

ЗАТВЕРЖЕНО

Директор ТОВ «Ковлар Груп»



Калафат К.В.

«12» серпня 2020 р.

**РЕГЛАМЕНТ РОБІТ З ВОГНЕЗАХИСТУ
ЗБІРНА СИСТЕМА
КОНСТРУКТИВНОГО ВОГНЕЗАХИСТУ
«АММОКОТЕ SCS-K»**

(виріб вогнезахисний)

РРВ-02/2020/SCSK

Дата введення «17» серпня 2020 р.

РОЗРОБЛЕНО

Зам. директора з виробництва

Вахітова Л.М.

«24» липня 2020 р.

НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

| | |
|-----------------------------|--|
| ДСТУ 3675-98 | Пожежна техніка. Вогнегасники переносні. Загальні технічні вимоги та методи випробувань. |
| ДСТУ ISO 9117-5:2015 | Фарби та лаки. Контроль висихання. Частина 5. Модифікований метод Бендоу-Вульфа (ISO 9117-5:2012, IDT) |
| ГОСТ 15150-69 | Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды |
| ДБН А.3.2-2-2009 | Система стандартів безпеки праці. Охорона праці і промислова безпека у будівництві. Основні положення |
| СНиП 3.05.06-85 | Электротехнические устройства |
| ДНАОП 0.00-1.21-98 | Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачі |
| НПАОП 0.00-7.17-18 | Мінімальні вимоги безпеки і охорони здоров'я при використанні працівниками засобів індивідуального захисту на робочому місці |
| НПАОП 0.00-1.80-18 | Правила охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання |
| ТУ У 20.3-39875591-001:2015 | Засоби вогнезахисні «Аммокоте». Технічні умови |
| ТТ-П.0.03.015-15 | Технічні вимоги та умови постачання вогнезахисних матеріалів для покриття кабелів та металевих конструкцій АЕС (ДП НАЕК Енергоатом) |
| ПУЕ:2017 | Правила улаштування електроустановок. |
| | Технічний регламент щодо обмеження викидів летких органічних сполук унаслідок використання органічних розчинників у лакофарбових матеріалах для будівель та ремонту колісних транспортних засобів |
| | «Правила з вогнезахисту», затверджені приказом МВС України № 1064 від 26.12.2018 р. |

1 Назва, призначення та галузь застосування

Збірна система конструктивного вогнезахисту «Аммокоте SCS-K» (далі – проходка) виробляється ТОВ «Ковлар Груп» (м. Київ) відповідно до ТУ У 20.3-39875591-001:2015.

Проходка призначена для підвищення межі вогнестійкості місць проходу інженерних комунікацій – кабельних ліній, лотків та коробів, трубопроводів, повітропроводів тощо крізь протипожежні перешкоди та огорожувальні конструкції, до яких висуваються вимоги з вогнестійкості, для облаштування вогнеперешкоджаючих поясів на цивільних та промислових об'єктах різного призначення, в тому числі на об'єктах енергетики (теплових та атомних електростанціях), об'єктах газової та нафтової промисловості (об'єкти видобутку, переробки й транспортування), а також на об'єктах металургійної промисловості в період їх будівництва, реконструкції або ремонту.

Проходка дозволяє підвищити межу вогнестійкості місць проходу інженерних комунікацій до 180 хвилин, а також запобігти поширенню полум'я по кабельним лініям.

2 Технічні та фізико-хімічні характеристики проходки

Проходка є збірною конструкційною системою протипожежного призначення, яка монтується безпосередньо на об'єктах будівництва в місцях проходів інженерних комунікацій крізь горизонтальні та вертикальні протипожежні перешкоди та огорожувальні конструкції (рис.1).

Проходка відноситься до вогнезахисних виробів, які ущільнюють місце проходу інженерних комунікацій крізь огорожувальну конструкцію за рахунок теплоізоляційних та реактивних властивостей матеріалів (виробництва ТОВ «Ковлар Груп»), з яких вона складається, а саме:

1. Плита вогнезахисна «Аммокоте SW» – жорстка мінераловатна плита, виготовлена з базальтової вати товщиною 50 мм, з нанесеним з одного боку вогнезахисним покриттям. Застосовується для закриття отворів в огорожувальних конструкціях, через які проходять інженерні комунікації.

2. Клей «Аммокоте КС» – негорючий клей-герметик на основі мінеральних в'язучих та наповнювачів з високим рівнем когезії в умовах високого температурного навантаження (до 1400 °С). Використовується для закріплення плит вогнезахисних «Аммокоте SW» по периметру отвору, а також для склеювання плит після розкрою.

3. Засіб вогнезахисний «Аммокоте MF-180» – вогнезахисна фарба, яка використовується для герметизації швів, щілин та плит «Аммокоте SW» після монтажу

проходки. Під впливом високих температур вогнезахисне покриття, нанесене на плиту та використане для герметизації щілин, спучується та перешкоджає поширенню вогню крізь проходку.

Проходка формується у отворі місця проходу інженерної комунікації крізь вертикальні та горизонтальні огорожувальні конструкції двома способами (Рис. 1, спосіб 1 та 2), з подальшим оброблянням комунікації (впродовж 500 мм) з кожного боку проходки засобом вогнезахисним «Аммокоте MF-180».

Показники вогнезахисної ефективності. Згідно з сертифікатом відповідності №UA.032.CC.0317-19 проходка дозволяє підвищити клас вогнестійкості проходу інженерних комунікацій до **EI 180**, при цьому товщина протипожежної перешкоди, в яку монтується проходка повинна бути:

- для забезпечення класу вогнестійкості EI 60 – не менше 150 мм;
- для забезпечення класу вогнестійкості EI 180 – не менше 300 мм.

Умови монтажу проходки: при температурі від +5 °С до +35 °С з відносною вологістю повітря не більше 80 %.

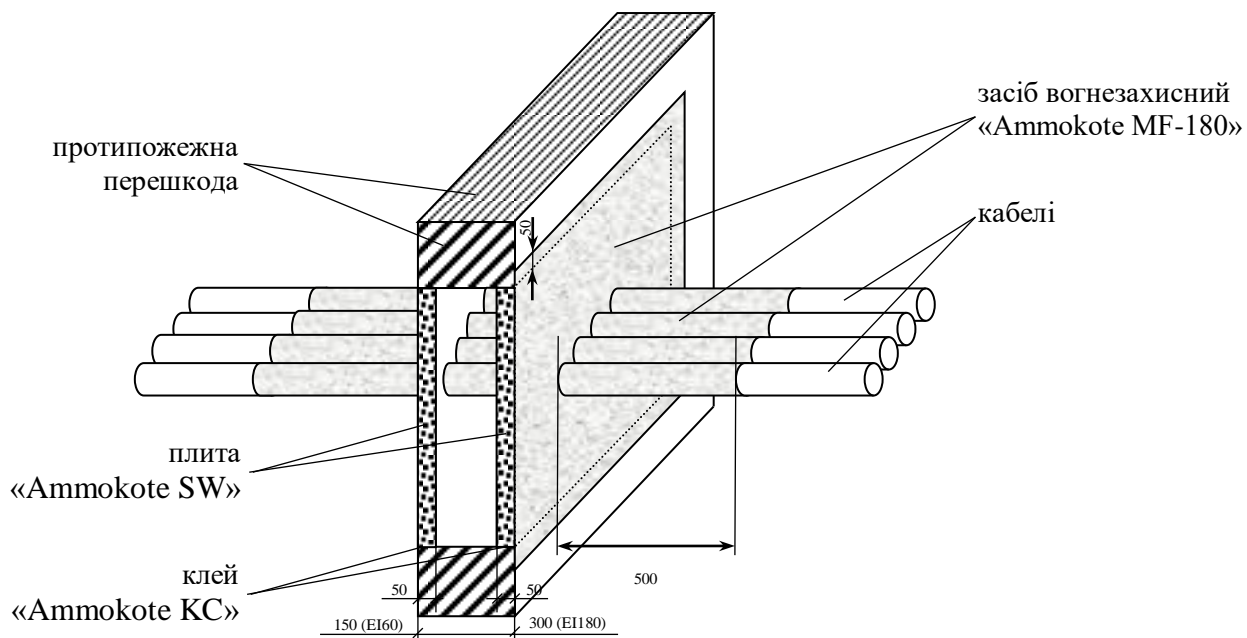
Умови експлуатації проходки в кліматичних умовах У3, У4, УХЛ 3.1, УХЛ 4.1, УХЛ 4.2 за ГОСТ 15150, при температурах від мінус 30 °С до + 65 °С та відносній вологості повітря до 80 %.

Проходку, на яку нанесено захисний покрив, допускається експлуатувати в кліматичних умовах У2, У2.1, У3, У4, УХЛ 3.1, УХЛ 4.1, УХЛ 4.2 за ГОСТ 15150, при температурах від мінус 30 °С до + 65 °С та відносній вологості повітря до 90 %.

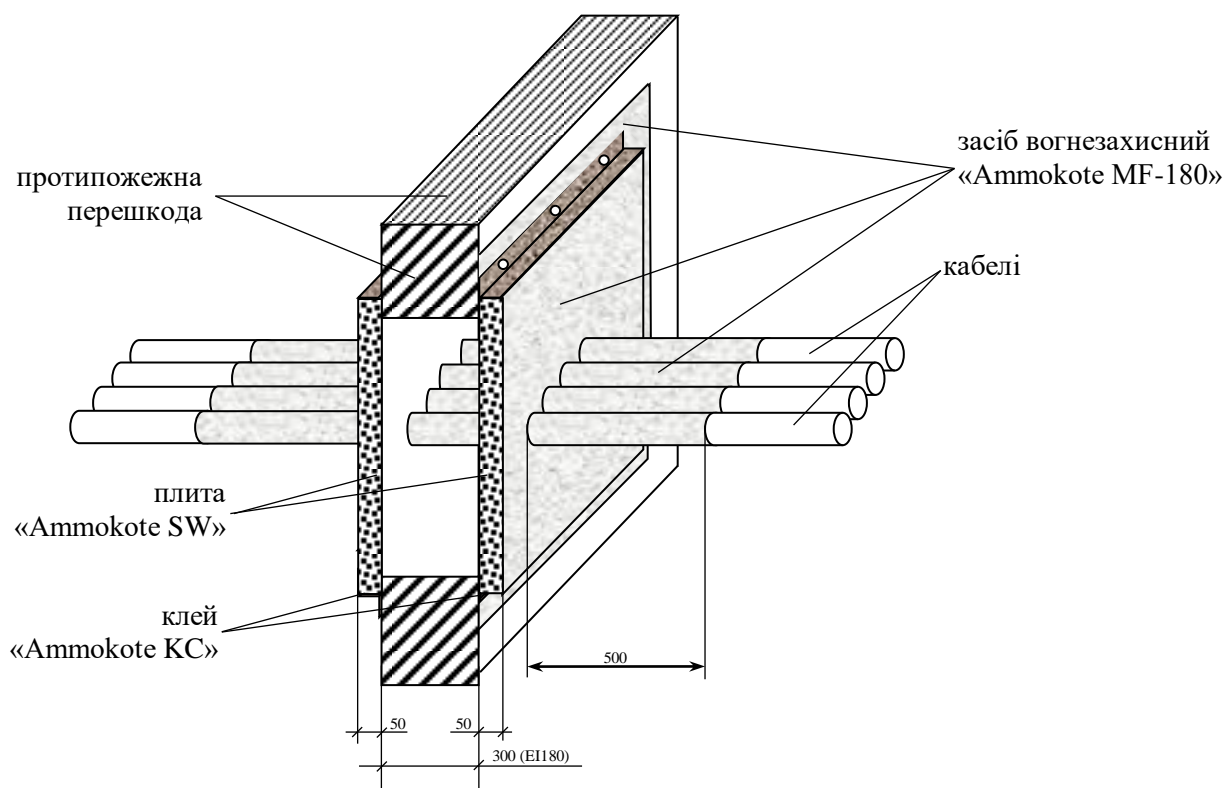
При експлуатації на АЕС проходку із захисним шаром емалей ЕП-5285, ЕП-574 допускається експлуатувати в кліматичних умовах У2, У2.1, У3, У4, УХЛ 3.1, УХЛ 4.1, УХЛ 4.2 за ГОСТ 15150, при температурах від мінус 30 °С до + 75 °С та відносній вологості повітря до 100 %.

Термін експлуатації проходки залежить від умов експлуатації, належного використання та відповідного догляду за проходкою та становить від 10 до 25 років.

Вогнезахисна ефективність проходки здебільшого забезпечена теплоізоляційними властивостями мінераловатної базальтової плити «Аммокоте SW», що не змінює свої фізико-хімічні властивості при нормальних умовах експлуатації. В зв'язку з цим термін експлуатації проходки може відповідати терміну служби конструкції, в яку вона вмонтована.



(Спосіб 1)



(Спосіб 2)

Рис. 1 Схематичне зображення збірної системи конструктивного вогнезахисту «Аmmokote SCS-K»

3 Розрахунок витрати матеріалу

3.1 Витрата плити «Аммокоте SW» ($A, \text{м}^2$) розраховується за формулою:

$$A = 2 \times S_1 \times k_1 \quad (1)$$

де $S_1, \text{м}^2$ – площа отвору в протипожежній перешкоді за вирахуванням площі перерізу кабелю, чи пучків кабелів;

$k_1 = 1,1$ – середній коефіцієнт урахування технологічних втрат, пов'язаний з розкром плити на об'єкті будівництва (у деяких випадках коефіцієнт втрат може бути збільшено до 1,2).

3.2 Розрахунок кількості вогнезахисного засобу «Аммокоте MF-180» для однієї проходки ($m_1, \text{кг}$) здійснюється за формулою:

$$m_1 = 2 \times k_2 \times 1,8 \times (S_2 \times d_1 + S_3 \times d_2) \quad (2)$$

де $k_2 = 1,05$ – коефіцієнт урахування технологічних втрат;

$1,8 \text{ кг/м}^2$ – витрата засобу на 1 м^2 площі для створення покриття товщиною 1 мм ;

S_2 – площа обробки поверхні, яка складається з суми площі отвору S_1 та площі зовнішньої поверхні протипожежної перешкоди, завширшки 50 мм по периметру отвору;

$d_1, \text{мм}$ – товщина шару мастики для герметизації отвору (не менше $0,3 \text{ мм}$);

$S_3, \text{м}^2$ – площа інженерної комунікації, яка підлягає вогнезахисту (довжиною 500 мм з обох боків від протипожежній перешкоді);

$d_2, \text{мм}$ – товщина шару вогнезахисного засобу «Аммокоте MF-180» для інженерних комунікацій (не менше $0,8 \text{ мм}$).

3.3 Розрахунок кількості клею для однієї проходки «Аммокоте КС» ($m_2, \text{кг}$) здійснюється за формулою:

$$m_2 = 2 \times k_4 \times 2,00 \times 0,05 \times d_3 \times (P + L) \quad (3)$$

де $2,00 \text{ кг/м}^2$ – витрата клею на площу 1 м^2 для створення товщини покриття 1 мм ;

$k_4 = 1,05$ – коефіцієнт урахування технологічних втрат;

$0,05 \text{ м}$ – товщина плити «Аммокоте SW»;

$P, \text{м}$ – периметр отвору, в який монтується проходка;

$d_3, \text{мм}$ – товщина шару клею (в залежності від об'єкту вогнезахисту товщина клейового шару може бути до $10,0 \text{ мм}$, але не менше $2,0 \text{ мм}$);

$L, \text{м}$ – довжина клейових швів.

4 Порядок застосування проходки

Монтування проходки проводиться згідно з вимогами «Правил з вогнезахисту», затверджених наказом МВС України № 1064 від 26.12.2018 р. (далі «Правила з вогнезахисту»), а також проєкта проведення вогнезахисних робіт для відповідного об'єкту вогнезахисту, розробленого згідно з вимогами цього регламенту.

Вогнезахисні роботи полягають у формуванні проходки з двох боків отвору в огорожувальній конструкції, крізь яку пролягають інженерні комунікації, з подальшою

обробкою комунікацій, що виступають на зовнішні боки проходки, засобом вогнезахисним «Аммокоте MF-180» та, за необхідності, нанесенні захисного лакофарбового покриття.

4.1 Підготовка поверхонь огорожувальних конструкцій та інженерних комунікацій перед монтуванням проходки

Внутрішня поверхня стінового отвору та прилеглі по периметру отвору зовнішні поверхні огорожувальної конструкції завширшки 50-60 мм з обох боків проходки мають бути очищені жорсткою неметалевою щіткою від пилу, бруду, виступаючих частин будівельних матеріалів. Поверхня інженерної комунікації, яка буде розміщена у середині проходки, та поверхня на 600 мм впродовж зовнішнього боку огорожувальної конструкції має бути очищена від пилу, бруду та інших забруднень вологою ганчіркою та (за необхідності) обезжирюється водним розчином миючих засобів з наступним промиванням водою.

У разі монтажу проходки з виносом плит на поверхню огорожувальної конструкції (рис. 1, спосіб 2) необхідно очистити прилеглу до отвору зовнішню поверхню завширшки 150 мм по периметру отвору.

При формуванні кабельної проходки в огорожувальній конструкції згідно з вимогами п.2 Розділу VIII «Правил з вогнезахисту» кабелі мають бути відключені від мережі електроживлення. Забороняється виконувати вогнезахисні роботи на кабелях з видимими пошкодженнями (пориви, задири, тріщини) та забрудненнями зовнішніх поверхонь оболонки.

Не допускається монтаж проходки на невідготовлені або підготовлені з порушеннями вимог технічної документації (проекту проведення робіт з вогнезахисту) поверхні.

4.2 Підготовка матеріалів проходки до застосування та проведення вхідного контролю

Плити «Аммокоте SW» поставляються на палетах або дерев'яних піддонах у горизонтальному положенні. Плити на піддоні фіксуються кріпильними стрічками в поперечному напрямку. Перевіряється кількість плит в одиниці пакування, а також зовнішній вигляд, лінійні розміри та відсутність дефектів.

Вогнезахисний засіб «Аммокоте MF-180» є однорідним готовим до застосування лакофарбовим матеріалом, що поставляється у фірмових сталевих ємностях масою 25 кг, з нанесеним літографічним маркуванням «Аммокоте» та ярлика, що ідентифікує продукцію, який виконано чітким друкарським способом та приклеєний безпосередньо на тару.

Засіб має однорідну пастоподібну консистенцію та тиксотропні властивості, у зв'язку з чим, перед нанесенням, засіб необхідно ретельно перемішати у заводській тарі за допомогою

електричного міксера або дреля з гвинтовою насадкою, переміщуючи насадку по всьому об'єму тари протягом 3-5 хв. Після перемішування засіб повинен бути однорідним без розшарувань.

Розбавляти засіб не рекомендується. За необхідності допускається додавати до 5 % питної води при постійному перемішуванні протягом 5 хв.

Клей «Аммокоте КС» поставляється в пластмасових відрах ємністю 10 дм³. Горловини ємностей повинні бути щільно закриті кришками. Допускається пакувати клей в іншу упаковку. Клей має в'язку однорідну консистенцію світло-коричневого кольору без грудочок та сторонніх включень. Розбавляти клей не рекомендується.

Перед початком вогнезахисних робіт проводиться вхідний контроль усіх матеріалів, що застосовуються, який включає в себе огляд упаковки та перевірку її цілісності, перевірку відповідності терміну придатності, встановлення відповідності властивостей матеріалів вимогам, зазначеним у проекті проведення робіт з вогнезахисту, та перевірку супровідної документації: сертифікатів якості та копій сертифікатів відповідності з відміткою виробника про придбану кількість матеріалів.

Використання при проведенні вогнезахисних робіт непромаркованих матеріалів або з вичерпаним терміном придатності категорично забороняється.

4.3 Монтаж проходки з кріпленням плит у отвір (рис. 1, спосіб 1)

Інженерні комунікації, що пролягають у отворі, необхідно покрити засобом вогнезахисним «Аммокоте MF-180» з товщиною сухого покриття не менше ніж 0,8 мм (витрата засобу повинна бути не менш 1,45-1,50 кг/м²). Засіб може наноситися як механізованим способом (агрегатами пневматичного або безповітряного розпилення) так і вручну за допомогою пензлів та валиків на підготовлені за п.4.1 поверхні. Подальший монтаж проходки здійснюється після висихання засобу до ступеня 3 за ДСТУ ISO 9117-5 (за регламентованих умов нанесення час висихання засобу не менше 3 год).

Виконати розкрій плит згідно з розміром отвору та розташуванням комунікацій з мінімальною кількістю заготовок. Перед установкою в отвір, на бічні поверхні заготовок по периметру необхідно шпателем нанести клей «Аммокоте КС» товщиною не менше 1 мм.

Клей «Аммокоте КС» нанести по периметру внутрішньої поверхні отвору смугою завширшки 50-60 мм (рівень з зовнішньою стороною отвору). При цьому товщина клейового шару залежить від стану поверхні отвору, матеріалу, з якого виготовлена огорожувальна конструкція, інших факторів, та не повинна бути меншою 1 мм. Час витримки клею на поверхнях, що склеюються, не повинен перевищувати 5 хв для запобігання утворенню кірки на поверхні клейового шару.

Всю площу, обмежену контуром отвору, щільно заповнити заготовками з плити «Аммокоте SW». Щілини та зазори, які залишилися після вкладення плити, рекомендується закривати обрізками мінераловатної плити, змащеними клеєм «Аммокоте КС».

Після повного висихання клею (час висихання визначається товщиною шару, умовами навколишнього середовища, повітрообміном) всі щілини та шви (особливо місця контакту інженерної комунікації з плитою «Аммокоте SW») герметизуються засобом «Аммокоте MF-180», а зовнішню поверхню проходки та прилеглу до отвору зовнішню поверхню огорожувальної конструкції завширшки 50 мм покривають засобом «Аммокоте MF-180» з товщиною сухого шару покриття не менше 0,3 мм (витрата засобу повинна бути не менш 0,55-0,60 кг/м² поверхні).

Аналогічним чином монтується плита з іншого боку отвору.

Інженерні комунікації в обидва боки від проходки на відстані не менше ніж 500 мм покриваються вогнезахисним засобом «Аммокоте MF-180» з товщиною сухого шару покриття не менше 0,8 мм.

4.4 Монтаж проходки з кріпленням плит на зовнішню поверхню отвору (рис. 1, спосіб 2)

Підготовку поверхні огорожувальної конструкції та інженерних комунікацій до монтажу проходки проводять згідно з п. 4.1.

Інженерні комунікації, що пролягають у отворі, покрити засобом вогнезахисним «Аммокоте MF-180», з товщиною сухого покриття не менше ніж 0,8 мм. Засіб може наноситися як механізованим способом (агрегатами пневматичного або безповітряного розпилення) так і вручну за допомогою пензлів та валиків на підготовлені за п. 4.1 поверхні. Подальший монтаж проходки здійснювати після висихання засобу до ступеня 3 за ДСТУ ISO 9117-5 (за регламентованих умов нанесення час висихання засобу не менше 3 год).

Розкрій плити «Аммокоте SW» здійснюють з врахуванням того, що її розміри в ширину та довжину на 100 мм мають перевищувати розміри отвору. Перед установкою плити в отвір на бічні поверхні заготовок плити, які підлягають склеюванню з іншими заготовками, необхідно шпателем нанести клей «Аммокоте КС» товщиною не менше 1 мм.

З зовнішнього боку отвору, по периметру, на відстані 50 мм від краю провести монтаж металевих кутників №5, як показано на рис. 1, спосіб 2. Монтаж здійснюється за допомогою металевих анкерів чи дюбелів з кроком не більше 300 мм.

По периметру зовнішньої поверхні отвору смугою завширшки 50 мм, а також на внутрішні частини кутників нанести клей «Аммокоте КС». Товщина клейового шару повинна бути не менше 1 мм.

На площу, обмежену металевими кутниками, приклеїти заготовки з плити «Аmmokote SW».

Подальший монтаж проходки здійснюється згідно п. 4.3.

4.5 Нанесення захисного покриття (покривного шару)

Для підвищення вологостійкості, стійкості до дії агресивних середовищ та інших можливих зовнішніх чинників, необхідно після повного висихання останнього шару вогнезахисного засобу «Аmmokote MF-180» нанести захисні лакофарбові матеріали, рекомендовані виробником засобу. Марка та витрата захисного лакофарбового матеріалу повинні бути визначені проєктом проведення вогнезахисних робіт.

Перед нанесенням покривного шару слід провести візуальний огляд вогнезахисних засобом поверхонь - поверхня покриву повинна бути сухою, чистою, без тріщин і пошкоджень.

При експлуатації проходки на АЕС, як захисний шар слід використовувати лаки та емалі типу ЕП-5285, ЕП-574 або інші лакофарбові матеріали, дозволені до застосування на підприємствах атомно-енергетичного комплексу та здатні витримувати режими експлуатації на АЕС згідно з табл. 2 ТТ-П.0.03.015-15. Застосування захисних покриттів повинно бути узгоджено з виробником засобу.

Нанесення захисного шару проводиться згідно з Інструкцією по нанесенню на застосований захисний матеріал із середньою витратою не менше 200-250 г/м², якщо інші витрати не передбачені в супровідній документації на захисний матеріал або в проєкті проведення робіт з вогнезахисту.

5 Контроль якості виконання робіт з вогнезахисту

Контроль якості проведення робіт в літній період (температура навколишнього середовища +20 °С – +35 °С) здійснюється не менше ніж через 7 діб після нанесення останнього шару вогнезахисного засобу «Аmmokote MF-180», а в зимовий період (температура навколишнього середовища не перевищує +10 °С) не менше ніж через 15 діб.

Перевірка відповідності виконаних робіт проводиться згідно з вимогами розділу ІХ «Правил з вогнезахисту» та здійснюється у три етапи:

- вивчення технічної документації з метою отримання вихідних даних для проведення оцінки відповідності виконаних вогнезахисних робіт;
- візуальний контроль;
- контроль із застосуванням контрольно-вимірювальних приладів.

Для перевірки відповідності вогнезахисту перевіряється наявність супровідних документів необхідних для ідентифікації матеріалів, які були застосовані для монтажу

проходки: сертифікати якості, копії сертифікатів відповідності з відміткою виробника про придбану кількість матеріалів, регламент робіт з вогнезахисту, комплект виконавчої документації робіт з вогнезахисту (акти проміжного приймання конструкцій, акти прихованих робіт тощо).

Візуальний контроль ґрунтується на оцінці зовнішнього вигляду проходки. При огляді встановлюється відповідність поверхні проходки вимогам технічної документації та визначається наявність недоліків вогнезахисту, а саме:

- поверхня отвору закладеної проходки повинна бути суцільною, рівномірною, без щілин та тріщин;
- повинні бути відсутніми необроблені місця, руйнування, здуття;
- сторонні плями, порушення цілісності покриття або інші пошкодження.

Товщина вогнезахисного покриття «Аммокоте MF-180» на інженерних комунікаціях та на поверхні проходки повинна бути не менше 0,8 мм. Вимірювання товщини вогнезахисного покриття проводять зі застосуванням штангенциркуля, мікрометра або засобами неруйнівного контролю.

6 Вимоги до утримання проходки

Проходка повинна експлуатуватися відповідно до умов, визначених у п.2 цього регламенту. Стан поверхні періодично контролюється організацією, яка експлуатує об'єкт згідно з розділом X «Правил з вогнезахисту».

При проведенні огляду (обстеження) стану проходки особлива увага повинна бути приділена виявленню:

- порушень цілісності та стану проходки – тріщини, відшарування, руйнування та ін;
- умов експлуатації – вологість і температурний режим приміщення, вплив води або агресивних середовищ.

Якщо проходка знаходиться в задовільному стані (немає тріщин завтовшки більш ніж 2 мм, відколів та інших руйнувань), то вогнезахисні властивості проходки зберігаються.

При порушенні цілісності проходки в одиничних місцях необхідно провести повторне нанесення засобу відповідно до п.4. цього регламенту. Для ремонту слід використовувати матеріали, які застосовувалися згідно з проектом проведення робіт з вогнезахисту.

7 Заміна проходки

Заміна проходки здійснюється за наявності порушень її цілісності, які неможливо усунути ремонтом. Заміна проходки і повторний монтаж здійснюється відповідно до п. 4 цього Регламенту.

Якщо після закінчення терміну експлуатації проходка не має дефектів і пошкоджень, а вогнезахисне покриття проходки зберегло свій зовнішній вигляд – без відшарувань, здуття, тріщин, то допускається повторне нанесення вогнезахисного засобу «Аммокоте MF-180» на наявне покриття.

8 Зберігання і транспортування матеріалів

Плити «Аммокоте SW» транспортують і зберігають в заводській упаковці з обов'язковим зберіганням від атмосферних опадів та механічних пошкоджень при температурі від мінус 20 °С до +30 °С.

Термін зберігання плит в цілісній заводській упаковці – 36 місяців від дати виготовлення.

Засіб вогнезахисний «Аммокоте MF-180» та клей «Аммокоте КС» слід зберігати в заводській упаковці в закритих складських приміщеннях при температурі від +5 °С до +30 °С та середньомісячній відносній вологості повітря не більше 70 %, в умовах, що виключають пряме потрапляння на тару води та агресивних речовин. Транспортування вогнезахисного засобу та клею слід здійснювати при температурі вище +5 °С. Не допускається при транспортуванні та зберіганні матеріалів встановлювати більше 3 одиниць тари за висотою.

Термін зберігання клею «Аммокоте КС» та вогнезахисного засобу «Аммокоте MF-180» – 12 місяців від дати виготовлення.

Транспортування матеріалів здійснюється усіма видами критого транспорту відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту та забезпечують збереження упаковки від пошкоджень.

9 Охорона праці та пожежна безпека

Засіб вогнезахисний «Аммокоте MF-180» та клей «Аммокоте КС» є нетоксичними і негорючими матеріалами та за результатами санітарно–епідеміологічної експертизи відповідають санітарному законодавству України (Висновок державної санітарно–епідеміологічної експертизи № 602–123-20-1/22131 від 11.07.2017, № 602–123-20-1/22135 від 11.07.2017). Вміст летючих органічних сполук засобу вогнезахисного «Аммокоте MF-180» відповідає вимогам «Технічного регламенту щодо обмеження викидів летких органічних сполук унаслідок використання органічних розчинників у лакофарбових матеріалах для будівель та ремонту колісних транспортних засобів» - підкатегорія А/9 (WB): < 140 г/л (максимальний вміст ЛОС 140 г/л).

Роботи з монтажу проходки повинні відповідати усім вимогам, викладеним у ДБН А.3.2-2-2009 та ПУЕ.

Не допускається контакт вогнезахисного засобу та клею зі шкірою та слизовими оболонками. При попаданні на шкіру матеріали видалити з поверхні шкіри за допомогою

м'яких серветок, змочених в воді, а потім змити гарячою водою з милом. У разі попадання в очі слід негайно промити проточною водою (не менше 15 хв) при широко розкритій очній щілині. Звернутися за медичною допомогою.

Переміщення та транспортування засобу, а також вантажно-розвантажувальні роботи повинні виконуватися відповідно до вимог з охорони праці, а при використанні спеціального обладнання (підйомників, підйомних кранів і т. п.) з дотриманням вимог НПАОП 0.00-1.80.

В проєкті проведення робіт з вогнезахисту повинні бути передбачені всі заходи з техніки безпеки, яких слід дотримуватися при проведенні вогнезахисних робіт.

Вогнезахисні роботи повинні проводитися не менш як двома робочими не молодшими 18 років, які пройшли спеціальне навчання, медичний огляд та інструктаж з техніки безпеки. Особи, що проводять вогнезахисну обробку, повинні бути забезпечені засобами індивідуального захисту відповідно до вимог НПАОП 0.00-7.17-18.

Для попередження небезпеки падіння працюючих з висоти в проєкті проведення робіт з вогнезахисту слід передбачати:

- тимчасові огорожувальні пристрої, що задовольняють вимогам техніки безпеки;
- місця та способи кріплення страхувальних канатів і запобіжних поясів.

Роботи з обслуговування обладнання та механізмів здійснюються з виконанням вимог інструкцій та вказівок з техніки безпеки для даного обладнання. Все технологічне обладнання повинно бути надійно заземлене згідно з вимогами ДНАОП 0.00-1.21. Комунікації повинні бути заземлені від статичної електрики. При роботі з електрообладнанням повинні виконуватися вимоги СНиП 3.05.06.

Роботи з застосуванням матеріалів вогнезахисту проводяться з дотриманням вимог правил пожежної безпеки. Місце проведення робіт повинно бути забезпечене первинними засобами пожежогасіння. Для гасіння пожеж на початкових стадіях як первинні засоби пожежогасіння слід використовувати пожежну кошму, пожежні покривала або пісок, а також водні, водопінні, водоаерозольні, порошкові або газові вогнегасники, що відповідають вимогам ДСТУ 3675.

10 Прикінцеві положення

Актуалізована версія регламенту робіт з вогнезахисту на систему конструкційного вогнезахисту «Аммокоте SCS-K» розміщена на сайті www.ammokote.com у розділі «Продукція» / «Вогнезахист інженерних комунікацій та повітроводів» / «Вогнезахисна проходка «Аммокоте SCS-K» у вкладинці «Сертифікати та документація».

Забезпечення нормованої вогнестійкості проходок інженерних комунікацій системою «Аммокоте SCS-K» та його експлуатаційної придатності можливі тільки при повному та належному виконанні усіх вимог, визначених у цьому регламенті.

Виробник не несе відповідальність за неправильне застосування матеріалів конструкційної системи, їх неналежне проєктування, а також за їх застосування та експлуатацію в цілях та умовах, не передбачених цим регламентом.

З дня введення в дію цього регламенту усі попередні версії регламенту мають статус недійсних.