

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 устройство обмазочной гидроизоляции стен, фундаментов битумной мастикой горячего применения

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по гидроизоляции стен и фундаментов должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- выполнены и приняты все предшествующие строительно-монтажные работы;
- выровнена и подготовлена поверхность для гидроизоляции;
- проведена огрунтовка основания;
- подготовлены и установлены в зоне работы бригады инвентарь, приспособления и средства для безопасного производства работ;
- получены и завезены все необходимые материалы для ведения работ.

Доставка и хранение мастик

Для обеспечения сохранности материала при транспортировании и хранении вёдра с мастикой размещают в несколько рядов (не более пяти для вёдер вместимостью 10 л и не более трёх для вёдер вместимостью 20 л, не более шести для коробок с вёдрами вместимостью 3 л) на поддонах, упаковывают в колпак из полимерной термоусадочной плёнки, затем скрепляют двумя вертикальными обвязками по длинной стороне поддона, используя в качестве средства скрепления синтетическую ленту.

Мастикку транспортируют и хранят при соблюдении правил транспортирования легковоспламеняющихся материалов.

Мастика должна храниться в сухом, проветриваемом и защищённом от солнечных лучей месте при температуре от минус 20 °С до плюс 30 °С. Помещения для хранения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. Хранение поддонов с мастикой должно производиться в один ряд по высоте.

Основные работы

Технологический процесс

№ процесса	Описание процесса
1	Подготовка горячей мастики
2	Нанесение мастики

Подготовка горячей мастики

Битумная мастика разогревается в специальной битумоплавильной установке с перемешивающим устройством и регулировкой температуры.

Рабочая температура для каждой применяемой мастики подбирается по инструкции и указаниям завода-изготовителя.



Битумоплавильные установки дизельные (слева) и газовые (справа)

Нанесение мастики

Укладка мастики производится только на предварительно огрунтованное основание при помощи шпателя, кисти, либо разливается и разравнивается. Толщина наносимого слоя должна составлять не менее 2 мм.



Нанесение мастики на основание

Для увеличения прочности мастичного слоя на нанесенный слой мастики укладывают армирующий слой стекловолокна. На приклеиваемый материал мастику не наносят.

Заключительные работы

По завершении работ очистить участок производства работ от мусора. Технологическую оснастку, инструмент, инвентарь и приспособления очистить от возможного налипания гидроизоляционного материала и сдать в отведенное для его хранения место или ответственному за его выдачу. Снять сигнальное ограждение и предупредительные знаки.

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

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).

Мастика должна соответствовать требованиям ГОСТ 30693 «Мастики кровельные и гидроизоляционные. Общие технические условия» и нормативным документам на конкретный вид мастики.

Мастики должны выпускаться в готовом к употреблению виде (для однокомпонентных мастик) либо в виде составных частей (для многокомпонентных мастик). На каждом упаковочном месте должна быть приклеена этикетка или поставлен несмываемый штамп. На этикетке указывается:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- марка мастики;
- номер партии и дата изготовления мастики;
- обозначение стандарта.

Каждая партия мастики должна сопровождаться документом о качестве.

По внешнему виду мастики должны быть однородными — без видимых посторонних включений. Для некоторых видов мастик при определении внешнего вида допускается наличие отдельных включений, количество которых нормируется в нормативном документе на конкретный вид мастики.

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при нанесении горячих мастик:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить до нанесения праймера:		Общий журнал работ, акт освидетельствования скрытых работ
	- ровность поверхности;	Визуальный	
	- чистота и влажность поверхности;	Измерительный, визуальный	
	Проверить до нанесения мастики:		
	- качество нанесения праймера;	Визуальный	
	- правильность приготовления состава мастики;	Лабораторный контроль	
- соответствие качества мастики паспортным данным.	То же		
Нанесение мастики	Контролировать:		Общий журнал работ
	- равномерность нанесения состава;	Визуальный	
	- соблюдение толщины слоя.	Измерительный, не менее 5 измерений на каждые 70-100 м2	

		в местах, определяемых визуальным осмотром	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Общий журнал работ, акт приемки выполненных работ
	- прочность сцепления мастики с поверхностью основания;	Технический осмотр	
	- качество поверхности.	Визуальный	
Входной и операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), инженер (лаборант) - в процессе работ.			
Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.			

Допускаемые отклонения при нанесении горячих мастик:

Параметр	Допускаемые значения	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
Толщина слоя мастики	Не менее 2 мм	Измерительный, толщиномер
Внешний вид	Не допускается образование трещин	Визуальный

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.