



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«НОВА-Брит»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Лента стыковочная битумно-полимерная
«БРИТ-А»**

Правила применения

Издание официальное

Москва 2009

www.bitoil.kz

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002г. №184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Отделом технического сопровождения и мониторинга
ООО «НОВА-Брит»

2 ВНЕСЕН Отделом технического сопровождения и мониторинга
ООО «НОВА-Брит»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом генерального
директора ООО «НОВА-Брит» № 4 от 26 января 2009 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 СОГЛАСОВАН

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без письменного разрешения ООО «НОВА-Брит»

Содержание

	Стр.
1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Общие положения.....	1
4 Организация работ и технология процесса.....	2
5 Контроль качества производства работ.....	4
6 Организация труда и техника безопасности.....	5
Библиография.....	6

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Лента стыковочная битумно-полимерная

«БРИТ-А»

Правила применения

Дата введения – 2009 – 01 – 29

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стыковочные битумно-каучуковые ленты «БРИТ-А» (далее – ленты).

Настоящий стандарт устанавливает правила применения лент при герметизации стыков и сопряжений при устройстве асфальтобетонных покрытий на автомобильных дорогах, мостовых сооружениях и аэродромах с целью предотвращения образования разрушений стыков и сопряжений.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

СТО 77310225.001-2009 Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А»
Технические условия

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Общие положения

В зависимости от типа и состояния стыкуемых поверхностей следует применять различные типоразмеры лент.

Область применения основных типоразмеров ленты приведена в таблице 1.

Т а б л и ц а 1. Рекомендуемые типоразмеры лент.

Сопрягаемые поверхности		Толщина верхнего слоя, мм	
		50	40
асфальтобетон – уплотняемая асфальтобетонная смесь	без фрезерования	50x8	40x8
	с фрезерованием	50x5	40x5
асфальтобетон – литая асфальтобетонная смесь		50x8	40x8
асфальтобетон – цементобетон,		50x5	40x5
асфальтобетон – металл		50x5	40x5

4 Организация работ и технология процесса

Технология применения ленты заключается в ее фиксации на кромке ранее уложенной полосы асфальтобетонного покрытия с последующими стандартными операциями по укладке уплотнению асфальтобетонной смеси.

4.1 Ленту доставляют на место проведения работ до начала укладки смеси в заводской упаковке (картонные барабаны или коробки) в количестве, не превышающем сменной выработки.

Барабаны (коробки) с лентой расставляются вдоль кромки ранее уложенной полосы асфальтобетонного покрытия с интервалом 25-40 м, в зависимости от типоразмера ленты.

Рулоны освобождают от заводской упаковки и разматывают вдоль кромки ранее уложенной полосы асфальтобетона.

Перед началом укладки асфальтобетонной смеси ленту плотно прикладывают внутренней стороной к кромке полосы в уровень с покрытием, фиксируют ее надавливанием и удаляют защитную антиадгезионную пленку.

Излишек ленты отрезается металлическим ножом.

Соединение смежных лент осуществляется встык.

Максимальное отклонение кромки ленты от верхнего слоя покрытия не должно превышать 5 мм.

Схематично технология фиксации ленты представлена на рисунке 1.

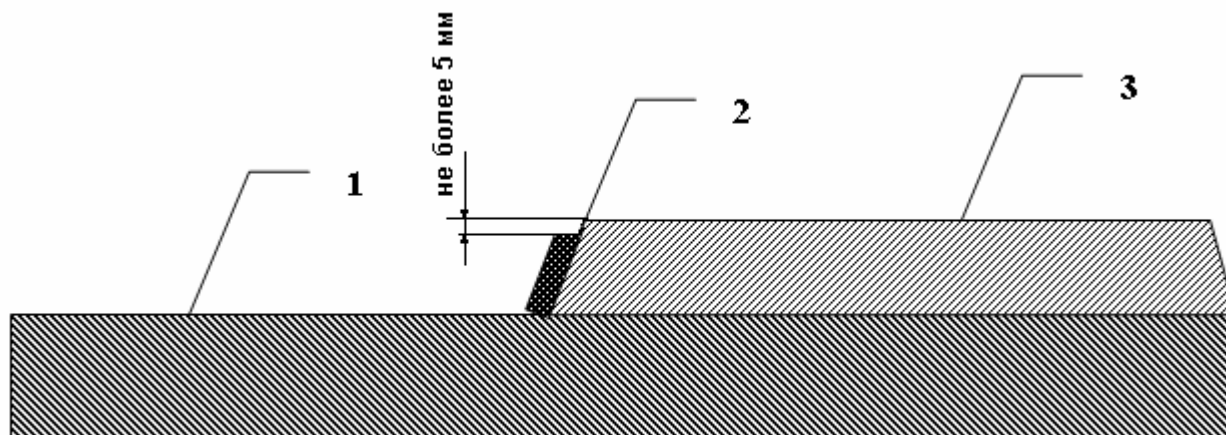


Рисунок 1. Схема фиксации ленты

1 – нижележащий слой покрытия; 2 – стыковочная лента; 3 – верхний слой покрытия.

4.2 Установка ленты осуществляется силами двух человек с производительностью 5-7 м в минуту.

4.3 В местах въезда-выезда технологического транспорта лента должна быть зафиксирована непосредственно перед укладкой смежной полосы. При этом места съездов транспорта должны быть защищены деревянными настилами или щитами.

4.5 В случае, если в соответствии с проектным решением, кромка полосы обрезается или доуплотняется, нанесение ленты производится после проведения данных операций.

4.6 Установка ленты должна осуществляться с опережением движения асфальтоукладчика на 50-70 метров.

4.7 Укладка и уплотнение асфальтобетонной смеси производится согласно [1].

4.8 При уплотнении асфальтобетонной смеси избыточное количество вяжущего стыковочной ленты должно выдавливаться на поверхность покрытия, формируя защитный слой шириной $[15\pm 5]$ мм и толщиной не более 0,5 мм.

4.9 При устройстве поперечных стыков в зоне движения шасси асфальтоукладчика допускается фиксировать ленту небольшим количеством горячей асфальтобетонной смеси.

4.10 При температуре воздуха ниже $+10^{\circ}\text{C}$, до начала производства работ ленту рекомендуется хранить при температуре от 10°C до 25°C .

4.11 При температуре покрытия ниже $+15^{\circ}\text{C}$, для фиксации допускается прогревать поверхность ленты газовой горелкой.

5 Контроль качества производства работ

5.1 В процессе применения лент, производственный контроль включает:

- физико-механические характеристики и состояние ленты;
- контроль состояния кромки смежной полосы для фиксации ленты;
- максимальное отклонение кромки ленты от плоскости верхнего слоя покрытия;
- контроль технологических параметров процесса выполнения работ.

5.2 Лента доставляется в сопровождении документа о качестве (паспорта, сертификата качества и т.п.) с указанием физико-механических характеристик поставленной ленты по СТО 77310225.001.

Состояние ленты проверяют визуально. Поверхность должна быть сплошной, без разрывов сплошности.

5.3 Состояние кромки смежной полосы и максимальное отклонение кромки ленты от плоскости верхнего слоя покрытия оцениваются в соответствии с таблицей 2.

5.4 Контроль технологических параметров процесса выполнения работ осуществляется за нормами расхода ленты, температурой воздуха, непрерывным охватом всей поверхности кромки смежной полосы.

Температура воздуха контролируется при помощи термометра любого типа.

Визуально контролируют охват поверхности кромки смежной полосы: неохваченной поверхности не должно быть.

Контроль технологических параметров проводит мастер и/или прораб.

Т а б л и ц а 2

Параметры, подлежащие контролю	Показатели качества	Кто контролирует	Способ контроля и обозначение нормативного документа	Регистрация результатов контроля
1	2	3	4	5
состояние кромки смежной полосы	угол кромки смежной полосы должен быть постоянным	мастер прораб	визуально Правила применения	журнал производства работ
максимальное отклонение кромки ленты от плоскости верхнего слоя покрытия	не более 5 мм	мастер прораб	линейка измерительная металлическая (0-300) мм по ГОСТ 427 СТО 77310225.002-2009 Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А» Правила применения	журнал производства работ
физико-механические характеристики и состояние ленты	геометрические параметры; температура хрупкости; температура размягчения; пенетрация.	лаборант	СТО 77310225.001-2009 Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А» Технические условия	журнал входного контроля
технологические параметры процесса выполнения работ		мастер прораб	СТО 77310225.002-2009 Лента стыковочная битумно-полимерная «БРИТ-А» Правила применения	журнал производства работ

6 Организация труда и техника безопасности

6.1 К работе по установке ленты допускаются лица, прошедшие медицинское освидетельствование и признанные годными к выполнению данных работ.

6.2 Рабочие и инженерно-технические работники допускаются к работе после прохождения инструктажа и проверки знаний по технике безопасности [2]-[3], пожарной безопасности и правил личной гигиены.

6.3 До начала работ по установке ленты, рабочий участок необходимо оградить в соответствии с утвержденной в ГИБДД схемой и разработать безопасную схему захода и выхода в рабочую зону строительной техники и людей.

6.4 Рабочие должны обеспечиваться спецодеждой установленного образца, обувью и перчатками.

Библиография

- [1] СНиП 3.06.03-85 Автомобильные дороги
- [2] СНиП III-4-80 Техника безопасности в строительстве
- [3] СНиП 12-03-2001 Безопасность труда в строительстве. Часть 1.
Общие требования

ОКС 93.080.10

Ключевые слова: лента стыковочная битумно-полимерная, правила применения

Руководитель разработки
Генеральный директор
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата

О.Н. Чернов

Исполнитель
Химик-технолог
ООО «НОВА-Брит»

Подпись, дата

Д.В. Барковский