УДК 693.61:65.01154

ДОСЛІДЖЕННЯ ВПЛИВУ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ СТРУКТУРИ ПРОЦЕСУ ШТУКАТУРНИХ РОБІТ НА ВИБІР ЗАСОБІВ МЕХАНІЗАЦІЇ

Стрілець Я.О.
Наукові керівники – проф., к.т.н. Лівінський О.М, . доц.,к.т.н.. Кучеренко Л.В.

На даному етапі виробництва штукатурних робіт чіткого принципу підбору засобів механізації не існує. Будівельні організації при виборі штукатурного обладнання опираються на рекламні компанії виробників і досвід попередників. Нестача інформації в цьому питанні веде до нераціональної експлуатації нормокомплектів і, як наслідок, надлишкових витрат на ремонт устаткування, виправлення помилок і дефектів.

Засоби механізації мають бути взаємно пов’язані по головному конструктивному параметру і продуктивності.

Нормокомплект для штукатурних робіт залежить від виду робіт, числа робітників в бригаді, централізованого або місцевого приготування штукатурного розчину. Виконання опоряджувальних робіт із застосуванням механізованих технологій істотно підвищує вимоги до професіоналізму всіх учасників виробничого процесу, тому необхідно приділяти велику увагу підбору, навчанню співробітників, а також оптимальній організації праці в рамках мобільних штукатурних бригад. Велике значення мають терміни виробництва штукатурних робіт.

При підборі засобів механізації необхідно враховувати рівень якості оздоблювальних робіт, фронт робіт, напругу на об'єкті. Механізми для нанесення розчину вибирають залежно від підготовленості об'єкта, висотності будівлі і необхідного розчину.

При великому фронті штукатурних робіт на будівлях підвищеної поверховості додатково до штукатурних наземних станцій застосовують поверхові штукатурні установки. Вони можуть бути також використана як станція перекачки в тому випадку, якщо висота подачі розчину, що забезпечується основний станцією, недостатня.

Розчинонасосами перекачують вапняні, цементні, змішані і вапняно-гіпсові розчини. В залежності від виду розчину його рухливості вибирають ті чи інші елементи нормокомплекта для штукатурних робіт. Розчини з осіданням еталонного конуса 10-12 см наносять форсунками механічної дії, а з осадкою конуса 7-9 см - форсунками пневматичної дії.

В результаті проведення досліджень було встановлено залежність між структурою технологічного процесу штукатурних робіт та вибором оптимального нормокомплекту. Обґрунтовано вибір оптимального комплекту відповідно до технічних характеристик засобів механізації та умов виконання робіт.