

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 $90 \pm 120^\circ\text{C}$.

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-I - 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

Шифр докум. ЛПБ.НД.45.А	Подпись	Дата	Технические условия ТУ 102-	Лист 1	Лист 2	Листов 18
	Разработчик					
	Проектировщик					
	Начальник цеха					

1.4. 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	- 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, снабженных тормозными устройствами, или на санном ходу.

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

1.6. 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.

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

1.8. Приемка, расконсервация, установка, наладка и испытания покупных изделий узлов и деталей производится в соответствии с инструкциями по их эксплуатации.

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

комплектно
I.10. 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 входят: лечебно-профилактический блок в комплекте, паспорт на ЛПБ и инструкция по эксплуатации ЛПБ.

I.11. Каркас и нагруженные стальные конструкции должны изготавливаться из сталей марок ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-71, обшивку допускается изготавливать из стали марки ВСтЗпс5.

I.12. 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.13. Оконные и дверные блоки должны отвечать требованиям ГОСТ 475-71.

I.14. 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.15. Сборку отдельных металлических каркасов и ЛПБ в целом следует производить на специальных стендах и кондукторах.

I.16. 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.17. Кромки деталей, подлежащие сварке, и прилегающие к ним поверхности должны быть сухими, очищенными от коррозии, окалина и загрязнений на ширину не менее 20 мм.

I.18. Конструктивные элементы швов сварных соединений должны отвечать требованиям ГОСТ 5264-69.

I.19. Прихватки при сборке элементов ЛПБ должны выполняться электродами типа Э42А марки УОНИ 13/55.

I.20. При ручной дуговой сварке следует применять электроды типа Э42А марки УОНИ 13/55 (ГОСТ 9467-75 и ГОСТ 14842-69) при сварке в углекислом газе - сварочную проволоку СВО8ГС и СВО82ГС

по ГОСТ 2246-70*, при автоматической дуговой сварке - проволоку СВО8А и СВО8ГА по ГОСТ 2246-70*.

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

1.22. 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.

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

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

1.25. В основании ЛПБ в качестве теплоизоляции следует применять только пенопласт пенополистирольный ПСБ-С по ГОСТ 15588-70*.

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

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

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

1.29. 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 теплоизоляции с внутренней стороны сплошным слоем, без морщин и складок с нахлестом краев полос не менее 50мм и концов - не менее 100мм.

инв. № подл.	Подп. и дата
20	
инв. № инв.	Инв. № докум.
Подп. и дата	Лист
	5
ТУ 102-199-78	
Изм.	Лист
№ докум.	Подп.
Дата	

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

И.31. По согласованию с ЭКБ по железобетону допускается применение других материалов, обеспечивающих необходимую пароизоляцию.

И.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.

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

И.34. ЛПБ оборудуются системами вентиляции, отопления, водоснабжения и канализации согласно проекту.

И.35. Стены и пол в месте крепления электрокаменки и пол под электронагревателями следует обить асбестокартоном (ГОСТ 2850-75) ^{маркировка толщиной не менее 6мм} и стальным листом толщиной 0,5 мм.

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

	В камере сухого жара	В раздевальне и комнате отдыха
На отметке 1,5 м от пола	90°C	25°C
На уровне пола	37°C	23°C

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

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

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

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

И.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.

И.42. На наружной стороне продольной стены ЛПБ на расстоянии 100 мм справа от дверного проема на высоте 1500 мм от низа 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.

И.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.

И.44. В тамбуре или технических помещениях в доступном для обозрения 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.

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

инв. № табл.	Подп. и дата	инв. № дубл.	Взам. инв. №	инв. № дубл.	Подп. и дата	инв. № табл.	20	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 102-199-78	Лист	7
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----	------	------	----------	-------	------	---------------	------	---

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. 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.

3.1. 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 1 мм 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. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
22					
ТУ 102-199-78					Лист
					8
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	

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 снят^{ых} плавких вставках мегомметром 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 Ом.

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

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

4.2. Перед транспортированием необходимо проверить опломбирование ЛПБ и наличие надежно закрепленных заглушек в конденсаторных отводах, 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 трейлерах 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 10х200х700 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. Стреловка 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 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.

6.1. 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.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
82				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 102-199-78				Лн
				1

I. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА БЛОКА.

I.1. 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 окислы 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.10.

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.

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

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 поверхности обшивки, элементы каркаса	I	Грунт ХС-059 ТУ 6-10-1115-71 или ХС-068 МРТУ 6-10-820-69	I	I8-20 мкм
		Эмаль ХВ-124 ГОСТ 10144-74	2	I8-23 мкм
Соприкасаемые поверхности листов обшивки и каркаса	2	Лак ПФ-170 ГОСТ I5907-70 с I5-20% алюминиевой пудры ПАП-1 или ПАП-2 ГОСТ 5494-71	I	I8-20 мкм
Стальная огнезащитная облицовка стен в помещении электрокаменки, подставка электрокаменки, детали крепления ПЭТ-7	3	Лак ПФ-170 ГОСТ I5907-70 с IO-I5% алюминиевой пудры ПАП-1 или ПАП-2 ГОСТ 5494-71	2	I8-20 мкм
Баки для холодной воды	4	Эмаль ХС-769П алюминиевая ТУ-6-10-1416-74	2	I8-20 мкм
Фартуки в душевых кабинах	5	Грунт ВЛ-02 или ВЛ-08 ГОСТ I2707-67	I	IO-I2 мкм
		Эмаль ХВ-124 ГОСТ IOI44-74	2	I8-23 мкм

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

Продолжение приложения I.

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

Таблица 2.

№ п.п.	Наименование лакокрасочных материалов	Растворитель	Рабочая вязкость по ВЗ-4 при 18-28°C сек.	Режим сушки	
				температура °C	время час.
1.	Грунт ХС-059 ТУ 6-10-1115-71	Р-1 ГОСТ 7827-55	18-22	60° или 20±2°	30 мин. 1 час
2.	Грунт ХС-068 ТУ 6-10-820-75	Р-4 ГОСТ 7827-74	18-22	60° или 20±2°	30 мин. 1 час
3.	Эмаль ХВ-124 ГОСТ 10144-74	Р-4	18-22	60° или 20±2°	1 час 2 часа
4.	Лак ПФ-170 ГОСТ 15907-70 с 15-20% алки- 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.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

20

Изм. Листы

Ксер. Коп.

Подп.

Дата

ТУ 102-199-76

Лист

14

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ
ТРУДА ПРИ РАБОТЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМИ МА-
ТЕРИАЛАМИ.

2.1. Все работы по приготовлению, применению лако-
красочных материалов и сушке покрытий следует выполнять в спе-
циально 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 сани-
тарии для окрасочных цехов", Москва, 1974г., разработанных
Всесоюзным центральным научно-исследовательским институтом
охраны труда.

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

2.3. Хранение лакокрасочных материалов в цехе допуска-
ется 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. № подл.	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
20			
Изм.	Лист	№ докум.	Подг.
			Дата
ЛВ 102-199-73			Лист
			5

П Е Р Е Ч Е Н Ь

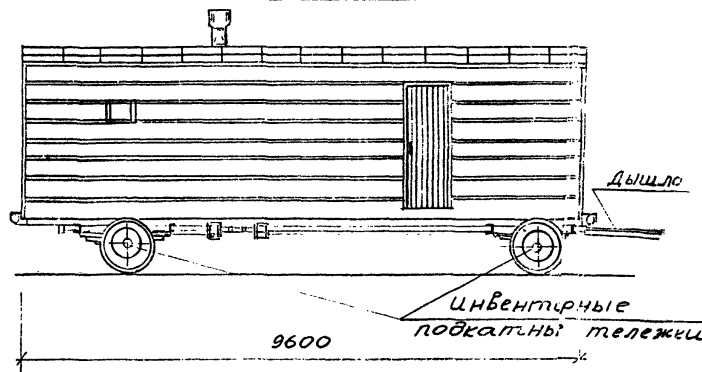
нормативных документов, на которые даны ссылки
в настоящем ТУ

№ п п	Обозначение нор- мативного документа	Наименование нормативного документа
I.	ГОСТ 380-71 ^ж	"Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие техниче- ские требования".
2.	ГОСТ 475-70 ^ж	"Окна и двери деревянные. Общие технические условия"
3.	ГОСТ 618-73	"Фольга алюминиевая для технических целей".
4.	ГОСТ 1928-67	"Сольвент для каменноугольный техни- ческий"
5.	ГОСТ 2246-70 ^ж	"Проволока сварная сварочная".
6.	ГОСТ 2768-69 ^ж	"Ацетон технический".
7.	ГОСТ 2850-75 ^ж	"Картон асбестовый".
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	"Пудра алюминиевая пигментная"
12.	ГОСТ 6996-66	"Сварные соединения. Методы опре- деления механических свойств".
13.	ГОСТ 7415-74	"Гидролиз".
14.	ГОСТ 7827-74	"Растворители марок Р-4, Р-5, Р-12, Р-24 для лакокрасочных материалов"
15.	ГОСТ 9467-75	"Электроды покрытые, металлические для ручной дуговой сварки конструк- ционных и теплоустойчивых сталей. Типы"
16.	ГОСТ 10144-74	"Эмали ХВ-124 различных цветов и ХВ-125".

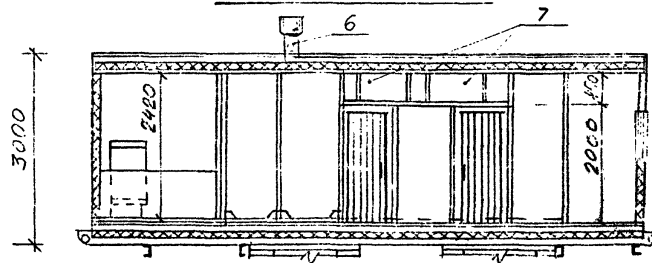
Продолжение перечня

№ № п п	Обозначение нор- мативного документа	Наименование нормативного документа
17.	ГОСТ 10354-73	"Пленка полиэтиленовая".
18.	ГОСТ 12707-77	"Грунтовки фосфатирующие.Тех- нические условия".
19.	ГОСТ 12708-77	"Растворители РГГ для фосфатирую- щих грунтовок.Технические усло- вия"
20.	ГОСТ 14892-69	"Машины,приборы и другие техни- ческие изделия,предназначенные для эксплуатации в районах с холодным климатом.Общие техни- ческие требования"
21.	ГОСТ 15588-70	"Плиты теплоизоляционные из пено- пласта полистирольного"
22.	ГОСТ 15907-70	"Лаки ПФ-170 и ПФ-171"
23.	ГОСТ 16350-70	"Климатические зоны СССР.Райони- рование по воздействию климата на технические изделия и материалы. Статистические параметры климати- ческих факторов".
24.	ГОСТ 17177-71	"Материалы строительные теплоизо- ляционные.Методы испытания."
25.	ГОСТ 21531-76	"Покртия лакокрасочные для изде- лий,предназначенных для эксплуа- тации в районах с холодным клима- том.Общие технические требования"
26.	ГОСТ 3025-74	"ЕСЗКС.Покртия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхно- стей перед окраской"
27.	ГОСТ 3028-74	"ЕСЗКС.Заготовки,детали и сборочные единицы металлических изделий. Межоперационная защита.Общие тех- нические требования".
28.	ГОСТ 12.3.005-75	"ССБТ.Работы окрасочные.Общие требования безопасности"
29.	ТУ 6-10-1416-74	"Эмаль алюминиевая ХС-769П".
30.	ТУ 6-10-1115-71	"Грунтовка быстросохнущая ХС-059"
31.	ТУ 6-10-820-75	"Грунтовка быстросохнущая ХС-068"
32.	ТУ 38-105268-71	"Клей каучуковый однокомпонентный 88Н"
33.	СНП Ш-18-75	"Металлические конструкции.Правила производства и приемки работ".

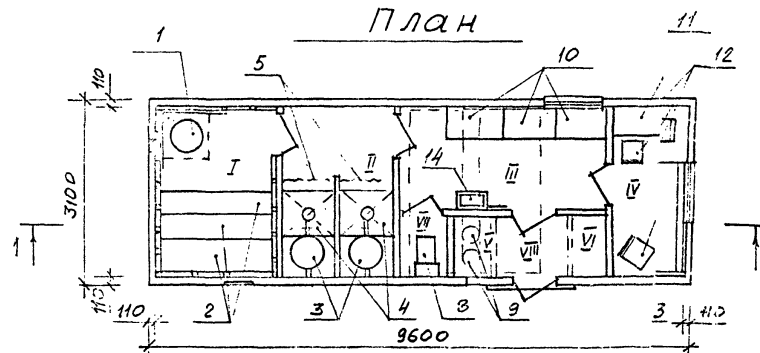
Общий вид



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 - ЧНС - 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