

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 устройство закрытых стыков деформационных швов

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по устройству закрытых стыков должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проведена очистка граней стыков от пыли, раствора, снега и наледи;
- оформлены акты на скрытые работы;
- подготовлены и установлены в зоне работы бригады инвентарь, приспособления и средства для безопасного производства работ;
- получены и завезены все необходимые материалы для ведения работ.

Основные работы

Технологический процесс

№ процесса	Описание процесса
1	Подготовка поверхности стыка
2	Оклейка стыков воздухозащитной лентой
3	Устройство теплоизоляционного слоя
4	Уплотнение стыков пористыми прокладками
5	Герметизация стыка

Оклейка стыков воздухозащитной лентой

Оклейка стыка воздухозащитной лентой производится изнутри. Лента тщательно разглаживается от центра к краям в поперечном направлении, чтобы исключить образование воздушных пузырей.

Положение верхнего среза ленты при ее наклейке (величина припуска) должно точно соответствовать проекту.

Устройство теплоизоляционного слоя

Для теплоизоляции шва и устранения «мостиков холода» стыки заполняются теплоизоляционным материалом. Теплоизоляция наклеивается и плотно прижимается к поверхностям стыка и воздухозащитной ленте.

Материалы для устройства теплоизоляционного слоя принимаются согласно проекту.

Уплотнение стыков пористыми прокладками

Для уплотнения стыков применяются герметизирующие прокладки. Установка прокладок производится с помощью деревянной конопатки в сухие очищенные стыки. В вертикальные и горизонтальные стыки прокладки устанавливаются:

- «насухо» — со стороны фасада;

- на клей — при установке второй прокладки в вертикальный «закрытый» стык с его внутренней стороны.

Герметизация стыка

Герметизация стыков производится по основанию из пористых прокладок, установленных в стык «насухо». Заполнение стыка производится с использованием пневматического или ручного шприца, а также с использованием шпателя.

При большом раскрытии стыка мастику следует наносить в несколько приемов. После укладки слоя мастики его следует разровнять с помощью деревянной расшивки, смоченной в воде.

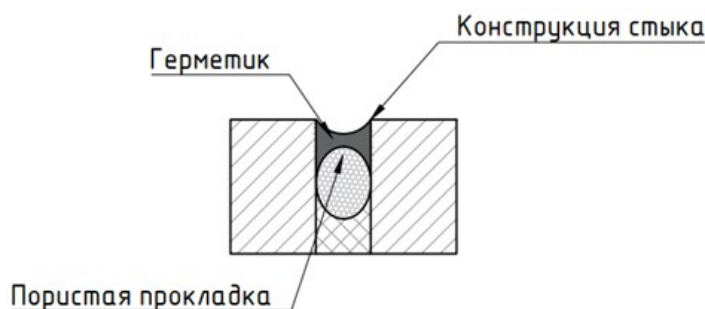


Схема герметизации стыка
(Узел стыка показан условно)

Толщина нанесенного слоя герметика должна составлять не менее 3-х мм и наноситься без разрывов и наплывов.

Заключительные работы

По завершении работ провести уборку территории производства от мусора, а также вернуть использованные технические средства и инструменты в места хранения. Необходимо также снять сигнальные ограждения и предупредительные знаки, чтобы обеспечить безопасность передвижения на участке.

1.2 Требования к качеству

Входной контроль качества

Входной контроль применяемых строительных материалов, изделий, конструкций, полуфабрикатов и оборудования выполняется в необходимом объеме согласно утвержденной проектной документации, документам по стандартизации, положениям договора с застройщиком (техническим заказчиком), включая ведение журнала входного контроля и иной исполнительной документации по результатам входного контроля (в соответствии с ГОСТ 24297 и иными документами по стандартизации).

Качество уплотняющих прокладок, воздухозащитных лент, клеев, теплоизоляции должно контролироваться согласно ТУ. Материалы для уплотнения стыков должны применяться только те, которые указаны в проекте, замена их без согласования с проектной организацией не допускается.

К качеству прокладок предъявляются следующие требования:

- прокладки должны иметь сплошную поверхностную пленку без трещин и разрывов;

					ППР 48	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

- на поверхности прокладок не допускаются: бугорки или углубления, завулканизированные складки высотой (глубиной) более 3 мм, отслаивание поверхности пленки от прокладки длиной более 50 мм в количестве более 1/4 наименьшего размера сечения прокладки;

- в поперечном срезе прокладок не должно быть внутренних пустот размером более 1/4 наименьшего размера сечения прокладки; предельные отклонения линейных размеров сечения прокладок не должны превышать 10 % номинала; длина прокладки должна быть не менее 3 м.

На воздухозащитной ленте не допускается наличие разрывов, сквозных отверстий и посторонних включений. На лицевой стороне допускается наличие шагрени. Допускаемые отклонения по длине ленты - ± 100 мм (на размер ленты в рулоне 12 м); по ширине - ± 5 мм.

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при устройстве закрытых стыков:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Паспорта (сертификаты), общий журнал работ, акт освидетельствования (приемки) работ, общий журнал работ
	- наличие документов о качестве на уплотняющие прокладки, воздухозащитные ленты, клей, теплоизоляцию;	Визуальный	
	- комплектность и качество герметизирующих материалов;	То же	
	- наличие акта освидетельствования (приемки) ранее выполненных работ по сварке и антикоррозионной защите закладных изделий и сварных соединений;	То же	
	- качество очистки поверхности стыков от пыли, грязи, снега и наледи;	То же	
	- качество просушки поверхности стыков.	То же	
Устройство стыков	Контролировать:		Журнал замоноличивания монтажных стыков и узлов, общий журнал работ
	- укладку уплотняющих прокладок;	Визуальный, измерительный	
	- установку и закрепление в соответствии с проектом теплоизоляционных вкладышей;	Визуальный	
	- устройство воздухоизоляции стыков;	Визуальный, измерительный	
	- устройство защитного покрытия;	Визуальный	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Акт освидетельствования скрытых работ
	- внешний вид стыков;	Визуальный	
	- качество герметизации стыков.	Измерительный	
Входной и операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), инженер (лаборант) - в процессе			

выполнения работ. Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.

Допускаемые отклонения при устройстве закрытых стыков:

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Отклонение толщины слоя мастики от проектной	2	Измерительный

Качество сцепления ленты с поверхностью стыков проверяется выборочно, методом отрыва ленты от поверхности панелей. При нормальном сцеплении происходит разрыв по ленте.

Не допускается:

- замена материала для изоляции стыков без согласования с проектной организацией;
- уплотнение стыков двумя скрученными вместе прокладками.

Приемочный контроль качества

При приемочном контроле надлежит проверять качество работ выборочно по усмотрению Заказчика с целью проверки эффективности ранее проведенного операционного контроля и соответствия выполненных работ проектной и нормативной документации с составлением актов освидетельствования скрытых работ. Этот вид контроля может быть проведен на любой стадии работ.

					ППР 48	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3