Утверждаю

 Директор ООО «Электрокомпания»

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Д.Н. Скопин

Технологический регламент

на пропитку антисептирующую

«ЭК-АНТИПЛЕСЕНЬ»

ТУ ВY 690297859.007-2011

Технологический регламент разработан по техническим условиям ТУ ВY 690297859.007-2011 Пропитка антисептирующая «ЭК-АНТИПЛЕСЕНЬ» (далее пропитка) и предназначен для предприятий, осуществляющих антисептическую обработку поверхностей, подверженных плесневому поражению.

Пропитка предназначена для защиты и очистки оштукатуренных, гипсовых, кирпичных, бетонных, деревянных и других поверхностей от плесневых и окрашивающих грибов, мха, лишайника.

Представляет собой водный раствор антисептического соединения, хлорсодержащего вещества, активатора, стабилизатора.

Применяется на оштукатуренных, гипсовых, кирпичных, бетонных, деревянных и других поверхностей внутри помещений и на открытом воздухе.

Пример записи продукции при заказе и (или) в другой документации:

«Пропитка «ЭК-АНТИПЛЕСЕНЬ» - ТУ ВY 690297859.007-2011».

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование****показателя** | **Характеристика и норма** |
|  Пропитка «ЭК-АНТИПЛЕСЕНЬ» |
| 1.Внешний вид, цвет | желтовато-зеленоватая жидкость |
| 2. Запах | запах хлора |
| 3.Плотность г/см³: | 1,04-1,13 |
| 4.Показатель концентрации водородных ионов (рН): | 10,4-12,7 |
| 5. Эффективность по отноше-нию к плесневым и окрашивающим грибам | Высокоэффективное |
| 6.Коррозионная агрессив-ность (скорость коррозии), г/м2 в сутки, не более | 4 |
| 7. Окрашивание(зафиксированный цвет) | Бесцветный |

1. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

2.1 Пропитка наносится на поверхность за 1-2 раза, очищенной от грязи, песка, лакокрасочных и других покрытий методом распыления, малярной кистью (ГОСТ 10597-87), валиком (ГОСТ 0831-87) с расходом 300-500 мл/м2 в зависимости от степени поражения с учетом технологических потерь.

2.2 Через 5-10 минут после обработки с помощью губки смоченной пропиткой, снять остатки биоорганических загрязнений.

2.3 После высыхания (через 12-24 ч) очистку поверхности от выступивших солей произвести с помощью щетки (ГОСТ 28638-90) или смыть водой.

2.4 Обработка поверхности производится при температуре не ниже +5 оС, влажности поверхностной не более 60% и объемной не более 80% в проветриваемом помещении при естественной вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты.

2.5 К работе допускаются лица, достигшие 18-летнего возраста, профессия и квалификация которых соответствует характеру выполняемых работ.

1. МАРКИРОВКА

3.1 Транспортная маркировка пропитки по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Ограничение температуры» с указанием интервала температур от 00С до + 350С, манипуляционного знака «Верх», знака опасности.

3.2 На каждую единицу транспортной тары наклеивают этикетку, которая должна содержать следующую информацию:

 - наименование изготовителя и его товарный знак (при наличии);

 - наименование страны изготовителя;

 -местонахождение, юридический адрес изготовителя;

 - наименование продукции;

 - назначение продукции;

 - класс опасности;

 - рекомендации по применению;

 - номинальное количество продукции в транспортной таре (л);

 - номер партии;

 - дату изготовления (число, месяц, год);

 - срок годности;

 - условия хранения;

 - меры предосторожности;

 - манипуляционного знака «Ограничение температур» с указанием интервала температур

 от 00С до 350С, манипуляционного знака «Верх»;

 - знак опасности соответствующего классу – 9, подклассу 9.1 и классификационный шифр 9153 ГОСТ 19433-88;

 - штриховой идентификационный код;

 - обозначение настоящих ТУ.

1. УПАКОВКА

4.1 Пропитку расфасовывают в полимерные флаконы (с дозатором или без него) по ТНПА номинальным объемом от 200 до 20000 мл.

4.2 Предел допускаемых отрицательных отклонений содержимого упаковочных единиц от номинального количества должны соответствовать СТБ 8019.

Положительное отклонение должно быть в пределах отрицательного отклонения.

Среднее содержимое партии должно быть не менее номинального количества, указанного на упаковке.

1. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Организация технологического процесса и гигиенические требования к производственному оборудованию при изготовлении пропитки должны соответствовать санитарным нормам, правилам и гигиеническим нормативам «Гигиенические требования к организации технологических процессов и производственному оборудованию», утвержденным постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 13.07.2010г. №93.

5.2 При изготовлении пропитки содержание вредных химических веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать значений установленных санитарными нормами, правилами и гигиеническими нормативами «Перечень регламентированных в воздухе рабочей зоны вредных веществ», утвержденными постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь №240 от 31.12.2008г.

5.3 Определение концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны проводить методами, вошедшими в [1].

5.4 Пропитка взрыво-пожаробезопасна.

5.5 Персонал, занятый при производстве работ, должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.004, ГОСТ 12.4.010, ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 12.4.013, ГОСТ 12.4.023, ГОСТ 12.4.028.

5.6 Предварительные и периодические медицинские осмотры персонала проводить в соответствии [2].

5.7 Пожарная безопасность должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004 и ППБ  Б  .01.

5.8 Пропитка относится к веществам IV класса опасности (малоопасные вещества по классификации ГОСТ 12.1.008-76)

1. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

6.1 Воды после промывки оборудования собираются в емкости и дезактивируются перманганатом калия.

6.2 Утилизация отходов происходит по согласованию с заинтересованными ведомствами.

1. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Пропитку транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2 Транспортирование и хранение пропитки в неплотно закрытых и неопломбированных емкостях не допускается.

7.3.Хранение пропитки разрешается в помещениях, где обеспечены условия, предохраняющие от прямого воздействия солнечных лучей, влаги, высокой температуры и воздействия агрессивных средств. Хранение совместно с удобрениями и ядохимикатами запрещается.

7.4 Пропитку хранят в помещениях при температуре от 00С до 350С.

1. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Гарантийный срок хранения раствора — 1 год с даты изготовления.

Приложение А

(справочное)

Библиография

[1] «Перечень методик выполнения измерений, допущенных к применению в деятельности лабораторий санитарно-эпидемиологических учреждений и других предприятий и организаций РБ», утвержденный Главным государственным санитарным врачом РБ и согласованный Госстандартом РБ 10.09.2002 г.

[2] «Инструкция о порядке проведения обязательных медицинских осмотров работников», утвержденная Постановлением Министерства Здравоохранения РБ №47 от 28.04.2010 г.