

## **Технология производства работ (технологические карты)**

### **Технологическая карта №1 очистка вручную поверхности фасадов от краски**

#### **1.1 Технология работ**

##### **Подготовительные работы**

До начала работ по очистке поверхности фасадов должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- произведен осмотр подлежащих демонтажу и ремонту участков с целью уточнения проектных решений;
- отключены и демонтированы инженерные коммуникации, расположенные в зоне проведения работ (при наличии);
- 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	Очистка поверхности фасада от старой краски
2	Подготовка поверхности фасада к последующим работам

##### **Очистка поверхности фасада от старой краски**

В первую очередь необходимо удалить с фасада все непрочные, отслаивающиеся участки, загрязнения, остатки предыдущих отделочных слоев, после чего приступают к очистке основной площади фасада. Для обнаружения поврежденных участков окрасочного слоя необходимо простучать поверхность стены с помощью небольшого слесарного молотка. Если звук при простукивании глухой – значит сцепление со стеной хорошее. Звонкий звук будет сигнализировать о том, что между стеной и слоем есть просвет.

Выбор способа очистки производится после тщательного осмотра в зависимости от типа краски, конфигурации очищаемой поверхности и ее состояния.

##### **Подготовка поверхности фасада к последующим работам**

При необходимости производится дочистка слоев краски, которые не удалось удалить основным методом. По завершении выполняется очистка поверхности фасада от пыли и загрязнений, которые образовались во время проведения работ, после чего выполняется ремонт поврежденных участков и подготовка поверхности к последующим работам.

##### **Заключительные работы**

После завершения очистки поверхности от краски выполняется очистка места производства работ от пыли, фрагментов краски и прочего мусора. Технологическая оснастка, инструмент, инвентарь и приспособления сдаются в отведенное для его хранения место или

ответственному за его выдачу. Сигнальное ограждение и предупредительные знаки демонтируются.

## 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).

Для обеспечения высокого качества демонтажных работ необходимо соблюдать все проектные решения и требования технических условий на производство демонтажных процессов.

Все доставляемые на строительную площадку приборы подвергаются контролю, заключающемуся в проверке паспорта и штампов ОТК, а также внешнем осмотре с целью установить качество этих изделий.

Изделия и приборы с дефектами, не соответствующие требованиям технических условий, не могут быть допущены к монтажу, подлежат браковке и возврату поставщику.

### Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при очистке поверхности фасадов от окрасочных слоев:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Общий журнал работ
	- наличие документа о качестве паспорта сертификаты, заключения т.п.);	Визуальный	
	- очистка рабочего места от посторонних предметов.	То же	
Очистка поверхности фасада	Контролировать:		Общий журнал работ
	- демонтаж участков окрасочного слоя фасада;	Визуальный	
	- вынос (спуск) демонтированных элементов на отметку 0.000.	То же	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Общий журнал работ, акт приемки выполненных работ
	- поверхность фасада после завершения работ.	Визуальный, измерительный	
Операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), инженер (лаборант) - в процессе работ.			
Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.			

### Приемочный контроль качества

					<b>ППР 48</b>	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

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.

					<b>ППР 48</b>	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3