

Технология производства работ (технологические карты)
Технологическая карта №1 нанесение праймера битумного

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

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

- выполнены и приняты все предшествующие строительно-монтажные работы;
- выровнена и подготовлена поверхность для нанесения праймера;
- 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 праймеров на битумной основе

Праймеры транспортируют и хранят при соблюдении правил транспортирования легковоспламеняющихся материалов.

Праймеры должны 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.

Основные работы

Технологический процесс

| № процесса | Описание процесса |
|------------|---------------------------------|
| 1 | Подготовка поверхности |
| 2 | Подготовка праймера к нанесению |
| 3 | Нанесение праймера |

Для обеспечения необходимой адгезии изоляционных материалов все поверхности основания должны быть огрунтованы грунтовочным холодным составом (праймером).

Праймер повышает адгезию гидроизоляционного материала к основанию, а также дополнительно укрепляет основание.

Подготовка поверхности

Перед началом работ необходимо очистить основание от пыли и грязи при помощи щетки или пылесоса.



Очистка основания при помощи пылесоса

Для удобства нанесения далее рекомендуется произвести разметку всей площади обработки праймером. На вертикальной поверхности для аккуратного нанесения праймера следует использовать малярный скотч, наклеив его по разметке.

Подготовка праймера к нанесению

Перед нанесением праймер тщательно перемешивается низкооборотистой дрелью со специальной насадкой.



Перемешивание праймера

Нанесение праймера

Праймер наносится на основание при помощи мехового валика. Труднодоступные места промазываются кистью.

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



Нанесение праймера

Перед проведением последующих работ необходимо выдержать время высыхания праймера в зависимости от используемого типа праймера, температуры окружающего воздуха и влажности.

Праймер считается высохшим, если на приложенной к нему салфетке не осталось следов праймера.



Степени высыхания праймера

Заключительные работы

По завершении работ очистить участок производства работ от мусора. Технологическую оснастку, инструмент, инвентарь и приспособления очистить от возможного налипания битумного 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).

Битумный праймер должен соответствовать требованиям ГОСТ 30693 «Мастики кровельные и гидроизоляционные. Общие технические условия» и нормативным документам

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

на конкретный вид мастики. На каждом упаковочном месте должна быть приклеена этикетка или поставлен несмываемый штамп. На этикетке указывается:

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

Каждая партия праймеров должна сопровождаться документом о качестве.

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

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при нанесении битумного праймера:

| Этапы работ | Контролируемые операции | Контроль (метод, объем) | Документация |
|---------------------------|------------------------------------|--|---|
| Подготовительные работы | Проверить: | | Общий журнал работ, акт освидетельствования скрытых работ |
| | - ровность поверхности; | Визуальный | |
| | - чистота и влажность поверхности; | Измерительный, визуальный | |
| Нанесение праймера | Контролировать: | | Общий журнал работ |
| | - равномерность нанесения состава; | Визуальный | |
| | - соблюдение толщины слоя; | Измерительный, не менее 5 измерений на каждые 70-100 м ² в местах, определяемых визуальным осмотром | |
| Приемка выполненных работ | Проверить: | | Общий журнал работ, акт приемки выполненных работ |
| | - качество поверхности. | Визуальный | |

Контрольно-измерительный инструмент: линейка, рулетка, уровень, двухметровая рейка, влагомер.

Операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), инженер (лаборант) - в процессе работ. Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.

Допускаемые значения при нанесении битумного праймера:

| Параметр | Допускаемые значения | Контроль (метод, объем, вид регистрации) |
|----------------|--|--|
| 1. Внешний вид | Равномерное покрытие поверхности праймером | Визуальный |

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.

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