

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 устройство холодного покрытия со сборной стяжкой из цементно-стружечных плит (ЦСП) по профилированному настилу

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по устройству кровли из цементно-стружечных плит должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- выполнено устройство нижележащих слоев;
- выполнена огрунтовка ЦСП;
- 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 ЦСП

Плиты перевозят в горизонтальном положении в пачках всеми видами транспорта с обязательным предохранением от атмосферных осадков, механических повреждений и деформаций.

Плиты должны храниться в закрытых помещениях в пачках толщиной не более 600 мм, рассортированными в соответствии с марками и размерами. Пачки плит укладывают горизонтально на ровные поддоны или деревянные бруски-прокладки прямоугольного сечения шириной не менее 80 мм, толщиной не менее 60 мм и длиной меньше ширины плиты не более чем на 200 мм.

Допустимая разность толщин брусков-прокладок, используемых для одной пачки, составляет 5 мм. Бруски-прокладки должны быть уложены поперек плиты с интервалами не более 600 мм. Расстояние крайних прокладок от торцов плиты должно составлять не более 200 мм.

Допускается при хранении укладывать пачки плит в штабеля высотой не более 4,5 м. При этом бруски-прокладки, разделяющие пачки, располагают в одной вертикальной плоскости.

Основные работы

Технологический процесс

№ процесса	Описание процесса
1	Укладка плит
2	Устройство температурно-деформационных швов
3	Устройство примыканий

Укладка плит

Укладка плит производится в два (или более) слоя с механическим креплением между слоями на ранее уложенные профилированные листы. Плиты сборной стяжки, укладываются в соседних рядах, должны смещаться относительно друг друга таким образом, чтобы торцевые швы не совпадали. Необходимость закрепления листов сборной стяжки к несущей конструкции определяют проектом.

Укладка ЦПС на профилированный настил

Крепление листов, в том числе между собой, осуществляют саморезами или заклепочным соединением. Для качественного закрепления листов рекомендуется предварительно рассверливать отверстие под саморез. Крепеж должен располагаться равномерно по всей поверхности листа.

Устройство температурно-деформационных швов

При устройстве сборных стяжек следует выполнить температурно-деформационные швы шириной не более 10 мм, размером не более 6 х 6 м. Температурно-деформационные швы не должны препятствовать свободному стоку воды к местам водосбора.

Устройство примыканий

Подрезка листов для выполнения примыканий осуществляется с помощью УШМ с алмазным диском. В местах примыканий к стенам, парапетам, вентиляционным шахтам и другим кровельным конструкциям выполняют наклонные бортики под углом 45°.

Заключительные работы

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

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

Каждая партия ЦСП должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;
- марку плит и размеры;
- количество плит в партии, м³;
- дату изготовления плит и номер партии;
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- обозначение настоящего стандарта.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при устройстве сборной стяжки кровли из цементно-стружечных плит (ЦСП):

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Паспорт (сертификат), общий журнал работ
	- наличие документа о качестве на используемые материалы;	Визуальный	
Устройство кровли	- выполнение очистки основания и нижележащих слоев от мусора, грязи;	То же	Общий журнал работ
	Контролировать:		
	- соблюдение проектных уклонов;	Визуальный, измерительный	
	- качество крепления плит между собой;	Визуальный	
	- выполнение разбежки при укладке плит;	То же	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Акт приемки выполненных работ
	- соответствие конструкции крыши проекту.	Технический осмотр	
Операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), лаборант (инженер) - в процессе работ. Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.			

Допускаемые значения при устройстве кровли из цементно-стружечных плит (ЦСП):

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Отклонения проектного уклона	не более 0,2%	Измерительный с применением нивелира и рейки
2. Ровность	Перепады по высоте между смежными изделиями не более 3 мм	Измерительный с применением трехметровой рейки
3. Влажность	6—12%	Измерительный с применением электронного измерителя влажности
4. Зазор между соседними листами	2-3 мм	Измерительный

Приемочный контроль качества

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					3

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

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