

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«НИЙОЛ-ГРУПП»**

ОКПД2 20.59.42.120

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «НИЙОЛ-ГРУПП»

_____ Мережинский В.И

«__»_____ 2017 г.

**ПРИСАДКА СМАЗЫВАЮЩАЯ
«НИЙОЛ»**

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

(Вводятся впервые)

РАЗРАБОТАНО:

ООО «НИЙОЛ-ГРУПП»

Дата введения: _____

2017 г.

г. Санкт-Петербург

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на присадку смазывающую для дизельных топлив «НИОЙЛ» (далее по тексту сокращенно присадка смазывающая), которая является противоизносной присадкой и предназначена для повышения смазывающей способности малосернистых дизельных топлив.

Присадка смазывающая является смесью этиловых эфиров непредельных жирных кислот (олеиновой, линолевой, линоленовой, эруковой), получаемых при переэтерификации этиловым спиртом растительных масел (рапсовое, подсолнечное, хлопковое, пальмовое и т.д.).

Присадка смазывающая, изготавливаемая по данным техническим условиям, поставляется на внутренний рынок и на экспорт.

Пример условного обозначения продукта при его заказе: «Присадка смазывающая «НИОЙЛ» ТУ 20.59.42-002-19946180-2017.

Перечень нормативных документов, на которые даются ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Присадка смазывающая должна соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливается по технической документации (рецептуре или прописи), согласованной и утвержденной в установленном порядке, из сырья и компонентов, выпускаемых по соответствующим нормативным документам, прошедших входной контроль и допущенных утвержденной технологией к применению в данном технологическом процессе.

Партия присадки смазывающей, направляемая на экспорт, должна также соответствовать условиям контракта на ее изготовление и поставку.

1.1 Физико-химические показатели

1.1.1 По всем физико-химическим показателям присадка смазывающая должна соответствовать требованиям и нормам, приведенным в таблице.

Таблица.

Наименования показателя	Значение
1. Внешний вид	Жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета
2. Смазывающая способность (уменьшение диаметра пятна износа при добавлении 0,1% об. присадки), мкм, не менее	100
3. Кинематическая вязкость при 20°C, мм ² /с	3,5 – 7,0
4. Плотность при 20°C, кг/м	875-925

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

2

5. Температура вспышки в закрытом тигле, °С, не ниже	70
6. Температура застывания (кристаллизации), °С, не ниже	минус 8
7. Зольность, %, не более	0,01
8. Содержание водорастворимых кислот и оснований (ВКЩ)	отсутствует

Перечень стандартных методов испытаний и определений показателей качества присадки смазывающей, которые указаны в таблице, приведен в разделе 5 (Методы испытаний) настоящих технических условий.

1.2 Требования к сырью и материалам

В качестве основного компонента, применяемого для синтеза присадки смазывающей используется любое растительное масло любого происхождения, соответствующее требованиям нормативных документов, и технический этиловый спирт, также соответствующий требованиям нормативных документов.

1.3 Маркировка

1.3.1 Транспортная маркировка

1.3.1.1 Транспортная маркировка на крупногабаритной таре (металлическая или полимерная бочка, полимерный куб) должны иметь знак опасности по ГОСТ 19433 (Подкласс опасности 9.1, знак опасности по чертежу 9), номер ООН 3082, номер аварийной карточки 901 при транспортировке продукции по железной дороге. В основу показателей пожароопасности положена характеристика, установленная для дизельного топлива с температурой вспышки выше 60°С, в которое в качестве функциональной присадки будет вводиться данная присадка смазывающая. Кроме того, присадка смазывающая, изготавливаемая по настоящим техническим условиям, близка по происхождению и по своим характеристикам к биодизелю.

1.3.1.2 Транспортная маркировка сборных упаковок (картонных или фанерных ящиков, грузовых контейнеров) должна содержать также знак опасности по ГОСТ 19433 (подкласс опасности 9.1, знак опасности по чертежу 9), транспортное наименование груза, номер ООН 3082, классификационный шифр 9123, а также имеет манипуляционные знаки и надписи по ГОСТ Р 51474 и ГОСТ 14192 «ВЕРХ ↑», «БЕРЕЧЬ ОТ СЫРОСТИ»

1.3.1.3 Маркировка, характеризующая продукцию, должна также содержать следующую информацию:

- наименование продукта;
- наименование предприятия-изготовителя и его юридический адрес;
- обозначение настоящих технических условий;

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

3

- номер партии;
- количество единиц потребительских упаковок и массу (нетто) или объем единицы потребительской упаковки;
- срок годности и дату изготовления (число, месяц, год).

1.3.1.4 При маркировке транспортной сборной упаковки допускается на один ярлык наносить знак опасности и информацию о продукции

1.3.1.5 В групповую упаковку вкладывают маркировочный ярлык сверху или приклеивают его сбоку на любую хорошо просматриваемой стороне упаковки.

1.3.2 Потребительская маркировка

1.3.2.1 Потребительская маркировка на упаковках и емкостях (потребительская упаковка) должна быть оформлена типографским способом. Печать должна быть четкой и ясной, без переносов. Текстовая часть должна быть выполнена типографским шрифтом.

1.3.2.2 Информация для потребителя должна содержать следующие данные:

- наименование и назначение продукта (при экспортных поставках наименование записывается латинским шрифтом);
- наименование страны изготовителя (при экспортных поставках наименование записывается латинским шрифтом);
- наименование предприятия – изготовителя (при экспортных поставках наименование записывается латинским шрифтом);
- основное функциональное назначение продукта и область его применения;
- информация о признании соответствия (при его наличии);
- юридический адрес предприятия – изготовителя;
- массу нетто и объем;
- товарный знак (товарная марка) предприятия – изготовителя;
- дата изготовления и номер партии;
- срок годности;
- обозначение настоящих технических условий;
- способ применения.

1.3.2.3 Указанная информация наносится либо непосредственно на лицевую поверхность потребительской упаковки (на тару), либо на этикетку, прочно приклеиваемой на лицевую поверхность потребительской упаковки (тары).

1.3.2.4 Дата изготовления продукта может быть нанесена на любую часть потребительской упаковки любым способом, обеспечивающим четкое прочтение информации.

1.4 Упаковка

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 20.59.42-002-19946180-2017	Лист 4

1.4.1 Присадка смазывающая поставляется крупному потребителю (предприятия нефтепродуктообеспечения, нефтебазы) в металлических или полимерных бочках ГОСТ 6247, ГОСТ 13950, ГОСТ 17366, СТ СЭВ 318, полимерных кубах емкостью 1 м³.

1.4.2 Остальным потребителям для ее последующей розничной реализации присадка смазывающая поставляется в потребительской полимерной таре емкостью 50, 100, 200, 1000 см³, 5, 10, 25 литров ГОСТ 22752, ГОСТ Р 51760.

1.4.3 Отправка потребителям продукта, расфасованного в потребительской таре, производится в сборных упаковках. В качестве сборных упаковок применяются коробки из картона ГОСТ 12301 или ящики из гофрированного картона ГОСТ 13841, а также групповую упаковку по ГОСТ 25776.

1.4.4 Коробки из картона или ящики из гофрированного картона должны быть снабжены разделительными прокладками между рядами, обеспечивающими сохранность продукции при ее транспортировке.

1.4.5 Коробки из картона и ящики из гофрированного картона с продукцией должны быть оклеены полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477 или клеевой лентой на бумажной основе марки В по ГОСТ 18251, или другими материалами, или скреплены другими способами, исключающими допуск к продукции без нарушения целостности упаковки.

1.4.6 Упаковка продукции, предназначенной для отправки в районы Крайнего севера и труднодоступные районы, по ГОСТ 15846.

1.4.7 Масса брутто единицы транспортной тары должны быть не более (кг):

- 20 для коробки из картона и ящика из гофрированного картона;
- 15 для групповой упаковки.

1.4.8 В коробки из картона и ящики из гофрированного картона помещают дополнительно рекламно-информационные документы (буклеты, листовки, инструкции и т.п.).

1.4.9 Допустимые положительные и отрицательные отклонения массы нетто или объема, а также стандартные или метрологически аттестованные методы их контрольного определения оговариваются потребителем в договорах на поставку партии продукта.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Присадка смазывающая является многокомпонентной смесью сложных эфиров непредельных жирных кислот (олеиновой, линолевой, линоленовой, эруковой и др.), которые получают при этерификации этиловым спиртом различных растительных масел. В зависимости от выбранного растительного масла объемные доли образующихся этиловых эфиров жирных кислот варьируется в достаточно широких пределах.

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

2.1.2 Присадка смазывающая относится к 4 классу опасности. ПДК в воздухе рабочей зоны 5 мг/л по ГН 2.1.5.1313-03 (олеиновая кислота). Контроль содержания вредных веществ (паров этиловых эфиров непредельных кислот) осуществляется в соответствии с Руководством Р 2.2.2006-05, Руководством Р 52.186-89, АЮВ 0.005169 МВИ, МУК 4.1.597-96.

Периодичность контроля за содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005 и Руководству Р 2.2.2006-05.

Содержание вредных компонентов, входящих в состав присадки смазывающей, в воздухе производственных помещений контролируют также (проходят мониторинг) переносными или автоматическими приборами (анализаторами, сигнализаторами), допущенными к применению в установленном порядке, а также по методикам, указанным в «Перечне методик измерений концентраций загрязняющих веществ в выбросах промышленных предприятий, допущенных к применению» СПб, 1996.

Контроль содержания вредных компонентов, входящих в состав присадки смазывающей, в сточной и питьевой воде, а также в донных осадках и отложениях производится согласно МУК 4.1.646 – 4.1.660-96, СанПиН 2.1.4.1175-02, МУК 4.1.737-99, МУК 4.1.754-99, МУК 4.1.965 – 4.1.968-00, СанПиН 42-128-4433-87, МУК 4.1.1061 – 4.1.1062-01, МУК 4.1.1205-4.1.1212-03.

2.1.3 Продолжительный контакт незащищенной поверхности кожи с присадкой смазывающей может вызвать острые воспаления кожи и хронические экземы.

2.1.4 При работе с присадкой смазывающей следует применять индивидуальные средства защиты согласно ГОСТ 12.4.010, ГОСТ 12.4.011, ГОСТ Р 12.4.013, ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.111, ГОСТ 12.4.112, ГОСТ 12.4.137 согласно утвержденным отраслевым нормам и правилам («Типовые отраслевые нормы бесплатной выдачи рабочим спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты», утвержденные Постановлением Минтруда и соц. развития РФ № 67 от 26.12.97), а также СП 2.2.8.00-2001.

При превышении предельно допустимой концентрации паров присадки смазывающей в воздухе рабочей зоны применяют противогаз фильтрующей марки А или М, БКФ, ППФ-95М, либо шланговый изолирующий противогаз типа ПШ-1 или ПШ-2 и аналогичные в соответствии с ГОСТ 12.4.034, ГОСТ 12.4.189, ГОСТ 12.4.190 и ГОСТ 12.4.192.

2.1.5 Медицинская помощь при легких отравлениях не требуется, достаточно вывести пострадавшего на свежий воздух. При возбуждении употребляют валерьяновые капли или иные седативные средства мягкого действия. В тяжелых случаях при сильном отравлении, сопровождающимся ослаблением или остановкой дыхания, применяют искусственное дыхание и, при необходимости, непрямой массаж сердца.

При случайном попадании присадки смазывающей внутрь организма рекомендуется искусственно вызвать рвоту и после этого принять внутрь растительное масло.

Инв. № подп.	Подп. и дата
	Взам. инв. №
Инв. № дубл.	Подп. и дата
	Взам. инв. №
Инв. № подп.	Подп. и дата
	Взам. инв. №

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Во всех случаях острых отравлений должен быть быстро, после оказания первой помощи, доставлен в ближайшее медицинское учреждение.

2.1.6 При работе с присадкой смазывающей необходимо соблюдать правила личной гигиены. При попадании присадки смазывающей на открытые участки тела ее необходимо удалить и обильно промыть кожу теплой мыльной водой. При попадании присадки смазывающей на слизистую оболочку глаз, обильно промыть глаза теплой водой.

Для защиты кожи рук применяют защитные рукавицы в соответствии с ГОСТ 12.4.010 и средства индивидуальной защиты рук в соответствии с ГОСТ 12.4.020, мази и пасты в соответствии с ГОСТ 12.4.068, защитные очки ГОСТ Р 12.4.013, а также другие средства индивидуальной защиты, предусмотренные «Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи рабочим спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты», утвержденными Постановлением Минтруда и соцразвития РФ от 26.12.97 № 67, а также «Нормами бесплатной выдачи работникам смывающих и обезвреживающих средств, порядка и условий их выдачи», утвержденными Постановлением Минздрав и соцразвития РФ от 04.07.2003 № 45.

Работающие с присадкой смазывающей должны в соответствии с «Перечнем вредных производственных факторов, при воздействии которых в профилактических целях рекомендуется употребление молока или других равноценных пищевых продуктов» (приказ Минтруда и соцразвития РФ от 31.03.2003 № 13) получать молоко или равноценные молочные продукты, или получать эквивалентную денежную компенсацию.

2.1.7 Помещение, в которых проводятся работы с присадкой смазывающей, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, соответствующей ГОСТ 12.4.021 и СНиП 2.04.05-91 и водопроводом, соответствующий требованиям СНиП 2.04.01-85 и питьевой водой, соответствующей СанПиН 2.1.4.10.74-01.

2.1.8 Все работающие с присадкой смазывающей должны проходить периодические медицинские осмотры в соответствии с ФЗ «Об основах охраны труда в Российской Федерации» от 17.07.99 № 181, Постановления Правительства РФ от 27.10.2003 №646 «О вредных и (или) опасных производственных факторах и работах, при выполнении которых проводятся предварительный и периодические медицинские осмотры (обследования) и порядка проведения этих осмотров (обследований)» проходят в обязательном порядке предварительные (при поступлении на работу) и периодические (не реже одного раза в два года) медицинские осмотры (обследования).

2.1.9 К работам, связанным с получением, транспортированием и применением присадки смазывающей, допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, вводный инструктаж на рабочем месте и обучение по охране труда в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.003, ГОСТ 12.0.004 и ГОСТ Р 12.0.006, а также

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

совместного Приказа Минтруда и соцразвития РФ и Минобразования РФ о 13.01.2003 № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения, охрана труда и проверка знаний требований охраны труда работников организации».

2.2 Требования пожаробезопасности

2.2.1 Присадка смазывающая относится к горючим жидкостям по ГОСТ 12.1.044.

2.2.2 Температура вспышки присадки смазывающей в закрытом тигле, как правило, выше 100°C, температура самовоспламенения 250°C.

Данные приведены для основного компонента присадки смазывающей – этилового эфира олеиновой кислоты (А.Я. Корольченко, Д.А. Корольченко «Пожаровзрывоопасность веществ и материалов, и средств их пожаротушения», Москва, изд-во «Пожнаука», 2004г. часть II стр. 729).

Категория взрывоопасности и группа взрывоопасных смесей паров присадки смазывающей с воздухом ПА по ГОСТ Р 51330.11.

Концентрация паров присадки смазывающей в воздухе определяет согласно методикам, приведенным в пункте 2.1.1.

2.2.3 При отборе проб, проведении анализов и обращении в процессе товаротранспортных и производственных операций с присадкой смазывающей должны соблюдаться правила электро- и пожаробезопасности. Рекомендации по разработке производственных документов, предусматривающих снижение пожаровзрывоопасности технологического процесса производства присадки смазывающей, приведены в приложении Б.

2.2.4 В помещениях и производственных площадках, предназначенных для хранения и применения присадки смазывающей запрещается обращение с открытым огнем. Искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении в соответствии с требованием ГОСТ 12.2.007.14 и СНиП 23-05-95, а также выполнены иные требования пожаробезопасности, предусмотренные ППБ 01-03 («Правила пожарной безопасности в РФ»), утвержденные МЧС РФ 18.06.03 № 313.

Производственное оборудование должно быть выполнено в пожаровзрывобезопасном исполнении по ГОСТ Р 51330.1-ГОСТ Р 51330.19.

Производственные помещения и производственные площадки должны быть оборудованы переносными огнетушителями ГОСТ Р 51057 и датчиками опасных концентраций основных легколетучих компонентов присадки смазывающей (этилового эфира олеиновой кислоты) с общими технологическими требованиями по ГОСТ 27540 и настройкой предела срабатывания 20% от нижнего предела распространения пламени, а также оборудованы автоматической пожарной сигнализацией согласно НПБ 110-03 («Нормы пожарной безопасности. Перечень знаний, сооружений, помещений и оборудования,

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

подлежащей защите автоматическими установками пожаротушения и автоматической пожарной сигнализацией»), утвержденные МЧС РФ 18.06.03 № 315.

2.2.5 Все работы по вскрытию металлических бочек, резервуаров и коммуникаций должны проводиться инструментами, не дающими при ударе искру (медные, алюминиевые молотки и гаечные ключи). Емкости и трубопроводы, предназначенные для хранения и транспортирования присадки смазывающей, должны быть засыпаны сухим песком или иным неорганическим сорбентом, с последующим его удалением и обезжириванием в соответствии с СанПиН 2.1.7.132203-03, или в порядке, регламентированном территориальными органами Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека (Госсанэпиднадзор) и местными органами власти в соответствии с «Правилами обращения с отходами производства и потребления», изд-во «Приор», 2000 г. и «Методическими рекомендациями по оформлению проекта нормативов образования и лимитов размещения отходов», СПб, 1999 г.

Классификация образовавшихся отходов предприятия по степени опасности согласно ГОСТ 30772, ГОСТ 30774 и ГОСТ 30775, а также «Федеральному классификационному каталогу отходов», утвержденному МПР РФ от 02.12.2002г. № 786 и дополнений к нему (приказ МПР РФ от 30.07.2003 г. № 663) или по ГОСТ Р 52104, ГОСТ Р 52106, ГОСТ Р 52107, ГОСТ Р 52108 или СП 2.7.1386-2003.

Для ликвидации аварийных и технологических утечек и протечек присадки смазывающей предприятие должно иметь в наличии расходуемый и аварийный, регулярно пополняемый запас сорбентов из перечня рекомендованных к применению Приказом Минэнерго РФ от 30.06.2003 № 279 и соответствующими природоохранными службами.

3.2 При производстве и применении присадки смазывающей защита окружающей среды от вредных воздействий осуществляется:

- герметизацией технологического оборудования;
- устройством вентиляционных отсосов и поглотительных ловушек в местах возможных выделений паров присадки смазывающей и ее компонентов, а также в месте отбора проб;
- устройством и оборудованием санитарно-защитных зон вокруг предприятия согласно СанПин 2.2.1/2.1.1.1200-03;
- регулярным экологическим мониторингом окружающей среды.

3.3 При транспортировании, хранении и использовании присадки смазывающей необходимо принимать меры, исключающие их разлив и попадание в почву и водоемы, в систему бытовой, дренажной и ливневой канализации, а также попадание в воздушный бассейн, путем оборудования технологических установок системы улавливания ее паров и взвесей в воздухе производственных помещений.

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Необходимыми мерами предосторожности при работах с присадкой смазывающей является применение средств индивидуальной защиты, предусмотренные ГОСТ 12.4.011, ГОЧТ Р 12.4.013, ГОСТ 12.4.111, ГОСТ 12.4.112.

Охрана атмосферы и подземных вод в соответствии с требованиями ГОСТ 17.1.3.05, ГОСТ 17.1.3.1, СанПиН 2.1.6.983-00, СанПиН 2.1.6.1032-01, ГН 2.1.6.1338-03 и ГН 2.1.6.1339-03.

Охрана поверхностных и подземных вод в соответствии с требованиями ГОСТ 17.1.3.05, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.1.01, СанПиН 2.1.4.1175-02, СанПиН 2.1.5.980-00, СП 2.1.5.1059-01 и РД 52.24.620-00. Разработка нормативов предельно допустимых вредных воздействий на водные объекты – в порядке и объеме, предусмотренном Постановлением Правительства РФ от 30.12.2006 № 881 «О порядке утверждения нормативов предельно допустимых вредных воздействий на водных объектах».

Охрана почвы в соответствии с требованиями ГОСТ 17.4.3.03, ГОСТ 17.4.3.04, СанПиН 2.1.7.1287-03 и «Санитарно-эпидемиологическими правилами и нормативами к качеству почвы населенных пунктов и сельхозугодий», утвержденных Главным государственным санитарным врачом РФ 17.04.2003 № 53.

Компенсационные платежи за загрязнение окружающей среды при производстве присадки смазывающей и работе с ней в объемах и порядке, определенном Постановлением Правительства РФ от 12.06.2003 № 344 «О нормативах платы за выбросы в атмосферный воздух загрязняющих веществ стационарными и передвижными источниками, сбросы загрязняющих веществ в поверхностные и подземные водные объекты, размещение отходов производства и потребления» и Постановлением Правительства РФ от 14.12.2006 № 764 «Об утверждении Правил расчета и взимания платы за пользование водными объектами, находящимися в федеральной собственности».

С целью практической реализации необходимых природоохранных и санитарно-гигиенических мероприятий, предусмотренных Постановлением Правительства РФ от 02.02.06 № 60 «Об утверждении Положения о проведении социально-гигиенического мониторинга», ГОСТ Р ИСО 14001 и СП 1.1.1058-01, предприятие нефтепродуктообеспечения осуществляет, при необходимости, социально-гигиенический мониторинг, экологический мониторинг в порядке и объеме, предусмотренном вышеназванными документами, а также рекомендациями государственных природоохранных и санитарных служб и местных органов власти.

Рекомендации по организации экологического мониторинга приведены в Приложении В.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Перечень стандартных или рекомендуемых методов определения присадки смазывающей и ее паров в атмосферном воздухе, природных и сточных водах указаны в разделе 1, а также в разделе 2 (Требования безопасности) настоящих технических условий.

Приведенные в разделе 2 (Техника безопасности) и разделе 3 (Охрана окружающей среды) настоящих технических условий ссылки на руководящие документы (РД) и методические указания (МУК) носят справочно-информационный характер и не исключают возможности применения иных метрологически аттестованных или инструментальных методов определения содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны и объектах окружающей среды.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Присадку смазывающую принимают партиями. Партией считают любое количество продукта, изготовленного в ходе непрерывного или циклически (периодического) технологического цикла, однородного по компонентному составу и показателям качества, сопровождаемого одним документом о качестве, выданным при приемке на основании испытания объединенной пробы.

Документ о качестве (паспорт) присадки смазывающей, поставляемой для крупных потребителей (нефтебазы) в металлических или полимерных бочках или в полимерных кубах должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарных знаков (при наличии последнего);
- наименование продукта;
- обозначение настоящих технических условий;
- нормативные значения характеристик, установленные настоящими техническими условиями;
- фактические значения этих характеристик (показателей качества) продукта по результатам испытаний аккредитованной в системе ГОСТ Р или аттестованной в системе аналитических лабораторий испытательной лаборатории нефтепродуктов;
- дату приготовления партии продукта;
- номер партии (или номер резервуара, откуда отбиралась проба);
- дату отбора пробы и дату проведения анализа;
- массу (нетто) или объем отгружаемого продукта.

Документ о качестве (паспорт) присадки смазывающей подписывается руководителем предприятия-изготовителя или уполномоченным им лицом и заверяется печатью.

Документ о качестве (паспорт) присадки смазывающей, затариваемой на предприятии-изготовителе в мелкую потребительскую тару для последующей розничной реализации продукта, должен содержать:

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак (при наличии последнего);
- наименование продукта;
- обозначение настоящих технических условий;
- нормативные значения характеристик, установленные настоящими техническими условиями;
- фактические значения этих характеристик (показателей качества) продукта по результатам испытаний аккредитованной в системе ГОСТ Р или аттестованной в системе аналитических лабораторий испытательной лаборатории нефтепродуктов;
- дату приготовления партии продукта;
- номер партии (или номер резервуара, откуда отбиралась проба);
- дату отбора пробы и дату проведения анализа;
- срок годности;
- номер бригады (смены), ответственной за выпуск и фасовку, или номер браковщика;
- номинальный объем (или весовое количество) содержимого в одной единицы фасовки;
- количество единиц продукции в партии.

Документ о качестве (паспорт) присадки смазывающей подписывается руководителем предприятия-изготовителя или уполномоченным им лицом и заверяется печатью.

4.2 Изготовленная партия присадки смазывающей проверяется по всем показателям качества, предусмотренным в таблице настоящих технических условий, а также на соответствие требованиям контракта на его изготовление и поставку.

Помимо показателей качества, указанных в технических условиях, для каждой изготовленной партии продукта дополнительно определяется численная значение температуры вспышки в закрытом тигле, который указывается в документе о качестве (паспорте). Данный показатель не является значимым (браковочным) и имеет справочно-информационный характер для определения пожароопасности конкретной партии продукта.

4.3 Перечень стандартных методов определений (испытаний) показателей качества присадки смазывающей, указанных в таблице показателей качества настоящих технических условий, указан в последующем разделе 5 (Методы испытаний).

4.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из проверяемых показателей, проводят повторные испытания новой пробы, взятой из той же партии присадки смазывающей.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю изготовленную партию продукта.

4.5 Партия присадки смазывающей, не прошедшая повторные испытания хотя бы по одному из проведенных показателей, бракуется. Порядок ее последующей доработки

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подп	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

(переработки) или утилизации определяет изготовитель (поставщик) данной партии продукта в порядке ГОСТ 30773 или ГОСТ Р 51769.

4.6 Помимо показателей качества, указанных в таблице настоящих технических условий, зарубежный потребитель может требовать проведения дополнительных испытаний, предусмотренных Европейским стандартом EN 14214:2003 по методам испытаний, указанным в данном нормативном документе.

4.7 Партия присадки смазывающей, затаренной в металлические или полимерные бочки, а также кубы, может быть подвергнута дополнительному контролю качества только по требованию потребителя.

4.8 Партия присадки смазывающей, затаренная в потребительскую тару, подлежит дополнительному контролю со стороны изготовителя. Контроль включает:

- производственный контроль;
- приемочный контроль.

4.9 Объектами производственного контроля являются:

- качество исходных растительных масел, вовлекаемых в производство готового продукта, проверяемое входным контролем;
- потребительская тара и укупорочные средства;
- расфасованный продукт, готовый к розничной реализации.

Организация и проведение производственного контроля должны обеспечивать и гарантировать качество и безопасность продукта для потребителей, безопасность его производства для технического персонала предприятия и окружающей среды в порядке и объеме, предусмотренном СП 1.1.1058-01.

4.10 Приемочный контроль присадки смазывающей включает проведение приемосдаточных испытаний в объеме показателей качества, предусмотренных настоящими техническими условиями. Приемочный контроль может быть как выборочным, так, при необходимости, и сплошным, т.е. каждой изготовленной партии продукта. Сплошной приемочный контроль может выполняться по требованию главного технолога предприятия при обнаружении существенных нарушений технологического процесса и выявления большого разброса численных значений отдельных показателей качества в разных изготовленных партиях продукта, а также по требованию потребителя или соответствующих контролирующих органов.

Приемочный контроль включает в себя следующее:

- оценку внешнего вида и качества оформления потребительской упаковки на соответствие настоящим техническим условиям;
- определение герметичности упаковки (укупорки емкости);
- определение полноты и точности дозировки.

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

4.11 Потребительскую тару для проведения испытаний в зависимости от объема содержимого отбирают методом случайной отборки, но не менее двух единиц на каждый вид испытаний. Оценку герметичности упаковки проводят после определения показателей внешнего вида на той же выборке образцов. Полноту наименования (заполнения) определяют герметичности упаковки из той же выборки образцов.

4.12 Требования к отбраковке по показателям объема (массы) заполненная по ГОСТ Р 8.579.

4.13 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке образцов от той же партии. При повторном получении неудовлетворительных результатов вся партия продукта бракуется. Порядок ее возврата в цех для последующей переработки или доработки, а также порядок ее утилизации регламентированные ГОСТ 30773, определяет изготовитель продукта.

4.14 Цвет продукта определяется визуально и сравнивается с цветом продукта, указанным изготовителем в товаросопроводительных документах.

4.15 В партиях присадки смазывающей, находящейся в потребительской таре (упаковке) и направленной на экспорт, по требованию зарубежного потребителя могут определяться дополнительные показатели качества, которые предусмотрены международным стандартом EN 14214:2003 по методикам, которые предусмотрены в данном нормативном документе.

4.16 Испытания для целей признания соответствия (сертификации) проводят только в аккредитованных испытательных лабораториях (центрах), соответствующих требованиям ГОСТ Р ИСО МЭК 17025.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1 Пробы присадки смазывающей отбирают по ГОСТ 2517. Объем объединенной пробы – 1,0 дм³.

5.2 Для определения внешнего вида присадки смазывающей продукт наливают в стеклянную пробирку или мерный цилиндр ГОСТ 25336 и рассматривают в проходящем свете невооруженным глазом.

5.3 Определение полноты заполнения потребительской тары производится по объему. Для испытаний используют стеклянные цилиндры 1-50-2, 1-100-2 или 500-2 ГОСТ 1770. Для испытания берутся две потребительские упаковки продукта. В зависимости от объема исследуемого образца выбирается соответствующий мерный цилиндр. Содержимое потребительской упаковки выливается в мерный цилиндр и производится замер объема жидкости. За результат определения принимается среднеарифметическое значение объема,

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

14

рассчитанное из показателей для каждой потребительской упаковки. Допускаемые положительные и отрицательные отклонения от номинала не должны превышать диапазоне варьирования этих величин, указанных на упаковке, а также выходить за ограничительные пределы, установленные ГОСТ Р 8.579.

5.4 Стандартные методы испытаний показателей качества, приведенных в разделе 1 настоящих технических условий, являются следующие:

- смазывающая способность по ГОСТ Р ИСО 12156;
- кинематическая вязкость по ГОСТ 33;
- плотность по ГОСТ Р 51096 или ГОСТ 3900;
- температура вспышки в закрытом тигле по ГОСТ 6356;
- температура застывания (потеря жидкотекучести) по ГОСТ 20287;
- зональность по ГОСТ 1461;
- содержание водорастворимых кислот и щелочей по ГОСТ 6307;
- дополнительно температура вспышки в закрытом тигле определяется ГОСТ 6356.

Точность, сходимость и воспроизводимость результатов лабораторных определений (исследований, испытаний) указаны в конкретных вышеназванных нормативных документах.

5.5 Улучшение смазывающей способности (уменьшение диаметра пятна износа) определяется для дизельного топлива с исходной смазывающей способностью не лучше минимальной, установленной требованиями ГОСТ Р ИСО 12156 (скорректированный диаметр пятна износа при 60°C не менее 460 мкм) при добавлении в него 0,1% об. Присадки смазывающей.

5.6 Методы испытаний на соответствие требованиям Европейского стандарта EN 14241:2003 указаны в данном нормативном документе.

5.7 Потребитель имеет право осуществлять входной контроль качества приобретаемой им присадки смазывающей в полном или частичном объеме требований настоящих технических условий, а также применять методы исследований и испытаний, предусмотренные ASTM, EN и ISO. Однако, в случае разногласий по качеству выпущенной продукции, арбитражными методами считаются методы испытаний, предусмотренные настоящими техническими условиями и ГОСТ 8.580. В случае ссылки на методы испытаний, указанные двумя ГОСТ, арбитражным методом считается указанный первым.

5.8 Маркировку, упаковку и комплектность проверяют визуальным осмотром.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование и хранение присадки смазывающей, выпускаемой по данным техническим условиям, производится по ГОСТ 1510. При отпуске продукта

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подп.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

15

потребителям в металлической таре (бочках) их затаривание производится не более чем на 90%, с учетом объемно-температурного коэффициента расширения присадки смазывающей.

6.2 При перевозке морским, железнодорожным, автомобильным или воздушным транспортом необходимо руководствоваться ведомственными нормами, регламентирующими правила перевозок умеренно опасных грузов на конкретном виде транспорта.

6.3 Присадка смазывающая должна храниться в таре изготовителя. При погрузке на транспортные средства, перевозке, выгрузке упаковочная транспортная тара продукции должна быть защищена от загрязнений и атмосферных осадков. Потребительская упаковка с присадкой смазывающей должна храниться в проветриваемых затемненных складских помещениях при температуре от минус 10°C до 35°C и относительной влажности не выше 85%.

6.4 Допускается кратковременное превышение указанного в п. 6.3 температурного диапазона хранения присадки смазывающей от минус 40°C до 45°C. После застывания и размораживания присадки смазывающая сохраняет свои потребительские свойства.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Присадка смазывающая, изготавливаемая по настоящим техническим условиям, предназначена для повышения смазывающей способности малосернистых дизельных топлив, содержащих менее 0,1 % серы. Как показывает практика, для многих дизельных топлив содержание серы на уровне 0,05% является критическими, при дальнейшем снижении содержания серы снижаются смазывающие свойства топлива, что приводит к интенсивному износу плунжерных пар топливных насосов высокого давления.

7.2 Для продукта, поступающего в розничную реализацию, порядок применения указан в прилагаемой информации для потребителя, составленной в соответствии с рекомендациями ГОСТ Р 51121 или ГОСТ Р ИСО/МЭК 37.

7.3 При реализации продукта в розничной сети продавец (изготовитель) по требованию покупателя обязан предоставить ему паспорт продукции или заверенную его копию, а также другие технические документы, содержащие сведения:

- наименование продукции, ее целевое назначение и способ применения;
- информация о документах, содержащие нормы которым соответствует данная продукция;
- наименование изготовителя, его местоположение, местонахождение продавца;
- номер партии продукции, поставленной на реализацию;
- массу нетто или объем продукции в таре;
- знаки опасности продукции в соответствии с требованиями законодательства РФ в области пожарной, экологической и биологической безопасности;
- сведения о сертификате соответствия или декларации о соответствии;

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

16

- сведения по безопасному хранению, транспортированию, реализации, применению, утилизации продукта.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие присадки смазывающей требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения присадки смазывающей в таре предприятия-изготовителя – три года, считая со дня изготовления данной партии продукта.

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНОЙ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИСПОЛЬЗОВАННОЙ В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

Обозначение и наименование НД, на которую дана ссылка		Номера подпунктов
ГОСТ 8.579-2001	Требования к количеству фасованных товаров в упаковках любого вида при их производстве.	П. 4.12
ГОСТ Р 8.580-2001	ГСИ. Определение и применение точности методов испытаний нефтепродуктов.	П. 5.7
ГОСТ 12.0.003-73	ССБТ. Опасные и вредные производственные факторы. Классификация.	П. 2.1.9
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда.	П. 2.1.9
ГОСТ Р 12.0.006-2002	ССБТ. Общие требования к охране труда в организациях.	П. 2.1.9
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей среды.	П. 2.1.2
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.	П. 2.1.2
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожарная безопасность. Электрическая искробезопасность. Общие требования	П. 2.2.5
ГОСТ 12.1.019-79	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты.	П. 2.2.5
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы определения.	П. 2.2.1
ГОСТ 12.2.007.1-12.2.007.14-75-75	ССБТ. Электробезопасность электрического и электротехнического оборудования и устройств.	П. 2.2.4

Инв. № подп.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

17

ГОСТ 12.3.047-98	ССБТ. Пожарная безопасность технических процессов. Общие требования. Методы контроля.	П. 2.2.8
ГОСТ 12.3.227-2003	ССБТ. Пожарная безопасность технологических процессов. Общие требования. Методы контроля.	П. 2.2.8
ГОСТ 12.4.009-83	ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды, размещение, обслуживание.	П. 2.2.7
ГОСТ 12.4.010-75	ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные.	П. П. 2.1.3, 2.1.6
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.	П. П. 2.1.3, 3.3
ГОСТ Р 12.4.013-97	ССБТ. Очки защитные. Общие требования.	П. П. 2.1.3, 2.1.6.3.3
ГОСТ 12.4.020-82	ССБТ. Средства индивидуальной защиты рук. Номенклатура показателей качества.	П. 2.1.6
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Степени вентиляционные. Общие требования.	П. 2.1.7
ГОСТ 12.4.034-2001	ССБТ. Средства защиты органов дыхания. Классификация и маркировка.	П. 2.1.4
ГОСТ 12.4.068-74	ССБТ. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования.	П. 2.1.6
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.	П.2.1.3
ГОСТ 12.4.111-82	ССБТ. Костюмы мужские для защиты от нефти и нефтепродуктов.	П. П. 2.1.3, 3.3
ГОСТ 12.4.112-82	ССБТ. Костюмы женские для защиты от нефти и нефтепродуктов.	П. П. 2.1.3, 3.3
ГОСТ 12.4.124-83	ССБТ. Средства защиты от статического электричества.	П. 2.2.5

Инв. № подп	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 20.59.42-002-19946180-2017

Лист

18

