

Требования по огнезащитной обработке

Согласно п. 21. [постановления Правительства РФ от 25 апреля 2012 г. № 390 "О противопожарном режиме"](#) руководитель организации обеспечивает устранение повреждений толстослойных напыляемых составов, огнезащитных обмазок, штукатурки, облицовки плитными, листовыми и другими огнезащитными материалами, в том числе на каркасе, комбинации этих материалов, в том числе с тонкослойными вспучивающимися покрытиями строительных конструкций, горючих отделочных и теплоизоляционных материалов, воздухопроводов, металлических опор оборудования и эстакад, а также осуществляет проверку состояния огнезащитной обработки (пропитки) в соответствии с инструкцией завода-изготовителя с составлением протокола проверки состояния огнезащитной обработки (пропитки). Проверка состояния огнезащитной обработки (пропитки) при отсутствии в инструкции сроков периодичности проводится не реже 1 раза в год.

Вам надо сделать запрос на завод-изготовитель данного состава пропитки или посмотреть в ТУ, там должно быть написано примерно следующее: "контроль качества огнезащитной обработки конструкций должен проводиться 1 раз в XX лет в течение срока службы".

В соответствии с [ч. 1 ст. 136 Федерального закона от 22 июля 2008 г. № 123-ФЗ "Технический регламент о требованиях пожарной безопасности"](#), техническая документация на средства огнезащиты должна содержать информацию о технических показателях, характеризующих область их применения, пожарную опасность, способ подготовки поверхности, виды и марки грунтов, способ нанесения на защищаемую поверхность, условия сушки, огнезащитную эффективность этих средств, способ защиты от неблагоприятных климатических воздействий, условия и срок эксплуатации огнезащитных покрытий, а также меры безопасности при проведении огнезащитных работ.

Проверка качества осуществляется в соответствии с инструкцией завода-изготовителя огнезащитного состава и нормативных документов по пожарной безопасности.

Проверку качества огнезащитной обработки (пропитки) может проводить непосредственно руководитель организации, при наличии аттестованного оборудования, поверенных средств измерений и квалифицированного персонала или привлекать к оценке соответствия организации, обладающие подтвержденной необходимой компетенцией.

Проверка качества огнезащитной обработки (пропитки) защищаемых материалов, изделий и конструкций должна осуществляться с помощью аттестованного испытательного оборудования и поверенных средств измерений. Смотрите [ГОСТ Р 53292-2009. Метод контроля качества огнезащитной обработки.](#)

Результаты контроля качества следует фиксировать в акте проверки качества огнезащитной обработки.