

施工现场开展“质量控制检查”的基础工作程序。“三检制”的工作目标是工序质量,把检查放在形成产品(各项工程)的过程之中。工作目的是:操作自我检查→接受班组验收→同工序作业班组互检→上下工序联合检查,上道工序移交给下道工序。

落实“三检制”是项目施工质量管理的一项重要工作,项目部必须认真组织,引导班组实施。首先要为班组提供良好的技术指导服务,其次要稳定和保持班组可靠的作业状态。在组织互检和工序交接检工作中,要注意协调好双边关系和妥善处理工序间的“接口”问题。绝不能把“三检制”一概推给班组,随其班组自行实施。“三检制”工作推行好了,不但能克服专检人员工作不及时,发现问题晚或发现不了某些隐蔽问题的弊端,而且,对提高作业工人的责任

心、活跃生产情绪,有的放矢的实现质量计划和提高一次性成功率,都能起到积极的保证作用。

从全面质量管理的观点来认识质量检查,在企业内部整个生产活动中,对影响产品(工程)质量形成的人员、机器、材料、方法和环境等五大主客观因素,均必须开展全员性的,经常性的严格检查,这是保证工程质量的前提。这此检查,在很大程度上都不可能由专检人员或作业组取而代之和解决得了的,因此,分管业务的对口检查和行政管理的工作检查都与工程质量发生着密切的关系,少了那一个工作环节,质量都将受到影响。

综上所述,工程质量来源于施工,施工质量离不开“自检”。从高度上认识“自检”比“专检”的意义更为重要。

油漆工程质量通病及防止措施

石河子一建(832000) 孙海兵 高景华 张光华

在钢窗、木门、墙裙等油漆工程中常见一些质量通病,结合本人的施工体会,对常见的油漆工程质量通病和防治措施叙述如下:

1 流坠

涂刷油漆时,在垂直的物体表面上,部分油漆在重力作用下产生流淌,漆膜厚薄不均匀,成珠滴或挂幕下垂状态。

产生原因:漆料太稀,漆膜太厚或施工环境温度过度,漆膜干燥太快或太慢,出现流坠;漆料中含重质颜料过多,涂漆附着力差;稀释剂挥发太快或太慢,影响漆膜干燥速度;物体表面不平整,或有油、水等物,造成油漆下垂。

解决方法:选用优良的材料和适当的稀释剂,物体表面处理平整,表面无油污,水分,环境温度符合油漆标准要求,操作人员应有熟练的技艺,保证涂刷均匀一致,可以避免油漆流挂下垂现象发生。

2 油漆涂刷太薄

指物体表面涂刷油漆太薄,缺乏覆盖底层能力或失去光泽的现象。

产生原因:调配油漆时稀释剂加入太多,破坏了原漆的稠度。

解决方法:严格控制油漆稠度,不得随意在油漆中加稀释剂。

3 粗粒突起

油漆涂刷在物体表面上,漆膜中颗粒杂物太多,不但影响漆膜美观,而且会造成粗粒突起部漆膜提早损坏。

产生原因:物体表面清理不干净,有砂粒等混入漆中;物体周围环境清理不干净,灰尘、杂物混入油刷,涂在漆膜里面;油漆本身不干净,过箩不细致,杂物混入漆料中;漆料内颜料太粗或过多;调配漆料时,漆内气泡未散开,尤其是天冷时,气泡更不易散开。

解决方法:选用良好的材料,过细箩调匀,无气泡后再使用,物面要清理干净;保持

施工环境无灰尘、杂物。

4 咬底

指涂刷面漆时把刷好的底漆咬起来。

产生原因:底漆未干透,不牢固,面漆涂刷太早,底漆与面漆不配套,底漆膜承受不了面漆强溶剂的作用,被咬起溶解。

解决方法:选用配套的油漆材料,底层漆膜干燥后再涂刷面漆。

5 露底

指在漆膜厚度正常情况下,部分或棱角处有透露底色的现象。

产生原因:材料配合不均匀,比重大的下沉;稀释剂较多,且未调匀,涂刷技术不熟练,涂刷不均匀,特别是棱角处漏刷或轻刷易造成露底。

解决方法:油漆调合均匀后再进行涂刷,不断提高涂刷技术水平,力求均匀一致不漏刷。

6 慢干或回粘

指油漆涂刷后,超过规定时间,油漆膜表面仍有粘手指现象。

产生原因:漆膜涂刷太厚,漆膜表面氧化,里面长期不能干燥;底漆未干透就涂刷面漆,造成漆膜柔软不干洁,催干剂过多造成漆膜不干;雨露、潮湿、严寒、烈日等恶劣气候下施工;物面不干净,有蜡质,盐分,油脂等杂质混入漆膜中;漆料中含有不干性物质。

解决方法:选用优良材料,调配后不得任意再加催干剂,选择良好的施工环境,并把物面清理干净;使用适当的油刷,漆膜不得一次涂刷太厚,等底漆干透后再涂刷面漆。

7 倒光

指漆膜干燥后表面无光泽,或有一层白雾状物凝聚在漆膜上(有时呈蓝色光彩)。这种现象不同于漆膜粉化而失去光泽变暗的现象。

产生原因:物面不平整或物面吸油不一致而失去光泽;底漆未干透又涂刷面漆,面漆中的强力溶剂使底漆回软,失去光泽;漆质不良或稀释过量,漆膜光泽不能持久;油漆未干前受到烟熏,或水蒸汽凝结在漆膜中;室内外温差较大,油漆干后也容易失去光泽。

解决方法:选用优良材料,不得任意加入稀料;涂刷油漆时,必须在前遍漆干透后再进行;选择良好的施工环境,在潮湿或烟雾大的情况下不宜施工;物面要处理平整,无粗糙的腻子。

8 皱纹

指漆膜干后表面不光滑、不光亮,表面收缩形成很多弯曲的棱。

产生原因:漆质不好,溶剂挥发太快,催干剂过多或油漆配兑不匀;漆膜涂刷过厚,不均匀,在高温或日光曝晒条件下施工。

解决方法:选用优良的材料,不任意加入催干剂;避免在烈日高温条件下施工;选用较硬的毛刷涂漆,且应均匀一致。

9 起泡

指漆膜干透后,漆膜表面有气泡鼓起。

产生原因:油漆涂刷太厚,漆膜表面已干燥而稀释剂来不及挥发,将漆膜顶起,形成气泡;环境温度太高,或日光强烈照射,底漆未干透又罩上面漆,底漆干洁产生气体,将漆膜顶起;基层木材含水率较多,有的木材含有松香及挥发油,受热蒸发产生气体,将漆膜顶起。

10 咬色

指面层油漆涂刷成膜后,底漆颜色渗透到面层,造成色泽不一致现象。

产生原因:底层面上有油污,木材节疤没有点漆片清漆;底漆未充分干燥或漆太稀,漆膜不牢固,面漆内的稀释剂溶解性强,使底漆颜色浮出。

解决方法:松木的节疤、松囊必须点刷漆片清漆,物面清理干净,刷面漆要与底漆配套使用,并在底漆干透后再涂刷面漆。

11 互染

指门窗油漆外面套色时,在分色线处互染。

产生原因:用的刷子不配套,施工经验不足。

解决方法:施工工序应先刷浅色的一面,再刷深色的一面,在大面可以用大一点的刷子,在小面用小刷子,特别在分线处用遮盖板遮住一边刷另一边,这样才能不互染。