

ЗАВИСИМОСТЬ ВЫРАБОТКИ ПРИ БЕЗАНКЕРНОМ КРЕПЛЕНИИ ОТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ АКРИЛОВОГО КОМПОЗИТА И СПОСОБА ВЕДЕНИЯ РАБОТ

Определяется выработка для приклейки крепежных узлов акриловыми клеями при параллельном и последовательном способах безанкерного крепления оборудования и инженерных коммуникаций.

В практике строительства широко применяется безанкерный способ крепления технологического оборудования и инженерных коммуникаций. В Харьковской государственной академии городского хозяйства разработаны и испытаны конструкции крепления оборудования и инженерных коммуникаций этим способом с использованием акриловых клеев [1, 2].

Крепление оборудования и инженерных коммуникаций осуществляется по четырем технологическим схемам:

- 1 схема – приклейка крепежных узлов после монтажа технологического оборудования;
- 2 схема – приклейка крепежных узлов до монтажа технологического оборудования;
- 3 схема – приклейка опорных частей технологического оборудования к бетонной поверхности;
- 4 схема – приклейка крепежных узлов на вертикальную поверхность.

При разработке технологии безанкерного крепления акриловым клеем [3, 4] возникла необходимость аналитического исследования основных ее параметров. Одним из них является выработка при устройстве безанкерных креплений. С этой целью были рассмотрены два способа производства работ:

- а) последовательное выполнение процессов приготовления клея и приклейки крепежных узлов, которые выполняются одним звеном рабочих;
- б) параллельное выполнение указанных процессов несколькими звеньями.

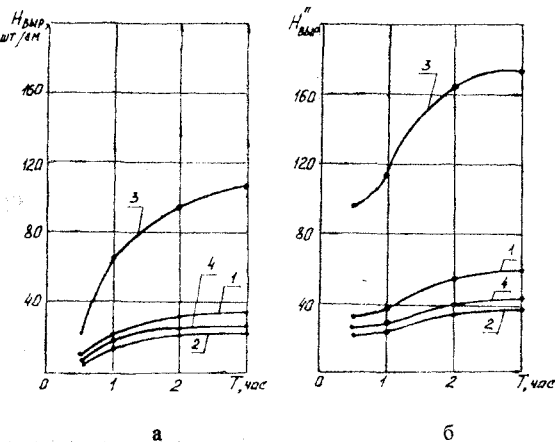
Оба способа предусматривают подготовку поверхностей бетона и металла отдельным звеном рабочих с опережением работ по приклейке.

Результаты исследования представлены на рисунке. Анализ полученных данных показал следующее. На норму выработки $N_{\text{выр}}$ суще-

ственно влияют сменная интенсивность, а также количественный состав бригады.

Учитывая, что количественный состав бригады при последовательном способе производства работ – величина постоянная и равная 2 чел., а на интенсивность устройства крепежного узла или опорной части оборудования при этом способе ведения работ в значительной степени влияет технологическая жизнеспособность акрилового клея T , то и выработка в данном случае будет тем выше, чем больше технологическая жизнеспособность композита.

При расчете выработки при параллельном способе ведения работ учитываем, что количественный состав бригады – величина непостоянная и зависит от технологической жизнеспособности акрилового клея T . Следовательно, с увеличением T возрастает не только интенсивность, но и количественный состав бригады. Это приводит к более низким показателям выработки. Однако выработка при параллельном способе ведения работ значительно выше, чем при последовательном.



Зависимость выработки от технологической жизнеспособности акрилового клея:

- а – при последовательном способе; б – при параллельном способе,
- 1, 2 – по схеме 2; 3 – по схеме 3; 4 – на вертикальную поверхность

Как и при определении других технологических параметров, на выработку в значительной степени влияет способ крепления, т.е. время на устройство одного крепежного узла или приклейку опорной части оборудования. Следовательно, при креплении опорной части технологического оборудования (при последовательном и параллельном способах ведения работ) выработка более высокая, чем при устройстве крепежного узла до и после монтажа оборудования.

Результаты исследования выработки показывают, что при количестве более 80 креплений в смену целесообразнее применять параллельный способ. Выработка для обоих способов тем выше, чем больше технологическая жизнеспособность акрилового клея.

1. Золотов М.С., Шутенко Л.Н., Клименко В.З. и др. Клеевые соединения древесины и бетона в строительстве. – К.: Будівельник, 1990. – 136 с.

2. Золотов М.С., Сидоренко В.Г. Конструкции безанкерных креплений, их проектирование и расчет // Коммунальное хозяйство городов: Науч.-техн. сб. Вып.9. – К.: Техніка, 1997. – С.35-39.

3. Золотов М.С., Шутенко Л.Н., Морковская Н.Г. Влияние некоторых технологических факторов на прочность соединения сталь-бетон акриловыми клеями // Коммунальное хозяйство городов: Науч.-техн. сб. Вып.6. – К.: Техніка, 1996. – С.14-18.

4. Золотов М.С., Морковская Н.Г. Технологические приемы создания безанкерных креплений на акриловых клеях // Коммунальное хозяйство городов: Науч.-техн. сб. Вып.9. – К.: Техніка, 1997. – С.46-50.

Получено 29.08.2000

УДК 621.38(62-52)

В.О.ГАСВСЬКА

ЖБК Основ'янського відділення Південної залізниці, м.Харків

МОДЕЛЬ АНАЛІЗУ РЕАЛІЗОВНОСТІ ПЛАНІВ ПОТОЧНОГО І КАПІТАЛЬНОГО РЕМОНТІВ ЖИТЛОВИХ БУДИНКІВ ЖБК

Запропоновано імітаційну модель аналізу реалізованості поточних і капітальних ремонтів, що складається з підсистеми планування і підсистеми реалізації планів ремонтів систем життєзабезпечення і конструкційних елементів житлових будинків ЖБК.

На житлово-будівельні кооперативи (ЖБК) законодавством України [1] покладено обов'язок забезпечувати збереженість житлового фонду. ЖБК зобов'язані своєчасно виконувати ремонт своїх житлових будинків, підтримувати безперебійну роботу інженерного обладнання з додержанням єдиних правил і норм експлуатації та ремонту.

У процесі експлуатації житлового фонду ЖБК повинні здійснювати огляди, технічне обслуговування, а також планування поточного і капітального ремонтів систем життєзабезпечення (водо-, тепло-, газо-, електропостачання і т.ін.) та конструктивних елементів будівель [2]. За результатами оглядів, контролю й оцінки технічного стану та інженерного обладнання будівлі ЖБК самостійно розробляють і виконують річні, кварталні й місячні плани поточного і капітального ремонтів. Однак через постійну нестачу матеріальних, фінансових і трудових ресурсів ці плани виконуються не в повному обсязі, що призводить до погіршення технічного стану житлових будинків ЖБК. Правління ЖБК у цих умовах змушені приймати рішення про зменшення кількості об'єктів і обсягів їх ремонту. Ці рішення часто виносяться на основі