

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ НЕФТЯНОЙ
И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ЭКБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ

УДК 624.01
Группа К-35

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главнефте-
снабкомплекса



" 23 " октября 1978 г.

"УТВЕРЖДАЮ"

Главный инженер Главнефтегаз-
промстройматериалов

(Signature)
А.Г. НИКУЛЬЧЕВ

" 24 " октября 1978 г.

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:

ИНЖЕНЕР ТРЕСТА ПСМ

(Signature)
Н.С. МОРОЗКО
1978г.

ГЛ. ИНЖЕНЕР ВОЛОКОЛАМСКОГО ЗСК

(Signature)
Е.А. СОКОЛОВ
" 16 " октября 1978г.

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ОХРАНЫ
ТРУДА И ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

(Signature)
А.С. ПАШЕНКО
" 24 " октября 1978г.

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА САНИТАРНОГО
УПРАВЛЕНИЯ

ПИСЬМО 18-13-754
М.А. ПЕТРУШАНСКИЙ

" 22 " октября 1978г.

РАЗРАБОТАНО:

(Signature)
Н.С. МОРОЗОВ
" 11 " октября 1978г.

ЗАВЕДЕНИЙ ОТДЕЛОМ ЭСК-2

(Signature)
Д.К. ДМИТРИЕВ
" 11 " октября 1978г.

ГЛАВНЫЙ АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА

(Signature)
В.Л. ГРИНШУН
" 11 " октября 1978г.

РУКОВОДИТЕЛЬ СЛУЖБЫ
СТАНДАРТИЗАЦИИ

(Signature)
У.А. ОЛЬМАН
" 11 " октября 1978г.

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

ЛПБ 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 $90 + 120^{\circ}\text{C}$.

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

Обозначение ЛПБ указывает на его функциональное назначение: ЛПБ - лечебно-профилактический блок. Цифра после букв указывает на модификацию. Например ЛПБ-1 - лечебно-профилактический блок первой модификации.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

I.1. ЛПБ должен отвечать требованиям настоящих технических условий и проекту ЗГ75И, разработанному ЭКБ по железобетону Миннефтегазстроя.

I.2. Габаритные размеры блока в мм

длина	-	9600
ширина	-	3100
высота	-	3100

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

по длине - 16 мм
по ширине - 10 мм
по высоте - 10 мм

Разность диагоналей - 15 мм

Технические условия ТУ 102-

Предмет документа	Лист	Лист	Листов
Заглавие			
График			
Исполнитель			

Блок лечебно-профилактический для горячих сухих ванн

Лист 1 2 1B

I.4. Основные параметры блока:

Камера сухого хара	- 5,5 м ²
Душевая	- 5,2 м ²
Раздевальная	- 5,8 м ²
Комната отдыха	- 4,9 м ²
Насосная	- 1,0 м ²
Щитовая	- 1,0 м ²
Туалет	- 1,1 м ²
Тамбур	- 1,2 м ²
Общая полезная площадь	- 25,7 м ²
Высота помещений	- 2,5 м
Строительный объем	- 92,3 м ³
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 стандартизованные 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.

Инб № подбл	Подбл и даты	Взам инб №	Инб № дубл.	Подбл. дата
20				

изм лист № докум

Подл

Дата

ТУ И02-199-78

лист

3

I.I0. ЛПБ поставляются потребителю 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 входит: лечебно-профилактический блок в комплекте, паспорт на ЛПБ и инструкция по эксплуатации ЛПБ.

I.I1. Каркас и нагруженные стальные конструкции должны изготавливаться из сталей марок ВСтЗсб по ГОСТ 380-71, обшивку допускается изготавливать из стали марки ВСтЗнс5.

I.I2. В камере сухого жара пол, а также облицовку стен и потолка следует выполнять из древесины лиственных пород (кроме березы). Щиты полок изготавливать только из осины. Влажность древесины досок не более 12%.

I.I3. Оконные и дверные блоки должны отвечать требованиям ГОСТ 475-71.

I.I4. Изготовление стальных конструкций основания, каркасов и др. должно производиться согласно требованиям СНиП III-18-75 "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

Лист
4

по ГОСТ 2246-70^е, при автоматической дуговой сварке – проволоку СВО8А и СВО8ГА по ГОСТ 2246-70^е.

I.21. 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. Техлоизоляция 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 15588-70^е.

I.26. В камере сухого жара в качестве теплоизоляции перекрытия и внутреннего слоя стен следует применять только минеральную вату М125 по ГОСТ 4640-76.

I.27. Теплоизоляция из минеральной ваты должна заходить в ограждающих конструкциях за пределы помещения сухого жара не менее 100 мм.

I.28. Теплоизоляционный слой в основании душевых и санитарного узла должен быть защищен гидроизоляционным слоем из гидроизола по ГОСТ 7415-74.

I.29. Пароизоляционный слой из алюминиевой фольги (ГОСТ 618-73) в основании и ограждениях камеры сухого жара и из полиэтиленовой пленки марки Сс толщиной 0,02 мм ГОСТ 10354-73, в ограждениях других помещений должен укладываться по гидроизоляции с внутренней стороны сплошным слоем, без морщин и складок с нахлестом краев полос не менее 50мм и концов – не менее 100мм.

Наб № подп	Подп и фамил	Рядом инв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата
20				

изм	лист	№ докум	подп	дата	Лист
					5

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

I.31. По согласованию с ЭКБ 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, водоснабжения и канализации согласно проекту.

I.35. Стены и пол в месте крепления электрокаменки и пол под электронагревателями следует обить асбестокартоном (ГОСТ 2850-75) ~~марки АБОН 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 пара	В раздевальне и комнате отдыха
На отметке 1,5 м от пола	90°С	25°С
На уровне пола	37°С	23°С

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.41. 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 100 мм справа от дверного проема на высоте 1500 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 100 мм с перекрещивающимися диаметрами. Толщина линий: окружности диаметров - 10 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

Инк. № подп.	Подп. и дата
20	

Изм	Лист	Лг. документ	Подп.	Дата
-----	------	--------------	-------	------

2. Техника безопасности.

- 2.1. 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. Отгнушители 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.

- 3.1. 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.

Инв. № подп	Подп	и дата	Взам инв. №	Инв. № подп.	Подп. и дата
25					

Изм	Лист	№ документ	Подп	Дата	ТУ ИС2-199-78	Лист	8

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 мегометром на 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 4,0 мА.

3.8. Температуру помещений определяют ртутным или другого вида термометром, позволяющего измерять температуру от 0 до 180⁰С в камере сухого жара и от 0 до 50⁰С 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;
- все технические выводы ЛПБ закрывают заглушками;
- двери ЛПБ закрываются на ключ и опломбируются.

Изм/документ	№ документ	Подп.	Дата	ТУ ИС2-199-78	Лист
					9

3.14. 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.

4.1. Транспортирование ЛПБ может производиться:

- на трайлерах
- по железной дороге на 4-х осных платформах
- водным транспортом
- воздушным транспортом.
- в прицепе за тягачами се скоростью не более 15 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 допускается со скоростью не более 50 км/ч.

4.5. Хранение ЛПБ должно производиться на выверенных площадках на деревянных прокладках сечением 10x200x700 в условиях, исключающих увлажнение основания. Прокладки ставятся под углами ЛПБ.

4.6. Подъем ЛПБ при погрузке, разгрузке и монтаже производится специальными траверсами грузоподъемностью 10,0 т.

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

5. Указания по эксплуатации.

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

5.2. Не допускается камеры 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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

6. Гарантии поставщика.

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ЛПБ требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий. Срок гарантии строительной части ЛПБ устанавливается 12 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.

Инф № индик	Подп. и дата	Инф. № инфл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
1				

ТУ ИС2-199-78

Л
1

Приложение I.

1. 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.

1.5. 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.10.

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

1.8. Грунт и эмали должны быть нанесены равномерным слоем по всей поверхности. Не допускаются непокрашенные места, пузыри, трещины.

Номер № паспорта	Паспорт и паспорт	Время выдачи №	Номер № паспорта	Паспорт и паспорт
20				

Продолжение приложения I.

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 поверх- ности обшивки, элементы каркаса	I	Грунт ХС-059 ТУ 6-10-III5-71 или ХС-068 МРТУ 6-10-820-69	I 18-20 мкм
		Эмаль ХВ-124 ГОСТ 10144-74	2 18-23 мкм
Сопрягаемые поверхности листов обшивки и каркаса	2	Лак ПФ-170 ГОСТ 15907-70 с 15-20% алюминиевой пудры ПАП-1 или ПАП-2 ГОСТ 5494-71	I 18-20 мкм
Стальная огнеза- щитная облицовка стен в помещении электрокаменки, подставка электрокамен- ки, детали крепления ПЭ1-7	3	Лак ПФ-170 ГОСТ 15907-70 с 10-15% алюминиевой пудры ПАП-1 или ПАП-2 ГОСТ 5494-71	2 18-20 мкм
Баки для холодной воды	4	Эмаль ХС-769П алюминиевая ТУ-6-10-1416-74	2 18-20 мкм
Фартуки в душевых кабинах	5	Грунт ВЛ-02 или ВЛ-08 ГОСТ 12707-67 Эмаль ХВ-124 ГОСТ 10144-74	I 10-12 мкм 2 18-23 мкм

Инв. № подп.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №
2			

Изм. лист № ред. дата

ТУ 102-199-76

Продолжение приложения I.

I.10. Растворители, рабочая вязкость и режимы сушки грунтов и эмалей.

Таблица 2.

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Растворитель	Рабочая вязкость по ВЗ-4 при 18-28°С	Режим сушки темпера тура 0С	время час.
1.	Грунт ХС-059 ТУ 6-10-III5-71	Р-1 ГОСТ 7827-55	18-22	60° или 20± 20	30 мин 1 час
2.	Грунт ХС-068 ТУ 6-10-820-75	Р-4 ГОСТ 7827-74	18-22	60° или 20± 20	30 мин. 1 час
3.	Эмаль ХВ-124 ГОСТ 10144-74	Р-4	18-22	60° или 20± 20	1 час 2 часа
4.	Лак №-170 ГОСТ 15907-70 с 15-20% алюми- ниевой пудры ПАП-1 или ПАП-2 ГОСТ 5494-71	Смесь уайт- спирита с сольвентом ГОСТ 1928-67 в соотношении 1 : 1		20± 2° или 105±5°	48 ч. 2 ч.
5.	Эмаль ХС-769П алюминиевая ТУ 6-10-1416-74	Ацетон технический ГОСТ 2768-69	18-22	20± 2°	1 час
6.	Грунт ВЛ-02 или ВЛ-08 ГОСТ 12707-77	РФГ-1 ГОСТ 12708-77		20 ± 2°	15 мин.

Изм. №	изделие	Подп. и фамилия	Взам. изм. №	Изд. №

26

ТУ 102-199-76

Лист

14

Продолжение приложения I.

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

2.1. Все работы по приготовлению, применению лакокрасочных материалов и сушке покрытий следует выполнять в специально оборудованных помещениях с соблюдением ГОСТ 12.3-005-75 "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, 1974г., 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.

Инв. № по ГОСТ	Грифы и дата	Подп. и дата
2/6		

Изм.	Лист	№ ред.	дата	Подп.	дата	МУ 102-199-73	Лист	/5
------	------	--------	------	-------	------	---------------	------	----

П Е Р Е Ч Е Н Ь

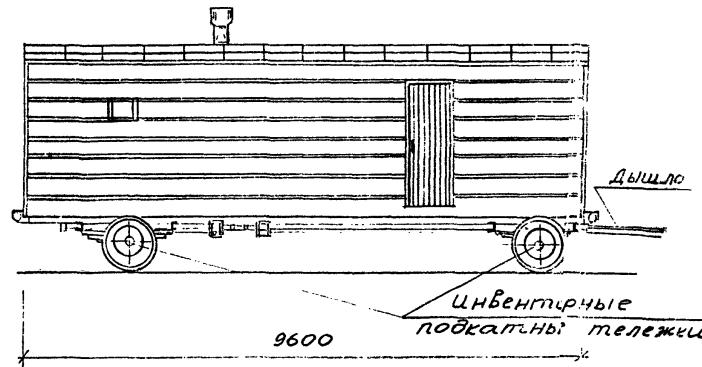
нормативных документов, на которые даны ссылки
в настоящем ТУ

№ п/п	Обозначение нормативного документа	Наименование нормативного документа
1.	ГОСТ 380-71*	"Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".
2.	ГОСТ 475-70*	"Окна и двери деревянные. Общие технические условия"
3.	ГОСТ 618-73	"Фольга алюминиевая для технических целей".
4.	ГОСТ 1928-67	"Сольвеней каменноугольный технический"
5.	ГОСТ 2246-70*	"Приволока сварная сварочная".
6.	ГОСТ 2768-69*	"Ацетон технический".
7.	ГОСТ 2850-75*	"Картон асbestosвый".
8.	ГОСТ 3242-69	"Швы сварных соединений. Методы контроля качества".
9.	ГОСТ 4640-76	"Вата минеральная. Технические условия".
10.	ГОСТ 5264-69	"Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы".
II.	ГОСТ 5494-71	"Цуцра алюминиевая пигментная"
I2.	ГОСТ 6996-66	"Сварные соединения. Методы определения механических свойств".
I3.	ГОСТ 7415-74	"Гидролиз".
I4.	ГОСТ 7827-74	"Растворители марок Р-4, Р-5, Р-12, Р-24 для лакокрасочных материалов".
I5.	ГОСТ 9467-75	"Электроды покрытые, металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы".
I6.	ГОСТ 10144-74	"Эмали ХВ-124 различных цветов и ХВ-125".

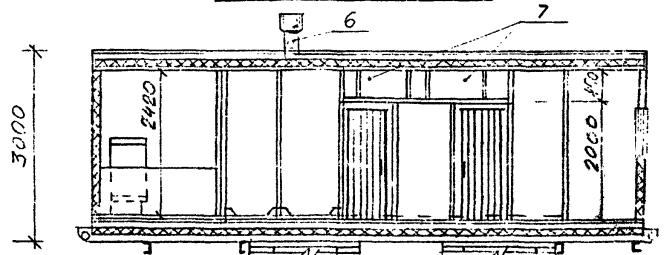
Продолжение перечня

№ п/п	Обозначение нормативного документа	Наименование нормативного документа
17.	ГОСТ И0354-78	"Пленка полиэтиленовая".
18.	ГОСТ И2707-77	"Грунтовки фосфатирующие. Технические условия".
19.	ГОСТ И2708-77	"Растворитель РФГ для фосфатирующих грунтовок. Технические условия".
20.	ГОСТ И4892-69	"Машины, приборы и другие технические изделия, предназначенные для эксплуатации в районах с холодным климатом. Общие технические требования".
21.	ГОСТ И5588-70	"Плиты теплоизоляционные из пенопласта полистирольного".
22.	ГОСТ И5907-70	"Лаки ПФ-170 и ПФ-171".
23.	ГОСТ И6350-70	"Климатические зоны СССР. Районирование по воздействию климата на технические изделия и материалы. Статистические параметры климатических факторов".
24.	ГОСТ И7177-71	"Материалы строительные теплоизоляционные. Методы испытания".
25.	ГОСТ 21531-76	"Покрытия лакокрасочные для изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с холодным климатом. Общие технические требования".
26.	ГОСТ 3025-74	"БСЭКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской".
27.	ГОСТ 3028-74	"БСЭКС. Заготовки, детали и сборочные единицы металлических изделий. Межоперационная защита. Общие технические требования".
28.	ГОСТ И2.3.005-75	"ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности".
29.	ТУ 6-И0-1416-74	"Эмаль алюминиевая ХС-769П".
30.	ТУ 6-И0-III15-71	"Грунтовка быстросохнущая ХС-059".
31.	ТУ 6-И0-820-75	"Грунтовка быстросохнущая ХС-068".
32.	ТУ 38-И05268-71	"Клей каучуковый однокомпонентный 88Н".
33.	СНиП III-18-75	"Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ".

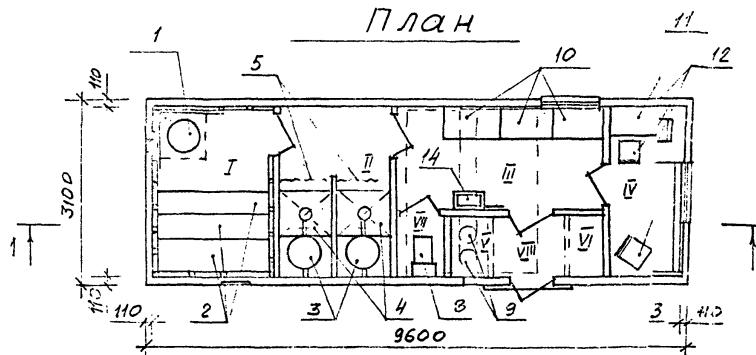
Общий вид



Papers 1-1



План



Экспликация помещений

- І-Камера сухого жара
ІІ-Душевая
ІІІ-Раздевальная
ІV-Комната отдыха
V-Насосная
VI-Электрощитовая
VII-Туалет
VIII-Тандур

Оборудование АПБ

- 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 раздельный
 - 11 - стол
 - 12 - стулья
 - 13 - топчан
 - 14 - раковина