МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ЭКБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ

УДК 624.01
Группа Ж-35

СОГЛАСОВАНО
Начальник Главнефтеснабкомплекта
О.В.АНДРЕЙЧЕВ
"23" [illegible] 1978г.

"УТВЕРЖДАЮ"
Главный инженер Главнефтегазпромстройматериалов
А.Г.НИКУЛЬЧЕВ
"24" октября 1978г.

БЛОК ЛЕЧЕБНО-ПРОФИЛАКТИЧЕСКИЙ ДЛЯ ГОРЯЧИХ СУХИХ ВАНН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ОПЫТНО-ПРОМЫШЛЕННУЮ ПАРТИЮ

ТУ 102 - 199-78

Срок введения 01.01.79г.
На срок до 31.12.80 г.

СОГЛАСОВАНО:

ГЛ.ИНЖЕНЕР ТРЕСТА ПСМ
В.А.ДРОБЯЗКО
"20" [illegible] 1978г.

ГЛ.ИНЖЕНЕР ВОЛОКОЛАМСКОГО ЗСК
Е.А.СОКОЛОВ
"16" окт. 1978г.

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ОХРАНЫ ТРУДА И ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ
А.С.ПАЩЕНКО
"24" октября 1978г.

ЗАМ.НАЧАЛЬНИКА САНИТАРНОГО УПРАВЛЕНИЯ
письмо 18-13-754
М.А.ПЕТРУШАНСКИЙ
"22" 08 1978г.

РАЗРАБОТАНО:

ДИРЕКТОР
Н.С.МОРОЗОВ
"11" октября 1978г.

ЗАВЕДУЮЩИЙ ОТДЕЛОМ ЭСК-2
Д.К.ДМИТРИЕВ
"11" октября 1978г

ГЛАВНЫЙ АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА
В.Л.ГРИНШПУН
"11" октября 1978г.

РУКОВОДИТЕЛЬ СЛУЖБЫ СТАНДАРТИЗАЦИИ
У.А.ОЛЬМАН
"11" октября 1978г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
2.0				

1978

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на опытно-промышленную партию передвижных лечебно-профилактических блоков (в дальнейшем по тексту "ЛПБ"), выпускаемых Волоколамским заводом строительных конструкций.

ЛБП состоит из несущего утепленного рамного основания, каркаса и ограждающих конструкций стен и покрытия.

ЛПБ предусмотрен для эксплуатации в трассовых условиях при строительстве магистральных нефте- и газопроводов в отдаленных и труднодоступных районах и предназначен для принятия сухих, горячих воздушных ванн температурой 90 ÷ 120°С.

Эффективная теплоизоляция ограждающих конструкций позволяет эксплуатировать ЛПБ при температуре наружного воздуха до минус 60°С.

Обозначение ЛПБ указывает на его функциональное назначение: ЛПБ - лечебно-профилактический блок. Цифра после букв указывает на модификацию. Например ЛПБ-I - лечебно-профилактический блок первой модификации.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

I.I. ЛПБ должен отвечать требованиям настоящих технических условий и проекту 3I75И, разработанному ЭКБ по железобетону Миннефтегазстроя.

I.2. Габаритные размеры блока в мм

длина	-	9600
ширина	-	3I00
высота	-	3I00

I.3. Допускаемые отклонения от номинальных размеров не должны превышать в мм

по длине	- I6 мм
по ширине	- I0 мм
по высоте	- I0 мм
Разность диагоналей	- I5 мм

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Технические условия ТУ 102-			
Разраб.					Блок лечебно-профилактический для горячих сухих ванн	Лит.	Лист	Листов
Пров.						а	2	18
Н.контр.								
Утв.								

28

I.4. Основные параметры блока:

Камера сухого жара	-	5,5 м^2
Душевая	-	5,2 м^2
Раздевальня	-	5,8 м^2
Комната отдыха	-	4,9 м^2
Насосная	-	I,0 м^2
Щитовая	-	I,0 м^2
Туалет	-	I,I м^2
Тамбур	-	I,2 м^2
Общая полезная площадь	-	25,7 м^2
Высота помещений	-	2,5 м
Строительный объем	-	92,3 м^2
Масса блока	-	6,5 т

Примечание: По договоренности с потребителем ЛПБ могут поставляться, за отдельную плату, на колесном ходу в виде подкатных тележек, снабженными тормозными устройствами., или на санном ходу.

I.5. Материалы и полуфабрикаты, применяемые для изготовления ЛПБ должны удовлетворять требованиям стандартов или технических условий на них.

I.6. Соответствие материалов и полуфабрикатов требованиям стандартов или технических условий должно подтверждаться сертификатами или паспортами предприятий поставщиков, а при их отсутствии - данными испытаний при входном контроле, проводимых методами, предусмотренными соответствующими стандартами или техническими условиями.

I,7. Покупные изделия, узлы и детали, поступившие для комплектирования ЛПБ, должны соответствовать чертежам и техническим условиям поставщиков, а стандартизированные изделия, узлы и детали - требованиям стандартов.

I.8. Приёмка, расконсервация, установка, наладка и испытания покупных изделий узлов и деталей производится в соответствии с инструкциями по их эксплуатации.

I.9. Хранение покупных изделий, узлов и деталей должно производиться в упаковке предприятий поставщиков.

I.I0. ЛПБ поставляются потребителю комплектно с установленным оборудованием и системами жизнеобеспечения, согласно проекту. Оборудование должно быть надежно закреплено в проектном положении. Оборудование, которое не выдерживает транспортных нагрузок, укладывается в специальную тару и надежно закрепляется внутри ЛПБ. В комплект поставки входят: лечебно-профилактический блок в комплекте, паспорт на ЛПБ и инструкция по эксплуатации ЛПБ.

I.II. Каркас и нагруженные стальные конструкции должны изготовляться из сталей марок ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-7I, обшивку допускается изготовлять из стали марки ВСтЗпс5.

I.I2. В камере сухого жара пол, а также облицовку стен и потолка следует выполнять из древесины лиственных пород(кроме березы). Щиты полок изготовлять только из осины. Влажность древесины досок не более I2%

I.I3. Оконные и дверные блоки должны отвечать требованиям ГОСТ 475-7I.

I.I4. Изготовление стальных конструкций основания, каркасов и др. должно производиться согласно требованиям СНиП Ш-I8-75 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ" и требованиям проекта.

I.I5. Сборку отдельных металлических каркасов и ЛПБ в целом следует производить на специальных стендах и кондукторах.

I.I6. Сварочные работы должны производиться в закрытом помещении. В случае необходимости производить сварку вне помещений, на открытом воздухе, рабочее место сварщика должно быть защищено от действия ветра, дождя и снега.

I.I7. Кромки деталей, подлежащие сварке, и прилегающие к ним поверхности должны быть сухими, очищенными от коррозии, окалины и загрязнений на ширину не менее 20 мм.

I.I8. Конструктивные элементы швов сварных соединений должны отвечать требованиям ГОСТ 5264-69.

I.I9. Прихватки при сборке элементов ЛПБ должны выполняться электродами типа Э42А марки УОНИ I3/55.

I.20. При ручной дуговой сварке следует применять электроды типа Э42А марки УОНИ I3/55 (ГОСТ 9467-75 и ГОСТ I4842-69)при сварке в углекислом газе - сварочную проволоку СВ08ГС и СВ082ГС

по ГОСТ 2246-70*, при автоматической дуговой сварке - проволоку СВ08А и СВ08ГА по ГОСТ 2246-70*.

I.2I. За качеством сварных швов устанавливается операционный контроль, который производится до окраски.

I.22. По наружному виду сварные швы должны иметь плавный переход к основному металлу и равномерную чешуйчатую поверхность по всей длине шва. Перерывы шва, кратеры и трещины в швах и околошовной зоне не допускаются.

I.23. Дефекты сварных швов, подлежат исправлению путем вырубки до основного металла и заварки вновь. Допускается только одноразовое исправление дефектов сварного шва.

I.24. Теплоизоляция в основании и ограждающих конструкциях ЛПБ должна укладываться сплошным слоем, без пропусков и пустот. При двухслойной укладке теплоизоляции швы должны перекрываться.

I.25. В основании ЛПБ в качестве теплоизоляции следует применять только пенопласт пенополистирольный ПСБ-С по ГОСТ I5588-70*.

I.26. В камере сухого жара в качестве теплоизоляции перекрытия и внутреннего слоя стен следует применять только минеральную вату МI25 по ГОСТ 4640-76.

I.27. Теплоизоляция из минеральной ваты должна заходить в ограждающих конструкциях за пределы помещения сухого жара не менее I00 мм.

I.28. Теплоизоляционный слой в основании душевых и санитарного узла должен быть защищен гидроизоляционным слоем из гидроизола по ГОСТ 74I5-74.

I.29. Пароизоляционный слой из алюминиевой фольги (ГОСТ 6I8-73) в основании и ограждениях камеры сухого жара и из полиэтиленовой пленки марки Сс толщиной 0,02 мм ГОСТ I0354-73, в ограждениях других помещений должен укладываться по теплоизоляции с внутренней стороны сплошным слоем, без морщин и складок с нахлестом краев полос не менее 50мм и концов - не менее I00мм.

I.30. Места нахлестов промазываются каучуковым однокомпонентным клеем 88Н (ТУ 38-105268-71) и плотно склеиваются.

I.31. По согласованию с ЗКБ по железобетону допускается применение других материалов, обеспечивающих необходимую пароизоляцию.

I.32. Минеральная вата должна храниться в закрытых помещениях или под навесом, упакованная в твердую тару. Допускается упаковка в мягкую тару и без упаковки, в штабелях высотой не более 2,0 м.

I.33. Применение минеральной ваты с влажностью более одного процента не допускается.

I.34. ЛПБ оборудуются системами вентиляции, отопления, водо- и электроснабжения и канализации согласно проекту.

I.35. Стены и пол в месте крепления электрокаменки и пол под электронагревателями следует обить асбестокартоном (ГОСТ 2850-75) марки КАОН толщиной не менее 6мм и стальным листом толщиной 0,5 мм.

I.36. Температура по центральной вертикали помещения должна быть не ниже:

	В камере сухого жара	В раздевальне и комнате отдыха
На отметке I,5 м от пола	90°C	25°C
На уровне пола	37°C	23°C

I.37. Монтаж силовой и осветительной систем электропроводки необходимо осуществлять в соответствии с требованиями действующих правил устройства электроустановок.

I.38. Оборудование, могущее в процессе эксплуатации оказаться под электрическим током, должно иметь надежное соединение с заземляющим контуром блока.

I.39. Система водоснабжения ЛПБ подлежит опрессовке, просачивание воды и течи в соединениях трубопроводов не допускаются.

I.40. Силовая и осветительная электропроводка подлежит испытанию на сопротивление изоляции.

I.4I. Предприятие-изготовитель обязано осуществлять операционный контроль за технологией производства ЛПБ и вести специальные журналы, в которых фиксировать:

- качество скрытых работ (укладка теплоизоляции, укладка пароизоляции и т.п.)
- результаты опрессовки системы водоснабжения и канализации
- результаты испытаний сопротивления изоляции электропроводок и другие данные.

I.42. На наружной стороне продольной стены ЛПБ на расстоянии I00 мм справа от дверного проема на высоте I500 мм от низа корпуса ЛПБ при помощи трафарета несмываемой краской наносится маркировка, которая должна содержать:

- наименование завода-изготовителя или товарный знак
- марку ЛПБ
- массу ЛПБ
- дату изготовления и номер ЛПБ
- штамп ОТК.

Высота букв маркировки не менее 50 мм.

Маркировка может быть выполнена на табличке, прочно прикрепленной к стене.

I.43. На продольных и торцевых стенах ЛПБ яркой, контрастно по отношению к фону, несмываемой краской по трафарету наносится центр тяжести блока: окружность с наружным диаметром I00 мм с перекрещивающимися диаметрами. Толщина линий: окружности диаметров – I0 мм.

I.44. В тамбуре или технических помещениях в доступном для обозревания месте на стене, контрастной к фону краской, должны быть нанесены схемы:

- электропроводок
- отопления
- водопровода
- вентиляции.

Схемы могут быть также выполнены в виде чертежей, прикрепляемых к стене.

I.45. Антикоррозионная защита металлических элементов ЛПБ должна проводиться согласно требований приложения I настоящих ТУ

2. Техника безопасности.

2.I. Подключение ЛПБ к электросети производить только после проверки надежности заземления.

2.2. Между электродвигателем и насосом должна устанавливаться электроизоляционная муфта.

2.3. Запрещается хранение в помещениях ЛПБ ядовитых, легковоспламеняющихся и взрывоопасных веществ и веществ, вызывающих коррозию стальных конструкций.

2.4. Огнетушители в ЛПБ должны быть в исправном состоянии и располагаться в отведенных для них доступных местах.

2.5. Правила техники безопасности и охраны труда при работе с лакокрасочными материалами изложены в приложении I.

3. Правила приемки и методы испытаний.

3.I. Готовые ЛПБ должны быть поштучно приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. ЛПБ предъявляются к приемке после установки и укомплектования в них оборудования, предусмотренного проектом.

3.3. При приемке проверяет соответствие каждого блока требованиям рабочих чертежей и настоящих ТУ, применяя для этого нижеследующий порядок контроля:

- качество скрытых работ проверяется по журналам,
- внешний вид блоков, окраска, отделка, маркировка, наличие предусмотренного оборудования, укомплектованность проверяют визуальным осмотром и сравнением с описями и утвержденными эталонами,
- размеры блоков и расположение его отдельных элементов, проемов, оборудования проверяют с точностью до 1мм металлическим измерительным инструментом II класса точности,
- комплектность блоков проверяют путем сличения имеющегося оборудования с описями и проектом.

3.4. Герметичность системы водоснабжения проверяют гидравлическим давлением, равным рабочему давлению, плюс 5,0 атм. Продолжительность испытаний 5 мин., в течение которых допускается снижение давления, но не более 0,5 атм.

3.5. Герметичность системы канализации проверяют по результатам гидравлических испытаний - система должна выдерживать в течение 3 мин. давление воды, налитой до верха стояка при закрытых пробками выпускных отверстиях. Просачивание воды в соединениях не допускается.

3.6. Сопротивление изоляции силовой и осветительной электропроводки замеряется при снятых плавких вставках мегомметром на 250 участках между смежными предохранителями, между любым проводом и "землей", а также между любыми проводами. При измерении сопротивления изоляции в силовых цепях должны быть отключены электроприемники, аппараты, приборы и т.п.

При измерении сопротивления изоляции в осветительных цепях лампы должны быть вывинчены или сняты.

Величина сопротивления изоляции должна быть не менее 0,5 МОм.

3.7. Надежность заземления электрооборудования и обшивки блока проверяют омметром по сопротивлению между ними и заземляющим контуром, которое не должно превышать 4,0ма.

3.8. Температуру помещений определяют ртутным или другого вида термометром, позволяющего измерять температуру от 0 до 180°С в камере сухого жара и от 0 до 50°С в раздевальне и комнате отдыха.

3.9. Работу электрооборудования проверяют путем подключения его в электрическую сеть.

3.10. Контроль качества сварных соединений и определение механических свойств проводятся в соответствии с требованиями ГОСТ 3242-69 и ГОСТ 6996-66.

3.11. Влажность применяемой для теплоизоляции минваты проверяют по методике ГОСТ 17177-71.

3.12. Технический контроль подтверждает приемку ЛПБ проставлением штампа ОТК и подписанием акта о соответствии ЛПБ рабочим чертежам и ТУ.

3.13. Принятый техническим контролем ЛПБ передают на склад готовой продукции, при этом:

- окна ЛПБ закрывают специальными щитами или ставнями;
- вее технические выводы ЛПБ закрывают заглушками;
- двери ЛПБ закрываются на ключ и опломбируются.

3.I4. Потребитель имеет право проводить проверку качества изготовления ЛПБ, применяя для этого вышеописанный порядок контроля. При этом он вправе потребовать заверенные выписки из журналов операционного контроля, журналов скрытых работ и данных контрольных испытаний.

4. Транспортирование и хранение.

4.I. Транспортирование ЛПБ может производиться:
- на трайлерах
- по железной дороге на 4-х осных платформах
- водным транспортом
- воздушным транспортом.
- в прицепе за тягачами со скоростью не более I5 км/ч.

4.2. Перед транспортированием необходимо проверить опломбирование ЛПБ и наличие надежно закрепленных заглушек в конденсатоотводах, вентиляционных, канализационных и других выводах.

4.3. При транспортировании ЛПБ железнодорожным, водным, воздушным или автомобильным транспортом схемы погрузки и крепления согласовываются с соответствующими транспортными организациями и ведомствами.

4.4. Транспортирование блоков на трайлерах по автодорогам и зимникам допускаетая со скоростью не более 50 км/ч.

4.5. Хранение ЛПБ должно производиться на выверенных площадках на деревянных прокладках сечением I0x200x700 в условиях,исключающих увлажнение основания. Прокладки ставятся под углами ЛПБ.

4.6. Подъем ЛПБ при погрузке,разгрузке и монтаже производится специальными траверсами грузоподъемностью I0,0 т.

4.7. Строповка ЛПБ должна осуществляться в соответствии с такелажной схемой, приведенной в рабочих чертежах.

5. Указания по эксплуатации.

5.I. Эксплуатировать ЛПБ следует согласно инструкции по эксплуатации,входящей в комплект проекта.

5.2. Не допускается камеру сухого жара применять в качестве парильни или умывальни.

5.3. Основные выдержки из правил эксплуатации ЛПБ должны быть вывешены на видном, доступном для обозрения, месте внутри ЛПБ.

6. Гарантии поставщика.

6.I. Изготовитель гарантирует соответствие ЛПБ требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий. Срок гарантии строительной части ЛПБ устанавливается I2 месяцев со дня отгрузки поставщиком.

6.2. Срок гарантии вмонтированного покупного оборудования устанавливается изготовителями этого оборудования.

6.3. Претензии к качеству ЛПБ и оборудования принимаются только при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

Приложение I.

I. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА БЛОКА.

I.I. Стальные элементы каркаса, наружная и внутренние поверхности стальной обшивки стен и основания, стальная огнезащитная облицовка перегородки и стены в помещении каменки, подставка под электрокаменку, детали крепления ПЭТ-7, баки для воды, фартуки в душевых кабинах подлежат окраске системами лакокрасочных покрытий, приведенными в приложении I. Цвет эмалей наружной окраски блока определяется проектом и эталоном.

I.2. Все сопрягаемые поверхности стальной обшивки (места нахлестки листов и места примыкания обшивки к элементам каркаса) должны покрываться (до выполнения сварки) токопроводящей грунтовкой - лаком ПФ-170 с 15-20% алюминиевой пудры(см. п.I.9).

I.3. Подлежащие окраске металлические поверхности должны быть очищены от продуктов коррозии, освобождены от окалины и грязи и подвергнуты обезжириванию согласно требованиям ГОСТ 9.025-74 и ГОСТ 9.028-74.

I.4. В блоках, предназначенных для эксплуатации в холодной климатической зоне по ГОСТ 16350-70, в соответствии с требованиями указанного выше ГОСТ 21531-76 поверхности металла перед нанесением грунтовок ХС-068, ХС-059 рекомендуется обрабатывать металлическим песком или дробью. Допускается при изготовлении опытно-промышленной партии блоков обработку металла перед окраской выполнять с помощью стальных механических щеток.

I.5. Разрыв во времени между операцией по подготовке поверхности (механическая обработка,обезжиривание) и нанесением грунтовочного слоя не должен превышать 24 часов.

I.6. Грунтовки и эмали доводятся до рабочей вязкости соответствующими растворителями. Марки растворителей, рабочая вязкость составов и режимы сушки приведены в п. I.IO.

I.7. Технология нанесения и качество лакокрасочных материалов должны соответствовать требованиям ГОСТ и ТУ на эти материалы.

I.8. Грунт и эмали должны быть нанесены равномерным слоем по всей поверхности.Не допускаются непрокрашенные места,пузыри, трещины.

I.9. Системы лакокрасочных покрытий для защиты от коррозии стальных элементов лечебно-профилактического блока

Таблица I.

Наименование окрашиваемой поверхности	№ системы	Система покрытия	К-во слоев	Толщина одного слоя
Внутренние и наружные поверхности обшивки, элементы каркаса	I	Грунт ХС-059 ТУ 6-I0-III5-7I или ХС-068 МРТУ 6-I0-820-69	I	I8-20 мкм
		Эмаль ХВ-I24 ГОСТ I0I44-74	2	I8-23 мкм
Сопрягаемые поверхности листов обшивки и каркаса	2	Лак ПФ-I70 ГОСТ I5907-70 с I5-20% алюминиевой пудры ПАП-I или ПАП-2 ГОСТ 5494-7I	I	I8-20 мкм
Стальная огнезащитная облицовка стен в помещении электрокаменки, подставка электрокаменки, детали крепления ПЭТ-7	3	Лак ПФ-I70 ГОСТ I5907-70 с I0-I5% алюминиевой пудры ПАП-I или ПАП-2 ГОСТ 5494-7I	2	I8-20 мкм
Баки для холодной воды	4	Эмаль ХС-769П алюминиевая ТУ-6-I0-I4I6-74	2	I8-20 мкм
Фартуки в душевых кабинах	5	Грунт ВЛ-02 или ВЛ-08 ГОСТ I2707-67	I	I0-I2 мкм
		Эмаль ХВ-I24 ГОСТ I0I44-74	2	I8-23 мкм

I.IO. Растворители, рабочая вязкость и режимы сушки грунтов и эмалей.

Таблица 2.

№ № п п	Наименование лакокрасочных материалов	Растворитель	Рабочая вязкость по ВЗ-4 при I8-28°С сек.	Режим сушки: температура °С	Режим сушки: время час.
I.	Грунт ХС-059 ТУ 6-I0-III5-7I	Р-I ГОСТ 7827-55	I8-22	60° или 20± 2°	30 мин I час
2.	Грунт ХС-068 ТУ 6-I0-820-75	Р-4 ГОСТ 7827-74	I8-22	60° или 20± 2°	30 мин. I час
3.	Эмаль ХВ-I24 ГОСТ I0I44-74	Р-4	I8-22	60° или 20±2°	I час 2 часа
4.	Лак ПФ-I70 ГОСТ I5907-70 с I5-20% алюминиевой пудры ПАП-I или ПАП-2 ГОСТ 5494-7I	Смесь уайт-спирита с сольвентом ГОСТ I928-67 в соотношении I : I		20± 2° или I05±5°	48 ч. 2 ч.
5.	Эмаль ХС-769П алюминиевая ТУ 6-I0-I4I6-74	Ацетон технический ГОСТ 2768-69	I8-22	20±2°	I час
6.	Грунт ВЛ-02 или ВЛ-08 ГОСТ I2707-77	РФГ-I ГОСТ I2708-77		20 ± 2°	I5 мин.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ТРУДА ПРИ РАБОТЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМИ МАТЕРИАЛЫ.

2.I. Все работы по приготовлению, применению лакокрасочных материалов и сушке покрытий следует выполнять в специально оборудованных помещениях с соблюдением ГОСТ I2.3-005-75 "Системы стандартов безопасности труда.Работы окрасочные. Общие требования безопасности", а также "Правил и норм техники безопасности и пожарной безопасности производственной санитарии для окрасочных цехов", Москва, I974г., разработанных Всесоюзным центральным научно-исследовательским институтом охраны труда.

2.2. Необходимо предусмотреть средства контроля за состоянием воздушной среды помещения, исправностью оборудования, условиями хранения лакокрасочных материалов.

2.3. Хранение лакокрасочных материалов в цехе допускается в количестве не более суточной потребности в герметически закрытой таре.

2.4. К проведению работ по окраске допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности и соответствующее обучение.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

нормативных документов, на которые даны ссылки в настоящем ТУ

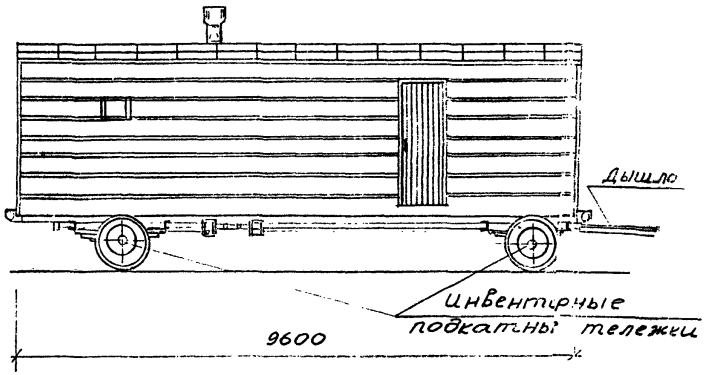
№ № п п	Обозначение нормативного документа	Наименование нормативного документа
I.	ГОСТ 380-7I*	"Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".
2.	ГОСТ 475-70*	"Окна и двери деревянные. Общие технические условия"
3.	ГОСТ 6I8-73	"Фольга алюминиевая для технических целей".
4.	ГОСТ I928-67	"Сольвент каменноугольный технический"
5.	ГОСТ 2246-70*	"Проволока сварная сварочная".
6.	ГОСТ 2768-69*	"Ацетон технический".
7.	ГОСТ 2850-75*	"Картон асбестовый".
8.	ГОСТ 3242-69	"Швы сварных соединений. Методы контроля качества".
9.	ГОСТ 4640-76	"Вата минеральная. Технические условия".
I0.	ГОСТ 5264-69	"Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы".
II.	ГОСТ 5494-7I	"Пудра алюминиевая пигментная"
I2.	ГОСТ 6996-66	"Сварные соединения. Методы определения механических свойств".
I3.	ГОСТ 74I5-74	"Гидролиз".
I4.	ГОСТ 7827-74	"Растворители марок Р-4, Р-5, Р-I2, Р-24 для лакокрасочных материалов"
I5.	ГОСТ 9467-75	"Электроды покрытые, металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы"
I6.	ГОСТ I0I44-74	"Эмали ХВ-I24 различных цветов и ХВ-I25".

Продолжение перечня

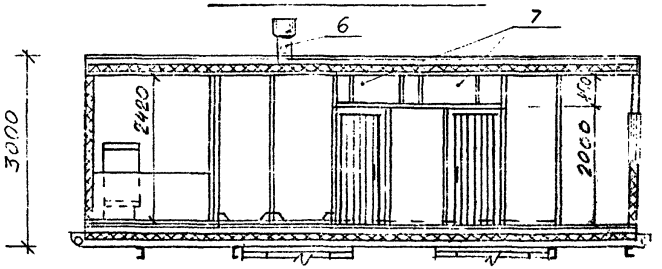
№ № п п	Обозначение нормативного документа	Наименование нормативного документа
I7.	ГОСТ I0354-73	"Пленка полиэтиленовая".
I8.	ГОСТ I2707-77	"Грунтовки фосфатирующие. Технические условия".
I9.	ГОСТ I2708-77	"Растворитель РФГ для фосфатирующих грунтовок. Технические условия"
20.	ГОСТ I4892-69	"Машины, приборы и другие технические изделия, предназначенные для эксплуатации в районах с холодным климатом. Общие технические требования"
2I.	ГОСТ I5588-70	"Плиты теплоизоляционные из пенопласта полистирольного"
22.	ГОСТ I5907-70	"Лаки ПФ-I70 и ПФ-I7I"
23.	ГОСТ I6350-70	"Климатические зоны СССР. Районирование по воздействию климата на технические изделия и материалы. Статистические параметры климатических факторов".
24.	ГОСТ I7I77-7I	"Материалы строительные теплоизоляционные. Методы испытания"
25.	ГОСТ 2I53I-76	"Покрытия лакокрасочные для изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с холодным климатом. Общие технические требования"
26.	ГОСТ 9025-74	"ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской"
27.	ГОСТ 9028-74	"ЕСЗКС. Заготовки, детали и сборочные единицы металлических изделий. Межоперационная защита. Общие технические требования".
28.	ГОСТ I2.3.005-75	"ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности"
29.	ТУ 6-I0-I4I6-74	"Эмаль алюминиевая ХС-769П".
30.	ТУ 6-I0-III5-7I	"Грунтовка быстросохнущая ХС-059"
3I.	ТУ 6-I0-820-75	"Грунтовка быстросохнущая ХС-068"
32.	ТУ 38-I05268-7I	"Клей каучуковый однокомпонентный 88Н"
33.	СНиП III-I8-75	"Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ".

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

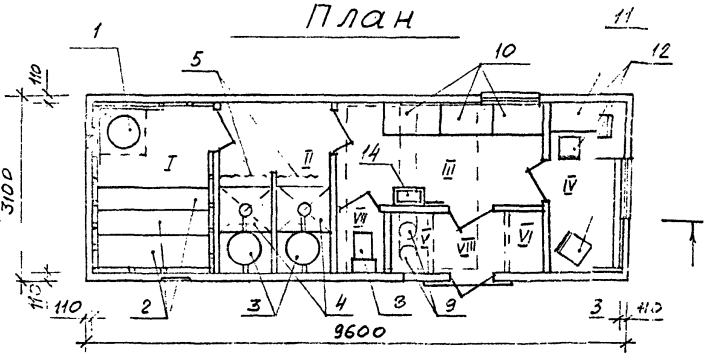
Общий вид



Разрез 1-1



План



Экспликация помещений

I - Камера сухого жара
II - Душевая
III - Раздевальная
IV - Комната отдыха
V - Насосная
VI - Электрощитовая
VII - Туалет
VIII - Тамбур

Оборудование ЛПБ

1 - электрокаменка
2 - полки
3 - УНС - 100
4 - поддоны душевые
5 - полиэтиленовые занавески
6 - дефлектор
7 - баки для воды
8 - унитаз
9 - насосы
10 - диван раздевальный
11 - стол
12 - стулья
13 - топчан
14 - раковина

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 102-199-78