

Согласовано:

Утверждаю:

Генеральный директор

« » 2023 г.

« » 2023 г.

Согласовано:

Согласовано:

Технический Заказчик

ООО « _____ »

ООО « _____ »

« » 2023 г.

« » 2023 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

по применению гидроизоляционной мастики «ПСМ 11» для
устройства защитно-сцепляющего слоя стальной ортотропной плиты
проезжей части мостового сооружения на объекте:

« _____ »
« _____ »

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ.....	3
2. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ.....	3
3. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫМ МАТЕРИАЛАМ.....	4
4. ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСХОДНОГО МАТЕРИАЛА И ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ.....	5
5. ОПЕРАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ИЗОЛИРУЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ.....	6
6. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ НАНЕСЕНИЯ МАТЕРИАЛА.....	8
7. НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛА НА ГИДРОИЗОЛИРУЕМУЮ ПОВЕРХНОСТЬ.....	10
8. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ И ГОТОВОГО ПОКРЫТИЯ.....	11
9. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ.....	12



ВИ САЙБЕР
МОСТОВЫЕ КРАСКИ
ОГНЕЗАЩИТА, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Настоящий технологический регламент распространяется на работы по устройству защитно-сцепляющего слоя стальной ортотропной плиты проезжей части мостового сооружения на объекте: «Реконструкция и строительство автомобильной дороги Варшавское шоссе - деревня Андреевское - деревня Яковлево. Путепровод через пути Курского направления» с использованием однокомпонентной гидроизоляционно-антикоррозионной полимерной мастики высыхающего типа «ПСМ 11» (ТУ 5772-006-11170515-2014).

1.2 Гидроизоляционно-антикоррозионное покрытие дорожной одежды и других конструкций и сооружений представляет собой двухслойную систему, включающую:

- гидроизолирующий слой однокомпонентной полимерной мастики «ПСМ 11» толщиной 700 мкм, расход 1,75 кг/м²;
- сцепляющий слой однокомпонентной полимерной мастики «ПСМ 11» толщиной 500 мкм, расход 1,25 кг/м² с напыляемым абразивом фракцией 2-2,5 мм (расход абразива 3-5 кг/м²).

1.3 В случае применения данной гидроизоляционной системы на пролетных строениях асфальтобетонное покрытие укладывают непосредственно на гидроизоляционное покрытие «ПСМ 11».

1.4 Конструкции дорожных одежд на мостовых сооружениях выполняют в соответствии с требованиями на основании СП 46.13330.2012 «Мосты и трубы» и проектной документацией.

2. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Работы должны выполняться в соответствии с последними изданиями указанных ниже норм и стандартов, а также с рекомендациями Изготовителя. В настоящем регламенте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.402-2004. Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию.

ГОСТ 12.1.007-76. Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.005-75. Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.009-76. Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.016-87. Система стандартов безопасности труда. Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности.

ГОСТ 12.4.011-89. Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.

ГОСТ 19433-88. Грузы опасные. Классификация и маркировка.

ГОСТ 26589-94. Мастики кровельные и гидроизоляционные. Методы испытаний.

ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014. Подготовка стальной основы перед нанесением краски и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1 Степени ржавости и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после удаления прежних покрытий.

СП 35.13330.2011. Актуализированная редакция СНиП 2.05.03–84* Мосты и трубы.

СП 46.13330.2012. Мосты и трубы. Актуализированная редакция СНиП 3.06.04-91.

СП 48.13330.2019. Организация строительства.

СП 71.13330.2017. Изоляционные и отделочные покрытия Актуализированная редакция СНиП 3.04.01-87.

СНиП 12-03-2001. Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования.

СНиП 12-04-2002. Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство.

DIN 55928.4. Покрытия органические и металлические антикоррозионные для стальных конструкций. Подготовка и контроль поверхностей.

3. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫМ МАТЕРИАЛАМ

Защитно-сцепляющий слой должен обеспечивать защиту конструкций от влаги, быть химически стойким, прочным и долговечным, обладать высокой эластичностью при отрицательных температурах для надежной работы в условиях российского климата, иметь высокую теплостойкость, обеспечивающую возможность укладки литого и уплотняемого асфальтобетона.

Защитно-сцепляющий слой должен быть непрерывным и водонепроницаемым по всей изолируемой поверхности, обеспечивать герметичность в местах сопряжения с конструктивными элементами искусственных сооружений.

Защитно-сцепляющий слой должен обеспечивать надежное сцепление дорожной одежды с металлической поверхностью мостового полотна для обеспечения долговечной совместной работы элементов сооружения.

4. ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСХОДНОГО МАТЕРИАЛА И ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

4.1 Нормативные требования к полимерной мастике «Петромаст 11» приведены в таблице 1:

Таблица 1

Наименование показателя	Характеристика и норма
1. Внешний вид и цвет	Однородная вязкая масса без видимых механических включений соответствующего цвета (черный, серый, зеленый, оранжевый). Оттенок не нормируется
2. Массовая доля нелетучих веществ по ГОСТ Р 52487-2005, %, не менее	55,0
3. Динамическая вязкость по ротационному вискозиметру при температуре (23±2)°С по ГОСТ 1929-87, Па·с	8,0-12,0
4. Время высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73 при температуре (20±2)°С, ч, не более	1,0
5. Степень перетира по ГОСТ Р 52753-2007, мкм, не более	60
6. Эластичность пленки при изгибе по ГОСТ 6806-73, мм, не более	1
7. Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1 по ГОСТ 4765-73, см, не менее	50
8. Адгезия покрытия по ГОСТ 15140-78, балл, не более	1
9. Твердость покрытия по мастиковому прибору ТМЛ-2124 (маятник А) по ГОСТ 5233-89, условные единицы, не менее	0,1
10. Водопоглощение свободной пленки после выдержки в воде при температуре (23±2)°С в течение 24 часов по ГОСТ 26589-94, %, не более	1,0
11. Условная прочность свободной пленки при растяжении по ГОСТ 26589-94, МПа, не менее	6,0
12. Относительное удлинение свободной пленки при разрыве по ГОСТ 26589-94, %, не менее	300

4.2 Входной контроль качества исходных материалов.

Входной контроль исходных материалов для получения гидроизоляционно-антикоррозионного покрытия включает в себя:

- проверку товарно-сопроводительной документации;
- визуальный осмотр транспортной тары на ее целостность и установление соответствия материала требованиям, указанным в нормативно-технической документации на материал.

Сопроводительная документация, подтверждающая соответствие полученного материала заказанному, и его качества (паспорта качества, паспорта безопасности, информация по транспортной таре) должна содержать следующие сведения:

- комплектность поставки;
- наименование, местонахождение и товарный знак предприятия-изготовителя материалов;
- наименование материалов;
- обозначение нормативно-технической документации на материалы (технические условия);
- номера партий и даты их изготовления;
- срок годности;
- вид и количество тарных мест в партии материала;
- масса нетто каждого тарного места и общая;
- основные технические характеристики поставленных материалов согласно техническим условиям на них;
- особые свойства материала (токсичность, пожаро- и взрывоопасность и др.);
- условия хранения.

Мастика поставляется в евроведрах по 20 кг, гарантийный срок хранения - 18 месяцев с даты изготовления в герметичной заводской упаковке.

5. ОПЕРАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ИЗОЛИРУЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ

5.1 Подготовка металлических поверхностей.

Подготовка стальной поверхности для нанесения антикоррозионного покрытия необходима для обеспечения надежного сцепления полимерных слоев с листом ортотропной плиты или с другими конструкциями и сооружениями.

Последовательность работ по подготовке металлических поверхностей включает:

- обмывку водой;

- абразивоструйную, ручную или механизированную очистку;
- обеспыливание после абразивоструйной очистки;
- обезжиривание после ручной или механизированной очистки.

Обмывку поверхности с целью удаления следов грязи и пыли проводят водой под давлением с помощью моющих аппаратов высокого давления типа «Woma», «Karcher» и др.

Перед абразивоструйной, ручной или механизированной очисткой оценивают дефекты поверхности по стандартам ИСО 8501-3, ИСО 12944-3 или ГОСТ 9.402. Осмотру и оценки подлежат сварные швы, острые кромки, зазоры, углы, утолщения, расслоения металла и др.

Сварные швы должны быть ровными, на них не должно быть остатков флюса, сварочных брызг, пор, нарезов и других инородных включений. Острые кромки должны быть скруглены, радиус скругления не должен быть не менее 2 мм. Различимые невооруженным глазом трещины и раковины рекомендуется заварить и зачистить пневматическими или электрическим шлифовальными машинами по ТУ 5.981-13148, ТУ 5.981-13202 или ГОСТ 11096 с использованием абразивных кругов или шлифовальной шкурки по ГОСТ 6456 или ГОСТ 5009 или другого абразивного инструмента с зернистостью №4-№6.

Абразивоструйную очистку от окалины, налета ржавчины, старого лакокрасочного или гидроизоляционного покрытия осуществляют до степени Sa2,5 по стандарту ИСО 8501-1 или степени 2 по ГОСТ 9.402 до шероховатости поверхности Rz = (40-100) мкм по ГОСТ 25142 или ИСО 8503-1, определяемой при помощи компаратора по стандарту ИСО 8503-2. В труднодоступных местах допускается очистка до степени 3 по ГОСТ 9.402 или St3 по ИСО 8501-1. Перед абразивоструйной очисткой зачищаемая поверхность не должна иметь масляных и жировых загрязнений.

Применяемый абразивный порошок должен отвечать требованиям стандартов ИСО 11124 и ИСО 11126. В качестве абразивных материалов рекомендуются использование порошков купрошлака (ТУ 3989-003-82101794; ТУ 3989-001-14850363) или никельшлаком (ТУ 3989-002-82101794; ТУ 3989-003-74714301) с размером зерен 0,8-2,5 мм.

После абразивоструйной обработки поверхность обеспыливается при помощи промышленного пылесоса или путем обдувки сжатым воздухом до степени 2 по стандарту ИСО 8502-3.

Механизированная очистка металлических поверхностей проводится путем их обработки с помощью электрических или пневматических зачистных машинок с вращающимися абразивными кругами со шлифовальной шкуркой. Ручная очистка предполагает использование скребков, шпателей, корщеток и т.п. инструмента.

После проведения ручной и механизированной очистки поверхность обезжиривается с помощью обтирочной ветоши (ТУ 63-178-77), смоченной рекомендуемым растворителем (ксилол, Р-4, 646), до степени 1 согласно ГОСТ 9.402. Особенно тщательно необходимо

обезжирить места наличия смазки и участки поверхности, содержащие следы инструментальных масел.

Подготовка металлических поверхностей эксплуатируемых мостовых объектов с уже имеющимся гидроизоляционным покрытием производится с их частичными или полным удалением.

Полное удаление старого гидроизоляционного покрытия осуществляется в следующих случаях:

- при реконструкции эксплуатируемого объекта;
- при капитальном ремонте эксплуатируемого объекта, когда предварительная оценка покрытия выявила следующие дефекты:
 - растрескивание и отслаивание покрытия на более, чем 25% поверхности;
 - коррозионные разрушение металла основания пролетного строения на площади более, чем 15% поверхности;
 - величина показателя адгезии покрытия к металлическому основанию составляет менее 1,0 МПа по стандарту ИСО 4624.

В этих случаях подготовка металлической поверхности основания должна осуществляться аналогично по описанному выше порядку.

Частичное удаление имеющегося гидроизоляционного покрытия мостовых конструкций производится в местах обнаружения дефектов. Обнаруженные дефектные участки очищаются до металла:

- ручным или механизированным способом до степени 3 по ГОСТ 9.402 или до степени St3, PSt3 по стандартам ИСО 8501-1, ИСО 8501-2;
- абразивоструйной обработкой до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa2,5, PSa2,5 по стандартам ИСО 8501-1 и ИСО 8501-2.

Очищенные места должны быть обеспылены и обезжирены.

После завершения очистки проводят контроль качества подготовленной поверхности в соответствии с ГОСТ 9.402 и стандартов ИСО 8501-1 и ИСО 8503-2.

Время после окончания очистки поверхности и до начала нанесения мастики не должно превышать 6 часов. В случае появления рыжей пленки такие участки подлежат повторной очистки до необходимой степени чистоты.

6. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ НАНЕСЕНИЯ МАТЕРИАЛА

6.1 Требования для гидроизоляционного слоя мастики «Петромаст 11»:

- температура мастики при нанесении должна быть не менее 15°C;

- температура окружающей среды должна быть не менее минус 10°C и не выше плюс 40°C;
- относительная влажность воздуха должна быть не более 80%;
- температура поверхности должна быть на 3-5°C выше температуры «точки росы»;
- гидроизолирующий слой должен быть нанесен не позднее шести часов после подготовки поверхности.

6.2 Требования для сцепляющего слоя полимерной мастики «Петромаст 11»:

- поверхность должна быть освобождена от пыли, грязи, влаги, жировых и масляных загрязнений; на поверхности первичного слоя не должно быть пузырей, наплывов, подтеков, кратеров, пропусков и других дефектов;
- температура мастики при нанесении ручным способом должна быть не менее 15°C;
- температура окружающей среды должна быть не менее минус 10°C и не более плюс 40°C;
- относительная влажность воздуха должна быть не более 80%;
- температура поверхности должна быть на 3-5°C выше температуры «точки росы».

6.3 При монтаже дорожной одежды на основе уплотняемого асфальтобетона для получения верхнего защитно-сцепляющего слоя гидроизоляционного покрытия на неотвержденный слой мастики «Петромаст 11» напыляется абразив и прокатывается валиком.

6.4 Общие требования.

При выполнении гидроизоляционных работ на открытом воздухе запрещается наносить полимерные покрытия во время дождя или выпадения других аналогичных осадков (снег, иней, туман).

В случае начала выпадения осадков во время проведения изоляционных работ, следует прекратить работу и оборудовать место проведения работ укрытием (тентом, палаткой, навесом и т.п.), обеспечивающим необходимой микроклимат.

Все работы по подготовки изолируемых поверхностей к нанесению мастичного покрытия проводятся специализированными организациями, имеющими соответствующее оборудование для качественного выполнения работ и квалифицированный обученный персонал, имеющий документально подтвержденную квалификацию, соответствующую виду выполненных работ.

Распылительное оборудование для нанесения мастичного гидроизоляционного покрытия должны иметь паспорт и инструкции по эксплуатации предприятия-изготовителя и проходить техническое переосвидетельствование не реже одного раза в два года, о чем составляются соответствующие акты.

Гидроизоляцию следует выполнять в соответствии с проектом и нормативными документами на защищаемый объект.

7. НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛА НА ГИДРОИЗОЛИРУЕМУЮ ПОВЕРХНОСТЬ

Мастику полимерную «ПСМ 11» на подготовленные поверхности можно наносить вручную при помощи одноразовых малярных валиков с короткой щетиной из натурального волоса по ГОСТ 10891 или аппаратами безвоздушного распыления высокого давления для однокомпонентных вязких материалов, снабженных проточными нагревателями для уменьшения вязкости мастики, фирм «Graco», например, Mark V и Mark X (США), Schtaer Jupiter 6 и «Wiwa» (Германия) или других фирм с усилением более 60: 1. Рекомендуется также использование бочковых данных или ленточных нагревателей для предварительного подогрева мастики в транспортной таре до температуры 40-50°C. Конкретные температурные режимы процесса нанесения подбираются экспериментально на месте выполнения работ.

Допускается разбавление мастики растворителем «PSL 43» до 20% от массы в зависимости от способа нанесения.

Гидроизолирующий слой полимерной гидроизоляционной мастики «ПСМ 11» на подготовленные поверхности искусственных конструкций и сооружений наносят суммарной толщиной сухого слоя 700 мкм, для чего необходимо трехслойное нанесение мастики с промежуточной межслойной сушкой в течение не менее 3 часов при температуре окружающей среды (23±2)°C. При более низкой температуре продолжительность высыхания увеличивается. Не рекомендуется наносить гидроизолирующий слой покрытия мастики с толщиной более 250 мкм за один слой.

Расход полимерной мастики при толщине сухого слоя 250 мкм ориентировочно составляет 0,625 кг/м² в зависимости от способа нанесения.

Для обеспечения контроля качества получаемых гидроизоляционных покрытий рекомендуется наносить слои мастики разных цветов, например, черного и серого в поперечном направлении друг к другу.

Сцепляющий слой полимерной гидроизоляционной мастики «ПСМ 11» на гидроизолирующий слой наносят толщиной сухого слоя 500 мкм.

При монтаже дорожной одежды с верхним слоем из уплотняемого асфальтобетона, для увеличения адгезии на сдвиг между ним и гидроизоляционным покрытием, рекомендуется нанесение на последнее защитно-сцепляющего слоя, для этого на неотвержденный слой мастики «ПСМ 11» напыляется абразив фракцией 2-2,5 мм (расход абразива 3-5 кг/м²) и прокатывается валиком. После прокатки абразива и сушки покрытия несцепленный абразив удаляется обдувом сжатым воздухом или с применением других способов, обеспечивающих его удаление.

В полученном гидроизоляционном покрытии с защитно-сцепляющим слоем не должно быть непокрасов, проколов, порывов, отслоений и других механических дефектов. Распределение наполнителя по поверхности должно быть равномерным.

По нанесенному гидроизоляционному покрытию на горизонтальных поверхностях не допускается хождение людей ранее, чем через трое суток после нанесения последнего слоя. Движение транспортных средств запрещено, кроме асфальтоукладчиков.

Для промывки распылительного оборудования после нанесения полимерной мастики следует применять растворитель «Петросольв 43».

8. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ И ГОТОВОГО ПОКРЫТИЯ

8.1 Контроль за качеством проводимых работ по устройству гидроизоляционного покрытия должен проводиться на всех этапах технологического процесса и состоит из следующих стадий:

- входного контроля используемых материалов, а также оценке технологических свойств полимерной мастики, осуществляемой производителем работ по результатам пробного нанесения на контрольном участке;
- контроля за параметрами окружающей среды (температура и относительная влажность воздуха, температура «точки росы»);
- пооперационного контроля процесса подготовки поверхности к изоляции (температура защищаемой конструкции, изделия или сооружения, степень очистки, шероховатости слоя) и процессов нанесения мастичного покрытия;
- приемочного контроля гидроизоляционного покрытия на строительной площадке, осуществляемого комиссией, состоящей из представителей генерального подрядчика и заказчика.

Данные контрольных измерений должны быть занесены в журнал производства работ.

8.2 Приемочный контроль гидроизоляционного мастичного покрытия осуществляется не ранее, чем через сутки после нанесения мастики. При этом визуально определяется внешний вид покрытия, толщина покрытия и прочность сцепления (адгезия) покрытия с металлическими бетонными основаниями по ГОСТ 26589 методом нормального отрыва.

Внешний вид покрытия осуществляется путем его осмотра и сравнения с поверхностью контрольного образца.

Допускается определение толщины комплексного гидроизоляционного покрытия и его адгезию проводить на образцах-свидетелях. При этом подготовка поверхности образцов-свидетелей и нанесение полимерной мастики должны проводиться параллельно с проведением работ по устройству гидроизоляции на объекте. Приемочный контроль гидроизоляционного покрытия с верхним защитно-сцепляющим слоем, содержащим фрикционные наполнители, осуществляется только по внешнему виду, оцениваемому визуально по наличию дефектов и равномерностью распределения частиц фрикционного наполнителя по поверхности покрытия.

8.3 Приемочный контроль комплексного гидроизоляционного покрытия мостовых сооружений на строительной площадке проводит комиссия по контролю качества изготовления и монтажа мостовых конструкций и сооружений, включающая представителей генерального подрядчика и заказчика, в соответствии с требованиями СНиП

3.06.04, методическим пособием «Контроль качества на строительстве мостов» и настоящим технологическим регламентом.

9. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ

9.1 Порядок организации и технологии процессов выполнения подготовительных работ и работ по нанесению мастики должны обеспечивать безопасность на всех стадиях проводимых работ в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.007, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005, ГОСТ 9.402, СНиП III-3-4 и СНиП 12-03.

9.2 Температура, относительная влажность и скорость движения воздуха в рабочих зонах окрасочных участков должна быть в пределах, установленных ГОСТ 12.1.005.

9.3 При работе с полимерной мастикой «ПСМ 11» все используемое электрооборудование и освещение должны быть выполнены во взрывозащищенном исполнении, учитывая, что в их составах содержатся легко воспламеняющиеся растворители с температурой вспышки менее 61°C (ЛВЖ). Запрещается на окрасочных участках использование открытых источников огня и нагревательных приборов с открытыми спиралями. Все механические работы следует проводить с использованием инструмента не вызывающего искрения.

9.4 Мастика является токсичным материалом и по параметрам острой токсичности относится к 3-му классу опасности согласно ГОСТ 12.1.007 (вещества умеренно-опасные). При постоянном воздействии она может оказывать раздражающее действие на незащищенные участки кожного покрова, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей.

Персонал, работающий с исходными материалами для гидроизоляционной защиты, должен быть обеспечен комплектом спецодежды и индивидуальными средствами защиты на основании Трудового кодекса РФ от 28 июля 2012 года (статья №221), которыми необходимо пользоваться в зависимости от характера выполняемых работ, по ГОСТ 12.4.011.

Для защиты органов дыхания от пыли следует применять респиратор типа ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028 или респиратор РУ-60М с аэрозольным фильтром по ГОСТ 17269. При проведении окрасочных работ следует применять фильтрующие респираторы РПГ-67 по ГОСТ 12.4.004 или другие средства защиты работающих в соответствии с ГОСТ 12.4.011. При необходимости следует применять фильтрующий противогаз марки «А» по ГОСТ 12.4.121.

Рекомендуется спецодежда – по ГОСТ 12.4.103 или специальные комбинезоны для проведения окрасочных работ с маской с принудительным поддувом воздуха.

Для защиты кожи рук необходимо использовать резиновые перчатки или применять защитные мази и пасты по ГОСТ 12.4.068.

9.5 На участках по нанесению мастики должно быть общее и местное осветительное оборудование во взрывобезопасном исполнении, обеспечивающее нормальную освещенность по всей окрашиваемой поверхности, что подразумевает освещенность, при которой возможно чтение газетного текста на расстоянии 15-20 см от него.

9.6 К работе по гидроизоляции допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение по основам охраны труда и безопасным методам работы, инструктаж по технике безопасности, противопожарной защите и правилам санитарной гигиены, а также прошедшие предварительный и периодические медицинские осмотры в порядке, установленном Минздравом РФ.

9.7 Средствами пожаротушения являются: песок, кошма, пенные установки, огнетушители марок ОП-5, ОП-10, углекислотные и порошковые огнетушители.

9.8 При производстве мастики должны выполняться мероприятия, исключаящие попадание отходов в почву и водоемы. Все твердые и жидкие отходы, образующиеся после фильтрования, промывки оборудования и коммуникаций в виде загрязненных растворителей, ветоши и использованных фильтров, должны быть собраны в специальные емкости и выведены на специальные полигоны для уничтожения или захоронения по согласованию с органами Роспотребнадзора в соответствии с требованиями СП 2.1.7.1322. При использовании мастики производственные сточные воды не образуются.



ВИ САЙБЕР
МОСТОВЫЕ КРАСКИ
ОГНЕЗАЩИТА, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ