

УДК 693.6
 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ РЕШЕНИЯ СПОСОБОВ
 ПРОИЗВОДСТВА ШТУКАТУРНЫХ РАБОТ

И. Л. ОПАНАСЮК, И. А. РЕУТСКИЙ
 Государственное учреждение высшего профессионального образования
 «БЕЛОРУССКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
 Могилев, Беларусь

В зависимости от назначения здания, количества выполняемых операций и требований, предъявляемых к отделочным работам, различают три вида штукатурного покрытия: простое, улучшенное и высококачественное. Данные виды работ выполняются вручную, полумеханизированным способом и механизированным способом. В качестве предмета исследования улучшенного оштукатуривания были выбраны полумеханизированный способ (табл. 1, метод 1), механизированный способ (табл. 1, метод 2) и механизированный способ с применением метода шпатлевания (табл. 1, метод 3).

Табл. 1. Перечень технологических операций и методов их выполнения при улучшенном оштукатуривании поверхности

Технологические операции	Методы производства и средства механизации		
	Метод 1	Метод 2	Метод 3
Подготовка поверхностей под оштукатуривание	вручную, средства малой механизации		
Провешивание поверхностей			
Установка маяков			
Нанесение обрызга	вручную при площади до 5 м ²		
	механизировано с применением метода соплования и подачей раствора с помощью растворонасосов (штукатурных станций)		
Нанесение грунта	вручную при площади до 5 м ²		
	механизировано с применением метода соплования и подачей раствора с помощью растворонасосов (штукатурных станций)		
Разравнивание нанесенного грунта	вручную при площади до 5 м ²		
Нанесение накрывочного слоя и затирка	вручную	перетирка затирочными машинами	шпатлевание поверхностей с применением средств механизации
Отделка откосов и заглушин	вручную		

Наряду с технологическими решениями по производству штукатурных работ следует уделить особое внимание повышению качества устройства каменных поверхностей стен и перегородок. Допустимое отклонение толщины конструкций стен равно ± 15 мм, а отклонения поверхностей и углов кладки от вертикали на один этаж составляет 10 мм. Предельные отклонения от номинальных размеров, геометрической формы кирпича и камня силикатного по длине, толщине и ширине составляют ± 2 мм. Для кирпича и камня керамического: по длине ± 5 мм; по ширине ± 4 мм; по толщине ± 3 мм. Для блоков из ячеистых бетонов: при кладке на растворе номинальные отклонения по высоте, длине и толщине составляют ± 3 мм; при кладке на клею отклонения по высоте составляют ± 1 мм, а по длине и толщине ± 2 мм.

Анализируя приведенные данные по нормативным предельным отклонениям от номинальных размеров и геометрической формы мелкоштучных каменных материалов, можно сделать вывод о том, что, при возведении каменных конструкций, существуют значительные резервы повышения качества работ за счет соблюдения нормативных отклонений поверхностей стен и перегородок. Анализ допусков по толщине стен показывает, что рекомендуемый плюсовой допуск по толщине стен должен быть не более 10 мм, как и для отклонений поверхностей и углов кладки от вертикали на один этаж. Качественная (ровная) поверхность позволяет уменьшить число технологических операций и использовать современные высокопроизводительные штукатурные станции и шпаклевочные агрегаты для производства штукатурных работ.

Применяя предложенные технологические решения в теоретическом исследовании по оптимизации технологических процессов производства штукатурных работ, авторам удалось положительным образом повлиять на технико-экономические показатели и отразить их в гистограмме технико-экономических показателей (рис. 1).

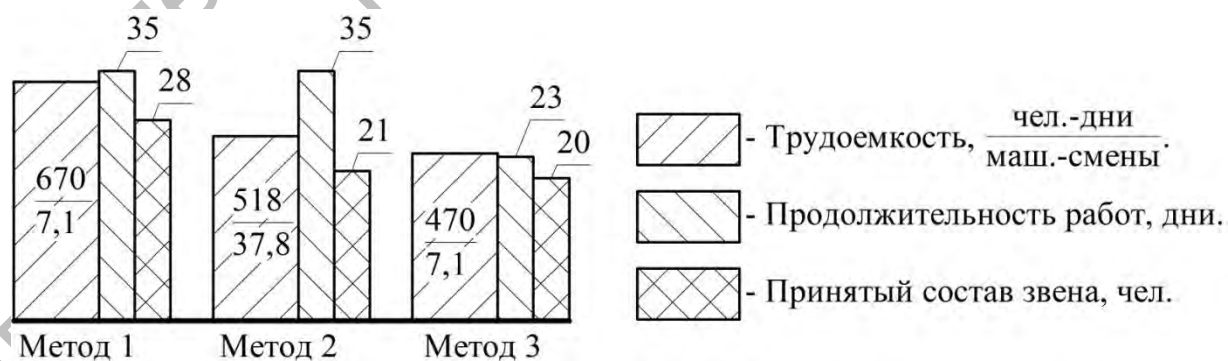


Рис. 1. Техничко-экономические показатели производства работ