

УДК 693.6

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕЗЕРВЫ ПОВЫШЕНИЯ КАЧЕСТВА И
ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПРОИЗВОДСТВА
ШТУКАТУРНЫХ РАБОТ

И. Л. ОПАНАСЮК, И. А. РЕУТСКИЙ

Государственное учреждение высшего профессионального образования
«БЕЛОРУСКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Могилев, Беларусь

Штукатурные работы могут выполняться вручную, полумеханизированным и механизированным способами.

Способы производства штукатурных работ характеризуются различной трудоемкостью, приведенной в табл. 1.

Табл.1. Трудоемкость выполнения различных видов штукатурки по каменным стенам внутри зданий (чел.-ч /100 м²)

Вид штукатурного покрытия	Способ производства штукатурных работ			
	Механизи- рованный	Полумеха- низирован- ный	Ручной	Ручной – в помещениях с площадью пола менее 5 м ²
Простое	-	31,5	47,5	70,8
Улучшенное	35,0	53,0	70,0	104,3
Высококачественное	51,0	75,0	99,0	147,5

Приведенная нормативная трудоемкость свидетельствует о том, что производительность механизированного оштукатуривания стен в два раза выше ручного и в полтора раза выше полумеханизированного.

Так, например, при ручном улучшенном оштукатуривании стен и перевыполнении норм выработки на 15 % норма на одного штукатура составляет 13 м², а при механизированном оштукатуривании – 26 м² оштукатуриваемой поверхности в смену.

Одним из направлений снижения трудоемкости и материалоемкости производства штукатурных работ является повышение качества устройства каменных поверхностей стен и перегородок. Чем меньше отклонения стен по толщине и вертикали, тем меньше толщина штукатурного покрытия и количество технологических операций, которые необходимо выполнять для их выравнивания.

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 и 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, использовать современные высокопроизводительные штукатурные станции и шпаклевочные агрегаты для производства штукатурных работ.

Практика производства штукатурных работ механизированным способом (рис. 1) свидетельствует о том, что звено в составе из 4-х человек отделочников без труда делает 400 м² покрытия в смену.



Рис. 1. Механизированное оштукатуривание стен

Современные мобильные штукатурные станции и шпаклевочные агрегаты позволяют качественно выполнять штукатурные покрытия поверхностей механизированным способом, обеспечивать своевременный ввод жилых и общественных зданий в эксплуатацию при наименьших материальных и трудовых затратах на производство работ.