

فصل ۳

دانش فنی، اصول، قواعد، قوانین و مقررات

مقررات ملی ساختمان مجموعه‌ای است از ضوابط فنی، اجرایی و حقوقی که لازم است در طراحی، نظارت و اجرای عملیات ساختمانی اعم از تخریب، نوسازی، توسعه بنا، تعمیر و مرمت اساسی، تغییر کاربری و بهره‌برداری از ساختمان که به منظور تأمین ایمنی، بهره‌دهی مناسب، آسایش، بهداشت و صرفه اقتصادی فرد و جامعه وضع می‌گردد. وزارت راه و شهرسازی در اجرای ماده ۳۳ قانون نظام مهندسی و کنترل ساختمان، وظیفه تدوین مقررات ملی ساختمان را بر عهده دارد.

مقررات ملی ساختمان شامل بیست و دو مبحث می‌باشد که توسط دفتر تدوین و ترویج مقررات ملی ساختمان تهیه شده است. در ادامه مباحث بیست و دو گانه مقررات ملی ساختمان به اختصار معرفی خواهد شد.

مبحث اول - تعاریف

کلید واژه‌ها و اصطلاحات فنی و حقوقی به کار رفته در تمامی مباحث «مقررات ملی ساختمان» در این مبحث گردآوری شده است. هدف از تدوین این مبحث، ایجاد پایه‌ای برای تفاهم میان دست‌اندرکاران صنعت ساختمان و یکسان‌سازی مفاهیم در حوزه شمول مقررات ملی ساختمان می‌باشد.

مبحث دوم - نظامات اداری

این مبحث در مورد نظامات اداری موجود در صنعت ساختمان و حیطه وظایف دست‌اندرکاران این صنعت اعم از اشخاص حقیقی و حقوقی شامل: دفاتر مهندسی طراحی ساختمان، ناظر ساختمان، شهرداری‌ها و مراجع صدور پروانه ساختمان، سازمان نظام مهندسی، وزارت راه و شهرسازی و ... را بیان نموده است.

مبحث سوم - حفاظت ساختمان‌ها در مقابل حریق

اجرای تأسیسات برقی و مکانیکی در ساختمان‌ها، استفاده از مصالح سوختنی، توسعه شبکه‌های انرژی، برق و گاز، به‌کارگیری تجهیزات گوناگون، سبب افزایش احتمال آتش‌سوزی در ساختمان‌ها گردیده است. به همین دلیل توجه بیشتر به موضوع حفاظت ساختمان‌ها در برابر حریق، امری الزامی و اجتناب‌ناپذیر محسوب می‌گردد. به منظور حفظ جان و مال انسان‌ها و فراهم ساختن ایمنی لازم در برابر آتش‌سوزی، رعایت اصول فنی در طراحی و اجرای ساختمان‌ها ضروری است که در این مبحث به آن پرداخته شده است.



مبحث چهارم - الزامات عمومی ساختمان

به منظور نظارت بر تأمین نیازهای حداقل ساکنین و بهره‌برداران از ابنیه و ساختمان‌های مشمول قانون نظام مهندسی و کنترل ساختمان، از نظر محدودیت‌ها، ابعاد حداقل فضاها، نورگیری و تهویه مناسب و سایر الزامات عمومی، این مقررات به عنوان بخشی از مقررات ملی ساختمان ایران ملاک عمل قرار می‌گیرد.



مبحث پنجم - مصالح و فراورده‌های ساختمانی

این مبحث درباره شناخت و معرفی انواع مواد، مصالح و فراورده‌های ساختمانی متعارف است که در احداث انواع ساختمان‌ها و تأسیسات مربوط، مورد استفاده قرار می‌گیرد.



مبحث ششم - بارهای وارد بر ساختمان

این مبحث، حداقل بارهایی را که باید در طراحی ساختمان‌ها و سازه‌های موضوع این مقررات مورد استفاده قرار گیرند، تعیین می‌نماید. این بارها شامل بارهای ثقلی - مرده (وزن اجزای دائمی ساختمان‌ها مانند تیرها، ستون‌ها، کف‌ها، دیوارها، بام‌ها، راه‌پله و تیغه‌ها، وزن تأسیسات و تجهیزات ثابت)، بارهای زنده (بارهای غیر دائمی که در حین استفاده و بهره‌برداری از ساختمان‌ها به آن وارد می‌شوند)، بار برف و بارهای ناشی از باد و زلزله و بالاخره بارهای ناشی از فشار خاک و آب، می‌باشند.



مبحث هفتم - پی و پی‌سازی

در این مبحث دستورالعملی کلی جهت نحوه برنامه‌ریزی و انجام آزمایش‌های مکانیک خاک ارائه شده است.



مبحث هشتم - طرح و اجرای ساختمان‌های با مصالح بنایی

امروزه در کشور ما، به خصوص در شهرهای کوچک و روستاها مصالح بنایی کاربرد بسیار گسترده‌ای در امر ساختمان‌سازی دارد. وقوع زلزله‌های پیاپی و ویرانی‌های زیاد در این دسته از ساختمان‌ها بیانگر این مطلب است که برای ساخت ساختمان‌های با مصالح بنایی در کشور نیاز به مجموعه قوانین و مقررات فراگیر و لازم‌الاجرائی است که با رعایت آنها سطح کیفی ساخت و ساز این ساختمان‌ها ارتقا یابد. با این هدف، مبحث هشتم مقررات ملی ساختمان برای ساختمان‌های بنایی خشتی، سنگی، آجری، سنتی و دارای کلاف و غیر مسلح برای نخستین بار در کشور تدوین شده است.

مبحث نهم - طرح و اجرای ساختمان‌های بتن آرمه
هدف این مبحث ارائه حداقل ضوابط و مقرراتی است که با رعایت آنها شرایط ایمنی، قابلیت بهره‌برداری و پایانی سازه‌های بتن مسلح فراهم شود.

مبحث دهم - طرح و اجرای ساختمان‌های فولادی
این مبحث حداقل ضوابط و مقررات لازم را برای طرح، محاسبه و اجرای ساختمان‌های فولادی تعیین می‌کند.

مبحث یازدهم - اجرای صنعتی ساختمان‌ها
هدف این بخش از مقررات، تعیین حداقل ضوابطی است که برای اجرای ساختمان‌های فولادی به کار می‌رود. این مقررات برای اجرای کلیه ساختمان‌های فولادی معمول به کار می‌رود.



مبحث دوازدهم - ایمنی و حفاظت کار در حین اجرا

هدف از این مبحث تعیین حداقل ضوابط و مقررات به منظور تأمین ایمنی و بهداشت عمومی در هنگام اجرای عملیات ساختمانی است که رعایت مفاد آن برای کلیه ساختمان‌ها لازم‌الاجرا است.



مبحث سیزدهم - طرح و اجرای تأسیسات برقی ساختمان‌ها

تأسیسات برقی ساختمان‌های مسکونی، تجاری، اداری، درمانی، آموزشی، عمومی، صنعتی، کشاورزی و دامداری، نمایشگاه‌های دائمی و موقت، پارک‌های تفریحات و کارگاه‌های ساختمانی باید با رعایت مفاد این مقررات و نیز آیین‌نامه‌ها و استانداردهای ذکر شده در این مبحث اجرا شوند.



مبحث چهاردهم - تأسیسات گرمایی، تعویض هوا و تهویه مطبوع

مبحث چهاردهم، الزامات حداقل را در مورد تأسیسات مکانیکی که به منظور گرم کردن فضاهای داخل ساختمان، خنک کردن فضاهای داخل ساختمان و تهیه و ذخیره آب گرم مصرفی در داخل ساختمان نصب شود، مقرر می‌دارد.



مبحث پانزدهم - آسانسورها و پله‌های برقی

این مبحث از مقررات ساختمان حداقل ضوابط لازم را برای بهره‌برداری ایمن و بهینه از آسانسور، پله برقی و پیاده‌رو متحرک وضع می‌نماید.



مبحث شانزدهم - تأسیسات بهداشتی

مبحث شانزدهم الزامات حداقل را در مورد تأسیسات مکانیکی به منظور لوله کشی آب مصرفی ساختمان، هواکش، فاضلاب، لوازم بهداشتی و لوله کشی آب باران ساختمان، مقرر می‌دارد.



مبحث هفدهم - تأسیسات لوله کشی و تجهیزات گاز طبیعی

مبحث هفدهم مقررات ملی ساختمان با عنوان تأسیسات لوله کشی و تجهیزات گاز طبیعی ساختمان‌ها، ضوابط حداقل را برای طراحی و اجرای لوله کشی گاز ساختمان‌ها و کنترل‌های کیفی، نصب و راه‌اندازی وسایل گازسوز، دودکش‌ها و هوارسانی به وسایل گازسوز، ضوابط بهره‌برداری و ایمنی و ضوابط ویژه گازرسانی برای ساختمان‌های عمومی مقرر می‌دارد.



مبحث هجدهم - عایق بندی و تنظیم صدا

هدف از تدوین این مقررات به حداقل رساندن نوفه (صدای ناخواسته) در ساختمان‌ها است تا ضمن تأمین سلامت و آسایش ساکنان، شرایط مناسب شنیداری نیز فراهم گردد.



مبحث نوزدهم - صرفه جویی در مصرف انرژی

این مبحث از مقررات ملی ساختمان ضوابط طرح، محاسبه و اجرای عایق کاری حرارتی و سیستم‌های تأسیسات گرمایی، سرمایی، تهویه، تهویه مطبوع، تأمین آب گرم مصرفی و روشنایی الکتریکی در ساختمان‌ها را تعیین می‌کند.



مبحث بیستم - علائم و تابلوها

هدف کلی از تدوین این مقررات، ساماندهی به تابلوها و علائم به منظور تأمین سلامت و بهداشت، ایمنی، آسایش و صرفه‌جویی در منابع می‌باشد. بدین منظور علائم و تابلوها باید از نظر ارائه اطلاعات و هشدارهای ایمنی، صحیح عمل نموده و از نظر ساخت و نصب بی‌خطر و ایمن بوده و پیام‌رسانی آنها خطرساز نباشد.



مبحث بیست و یکم - پدافند غیر عامل^۱

هدف این مقررات تعیین حداقل ضوابط و مقررات برای طرح و اجرای ساختمان‌ها در برابر تهدیدهای انسان‌ساز خصوصاً تهاجم هوایی می‌باشد. به طوری که ساختمان‌های حیاتی مانند بیمارستان‌ها و ... پس از انفجار قابلیت خدمات درمانی خود را حفظ نمایند و برای سایر ساختمان‌ها، ضمن کاهش تلفات، خسارت‌های وارده در حد قابل قبول باشد.



مبحث بیست و دوم - مراقبت و نگهداری از ساختمان‌ها

هدف این مبحث نگهداری اجزا و قطعات ساختمان‌هایی که با ضوابط و مقررات ملی اجرا شده‌اند می‌باشد که ساختمان‌های موجود و ساختمان‌هایی که در آینده احداث می‌شوند را شامل می‌شود.



۱- پدافند غیر عامل: به مجموعه اقدامات غیر مسلحانه که موجب کاهش آسیب‌پذیری نیروی انسانی، ساختمان‌ها و تأسیسات و... در مقابل عملیات خصمانه و مخرب دشمن می‌گردد.

در ذیل فهرستی از عناوین فعالیت‌های مهم در پروژه‌ها به‌عنوان ابزاری کمکی برای مسئولان و مجریان پروژه‌ها ارائه شده است. لازم به‌ذکر است براساس شرایط و نوع قرارداد هر پروژه ممکن است رعایت برخی از این آیتم‌ها ضرورت نداشته باشد. ضمناً این فعالیت‌ها به‌طور معمول در حوزه وظایف مدیران پروژه‌ها تعریف می‌گردند؛ لکن با توجه به دیدگاه شرکت‌ها و نیز چارت سازمانی هر پروژه ممکن است در پست‌های شغلی مختلف تقسیم گردند.

- مطالعه و بررسی اسناد و مستندات پیمان قرارداد، قبل و بعد از ابلاغ پیمان
- مطالعه و بررسی نقشه‌ها، قبل و بعد از ابلاغ پیمان
- پیگیری تهیه ضمانت‌نامه اقساط پیش‌پرداخت‌ها و ارائه به کارفرما
- پیگیری تهیه ضمانت انجام تعهدات و ارائه به کارفرما
- بازدید از محل پروژه و سایت کارگاه قبل از تحویل زمین
- بررسی امکانات محلی نظیر ماشین‌آلات، نیروی انسانی، منابع و معادن محلی
- بررسی شرایط اقلیمی منطقه
- بررسی اجاره بهای زمین، مسکن، خودرو و...
- تحویل زمین پروژه و سایت تجهیز کارگاه
- انتخاب منابع قرضه، معادن شن و ماسه و...
- فراهم نمودن مقدمات اعزام و استقرار پرسنل و ماشین‌آلات آماده به کار
- ارسال کانکس‌های موقت به محل پروژه جهت شروع تجهیز کارگاه
- ارائه پلان تجهیز کارگاه به مشاور و اخذ تأییدیه آن
- آغاز عملیات ساخت انبار سرپوشیده و روباز
- آغاز عملیات اجرایی ساخت و تجهیز کارگاه شامل: ■ کانکس یا ساختمان‌ها، ■ منابع آب و سوخت، ■ تعمیرگاه ماشین‌آلات ■ پست برق (برق شبکه یا موتور برق)، ■ ساخت و تأمین تأسیسات آب و فاضلاب، ■ تأسیسات برق، ■ تأسیسات مخابرات، ■ ساخت و راه‌اندازی سنگ‌شکن، ■ ماسه‌شور، ■ بچینگ پلانت، ■ تأمین سیلوهای سیمان، ■ ساخت کارگاه‌های آهن‌گری، نجاری، سکوها و...
- بررسی برنامه زمان‌بندی تفصیلی
- بررسی هیستوگرام‌های منابع پروژه و ریزفعالیت‌های پروژه و تعیین درصد وزنی و مالی منابع پروژه (WBS)
- ارائه برنامه زمان‌بندی پروژه به مشاور و اخذ تأییدیه آن
- اخذ تسهیلات اعطایی کارفرما
- اخذ مجوزهای محلی جهت استفاده از شبکه برق، آب، بهره‌برداری از منابع قرضه و معادن
- اخذ حواله‌جات و تسهیلات دریافت سیمان و سوخت و... از مراجع و نهادهای سازمان‌های دولتی و غیردولتی
- پیگیری تهیه بیمه‌نامه تمام‌خطر پروژه و ارائه به کارفرما
- پیگیری تهیه بیمه‌نامه ماشین‌آلات
- پیگیری تهیه بیمه‌نامه مسئولیت مدنی با شخص ثالث یا بدون شخص ثالث
- تهیه چارت سازمانی پروژه

- چیدمان نفرات مورد نیاز و استخدام و به کارگیری آنها
- معرفی نفرات کلیدی به مشاور و کارفرما و در صورت نیاز تأیید صلاحیت آنها از کارفرما
- تقسیم مسئولیت‌ها میان کلیه عوامل اجرایی با بهره‌گیری از نیروهای واجد شرایط با در نظر گرفتن امکان بهره‌وری بیشتر
- بررسی رفع معارض احتمالی پروژه (تملك اراضی کشاورزی، مسکونی، دولتی و...) دکل‌های برق، شبکه‌های مختلف تأسیسات شهری و محلی، انبار مصالح و اجناس دپو شده متعلق به کارفرما و یا مردم محلی در محدوده اجرای پروژه و اعلام به مشاور و کارفرما و پیگیری مستمر آنها
- تأمین و تدارک مصالح اصلی پروژه شامل سیمان، میلگرد و... با در نظر گرفتن بار مالی زیاد آنها و ضرورت پیگیری از مرکز یا کارخانه‌های مربوطه
- عقد قرارداد با پیمانکاران جزء و فروشندگان
- اخذ تأییدیه صلاحیت پیمانکاران جزء و فروشندگان از کارفرما در صورت لزوم
- تدارک ماشین‌آلات مورد نیاز پروژه با اولویت ماشین‌آلات در تملك شرکت، خرید یا اجاره
- بررسی روش‌های اجرایی و ارائه Quality Plan پروژه
- اعلام Quality Plan پروژه به مشاور و اخذ تأییدیه آن
- انتخاب و معرفی آزمایشگاه‌های واجد شرایط به مشاور و کارفرما
- اخذ تأییدیه صلاحیت آزمایشگاه‌های واجد شرایط از کارفرما (در صورتی که هزینه انجام آزمایشات در تعهدات پیمانکار باشد)
- پیاده نمودن سیستم مدیریت کنترل پروژه
- پیاده‌سازی سیستم اداری و پرسنلی
- پیاده‌سازی سیستم تعمیر و نگهداری ماشین‌آلات سبک و سنگین
- سیستم مالی، هزینه کردن، تنخواه و صندوق، پشتیبانی و خرید کالا
- پیاده نمودن سیستم انبارداری، تدارکات و حمل
- پیاده نمودن سیستم QC/QA مطابق با نیاز کارفرما
- پیاده نمودن سیستم ایمنی، حفاظت و بهداشت (HSE)
- کنترل فعالیت‌های مربوط به برنامه‌های زمان‌بندی و به‌هنگام نمودن آنها
- کنترل مصالح ورودی به کارگاه انبار و...
- کنترل صورت وضعیت کارکردهای شرکت و پیمانکاران جزء
- کنترل تأخیرات به‌وجود آمده و مستندسازی آنها
- پیگیری ادعاها
- کنترل هزینه‌ها و مقایسه هزینه‌های واقعی با هزینه‌های پیش‌بینی شده (آیتم‌های ضررده) و همچنین پرداخت حقوق
- کنترل صورت مجالس، دستور کارها، چک‌لیست‌ها و پیگیری اخذ مصوبات آنها از مشاور و یا کارفرما
- کنترل وظایف دفتر فنی در حوزه مستندسازی، گزارشات، مکاتبات
- کنترل عملیات اجرایی، بازبینی و یا اصلاح روش‌های اجرایی
- کنترل کمی و کیفی عملیات اجرایی
- کنترل عوامل مختلف در منابع انسانی به جهت بررسی راندمان و بهره‌وری آنها در بخش‌های مختلف پروژه
- تشکیل جلسات هماهنگی با نظارت مشاور و کارفرما و اخذ صورت جلسات مورد نیاز پروژه
- پیگیری مستمر در خصوص مصوبات جلسات با کارفرما و مشاور
- پیگیری مطالبات مالی پروژه از ذی‌حسابی کارفرما

- شرکت در جلسات هماهنگی و مستمر سرپرست کارگاه با گروه‌های اجرایی و پیمانکاران جزء
- بررسی مشکلات مختلف پروژه از قبیل مشکلات قراردادی، اجرایی، حوادث قهریه، معارض موجود، نبود و یا عدم تأمین به‌موقع مصالح و مطالبات مالی پروژه و... که ناشی از عدم قصور پیمانکار است
- تهیه و تنظیم ادعاهای شرکت در ارتباط با مشکلات ناشی از عدم قصور پیمانکار و پیگیری آنها
- ارائه راهکارهای پیشنهادی برای حل مشکلات ایجاد شده در مسیر انجام پروژه
- بررسی امکان ایجاد روش‌های مهندسی ارزش، تهیه برآوردهای مالی و زمانی و ارائه طرح توجیهی به کارفرما و مشاور جهت جایگزینی با روش‌های موجود
- بررسی و تأمین امکانات و تسهیلات رفاهی، آموزشی و چندرسانه‌ای برای پرسنل کارگاه (در حد امکانات کارگاه)
- بررسی افزایش ۲۵ درصد مقادیر پروژه و کارهای جدید
- ارائه برآورد و آنالیز قیمت‌های جدید به مشاور و پیگیری اخذ مصوبات آنها
- بررسی لزوم تشکیل کمیسیون طبقه‌بندی خاک جهت تعیین درصد سنگ عملیات خاکی و سنگی
- پیگیری تشکیل کمیسیون پیش راه‌اندازی و اخذ مصوبه ابلاغ آن
- پیگیری تشکیل کمیسیون رفع نواقص و اخذ مصوبه ابلاغ آن
- پیگیری تشکیل کمیسیون تحویل موقت و اخذ مصوبه ابلاغ آن
- پیگیری تشکیل کمیسیون تحویل قطعی و اخذ مصوبات ابلاغ آن
- ارسال صورت وضعیت قطعی و جمع‌آوری کلیه مستندات جهت دفاع از ادعاها تا حصول نتیجه و پیگیری مصوبه آن
- پیگیری استرداد ضمانت‌نامه و سایر سپرده‌ها

مشخصات سه نوع دستگاه جوشکاری ۳۰۰ آمپری

مشخصات	مونور ژنراتور	یکسوکنده	ترانسفورماتور
مقدار متوسط بارده در بار کامل (درصد)	۶۰	۶۵	۸۵
توان ورودی متوسط بدون بار (وات)	۲۸۵۰	۱۰۵۰	۶۰۰
ایمنی	بسیار خوب	خوب	متعارف
تناسب و تطابق با الکترودهای مختلف	خوب	خوب	خیلی کم
هر سه الکتروده (در شرایط مساوی)	استاندارد	استاندارد	صرفه‌جویانه
تغییرات شدید جریان خروجی با ولتاژ ورودی	خیلی کم	خیلی زیاد	زیاد
تغییرات شدید به علت گرم شدن	خیلی زیاد	کم	خیلی کم
انحراف قوس	زیاد	متوسط	کم
صدا	زیاد	کم	کم
عمر	خوب	مطالعه نشده	خیلی خوب
کیفیت جوش	خوب	خوب	خوب
هزینه نگهداری	خیلی زیاد	مطالعه نشده	خیلی کم

جوشکاری قوس الکتریکی با الکتروده روکش دار (SMAW)



شکل ۱- الکترودهای روکش دار

در حال حاضر متداول ترین روش جوشکاری در کارگاه‌های متعارف ساختمانی روش SMAW می‌باشد. در این روش که موسوم به روش دستی می‌باشد از الکترودهای روکش دار استفاده می‌گردد. انواع الکترودهای مورد استفاده در این روش شامل روتیلی معمولی، روتیلی پودر آهن دار، سلولزی و کم هیدروژن می‌باشند و به ترتیب الکترودهای E۶۰۱۲، E۶۰۱۴، E۶۰۱۰ و E۷۰۱۸ نمونه‌هایی متناظر با هر یک از الکترودهای مذکور می‌باشد. الکترودها در قطرهای ۲/۲۵، ۳/۲۵، ۴ و ۵ میلی‌متر تولید می‌شوند. به‌طور معمول در اجرای سازه‌های فولادی قطر الکترودهای مصرفی با توجه به ضخامت قطعه، شکاف ریشه اتصال، وضعیت جوشکاری، بعد جوش و میزان مهارت جوشکار تعیین می‌گردد.

جدول مشخصات جوش ساختمانی و فلز مبنای سازگار با آن

گروه	فلز مبنا	روش جوشکاری			
		جوش با الکتروده (SMAW)	جوش زیر پودری (SAW)	جوش تحت حفاظ گاز (GMAW)	جوش با فلوس مغزی (FCAW)
I	ST37(Fy 2400)	AWS A5.1 یا A5.5 E60XX یا E70XX	AWS A5.17 یا AWS A5.23 F6X یا S7X_EXXX	AWS A5.18 E70S_X یا E70U_X	AWS A5.20 E60T_X
II	ST52(Fy=3600)	AWS A5.5. E70XX A5.1	AWS A5.17 یا AWS A5.23 S7X_EXXX	AWS A5.18 _ E70S_X یا E70U_1	AWS A5.20 E70T_X (E70T_2 و E70T_3 استثنا)



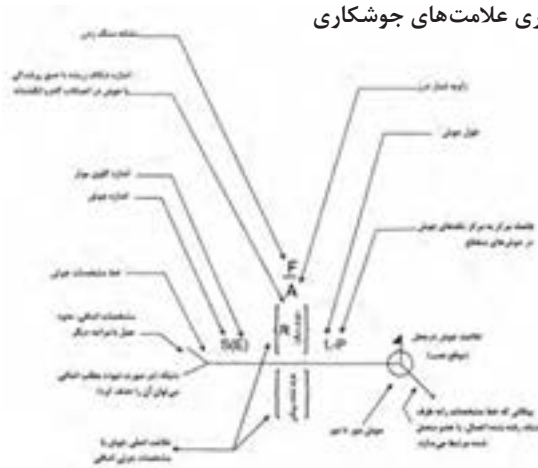
شکل ۲- جوشکاری با الکترودهای روکش دار

جوش پشت یا پشت بند	گوشه	کام یا انگشترانه	شبیاری						
			ساده	جناغی	نیم جناغی	لاله‌ای	نیم لاله‌ای	جناغی گرد	نیم جناغی گرد

علائم تکمیلی جوش

جوش دور تا دور	جوش در محل (موقع نصب)	شکل سطح جوش	
		تخت	محدب

محل قراردادی جاگیری علامت‌های جوشکاری



تذکر

اندازه، علامت، طول جوش و فاصله تکه‌های آن باید به همین ترتیب از چپ و راست روی خط مشخصات نوشته شود.

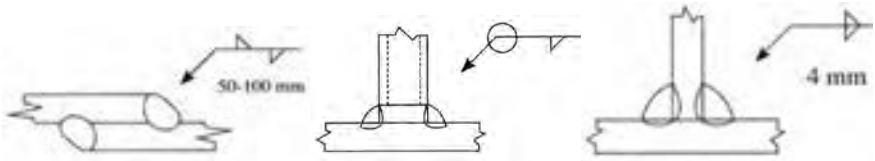
جهت خط مشخصات یا محل پیکان تغییری در این قاعدع ایجاد نمی‌کند.

ساق قائم جوش‌های ، ، ، ، باید در طرف چپ قرار گیرد.

جوش‌های طرف نشانه پیکان و طرف دیگر دارای یک اندازه می‌باشند، مگر اینکه خلاف آن ذکر شده باشد.

برای دیگر علائم اساسی به کتاب علائم قراردادی اتصالات در ساختمان‌های فلزی یا نشریات AWS مراجعه کنید.

جوش‌های گوشه

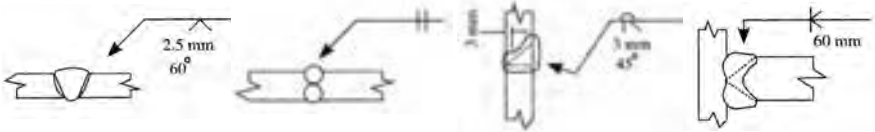


تصویر نشان‌دهنده این است که جوش‌ها یکی در میان بوده، تکه‌های جوش ۵ سانتی‌متری هستند و به فاصله مرکز به مرکز ۱۰ سانتی‌متری قرار دارند.

تصویر نشانگر آن است که جوش دور تا دور می‌باشد.

تصویر نشانگر این است که عدد نماینده اندازه ساق جوش، وقتی جوش‌های دو طرف یکی باشند، تنها در یک طرف گذارده می‌شود.

جوش‌های شیاری



تصویر نشانگر جوش شیاری ساده با جوشکاری از دوطرف جناغی با زاویه پخی ۶۰ درجه می‌باشد. و شکاف ریشه ۲/۵ میلی‌متر می‌باشد.

تصویر نشانگر جوش نیم‌جناغی با شکاف ریشه ۳ میلی‌متر و با پخ ۴۵ درجه در قطعه بالایی و استفاده از جوش پشت‌بند می‌باشد.

تصویر نشانگر جوش شیاری نیم‌جناغی دوطرفه می‌باشد.

عیوب جوش و پیچیدگی اعضای جوشی

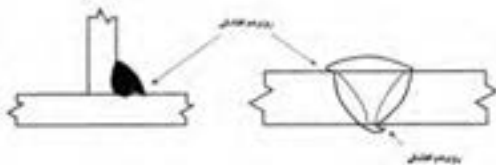
به منظور دستیابی به یک جوش با کیفیت، متغیرهای جوشکاری باید به درستی انتخاب شده و به کار گرفته شود. برخی از این متغیرها شامل نوع الکترود متناسب با فلز پایه از نظر نوع روکش و فلز پرکننده، تکنیک جوشکاری، وضعیت جوشکاری، ساختار اتصال و مشخصه‌های الکتریکی شامل قطبیت، آمپراژ و ولتاژ است. به طور خلاصه عیوب اصلی جوش به قرار ذیل می‌باشند:

۱ روی هم افتادگی (Overlap)

تعریف: نقصی در کنار یا ریشه جوش که به علت جاری شدن فلز بر روی سطح فلز پایه و یا پاس جوش قبلی ایجاد می‌شود بدون اینکه ذوب و اتصال مناسب با آن ایجاد شود. این عیب می‌تواند اثری مانند بریدگی کناره جوش داشته باشد و یک منطقه تمرکز تنش ناشی از عدم یکنواختی در جوش ایجاد شود.

علت:

- سرعت حرکت کم جوشکاری
- زاویه نادرست الکترود



■ استفاده از الکتروود با قطر بالا

■ آمپراژ خیلی کم

۲ بریدگی کنار جوش (Undercut)

تعریف: شباری است غیریکنواخت به صورت کنگره‌ای در کنار یا ریشه جوش و یا لبه فلز پایه که ضمن کاهش سطح مقطع فلز پایه می‌تواند موجب ایجاد تمرکز تنش و یک منطقه مستعد برای ترک شود.

علت:

■ آمپراژ زیاد

■ طول قوس بلند

■ حرکت موجی زیاد الکتروود

■ سرعت حرکت بسیار زیاد جوشکاری

■ زاویه الکتروود خیلی به سطح اتصال متمایل بوده است

■ سرباره با ویسکوزیته زیاد

۳ آخال‌های سربار (Slag inclusion)

تعریف: به هر ماده غیرفلزی که در یک اتصال جوش باقی بماند، آخال‌های سرباره می‌گویند. این آخال‌ها می‌توانند در مقطع جوش نقاط ضعیفی ایجاد کنند. آخال‌های سرباره استحکام سطح مقطع جوش را کاهش داده و یک منطقه مستعد ترک ایجاد می‌کنند.

علت:

■ پاک نشدن مناسب سرباره از پاس‌های

قبلی

■ آمپراژ ناکافی

■ زاویه یا اندازه نادرست الکتروود

■ آماده‌سازی نادرست.

۴ ذوب ناقص (Lack of fusion, LOF)

تعریف: عدم اتصال بین فلز جوش و فلز پایه یا بین لایه‌های جوش که اتصال جوش را ضعیف کرده و یک منطقه مستعد ایجاد ترک خستگی ایجاد می‌شود.

علت:

■ استفاده از الکتروودهای کوچک برای فولاد ضخیم و سرد

■ آمپراژ ناکافی

■ زاویه الکتروود نامناسب

■ سرعت حرکت بسیار زیاد

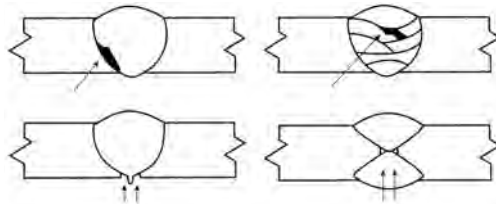
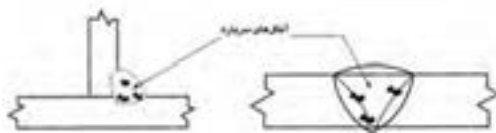
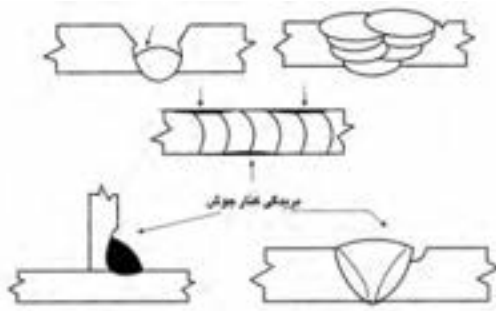
جوشکاری

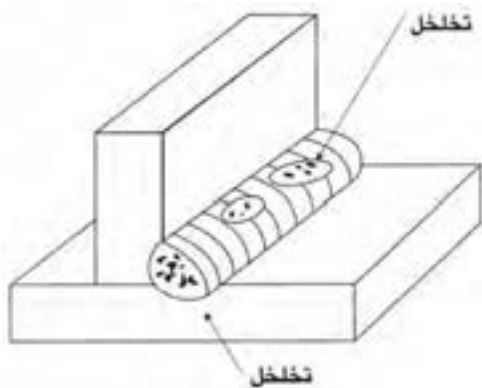
■ سطح آلوده (پوسته نورد،

لکه، روغن و ...)

۵ تخلخل (Porosity)

تعریف: تخلخل سوراخ یا حفره‌ای است که به صورت داخلی یا خارجی در جوش دیده می‌شود که به نام‌های «مک لوله‌ای»، «مک سطحی» یا «سوراخ‌های گرمی» نیز شناخته می‌شود که موجب





کاهش استحکام اتصال جوشی می‌شود. تخلخل سطحی به اتمسفر خورنده اجازه می‌دهد که فلز جوش را مورد حمله قرار دهد و موجب خوردگی آن شود.

علت:

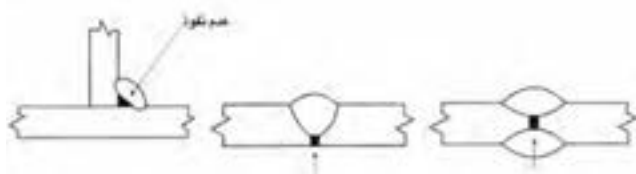
- سطح فلز پایه مرطوب و یا آلوده مثل آلودگی‌های روغن، غبار، لکه یا زنگار
- مرطوب بودن و یا شکستگی روپوش الکترود
- محافظت گازی ناکافی از قوس الکتریکی و حوضچه مذاب

■ وجود مقادیر بالای گوگرد و فسفر در فلزات پایه.

۶ عدم نفوذ (نفوذ ناقص) (Lack of penetration, LOP)

تعریف: عدم نفوذ کامل فلز جوش در ریشه اتصال که موجب ضعف اتصال جوشی و ایجاد یک منطقه مستعد ترک خستگی می‌شود.

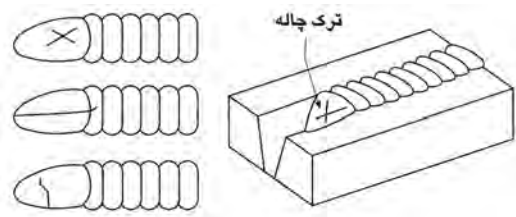
علت:



- آمپراژ بسیار پایین
- فاصله ریشه ناکافی
- استفاده از الکترود با قطر بالا در پاس ریشه
- سرعت حرکت زیاد جوشکاری

۷ چاله جوش (Crater)

چاله جوش، حوضچه‌هایی است که در انتهای جوش اتفاق می‌افتد و با ترک‌هایی از مرکز حوضچه به اطراف همراه است که گاهی به این ترک، ترک ستاره‌ای نیز گفته می‌شود. ترک چاله جوش، ترک انقباضی بوده و معمولاً از قطع ناگهانی قوس ناشی می‌شود. ترک چاله جوش معمولاً به سه صورت طولی، عرضی و ستاره‌ای دیده می‌شود.



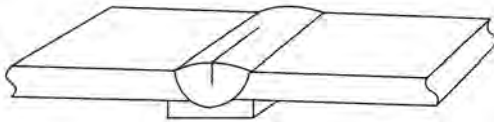
۸ پاشش (ترشح) یا جرقه زیاد (Spatter)

تعریف: قطرات مذاب که از منطقه قوس به اطراف پراکنده می‌شوند و در صورت قرار گرفتن محل درز جوش می‌تواند باعث عدم ذوب فلز پایه شوند.

علت:

- آمپراژ زیاد
- طول قوس بلند
- استفاده از الکترود مرطوب
- وزش قوس.

۹ ترک در جوش (Crack)



ترک مرکزی ناشی از جدایش و تفکیک

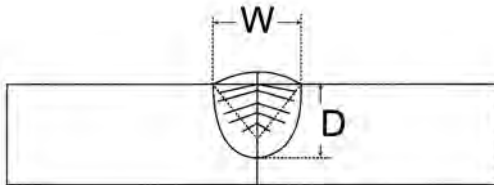
به دو نوع ترک گرم و ترک سرد تقسیم‌بندی می‌شوند. ترک‌های گرم، ترک‌هایی هستند که در دماهای بالا رخ می‌دهند و ترک‌های سرد ترک‌هایی هستند که بعد از اینکه جوش به دمای محیط رسیده، رخ می‌دهد. بیشتر ترک‌ها در اثر تنش‌های کششی ناشی از انقباض جوش ایجاد می‌شوند.

■ الف) ترک به صورت خط مرکزی (طولی): علت ترک مرکزی یکی از سه پدیده زیر است:

الف) ۱ ترکی که ناشی از

جدایش و تفکیک است:

ناخالصی‌هایی نظیر گوگرد، فسفر، روی، مس و قلع در فلز جوش یا فلز پایه می‌توانند با آهن ترکیباتی با نقطه ذوب پایین تشکیل دهند و در حین سرد شدن جوش به وسط جوش هدایت شده و باعث جدایش و در نتیجه ترک در مرکز جوش شود.



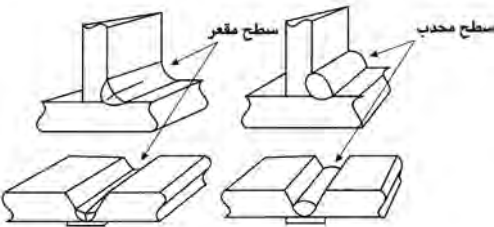
ترک مرکزی مربوط به شکل گرده جوش

۲ ترکی که مربوط به شکل گرده جوش است: این نوع ترک بیشتر در جوش‌های تک‌پاسه اتفاق می‌افتد. اگر یک پاس جوش دارای عمق بیشتری نسبت به عرض آن باشد و یا اینکه پهنای جوش زیاد ولی عمق نفوذ خیلی کم باشد، این نوع ترک اتفاق می‌افتد. توصیه می‌شود که نسبت پهنای جوش به عمق آن ۱ به ۱ یا ۱/۴ به ۱ باشد تا از ایجاد این ترک جلوگیری شود.

۳ ترکی که مربوط به شرایط

سطحی جوش است:

اگر جوش‌هایی با سطح مقعر ایجاد شود، تنش‌های ناشی از انقباض‌های داخلی کم می‌شود که سطح جوش تحت کشش قرار گرفته و موجب ایجاد ترک در خط مرکزی شود.



ترک مرکزی مربوط به شرایط سطحی جوش

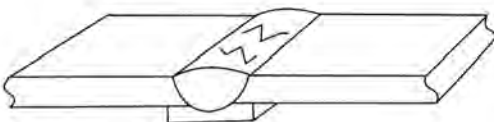
ب) ترک عرضی: ترک عرضی، ترک

مقاطع نیز نامیده می‌شود. ترکی است که در جهت عمود بر طول جوش ایجاد می‌شود. این نوع ترک، از انواعی است که اغلب در جوشکاری با آن مواجه می‌شویم و معمولاً در جوشی که دارای استحکام بالاتری در مقایسه با فلز پایه باشد و دارای چقرمگی کمی است دیده می‌شود. این نوع ترک با نفوذ زیاد هیدروژن به منطقه جوش و افزایش تنش‌های پسماند و سرد شدن سریع جوش، تشدید می‌شود.

ج) ترک منطقه متأثر از حرارت

جوش: این نوع ترک به صورت طولی

در کنار نوار جوش روی فلز پایه اتفاق



ترک عرضی

می افتد و زمانی رخ می دهد که سه شرط زیر در محل اتصال برقرار باشد:
 ۱- نفوذ هییدروژن زیاد در منطقه جوش، ۲- افزایش تنش های پسماند، ۳- ترد شدن منطقه جوش
 (در اثر سرد شدن سریع جوش، وجود کربن زیاد در فلز پایه).

سطح مقطع کابل متناسب با شدت جریان مصرفی

شدت جریان حداکثر (آمپر)	سطح مقطع کابل (میلی متر مربع)
۲۰۰	۲۵
۳۰۰	۵۰
۴۵۰	۷۰
۶۰۰	۹۵

نمونه فرم مشخصات فنی روند جوشکاری

ملاک اجرای عملیات جوشکاری دستورالعمل جوش (WPS) است. یک بازرس می‌تواند دستورالعمل جوشکاری (WPS) مربوط به سازه فلزی موردنظر را تهیه و تدوین کند یا اینکه دستورالعمل جوشکاری توسط یک مهندس جوش تدوین و تأیید شده باشد و بازرس با در دست داشتن دستورالعمل مربوطه تمامی بندهای دستورالعمل را در شروع کار به اپراتور و کارشناسان پروژه توضیح داده و سپس مطابق آن کنترل‌های لازم را اعمال نماید.

مشخصات فنی روند جوشکاری (WPS)

یاسی پذیرفته <input type="checkbox"/> یا از مابقی باید صلاحیت شده <input type="checkbox"/>							
نام شرکت	تاریخ						
نام پروژه	تاریخ						
فرآیند جوشکاری	<input type="checkbox"/> جوشکاری دستی <input type="checkbox"/> جوشکاری نیمه خودکار <input type="checkbox"/> جوشکاری خودکار						
شماره PQIR پیشنهادی	<input type="checkbox"/> جوشکاری خودکار <input type="checkbox"/> جوشکاری نیمه خودکار						
مشخصات اتصال							
نوع اتصال نوع مواد پیشنهادی تخته جوش از پشت انجام می‌شود <input type="checkbox"/> نمی‌شود <input type="checkbox"/> روش تخته جوش از پشت اندازه تکگاف ریشه زاویه تیزر	جوش با طرفه <input type="checkbox"/> جوش تپ‌زده <input type="checkbox"/> پیشنهاد اثره <input type="checkbox"/> تاره <input type="checkbox"/> اندازه پهنای ریشه شعاع تیزر داخلی و بیرونی						
مشخصات فلز پایه							
مشخصات فلز پایه نوع و راه فرآیند ضخامت فلز پایه							
مشخصات فلز پرکننده							
مشخصات الکترود مصرفی نامگذاری الکترود نوع پوشش							
پیش گرمایش							
حداقل درجه حرارت پیش گرمایش و درجه حرارت بین عبورها حداکثر							
روند جوشکاری							
شماره عبور	فرآیند	فلز پرکننده		شماره	واحد	سورتمت حرکت	جزئیات اتصال
		تعمیری	ظرف				

الف) حداقل اندازه و بعد جوش شیاری

در جوش شیاری نفوذ کامل معادل ضخامت ورق نازک تر و در جوش شیاری با نفوذ نسبی تحت شرایط زیر قابل قبول است:



شکل ۳- ابزار اندازه گیری بعد جوش

ضخامت ورق (میلی متر)	بعد جوش (میلی متر)
۳ - ۵	۲
۵ - ۶	۳
۶ - ۱۲	۵
۱۲ - ۲۰	۶
۲۰ - ۳۸	۸
۳۸ - ۵۷	۱۰

ب) بازرسی بعد و اندازه جوش گوشه

- ۱ بعد مؤثر گلوی جوش گوشه، کوتاه ترین فاصله از ریشه تا سطح هندسی تئوریک مقطع جوش است. در شکل های ۵ - ۱۴ تا ۵ - ۱۶ گلوی مؤثر در چندین حالت نشان داده شده است.
 - ۲ حداکثر اندازه جوش گوشه در صورتی که ضخامت قطعه مساوی یا کوچک تر از ۷ میلی متر است، مساوی ضخامت قطعه می باشد.
 - ۳ در صورتی که ضخامت قطعه بزرگ تر از ۷ میلی متر باشد، حداکثر اندازه جوش گوشه ۲ میلی متر کوچک تر از ضخامت قطعه است.
- حداقل اندازه جوش گوشه طبق استاندارد:

ضخامت ورق (میلی متر)	بعد جوش (میلی متر)
کمتر یا مساوی ۶	۳
۶ - ۱۲	۵
۱۲ - ۲۰	۶
بزرگ تر از ۲۰	۸

ج) جوش انگستانه و کام

- ۱ حداقل قطر سوراخ جوش انگستانه نباید کمتر از ضخامت ورق به علاوه ۸ میلی متر باشد. حداکثر قطر مساوی حداقل قطر به علاوه ۳ میلی متر است.
- ۲ حداقل فاصله مرکز به مرکز سوراخ‌های جوش انگستانه ۴ برابر قطر سوراخ می باشد.
- ۳ طول شکاف جوش کام نباید بیش از ۱۰ برابر ضخامت ورق باشد که در آن ایجاد می شود. عرض شکاف نباید کمتر از ضخامت ورق به علاوه ۸ میلی متر باشد. حداکثر عرض مساوی، حداقل عرض به علاوه ۳ میلی متر است.
- ۴ انتهای شکاف باید به صورت نیم دایره و یا در صورت گوشه دار بودن، دارای گردی با شعاع حداقل ضخامت ورق باشد.
- ۵ حداقل فاصله محور به محور شکاف‌ها در امتداد عرضی، چهار برابر عرض شکاف و حداقل فاصله مرکز به مرکز شکاف‌ها در امتداد طولی، مساوی دو برابر طول شکاف است.
- ۶ در صورتی که ضخامت ورق مساوی و یا کوچک تر از ۱۶ میلی متر باشد تمام ضخامت سوراخ و یا شکاف باید با جوش پر شود. در صورتی که ضخامت ورق بزرگ تر از ۱۶ میلی متر باشد ضخامت جوش مساوی نصف ضخامت ورق و یا ۱۶ میلی متر (هر کدام که بزرگ تر است) می باشد.

بازرسی پیچیدگی و تغییر شکل های ناشی از جوشکاری

یکی از موارد بازرسی بعد از جوشکاری کنترل میزان پیچیدگی در سازه مورد نظر است که باید پیچیدگی چه در طول یا عرض و یا پیچیدگی های زاویه در حد مجاز طبق استاندارد AWS D1.1 باشد.

بازرسی عملیات پس گرم کردن و تنش زدایی

در صورتی که در دستورالعمل جوشکاری انجام عملیات حرارتی الزام شده باشد بازرسی باید درجه حرارت و زمان عملیات حرارتی و نحوه سرد شدن و نتایج پس از عملیات حرارتی را بر روی اتصال، کنترل و ثبت نماید.

آزمایش های غیر مخرب

این بازرسی ها پس از اتمام جوشکاری علاوه بر بازرسی چشمی صورت می گیرد که شامل آزمایش مایع نافذ PT ذرات مغناطیسی MT و پرتونگاری RT است که به طور خلاصه کاربرد و ویژگی هر کدام از روش های فوق در زیر آمده است:

الف) بازرسی چشمی (VT)

ب) آزمایش مایع نافذ (PT)

ج) آزمایش ذرات مغناطیسی (MT)

د) آزمایش فراصوتی (UT)

ه) آزمایش پرتونگاری (RT)



شکل ۴- ابزار بازرسی چشمی

بازرسی چشمی: اولین مرحله در آزمایش یک قطعه، بازرسی چشمی است. بازرسی با چشم غیرمسلح فقط عیب‌های نسبتاً بزرگی را که به سطح قطعه می‌رسند نمایان خواهد کرد. با به کار بردن لوازمی مثل ذره‌بین و چراغ قوه می‌توان کارایی بازرسی چشمی را افزایش داد. بازرسی چشمی نیازمند دیدی قوی و ورزیده و تجربه طولانی همراه اطلاعات و دانش و حضور ذهن می‌باشد.

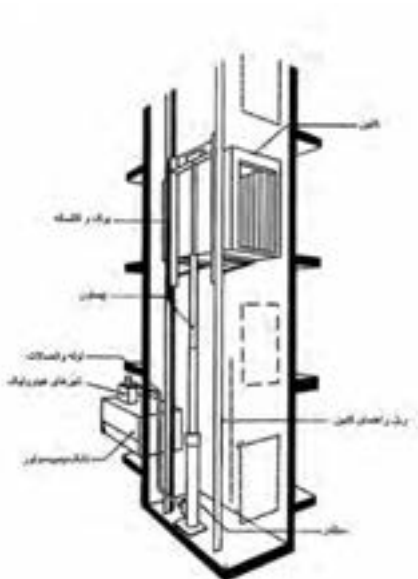
منتخبی از مشخصات کاربردی آسانسورها

آسانسور

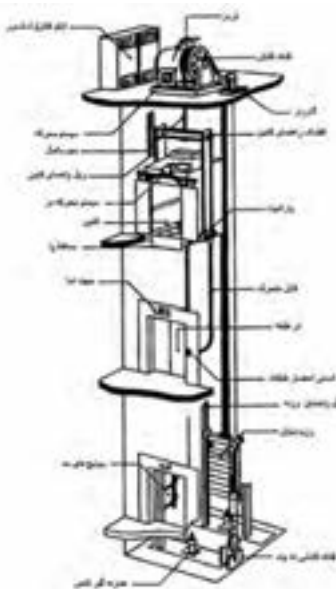
وسیله‌ای است متشکل از کابین و معمولاً وزنه تعادل و اجزای دیگر که با روش‌های مختلفی مسافر (نفر) یا بار یا هر دو را در مسیر بین طبقات ساختمان جابه‌جا می‌کند.

آسانسور کششی: آسانسوری است که حرکت آن بر اثر اصطکاک بین سیم بکسل و شیار فلکه کشش، به‌هنگام چرخش آن، توسط سیستم محرکه انجام می‌شود. (شکل ۵)

آسانسور هیدرولیکی: در این نوع آسانسور عامل حرکت کابین، سیلندر و پیستون هیدرولیکی است و ممکن است وزنه تعادل نیز داشته باشد و معمولاً برای ارتفاعات کم و سرعت‌های کم کاربرد دارد. (شکل ۶)



شکل ۶- آسانسور هیدرولیکی



شکل ۵- آسانسور کششی

بالاسری

فاصله قائم بین کف بالاترین توقف تا زیر سقف چاه آسانسور را بالاسری گویند. این فاصله برای جلوگیری از برخورد تعمیرکاران یا اجزای فوقانی کابین با سقف چاه پیش‌بینی می‌شود و اندازه آن متناسب با نوع و سرعت آسانسور از جدول‌های استاندارد به دست می‌آید.

تابلو کنترل آسانسور

مجموعه‌ای شامل مدارهای فرمان و قدرت که وظیفه کنترل حرکت کابین و پاسخگویی به احضار را به عهده دارد. قسمت فرمان در انواع قدیمی از رله‌های متعدد و در انواع جدید عموماً از ریزپردازنده‌ها و سایر قطعات الکترونیکی ساخته می‌شود.

تراز طبقه شدن

منظور هم‌تراز شدن کف کابین با کف تمام شده طبقه در محل ورودی به آسانسور است.

سیستم اضافه بار

در برخی آسانسورها برای جلوگیری از اضافه بار حسگری را به شیوه‌های مختلف تعبیه می‌کنند تا هنگام سوار شدن مسافر یا گذاشتن بار بیش از ظرفیت پیش‌بینی شده در کابین، ضمن اعلام خبر از حرکت آسانسور تا تخلیه بار اضافی جلوگیری شود.

سیستم ترمز ایمنی (سیستم پاراشوت)

سیستم مکانیکی که ترجیحاً در قسمت زیرین یا بالای چهارچوب (یوک) کابین و وزنه تعادل (در صورت لزوم) قرار می‌گیرد و در مواقع اضطراری با افزایش غیرعادی سرعت، فعال شده و سبب توقف کابین یا وزنه تعادل به وسیله قفل شدن کابین یا وزنه تعادل به ریل‌ها می‌شود، ترمزهای ایمنی به سه دسته تقسیم می‌شوند:

■ آنی یا لحظه‌ای برای سرعت‌های تا $0/63$ متر بر ثانیه

■ آنی با ضربه‌گیر برای سرعت‌های تا 1 متر بر ثانیه

■ تدریجی برای سرعت‌هایی که بیشتر یا مساوی یک متر بر ثانیه می‌باشند.

چاه: فضایی است که ریل‌ها و برخی تجهیزات آسانسور در آن نصب می‌شوند و کابین و وزنه تعادل در این مکان حرکت می‌نمایند. معمولاً با دیوارها، درهای طبقات و درها و دریچه‌های اضطراری محصور می‌گردد، در آسانسورهای نما باز قسمتی از دیوارها ممکن است محصور نباشد.

چاهک

فاصله قائم بین کف پایین‌ترین توقف تا کف چاه آسانسور (به ابعاد چاه آسانسور) را چاهک می‌گویند. این اندازه مانند بالاسری از اهمیت زیادی برخوردار است و از جدول‌های استاندارد، متناسب با نوع و سرعت آسانسور انتخاب می‌شود.

درهای طبقات

درهایی هستند که در محل ورودی طبقات به کابین قرار می‌گیرند، درهای طبقات انواع مختلف دارند مانند درهای تلسکوپی (یک طرف بازشو)، درهای سانترال (وسط بازشو)، درهای آکاردئونی، درهای لولایی و ... انتخاب نوع و اندازه بازشوی درهای طبقات متناسب با نوع کاربری و مطابق با استانداردها و ضوابط مربوط صورت می‌گیرد.

درب کابین

درب است که در ورودی کابین قرار گرفته و معمولاً به‌طور خودکار باز و بسته می‌شود. سیستم محرکه باز و بسته کردن درهای خودکار طبقات معمولاً روی درب کابین وجود دارد و هنگامی که در طبقه موردنظر توقف می‌کند هم‌زمان با باز شدن یا بسته شدن درب کابین، درب خودکار طبقه نیز باز یا بسته می‌شود.

ریل های راهنما

اجزای فلزی با مقطع T هستند که برای هدایت کابین یا وزنه تعادل (در صورت وجود) به کار می‌روند.

زنجیر جبران (سیم بکسل جبران)

در ساختمان‌های مرتفع وقتی که کابین در بالا و یا پایین‌ترین طبقه قرار می‌گیرد مجموع وزن سیم بکسل‌ها که مقدار قابل ملاحظه‌ای است به یک سمت فلکه کششی منتقل می‌شود و مشکلاتی مانند سرخوردن روی فلکه کشش، گرم شدن موتور، مصرف انرژی زیاد را به وجود می‌آورد. برای جلوگیری از این موارد، سیم بکسل یا زنجیری، هم‌وزن سیم بکسل‌ها، از تیر پایین یوک کابین به تیر پایین وزنه تعادل متصل می‌شود که اضافه وزن به وجود آمده به وسیله سیم بکسل‌ها را جبران نماید و به آن سیم بکسل یا زنجیر جبران می‌گویند.

سرعت نامی

حداکثر سرعت کابین هنگام حرکت عادی را سرعت نامی می‌گویند.

سیستم‌های فراخوانی آسانسور

نحوه پاسخ به احضار مسافری در آسانسور با توجه به نوع کاربری ساختمان می‌تواند متفاوت باشد و انتخاب صحیح سیستم کنترل اهمیت زیادی دارد.

انواع مرسوم سیستم‌های فراخوانی به شرح زیر می‌باشد:

۱ ساده (پوش با تن): در این نوع، آسانسور به اولین احضار پاسخ داده و تا انجام این فرمان، احضارهای بعدی بی‌تأثیر است. این سیستم که ساده‌ترین است برای مکان‌های کم ترافیک، آسانسورهای باربر و بیماربر (مخصوص حمل تخت یا برانکارد) با تعداد طبقات کم مناسب است. دکمه احضار در طبقات، تکی است.

۲ جمع کن روبه پایین (کالکتیو دان): در این نوع، آسانسور در حین حرکت از بالا به پایین به کلیه احضارها پاسخ می‌دهد و برای ساختمان‌های مسکونی و پرجمعیت و ساختمان‌های اداری که در طبقات آن شرکت‌های مستقل از هم قرار دارند و کم ترافیک هستند مناسب می‌باشد، دکمه احضار در طبقات، تکی است.

۳ جمع کن روبه بالا (کالکتیو آپ): شبیه جمع کن روبه پایین است و به احضارهای از پایین به بالا پاسخ می‌دهد و برای ساختمان‌های کم ترافیک که طبقه اصلی در بالا و سایر طبقات در پایین است مناسب می‌باشد. دکمه احضار در طبقات، تکی است.

۴ جمع کن انتخابی (کالکتیو سلکتیو): در این نوع، آسانسور به احضارهای در جهت حرکت کابین پاسخ داده و در نتیجه از توقف‌های غیرضروری در پاسخ به احضارهایی که خلاف جهت حرکت کابین است جلوگیری به عمل می‌آید. در هر طبقه دو دکمه با علامت بالا و پایین (به غیر از طبقات انتهایی بالا و پایین که یک دکمه می‌باشد)، وجود دارد. این نوع کنترل برای ساختمان‌های اداری پر ترافیک توصیه می‌شود.

۵ فراخوانی گروهی: اگر کنترل به صورت دوتایی، سه‌تایی یا بیشتر باشد دو، سه یا چند آسانسور با یک فرمان کنترل شده و نزدیک‌ترین کابین هم‌جهت به احضار پاسخ می‌دهد. در این سیستم زمان انتظار مسافری حداقل خواهد بود و برای برج‌های مرتفع، هتل‌ها و مؤسسات بزرگ که از چند دستگاه آسانسور نزدیک به هم استفاده می‌نمایند مناسب می‌باشد.

سطح مفید کابین

سطح مفیدی است که برای ایستادن مسافر و یا گذاشتن بار به کار گرفته می‌شود و مقدار آن متناسب با ظرفیت بار یا مسافر محاسبه می‌شود.

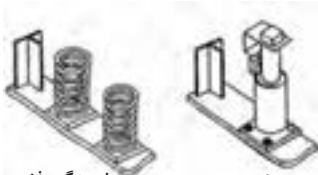
شیر اطمینان

شیر هیدرولیکی است که هنگام سقوط یا افزایش ناگهانی سرعت در آسانسورهای هیدرولیک به کار می‌رود و هنگام افزایش جریان روغن بیش از حد مجاز، بسته شده و از سقوط یا افزایش سرعت کابین جلوگیری می‌نماید.

ضربه‌گیر (بافر)

وسیله‌ای ارتجاعی است که برای جلوگیری از اصابت کنترل نشده کابین و یا وزنه تعادل به کف چاهک به کار می‌رود و طوری طراحی و انتخاب می‌شود که قسمتی از انرژی جنبشی کابین را مستهلک کند. ضربه‌گیر لاستیکی تا سرعت یک متر در ثانیه ضربه‌گیر فنر حلقوی تا سرعت ۱/۶ متر بر ثانیه و ضربه‌گیر هیدرولیک برای هر سرعتی قابل استفاده است. (شکل ۷)

باید توجه داشت که ضربه‌گیر برای متوقف کردن کابین در سقوط آزاد طراحی نشده است.



شکل ۷- ضربه‌گیر (بافر)

طبقه اصلی ورودی

منظور طبقه‌ای است که ورودی افراد پیاده به ساختمان از آن طریق انجام می‌شود و معمولاً هم‌تراز خیابان است. چنانچه در ساختمانی دسترسی‌های اصلی مختلفی به یک آسانسور وجود داشته باشد پایین‌ترین آنها طبقه اصلی محسوب می‌شود.

طول مسیر حرکت

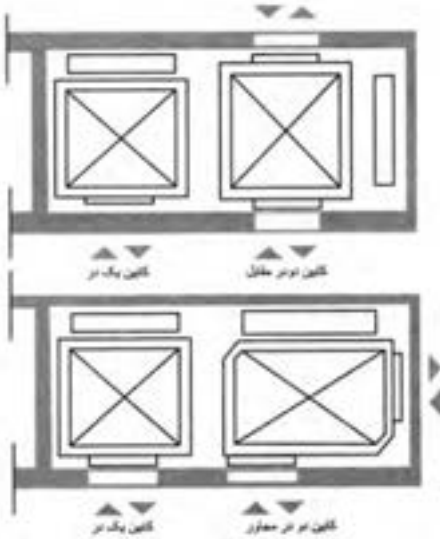
ارتفاع بین کف طبقه اصلی و ورودی تا کف بالاترین طبقه توقف آسانسور طول مسیر حرکت نامیده می‌شود.

کابین

جزئی از آسانسور است که مسافر، بار یا هر دو را در خود جای می‌دهد. کابین دارای کف برای ایستادن، دیوارهایی برای حفاظت مسافری یا بار، سقف و معمولاً دارای در می‌باشد.

کابین دو در

کابینی است که دو در دارد، در صورتی که این دو در، در دو ضلع روبه‌رو باشند کابین دو در روبه‌رو و در صورتی که در دو ضلع مجاور باشند کابین دو در مجاور نامیده می‌شود (شکل ۸)



شکل ۸- پلان

کلید آتش نشان

کلیدی است که در مواقع ضروری، توسط آتش نشان فعال شده و کنترل آسانسور فقط توسط آتش نشان (راهبر داخل کابین) صورت می گیرد و به سایر احضارها پاسخ داده نمی شود تا کارایی آسانسور با حذف توقف های غیر ضروری بیشتر شود.

کنترل کننده مکانیکی سرعت (گاورنر)

وسیله ای مکانیکی است که از طریق سیم بکسل یا زنجیر به سیستم ترمز ایمنی (پاراشوت) کابین یا وزنه تعادل (در صورت وجود) وصل است تا در موقع افزایش سرعت از حد تعیین شده توسط استانداردهای معتبر قفل کرده و ضمن فرمان قطع برق موتور آسانسور، سیستم ترمز ایمنی را فعال نماید.

موتورخانه

فضایی است که موتور گیربکس یا سیستم رانش آسانسور و تابلو کنترل و غیره را در خود جای می دهد و ابعاد آن به ازای ظرفیت های مختلف در جدول های استاندارد قید شده است. در برخی سیستم ها موتورخانه در بالا یا کنار چاه آسانسور حذف و سیستم رانش آسانسور به داخل چاه آسانسور منتقل شده است.

نگهدارنده ریل ها

رابطی است که ریل ها را به سازه و دیواره چاه آسانسور متصل می کند و برای اتصال آن از بست مخصوص و پیچ و مهره استفاده می شود.

وزنه تعادل

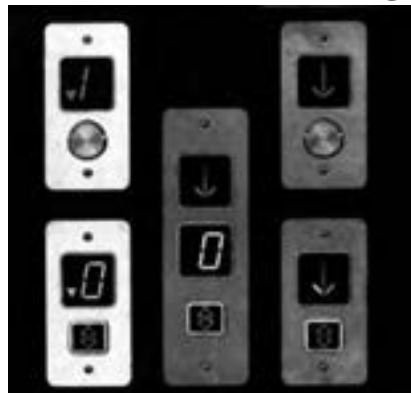
وزنه یا ترکیبی از وزنه ها است که برای متعادل کردن وزن کابین و بخشی از ظرفیت آسانسور به کار می رود.

یوک کابین

قاب نگهدارنده ای است که کف کابین، ترمزهای ایمنی، کفشک ها و سیم بکسل ها به آن متصل می شوند.



شکل ۱۱- تصویری از آسانسور اکسپوز



شکل ۹- انواعی از پوش پاتن



شکل ۱۰- تصویری از بالابر معلولین

کروکی (Sketch): ترسیم عوارض یک محل به صورت تقریبی.
نقشه (Map): ترسیم عوارض یک منطقه به طور دقیق و کوچک و ساده شده بر روی صفحه‌ای افقی

عکس ماهواره‌ای (Satellite Image): عکسی است که به وسیله ماهواره‌های تصویربرداری از سطح زمین گرفته می‌شود.

مساحی (Chaining): به کارهایی گفته می‌شود که در زمین‌های کم‌وسعت با وسایل ساده نقشه‌برداری به منظور تهیه نقشه، پیاده کردن نقشه و به دست آوردن مساحت انجام می‌شود.

نقشه‌برداری (Surveying): علم، هنر و فن تهیه و پیاده کردن انواع نقشه‌ها به همراه انجام کلیه محاسبات مربوطه است.

مقیاس (Scale): به میزان کوچک شدن ابعاد افقی عوارض روی زمین به منظور ترسیم روی کاغذ، مقیاس گفته می‌شود.

نوار اندازه‌گیری (Measuring tape): که اصطلاحاً به آن متر (Meter) می‌گوییم ابزاری است که از آن برای اندازه‌گیری فاصله (Distance) استفاده می‌شود. مترهای موجود در بازار از جنس پارچه‌ای، پلاستیکی، فلزی و فایبرگلاس اند و در اندازه‌های مختلف تولید می‌شوند.

خطا (error): خطا عبارت است از میزان تفاوت بین مقدار واقعی و مقدار اندازه‌گیری شده، یا به عبارتی خطا برابر است با مقدار اندازه‌گیری شده منهای مقدار واقعی:

$$e = x' - \bar{x}$$

انواع خطاها:

۱ خطای بزرگ یا اشتباه (Blunder / Mistake / Gross error)

۲ خطای تدریجی (Systematic error)

۳ خطای اتفاقی (Random error)

اشتباه (Gross error/ Mistake / Blunder): خطای بزرگ یا اشتباه بر اثر بی‌دقتی عامل یا خرابی دستگاه صورت می‌گیرد و در نقشه‌برداری به هیچ عنوان پذیرفتنی نیست؛ خطای بزرگ قابل تصحیح نیست و برای دوری از وقوع اشتباه، باید اندازه‌گیری متکی بر کنترل باشد.

خطای تدریجی (Systematic error): خطای تدریجی (سیستماتیک یا جمع‌شونده) معمولاً بر اثر به هم خوردن تنظیم دستگاه‌های اندازه‌گیری و دقیق نبودن آنها و همچنین لحاظ نکردن آثار محیطی در اندازه‌گیری به وجود می‌آید. این خطا قابل تصحیح بوده و می‌توان اثر آن را بر اندازه‌گیری‌ها به کمک روابط ریاضی یا فیزیکی محاسبه و برطرف نمود.

خطای اتفاقی (Random error): خطایی است که پس از حذف اشتباه و خطای تدریجی باز هم در اندازه‌گیری‌ها وجود دارد. این خطا برخلاف خطای تدریجی دارای جهت مشخصی نیست و از نظم خاصی پیروی نمی‌کند؛ خطاهای اتفاقی را نمی‌توان حذف کرد، چرا که اصلاً قابل اندازه‌گیری نیستند، اما می‌توان با تکرار اندازه‌گیری‌ها و میانگین‌گیری از آنها، مقدار این خطا را تا حد دقت مورد نیاز کاهش داد.

منابع ایجاد خطا:

۱ انسان یا همان عامل اندازه‌گیری (Person)

۲ وسایل و دستگاه‌های اندازه‌گیری (Instrument)

۳ شرایط محیطی در هنگام اندازه‌گیری (Nature)

برداشت (Data Collection): به مجموعه عملیات اندازه‌گیری طول و زاویه که با استفاده از نقاط معلوم به منظور تعیین مکان نقاط دیگری از زمین و جمع‌آوری اطلاعات برای تهیه نقشه انجام می‌شود برداشت می‌گویند.

نرم‌افزار AutoCAD: متداول‌ترین نرم‌افزار ترسیم است که اطلاعات جمع‌آوری شده در مرحله برداشت را به صورت نقشه ترسیم می‌کند.

روش ۳-۴-۵: در پیاده کردن زاویه قائمه با متر: با اضلاع ۳، ۴ و ۵ می‌توان یک مثلث قائم‌الزاویه مطابق رابطه فیثاغورث تشکیل داد که به آن روش ۳-۴-۵ گفته می‌شود.

آفست (Offset) یا اخراج عمود: یکی از روش‌های مهم و کاربردی برای برداشت، روش آفست یا اخراج عمود نام دارد.

خط هادی یا خط مبنا (Base Line): خط هادی خط مستقیمی است که ترجیحاً در امتداد بلندترین طول زمین انتخاب شده و به اکثر نقاط و عوارض نزدیک باشد؛ همچنین از این خط به بیشتر عوارض منطقه، دید، برقرار است.

پیاده‌کردن (Stake Out): به انتقال نقاط و خطوط یک طرح از روی نقشه به روی زمین، با حفظ تناسب و شکل و موقعیت آن، پیاده‌کردن گفته می‌شود.

دیوار جداکننده (پارتیشن) (Partition): دیوارهایی که به طور معمول از مصالح گوناگون و سبک ساخته شده و برای جداسازی فضاها، محافظت در مقابل عوامل جوی و جلوگیری از انتقال صوت و حرارت استفاده می‌شود.

دیوار باربر (Bearing Wall): دیوارهایی که علاوه بر وزن خود، نیروهای وارده را نیز تحمل می‌نمایند.

بهداشت (Health): حفظ سلامت جسمی، روحی و روانی کارگران و افراد مرتبط با کارگاه ساختمانی و افرادی که در مجاورت آن هستند حائز اهمیت است و تمهیدات و اقدامات لازم را شامل می‌گردد.

ایمنی (Safety): حفاظت از کلیه کارگران و افرادی که با کارگاه ساختمانی ارتباط دارند و نیز افرادی که در مجاورت آن هستند و حفاظت ماشین‌آلات، تجهیزات و ابنیه در داخل و خارج کارگاه ساختمانی را شامل می‌شود.

محیط‌زیست (Environment): حفاظت از محیط‌زیست و انتخاب قسمت‌هایی از زمین (در سطح یا عمق) و استفاده از ابزار و مصالح دوستدار طبیعت را که آسیب کمتری به محیط‌زیست می‌رسانند مورد بررسی و توجه قرار می‌دهد.

بهداشت، ایمنی، محیط‌زیست (H.S.E.) (Health, Safety, Environment): رعایت هر سه مورد را با هم در بر می‌گیرد که در قسمت‌های قبل، هر کدام تشریح گردیده است.

آجر (Brick): سنگی ساختمانی است که با توجه به مصالح مصرفی به آجر رسی، آجر ماسه آهکی و آجر بتنی تقسیم‌بندی می‌شود.

مقاومت فشاری (Compressive Strength): برای یافتن میزان تحمل اجسام در برابر نیروهای فشاری به کار می‌رود که با مقدار نیروی وارده، رابطه مستقیم و با سطح باربری آن، رابطه معکوس دارد. از واحدهای آن می‌توان پاسکال (Pa) و مگاپاسکال (MPa) را نام برد.

مگاپاسکال (MPa): واحد تنش (مقاومت فشاری) و فشار است که از تقسیم نیرو (نیوتن) (N) بر مساحت (میلی‌متر مربع) (mm^2) به دست می‌آید.

$$\text{مقیاس} = \frac{\text{فاصله دو نقطه روی نقشه}}{\text{فاصله افقی همان دو نقطه روی زمین}}$$

$$Sc = \frac{ab}{AB}$$

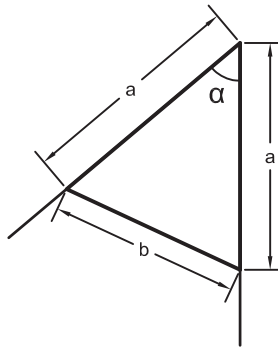
طول متوسط قدم

$$\text{طول متوسط قدم} = \frac{\text{فاصله}}{\text{تعداد قدم‌ها}}$$

بهترین مقدار (محتمل‌ترین مقدار) برای یک کمیت:

$$\bar{X} = \frac{\sum X_i}{n} = \frac{X_1 + X_2 + \dots + X_n}{n}$$

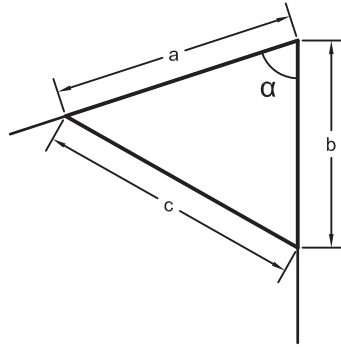
روش اول تعیین زاویه با متر - روش مثلث متساوی الساقین



$$\alpha = 2 \sin^{-1} \left(\frac{b}{2a} \right)$$

در رابطه بالا α (آلفا) زاویه، a طول ساق‌های مثلث (دو ضلع برابر) و b ضلع روبروی زاویه است.

روش دوم تعیین زاویه با متر - روش مثلث نامشخص (استفاده از رابطه کسینوس‌ها)



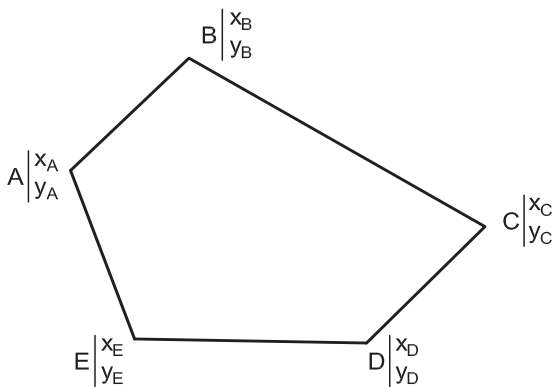
$$\alpha = \cos^{-1}\left(\frac{a^2 + b^2 - c^2}{2ab}\right)$$

در رابطه بالا α (آلفا) زاویه، a و b طول‌های کنار زاویه و c ضلع روبروی زاویه است.

مراحل تعیین مساحت قطعه زمین به روش کاغذ میلی‌متری

- ۱ شمارش مربع‌های کامل یک سانتی‌متر مربعی
- ۲ شمارش مربع‌های کوچک‌تر، یعنی $0/25$ سانتی‌متر مربعی
- ۳ تبدیل قطعات باقیمانده به مربع‌های $0/25$ سانتی‌متر مربعی و شمارش آنها
- ۴ محاسبه مساحت کل مربع‌ها
- ۵ محاسبه مساحت در مقیاس نقشه

مراحل تعیین مساحت قطعه زمین با استفاده از مختصات (روش گوس)



- ۱ از یکی از نقاط - به دلخواه - آغاز کرده و در جهت حرکت عقربه‌های ساعت نقاط دیگر را در کنار آن یادداشت کرده تا به نقطه آخر برسیم؛ در انتها نقطه شروع را دوباره می‌نویسیم.

- ۲ مختصات هر نقطه را در زیر اسم آن به صورت کسری بنویسید؛ به صورتی که x در بالای کسر (صورت) و y در پایین کسر (مخرج) نوشته شود.
- ۳ طرفین و وسطین را معلوم کرده و مجموع حاصل ضرب‌های طرفین و وسطین را به دست آورید.
- ۴ مساحت (S) از رابطه زیر به دست می‌آید:

$$S = \frac{|\text{وسطین} - \text{طرفین}|}{2}$$

برای محاسبه طول و ارتفاع یک دیوار با توجه به ابعاد آجر استاندارد می‌توان از روابط زیر استفاده کرد.

$L = 6/5 n$	ارتفاع دیوار
$L = 11 n - 1$	طول دیوار دو سر آزاد
$L = 11 n + 1$	طول دیوار دو سر بسته
$L = 11 n$	طول دیوار یک سر آزاد و یک سر بسته

محاسبه زوایای داخلی یک چندضلعی منتظم

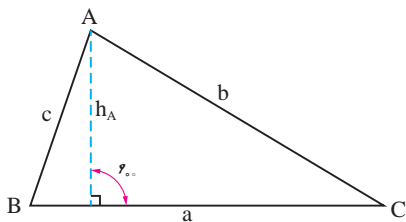
به یک n ضلعی که اضلاع آن با هم برابر باشند، n ضلعی منتظم گفته می‌شود.

$$(n-2) 180^\circ$$

مجموع زوایای داخلی یک n ضلعی برابر است با:

محاسبه مساحت مثلث

مساحت مثلث نامشخص ABC را می‌توانیم به روش‌های مختلف محاسبه کنیم. مساحت مثلث با داشتن اندازه قاعده و ارتفاع آن، برابر است با:



$$S = \frac{1}{2} a \cdot h_A \quad \text{یک دوم قاعده ضرب در ارتفاع}$$

مساحت مثلث با داشتن دو ضلع و زاویه بین آنها، برابر است با:

$$S = \frac{1}{2} a \cdot b \cdot \sin C \quad \text{یک دوم حاصل ضرب دو ضلع ضرب در سینوس زاویه بین آنها.}$$

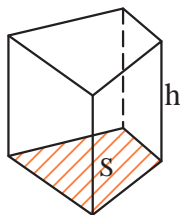
مساحت مثلث با داشتن سه ضلع، برابر است با:

جزر حاصل ضرب نصف محیط مثلث ضرب در نصف محیط مثلث، منهای هر یک از اضلاع آن.

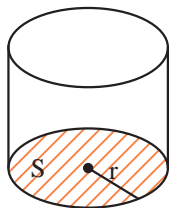
$$S = \sqrt{p(p-a)(p-b)(p-c)} \quad , \quad p = \frac{a+b+c}{2}$$

محاسبه حجم اجسام منشوری

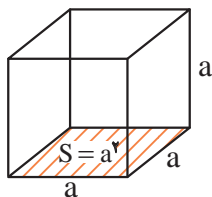
حجم اجسام منشوری برابر است با مساحت قاعده \times ارتفاع



حجم منشور با مساحت قاعده S و ارتفاع h برابر است با Sh

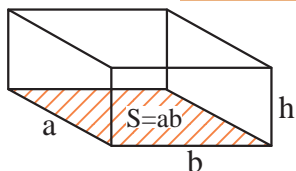


حجم استوانه با شعاع قاعده r و ارتفاع h برابر است با $\pi r^2 h$



حجم مکعب به ضلع a برابر است با a^3

حجم مکعب مستطیل به اضلاع قاعده a و b و ارتفاع h برابر است با $a.b.h$



چگالی و واحدهای اندازه گیری آن

۱ چگالی یک ماده، جرم واحد حجم آن ماده است. چگالی را با حرف یونانی ρ (با تلفظ «رُ») نمایش می دهند.

$$\rho = \frac{m}{V} \quad \text{یا} \quad \text{چگالی} = \frac{\text{جرم}}{\text{حجم}}$$

۲ واحد اصلی اندازه گیری چگالی در سیستم SI کیلوگرم بر متر مکعب $\left(\frac{\text{kg}}{\text{m}^3}\right)$ است.

۳ واحدهای دیگر چگالی گرم بر سانتی متر مکعب $\left(\frac{\text{g}}{\text{cm}^3}\right)$ و تن بر متر مکعب $\left(\frac{\text{t}}{\text{m}^3}\right)$ است.

محاسبات جرم، چگالی و حجم

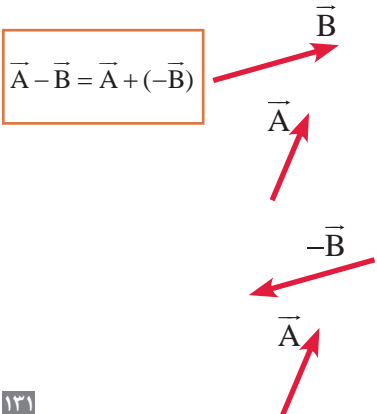
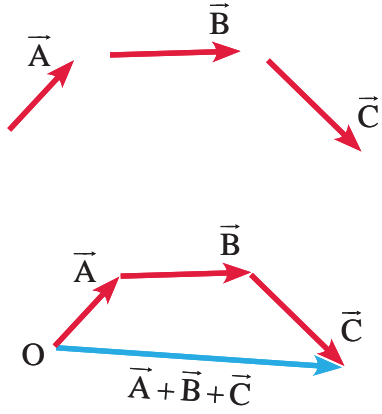
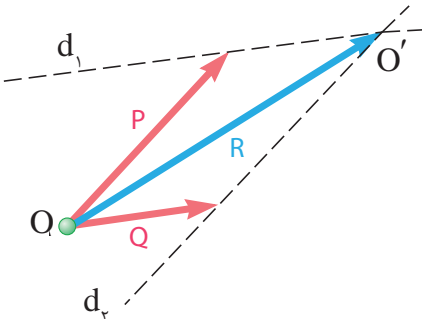
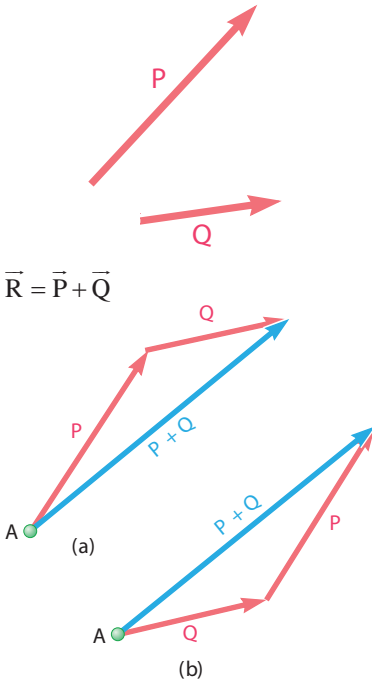
برای محاسبات مربوط به جرم، چگالی و حجم از رابطه $\rho = \frac{m}{V}$ استفاده می کنیم.

■ برای کنترل تناسب عرض (b) و ارتفاع (h) پله از فرمول های اندازه قدم، راحتی و احتیاط استفاده می شود.

فرمول های پله

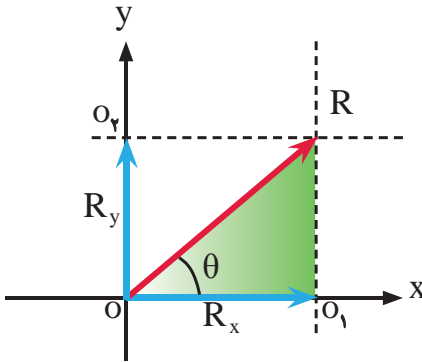
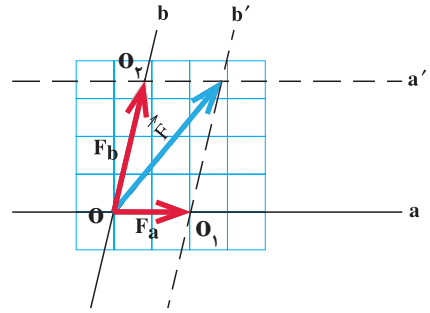
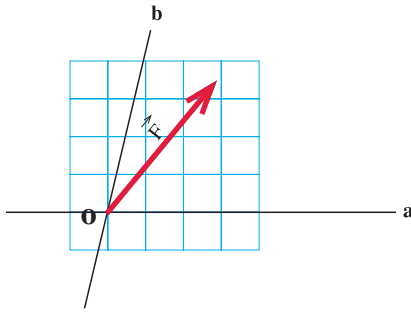
$h+b = 46 \text{ cm}$	فرمول پله احتیاط
$b-h = 46 \text{ cm}$	فرمول راحتی پله
$2h+b \leq 64 \text{ تا } 63 \text{ cm}$	فرمول اندازه قدم

جمع و تفریق بردارها



تفاضل بردارهای \vec{A} و \vec{B} به روش مثلث

تفاضل بردارهای \vec{A} و \vec{B} به روش متوازی الاضلاع



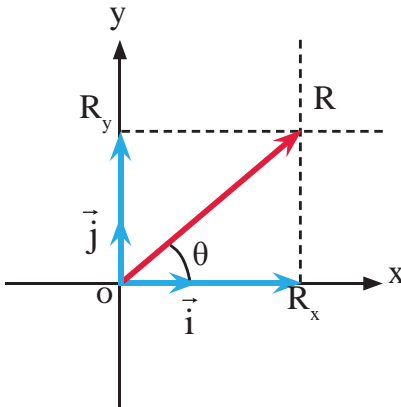
اندازه یا مقدار مؤلفه‌های R_x و R_y با استفاده از روابط مثلثاتی در مثلث رنگ شده شکل روبه‌رو به شکل زیر محاسبه می‌شوند:

$$\cos \theta = \frac{R_x}{R} \Rightarrow R_x = R \cdot \cos \theta$$

$$\sin \theta = \frac{R_y}{R} \Rightarrow R_y = R \cdot \sin \theta$$

نمایش برداری یک بردار در دستگاه مختصات دکارتی

$$\vec{R} = R_x \vec{i} + R_y \vec{j}$$



که در رابطه فوق R_x مؤلفه \vec{R} روی محور x و R_y مؤلفه \vec{R} روی محور y می‌باشد. مقدار گشتاور حول یک محور عبارت است از حاصل ضرب نیرو (F) در کوتاه‌ترین فاصله نیرو یا امتداد آن تا محور مورد نظر (d). گشتاور را با M نمایش می‌دهند و رابطه آن به صورت زیر نوشته می‌شود:

$$M = F \cdot d$$

شرط تعادل نقطه مادی آن است که برآیند نیروهای وارد بر آن صفر باشد یعنی:

$$\sum \vec{F} = 0 \Rightarrow \begin{cases} \sum \vec{F}_x = 0 \\ \sum \vec{F}_y = 0 \end{cases}$$

شرایط تعادل جسم صلب عبارت است از:

$$\begin{cases} \sum F_x = 0 \\ \sum F_y = 0 \\ \sum M = 0 \end{cases}$$

مراحل تحلیل خرپا در این روش عبارت است از:

- ۱ محاسبه عکس‌العمل‌های تکیه‌گاهی ←
- ۲ ترسیم پیکر آزاد هر گره ←
- ۳ اعمال شرایط تعادل هر گره (نقطه مادی) یعنی: $\begin{cases} \sum F_x = 0 \\ \sum F_y = 0 \end{cases}$ ←
- ۴ حل معادلات تشکیل شده و محاسبه مجهولات موردنظر

گشتاور اول سطح (ممان استاتیک)

حاصل ضرب مساحت در فاصله مرکز آن تا محور موردنظر.

گشتاور اول سطوح مرکب (ممان استاتیک) سطوح مرکب

$$Q_x = \sum_{i=1}^n A_i \bar{y}_i$$

$$Q_y = \sum_{i=1}^n A_i \bar{x}_i$$

مرکز سطح سطوح مرکب

$$\bar{x} = \frac{\sum A_i \bar{x}_i}{\sum A_i}$$

$$\bar{y} = \frac{\sum A_i \bar{y}_i}{\sum A_i}$$

ممان اینرسی یک سطح نسبت به محورهایی که موازی با محورهای مرکزی آن سطح می‌باشند، برابر است با ممان اینرسی آن سطح نسبت به محورهای مرکزی به اضافه حاصل ضرب مساحت در مجذور فاصله محور موردنظر تا مرکز سطح.

یعنی:

$$I_X = I_{X_G} + Ad_y^2$$

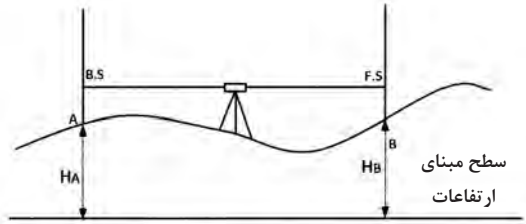
$$I_Y = I_{Y_G} + Ad_x^2$$

$$H_B + F.S = H_A + B.S$$

$$H_B - H_A = B.S - F.S$$

$$\Delta H_{AB} = B.S - F.S$$

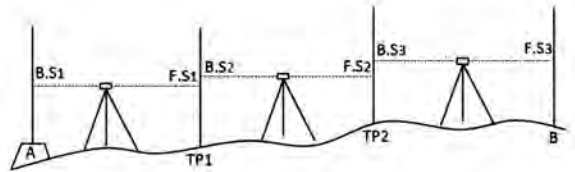
$$H_B = H_A + \Delta H_{AB}$$



شکل ترازبایی هندسی

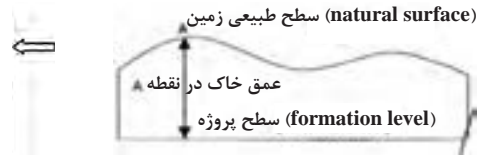
$$\Delta H_{AB} = \sum B.S - \sum F.S$$

$$H_B = H_A + \Delta H_{AB}$$



شکل ترازبایی تدریجی

ارتفاع پروژه - ارتفاع زمین = عمق خاک
یا
 $hi = Hi - Hp$



به عبارتی حجم کل از رابطهٔ تعمیم یافتهٔ زیر قابل محاسبه می‌باشد:

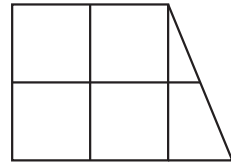
$$V = A \times 1/4 (\sum h_1 + 2\sum h_2 + 3\sum h_3 + 4\sum h_4) + \sum R$$

- $\sum h_1$: مجموع عمق خاک گوشه‌هایی که در یک مربع مشترک‌اند.
- $\sum h_2$: مجموع عمق خاک گوشه‌هایی که در دو مربع مشترک‌اند.
- $\sum h_3$: مجموع عمق خاک گوشه‌هایی که در سه مربع مشترک‌اند.
- $\sum h_4$: مجموع عمق خاک گوشه‌هایی که در چهار مربع مشترک‌اند.
- $\sum R$: مجموع حجم‌های اشکال مثلثی و دوزنقه‌ای شکل.

$$V \text{ مثلث} = A \times (h_1 + h_2 + h_3) / 3$$

$$V \text{ دوزنقه} = A \times (h_1 + h_2 + h_3 + h_4) / 4$$

که در این حالت باید ابتدا مساحت (A) هر مثلث و یا دوزنقه را از روی اضلاع زمینی دقیقاً محاسبه نموده و در روابط بالا قرار داد.



(اختلاف ارتفاع دو نقطه) / (اختلاف ارتفاع نقطه پایین‌تر با ارتفاع منحنی) × فاصله دو نقطه = فاصله منحنی از نقطه ارتفاع پایین‌تر

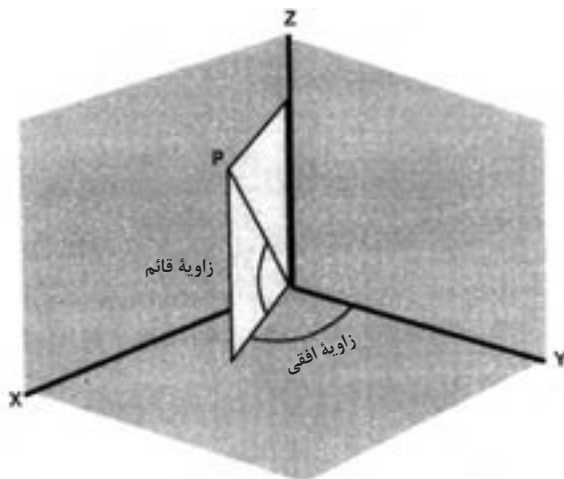
ارتفاع معلوم نقطه آخر - ارتفاع به دست آمده برای نقطه آخر = خطای بست ترازبایی
 $e_L = h' - h$

■ مقدار مجاز خطای بست ترازبایی از رابطه زیر به دست می آید:

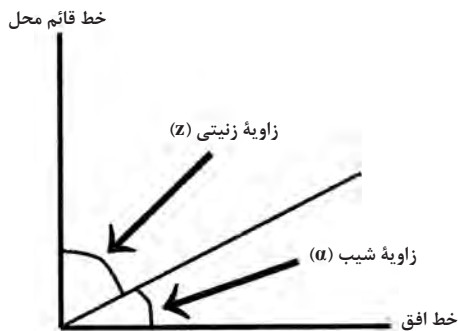
$$e_{\max} = 12\sqrt{k}$$

■ مقدار تصحیح از رابطه زیر به دست می آید:

$$c = \frac{-e_L}{n}$$



شکل ۱۲- زاویه افقی و قائم



شکل ۱۳- زاویه شیب و زینتی

بین زاویه شیب و زینتی رابطه زیر برقرار است:

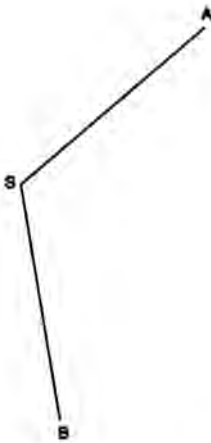
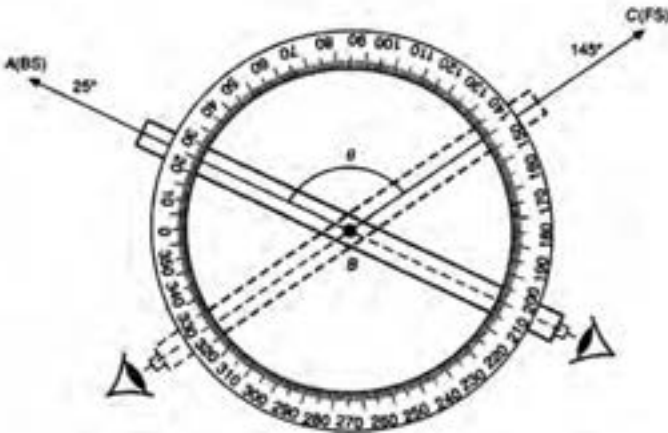
$$Z = 90^\circ - \alpha$$

بین واحدهای زاویه رابطه زیر برقرار می باشد که از آن می توان برای تبدیل آنها به هم استفاده نمود.

$$\frac{D}{360} = \frac{G}{400} = \frac{R}{2\pi} \Rightarrow \frac{D}{180} = \frac{G}{200} = \frac{R}{\pi}$$


$$\frac{D}{9} = \frac{G}{10}$$

که در آن D، G و R به ترتیب مقادیر عددی زاویه بر حسب درجه، گراد و رادیان می باشد.



$$\angle ASB = \alpha = L_B - L_A$$

محاسبه زاویه افقی به روش کوپل

ایستگاه	نقاط نشانه روی	حالت دایره به چپ	حالت دایره به راست	میانگین	زاویه	کروکی
S	A	L_A	R_A	$X = \frac{L_A + (R_A \pm 200)}{2}$	$\angle ASB = Y - X$	
	B	L_B	R_B	$Y = \frac{L_B + (R_B \pm 200)}{2}$		

اندازه گیری زاویه قائم به روش کوپل

$$Z_{OA} = \frac{ZL + (360 - ZR)}{2}$$

■ در استادیتری از رابطه زیر برای محاسبه فاصله افقی استفاده می‌شود:

$$D_h = 100 \cdot S \cdot \cos^2 \alpha$$

که در آن S همان اختلاف بین اعداد تار بالا و تار پایین می‌باشد و α زاویه شیب امتداد خط نشانه روی دوربین است.

■ در روش پارالاکتیک از رابطه زیر فاصله افقی را می‌توان محاسبه کرد:

$$D_h = \frac{L}{\gamma} \cot\left(\frac{\alpha}{\gamma}\right)$$

که در آن L طول شاخص پارالاکتیک و α زاویه افقی دو سر شاخص پارالاکتیک می‌باشد.

■ در صورتی که ژیزمان امتدادی چون AB معلوم فرض شود (G_{AB}) ژیزمان معکوس آن را به صورت ژیزمان BA خوانده و به شکل (G_{BA}) نشان می‌دهیم که مقدار آن از رابطه زیر قابل محاسبه است:

$$G_{BA} = G_{AB} \pm 180^\circ$$

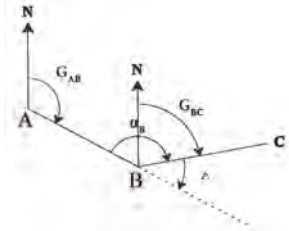
که در این رابطه، چنانچه G_{AB} کوچک‌تر از 180° باشد، از علامت + و در صورتی که G_{AB} مساوی و یا بزرگ‌تر از 180° باشد، از علامت - استفاده می‌شود.

■ به کوچک‌ترین زاویه‌ای که هر امتداد با محور Y ها می‌سازد، زاویه حامل آن امتداد می‌گویند که با V نمایش داده می‌شود. برای محاسبه زاویه حامل از رابطه روبه‌رو استفاده می‌شود:

$$V_{AB} = \tan^{-1} \left| \frac{\Delta X_{AB}}{\Delta Y_{AB}} \right|$$

■ جدول صفحه بعد ارتباط بین ژیزمان و زاویه حامل را در چهار ربع مختصاتی نشان می‌دهد:

رابطه ژیزمان و زاویه حامل	ربع مختصات
$G_{AB} = V_{AB}$	ربع اول
$G_{AB} = 180^\circ - V_{AB}$	ربع دوم
$G_{AB} = 180^\circ + V_{AB}$	ربع سوم
$G_{AB} = 360^\circ - V_{AB}$	ربع چهارم



■ برای انتقال ژیزمان و به عبارتی برای محاسبه ژیزمان یک امتداد از روی ژیزمان امتداد قبل، مطابق شکل زیر کافی است که ابتدا زاویه انحراف Δ را محاسبه کرده و سپس از رابطه زیر مقدار ژیزمان امتداد را مشخص کرد.

GAB = معلوم

$$\left. \begin{aligned} G_{BC} &= G_{AB} - \Delta \\ \Delta &= 180^\circ (200 \text{ grad}) - \alpha_B \end{aligned} \right\} G_{BC} = G_{AB} - (180^\circ - \alpha_B) = G_{AB} + \alpha_B - 180^\circ$$

■ ژیزمان یک امتداد را می توان از رابطه زیر به دست آورد:

$$G = \text{امتداد بعدی} = (G \text{ امتداد قبلی} + \text{زاویه به راست رأس} + \text{امتداد قبلی}) \pm 180^\circ$$

■ با استفاده از رابطه زیر می توان ΔX و ΔY کلیه امتدادها را محاسبه کرد:

$$\begin{cases} \Delta X_i = L_i \times \sin G_i \\ \Delta Y_i = L_i \times \cos G_i \end{cases}$$

■ پس از محاسبه ΔX و ΔY ها با استفاده از روابط کلی زیر مختصات نقاط رئوس پیمایش را محاسبه می کنیم. به عنوان مثال برای نقطه B داریم:

$$X_B = X_A + \Delta X_{AB}$$

$$Y_B = Y_A + \Delta Y_{AB}$$

■ مجموع زوایای یک چندضلعی در فضای ایده آل و بدون خطای ریاضی از رابطه زیر به دست می آید:

$$\text{جمع زوایای داخلی} = (n-2) \times 180^\circ$$

$$\text{جمع زوایای خارجی} = (n+2) \times 180^\circ$$

■ مقدار خطای بست زاویه ای در یک پیمایش بسته از رابطه زیر محاسبه می شود:

$$e_a = \sum a_i - (n \pm 2) \times 180^\circ$$

■ مقدار مجاز خطای بست زاویه ای در یک پیمایش بسته از رابطه زیر محاسبه می شود:

$$e_{MAX} = \pm 2 / \Delta \times d_\alpha \times \sqrt{\frac{n}{m}}$$

■ مقدار تصحیح برای زوایا از رابطه زیر به دست می آید:

$$C = \frac{-e_{\alpha}}{n}$$

■ خطای بست موضعی (خطای بست طولی) از رابطه زیر محاسبه می شود:

$$e_{X,Y} = \sqrt{\sum \Delta X_i^2 + \sum \Delta Y_i^2}$$

■ خطای نسبی بست (دقت پیمایش) از رابطه زیر محاسبه می شود:

$$e_s = \frac{e_{X,Y}}{\sum L_i}$$

■ تعدیل برای هر ضلع در دو جهت X و Y اعمال می شود و مقدار آن از رابطه زیر به دست می آید:

$$\begin{cases} C_X = \frac{-L_i}{\sum L} \times \sum \Delta X \\ C_Y = \frac{-L_i}{\sum L} \times \sum \Delta Y \end{cases}$$

■ که با مقادیر ΔX و ΔY جمع شده و مقادیر تعدیل شده آنها به دست می آید:

$$\Delta X + C_X = \text{تصحیح نشده } \Delta X = \text{تصحیح شده } \Delta X$$

$$\Delta Y + C_Y = \text{تصحیح نشده } \Delta Y = \text{تصحیح شده } \Delta Y$$

■ در روش تاکنومتری فاصله افقی و اختلاف ارتفاع از روش روابط زیر محاسبه می شوند:

$$D_h = 100 \cdot S \cdot (\cos \alpha)^2$$

$$\Delta h = 100 \cdot S \cdot \sin \alpha \cdot \cos \alpha + h_i - T \quad (\Delta h = D_h \cdot \tan \alpha + h_i - T)$$

دستور العمل چسباندن کاغذ:

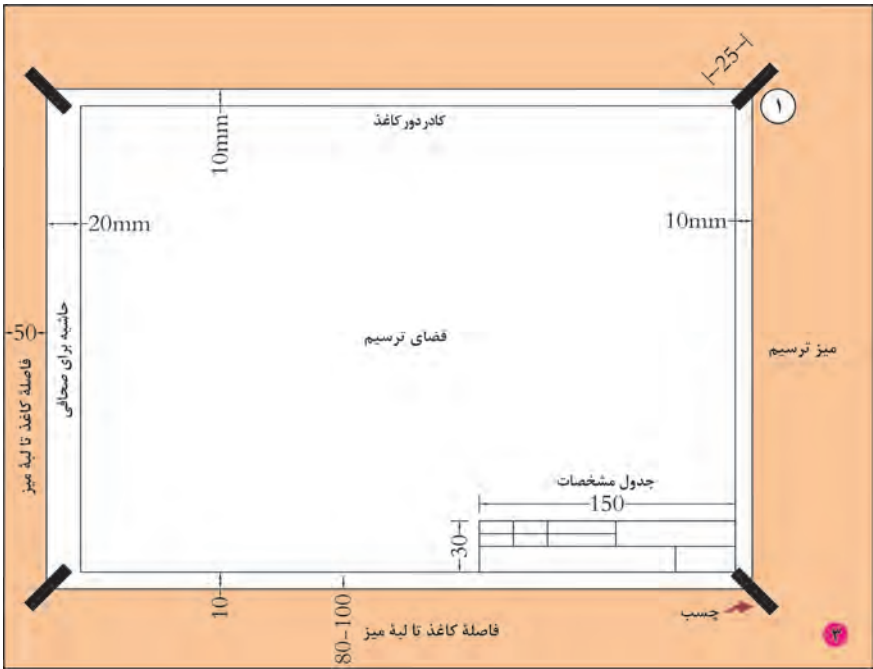
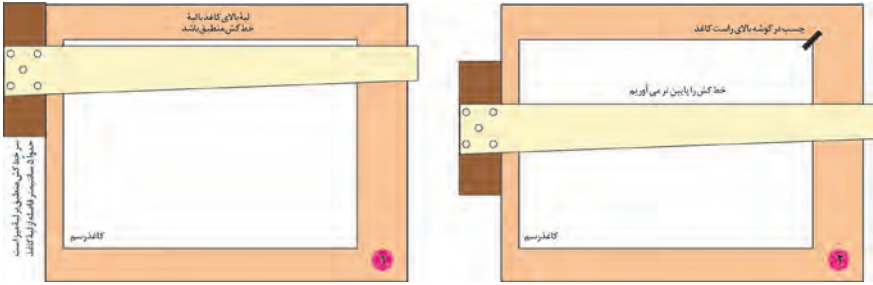
چسباندن کاغذ به روش a

۱. ابتدا چهار تکه چسب به طول حدود ۲۰ تا ۲۵ میلی‌متر را آماده کنید.
 ۲. سپس لبه بالای کاغذ را منطبق بر لبه افقی خط کش تی تنظیم نمایید.
 ۳. چسب را روی لبه بالای سمت راست کاغذ و با کمی کشش به بیرون بچسبانید.
 ۴. دومین چسب را به صورت قطری و در گوشه پایین سمت چپ بچسبانید. در هنگام چسباندن، کاغذ نباید حرکت نماید.
- نکته: توجه داشته باشید، کاغذ را طوری روی میز قرار دهید که فاصله آن از لبه پایینی میز حدود ۸۰ الی ۱۰۰ میلی‌متر و از سمت چپ حدود ۵۰ میلی‌متر باشد.
- در هنگام برداشتن کاغذ از روی میز، چسب‌ها را از روی میز برداشته، گرد نموده، سپس به سطل زباله بیندازید.

توجه: در صورتی که بخواهید به روش b کاغذ را بچسبانید مراحل فوق را به ترتیب انجام دهید.



مراحل چسباندن کاغذ به روش (a)



ب چسباندن کاغذ به روش

۱. ابتدا چهار تکه چسب به طول حدود ۲۰ تا ۲۵ میلی متر را آماده کنید.
۲. سپس لبه بالای کاغذ را منطبق بر لبه افقی خط کشی تنظیم نمایید.
۳. ضمن جلوگیری از جابه جاشدن کاغذ، لبه بالایی سمت چپ کاغذ را توسط چسب کاغذی طوری بچسباندید که ابتدا چسب به کاغذ و سپس به میز بچسبند.
۴. چسب بعدی را به صورت قطری در سمت راست و پایین کاغذ بچسباندید.



دستورالعمل ترسیم کادر دور کاغذ:

ترسیم کادر دور کاغذ

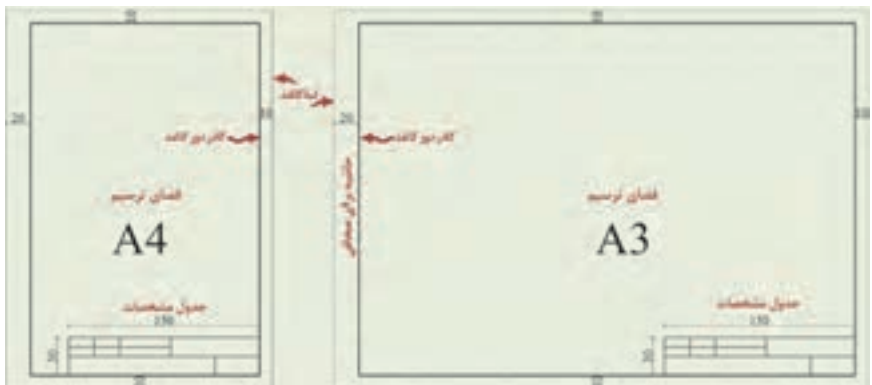
۱. با توجه به ابعاد کاغذ انتخابی، ابتدا اندازه‌ها را از لبه‌ها مشخص نمایید (با توجه به شکل بالا).

۲. سپس با خط کش تی خطوط افقی بالا و بعد پایین کادر را رسم نمایید.

۳. سپس با قراردادن گونیا بر روی خط کش، خطوط عمودی سمت راست و چپ را رسم کنید.

نکته: بهتر است کادر را بر روی کاغذ با مداد نازک و کم‌رنگ رسم نموده و پس از پایان ترسیم و قبل از برداشتن کاغذ از روی میز، با مداد سیاه، پررنگ نمایید.

دستورالعمل ترسیم جدول مشخصات:



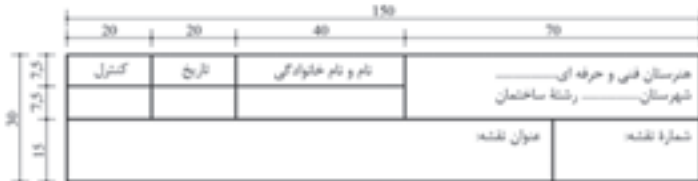
دستورالعمل رسم جدول مشخصات:

رسم جدول مشخصات

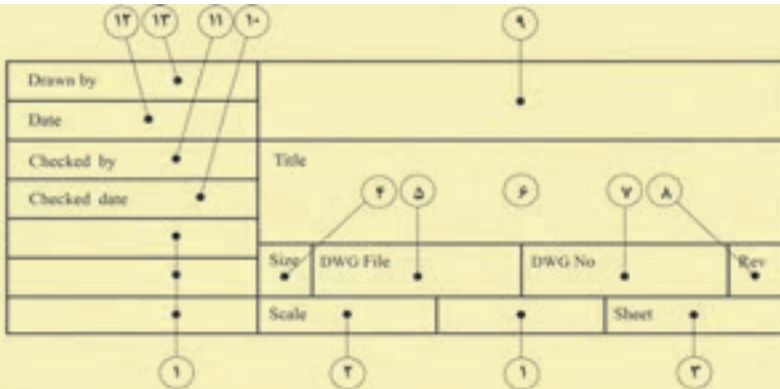
۱. یکی از نمونه‌های پیشنهادی از جدول مشخصات را انتخاب کنید.

۲. مطابق با اندازه‌های آن، بر روی کاغذ و در سمت راست پایین نقشه، آن را رسم نمایید.

نکته: پیشنهاد می‌شود ابتدا جدول مشخصات را بر روی کاغذ با مداد نازک و کم‌رنگ رسم کنید و پس از پایان رسم و قبل از برداشتن کاغذ از روی میز با مداد مناسب، پررنگ نمایید.
دو ضلع عمودی و افقی سمت راست جدول بر لبه کادر منطبق می‌باشد.



معرفی اجزای داخل جدول مشخصات



① جهت اطلاعات اضافه تر

② مقیاس

③ شماره نقشه

④ اندازه کاغذ

⑤ نام فایل اتوکد (dwg)

⑥ عنوان نقشه

⑦ شماره فایل اتوکد (dwg)

⑧ بازنگری

⑨ نام مؤسسه اشراف دانشکده

⑩ تاریخ کنترل

⑪ نام کنترل کننده

⑫ تاریخ رسم

⑬ نام ترسیم کننده

رسم خط با خط کش تی و گونیا

۱. «خطوط افقی» را باید با کمک خط کش تی رسم نمود. حرکت خط کش باید از بالا به پایین کاغذ صورت گیرد و حرکت مداد از چپ به راست می باشد.

۲. در رسم «خطوط عمودی» علاوه بر خط کش به گونیا نیز نیاز است. خط کش تی را ثابت نگه داشته و با قرار دادن یکی از گونیاها بر روی آن، خطوط عمودی را رسم نمایید. در این حالت، حرکت گونیا از چپ به راست و حرکت مداد از پایین به بالا است.

۳. برای رسم «خطوط مورب»، از گونیا در حالت های مختلف استفاده نمایید و جهت حرکت مداد یکی از حالت هایی خواهد بود که در شکل زیر نشان داده شده است.

نکته: توجه داشته باشید در حین حرکت خط کش یا گونیا، آنها را از روی کاغذ بلند نموده و بر روی آن نکشید.

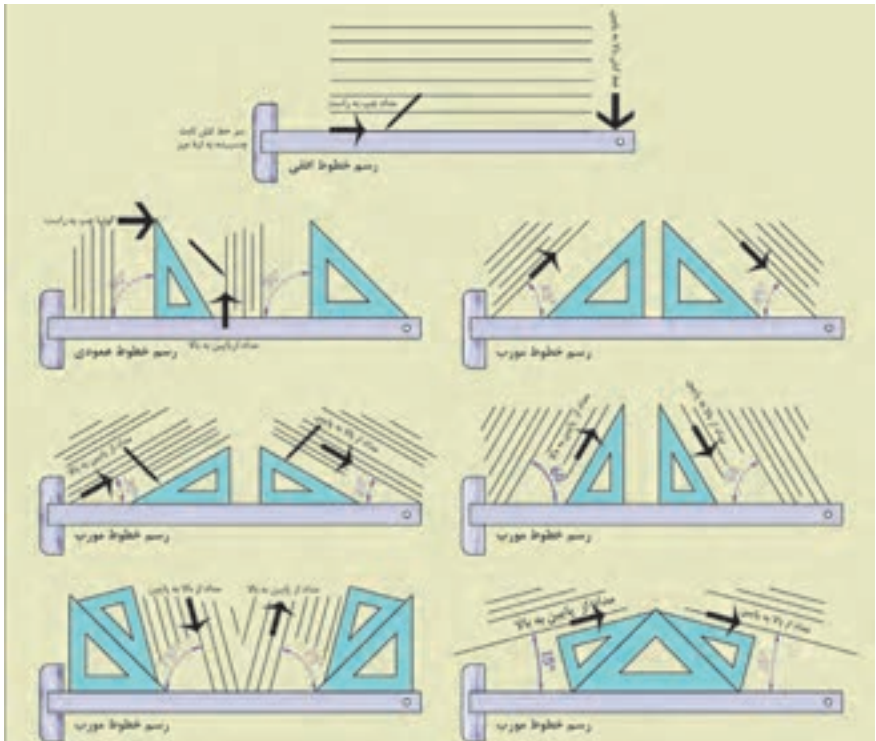
این کار سبب پخش شدن براده های مداد بر روی کاغذ می شود و رسم را سیاه می کند.

- در هنگام رسم خط، فشار دست را کنترل نمایید تا خط همواره رنگ و ضخامت یکسان داشته باشد.

- زاویه قرارگیری مداد هنگام رسم نباید کمتر از ۶۰ درجه باشد.

- در هنگام رسم بهتر است مداد، درون دست به آرامی بچرخد، تا ساییدگی نوک مداد به طور یکنواخت صورت گیرد.

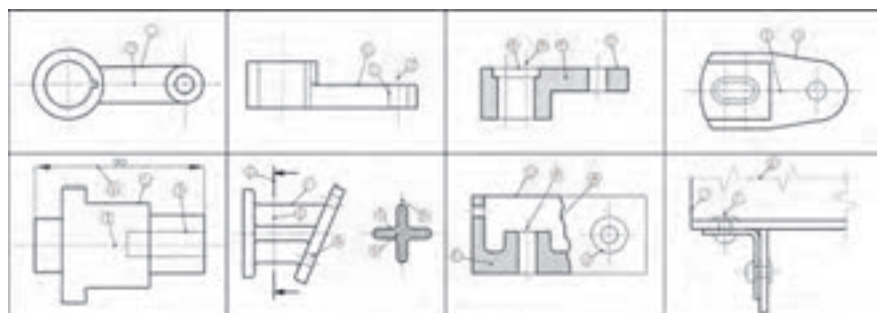
- هر خط باید فقط در یک حرکت کشیده شود و نباید آن را به سمت جلو و عقب روی اثر قبلی کشید.



دستور العمل کاربرد خطوط با ضخامت های مختلف:

جدول انواع خطوط از نظر شکل و ضخامت

ردیف	انواع خطوط با کاربرد مشخص				کاربرد	نماد خط	نمایشگر	ردیف
	۱۱-۱۰	۹-۸	۷-۶	۵-۴				
۱	۱	۱	۱	۱	نورده نظیری، جسم و آیه های دید و اکثر کانس	خط اصلی، پر نمایش و خط دید		۱
۲	۱	۱	۱	۱	خطوط داخلی یا دیده که در معرض دید نمایشگر قرار ندارند	خط چین یا خط دیده		۲
۳	۱	۱	۱	۱	خط اندازه، خط رابط، خط استگی، خط هاشور و ...	خط پر تراز		۳
۴	۱	۱	۱	۱	نمایش محور و خط تقارن	خط مشخصات تراز (خط قطعه یا محور)		۴
۵	۱	۱	۱	۱	خط اندازه، خط رابط، استندارت	خط پر تراز		۵
۶	۱	۱	۱	۱	خط مسیر برش در پلان	خط مشخصات تصویر (خط برش)		۶
۷	۱	۱	۱	۱	شکستگی ها و محدود برش های جزئی	خط شکستگی تصویر		۷
۸	۱	۱	۱	۱	شکستگی ها و محدود برش های جزئی	خط شکستگی تراز		۸



۱- خط اصلی، ۲- خط چین، ۳- خط پر تراز، ۴- خط قطعه یا محور، ۵- خط اندازه، ۶- خط رابط، ۷- خط شکستگی تصویر، ۸- خط شکستگی تراز، ۹- خط برش، ۱۰- خط هاشور

دستور العمل کاربرد خطوط در محل های تلاقی:

ترسیم انواع خطوط در محل های تلاقی با یکدیگر

ترسیم غلط	ترسیم غلط	ترسیم صحیح	ترسیم غلط	ترسیم صحیح	ترسیم غلط	ترسیم صحیح
تلاقی خط چین با خط پر		تلاقی دو خط چین		تلاقی دو خط چین		
تلاقی دو خط چین		خط چین در امتداد خط پر		تلاقی خط ناله با محور		
تلاقی خط چین با خط		خط چین در امتداد خط پر		تلاقی خط چین با قوس		
تلاقی خطوط		تلاقی خطوط		تلاقی خطوط		

مراحل ترسیم کروکی

۱. تعیین شمال تقریبی و توجیه کاغذِ کروکی نسبت به آن و رسم جهت شمال بر روی کروکی

۲. مشخص نمودن محدودهٔ کار و ترسیم خطوط مرزی (دورتادور)

۳. انتخاب یک گوشه از منطقه به عنوان شروع کار

۴. ترسیم تقریبی عوارض نسبت به شمال و نسبت به هم

۵. نوشتن نام عارضه‌ها بر روی آنها

نکات مورد توجه در تهیهٔ کروکی

۱. جهت شمال فراموش نشود. اگر شمال واقعی محل را نمی‌دانید یک جهت را به عنوان شمال در نظر بگیرید.

۲. کروکی را از کل به جزء ترسیم کنید؛ به این معنی که ابتدا عوارض کناری منطقه را در کروکی بکشید و طبق آنها مابقی عوارض را ترسیم کنید.

۳. در کشیدن کروکی تناسب بین عوارض را رعایت کنید، یعنی عارضه‌های هم‌اندازه را شما هم در یک اندازه ترسیم کنید.

۴. در هنگام حرکت کردن برای ترسیم کروکی مراقب زیر پایتان باشید.

نکات مورد توجه در اندازه‌گیری طول متوسط قدم

- کار در زمین‌هایی که ناهمواری‌های زیاد ندارد انجام شود (زمین صاف و مسطح و بدون شیب باشد).

- در هنگام قدم زدن، سرعت حرکت فرد ثابت بماند، یعنی گاهی تند و گاهی آهسته راه نرود.

- فاصله تقریبی هر قدم با قدم بعدی یکسان باشد، یعنی یک قدم را بلند و یک قدم را کوتاه بر ندارد.

- در شمارش قدم‌ها دقت کند که اشتباهی رخ ندهد.

اصول مترکشی:

۱. از سالم بودن و کامل بودن متر و تجهیزات جانبی اطمینان حاصل کنیم.
۲. متر باید به صورت افقی در بین دو نقطه کشیده شود.
۳. نقطه صفر متر متناسب با سلیقه و نظر کارخانه سازنده متفاوت است. دقت شود که صفر متر اشتباه در نظر گرفته نشود.
۴. در بعضی از مترها یک طرف، بر حسب متر و سانتی متر و طرف دیگر بر حسب فوت و اینچ تقسیم بندی شده است. در هنگام اندازه گیری دقت شود که این دو جابه جا اندازه گیری نشوند.
۵. در هنگام مترکشی، متر باید بدون پیچ خوردگی و کاملاً کشیده و بدون شیب (شکم دادن متر) باشد.
۶. در مترهای پارچه ای دقت شود متر بیش از اندازه کشیده نشود تا مقدار واقعی دقیق نمایش داده شود، چرا که اگر به مترهای پارچه ای فشاری بیش از اندازه وارد شود، کش می آید.
۷. در هنگام قرائت متر و همچنین حین نوشتن آن، دقت شود اعداد، اشتباه قرائت و نوشته نشود.
۸. برای بالا بردن دقت لازم است اندازه گیری در یک رفت و برگشت انجام گیرد، سپس از آن میانگین گرفته شود.
۹. همیشه تعداد رقم اعشاری فاصله را به تناسب اندازه دقت در نظر بگیرید.
۱۰. عدد روی متر را از بالا به صورت کاملاً مستقیم بخوانید چون اگر به صورت کج و با زاویه به آن نگاه کنید عددی غیر از مقدار واقعی را خواهید دید (چند میلی متر کمتر یا بیشتر).
۱۱. برای یک دهنه از متری استفاده شود که طول آن از طول دهنه بیشتر باشد.

روش های افقی نمودن متر

- راه اول – افقی نمودن با چشم
- راه دوم – استفاده از شیلنگ تراز
- راه سوم – استفاده از تراز بنایی
- راه چهارم – استفاده از رَج های دیوار در صورت وجود

مراحل تهیه نقشه

مرحله اول - شناسایی

مرحله دوم - برداشت

مرحله سوم - محاسبه و ترسیم

مراحل برداشت به روش آفست (اخراج عمود)

۱. خطی را به عنوان خط هادی (خط مبنا) مشخص کرده و آن را به عنوان محور x ها در نظر می‌گیریم.

۲. از هر نقطه عارضه بر خط هادی عمود کرده و به محل تلاقی آن با خط هادی پای عمود می‌گوییم.

۳. دو طول شروع خط هادی تا پای عمود (x) و پای عمود تا نقطه عارضه (y) را اندازه می‌گیریم.

جدول برداشت به روش آفست (اخراج عمود)

نقاط	x	y	کروکی و توضیحات

مراحل ترسیم نقشه برداشت شده به روش آفست (اخراج عمود)

۱. ابعاد مناسب برای کاغذ ترسیم نقشه را تعیین کنید.

۲. جهت شمال را در نقشه معلوم کرده و ترسیم نمایید.

۳. خط هادی را با توجه به کروکی و زاویه‌ای که با شمال دارد در مقیاس نقشه ترسیم کنید.

۴. طبق جدول، طول‌های موجود را به مقیاس نقشه تبدیل کرده و مقادیر نقطه شروع خط هادی تا پای عمود تک تک نقاط عارضه را بر روی خط هادی مشخص کنید.

۵. در ادامه با استفاده از گونیا و اشل مقادیر پای عمود تا محل نقطه عارضه را مشخص کرده تا محل نقطه عارضه معلوم گردد.

۶. با وصل نمودن نقاط عارضه، طبق کروکی، نقشه منطقه ترسیم می‌گردد.

چارچوب گزارش کار

۱. عنوان؛ شامل: موضوع گزارش، نام نویسنده یا نویسندگان، اسامی افراد گروه، تاریخ انجام عملیات، محل انجام کار، نام دریافت‌کنندگان گزارش

۲. مقدمه؛ در این بخش یک دید کلی (بدون جزئیات) از آنچه انجام شده می‌آید: از جمله هدف کار و روش کار.

۳. وسایل مورد نیاز؛ در این بخش وسایل مورد استفاده و تعداد هر کدام یادداشت می‌شود.

۴. شرح انجام کار؛ در این بخش، شرح کاملی از روش انجام کار به همراه تمام جزئیات و اطلاعاتی که جمع‌آوری شده است آورده می‌شود.

۵. شرح محاسبات؛ در این بخش کلیه محاسبات مربوط به کار عملی و همچنین همه جداول و اعداد یادداشت شده ارائه می‌شود.

۶. مشکلات حین انجام کار؛ در این قسمت فهرستی از مشکلات موجود در حین عملیات نوشته می‌شود تا با برطرف کردن آنها بتوان در فعالیت‌های بعدی عملکرد بهتری داشت.

۷. جمع‌بندی و نتیجه‌گیری؛ با توجه به هدفی که از عملیات داشته‌اید، جمع‌بندی‌ای از کار انجام شده را در این قسمت نوشته و مشخص نمایید که آیا به هدف خود رسیده‌اید یا خیر و اگر به هدف نرسیده‌اید، دلایل آن چه بوده است؛ همچنین اگر راه‌حل‌های بهتری برای رسیدن به اهداف مورد نظر دارید، در این بخش ذکر نمایید. در ضمن نتایج کلی فعالیت را نیز در این قسمت بنویسید.

۸. پیوست‌ها؛ شامل کروکی و هر نوع فرم یا اطلاعاتی که از آنها استفاده نموده‌اید.