PRIEŠGAISRINĖS APSAUGOS IR GELBĖJIMO DEPARTAMENTO
PRIE VIDAUS REIKALŲ MINISTERIJOS DIREKTORIAUS
Į S A K Y M A S

# DĖL GESINTUVŲ TECHNINĖS PRIEŽIŪROS TAISYKLIŲ PATVIRTINIMO

2010 m. gruodžio 20 d. Nr. 1-360
Vilnius

1. T v i r t i n u Gesintuvų techninės priežiūros taisykles (pridedama).
2. N u s t a t a u, kad įsakymas įsigalioja 2011 m. sausio 1 d.

DIREKTORIUS
VIDAUS TARNYBOS GENEROLAS REMIGIJUS BANIULIS

_____

PATVIRTINTA

Priešgaisrinės apsaugos ir gelbėjimo
departamento prie Vidaus reikalų
ministerijos direktoriaus
2010 m. gruodžio 20 d.
įsakymu Nr. 1-360

# GESINTUVŲ TECHNINĖS PRIEŽIŪROS TAISYKLĖS

## I. BENDROSIOS NUOSTATOS

1. Gesintuvų techninės priežiūros taisyklės (toliau vadinama – Taisyklės) nustato privalomus reikalavimus gesintuvų savininkams (naudotojams) bei gesintuvų techninę priežiūrą atliekantiems fiziniams ir juridiniams asmenims.

2. Taisyklės parengtos vadovaujantis Tarptautinės standartizacijos organizacijos (ISO), Europos standartizacijos komiteto (CEN) standartų nuostatomis.

## II. BENDRIEJI GESINTUVŲ TECHNINĖS PRIEŽIŪROS REIKALAVIMAI

3. Gesintuvo techninę priežiūrą sudaro gesintuvų priežiūros norminiuose aktuose ir gamintojo pateiktuose techniniuose dokumentuose nustatytų techninių paslaugų, teisinių ir organizacinių priemonių, skirtų užtikrinti, kad naudojamas gesintuvas būtų veiksminga gesinimo priemonė, visuma.

4. Pagal gesinimo medžiagos tipą gesintuvai skirstomi į šias kategorijas:

4.1. I kategorija – vandens gesintuvai (pripildyti vandens, vandens su priedais arba vandens ir putų koncentrato mišinio);

4.2. II kategorija – miltelių gesintuvai (pripildyti gesinimo miltelių);

4.3. III kategorija – anglies dioksido gesintuvai (pripildyti anglies dioksido).

5. Pagal pristatymą į gaisro vietą gesintuvai skirstomi į nešiojamuosius (bendroji masė ne didesnė kaip 20 kg) ir vežiojamuosius (bendroji masė didesnė kaip 20 kg).

6. Eksploatuojami gesintuvai privalo būti periodiškai tikrinami. Patikrinimai atliekami ne rečiau kaip kas 30 dienų. Jų metu nustatoma, ar:

6.1. gesintuvai yra jiems skirtose vietose;

6.2. gesintuvai yra matomi, neužkrauti, neužstatyti priėjimai prie jų, gesintuvų naudojimo instrukcijos yra matomoje jų korpuso pusėje;

6.3. tvarkinga vežiojamųjų gesintuvų važiuoklė, neatsilaisvinę gesintuvų tvirtinimo įtaisai;

6.4. gesintuvų naudojimo instrukcijos yra įskaitomos;

6.5. nepažeistos gesintuvų plombos, nesugadinti slėgmačiai;

6.6. gesintuvai yra su užpildu (nustatoma gesintuvą pasveriant arba pakilnojant);

6.7. gesintuvas neturi akivaizdžių apgadinimo, korozijos požymių, gesinimo medžiagos nutekėjimo;

6.8. neužsikimšęs gesintuvo purkštas;

6.9. slėgio matuoklio rodmenys ar indikatoriai yra darbinio diapazono ar padėties.

7. Gesintuvo patikrinimo metu nustatomi trūkumai, nurodyti Taisyklių 6.1–6.3 punktuose, turi būti pašalinti nedelsiant.

8. Gesintuvo patikrinimo metu nustačius trūkumus, nurodytus Taisyklių 6.4–6.9 punktuose, turi būti atliekamos atitinkamos techninės priežiūros procedūros.

9. Gesintuvo techninė priežiūra atliekama ne rečiau kaip kartą per metus (išskyrus Taisyklių 8 punkte nurodytus atvejus).

10. Gesintuvų techninę priežiūrą atliekantys fiziniai ir juridiniai asmenys (toliau – techniniai prižiūrėtojai) privalo būti išmokyti šios veiklos (arba turėti išmokytų specialistų).

11. Techniniai prižiūrėtojai turi parengti ir patvirtinti gesintuvų technologines instrukcijas. Jose nurodoma, kaip gesintuvai priimami, registruojami, tikrinami, ištuštinami, pildomi, laikinai saugomi, išduodami ir kraunami į transporto priemones.

12. Gesintuvų technologinėse instrukcijose taip pat turi būti nurodyta gesintuvų ženklinimo tvarka, remonto ir utilizavimo sąlygos.

13. Atliekant gesintuvų techninę priežiūrą turi būti atsižvelgiama į gamintojo rekomendacijas naudoti tinkamo tipo įrankius, gesinimo medžiagas, tepalus ir atsargines dalis.

14. Gesintuvai turi veikti nuo gamintojo deklaruotos žemiausios veikimo temperatūros – $T_{min}$ iki gamintojo deklaruotos aukščiausios veikimo temperatūros –$T_{max}$:

14.1. visų gesintuvų $T_{max}$ turi būti 60 °C ar aukštesnė;

14.2. visų gesintuvų (išskyrus vandens) $T_{min}$ turi būti -20 °C, -30 °C ar žemesnė;

14.3. vandens gesintuvų $T_{min}$ turi būti +5 °C, 0 °C, -5 °C, -10 °C, -15 °C, -20 °C, -25 °C, -30 °C ar žemesnė. Vandens be priedų nuo užšalimo gesintuvų $T_{min}$ turi būti +5 °C.

15. Nešiojamųjų gesintuvų nominalieji užpildų tūriai (masės) nurodyti 1 lentelėje, vežiojamųjų – 2 lentelėje.

1 lentelė. Nešiojamųjų gesintuvų nominalieji leidžiamieji užpildų tūriai (masės)

| Vandens gesintuvų nominalieji leidžiamieji užpildų tūriai, *l* | Miltelių gesintuvų nominaliosios leidžiamosios užpildų masės, kg | Anglies dioksido gesintuvų nominaliosios leidžiamosios užpildų masės, kg |
|---|---|---|
| 2; 3; 6; 9 | 1; 2; 3; 4; 6; 9; 12 | 2; 5 |

2 lentelė. Vežiojamųjų gesintuvų nominalieji leidžiamieji užpildų tūriai (masės)

| Vandens gesintuvų nominalieji leidžiamieji užpildų tūriai, *l* | Miltelių gesintuvų nominaliosios leidžiamosios užpildų masės, kg | Anglies dioksido gesintuvų nominaliosios leidžiamosios užpildų masės, kg |
|---|---|---|
| 20; 25; 45; 50; 90; 100; 135; 150 | 25; 50; 100; 150 | 10; 20; 30; 50 |

16. Gesintuvų santykinės pripildymo tolerancijos nurodytos 3 lentelėje.

3 lentelė. Gesintuvų gesinimo medžiagos ir santykinės pripildymo tolerancijos

| Gesinimo medžiaga, kg | Santykinė pripildymo tolerancija, proc. |
|---|---|
| Milteliai | |
| 1 kg | ± 5 |
| 2 kg | ± 3 |
| > 3 kg | ± 2 |
| Kitos medžiagos | 0 -:- -5 |

17. Išstumiamųjų dujų balionėlių, skirtų slėgiui gesintuve sudaryti, pripildymo tolerancijos:

17.1. 30 g arba mažesnių balionėlių – 0 -:- -15 proc.

17.2. didesnių nei 30 g balionėlių – 0 -:- -10 proc.

18. Leistinas slėginių gesintuvų (kuriuose nuolat būna slėgis, didesnis už atmosferos) dujų nuotėkis per metus turi būti ne didesnis kaip 6 proc. jų tūrio, o gesintuvų ir išstumiamųjų dujų balionėlių, kurie tikrinami sveriant, – ne didesnis kaip 5 proc. nominaliosios jų užpildo vertės. Gesintuvuose, kuriuose slėgis sudaromas tik jų naudojimo metu, dujų nuotėkio greitis, padidėjus slėgiui, neturi viršyti 5 $cm^3$ dujų per minutę vienam gesintuvo užpildo kilogramui ar litrui. Kai išstumiamųjų dujų nuotėkis iš slėginių gesintuvų ar išstumiamųjų dujų balionėlių per metus yra didesnis negu leistina, tokie gesintuvai turi būti remontuojami ir iš naujo

pildomi.

19. Gesinimo medžiagos išleidimo mechanizmas turi būti apsaugotas nuo netyčinio gesintuvo suveikimo, o jo užplombavimo įtaisai turi parodyti, kad jis nebuvo panaudotas.

20. Gesinimo medžiaga keičiama, kai yra pasibaigęs jos galiojimo terminas arba kai nustatoma, kad bent vienas jos rodiklių neatitinka techninių sąlygų reikalavimų.

21. Gesintuvuose turi būti naudojamos tik tos išstumiamosios dujos arba jų mišiniai, taip pat didžiausias leistinas vandens kiekis juose (išskyrus vandens gesintuvus), kurie pateikti 4 lentelėje.

4 lentelė. Leistinos išstumiamosios dujos ir didžiausias leistinas vandens kiekis

| Išstumiamosios dujos | Didžiausias leistinas vandens kiekis (masės dalis), proc. |
|---|---|
| Oras | 0,006 |
| Argonas | 0,006 |
| Anglies dioksidas | 0,015 |
| Helis | 0,006 |
| Azotas | 0,006 |

22. Gesintuvų slėgmačiai turi būti tikrinami ne rečiau kaip kartą per metus prietaisu, kuriame slėgiui tikrinti naudojamas kontroliuojamas išorinis slėgis.

23. Slėgmačio konstrukcijos medžiagos turi būti apsaugotos nuo sąlyčio su gesinimo medžiagomis ir išstumiamosiomis dujomis arba su jomis suderintos.

24. Slėginiuose gesintuvuose slėgį galima didinti tik iki didžiausio darbinio slėgio ($P_d$), kuriam esant gesintuvas naudojamas. Didžiausias darbinis slėgis gali būti lygus didžiausiam leistinam slėgiui ($P_s$) arba už jį mažesnis ($P_s$ – slėgis gesintuve esant didžiausiai (? 60 °C) veikimo temperatūrai).

25. Slėgiui gesintuvuose sudaryti turi būti naudojamas reguliuojamas slėgio šaltinis, kurio vertė negali būti 1,1 karto didesnė už darbinį slėgį.

26. Gesintuvų techninės priežiūros metu atliekamos 5 lentelėje nurodytos procedūros.

5 lentelė. Gesintuvų techninės priežiūros procedūros

| Eil. Nr. | Priežiūros procedūra | Gesintuvo kategorija | | |
|---|---|---|---|---|
| | | I | II | III |
| 1. | Patikrinkite, ar nepasibaigęs korpuso hidraulinio bandymo terminas. Jei šis terminas pasibaigęs – gesintuvą išbandykite Taisyklių VI skyriuje nurodyta tvarka. | X | X | X |
| 2. | Sumažinkite darbinį slėgį gesintuvo korpuse iki atmosferos (neatsižvelgę į slėgio indikatoriaus rodmenis) vienu iš šių būdų:<br>a) paspauskite paleidimo rankenėlę ir miltelius išpilkite į cikloną. Juos išpylus slėgmačio rodyklė turi būti ties nuline padala;<br>b) apverskite gesintuvą dugnu į viršų, paspauskite paleidimo rankenėlę ir išleiskite slėgį iš korpuso, dalį miltelių išpilkite į cikloną. Atsukite gesintuvo galvutę ir korpuse likusius miltelius išpilkite į tarą;<br>c) nežymiai atsukite slėgmatį, kad atlaisvintumėte guminį žiedą ir konstatuotumėte slėgio kritimą korpuse pagal garsą ir slėgmačio rodmenis. Norėdami visiškai įsitikinti, kad korpuse nėra slėgio, paspauskite paleidimo rankenėlę, prieš tai įdėję žarnos antgalį į cikloną. | | X | |
| 3. | Išmontuokite išleidimo mechanizmą, persijokite gesinimo miltelius, jei jų trūksta – papildykite. | | X | |
| 4. | Apžiūrėkite gesintuvą ir nustatykite, ar nėra korpuso korozijos | X | X | X |

| Eil. Nr. | Priežiūros procedūra | Gesintuvo kategorija | | |
|---|---|---|---|---|
| | | I | II | III |
| | požymių ir defektų. Jei gesintuvas šiek tiek aprūdijęs (iki 5 proc. paviršiaus ploto) ar turi nedidelių defektų (įbrėžimų, įlinkių), privalomas jo hidraulinis bandymas. Jei gesintuvas stipriai surūdijęs ar turi didelių defektų, jis pripažįstamas netinkamu naudoti. | | | |
| 5. | Patikrinkite, ar laisvai juda išleidimo mechanizmo rankenėlė ir vožtuvas, ar nepažeisti sriegiai. Jei reikia, išvalykite, sutaisykite ar pakeiskite. | X | X | X |
| 6. | Pasverkite gesintuvą, kad įsitikintumėte, ar jis pakankamai pripildytas. Palyginkite nustatytą svorį su svoriu, kuris buvo užregistruotas. | | | X |
| 7. | Pripildykite gesintuvą gesinimo medžiagos, įmontuokite pripildytą išstumiamųjų dujų balionėlį arba sudarykite reikalingą slėgį gesintuve. | X | X | |
| 8. | Patikrinkite purkštą ir žarną (jei yra) ir, jei būtina, išvalykite, prapūskite juos suslėgtuoju oru. Pašalinkite pastebėtus žarnos viršutinio sluoksnio, purkšto įtrūkius, įlinkius ar kitus defektus. Pritvirtinkite žarnų laikiklius. | X | X | X. |
| 9. | Slėginio gesintuvo nuotėkis nustatomas pagal jo slėgmačio rodmenis tik gesintuvą pripildžius ir praėjus 24 valandoms. Jei slėgio rodmenys praėjus parai po gesintuvo pripildymo nepakito, gesintuvas laikomas sandariu. Galima pagreitinti nuotėkio tikrinimą gesintuvą panardinant į indą su vandeniu taip, kad gesintuvas būtų visiškai apsemtas 3–5 min. Jeigu burbulų nematyti, daroma išvada, kad gesintuvas sandarus. | X | X | |
| 10. | Esant teigiamiems gesintuvo techninės priežiūros rezultatams, užplombuokite išleidimo mechanizmą, o ant gesintuvo korpuso priklijuokite lipduką (-us) su atitinkamomis žymomis. | X | X | X |

27. Draudžiama pildyti ir naudoti gesintuvus, jei pasibaigęs jų korpusų hidraulinių bandymų terminas arba jei šis terminas pasibaigs anksčiau negu kito patikrinimo data. Kai nėra galimybių nustatyti gesintuvų korpusų bandymo datos, gesintuvai išbandomi, o esant pažeistai išorinei dangai – jų korpusai dažomi.

28. Panaudoti gesintuvai turi būti pripildomi.

29. Draudžiama perdaryti gesintuvus į kito tipo gesintuvus ir pritaikyti juos kito tipo užpildui.

30. Gesintuvas, kuris pripažintas netinkamu naudoti, gavus gesintuvo savininko (naudotojo) sutikimą, sugadinamas vienu iš šių būdų: mechaniniu būdu sugniužd omas, pragręžiamos skylės bent trijose vietose, netaisyklinga forma nupjaunamas kaklelis, supjaustomas į dvi ar daugiau dalių.

31. Techniniai prižiūrėtojai privalo turėti gesintuvų techninei priežiūrai naudojamus patikrintus slėgmačius, svarstykles, svarsčius ir tūrio matavimo priemones.

## III. VANDENS GESINTUVŲ PILDYMAS

32. Vandens gesintuvas pildomas tik patikrinus visus sudėtinius jo mazgus. Detalės, turinčios defektų, pakeičiamos naujomis arba remontuojamos, patikrinami saugos įtaisai (saugikliai, slėgmačiai), pažeista antikorozinė vidaus danga atnaujinama. Esant pažeistam išoriniam dažų sluoksniui, gesintuvas dažomas.

33. Panaudotame nešiojamajame gesintuve gesinimo medžiagos liekamasis užpildas neturi viršyti 10 proc. nominaliosios užpildo vertės, o panaudotame vežiojamajame gesintuve – 5 proc. nominaliosios užpildo vertės.

34. Draudžiama perpildyti gesintuvus (3 lentelė). Reikiamas skysčio kiekis nustatomas sveriant, matuojant pagal tūrį, naudojant pildymo lygio žymas ir kitais metodais.

35. Pripildytas gesintuvas sukomplektuojamas. Slėginiuose gesintuvuose sudaromas gamintojo techninėje dokumentacijoje nurodytas darbinis slėgis.

36. Vandens gesintuvo užpildas keičiamas ne rečiau kaip kartą per metus. Putų koncentratas, kuriuo kartu su vandeniu pildomas vandens gesintuvas, turi atitikti standarto reikalavimus. Draudžiama maišyti skirtingų tipų putų koncentratus.

## IV. MILTELIŲ GESINTUVŲ PILDYMAS

37. Gesintuvams pildyti naudojamos gesinimo medžiagos turi būti tvarkingoje gamintojo taroje. Gesintuvai turi būti atidaromi tik užtikrinus tinkamas sąlygas (santykinė drėgmė patalpoje turi būti ne didesnė kaip 70 proc.).

38. Naudojamų gesinimo miltelių drėgmė turi būti ne didesnė kaip 0,5 proc.

39. Panaudotame nešiojamajame gesintuve gesinimo medžiagos liekamasis užpildas neturi viršyti 10 proc. nominaliosios užpildo vertės, o panaudotame vežiojamajame gesintuve – 10 proc. ABC tipo ir 15 proc. BC tipo gesinimo miltelių nominaliosios užpildo vertės. Esant didesniam gesinimo medžiagos liekamojo užpildo kiekiui, nustatomos priežastys (trumpas išpurškimo vamzdelis, nepakankamas išstumiamosios medžiagos kiekis, gesintuvas, kuriame slėgis sudaromas naudojimo metu, nesandarus, netvarkingas gesinimo medžiagos išpurškimo kanalas ir kt.) ir jos pašalinamos.

40. Miltelių gesintuvų korpusuose slėgiui sudaryti naudojamas azotas arba išvalytas ir sausas oras.

41. Į gesintuvus pilami tie patys (buvę gesintuvuose iki jų techninės priežiūros) gesinimo milteliai turi būti persijojami. Jei gesinimo milteliai buvo pagaminti daugiau nei prieš 5 metus, turi būti atlikta jų patikra arba gesintuvas turi būti pripildomas naujų standartų reikalavimus atitinkančių gesinimo miltelių. Draudžiama maišyti skirtingo tipo ir skirtingų spalvų miltelius.

42. Pildant gesintuvus reikia laikytis gamintojo rekomendacijų.

43. Netinkami naudoti milteliai utilizuojami.

## V. ANGLIES DIOKSIDO GESINTUVŲ PILDYMAS

44. Prieš pildant gesintuvą patikrinamas korpuso įspaude nurodytas tuščio gesintuvo (su išleidimo mechanizmu ir visomis pritvirtintomis nenuimamomis detalėmis) svoris, vardinis (darbinis) slėgis, hidraulinio bandymo slėgis, atlikto paskutinio bandymo data, jį atlikusio techninio prižiūrėtojo identifikavimo žyma ir kito bandymo data.

45. Siekiant įsitikinti, kad gesintuve nėra nešvarumų, kiekvieną tuščią gesintuvą būtina pasverti ir jo svorį palyginti su nurodytu ant gesintuvo. Nešvarus gesintuvas valomas ir atliekamas jo hidraulinis bandymas. Po hidraulinio bandymo gesintuvus būtina išdžiovinti.

46. Jeigu tikrinant gesintuvą defektų nenustatoma, gesintuvas pildomas.

47. Gesintuvai pripildomi neviršijant 0,75 kg/l gesinimo medžiagos, kurios kiekis pildymo metu kontroliuojamas sveriant.

48. Anglies dioksido gesintuvo užpildas keičiamas ne rečiau kaip kartą per 5 metus.

## VI. GESINTUVŲ HIDRAULINIAI BANDYMAI

49. Gesintuvų hidrauliniai bandymai atliekami ne rečiau kaip kas 10 metų.

50. I–II kategorijos gesintuvų hidraulinių bandymų metu atliekamos šios procedūros:

50.1. gesintuvas visiškai ištuštinamas. Ištuštinto gesintuvo slėgmatis (jei toks yra) turi rodyti nulinį slėgį, paskui gesintuvas atidaromas, išvalomas jo vidus ir patikrinama, ar viduje nėra korozijos požymių bei defektų. Pripažinti netinkamais naudoti gesintuvai hidrauliškai

nebandomi;

50.2. išmontuojamas gesintuvo išorėje tvirtinamas išstumiamųjų dujų balionėlis, žarna, reduktorius slėgiui mažinti (jeigu toks yra), pakeičiama gesintuvo galvutė su apsauginiu vožtuvu ar saugikliu ir, užsandarinus visas angas, atliekamas hidraulinis bandymas;

50.3. hidraulinio bandymo metu gesintuvas pripildomas vandens, visiškai išleidus orą;

50.4. gesintuvo hidraulinis bandymas atliekamas gamintojo techninėje dokumentacijoje nurodytu slėgiu. Kai nėra galimybės nustatyti gamintojo bandomąjį slėgį, nešiojamieji gesintuvai bandomi $P_b$ = 1,43 x $P_d$ slėgiu, kur $P_d$ – didžiausias darbinis slėgis (barais) gesintuve. Mažiausias gesintuvo bandomasis slėgis turi būti ne mažesnis kaip 20 barų. Vežiojamieji gesintuvai bandomi $P_b$ =1,3 x $P_d$ slėgiu, o mažiausias bandomasis slėgis turi būti ne mažesnis kaip 15 barų;

50.5. slėgis didinamas palaipsniui, kol pasiekiamas didžiausias bandymo slėgis, bet ne greičiau kaip per 30 sek. Šį bandymo slėgį reikia palaikyti ne mažiau kaip 30 sek. Bandymo metu reikia nustatyti visas gesintuvo korpuso deformacijas ar nuotėkį.

51. Jei bandymo slėgis nesumažėja ir nėra jokių deformacijų, laikoma, kad gesintuvo hidraulinio bandymo rezultatas yra teigiamas.

52. Visus vandens ar drėgmės likučius iš miltelių gesintuvo korpuso reikia pašalinti džiovintuvu.

53. III kategorijos gesintuvų hidraulinių bandymų metu atliekamos šios procedūros:

53.1. priimant gesintuvą turi būti nustatytas gesintuvo savininkas (naudotojas), atlikta išorės apžiūra, patikrintas įspaudas (įspaustos žymos). Gesintuvai, neturintys įspaudo, pripažįstami netinkamais naudoti;

53.2. patikrinama, ar įspaudo vietoje aiškiai matyti šie duomenys: darbinis ir hidraulinio bandymo slėgiai, tuščio gesintuvo svoris, atlikto paskutinio hidraulinio bandymo ir kito bandymo datos (du paskutiniai metų skaitmenys ir mėnuo), jį atlikusio techninio prižiūrėtojo identifikavimo žyma;

53.3. gesintuvai ištuštinami saugiu būdu išleidžiant liekamąjį slėgį, išmontuojamas ir apžiūrimas išleidimo mechanizmas;

53.4. apžiūrimas gesintuvo korpuso vidus, esant saugiam tam tikslui skirtam apšvietimui, patikrinama, ar jame nėra nešvarumų, korozijos požymių. Juos pastebėjus, korpusas išvalomas vandens čiurkšle, garų srautu, cheminėmis medžiagomis ar kitu tinkamu metodu, atidžiai stebint, kad korpusas nebūtų pažeistas;

53.5. išvalyto korpuso vidus apžiūrimas pakartotinai, patikrinamas vidinis kaklelio sriegis (nustatoma, ar jis švarus ir ištisinis, nepažeistas, neturi ištrupų, įtrūkių ir kitų trūkumų), apžiūrimi ir kiti kaklelio paviršiai, pastebėti trūkumai pašalinami;

53.6. kiekvienas gesintuvas išbandomas gamintojo nurodytu slėgiu barais, o jo nesant – slėgiu $P_b$ = 1,5 x $P_s$ (kur $P_s$ – didžiausias leistinas slėgis), naudojant vandenį. Slėgis didinamas laipsniškai (ne greičiau kaip per 30 sekundžių), kol pasiekiamas bandymo slėgis. Izoliavus gesintuvą nuo slėgio šaltinio, bandymo slėgis turi išlikti nepakitęs 30 sekundžių, per kurias neturi būti pastebėta nuotėkio požymių;

53.7. atlikus hidraulinį bandymą slėgiu gesintuvas išdžiovinamas, kad neliktų vandens, apžiūrima, ar tikrai gesintuvo vidus sausas ir švarus;

53.8. patikrinamas išleidimo mechanizmo veikimas ir sandarumas, pašalinami pažeidimai, mechanizmas įsukamas į gesintuvo korpusą, naudojant sandarinimo medžiagą;

53.9. pasveriant ne mažiau kaip 0,1 kilogramo tikslumu nustatomas tuščio gesintuvo (įskaitant išleidimo mechanizmą ir visas prie gesintuvo nejudamai pritvirtintas nenuimamas detales) svoris, kurio skaitinė reikšmė įspaudžiama ant gesintuvo korpuso arba uždarymo mechanizmo;

53.10. esant teigiamiems hidraulinio bandymo rezultatams gesintuvo įspaudo vietoje šalia ankstesniojo patikrinimo žymos įspaudžiama nauja žyma, kurioje nurodoma atlikto hidraulinio bandymo data (du paskutiniai metų skaitmenys, mėnuo), techninio prižiūrėtojo identifikavimo žyma ir kito hidraulinio bandymo data;

53.11. gesintuvų žarnų, kurių gale yra uždaromasis purkštas, hidraulinis bandymas atliekamas 100 barų slėgiu, žarnos be uždaromojo purkšto bandomos 20 barų slėgiu.

54. Išstumiamųjų dujų balionėlių, kurių skersmuo mažesnis kaip 5 cm ir kurių maksimali talpa neviršija 300 g, hidrauliniai bandymai neatliekami, o kiti balionėliai turi būti bandomi ne mažesniu kaip $P_b$ = 1,5 x $P_s$ slėgiu, kur $P_s$ – didžiausias leistinas slėgis balionėlyje. Anglies dioksido išstumiamųjų dujų balionėliai bandomi ne mažesniu kaip 250 barų slėgiu.

55. Gesintuvas pripažįstamas netinkamu naudoti, kai:

55.1. gesintuvas neišlaikė bandomojo slėgio;

55.2. gesintuvo korpusas taisytas lituojant, suvirinant;

55.3. pažeisti sriegiai.

## VII. GESINTUVŲ SPALVA IR ŽENKLINIMAS

56. Remiantis Tarptautinės standartizacijos organizacijos (ISO), Europos standartizacijos komiteto (CEN) standartų nuostatomis, gesintuvų korpusai dažomi raudona spalva.

57. Gesintuvo žymenų spalva turi išsiskirti iš fono. Etiketė su žymenimis arba įrėminti žymenys (toliau – ženklas) turi būti padalyti į penkias dalis, kaip parodyta 1 ir 2 paveiksluose. 1, 2, 3 ir 5 dalyse nurodoma informacija turi būti pateikta tame pačiame ženkle. Ženklas turi būti gerai įskaitomas, kai gesintuvas yra laikiklyje.

58. Ženklo 4 dalyje reikalaujama informacija gali būti bet kurioje gesintuvo vietoje.

59. Ženklo užrašų aukštį sudaro jo kiekvienos dalies dešinėje pusėje nurodyto skaičiaus ir atitinkamos skaitinės vertės sandauga.

60. Gesintuvų, turinčių 3 kg (*l*) ir mažiau užpildo, ženklo užrašų aukščiui skaičiuoti naudojama skaitinė vertė turi būti ne mažesnė kaip 3 mm, o gesintuvų, turinčių daugiau kaip 3 kg (*l*) užpildo, – ne mažesnė kaip 5 mm.

61. Ženklo **1 dalyje** nuosekliai viena po kitos išdėstoma tokia informacija:

61.1. žodis „Gesintuvas“;

61.2. gesinimo medžiagos tipas ir nominalioji užpildo vertė;

61.3. gaisro židinio parametras (parametrai).

62. Ženklo **2 dalyje** pateikiama viena ar daugiau piktogramų su paaiškinimais lietuvių kalba. Skirtingi veiksmai, kuriuos reikia atlikti, turi būti vaizduojami vienas po kito, iš viršaus į apačią. Piktogramos turi būti toje pačioje vietoje kaip ir atitinkamas tekstas, reikalingų atlikti veiksmų kryptys žymimos rodyklėmis.

Piktogramos, vaizduojančios gaisrų tipus, pateiktos 3 paveiksle. Jos turi būti kvadratiniuose rėmeliuose. Gesintuvų, turinčių 3 kg (*l*) ir mažiau užpildo, piktogramos rėmelio kraštinės ilgis turi būti ne mažesnis kaip 20 mm, o gesintuvų, turinčių daugiau kaip 3 kg (*l*) užpildo – ne mažesnis kaip 25 mm.

Piktogramos kampe turi būti kvadratinis rėmelis su simboline raide.

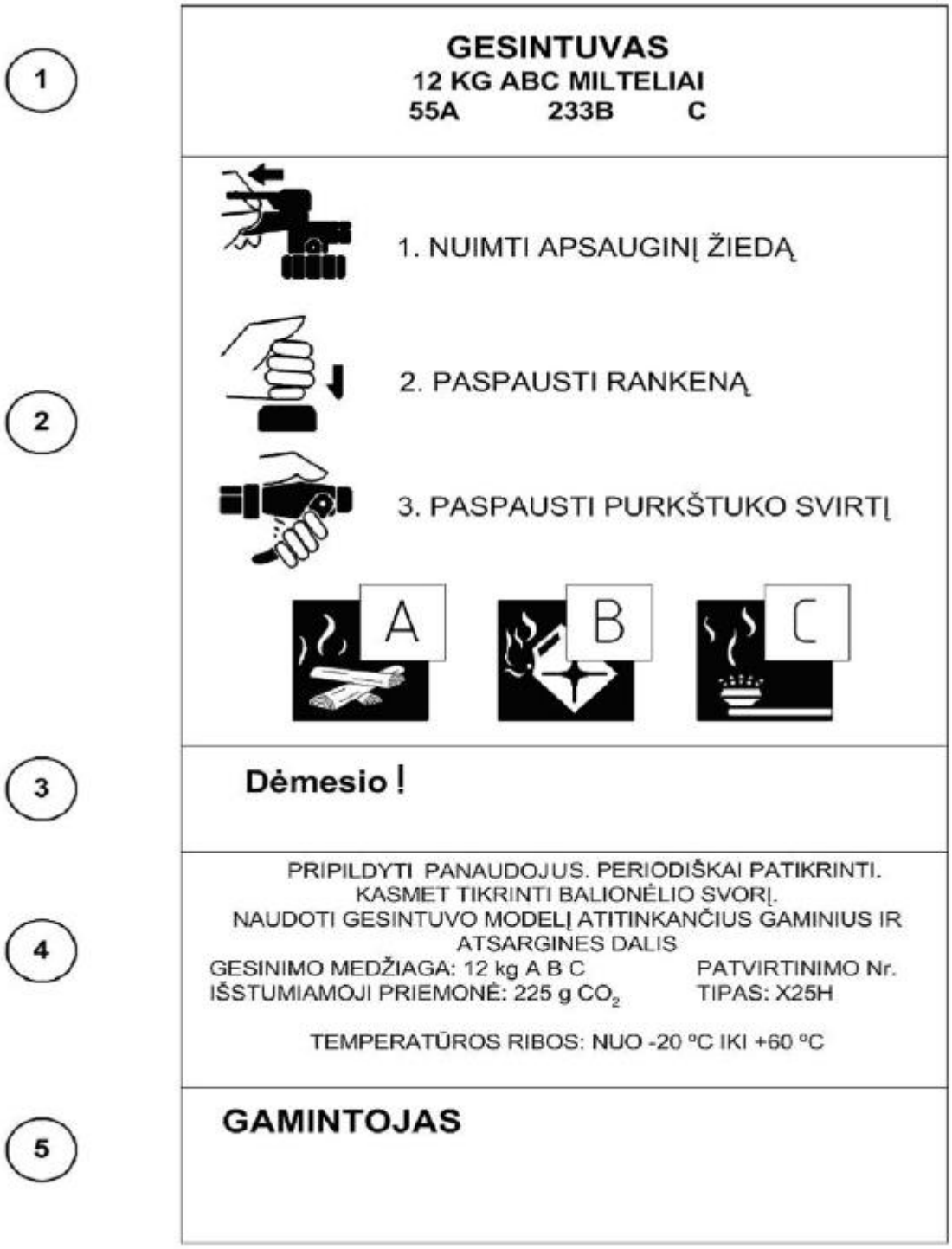
63. Ženklo **3 dalyje** pateikiama informacija, susijusi su apribojimais ar pavojais (ypač su toksiškumu ar elektros rizika), galinčiais atsirasti naudojant gesintuvus. Gesintuvai, kuriuose naudojamas vanduo ar putos, turi būti pažymėti: „Įspėjama: Netinka elektros įrenginiui gesinti esant įtampai“.

Gesintuvai, kuriuose naudojamos kitos gesinimo medžiagos, turi būti pažymėti, kad jie tinka elektros įrenginiui gesinti, pavyzdžiui, „Tinka elektros įrenginiui iki 1000 V 1 m atstumu gesinti“.

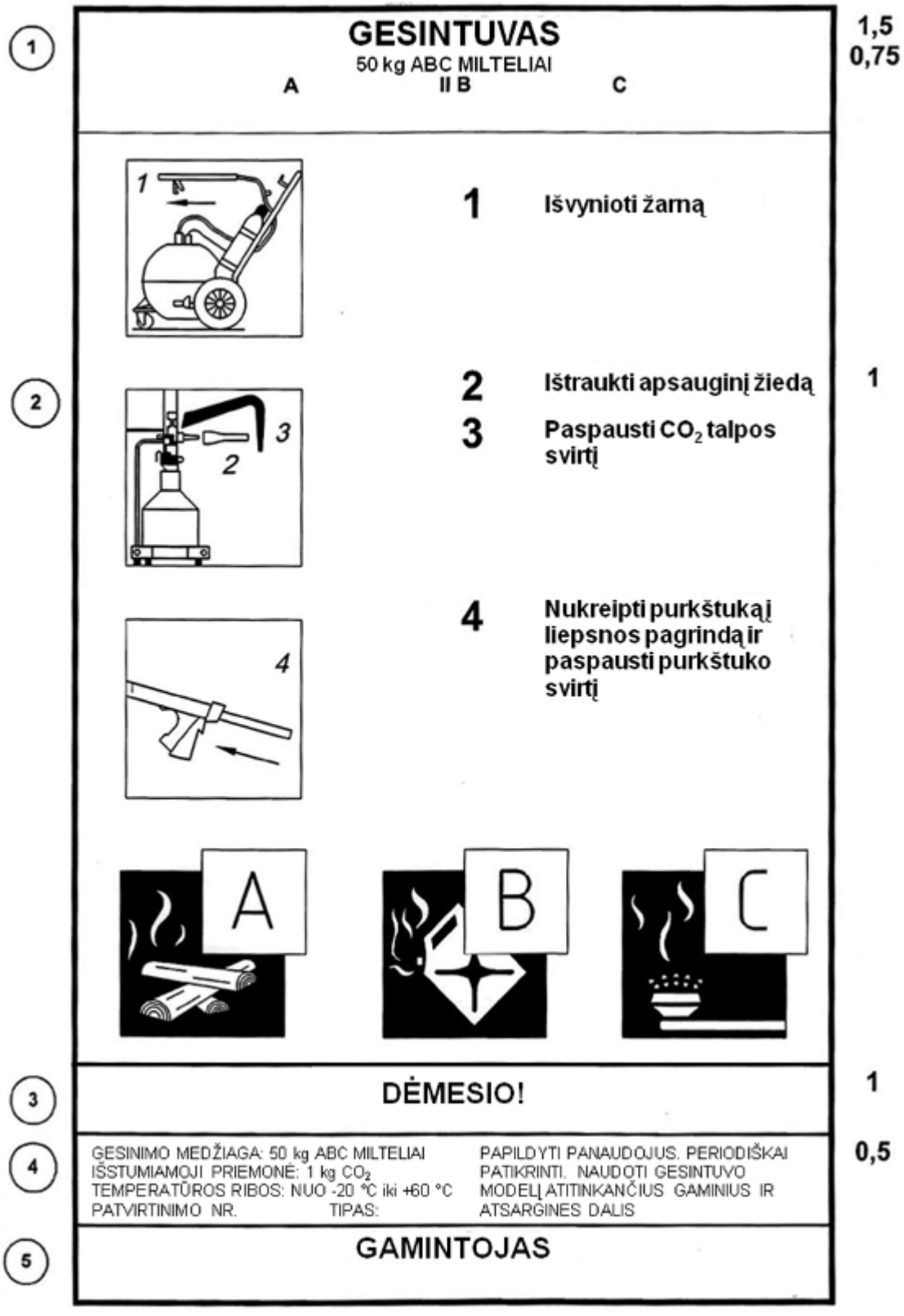
64. Ženklo **4 dalyje** turi būti nurodytas reikalavimas pripildyti panaudotą gesintuvą, nuoroda apie gaminio modelį atitinkančių atsarginių dalių naudojimą atliekant jo remontą ir pakartotinai pripildant, gesinimo medžiagos ir išstumiamųjų dujų pavadinimai (jei naudojama), jų kiekiai ir veikimo temperatūros ribos.

65. Ženklo **5 dalyje** turi būti nurodytas gamintojo ir (ar) tiekėjo pavadinimas ir adresas.

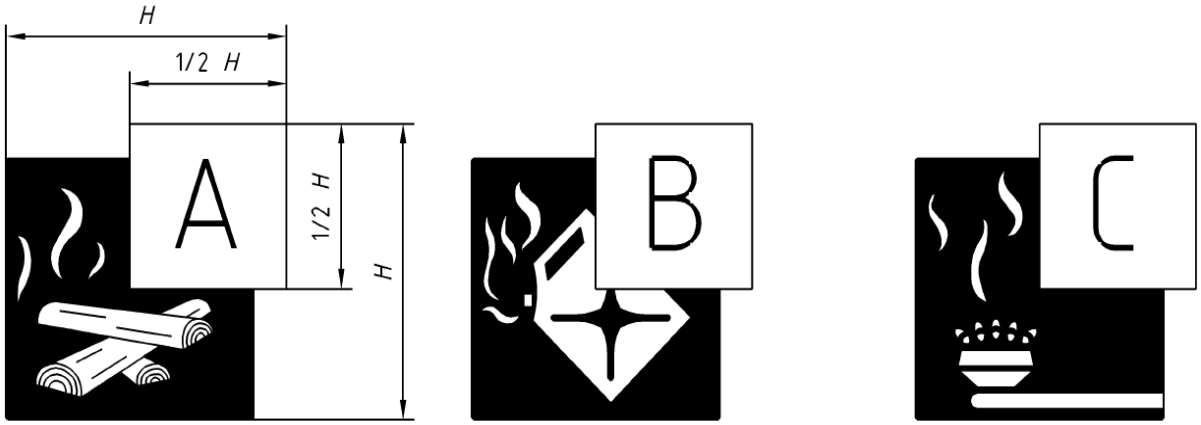
66. Šalia ženklo klijuojami gesintuvų techninės priežiūros ir hidraulinių bandymų lipdukai, kuriuose nurodomos kito hidraulinio bandymo ir techninės priežiūros datos (metai ir mėnuo).




1 paveikslas. Nešiojamojo gesintuvo ženklo pavyzdys




2 paveikslas. Vežiojamojo gesintuvo ženklo pavyzdys




3 paveikslas. Piktogramos

## VIII. ATLIKTŲ DARBŲ APSKAITA

67. Gesintuvų techninė priežiūra atliekama ir jų apskaita tvarkoma taip, kad būtų galima nustatyti techninį prižiūrėtoją, konkrečius darbus atlikusį specialistą ir darbų atlikimo datą.

68. Darbų apskaita tvarkoma technologinėje dokumentacijoje (kortelėse, žurnaluose) arba kompiuterinėse laikmenose.

## IX. SAUGOS REIKALAVIMAI

69. Gesintuvus techniškai prižiūrintis personalas privalo dėvėti darbo drabužius, naudotis akių ir kvėpavimo organų apsaugos priemonėmis.

70. Prie anglies dioksido gesintuvų žarnomis prijungti difuzoriai turi būti su izoliuotomis rankenomis, kad juos naudojant nenušaltų rankos.

71. Gesintuvų techninės priežiūros įranga privalo būti tvarkinga ir naudojama vadovaujantis gamintojo techninėje dokumentacijoje nurodytais saugos reikalavimais.

72. Draudžiama:

72.1. atlikti bet kokius remonto darbus esant gesintuvo korpuse slėgiui;

72.2. sudaryti slėgį gesintuvo korpuse išstumiamosiomis dujomis, kai netvarkingas slėgio reguliatorius (reduktorius) ar slėgmatis;

72.3. mėtyti gesintuvus, pašaliniais daiktais smūgiuoti į juos.

## X. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

73. Gesintuvo savininkas (naudotojas) ar jo įgaliotas asmuo turi teisę tikrinti techninio prižiūrėtojo atliktų darbų kokybę – išbandyti gesintuvo veikimą, papildomai sumokėjęs gesintuvo pakartotinio pripildymo bei paruošimo darbui mokestį.

74. Gesintuvo savininko (naudotojo) reikalavimu techninis prižiūrėtojas privalo ištirti gesintuvo, kurio techninę priežiūrą jis atliko, nesuveikimo gaisro metu priežastis ir informuoti apie jas gesintuvo savininką (naudotoją).

_____