**Група МГШМ -22 ; 24.04.2020р. Тема уроку: «Способи контролю якості при**

**оштукатурюванні віконних і дверних прорізів»**

**24.04.2020р. Тема уроку: « Вибір технологічних процесів і**

**використання машин, механізмів і пристосувань для штукатурних робіт»**

**І. Інформація викладача:**

**1. Контроль якості при оштукатурюванні віконних і дверних прорізів:**

У процесі оштукатурювання якість роботи перевіряють, виправляючи неточності. Щоб не було великих відхилень на стінах з віконними прорізами, стіни провішують, улаштовують маяки, до них прикладають правило, відміряють від нього відстань, що дорівнює ширині косів, і на цій відстані закріплюють віконні коробки. Це забезпечить точну ширину укосів. Угорі коробки на одній стіні мають бути на одному рівні. Розглянемо відхилення, які допускаються відповідно до СНиП3.04.01 – 87.

+ поверхні від вертикалі на усю висоту приміщення – не більше 10 мм;

+ нерівності, які виявляються за накладання правила або 2-метрового шаблона

(не більше трьох) – завглибшки або заввишки до 3 мм;

+ товщина кожного шару має не перевищувати за накидання його:

- з цементного розчину – 5 мм;

- з вапняного і вапняно – гіпсового розчинів - 7 мм;

- товщина шару накривки після її вирівнювання і затирання для усіх видів штука-

турки , крім декоративної - не більше 2 мм;

- для декоративної – 5 мм;

+ поверхні від горизонталі на 1 м довжини – 1 мм;

+ поверхні від горизонталі на все приміщення – 10мм;

+ ширина обштукатуреного укосу від проектної – 3 мм;

+ лузг, усенків, укосів , пілястр, стовпів тощо від вертикалі та горизонталі: на 1 м

довжини або висоти елементу -1 мм; на весь елемент – не більше 5 мм;

**Не допускаються:** \* тріщини, пагорбки, раковини, дутики, пропуски, патьоки розчину, плями, висоли, сліди затирального інструменту; \* відшарування штукатурки від поверхні.

**2. Закріплення матеріалу**; « Опрацювати матеріал і письмово відповісти на контрольні

запитання» - виконання до 25.04.2020р.( Матеріал переслати

електронною поштою).

**1.** Середня загальна товщина штукатурної накиді має бути завтовшки ….

**2.** Відхилення поверхніна всю висоту приміщення допускаються не більше……

**3.** Відхилення поверхні від горизонталі на все приміщення допускаються не більше…

**4.** Нерівності, які виявляються під час накладання правила або 2-метрового шаблона допускаються завглибшки або завширшки до…….

**5.** Кожний шар має бути завтовшки не більше за накидання його……..

**6.** Відхилення гуртів від прямої лінії між кутами допускаються не більше…….

**7.** Відхилення лузг , усенків ,пілястр, стовпів від вертикалі та горизонталі на весь елемент допускаються не більше…..

**8.** Чи допускаються на поверхні: тріщини, раковини, пагорбки, дутики, плями, висоли, сліди затирального інструмент, відшарування штукатурки ………

**9.** Для чого, у процесі обштукатурювання перевіряють якість роботи…….

**10.** За допомогою якого пристосування визначають кут сходу…..

**3. Використання машин, механізмів і пристосувань для штукатурних робіт:**

Для виконання штукатурних робіт, існує цілий ряд механізмів. При цьому ми дізнаємося про механізми для підготовки поверхонь, просіювання заповнювачів та проціджування розчинів, приготування розчинів, накидання розчинів та їх опорядження. Ми зможемо виконувати штукатурні роботи з використанням цих механізмів. Використання механізмів , машин дозволяє механізувати та пришвидшувати штукатурні роботи, ліквідувати важку фізичну працю.

Для підготовки, обробки різних виді поверхонь (кам’яних, цегляних, бетонних) застосовуємо різні ручні й електричні інструменти. Для насічення і розчищення швів при – значені **електричні та пневматичні відбійні молотки**. Для підвищення продуктивності праці в електричний відбійний молоток замість зубила вставляють бучарду, зубчатку, троянку. Приготування розчинів вручну дуже трудоємний і малопродуктивний процес. Якість розчинів знижується. В опоряджувальних роботах широко використовуємо **вібросита**, за допомогою яких виконують: проціджування розчину; просіювання заповнювачів для розчинів.

Для приготування розчинів використовуємо **розчинозмішувачі** різних конструкцій, завдяки яким підвищується продуктивність праці, якість розчину , знижується його собі- вартість і полегшується праця робітників. Для механізованого **обштукатурювання** застосовують **розчинонасоси** продуктивністю 4-6 м/год., а також для **транспортування** розчинів на поверхи.

Для розпилення розчину під час його накидання на обштукатурювані поверхні застосовують **форсунки** – це наконечники , що надягаються на кінець розчинового шланга.

З метою полегшення праці штукатура і підвищення її продуктивності для **затирання** штукатурки застосовують ручні **електричні або пневматичні**  **затиральні** машини.

**4. Закріплення матеріалу; «Рішити криптограму»** (відповіді записати в зошит)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| М | Е | Г | О | Р | И | В | І | Ч | И | Р |
| А | Х | О | Т | Н | Ч | Р | Б | О | Н | У |
| Н | І | В | К | І | М | О | С | Н | А | С |
| М | З | Е | А | Л | О | Т | И | О | С | Н |
| И | П | Л | Е | О | Т | О | Р | С | И | И |
| І | Д | К | Т | К | И | О | З | Ф | О | К |

**5. Користуючись мережею інтернет скласти презентацію за темою:**

**« Використання машин, механізмів, пристосувань для штукатурних робіт»**

( Час виконання 26.04.2020р.)