

УТВЕРЖДАЮ
Директор ЗАО «Источник Плюс»

Д.Н.Никитин
2005 г.

« »

И Н С Т Р У К Ц И Я
по переснаряжению и переосвидетельствованию
модулей порошкового пожаротушения
МПП(Н)-2-И-ГЭ-У2, МПП(Н)-4-ГЭ-У2,
МПП(Н)-6-И-ГЭ-У2

54572789 ИН11

Главный технолог

С.К.Кондратюк
2005 г.

« »

Начальник производства

В.В.Кайдалов
2005 г.

« »

Инженер по ОТиТБ

М.А.Ашмарин
2005 г.

« »

2005 г

ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция распространяется на операции переснаряжения модуля порошкового пожаротушения МПП(Н)-2-И-ГЭ-У2, МПП(Н)-4-ГЭ-У2 и МПП(Н)-6-И-ГЭ-У2 (далее по тексту МПП).

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Под переснаряжением модулей порошкового пожаротушения понимаются работы, связанные:

- с заменой комплектующих после применения модуля по прямому назначению, после отказа или в связи с истечением гарантийного срока хранения одного из комплектующих, когда дальнейшее использование невозможно;
- с переосвидетельствованием в сроки в соответствии с требованиями документации на модуль.

1.2 Зарядка, перезарядка, освидетельствование и техническое обслуживание МПП должны производиться в специально отведённых и оборудованных для этих целей помещениях на предприятии-изготовителе МПП или станциях технического обслуживания огнетушителей, имеющих лицензию Государственной противопожарной службы на проведение данного вида работ.

Помещения, в которых проводятся работы по зарядке модулей, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, иметь освещение в соответствии со СНиП 11-4 и отопление – по СНиП 2.04.05, а также установленным нормам по охране окружающей среды.

					54572789 ИН11			
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>				
<i>Разраб.</i>	Груздева				ИНСТРУКЦИЯ по переснаряжению и переосвидетельствованию модулей порошкового пожаротушения	<i>Лит.</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Пров.</i>	Гудок						2	
<i>Т.контр.</i>						ЗАО «Источник Плюс»		
<i>Н.контр.</i>	Гудок							
<i>Утв.</i>								

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ, КОМПЛЕКТУЮЩИМ И ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

2.1 Для переснаряжения МПП используются основные и вспомогательные материалы, комплектующие, указанные в таблицах 1 и 2.

2.2 Используемые для перезарядки материалы и комплектующие должны удовлетворять требованиям согласно таблице 3 настоящей инструкции.

Таблица 1 – Перечень основных материалов и комплектующих

Наименование материалов и комплектующих	Нормативный документ
1 Корпус модуля порошкового пожаротушения	АЖЕ 6.112.078-01 СБ
2 Корпус модуля порошкового пожаротушения	СИАВ 634233.009.020
3 Корпус модуля порошкового пожаротушения	СИАВ 634233.010.020
4 Порошок огнетушащий ИСТО-1	ТУ 2149-001-54572789-00
5 ИХГ-10(М)-02 исполнения СИАВ 066614.020.000-05	СИАВ 066614.020.000 ТУ
6 ИХГ-4(М)-01 исполнения СИАВ 066614.023.000	СИАВ 066614.023.000 ТУ
7 ИХГ-6(М)-01 исполнения СИАВ 066614.020.000-04	СИАВ 066614.020.000-04 ТУ
8 Пломба 1-6х10АД1М	ГОСТ 18677-73
9 Мембрана	СИАВ 634233.007.005
10 Шайба	СИАВ 634233.007.004
11 Мембрана	СИАВ 634233.006.003
12 Кольцо 020-026-36	ГОСТ 9833-74
13 Шайба	СИАВ 634233.009.001

Таблица 2 – Перечень вспомогательных материалов

Наименование материала	Нормативный документ
1 Отходы х/б текстильных материалов	ГОСТ 4644-74
2 Смазка ЦИАТИМ или Литол-24	ГОСТ 9433-80 ГОСТ 21150-95

Таблица 3 – Перечень показателей, контролируемых при входном контроле

Контролируемая продукция	Контролируемый показатель	Норма	Наименование, обозначение контрольно-измерительного прибора, методика
1	2	3	4
ИХГ (поз.1 рис.1) (поз. 1 рис. 3) (поз.1 рис.4)	Наличие паспорта. Отсутствие нарушений корпуса ИХГ		Визуально
	Целостность цепи электровоспламенителя силой тока 0,03-0,05 А	Отсутствие обрыва цепи	Омметр М 41070/2 ТУ 25-0413.0120-84
Огнетушащий порошок ИСТО-1	Наличие паспорта		Визуально
Корпус (поз.1, рис.1)	Прочность при испытательном давлении $P_{исп}$	(2,0±1) МПа	Гидравлический стенд
	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Целостность корпуса	Визуально на отсутствие: 1) вмятин, трещин на корпусе, 2) подрезов и сорванных ниток на резьбе горловины модуля

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4
Корпус (поз.1 рис.3)	Прочность корпуса при испытательном давлении $R_{исп}$	(2,0±1) МПа	Гидравлический стенд
	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Целостность корпуса	Визуально на отсутствие: 1) вмятин, трещин на корпусе, 2) подрезов и сорванных ниток на резьбе горловины модуля
Корпус (поз.1 рис. 4)	Прочность корпуса при испытательном давлении $R_{исп}$	(2,0±1) МПа	Гидравлический стенд
	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Целостность корпуса	Визуально на отсутствие: 1) вмятин, трещин на корпусе, 2) подрезов и сорванных ниток на резьбе горловины модуля

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4
Гайка (поз.12 рис.1) (поз. 11 рис. 3) (поз.11 рис.4)	Резьба	M18x1,5-8g	Резьбовой калибр
	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Целостность резьбы	Визуально на отсутствие вмятин, забоин, подрезов и сорванных ниток
Гайка (поз. 4 рис.1)	Резьба	M72x2-7H	Свинчиваемость с горловиной корпуса (поз.1 рис.1)
	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Целостность резьбы	Визуально на отсутствие вмятин, забоин, подрезов и сорванных ниток
Гайка (поз.4 рис.3) (поз.4 рис.4)	Резьба	M60x2-7H	Свинчиваемость с горловиной корпуса (поз.1 рис.3; поз.1 рис.4)
	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Целостность резьбы	Визуально на отсутствие вмятин, забоин, подрезов и сорванных ниток
Шайба (поз.5 рис.1)	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Соответствие требованиям чертежа	Визуально (см. приложение)
Шайба (поз.5 рис.3) (поз.5 рис.4)	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Соответствие требованиям чертежа	Визуально (см. приложение)

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4
Мембрана (поз.6 рис.1)	Наличие паспорта		Визуально
	Внешний вид	Отсутствие трещин, вмятин	Визуально
Мембрана (поз.6 рис.3) (поз.6 рис.4)	Наличие паспорта		Визуально
	Внешний вид	Отсутствие трещин, вмятин	Визуально
Сопло-распылитель (поз.7 рис.1) (поз. 7 рис. 3) (поз.7 рис.4)	Состояние покрытия	Отсутствие нарушения покрытия	Визуально
	Внешний вид	Отсутствие деформаций	Визуально
Основные и вспомогательные материалы	Состояние упаковки и сопроводительной документации	Целостность упаковки, наличие сопроводитель- ной документации	Визуально

3 ПОРЯДОК ДОПУСКА МАТЕРИАЛОВ В ПРОИЗВОДСТВО

3.1 Материалы и комплектующие, используемые для переснаряжения МПП, должны иметь сопроводительные документы предприятия-изготовителя с заключением о соответствии действующим на них стандартам, техническим условиям и положительные результаты входного контроля.

3.2 Вспомогательные материалы должны допускаться в производство при наличии на них маркировки или ярлыка, или клейма, или этикетки и при положительных результатах входного контроля.

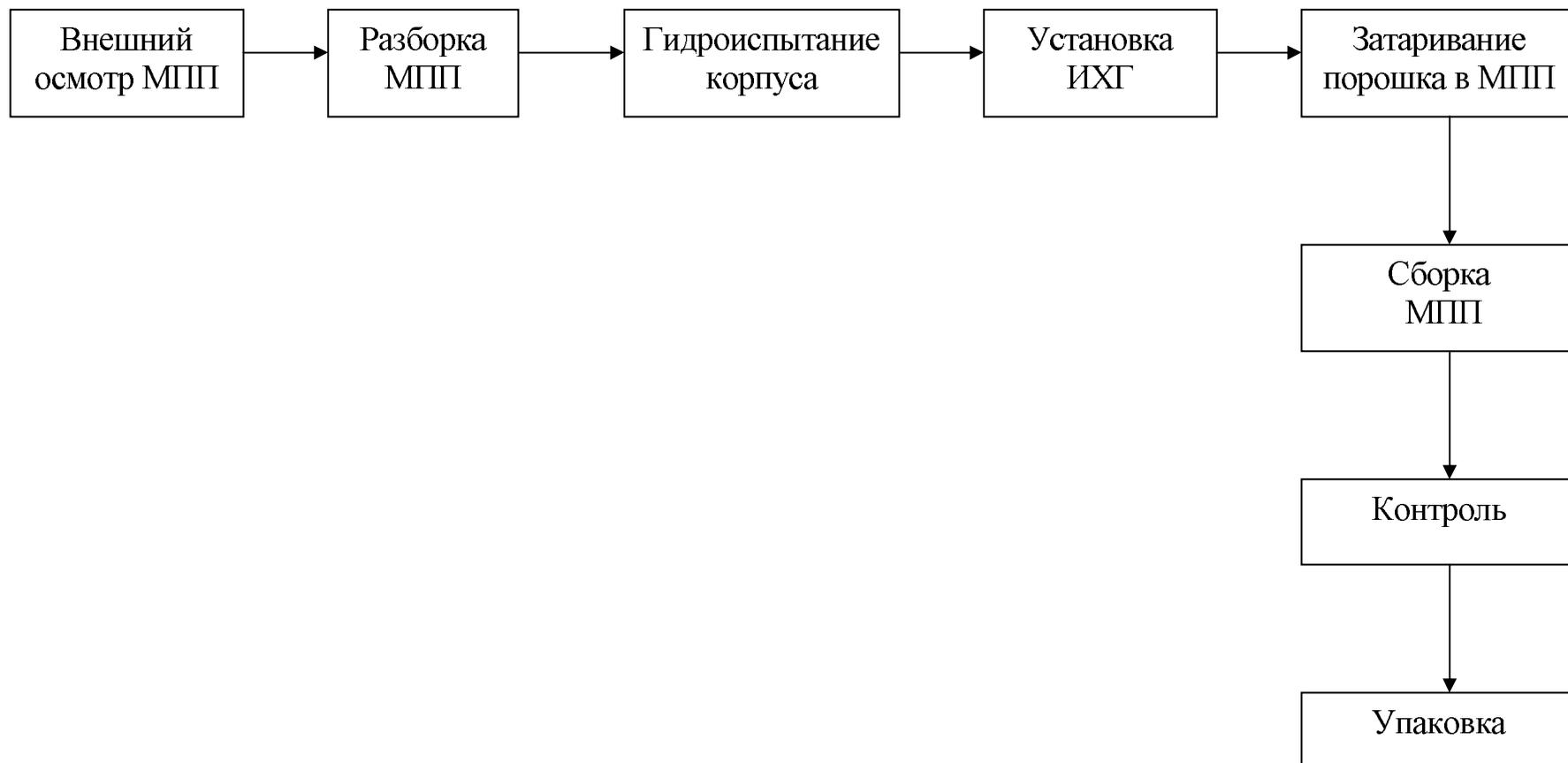
4 ПЕРЕЧЕНЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИСПОСОБЛЕНИЙ И ИНСТРУМЕНТА

4.1 Перечень технологического оборудования, приспособлений и инструмента приведён в таблице 4.

Таблица 4 – Перечень технологического оборудования, приспособлений и инструмента

Наименование оборудования, приспособлений и инструмента	Обозначение НТД	Назначение. Краткая характеристика
1	2	3
1 Весы торговые, 0...10 кг, погр. 0,005 кг	РН-10Ц13У ГОСТ 29329-92	Для взятия навески огнетушащего порошка
2 Набор гирь от 1 до 5 кг для весов	ГОСТ 7328-82	Для взвешивания огнетушащего порошка
3 Штангенциркуль ШЦ-П-250-0,05	ГОСТ 166-89	Для измерения размеров деталей МПП
4 Тисы		Для закрепления МПП при сборке
5 Воронка		Для засыпки порошка в МПП
6 Совок		Для взятия навески порошка и затаривания его в модуль
7 Стенд гидравлический		Для контроля прочности корпуса МПП
8 Омметр М 41070/2	ТУ 25-0413.0120-84	Для определения целостности цепи ЭВ
9 Оправа		Для установки ИХГ в корпус
Примечание. Допускается замена перечисленных инструментов и оборудования на другие, обеспечивающие погрешность измерений, указанных в настоящей инструкции		

5 СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА



6 ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

6.1 Внешний осмотр модуля в собранном виде

6.1.1 При внешнем осмотре модуля в собранном виде проверять комплектность и целостность корпуса и комплектующих. В случае некомплектности или нарушения целостности деталей модуль на перезарядку не принимается.

6.2 Разборка МПП-2

6.2.1 При разборке модуля проверять его комплектность согласно рисункам 1 и 2, а также целостность комплектующих.

6.2.2 Закрепить корпус 1 МПП соплом вверх (см. рисунки 1,2) в тисы или любое аналогичное приспособление.

6.2.3 Извлечь шплинты 8.

6.2.4 Снять шайбы 9.

6.2.5 Извлечь ось 10.

6.2.6 Снять кронштейн 15 (рисунок 1) или 16 (рисунок 2).

6.2.7 Корпус МПП извлечь из тисов. Закрепить корпус МПП в тисы соплом вверх.

6.2.8 Скрутить гайку 4.

6.2.9 Снять шайбу 5.

6.2.10 Удалить остатки мембраны 6.

6.2.11 Вынуть сопло-распылитель 7.

6.2.12 Корпус извлечь из тисов. Высыпать остатки огнетушащего порошка из корпуса.

6.2.13. Закрепить корпус МПП в тисы соплом вниз.

6.2.14 Выкрутить винт 11.

6.2.15 Скрутить гайку 12.

6.2.16 Снять с ИХГ кольцо 13.

6.2.17 Извлечь ИХГ 2.

6.2.18 Корпус МПП извлечь из тисов.

6.2.19 Тщательно очистить корпус и детали модуля от остатков огнетушащего порошка.

6.2.20 Провести гидравлическое испытание корпуса на прочность испытательным давлением $(2,0 \pm 1)$ МПа.

6.2.21 Корпус направить на просушивание.

6.2.22 В случае нарушения покрытия корпуса провести его подкрашивание.

6.2.23 Провести проверку целостности резинотехнических изделий (кольцо). В случае нарушения целостности изделия заменить.

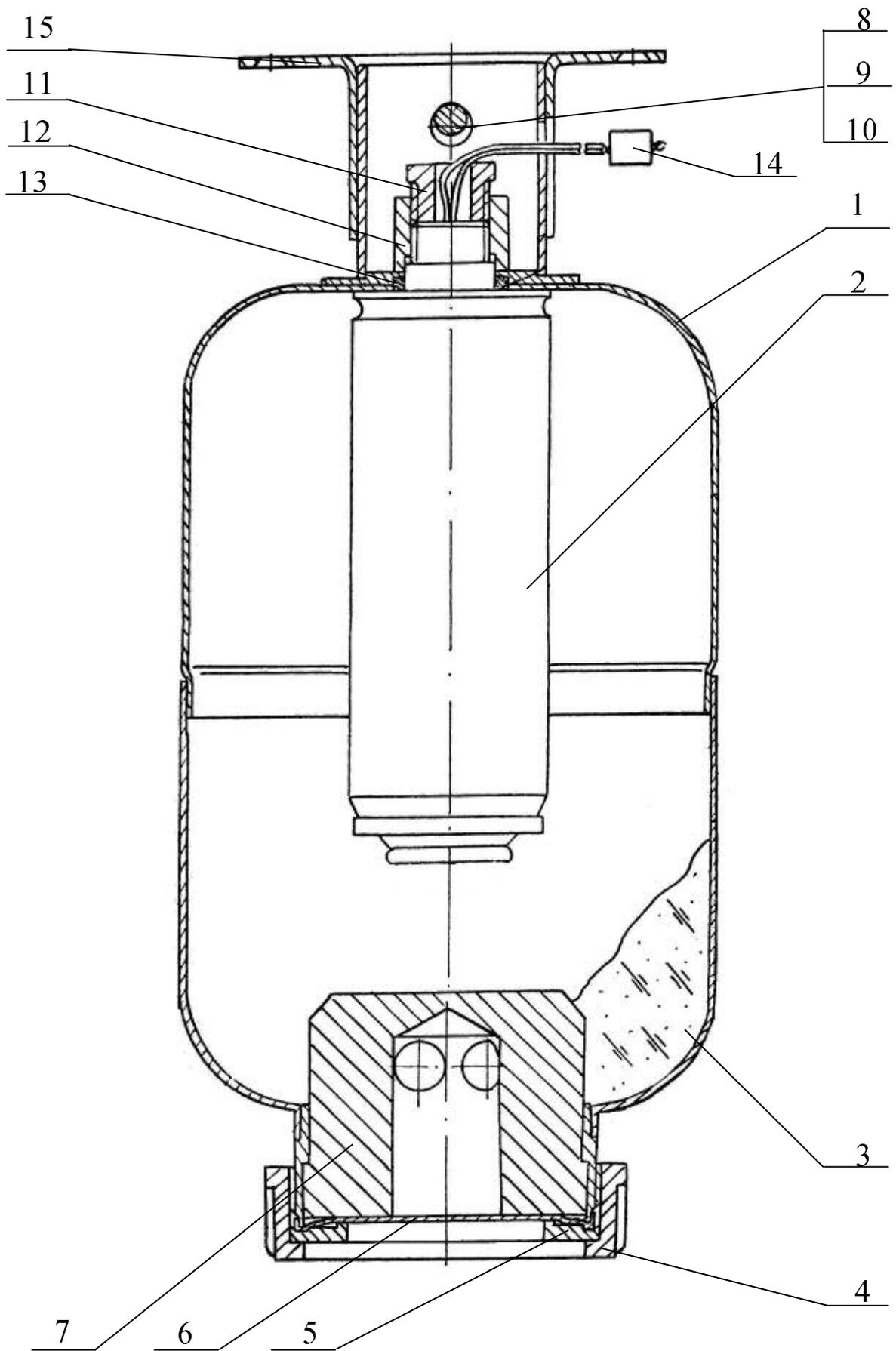


Рисунок 1

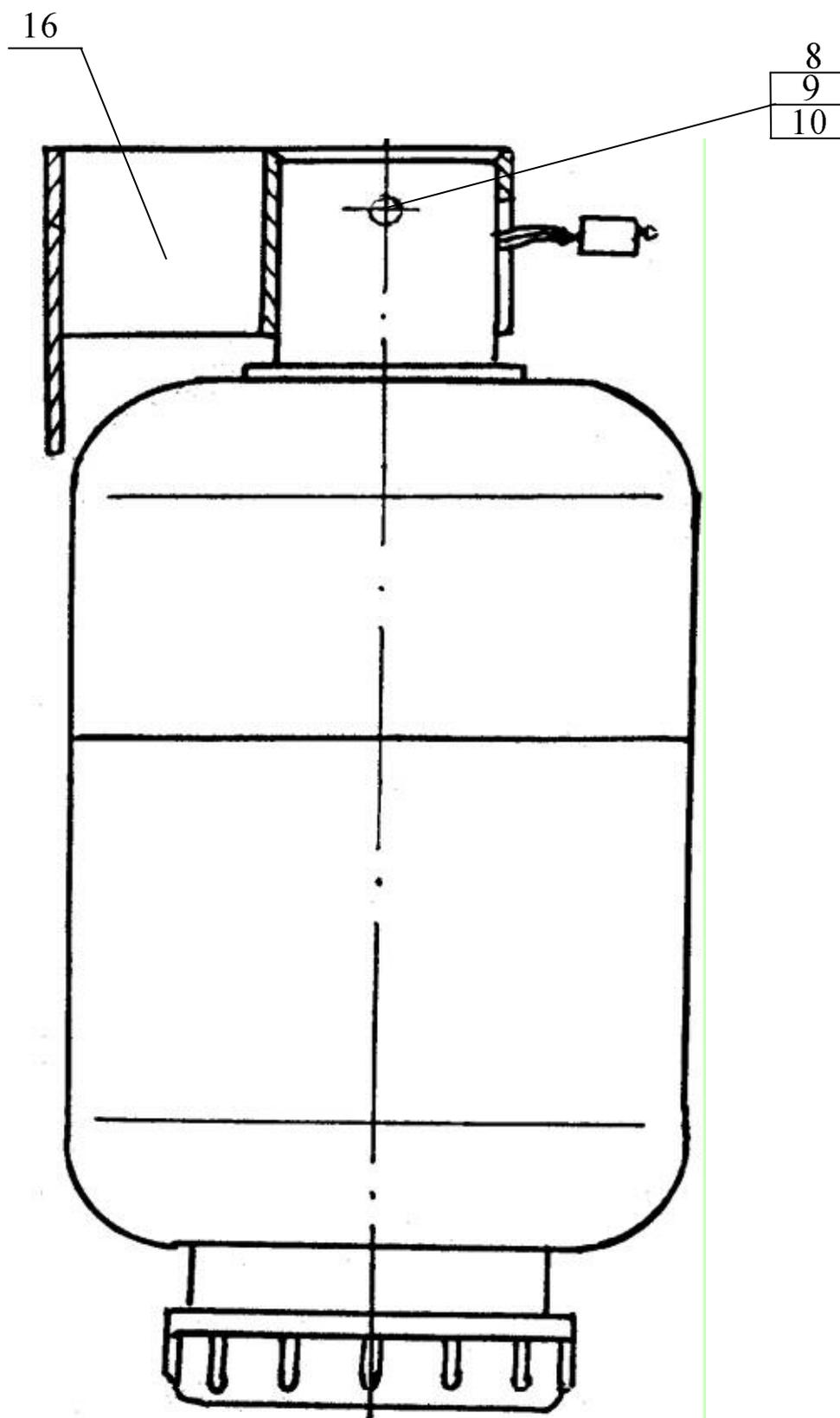


Рисунок 2

6.3 Сборка МПП-2

6.3.1 ИХГ осмотреть на отсутствие дефектов.

6.3.2 На ИХГ **2** установить кольцо **13**.

6.3.3 ИХГ установить в приспособление (см. рисунок 2а) и закрепить.

6.3.4 Проводки электровоспламенителя **14**, уложенные на штуцер ИХГ, развернуть без нарушений их скрутки друг с другом.

6.3.5 Оправу вставить в корпус **1** через отверстие $\varnothing 20,4$ мм.

6.3.6 Проводки продеть в оправу. Оправа фиксируется по резьбе М18×1,5 крышки ИХГ.

6.3.7 Корпус **1** установить на ИХГ через оправу по резьбе М18×1,5 крышки ИХГ.

6.3.8 Оправу снять.

6.3.9 На резьбу М18×1,5 крышки ИХГ навернуть гайку **12**, с предварительно проведёнными через её отверстие проводниками электровоспламенителя. Предварительно на поверхность резьбы гайки нанести смазку ЦИАТИМ-221 или аналогичную указанной. Гайку затянуть до обеспечения уплотнения по кольцу **13**.

6.3.10 В гайку до упора вкрутить винт **11** с предварительно проведёнными через его центральное отверстие проводниками электровоспламенителя.

6.3.11 Корпус с установленным ИХГ снять с приспособления.

6.3.12 Провести затаривание огнетушащего порошка в корпус МПП.

Навеска засыпаемого порошка должна быть $(1,8 \pm 0,09)$ кг.

6.3.13 Закрепить корпус МПП с порошком в тисы открытой горловиной вверх.

6.3.14 В горловину корпуса установить сопло-распылитель **7**.

6.3.15 На горловину поместить мембрану **6** выпуклой стороной вверх. На мембрану установить острой кромкой вниз шайбу **5**.

6.3.16 Навернуть гайку **4**, на поверхность резьбы которой нанесена смазка ЦИАТИМ-221 или аналогичная указанной. Гайку затянуть моментным ключом с моментом закручивания (15 ± 1) кг·м.

6.3.17 Корпус установить в тисы соплом вниз.

6.3.18 Провести проверку целостности цепи электровоспламенителя безопасным током $0,03_{-0,05}A$.

6.3.19 Проводники электровоспламенителя опломбировать.

Установить кронштейн **15** или **16**.

6.3.20 В отверстие кронштейна, вставить ось **10**, которую зафиксировать шайбами **9** и шпильками **8**.

6.4 Упаковка

6.4.1 МПП упаковать в картонную тару, изготовленную из коробочного картона по ГОСТ 7933-89 толщиной не менее 1,5 мм. Упаковка должна обеспечивать вместимость одного МПП.

6.4.2 В упаковку вложить паспорт на модуль в котором делается отметка о перезарядке и переосвидетельствовании МПП.

6.5 Разборка МПП-4

6.5.1 При разборке модуля проверять его комплектность согласно рисунку 3, а также целостность комплектующих.

6.5.2 Закрепить корпус 1 МПП соплом вниз (см. рис. 3) в тисы или любое аналогичное приспособление.

6.5.3 Открутить гайки 8.

6.5.4 Снять шайбы 9.

6.5.5 Снять кронштейн 14.

6.5.6 Корпус МПП извлечь из тисов. Закрепить корпус МПП в тисы соплом вверх.

6.5.7 Снять шайбу 5.

6.5.8 Удалить остатки мембраны 6.

6.5.9 Вынуть сопло-распылитель 7.

6.5.10 Корпус извлечь из тисов. Высыпать остатки огнетушащего порошка.

6.5.11 Закрепить корпус МПП в тисы соплом вверх.

6.5.12 Выкрутить винт 10.

6.5.13 Скрутить гайку 11.

6.5.14 Скрутить гайку 4.

6.5.14 Корпус извлечь из тисов.

6.5.16 Снять с ИХГ кольцо 12.

6.5.17 Извлечь ИХГ 2.

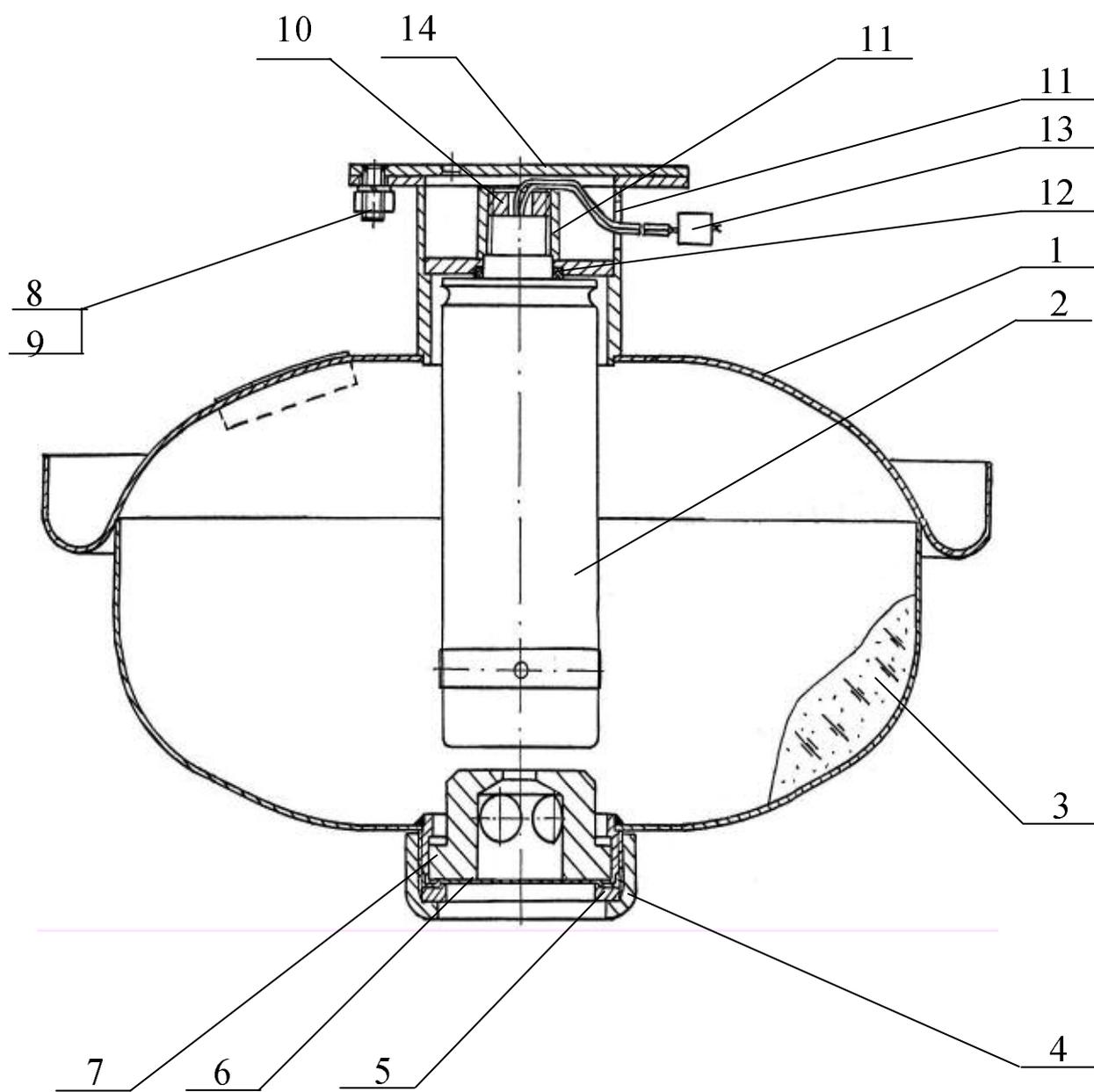
6.5.18 Тщательно очистить корпус и детали модуля от остатков огнетушащего порошка.

6.5.19 Провести гидравлическое испытание корпуса на прочность испытательным давлением $(2,0 \pm 1)$ МПа.

6.5.20 Корпус направить на просушивание.

6.5.21 В случае нарушения покрытия корпуса провести его подкрашивание.

6.5.22 Провести проверку целостности резинотехнических изделий (кольцо). В случае нарушения целостности изделия заменить.



18

Рисунок 3

6.6 Сборка МПП-4

6.6.1 ИХГ осмотреть на отсутствие дефектов.

6.6.2 На ИХГ **2** установить кольцо **12**.

6.6.3 ИХГ установить в приспособление (см. рисунок 2а) и закрепить.

6.6.4 Проводки электровоспламенителя **13**, уложенные на штуцер ИХГ, развернуть без нарушений их скрутки друг с другом.

6.6.5 Оправу вставить в корпус **1** через отверстие $\varnothing 20,4$ мм.

6.6.6 Проводки продеть в оправу. Оправа фиксируется по резьбе $M18 \times 1,5$ крышки ИХГ.

6.6.7 Корпус **1** установить на ИХГ через оправу по резьбе $M18 \times 1,5$ крышки ИХГ.

6.6.8 Оправу снять.

6.6.9 На резьбу $M18 \times 1,5$ крышки ИХГ навернуть гайку **11**, с предварительно проведёнными через её отверстие проводниками электровоспламенителя. Предварительно на поверхность резьбы гайки нанести смазку ЦИАТИМ-221 или аналогичную указанной. Гайку затянуть до обеспечения уплотнения по кольцу **12**.

6.6.10 В гайку до упора вкрутить винт **10** с предварительно проведёнными через его центральное отверстие проводниками электровоспламенителя.

6.6.11 Корпус с установленным ИХГ снять с приспособления.

6.6.12 Провести затаривание огнетушащего порошка в корпус МПП.

Навеска засыпаемого порошка должна быть $(4,0 \pm 0,2)$ кг.

6.6.13 Закрепить корпус МПП с порошком в тисы открытой горловиной вверх.

6.6.14 В горловину корпуса установить сопло-распылитель **7**.

6.6.15 На горловину поместить мембрану **6** выпуклой стороной вверх. На мембрану установить острой кромкой вниз шайбу **5**.

6.6.16 Навернуть гайку **4**, на поверхность резьбы которой нанесена смазка ЦИАТИМ-221 или аналогичная указанной. Гайку затянуть моментным ключом с моментом закручивания (15 ± 1) кг·м.

6.6.17 Корпус установить в тисы соплом вниз.

6.6.18 Провести проверку целостности цепи электровоспламенителя безопасным током $0,03_{-0,05}A$.

6.6.19 Проводники электровоспламенителя опломбировать.

6.6.20 Установить кронштейн **14** и соединить его по трём шпилькам. Соединение зафиксировать через шайбы **9** гайками **8**, накрученными до упора на шпильки кронштейна.

6.7 Упаковка

6.7.1 МПП упаковать в картонную тару, изготовленную из коробочного картона по ГОСТ 7933-89 толщиной не менее 1,5 мм. Упаковка должна обеспечивать вместимость одного МПП.

6.7.2 В упаковку вложить паспорт на модуль в котором делается отметка о перезарядке и переосвидетельствовании МПП.

6.8 Разборка МПП-6И

6.8.1 При разборке модуля проверять его комплектность согласно рисункам 4 и 5, а также целостность комплектующих.

6.8.2 Закрепить корпус 1 МПП соплом вниз (см. рисунок 4, 5) в тисы или любое аналогичное приспособление.

6.8.3 Открутить гайки 8.

6.8.4 Снять шайбы 9.

6.8.5 Снять кронштейн 14 (рисунок 4) или 15 (рисунок 5).

6.8.6 Скрутить гайку 4.

6.8.70 Снять шайбу 5.

6.8.8 Удалить остатки мембраны 6.

6.8.9 Вынуть сопло-распылитель 7.

6.8.10 Корпус МПП извлечь из тисов. Высыпать остатки огнетушащего порошка.

6.8.11 Закрепить корпус МПП в тисы соплом вниз.

6.8.12 Выкрутить винт 10.

6.8.13 Скрутить гайку 11.

6.8.14 Корпус извлечь из тисов.

6.8.15 Снять с ИХГ кольцо 12.

6.8.16 Извлечь ИХГ 2.

6.8.17 Тщательно очистить корпус и детали модуля от остатков огнетушащего порошка.

6.8.18 Провести гидравлическое испытание корпуса на прочность испытательным давлением $(2,0 \pm 1)$ МПа.

6.8.19 Корпус направить на просушивание.

6.8.20 В случае нарушения покрытия корпуса провести его подкрашивание.

6.8.21 Провести проверку целостности резинотехнических изделий (кольцо). В случае нарушения целостности изделия заменить.

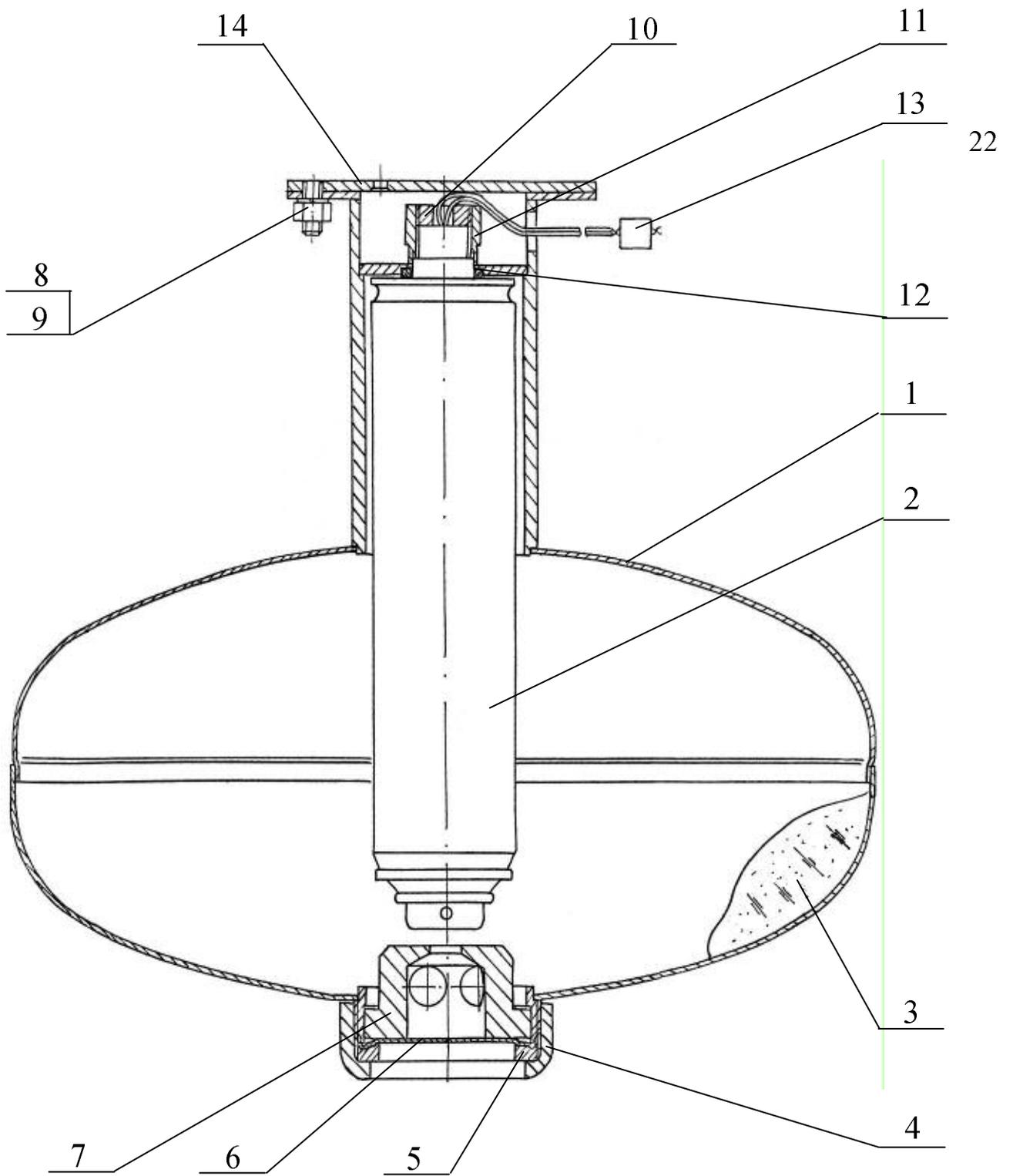


Рисунок 4

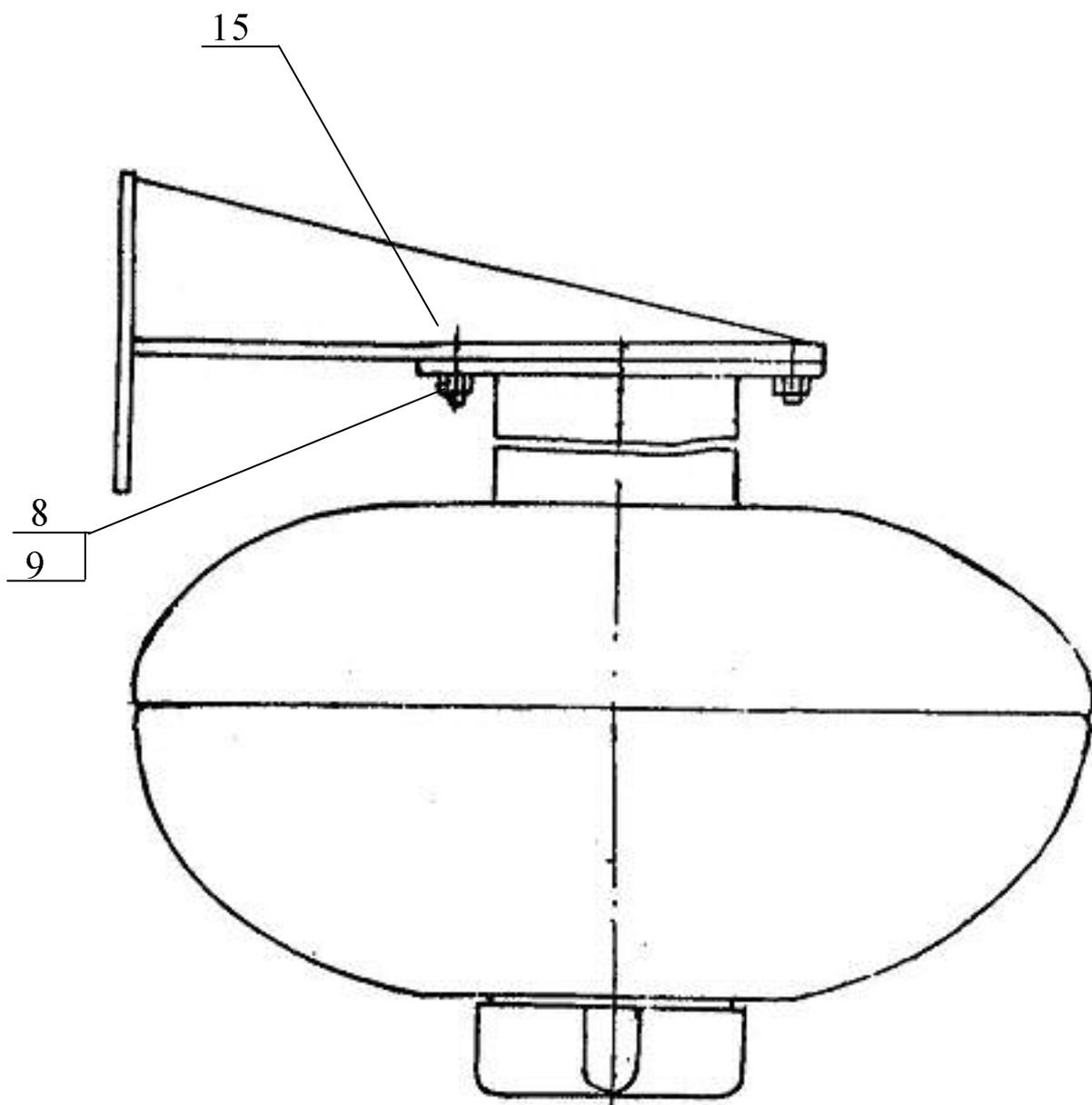


Рисунок 5

6.9 Сборка МПП-6И

6.9.1 ИХГ осмотреть на отсутствие дефектов.

6.9.2 На ИХГ **2** установить кольцо **12**.

6.9.3 ИХГ установить в приспособление и закрепить.

6.6.4 Проводки электровоспламенителя **13**, уложенные на штуцер ИХГ, развернуть без нарушений их скрутки друг с другом.

6.9.5 Оправу вставить в корпус **1** через отверстие $\text{Ø } 20,4$ мм.

6.9.6 Проводки продеть в оправу. Оправа фиксируется по резьбе $M18 \times 1,5$ крышки ИХГ.

6.9.7 Корпус **1** установить на ИХГ через оправу по резьбе $M18 \times 1,5$ крышки ИХГ.

6.9.8 Оправу снять.

6.9.9 На резьбу $M18 \times 1,5$ крышки ИХГ навернуть гайку **11**, с предварительно проведёнными через её отверстие проводниками электровоспламенителя. Предварительно на поверхность резьбы гайки нанести смазку ЦИАТИМ-221 или аналогичную указанной. Гайку затянуть до обеспечения уплотнения по кольцу **12**.

6.9.10 В гайку до упора вкрутить винт **10** с предварительно проведёнными через его центральное отверстие проводниками электровоспламенителя.

6.9.11 Корпус с установленным ИХГ снять с приспособления.

6.9.12 Провести затаривание огнетушащего порошка в корпус МПП.

Навеска засыпаемого порошка должна быть $(6,0 \pm 0,3)$ кг.

6.9.13 Закрепить корпус МПП с порошком в тисы открытой горловиной вверх.

6.9.14 В горловину корпуса установить сопло-распылитель **7**.

6.9.15 На горловину поместить мембрану **6** выпуклой стороной вверх. На мембрану установить острой кромкой вниз шайбу **5**.

6.9.16 Навернуть гайку **4**, на поверхность резьбы которой нанесена смазка ЦИАТИМ-221 или аналогичная указанной. Гайку затянуть моментным ключом с моментом закручивания (15 ± 1) кг·м.

6.9.17 Корпус установить в тисы соплом вниз.

6.9.18 Провести проверку целостности цепи электровоспламенителя безопасным током $0,03_{-0,05}A$.

6.9.19 Проводники электровоспламенителя опломбировать.

6.9.20 Установить кронштейн **14** или **15**. Соединение зафиксировать через шайбы **9** гайками **8**, накрученными до упора на шпильки кронштейна.

6.10 Упаковка

6.10.1 МПП упаковать в картонную упаковку категории КУ-1 для жёстких условий транспортирования по ГОСТ 23170. Упаковка должна обеспечивать вместимость одного МПП.

6.10.2 В упаковку вложить паспорт на модуль в котором делается отметка о перезарядке и переосвидетельствовании МПП.

25

7 ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ И ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1 Рабочие помещения должны быть обеспечены первичными средствами пожаротушения (огнетушители ОП-4(г), ОП-9(г), пожарные гидранты, ящики с песком) и аптечкой. Аптечка должна находиться постоянно в специально отведённом месте.

7.2 К самостоятельной работе допускаются лица, не имеющие медицинских противопоказаний, прошедшие обучение, стажировку в течение 15 дней и имеющие допуск к самостоятельной работе.

7.3 Огнетушащий порошок, используемый при сборке модулей, выделяет в воздух рабочей зоны пыль 3-го класса опасности. ПДК составляет 5 мг/м^3 . Поэтому при работе с порошковыми огнетушителями необходимо применять респиратор ШБ-1 «Лепесток» и крем защитный для рук «Силиконовый» тип ВКИ.

Производственные помещения должны быть оборудованы вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями СНиП 2.04.05-92. В помещениях должна ежемесячно проводиться уборка пыли. Россыпи порошка необходимо сразу убрать в отдельные мешки.

7.4 Утилизацию ИХГ и остатков порошка проводить в соответствии с документацией на данную продукцию.

7.5 Всё оборудование должно быть заземлено.

ПРИЛОЖЕНИЕ