МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВАГОНЫ ГРУЗОВЫЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ ТЕХНОЛОГИЙ ПОЛУЧЕНИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.463.083 : 667.64 : 006.354 Группа Д52

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВАГОНЫ ГРУЗОВЫЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520 мм

Технические условия для разработки технологий получения лакокрасочных покрытий

ГОСТ 7409—90

Main line freight cars for 1520 mm gauge.
Specifications for the development
of paint coating technologies

МКС 45.060.20
ОКП 31 8200

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт устанавливает технические требования к получению лакокрасочных покрытий (защитных и декоративных) для всех видов универсальных строящихся грузовых вагонов (крытых, полувагонов и платформ), а также их деталей и сборочных единиц в климатическом исполнении У1 по ГОСТ 15150, предназначенных для эксплуатации на магистральных железных дорогах колеи 1520 мм.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Работы по получению лакокрасочных покрытий на кузовах, деталях, сборочных единицах грузовых вагонов должны производиться в соответствии с ГОСТ 9.105.

1.2. Подготовка поверхности

1.2.1. Металлические поверхности грузовых вагонов, их деталей, сборочных единиц и агрегатов перед нанесением лакокрасочных покрытий в соответствии с ГОСТ 9.402 должны быть очищены от продуктов коррозии, сварочных брызг, жировых и других видов загрязнений.

Для литых деталей вагонов допускается применение модификаторов ржавчины и пенетрирующих составов. При этом поверхность должна быть очищена от отслаивающейся ржавчины и других загрязнений, а толщина оставшегося плотносцепленного слоя ржавчины не должна превышать 100 мкм.

Марки применяемых модификаторов ржавчины и пенетрирующих составов устанавливаются по согласованию с заказчиком.

1.2.2. Допускается на металлических поверхностях вагонов в местах сварки и термической правки наличие цветов побежалости.

1.2.3. Сварные швы после ручной дуговой сварки зачищаются от шлака и окалины.

1.2.4. Металлические поверхности вагонов, подготовленные к окрашиванию, должны быть сухими.

1.2.5. Поверхности деревянных деталей должны соответствовать требованиям ГОСТ 3191 или другой нормативно-технической документации, а также должны быть очищены от пыли и грязи.

1.2.6. Качество обезжиривания перед окрашиванием должно соответствовать 1-й степени по ГОСТ 9.402. Поверхности деталей из проката должны быть очищены от неплотносцепленной окалины.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2007

1.3. Системы защитных покрытий, допустимые их сочетания при окрашивании вагонов и их составных частей должны соответствовать приложению 1 и ГОСТ 9.401.

Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов, применяемых для окрашивания вагонов, указан в приложении 2.

Допускается по согласованию с заказчиком применение других лакокрасочных материалов, не указанных в данном стандарте, с аналогичными свойствами и сроком службы, не снижающими защитные свойства покрытий.

Количество слоев покрывных лакокрасочных материалов устанавливается при окрашивании без подогрева. При подогреве лакокрасочных материалов количество слоев устанавливается в технологической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Цветовое оформление вагонов устанавливается в технических условиях на них с учетом требований ГОСТ 23852. Обозначения покрытий — по ГОСТ 9.032.

1.5. Внешний вид окрашенных поверхностей вагонов должен соответствовать VII классу по ГОСТ 9.032.

1.6. Толщина лакокрасочных покрытий при применении всех материалов на поверхностях кузовов вагонов устанавливается по требованию заказчика на договорной основе.

1.7. Лакокрасочные покрытия, нанесенные на поверхности вагонов, сборочных единиц и агрегатов, должны быть подвергнуты искусственной или естественной сушке по ГОСТ 19007 до степени 3 (практического высыхания).

Допускается нанесение лакокрасочных материалов по недосушенной грунтовке или по недосушенному промежуточному слою покрывных материалов, если это предусматривается стандартами или техническими условиями.

1.8. Требования к окрашиванию оборудования, отдельных узлов и деталей, не предусмотренные настоящим стандартом, устанавливаются по согласованию с заказчиком.

1.9. В местах, труднодоступных для очистки и окрашивания, допускаются отклонения от перечисленных требований. Перечень труднодоступных мест при подготовке к окрашиванию и окрашивании согласовывается с заказчиком.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. При разработке технологических процессов окрашивания, а также в процессе окрашивания должны соблюдаться требования техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии, установленные стандартами ССБТ и другими нормативно-техническими документами, указанными в приложении 3.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль качества подготовки поверхности осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.402. При применении модификаторов ржавчины или пенетрирующих составов контролю подлежит толщина слоя ржавчины.

3.2. Контроль лакокрасочных материалов, применяемых для окрашивания, осуществляется в соответствии с методами контроля, указанными в нормативно-технической документации на материалы.

3.3. Контроль толщины покрытий осуществляется неразрушающими методами контроля в соответствии с нормативно-технической документацией на вагоны.

3.4. При измерении оставшегося слоя ржавчины на литых деталях результаты корректируются коэффициентом пересчета, равным 0,75.

3.5. Качество нанесения каждого слоя проверяется визуально. Внешний вид лакокрасочных покрытий проверяется по ГОСТ 9.032.

3.6. Качество сушки должно обеспечиваться контролем режимов сушки, установленных нормативно-технической документацией или технологической документацией предприятия.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие окрашивания вагонов требованиям настоящего стандарта.

4.2. Гарантийный срок на сохранность защитных свойств лакокрасочных покрытий — 2,5 года со дня подписания потребителем акта приемки вагонов при соблюдении правил эксплуатации вагонов, отсутствии механических повреждений и агрессивного и термического воздействия.

5. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1. В производстве, использующем лакокрасочные материалы и мастики, должны быть предусмотрены мероприятия по защите атмосферного воздуха, воды и почвы в соответствии с требованиями санитарного и природоохранительного законодательства.

5.2. В технологическом регламенте должны быть предусмотрены технические и санитарно-гигиенические мероприятия и устройства, обеспечивающие соблюдение предельно допустимых выбросов и сбросов вредных веществ, разрабатываемые в установленном природоохранным и санитарным законодательствами порядке.

5.3. Перечень мероприятий по защите окружающей среды и параметры выделения вредных веществ во внешнюю среду определяют по нормативно-техническим документам, указанным в приложении 3.

Разд. 5. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

СИСТЕМЫ ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ДЛЯ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ

Номер пункта	Наименование окрашенных поверхностей	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.104	Система покрытий					Примечание и дополнительные указания
			Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
						Наименование эмали, краски, лака	Число слоев, не менее	
1	Стальные наружные поверхности вагонов (стены, борта, крыши, погрузочные двери)	У1	ФЛ-03К; ГФ-0119; ГФ-0162; ПФ-0142; ГФ-021	—	—	ПФ-115; ПФ-1250ВС; ПФ-1126	2	Допускается при применении эмалей марок ПФ в качестве окончательного слоя наносить смесь эмали с лаком ПФ-170 в соотношении 1 : 1
			—	—	—	Фанкор-4С	3	—
			ХВ-050; ХС-059; ХС-068	—	—	ХС-119; ХВ-16; ХВ-113; ХВ-110; ХВ-785; ХС-759	2	—
			—	—	—	ЭП-1236	1	Эмаль ЭП-1236 наносится в один слой за 3-4 прохода без грунтовки

Продолжение

Номер пункта	Наименование окрашенных поверхностей	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.104	Система покрытий					Примечание и дополнительные указания
			Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
						Наименование эмали, краски, лака	Число слоев, не менее	
2	Стальные поверхности рам крытых вагонов, платформ снизу и по наружному периметру рам и полов полувагонов, подвагонного оборудования и автосцепного устройства, тележек	У1	ФЛ-03К ГФ-0119 ГФ-0163; ПФ-0142; ГФ-021	—	—	ПФ-115; ПФ-1126; Фанкор-4С	1 1 2	Допускается применять двухслойное покрытие эмалями марок ПФ без грунтовки. Фанкор-4С наносится без грунтовки
			ХВ-050; ХС-059; ХС-068	—	—	ХС-119; ХВ-16; ХВ-113; ХВ-110; ХВ-785; ХС-759	2	При применении алкидных материалов на пружинах тележек допускается наличие лака БТ-577
			—	—	—	ЭП-1236	1	Эмаль ЭП-1236 наносится в один слой за 3-4 прохода без грунтовки как самостоятельное покрытие. Допускается не окрашивать места перекрытия рамы и кузова по периметру их прилегания (к крышкам люков, изготовленных из стали 10ХНДП)
3	Поверхности катания и боковые поверхности ободьев колес, трущиеся поверхности фракционных гасителей колебаний тележек	—	—	—	—	—	—	Не окрашиваются. Допускается наличие следов лакокрасочных покрытий на боковых поверхностях ободьев колес
4	Стальные поверхности рам крытых вагонов и платформ со стороны полов и стен	У2	ХВ-050; ХС-059; ХС-068	—	—	ХС-119; ХВ-113; ХВ-16; ХВ-785; ХС-759	2	—
			ФЛ-03К; ГФ-0119; ГФ-0163; ПФ-0142; ГФ-021	—	АПМ; БАС; 579; БПМ-1	—	—	Мастика БАС наносится без грунтовки
			—	—	—	ЭП-1236	1	Эмаль ЭП-1236 наносится в качестве самостоятельного покрытия без грунтовки в один слой за 3-4 прохода

Продолжение

Номер пункта	Наименование окрашенных поверхностей	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.104	Система покрытий					Примечание и дополнительные указания
			Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
						Наименование эмали, краски, лака	Число слоев, не менее	
5	Сопрягаемые поверхности и внутренние поверхности стальных деталей и узлов, сборочных единиц, соединительных единиц, соединяемые болтами и заклепками	У2	ФЛ-03К; ГФ-0119; ГФ-0163; ВЛ-02; ВЛ-023; ПФ-0142; ГФ-021	—	—	—	—	Допускается вместо грунтовки применять эмали марок ПФ-115, ПФ-1126, ПФ-133 или масляные и алкидные краски
6	Сопрягаемые поверхности стальных деталей под точечную сварку (контактную и дуговую)	У1	ЭП-057; ФЛ-03К или ПФ-170 с 15—20 % алюминиевой пудры	—	—	—	—	—
7	Сопрягаемые поверхности стальных деталей под дуговую сварку	У1	ЭП-057; ФЛ-03К или ПФ-170 с 15—20 % алюминиевой пудры; ВЖС-0235; ВЛ-02; ВЛ-023	—	—	—	—	—
8	Внутренние поверхности стальных сварных конструкций замкнутого профиля, свариваемых прерывистыми швами	У1; У2	ЭП-057; ПС-084; ФЛ-03К или ПФ-170 с 15—20 % алюминиевой пудры	—	—	—	—	Допускается не окрашивать поверхности деталей стен (боковых и торцевых), крышек люков полувагонов из стали 10ХНДП
9	Внутренние поверхности сварных запасных воздушных резервуаров и внутренние поверхности сварных конструкций замкнутого профиля, выполненные сплошным швом	—	—	—	—	—	—	Не окрашиваются

Продолжение

Номер пункта	Наименование окрашенных поверхностей	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.104	Система покрытий					Примечание и дополнительные указания
			Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
						Наименование эмали, краски, лака	Число слоев, не менее	
10	Стальные поверхности цельнометаллических кузовов крытых вагонов с внутренней стороны с деревянной обшивкой	У2	ФЛ-03К; ГФ-0119; ГФ-0163; ГФ-021; ПФ-0142	—	АПМ; БАС; БПМ-1; 579	—	—	Мастика БАС наносится без грунтовки
			—	—	—	ЭП-1236	1	Эмаль ЭП-1236 наносится без грунтовки в один слой за 3-4 прохода. Мастика АПМ при подготовке поверхности методом фосфатирования наносится без грунтовки
11	Стальные поверхности цельнометаллических кузовов крытых вагонов с внутренней стороны с покрытием пенополиуретаном	У2	ВЛ-02; ВЛ-023; ЭП-1236; Фанкор-4С; ВДКЧ-0251; УНИКОР-ЖД	—	—	ППУ-ПН-3	—	Эмаль ЭП-1236 и краска «Фанкор-4С» используются в качестве грунтовочного слоя
12	Внутренние поверхности кузовов полувагонов: стены, полы, крыши люков, изготовленные из стали 10ХНДП и 08ХГСДП	—	—	—	—	—	—	Не окрашиваются. Допускается при этом не окрашивать верхние и нижние обвязки, угловые стойки, верхние листы поперечных балок, обвязочные устройства и поручни из стали 09Г2Д и других низколегированных сталей
13	Деревянные поверхности полов, обшивы стен и крыш из дерева, древесноволокнистых плит, фанеры	У1; У2	ФЛ-03К; ГФ-0119; ГФ-0163	ПФ-002	—	ПФ-115; ПФ-133; ПФ-1126; Фанкор-4С; Водоэмульсионные краски; Масляные или алкидные краски	2	Допускается применять двухслойное покрытие грунтовками без нанесения эмалей и красок или двухслойное покрытие эмалями и красками без грунтовки.

Продолжение

Номер пункта	Наименование окрашенных поверхностей	Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.104	Система покрытий					Примечание и дополнительные указания
			Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
						Наименование эмали, краски, лака	Число слоев, не менее	
13								При применении системы грунт+эмаль допускается наносить один слой эмали при достижении необходимой укрывистости и сплошности покрытия
			ХВ-050; ХС-059; ХС-068	ХВ-004; ХВ-005; ХВ-0015	—	ХС-119; ХВ-16; ХВ-113; ХВ-110; ХВ-785; ХВ-759	2	—
14	Маркировка и надписи на вагонах	—	—	—	—	ПФ-115; ПФ-1126; Цинковые белила	—	—

Примечания:

1. Грунтовки во всех системах наносятся в один слой.
2. Допускается в лакокрасочных материалах для первого слоя покрытия использовать добавки на основе лигнина типа МРП-1, а также маслорастворимых и других ингибиторов, улучшающих физико-механические и защитные свойства покрытий.
3. При условии обеспечения необходимого качества окраски (отсутствия дефектов — вспучивания, подрастворения, сморщивания и т. п.) допускается все эмали марок ХС и ХВ наносить по грунтовкам ФЛ-03К, ГФ-0163, ГФ-0119, ГФ-021, ПФ-0142.
4. Допускается производить сборку металлических деталей и узлов с недосушенной грунтовкой в местах сопрягаемых поверхностей.
5. Допускается при применении масляных и алкидных красок разведение их до малярной консистенции олифой «Оксоль».

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ЛАКОКРАСОЧНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ ВАГОНОВ

Наименование и марка лакокрасочных материалов	Обозначение стандартов и технических условий на лакокрасочные материалы	Наименование и марка растворителей и разбавителей	Обозначения стандартов и технических условий на вспомогательные материалы
		Грунтовки	
Грунтовка ФЛ-03К фенольно-формальдегидная	ГОСТ 9109	Сольвент Ксилол Смесь сольвента или ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410 ГОСТ 3134

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочных материалов	Обозначение стандартов и технических условий на лакокрасочные материалы	Наименование и марка растворителей и разбавителей	Обозначения стандартов и технических условий на вспомогательные материалы
Грунтовка ПФ-0142 пентафталевая	ТУ 6—10—1698	Сольвент Смесь ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 3134
Грунтовка ГФ-0119 глифталевая	ГОСТ 23343	Сольвент Ксилол Смесь ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410 ГОСТ 3134
Грунтовка ГФ-0163 глифталевая	ОСТ 6—10—409	Сольвент Смесь сольвента с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 3134
Грунтовка ГФ-021 глифталевая	ГОСТ 25129	Сольвент Ксилол Смесь ксилола или сольвента с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410 ГОСТ 3134
Грунтовки ВЛ-02, ВЛ-023 фосфатирующие	ГОСТ 12707	№ 648, толуол, ксилол	ТУ 6—10—1328, ГОСТ 9880, ГОСТ 8313, ГОСТ 9949, ГОСТ 9410
Грунтовка ХВ-050 перхлорвиниловая	ОСТ 6—19—314	Р-4	ГОСТ 7827
Грунтовка ХС-059 на сополимере винилхлорида с винилацетатом	ГОСТ 23494	Р-4	ГОСТ 7827
Грунтовка ХС-068 на сополимере винилхлорида	ТУ 6—10—820	Р-4	ГОСТ 7827
Грунтовка ЭП-057 протекторная	ТУ 6—10—1117	№ 646 Этилцеллозольв РФГ-1 Р-6 № 648 Толуол Ксилол	ГОСТ 18188 ГОСТ 8313 ГОСТ 12708 ТУ 6—10—1328 ГОСТ 18188 ГОСТ 9880 или ГОСТ 14710 ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410
		Шпатлевки	
Шпатлевка ПФ-002 алкидная	ГОСТ 10277	Уайт-спирит Скипидар	ГОСТ 3134 ГОСТ 1571
Шпатлевка ХВ-004 перхлорвиниловая	ГОСТ 10277	Р-4; Р-5	ГОСТ 7827
Шпатлевка ХВ-005 перхлорвиниловая	ГОСТ 10277	Р-4; Р-5	ГОСТ 7827
Шпатлевка ЭП-0010 эпоксидная	ГОСТ 10277	Р-40 (этилцеллозольв с толуолом 1 : 1)	ГОСТ 8313 или ГОСТ 9980.1 — ГОСТ 9980.5, или ГОСТ 14710
Шпатлевка ХВ-0015 перхлорвиниловая	ОСТ 6—10—314	Этилцеллозольв № 646 Р-4	ГОСТ 8313; ГОСТ 18188 ГОСТ 7827
		Эмали, краски, лаки	
Эмаль ПФ-115 пентафталевая	ГОСТ 6465	Сольвент Уайт-спирит Скипидар РЭ-4В (для электрополя)	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 3134 ГОСТ 1571 ГОСТ 18187

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочных материалов	Обозначение стандартов и технических условий на лакокрасочные материалы	Наименование и марка растворителей и разбавителей	Обозначения стандартов и технических условий на вспомогательные материалы
Эмаль ПФ-1250ВС пентафталевая	ТУ 6—21—1	Смесь ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410, ГОСТ 3134
Эмаль ПФ-133 пентафталевая	ГОСТ 926	Сольвент Уайт-спирит Скипидар	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 3134 ГОСТ 1571
Эмаль ПФ-1126 пентафталевая	ТУ 6—10—1540	Сольвент Ксилол; смесь сольвента с ксилолом	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410
Эмаль ПФ-910 пентафталевая	ТУ 6—10—1233	РС-2	МРТУ 6—10—952
Эмали ХВ-110, ХВ-113 перхлорвиниловые	ТУ 6—10—1301	Р-4; Р-5	ГОСТ 7827
Эмаль ХВ-16 перхлорвиниловая	ТУ 6—10—1381	Р-4; Р-5	ГОСТ 7827
Эмаль ХС-119 на сополимере винилхлорида	ГОСТ 21824	Р-4	ГОСТ 7827
Эмаль ХС-759 на сополимере винилхлорида	ГОСТ 23494	Р-4	ГОСТ 7827
Эмаль ХВ-785 перхлорвиниловая	ГОСТ 7313	Р-4 или смесь: бутилацетата—12 ацетона—26 толуола—62	ГОСТ 7827 ГОСТ 8981 ГОСТ 2768 ГОСТ 9880 или 14710
Эмаль ЭП-1236 эпоксидная	ТУ 6—10—11—43— —191	Р-5А	ГОСТ 7827
Краска Фанкор-4С фосфатная	ТУ 6—59—0204852— —9	Вода	—
Краски масляные и алкидные	ГОСТ 8292	Олифа натуральная или алкидная	ГОСТ 7931
Краски водоэмульсионные	ГОСТ 28196	Вода	—
Лак ХС-76 химический стойкий	ТУ 6—21—7 и ТУ 6— —21—8	Р-4	ГОСТ 7827
Лаки ПФ-170, ПФ-171 пентафталевые	ГОСТ 15907	Ксилол Сольвент Смесь ксилола с уайт-спиритом	ГОСТ 9949 или ГОСТ 9410 ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 3134
Мастика 579 противокоррозионная битумная	ТУ 6—10—1268	Сольвент Уайт-спирит; смесь сольвента с уайт-спиритом 1 : 1	ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 ГОСТ 3134
Мастика БПМ-1 битумно-полимерная	ТУ 6—10—882	—	—
Мастика АПМ антикоррозионная противошумная	ТУ 6—10—66—3	—	—
Состав БПС (БАС) битумный	ТУ 6—10—1873	—	—
Пенополиуретан ППУ-ПН-3	ТУ 6—05—221—367	—	—

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочных материалов	Обозначение стандартов и технических условий на лакокрасочные материалы	Наименование и марка растворителей и разбавителей	Обозначения стандартов и технических условий на вспомогательные материалы
		Вспомогательные материалы	
Пудра алюминиевая ПАП-1 и ПАП-2	ГОСТ 5494	—	—
Олифа «Оксоль»	—	—	—
Цинковые белила	ГОСТ 482	—	—
Грунтовка ВСЖ-0235	ТУ 6—10—1972	—	—
Грунтовка	ТУ 301—10—023	—	—
ВДКЧ-0251 водно-дисперсионная	ТУ 301—10—023	—	—
Грунтовка УНИКОР-ЖД	ТУ 2316—002—0——31953544	—	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ И ДРУГИХ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА, В СООТВЕТСТВИИ С КОТОРЫМИ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ОКРАСОЧНЫЕ РАБОТЫ

ГОСТ 12.0.004 «ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения».

ГОСТ 12.1.004 «ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования».

ГОСТ 12.1.005 «ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны».

ГОСТ 12.1.044 «ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения».

ГОСТ 12.2.037 «ССБТ. Техника пожарная. Требования безопасности».

ГОСТ 12.3.002 «ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности».

ГОСТ 12.3.005 «ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности».

ГОСТ 12.4.009 «ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание».

ГОСТ 12.4.011 «ССБТ. Средства защиты работающих. Общие трабования и классификация».

ГОСТ 12.4.021 «ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования».

ГОСТ 12.4.026* «ССБТ. Цвета сигнальные и знаки безопасности».

ГОСТ 12.4.068 «ССБТ. Средства индивидуальной защиты дермотологические. Классификация и общие трабования».

ОСТ 32.9 «ССБТ. Нормы искусственного освещения объектов железнодорожного транспорта».

СНиП 2.04.01 «Нормы проектирования. Вспомогательные здания и помещения промышленных предприятий».

СНиП 2.04.02 «Противопожарные нормы проектирования зданий и сооружений».

СНиП 2.04.05 «Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха».

СНиП 2.04.09 «Пожарная автоматика зданий и сооружений».

СНиП 2.09.02 «Нормы проектирования. Производственные здания промышленных предприятий».

СНиП 2.09.04 «Административные и бытовые здания».

СНиП 11—4 «Нормы проектирования. Естественное и искусственное освещение».

СНиП 11—89 «Нормы проектирования. Генеральные планы промышленных предприятий».

СНиП 4630 «Охрана поверхностных вод от загрязнения».

СН 245 «Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий».

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.026—2001.

СН 369 «Указания по расчету рассеивания в атмосфере вредных веществ, содержащихся в выбросах предприятий».

СН 441 «Указания по проектированию ограждений площадок и участков предприятий, зданий и сооружений».

СП 2546 «Предельно допустимые концентрации химических веществ в почве» с ежегодными дополнениями.

СП 3086 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест» с ежегодными дополнениями.

СП 4946 «Санитарные правила по охране атмосферного воздуха».

ОНД-86 № 192, 1986 г. «Методика расчета концентраций в атмосферном воздухе вредных веществ, содержащихся в выбросах предприятия».

ПРИЛОЖЕНИЯ 1—3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством путей сообщения ССС

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.05.90 № 1366

Изменение № 1 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)
Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2695

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

3. ВЗАМЕН ГОСТ 7409—37

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.032—74	1.4; 1.5; 3.5	ГОСТ 7827—74	Приложение 2
ГОСТ 9.104—79	Приложение 1	ГОСТ 7931—76	То же
ГОСТ 9.105—80	1.1	ГОСТ 8292—85	»
ГОСТ 9.401—91	1.3	ГОСТ 8313—88	»
ГОСТ 9.402—2004	1.2.1; 1.2.6; 3.1	ГОСТ 8981—78	»
ГОСТ 12.0.004—90	Приложение 3	ГОСТ 9109—81	»
ГОСТ 12.1.004—91	То же	ГОСТ 9410—78	»
ГОСТ 12.1.005—88	»	ГОСТ 9880—76	»
ГОСТ 12.1.044—89	»	ГОСТ 9949—76	»
ГОСТ 12.2.037—78	»	ГОСТ 9980.1-86 —	
ГОСТ 12.3.002—75	»	ГОСТ 9980.5-86	»
ГОСТ 12.3.005—75	»	ГОСТ 10214—78	»
ГОСТ 12.4.009—83	»	ГОСТ 10277—90	»
ГОСТ 12.4.011—89	»	ГОСТ 12707—77	»
ГОСТ 12.4.021—75	»	ГОСТ 12708—77	»
ГОСТ 12.4.026—76	»	ГОСТ 14710—78	»
ГОСТ 12.4.068—79	»	ГОСТ 15150—69	Вводная часть
ГОСТ 482—77	Приложение 2	ГОСТ 15907—70	Приложение 2
ГОСТ 926—82	То же	ГОСТ 18187—72	То же
ГОСТ 1571—82	»	ГОСТ 18188—72	»
ГОСТ 1928—79	»	ГОСТ 19007—73	1.7
ГОСТ 2768—84	»	ГОСТ 21824—76	Приложение 2
ГОСТ 3134—78	»	ГОСТ 23343—78	»
ГОСТ 3191—93	1.2.5	ГОСТ 23494—79	»
ГОСТ 5494—95	Приложение 2	ГОСТ 23852—79	1.4
ГОСТ 6465—76	То же	ГОСТ 25129—82	Приложение 2
ГОСТ 7313—75	»	ГОСТ 28196—89	То же

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ОСТ 32.9—81	Приложение 3	ТУ 6—21—8	Приложение 2
ОСТ 6—10—409—77	Приложение 2	ТУ 6—59—0204852—9—89	То же
ОСТ 6—19—314—79	То же	ТУ 301—10—023—90	»
ТУ 6—05—221—367—76	»	ТУ 2316—002—0—31953544	»
ТУ 6—10—820—75	»	МРТУ 6—10—952—70	»
ТУ 6—10—882—78	»	СНиП 2.04.01—85	Приложение 3
ТУ 6—10—1117—76	»	СНиП 2.04.02—85	То же
ТУ 6—10—1233—72	»	СПиП 2.04.05—86	»
ТУ 6—10—1268—77	»	СНиП 2.04.09—84	»
ТУ 6—10—1301—72	»	СНиП 2.09.02—85	»
ТУ 6—10—1328—78	»	СНиП 2.09.04—87	»
ТУ 6—10—1381	»	СНиП 11—4—79	»
ТУ 6—10—1540—78	»	СНиП 11—89—80	»
ТУ 6—10—1698—78	»	СНиП 4630	»
ТУ 6—10—1873—82	»	СН 245—71	»
ТУ 6—10—1972	»	СН 369—74	»
ТУ 6—10—11—43—191—85	»	СН 441—72	»
ТУ 6—10—66—3—85	»	СП 2546	»
ТУ 6—21—1—89	»	СП 3086	»
ТУ 6—21—7—90	»	СП 4946	»

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

6. ИЗДАНИЕ (июль 2007 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1998 г. (ИУС 8—98)

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Н.Л. Шнайдер*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 27.07.2007. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,50. Тираж 58 экз. Зак. 628.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru