

- Измерение влажности твердеющего бетона может рассматриваться в качестве оперативного метода определения распалубочного срока для монолитных конструкций в построечных условиях.

- Преимуществом указанного метода является большая статистическая устойчивость контролируемого параметра, вследствие чего - большая надежность и точность определения срока распалубования.

Список использованных источников

1. Ахвердов, И.Н. Неразрушающий контроль качества бетона по электропроводности / И.Н. Ахвердов, Л.Н. Маргулис – Минск.: «Наука и техника», 1975. – 174 с.

2. Снежков, Д.Ю. Неразрушающий контроль бетона в монолитном строительстве: совершенствование средств и методов / Д.Ю. Снежков, С.Н. Леонович – Минск: БНТУ, 2006. – 218 с.

3. Материалы строительные. Диэлькометрический метод измерения влажности: ГОСТ 21718-84. – Введ. 09.08.84. – М.: 1984. – 4 с.

УДК 691:328

Калинковичский завод железобетонных изделий: от истоков к современности

Горляк В.С., Калиновская Н.Н.

Белорусский национальный технический университет
Минск, Беларусь

История завода железобетонных изделий начинается с его строительства. Об этом свидетельствует выписка из протокола заседания Государственного комитета Совета министров БССР по делам строительства. Июнь 1967 года является месяцем ввода в действие Калинковичского завода ЖБИ. В июле 1967 года начали выпускать первую продукцию, необходимую для освоения мелиоративных земель нашей республики, а также и других регионов СССР – Брянская, Смоленская, Московская области, Украина.

В 2010 году завод из РУП был преобразован в ОАО «Калинковичский завод ЖБИ».

Продукция на Калинковичском заводе ЖБИ выпускается агрегатно-поточным методом путем укладки бетонной смеси в опалубку. Политика предприятия направлена на поиск, изучение и внедрение новых технологических способов производства продукции, а именно вибро-штамповка. Качество продукции обеспечивается проведением входного, операционного контроля, испытаний лабораторных образцов и приёмо-сдаточных испытаний, согласно требований СТБ и условиям заказчиков. Проведение мероприятий по контролю качества продукции производит испытательная лаборатория.

Завод располагается на земельном участке 8,12 м², имеет железнодорожные подъездные пути. Также завод имеет собственный песчаный карьер в 28 км от предприятия, вода для производства поступает из собственной скважины. Цемент, щебень и добавки завод закупает. Доставка этих компонентов осуществляется железнодорожным и автомобильным транспортом. В составе завода находятся следующие основные и вспомогательные цеха: бетоносмесительный, арматурный, формовочный цеха, ремонтно-эксплуатационная, энергетическая служба, склад готовой продукции и материальный склад, автотранспортный участок с гаражом, административно-бытовой корпус, деревообрабатывающий участок, цех по производству изделий из ПВХ.

Основные направления и сферы деятельности завода:

- производство и реализация всех видов продукции стройиндустрии, мелиорации;
- выполнение услуг социально-бытового назначения;
- промышленное и гражданское строительство.

Предприятие осуществляет следующие виды деятельности:

- 1) изготовление сборных и железобетонных изделий;
- 2) изготовление потребительских товаров;
- 3) торгово-производственная деятельность;
- 4) оказание транспортных услуг;
- 5) выполнение погрузо-разгрузочных работ грузоподъемными механизмами;
- 6) внешнеэкономическая деятельность;

7) производство изделий из ПВХ.

Основной целью предприятия является способность стабильно выпускать качественную продукцию, удовлетворяющую требованиям потребителей, законодательным и другим обязательным требованиям за счёт:

- постоянного совершенствования системы менеджмента качества на основе международных стандартов ISO 9001;

- проведение маркетинговых исследований рынков сбыта и анализов продукции конкурирующих предприятий, освоения новых рынков сбыта, в том числе за пределами Республики Беларусь;

- выпуска высококачественной и конкурентоспособной продукции, соответствующей требованиям и ожиданиям потребителей;

- постоянного повышения качества продукции путем совершенствования технологических процессов и внедрения нового оборудования и технологий;

- поддержания постоянных связей с поставщиками и потребителями с целью достижения взаимовыгодных отношений и укрепления имиджа;

- создания безопасных условий труда и охраны окружающей среды;

- целенаправленного и планового повышения квалификации специалистов всех уровней;

- непрерывного планирования и контроля мероприятий по повышению качества продукции на всех этапах производственного процесса;

- постоянного контроля со стороны руководства за эффективностью системы менеджмента качества.

Для поддержания конкурентоспособности продукции в рыночных условиях и получения дополнительной прибыли осваиваются новые виды продукции и по возможности внедряются современные технологии производства.

В области реализации возникает проблема поиска рынков сбыта товара. В настоящее время, в период становления рыночных отношений, строительный рынок переходит на жесткую и взаимообусловленную систему производственных, хозяйственных, экономических отношений. Кризисное состояние экономики в полной мере отражается на состоянии предприятий строительной отрасли. С

учетом приоритетов развития планируется углублять международное сотрудничество. На сегодня завод успешно сотрудничает с Российской Федерацией.

Номенклатура выпускаемых изделий: трубы железобетонные безнапорные раструбные, плиты покрытия железнодорожных переходов и пешеходных переходов, изделия для строительства силосных хранилищ, стеновые блоки, фундаментные блоки, перемычки, плиты для сооружения сенажных ям, полы щелевые (решетки) для свиноводческих зданий, декоративный забор (плиты ограждения) и др.

Список использованных источников

1. ОАО «Калинковичский завод ЖБИ». [Электронный ресурс]. Режим доступа: kgbi.gomel.by. Дата доступа: 02.03.2017

2. Становление и развитие строительной отрасли в Республике Беларусь. [Электронный ресурс]. Режим доступа: http://elib.bsu.by/bitstream/123456789/53975/1/svertoka_syryza_Sbornik_9_tom2.pdf. Дата доступа: 02.03.2017

УДК 691.5:006.354

Подбор состава бетонной смеси для устройства буронабивных свай методом полого шнека

Демидьков А.А., Новак В.А., Полейко Н.Л., Сидорова А.И.
Белорусский национальный технический университет
Минск, Беларусь

Новым перспективным направлением в изготовлении буронабивных свай является технология внутрислового шнека. Эта технология отличается высокой производительностью, снижением трудовых и материальных затрат по сравнению с обычной технологией. По этой технологии внутрисловый шнек диаметром 350 мм погружается на проектную глубину, открывается в забурочном долоте клапан и при подъеме колонны одновременно производится заполнение скважины мелкозернистым бетоном, после этого производится армирование свай арматурным каркасом (рис. 1) [1, 2].