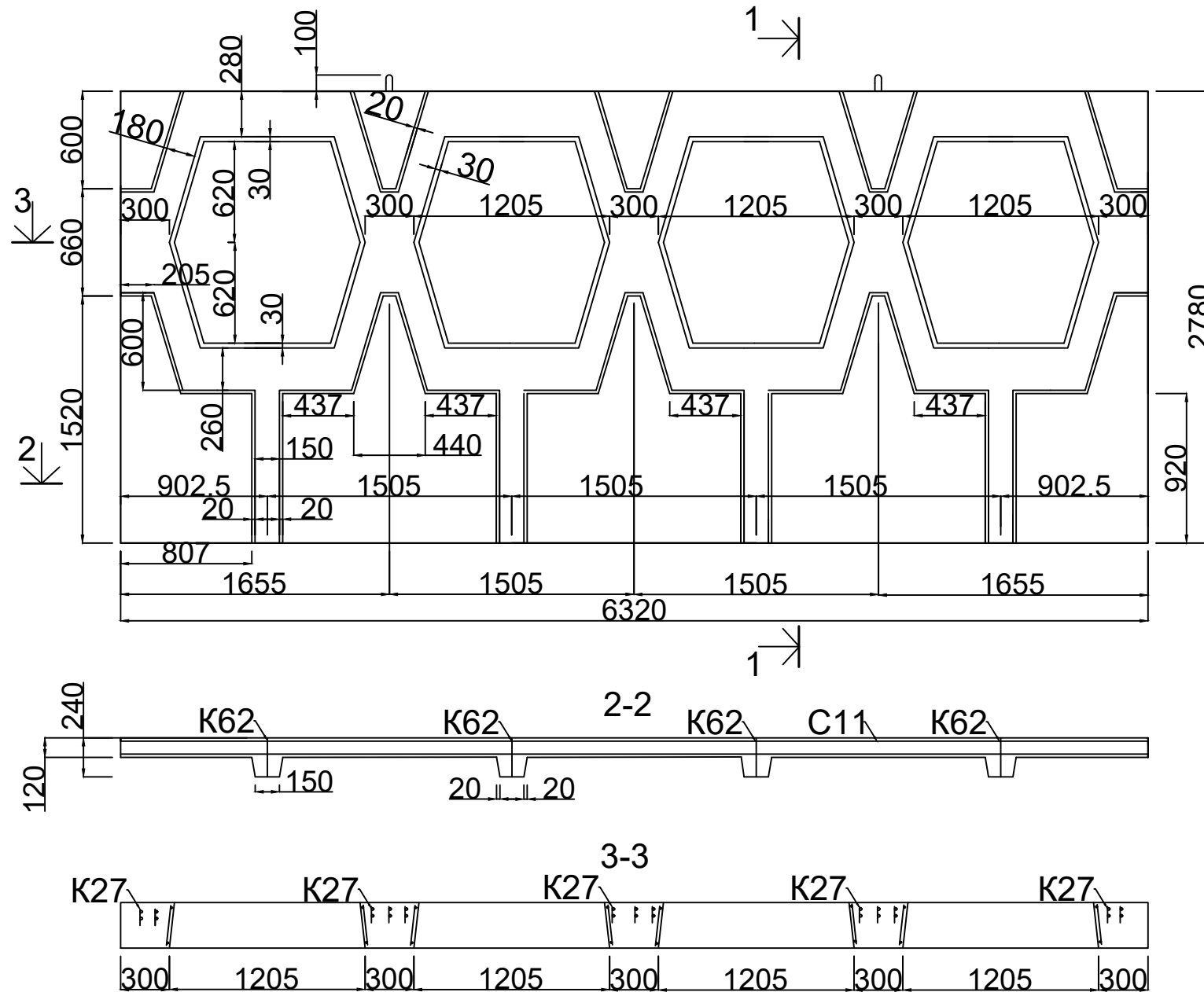


Плита огороження сходів ОЛ 63.28.24-25м.

Опалубочне креслення



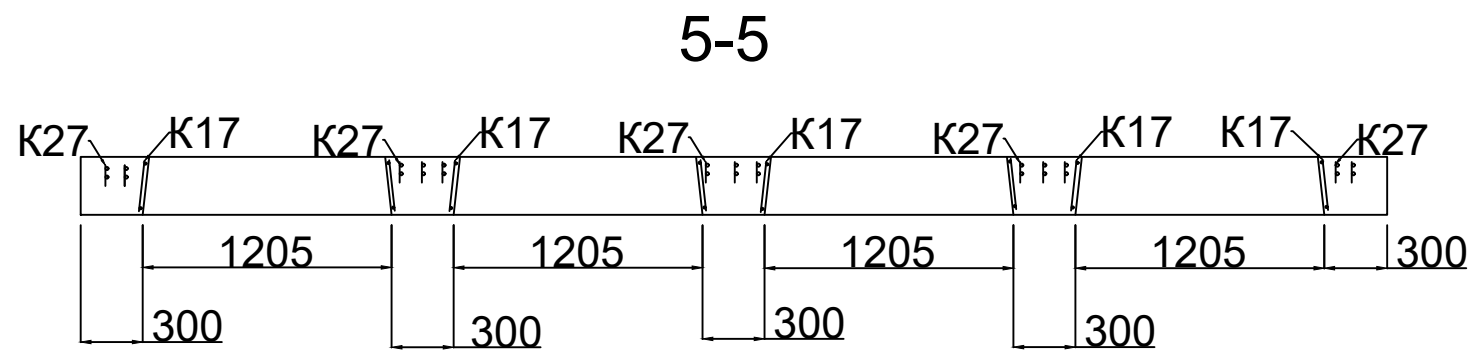
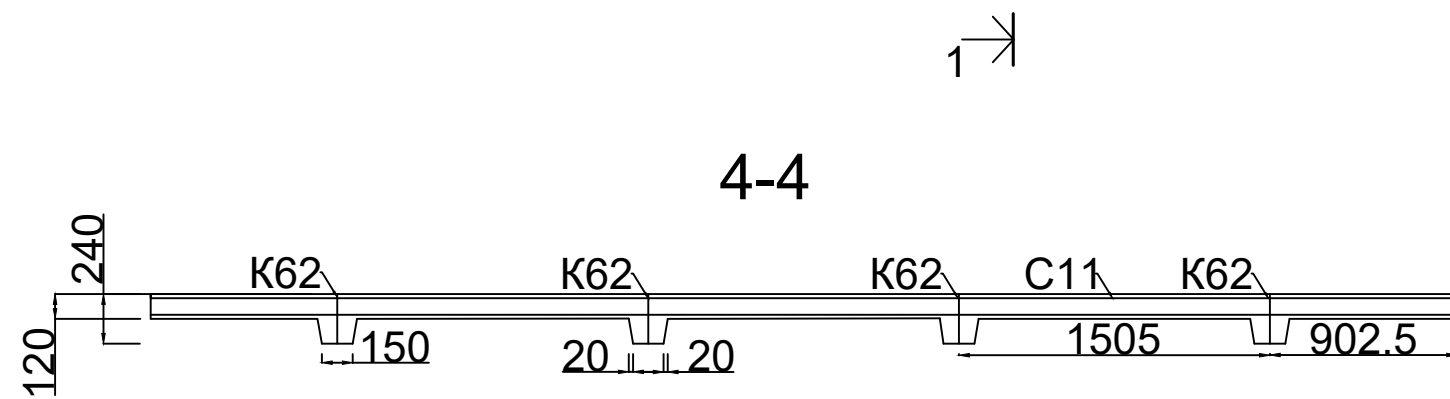
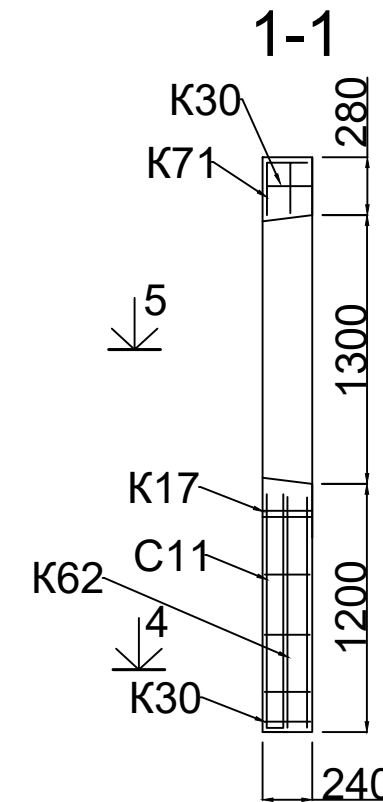
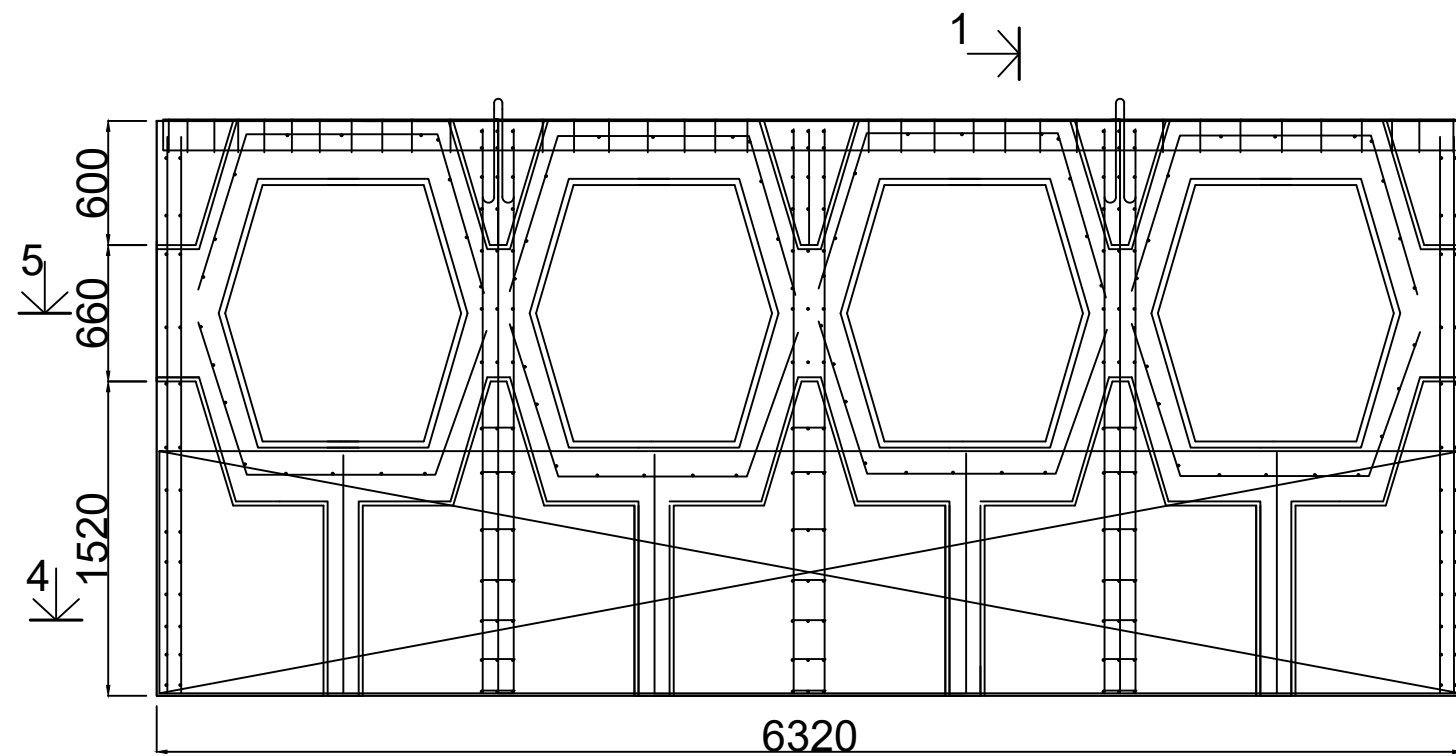
Виробництво плити згідно
ДСТУ Б В.2.6-62:2008

Дані для виробництва:

- клас бетону В25
- в'язуче - портландцемент М400
- крупний заповнювач - гарнітний щебінь (фракція 5-40мм.)
- дрібний заповнювач - кварцовий пісок (модуль крупності 2,5)
- В/Ц = 0.55

				Кваліфікаційна робота бакалавра				
				Стадія	Аркуш	Аркушів		
Зм.	Арх.	№ док.	Підпис	Обґрунтувати технологічні і організаційні рішення виробництва залізобетонної плити огороження сходів				
Розробив	Галица В.В.						1	7
Керівник	Бердник О.Ю.							
Зам.каф.	Гоц В.І.			Опалубочне креслення. Характеристики виробу				
				КНУБА ТБКВМ - 41				

Схема армування плити огороження сходів ОЛ 63.28.24-25м.



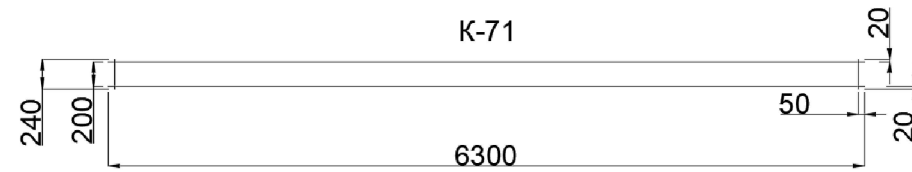
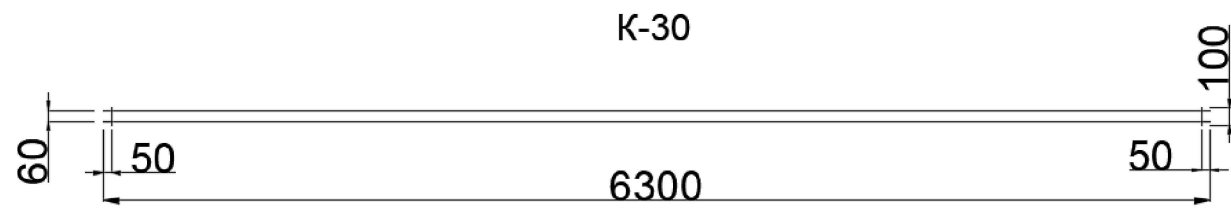
Специфікація арматурних виробів

Марка арматурного виробу	Найменування арматурного виробу	Кількість шт.
C11	Сітка арматурна	2
K27	Каркас плоский	13
K30	Каркас плоский	2
K62	Каркас плоский	4
K71	Каркас плоский	2
K17	Каркас плоский	8
ЗД4	Закладна деталь	10
ЗД8	Закладна деталь	4
П8	Петля стропувальна	2

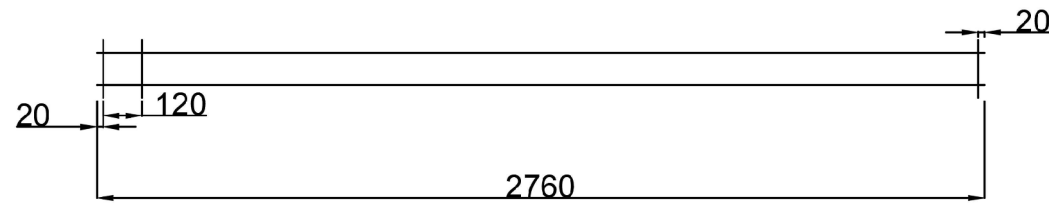
Кваліфікаційна робота бакалавра				Стадія	Аркуш	Аркушів
Зм.	Арх.	№ док.	Підпис	Обґрунтувати технологічні і організаційні рішення виробництва залізобетонної плити огороження сходів	2	7
Розробив	Галица В.В.					
Керівник	Бердник О.Ю.			Схема армування. Специфікація арм. виробів		
Зам.каф.	Гоц В.І.			КНУБА ТБКВМ - 41		

Специфікація арматурних елементів плити огороження сходів 0Л 63.28.24-25м.

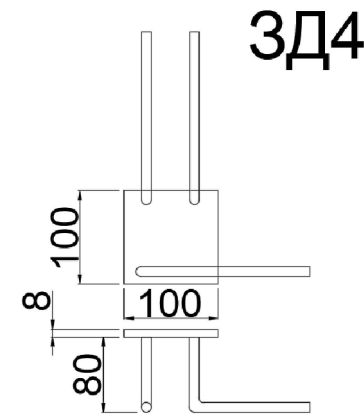
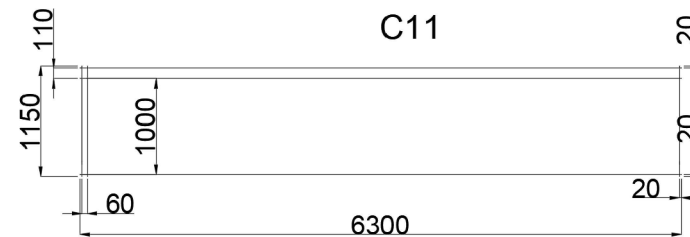
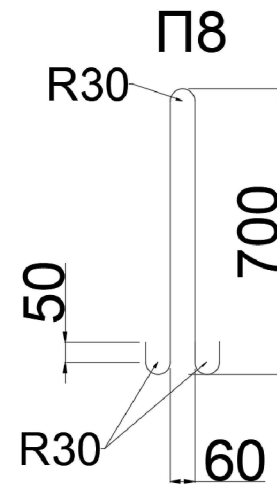
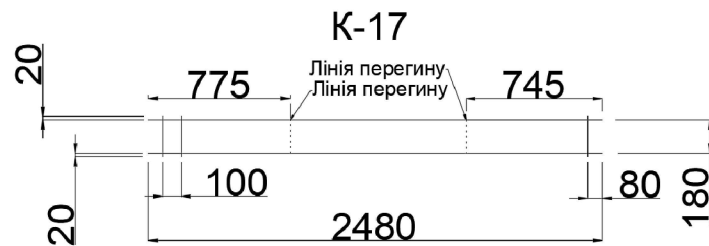
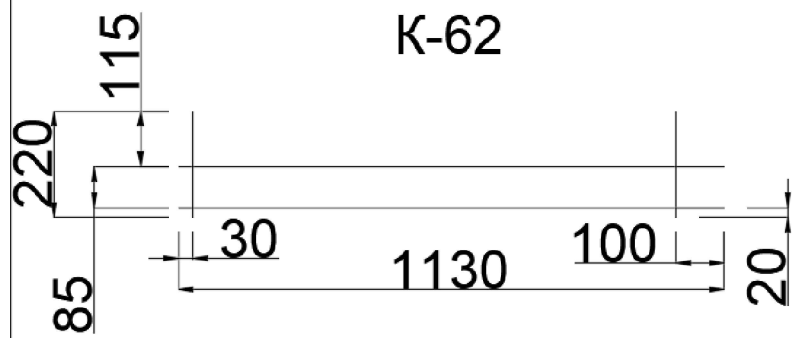
Специфікація арматурних виробів



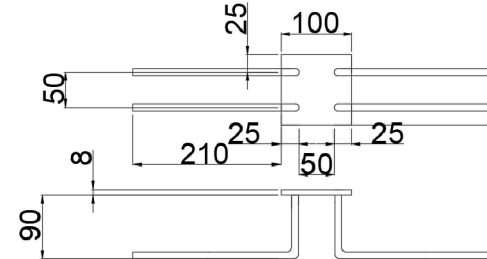
K-27



K-62



ЗД8



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Примітка
				K17		1.07
БЧ		1	5.2460	Ø5Bp-I L=2460	2	0.340
БЧ		2	5.220	Ø5Bp-I L=220	13	0.030
				K27		
БЧ		1	16.2760	Ø16 A400C L=2760	2	4.360
БЧ		2	6.100	Ø6 A240C L=220	13	0.020
				K30		3.09
БЧ		1	6.6300	Ø6 A400C L=6300	2	1.4
БЧ		2	4.100	Ø4 Bp-I L=100	32	0.009
				K62		
БЧ		1	5.1130	Ø5Bp-I L=1130	2	0.160
БЧ		2	5.220	Ø5Bp-I L=220	6	0.030
				K71		3.44
БЧ		1	6.6300	Ø6 A400C L=6300	2	1.400
БЧ		2	4.240	Ø4 Bp-I L=240	32	0.020
				ЗД4		1.37
БЧ		1	8.100.100	-8x100 L=100	1	0.620
БЧ		2	10.300	Ø10 A300C L=300	4	0.180
				ЗД8		1.37
БЧ		1	8.100.100	-8x100 L=100	1	0.620
БЧ		2	10.300	Ø10 A300C L=300	4	0.180
				C11		
БЧ		1	4.6300	Ø4 Bp-I L=6300	7	0.570
БЧ		2	4.1150	Ø4 Bp-I L=1150	33	0.100
				П8		4.19
БЧ		1	4.6300	Ø20 A240C L=1700	1	4.190

Кваліфікаційна робота бакалавра				Стадія	Аркуш	Аркушів
Зм.	Арх.	№ док.	Підпис	Обґрунтувати технологічні і організаційні рішення виробництва залізобетонної плити огороження сходів		
Розробив	Галица В.В.			3	7	
Керівник	Бердник О.Ю.					
Зам.каф.	Гоц В.І.			Арматурні вироби. Специфікація арм. виробів		
				КНУБА ТБКВМ - 41		

Транспортно-технологічна схема виготовлення залізобетонної плити огороження сходів ОЛ 63.28.24-25м.

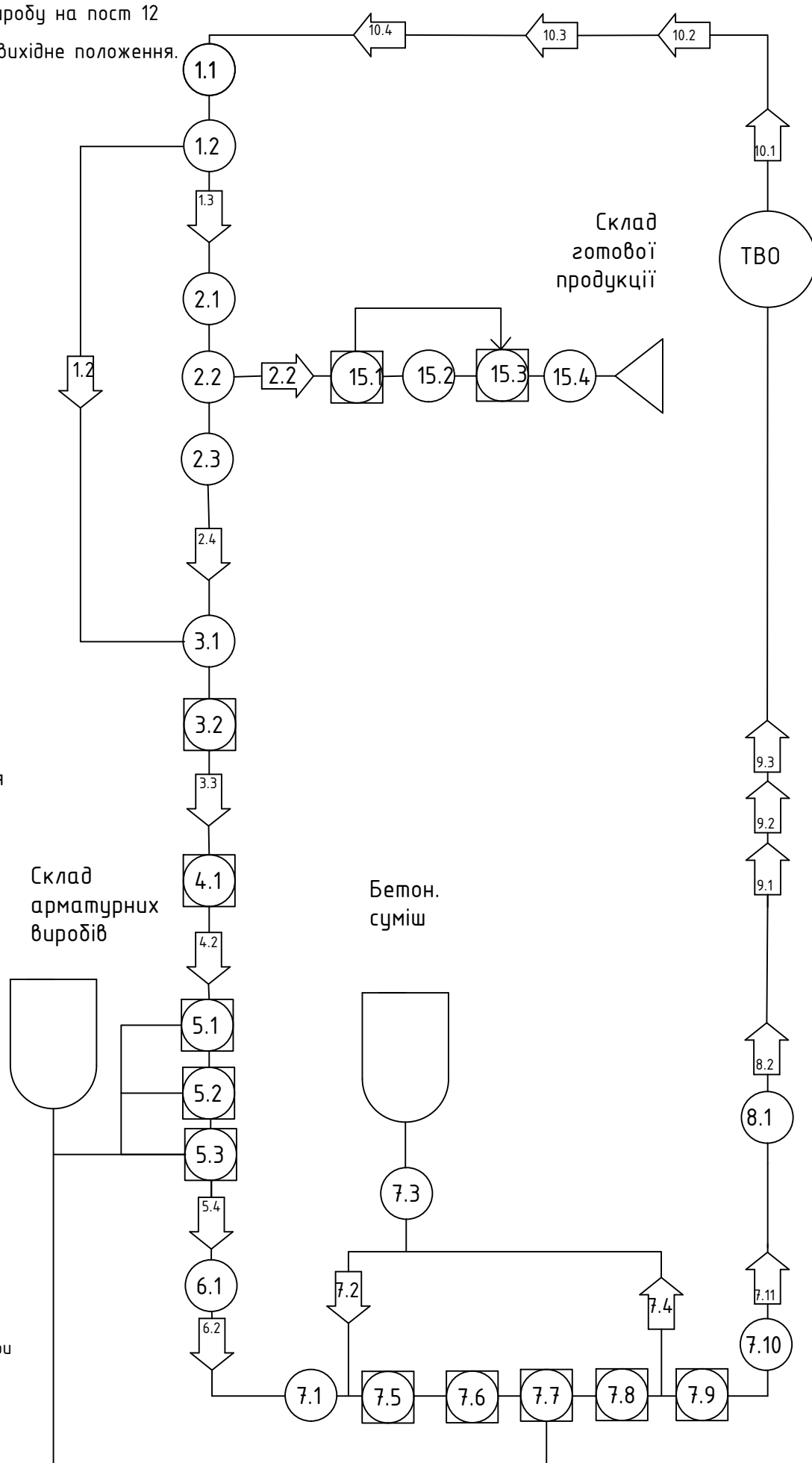
- I. Пост відкриття бортих форми.
 - 1.1. Відкривання бортих форми
 - 1.2. Виїмання вкладишів і переміщення їх на пост встановлення для вкладишів
 - 1.3. Переміщення форми на пост 2.
- II. Пост вилучення виробів.
 - 2.1. Кантування форми з виробом.
 - 2.2. Вилучення виробу з форми та переміщення виробу на пост 12
 - 2.3. Повернення кантувача з порожньою формою у вихідне положення.
 - 2.4. Переміщення форми на пост 3.

- III. Пост очищення форм.
 - 3.1. Встановлення вкладишів у форму.
 - 3.2. Чищення форми і вкладишів.
 - 3.3. Переміщення форми на пост 4.
- IV. Пост змащення форм.
 - 4.1. Змащення форми з вкладишами.
 - 4.2. Переміщення форми на пост 5.
- V. Пост армування.
 - 5.1. Встановлення просторових каркасів.
 - 5.2. Встановлення плоских каркасів з фіксацією.
 - 5.3. Встановлення петель з фіксацією.
 - 5.4. Переміщення форми на пост 6.
- VI. Пост збірки форм.
 - 6.1. Закривання бортих форми.
 - 6.2. Переміщення форми на пост 11

- VII. Пост формування виробу
 - 7.1. Встановлення виробу на пост формування
 - 7.2. Переміщення бетоноукладача під завантаження
 - 7.3. Заповнення бункера бетонною сумішшю
 - 7.4. Переміщення до краю форми
 - 7.5. Укладання 1-го шару бетонної суміші
 - 7.6. Ущільнення 1 шару
 - 7.7. Встановлення арматурних виробів (сітки, закладні деталі, петлі)
 - 7.8. Укладання 2-го шару бетонної суміші
 - 7.9. Ущільнення відформованого виробу
 - 7.10. Знімання форми з відроплощадки
 - 7.11. Переміщення форми на пост 8

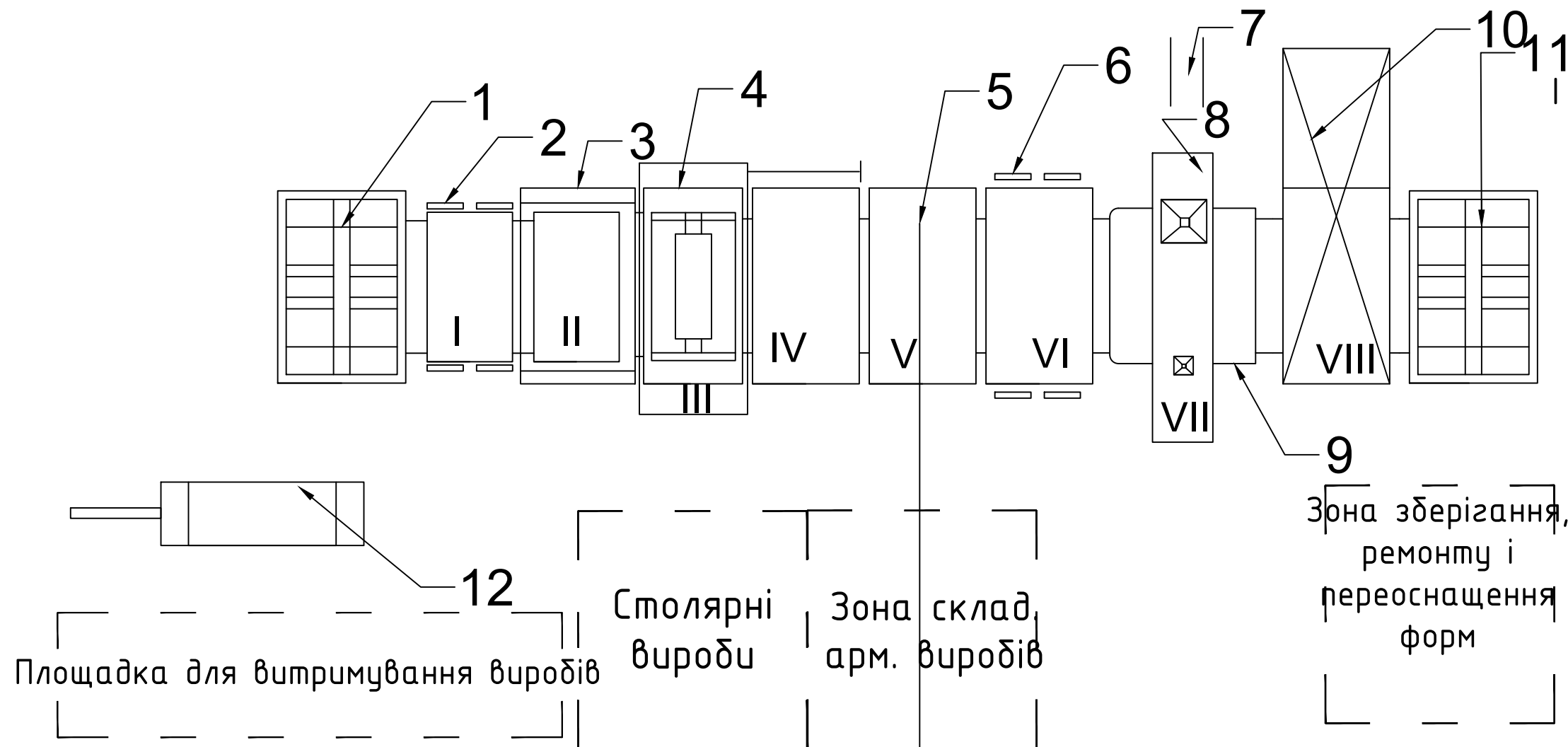
- VIII. Пост очищення форми.
 - 8.1. Очищення форми від залишків бетону
 - 8.2. Переміщення форми з виробом на знижувач.
- IX. Доставка форми з виробом до камери ТВО
 - 9.1. Опускання на знижувач форми з виробом до рівня камери
 - 9.2. Переміщення форми в камеру
 - 9.3. Повернення знижувача до рівня підлоги камери ТВО

- X. Пост виїмання форми з готовим виробом і встановлення на конвеєр
 - 10.1. Переміщення форми на підйомник.
 - 10.2. Підйом форми до рівня підлоги конвеєра
 - 10.3. Переміщення форми з виробом на конвеєр
 - 10.4. Повернення підйомника до рівня камери ТВО
- XI. Пост технологічного контролю якості готових виробів
 - 11.1. Контроль якості виробу.
 - 11.2. Усування дефектів та заглажування поверхні.
 - 11.3. Маркування виробу.
 - 11.4. Встановлення виробу на вивізній візок.



					Кваліфікаційна робота бакалавра		
					Стадія	Аркуш	Аркушів
					Обґрунтувати технологічні і організаційні рішення виробництва залізобетонної плити огороження сходів		
Зм.	Арх.	№ док.	Підпис	Дата		4	7
	Розробив	Галица В.В.					
	Керівник	Бервник О.Ю.					
					Транспортно-технологічна схема виготовлення		
					КНУБА ТБКВМ - 41		
					Зам.каф. Гоц В.І.		

План цеху виробництва плити огороження сходів ОЛ 63.28.24-25м.

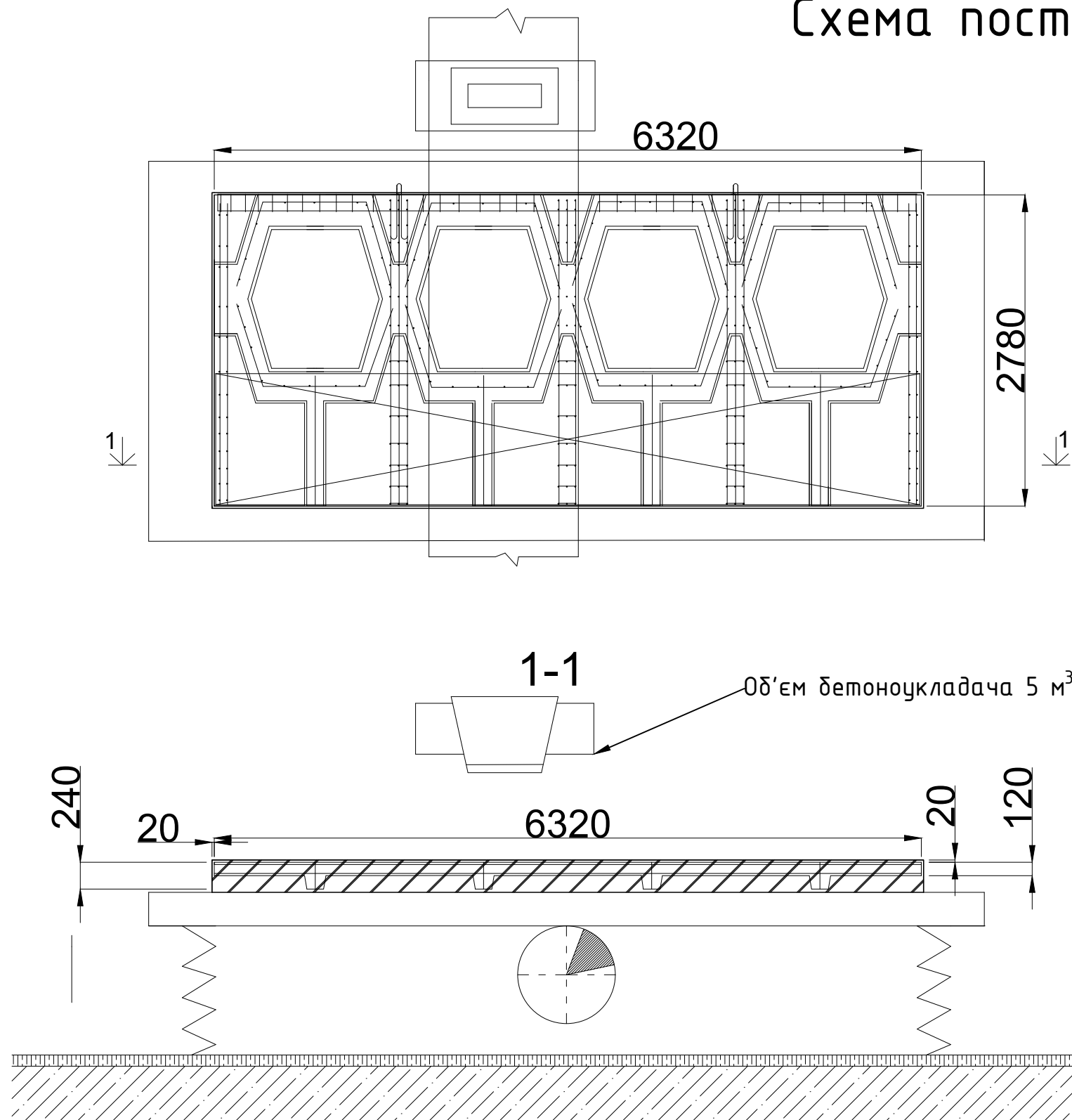


- Умовні позначення:
- I - пост відкриття бортів форми;
 - II - пост вилучення виробів;
 - III - пост чищення форми;
 - IV - пост змащення форми;
 - V - пост укладання арматури;
 - VI - пост збирання форми;
 - VII - пост формування виробу ;
 - VIII - пост очищення форми;

- 1 - підіймач;
- 2 - пристрій для відкриття бортів форми;
- 3 - кантувач;
- 4 - машина для чистки форм;
- 5 - конвеєр для подачі арматурних каркасів;
- 6 - пристрій для закривання бортів форми;
- 7 - транспортер для подачі бетону;
- 8 - бетоноукладач;
- 9 - відроплощадка;
- 10 - кран мостовий
- 11 - знижувач;
- 12 - візок для готових виробів

				Кваліфікаційна робота бакалавра			
				Обґрунтувати технологічні і організаційні рішення виробництва залізобетонної плити огороження сходів	Стадія	Аркуш	Аркушів
						5	7
Зм.	Арх.	№ док.	Підпис	Дата			
Розробив	Галица В.В.						
Керівник	Бердник О.Ю.						
				Схема цеху.			
Зам.каф.	Гоц В.І.				КНУБА ТБКВМ - 41		

Схема поста формування



Характеристика ВТ-5:

1. Вантажопідйомність - 5 тн
2. Частота коливань - 3000 кол/хв
3. Амплітуда коливань, мм:
по горизонталі 0,8 - 1,0
по вертикалі 0,33
4. Кількість вібраторів - 2 шт
5. Встановлена потужність - 22 кВт
6. Амортизатори - пружини
або гумові втулки
7. Кількість амортизаторів - 8 шт
8. Габаритні розміри, мм:
довжина - 1550
ширина - 2000
висота - 600

Вібротумба ВТ-5



Кваліфікаційна робота бакалавра						
Ем.	Арх.	№ док.	Підпис	Дата		
Розробив	Галица В.В.					
Керівник	Бердник О.Ю.					
Зам.каф.	Гоц В.І.					
Обґрунтувати технологічні і організаційні рішення виробництва залізобетонної плити огороження сходів				Стадія	Аркуш	Аркушів
					6	7
Схема поста армування. Характеристика обладнання.				КНУБА ТБКВМ - 41		

