

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 устройство покрытий из резиновой (каучуковой) крошки

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по устройству покрытий из резиновой (каучуковой) крошки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- завершены по объекту (или захватке) предшествующие рабочие процессы в соответствии с общей технологической последовательностью производства работ;
- выполнена геодезическая разбивка площадки;
- выполнено устройство подстилающих слоев;
- выполнена огрунтовка основания (при необходимости);
- 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 смеси для устройства покрытия
2	Укладка покрытия

Подготовка смеси для устройства покрытия

В растворосмесителе готовят смесь следующего состава из резиновой крошки, связующего и пигмента (при необходимости). После того как смесь в смесителе становится однородной, ее высыпают в пластиковую тару.

Пропорции для подготовки смеси уточнить согласно рекомендациям производителя.



Подготовка смеси для устройства покрытия

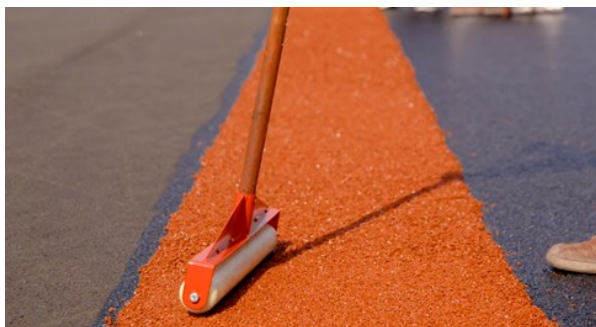
Укладка покрытия

Заранее подготовленную смесь высыпают на подготовленное основание, далее равномерно растягивают с использованием полиуретанового полутера и трамбуют полиуретановой теркой.



Разравнивание покрытия полиуретановыми терками

После разравнивания и трамбовки покрытия, все недочеты убираются путем прокатки металлическими валиками, предварительно нагретыми или смоченными в скипидаре.



Прокатка покрытия валиками

Заключительные работы

По завершении работ очистить участок производства работ от остатков резиновой (каучуковой) крошки и мусора. Используемые оснастку, инструмент, инвентарь и приспособления рекомендуется протереть скипидаром для снятия налипшего материала и сдать в отведенное для его хранения место или ответственному за его выдачу. Снять сигнальное ограждение и предупредительные знаки.

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).

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

При входном контроле проверяют соответствие качества поступающих изделий и комплектующих требованиям ГОСТов и ТУ. Проверяют соответствие изделий проекту, их внешний вид, наличие дефектов.

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при устройстве покрытий из резиновой (каучуковой) крошки:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Общий журнал работ
	- наличие паспортов на материалы;	Визуальный	
	- соответствие уклонов и отметок основания проекту;	Измерительный	
	- выносу разбивочных осей и надежность их крепления;	То же	
	- выполнение мероприятий по водоотводу;	Технический осмотр всей поверхности	
Устройство покрытий из резиновой (каучуковой) крошки	Контролировать:		Общий журнал работ
	- ровность поверхности;	Измерительный, рейкой длиной 3 м	
	- толщину слоя;	Измерительный	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Акт приемки выполненных работ
	- соответствие выполненных работ требованиям проекта.	Технический осмотр, комплексная оценка качества выполненных работ	

Контрольно-измерительный инструмент: нивелир, рулетка, тахеометр, трехметровая рейка.

Входной и операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), геодезист - в процессе работ. Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.

Допускаемые отклонения при устройстве покрытий из резиновой (каучуковой) крошки:

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Отклонения при устройстве покрытий		Измерительный
просвет под рейкой	не должен превышать 2 мм	

Приемочный контроль качества

В ходе приемочного контроля проверяется полнота и правильность оформления исполнительной документации, включая акты на скрытые работы. Оценка качества

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

выполненных работ на объекте производится с учетом имевших место нарушений, отраженных в исполнительной документации.

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