

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 монтаж оконных фонарных покрытий из поликарбонатных и акриловых плит

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по монтажу оконных фонарных покрытий должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- закончены работы по устройству и закреплению опорных конструкций;
- проведена очистка опорных поверхностей конструкций от мусора, грязи, снега и наледи;
- оформлены акты на скрытые работы;
- произведена разбивка осей согласно СП 126.13330;
- подготовлены и установлены в зоне работы бригады инвентарь, приспособления и средства для безопасного производства работ;
- подготовлены средства для производства работ на высоте (при необходимости);
- получены и завезены все необходимые материалы для ведения работ.

Доставка и хранение поликарбонатных плит

Панели транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта, а размещение и крепление в транспортных средствах — в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Панели укладывают на поддоны (паллеты) или поштучно. Количество на паллетах устанавливают исходя из требований погрузки/выгрузки и транспортирования и указывают в технической документации.

Панели следует хранить в закрытых сухих проветриваемых помещениях вне зоны отопительных приборов и воздействия прямых солнечных лучей. Общая высота штабеля не должна превышать 2,5 м по высоте. Допускается временное (не более 3 мес.) хранение панелей на поддонах на открытом воздухе при условии защиты её от солнечных лучей и осадков.

При строповке применяют различные съемные грузозахватные приспособления, типоразмеры которых зависят от конструкции и веса упаковок плит. При строповке используют инвентарные прокладки, предотвращающие перетирание каната.

Доставка и хранение акриловых плит

Плиты транспортируют в стеллажах или на паллетах, приспособленных для механизированной погрузки и выгрузки. При погрузке, выгрузке и транспортировании плит должны быть приняты меры, предохраняющие их от загрязнения и повреждения.

Транспортирование изделий на стеллажах или паллетах производят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, с использованием необходимой оснастки: специальных стоек, прокладок, синтетических ремней и других обвязочных материалов.

Плиты хранят под навесом или на открытых спланированных площадках, обеспечивающих отвод воды и предохранение плит от повреждений и загрязнений. При хранении на складах без тары плиты должны быть установлены на деревянные прокладки в

вертикальном положении лицевыми поверхностями друг к другу. Между полированными плитами укладывают картонные или деревянные прокладки.

При строповке применяют различные съемные грузозахватные приспособления, типоразмеры которых зависят от конструкции и веса изделий. При строповке используют инвентарные прокладки, предотвращающие перетираание каната.

Доставка и хранение крепежных изделий

Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы и другие крепежные элементы) следует хранить в заводской в закрытом помещении. При длительном сроке хранения, при необходимости, следует восстанавливать консервационные защитные покрытия.

Основные работы

Технологический процесс

| № процесса | Описание процесса |
|------------|--------------------------------------|
| 1 | Подъем плит и подача к месту монтажа |
| 2 | Монтаж плит |

Подъем плит и подача к месту монтажа

До начала монтажа должны быть подготовлены опорные поверхности для установки плит.

Далее производится подъем плит в зону монтажа, при этом положение регулируется канатами-оттяжками с удерживанием от раскачивания.

Монтаж плит

До начала монтажа не рекомендуется удалять защитную пленку с панели. При установке полимерных плит следует использовать специальные профили и комплектующие для надежного крепления. Для крепления плит используются шурупы, саморезы или другие крепежные элементы, которые прикручиваются через специально предусмотренные отверстия. При монтаже необходимо обеспечить вентиляцию и защиту от прямых солнечных лучей, чтобы предотвратить перегрев материала.

При монтаже плит необходимо следить за правильностью укладывания и совмещения элементов для исключения протечек и образования щелей.

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

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

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).

Контроль качества крепежных изделий

При приемке крепежных изделий контролируют внешний вид, геометрические параметры, механические свойства и качество покрытия. Изделия следует предъявлять на контроль партиями. Каждая партия болтов, гаек и шайб должна быть снабжена сертификатом качества с указанием результатов механических приемо-сдаточных испытаний.

При контроле качества крепежных изделий определяют наличие дефектов поверхности и дефектов конструкции (невыполнение отдельных элементов, например резьбы, шестигранника и др.), их количество и размеры.

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при монтаже оконных фонарных покрытий:

| Этапы работ | Контролируемые операции | Контроль (метод, объем) | Документация |
|---|----------------------------------|-------------------------|--|
| | Проверить: | | Паспорт, (сертификат), общий журнал работ |
| - наличие сопроводительного документа на металлические конструкции; | Визуальный, лабораторный | | |
| - очистку опорной поверхности от мусора, грязи, снега и наледи; | Визуальный | | |
| - правильность разбивки осей. | Измерительный | | |
| | Контролировать: | | Общий журнал работ |
| - установку конструкций в проектное положение; | Измерительный, каждый элемент | | |
| - надежность закрепления монтажных элементов; | Технический осмотр, лабораторный | | |
| - технология и качество нанесения антикоррозийных покрытий | Технический осмотр, лабораторный | | |
| Приемка выполненных работ | Проверить: | | Исполнительная геодезическая схема, акт освидетельствования скрытых работ. |

| | | |
|--|--------------------------------|--|
| - фактическое положение конструкций; | Измерительный, каждый элемент | |
| - соответствие закрепления конструкций проектным; | Визуальный, технический осмотр | |
| - выполнение требований проекта и нормативных документов к качеству соединений и антикоррозионных покрытий. | Измерительный, визуальный | |
| Контрольно-измерительный инструмент: отвес, рулетка металлическая, линейка металлическая, уровень, нивелир. | | |
| Операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), геодезист - в процессе работ. Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика. | | |

Приемочный контроль качества

В ходе приемочного контроля проверяется полнота и правильность оформления исполнительной документации, включая акты на скрытые работы. Оценка качества выполненных работ на объекте производится с учетом имевших место нарушений, отраженных в исполнительной документации.

При оценке качества монтажа отдельных элементов следует использовать геодезические приборы и измерительные устройства, позволяющие определять отклонения положения элементов от проектных геометрических параметров с погрешностью, не превышающей 0,2 от значения предельного (допустимого) отклонения.

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