**Входной контроль качества**

При входном контроле следует проверить количество и качество применяемого (поставляемого) материала на соответствие требованиям нормативной документации и указаниям заводов изготовителей.

Битумные мастики должны соответствовать требованиям ГОСТ 30693-2000 «Мастики кровельные и гидроизоляционные. Общие технические условия» и нормативных документов на конкретный вид мастики, например, ТУ 5775-010-17925162-2003 для мастики кровельной горячей ТЕХНОНИКОЛЬ №41 (Эврика), ГОСТ 9548-74 «Битумы нефтяные кровельные» для битумов марки БНК 45/180, БНК 45/190, БНК 90/30.

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.

Физико-механические показатели битумов должны соответствовать требованиям указным ГОСТ 9548-74, а также отвечать требованиям других действующих стандартов и технических условий (ТУ) на применяемые материалы.

Каждая партия битумной мастики должна быть снабжена инструкцией по применению и документом, в котором должно быть указано:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

- наименование мастики, индекса компонента или состава (для многокомпонентных мастик);

- обозначение нормативного документа на конкретный вид мастики;

- номер партии и дата изготовления;

- масса нетто тарного места;

- краткая инструкция по применению.

Упаковка должна обеспечивать сохранность мастики (битума) при транспортировании и хранении. Особенности упаковки указывают в нормативном документе на конкретный вид мастики (битума).

В нормативном документе на конкретный вид мастики (битума) должны содержаться показатели пожарной опасности покрытия из мастики: группы горючести и воспламеняемости - для гидроизоляционных мастик.

Мастика (битум) на объекте должна предохраняться от действия солнечных лучей, храниться в плотно закрытой таре в складах или под навесом в местах, удаленных от открытого огня и огнеопасных объектов.

Результаты входного контроля должны быть занесены в «Журнал входного учета и контроля качества получаемых деталей, материалов, конструкций и оборудования».

Материалы после истечения установленного стандартами или ТУ срока хранения перед применением подлежат контрольной проверке в строительной лаборатории.

**Операционный контроль качества**

**Операционный контроль технологического процесса**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование технологического процесса и его операций | Контролируемый параметр | Допускаемые значения параметра, требования качества | Способ (метод) контроля, средства (приборы) контроля |
| Нанесение мастики | Внешний вид | Не допускается образование трещин, подтеков, бугров, открытых пор, посторонних  включений и механических повреждений. | Визуальный |
| Толщина сухой пленки | 2 мм | Измерительный, толщиномер |

**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.

Результаты контроля качества, осуществляемого Техническим надзором Заказчика, Авторским надзором, Инспекционным контролем и замечания лиц, контролирующих производство и качество работ, должны быть занесены в Общий журнал работ (Рекомендуемая форма приведена в РД 11-05-2007).