ДЕРЖАВНИЙ КОМІТЕТ УКРАЇНИ З НАГЛЯДУ ЗА ОХОРОНОЮ ПРАЦІ

НАКАЗ

31 січня 2005 року № 20

Про затвердження Правил охорони праці в деревообробній промисловості

Зареєстровано в Міністерстві юстиції України
16 березня 2005 року за № 306/10586

Останні зміни внесено: наказ Міністерства надзвичайних ситуацій України
від 14.12.2012 № 1424

Відповідно до Закону України «Про охорону праці», Положення про Державний комітет України з нагляду за охороною праці, затвердженого Указом Президента України від 16.01.2003 № 29,

НАКАЗУЮ:

1. Затвердити Правила охорони праці в деревообробній промисловості (далі — Правила), що додаються.

2. Вважати такими, що не застосовуються на території України, «Правила по охране труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и в лесном хозяйстве», затверджені Мінліспапірпромом СРСР 22.02.85 та Держлісгоспом СРСР 28.02.85 (НАОП 3.0.00-1.01-85).

3. Управлінню організації державного нагляду в АПК, машинобудуванні, на транспорті та у зв'язку Держнаглядохоронпраці України (Маціяшко В. А.) подати на державну реєстрацію до Міністерства юстиції України Правила.

4. Начальникам територіальних управлінь Держнаглядохоронпраці України та інспекцій вжити заходів щодо вивчення вимог Правил державними інспекторами, іншими посадовими особами Держнаглядохоронпраці України, забезпечити систематичний контроль за дотриманням їх вимог.

5. Управлінню нормативно-правового та юридичного забезпечення (Кубієвич М. В.) включити Правила до Державного реєстру нормативно-правових актів з охорони праці та розмістити їх на веб-сторінці Держнаглядохоронпраці України.

6. Державному підприємству «Головний навчально-методичний центр Держнаглядохоронпраці України» (Баженов О. К.) забезпечити:

видання і розповсюдження Правил;

вивчення Правил посадовими особами Держнаглядохоронпраці України, центральних і місцевих органів виконавчої влади, організацій та деревообробних підприємств під час їх чергового навчання та перевірки знань з питань охорони праці.

7. Відділу документального забезпечення та контролю (Дєньгін А. П.) у тижневий термін після державної реєстрації у Міністерстві юстиції України довести цей наказ до відома центральних і місцевих органів виконавчої влади, територіальних управлінь,

експертно-технічних центрів та Національного науково-дослідного інституту охорони праці Держнаглядохоронпраці України.

8. Головному редактору журналу «Технополіс» (Спірін В. Ф.) опублікувати наказ у черговому номері журналу.

9. Контроль за виконанням цього наказу покласти на заступника Голови Комітету Семка О. П.

Голова Комітету С. Сторчак

ЗАТВЕРДЖЕНО
наказом Державного комітету України з нагляду
за охороною праці
від 31 січня 2005 р. № 20

Зареєстровано
в Міністерстві юстиції України
16 березня 2005 р. за № 306/10586

ПРАВИЛА
охорони праці в деревообробній промисловості

1 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

1.1 Галузь застосування

Правила охорони праці в деревообробній промисловості (далі — Правила) поширюються на підприємства, установи й організації (далі — підприємства) незалежно від їх підпорядкування і форми власності та на фізичних осіб, які займаються оброблюванням деревини.

Правила регламентують безпечне виконання робіт та технологічних процесів в деревообробній промисловості, крім виробництва деревноволокнистих плит.

Вимоги цих Правил є обов'язковими для роботодавців та працівників, які організовують та контролюють роботу з охорони праці на підприємствах деревообробної промисловості.

1.2 Терміни та визначення

При розробленні цих Правил вжито терміни та визначення основних понять в галузі охорони праці, прийняті в державному стандарті «Охорона праці. Терміни та визначення основних понять» (ДСТУ 2293-99).

2 ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ

2.1 Вимоги до території підприємства, виробничих будівель і споруд

2.1.1 Територія підприємства і розташовані на ній будівлі мають відповідати вимогам Генеральних планів промислових підприємств, затверджених постановою Держбуду СРСР від 30.12.80 № 213, із змінами (СНиП II-89-80), Санітарних норм проектування промислових підприємств, затверджених МОЗ СРСР 03.12.90 № 143-12/1043-1 (ДНАОП 0.03-3.01-71), Правил пожежної безпеки в Україні, затверджених наказом МНС України від 19.10.2004 № 126, зареєстрованих у Мін'юсті України 04.11.2004 за № 1410/10009 (далі — Правила пожежної безпеки), та цих Правил.

2.1.2 Територія підприємства (основні та допоміжні цехи, склади тощо) має бути упорядкована і утримуватись в чистоті. Сміття та відходи виробництва необхідно вивозити за межі підприємства або знищувати. При тимчасовому їх зберіганні необхідно запобігати забрудненню ними ґрунту, води, повітря.

2.1.3 Розташування виробничих і допоміжних будівель, споруд на території підприємства повинне відповідати технологічному процесу виробництва.

2.1.4 Територія промислових майданчиків має бути вирівняна і спланована так, щоб був забезпечений відвід стічних вод від будівель, майданчиків, проїздів та пішохідних доріжок до водостоків. На території підприємства в зоні з найменшим впливом виробничих шкідливостей необхідно упорядкувати озеленені майданчики для відпочинку працівників.

2.1.5 Перед в’їздом на територію підприємства необхідно розмістити інформацію (схему, план) про розташування виробничих підрозділів, доріг, пожежних гідрантів, водоймищ тощо.

2.1.6 На території підприємства мають бути влаштовані дороги із твердим покриттям (асфальт, бетон тощо) для руху транспорту, техніки і пішохідні доріжки. Дороги і пішохідні доріжки необхідно систематично очищувати від бруду та снігу, а в темну пору доби освітлювати.

2.1.7 Рух залізничних поїздів і окремих вагонів, а також автомобільного та інших видів транспорту на території підприємства повинен регулюватися дорожніми знаками і покажчиками відповідно до вимог державного стандарту «Знаки дорожні. Загальні технічні умови. Правила застосування» (ДСТУ 4100-2002) та Правил дорожнього руху, затверджених постановою Кабінету Міністрів України від 10.10.2001 № 1306 (далі — Правила дорожнього руху). Швидкість руху транспорту на території підприємства не повинна перевищувати 10 км/год. на прямих ділянках дороги, 5 км/год. на поворотах і 2 км/год. у виробничих приміщеннях.

2.1.8 При перетині залізничних колій з пішохідними і автомобільними дорогами необхідно влаштувати переходи та переїзди через рейкові колії, обладнані попереджувальними знаками, світловою та звуковою сигналізацією.

Виходи з приміщень, що розташовані поблизу від залізничної колії, мають бути паралельні колії. Якщо виходи розташовані в напрямку, перпендикулярному до залізничної колії, то перед виходом необхідно установлювати огороджувальні бар’єри довжиною не менше ніж 5 м в кожному напрямку від входу.

2.1.9 Для пішоходів на території підприємства потрібно обладнувати тротуари шириною 1,5 м. При пішохідному русі менше ніж 100 чоловік на годину в обох напрямках дозволяється улаштовувати проходи шириною 1 м.

2.1.10 Під’їзні та внутрішні автомобільні дороги необхідно проектувати згідно з вимогами СНиП II-89-80. Ширина автодоріг на території підприємства повинна визначатися в залежності від типу транспорту і категорії дороги. Ширина проїзної частини повинна бути на 1 м більшою від ширини наявних на підприємстві транспортних засобів.

2.1.11 При проектуванні й експлуатації виробничого транспорту всіх видів необхідно передбачити заходи, спрямовані:

на захист житлових районів від шуму, який створюють транспортні засоби;

на усунення шкідливого впливу пилу, який виникає під час транспортування, навантаження та розвантаження лісоматеріалів;

на попередження забруднення повітряного простору, земельних угідь, водних басейнів і підземних вод;

на забезпечення вибухопожежобезпеки, а також безпеки проведення транспортних та вантажно-розвантажувальних робіт.

2.1.12 Пожежні водойми, траншеї, конденсаційні, каналізаційні та інші технічні колодязі, що влаштовуються з виробничою метою, мають бути огороджені або закриті міцними кришками, а в темну пору доби забезпечені освітленням. Огородження пожежної водойми не повинне заважати заїзду пожежних автомобілів та доступу особового складу пожежної охорони.

2.1.13 Для зберігання різних матеріалів та вантажів на території підприємства необхідно передбачити спеціальні майданчики, стелажі і підставки. Складування повинне виключати падіння або обрушення матеріалів.

2.1.14 Не дозволяється складування матеріалів, будівництво різних приміщень, стоянка транспортних засобів в охоронній зоні високовольтної лінії без погодження з організацією, яка експлуатує лінію.

2.1.15 Резервуари, баки та інші ємності для зберігання паливних і мастильних матеріалів слід розташовувати на спеціально відведених місцях (ділянках) відповідно до вимог Правил пожежної безпеки.

2.1.16 Територію та майданчики для тимчасової стоянки автомобілів та інших транспортних засобів перед в'їздом на територію і виїздом з неї необхідно розташовувати осторонь від під'їзних доріг. Вони мають бути з твердим покриттям, здатним сприймати проектне навантаження від вантажів.

2.1.17 Спосіб та місце прокладання проводів і кабелів на території підприємства необхідно здійснювати відповідно до вимог «Правил устройства электроустановок», затверджених Головтехуправлінням та Держенергонаглядом Міненерго СРСР 5 жовтня 1979 року, із змінами та доповненнями (далі — ПВЕ).

2.1.18 Газопостачання підприємства повинне відповідати вимогам Правил безпеки систем газопостачання України, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 01.10.97 № 254, зареєстрованих у Мін'юсті України 15.05.98 за № 318/2758 (ДНАОП 0.00-1.20-98).

2.1.19 Небезпечні зони на території промислових майданчиків підприємств, транспортних шляхів, у виробничих приміщеннях і на робочих місцях мають бути позначені знаками безпеки відповідно до державного стандарту «Кольори сигнальні та знаки безпеки» із змінами (ГОСТ 12.4.026-76) і обгороджені.

2.1.20 Об'ємно-планувальні, конструктивні рішення, а також санітарно-технічне обладнання виробничих будівель і споруд мають відповідати вимогам ДНАОП 0.03-3.01-71, будівельних норм і правил «Виробничі будівлі», затверджених постановою Держбуду СРСР від 27.09.88 № 196, із зміною (СНиП 2.09.02-85), «Складські будівлі», затверджених постановою Держбуду СРСР від 30.12.85 № 280 (СНиП 2.11.01-85), «Пожежна безпека об'єктів будівництва», затверджених наказом Держбуду України від 03.12.2002 № 88 (ДБН В.1.1-7-2002), «Природне і штучне освітлення», затверджених постановою Держбуду СРСР від 27.06.79 № 100, із змінами (СНиП II-4-79), та цих Правил.

2.1.21 Виробничі будівлі і споруди необхідно оглядати два рази на рік (навесні та восени) з метою визначення їх подальшої експлуатації відповідно до вимог Положення про безпечну та надійну експлуатацію виробничих будівель і споруд, затвердженого наказом Державного комітету будівництва, архітектури та житлової політики України і Держнаглядохоронпраці України від 27.11.97 № 32/288, зареєстрованого у Мін'юсті України 06.07.98 за № 424/2864, із змінами і доповненнями.

2.1.22 Виробничі будівлі та споруди мають бути обладнані засобами пожежогасіння, сигнальними та аварійними пристроями відповідно до державних будівельних норм «Пожежна автоматика будинків і споруд», затверджених наказом Держбуду України від 28.10.98 № 247 (ДБН В.2.5-13-98), державних стандартів «Пожежна техніка для захисту об'єктів. Основні види. Розташування і обслуговування» із зміною (ГОСТ 12.4.009-83), «Вибухобезпека. Загальні вимоги» із зміною (ГОСТ 12.1.010-76).

2.1.23 Евакуаційні шляхи і виходи необхідно утримувати вільними, нічим не захаращувати і в разі виникнення пожеж та аварій забезпечувати безпеку під час евакуації людей, які перебувають у приміщеннях будівель і споруд. Кількість та розміри евакуаційних виходів з будівель і приміщень, їх конструктивні та планувальні рішення, умови освітленості, забезпечення незадимлення, протяжність шляхів евакуації, їх оздоблення мають відповідати вимогам СНиП 2.09.02-85.

2.1.24 Підлоги у приміщеннях цехів мають бути рівними, мати тверде покриття з гладкою неслизькою поверхнею, зручною для очищення та ремонту, а також не бути джерелом утворення пилу. У приміщеннях з холодною підлогою місця постійного перебування працівників мають бути із теплоізолювальним покриттям.

2.1.25 Канали потоку деревної маси, люки колодязів, жолоба та траншеї у підлозі для конвеєрів, стоків мають бути закриті суцільними або ґратчастими настилами, кришками. Якщо, згідно з вимогами технологічного процесу, вони мають бути відкриті, їх необхідно обгородити поручнями висотою 1,1 м і суцільними бортами висотою не менше 0,1 м від підлоги.

В цехах, де виконуються оздоблювальні роботи, не допускається улаштування каналів, які можуть стати місцем скупчення пилу або вибухонебезпечних газів.

2.1.26 У приміщеннях, де виконуються оздоблювальні роботи, підлога повинна бути вологостійка та унеможливлювати іскроутворення під час транспортування деталей та виробів. На ділянках, де застосовуються агресивні та отруйні речовини, підлога має бути стійкою до дії хімічних речовин.

2.1.27 Внутрішні поверхні стін у приміщеннях, де проводяться оздоблювальні роботи, необхідно облицьовувати на висоту не менше 2 м від підлоги вогнетривкими матеріалами, які від ударів та тертя по них не дають іскроутворення, а також легко чистяться від забруднень.

2.1.28 Вхідні двері виробничих приміщень, біля яких розташовані робочі місця, а також відкриті технологічні отвори опалюваних будівель і споруд, розташованих в районах з розрахунковою температурою зовнішнього повітря для холодного періоду року — 15° С і нижче, мають бути обладнані тамбурами або повітряно-тепловими завісами. Двері тамбурів обладнують безпечними пристроями для самостійного закривання та фіксації у відкритому положенні.

2.1.29 Протипожежні перешкоди (стіни, перегородки, перекриття, протипожежні зони, двері, клапани та ін.) вибухопожежонебезпечних та пожежонебезпечних приміщень повинні мати межу вогнетривкості відповідно до вимог ДБН В.1.1-7-2002. Для усіх будівель та приміщень виробничого, складського призначення і лабораторій (у тому числі для зовнішніх виробничих і складських дільниць) повинна бути визначена категорія щодо вибухопожежної та пожежної небезпеки згідно з галузевими нормами технологічного проектування «Визначення категорії приміщень і будівель щодо вибухопожежної та пожежної небезпеки», затвердженими наказом МВС СРСР 27.02.86 № ДТ-6141-1 (ОНТП-24-86), а також клас зони згідно з ПВЕ, які необхідно позначати на вхідних дверях до приміщення.

2.1.30 Транспортні та комунікаційні галереї і естакади повинні мати вільний від обладнання і комунікацій прохід шириною не менше 0,7 м.

2.1.31 Проїзди в цехах мають бути постійно вільними і позначеними на підлозі смугами, що відрізняються від кольору підлоги іншим забарвленням.

2.1.32 Мінімальна ширина проїзду під час перевезення деталей та виробів всередині виробничих приміщень повинна бути більше на 1,2 м від ширини транспортного засобу з вантажем, а під час перевезення рейковим транспортом — на 1,4 м. Ширина постійних проходів має бути не менше 1 м.

2.1.33 У виробничих та допоміжних приміщеннях паропроводи та інші джерела виділення тепла (вище 40° С), розташовані на висоті до 2 м від підлоги, мають бути термоізольовані вогнетривкими матеріалами.

2.1.34 У виробничих приміщеннях, де технологічний процес пов’язаний з використанням великої кількості води, міжповерхові перекриття повинні мати гідроізоляцію, а підлоги — стоки до каналізації.

2.1.35 Адміністративні, санітарно-побутові приміщення (гардеробні, переддушові, душові, умивальні, убиральні, для куріння, обробки, зберігання та видачі спецодягу) та приміщення для сушіння, знепилення, знешкодження робочого одягу мають відповідати вимогам будівельних норм і правил «Адміністративні і побутові приміщення», затверджених постановою Держбуду СРСР від 30.12.87 № 313 (СНиП 2.09.04-87).

2.1.36 Побутові приміщення вибухопожежонебезпечних виробництв мають бути розташовані в окремих будівлях або на першому поверсі виробничого будинку, але не ближче 20 м від приміщення вибухопожежонебезпечних виробництв або робіт.

2.1.37 У всіх умивальнях має бути достатня кількість мила та чисті сухі рушники або повітряно-теплові сушарки для рук. За необхідності працівникам мають видаватись для очищення рук змивальні, дезінфікуючі, пом’якшуючі шкіру засоби.

2.1.38 Приймати їжу дозволяється тільки в спеціально обладнаних приміщеннях: їдальнях, кімнатах відпочинку та приймання їжі, які необхідно обладнувати умивальниками, питною водою, нагрівачами для води, холодильниками та необхідними меблями.

2.1.39 У всіх цехах і дільницях мають бути аптечки з медикаментами і перев'язувальним матеріалом для надання першої медичної допомоги.

2.2 Освітлення

2.2.1 Виробничі, побутові, допоміжні та інші приміщення повинні мати штучне та природне освітлення відповідно до СНиП II-4-79. Природне освітлення має бути максимально використане, світлові прорізи всередині та поза будівлями забороняється захаращувати виробами, матеріалами та іншими предметами. Для захисту робітників від прямих сонячних променів необхідно застосовувати штори, жалюзі тощо.

2.2.2 У темну пору доби або при поганій видимості (туман, дощ, снігопад) територія підприємства, місця руху людей і транспортних засобів, майданчиків стоянок, а також робочі місця мають бути забезпечені штучним освітленням відповідно до вимог СНиП II-4-79, яке повинне бути виконане відповідно до ПВЕ та Правил безпечної експлуатації електроустановок споживачів, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 09.01.98 № 4, зареєстрованих у Мін'юсті України 10.02.98 за № 93/2533 (ДНАОП 0.00-1.21-98).

2.2.3 Роботодавець повинен забезпечити проведення контролю освітленості не рідше одного разу на рік та після кожної групової заміни джерел освітлення. Вимірювання рівня освітленості повинне проводитись відповідно до вимог державного стандарту «Будівлі і споруди. Методи вимірювання освітленості» (ДСТУ Б.В.2.2-6-97).

2.2.4 Очищення від забруднення віконного скла і ліхтарів приміщень повинне здійснюватись у строки, передбачені СНиП II-4-79:

при значному забрудненні — не менше чотирьох разів на рік;

при помірному забрудненні — не менше трьох разів на рік;

при незначному забрудненні — не менше двох разів на рік.

Очищення світильників та арматури повинне здійснюватися тільки після відключення напруги живильної мережі та їхнього охолодження. Під час очищення світильників необхідно перевіряти їх стан, зіпсовані вузли та деталі необхідно замінити. Для безпечного очищення необхідно використовувати спеціально призначені пересувні вишки, драбини тощо.

2.2.5 Локалізоване розташування світильників необхідно використовувати:

у приміщеннях, де знаходиться стаціонарне обладнання, яке затінює робочі місця (преси, запасні бункери тощо), а також позиційно розташовані верстати (форматно-обрізні, калібрувально-шліфувальні та ін.);

для освітлення робочих місць на механізованих та потокових лініях (формування стружкового килима, місця завантаження та зняття деталей і виробів на лініях фарбування та ін.), а також на місцях роботи з предметами великих розмірів;

для освітлення поверхні, на якій можливе виникнення відблисків (засклення, полірування та ін.);

у приміщеннях, де виконуються роботи з різними зоровими розрядами або де є допоміжні майданчики, не зайняті обладнанням і робочими місцями.

2.2.6 Для вибухопожежонебезпечних приміщень (відділення шліфування, виробництво деревного борошна, цехи, де проводяться оздоблювальні роботи, та ін.) вибір світильників повинен проводитись відповідно до ПВЕ в залежності від класу вибухопожежонебезпеки, а також груп і категорій вибухонебезпечних сумішей.

Для освітлення пожежонебезпечних, вибухонебезпечних і запилених приміщень необхідно використовувати щілинні світильники.

2.2.7 Загальне освітлення території підприємства, складів сировини, складів пиломатеріалів повинне здійснюватися дуговими, кварцовими, ксеноновими та іншими удосконаленими світильниками для зовнішнього освітлення.

2.2.8 За наявності особливо несприятливих умов, коли небезпека ураження електричним струмом посилюється підвищеною вологістю, незручним положенням працівника (каналізаційні колодязі, оглядові канави тощо), для живлення ручних світильників необхідно застосовувати напругу не вище 12 В відповідно до державного стандарту «Будівництво. Електробезпека. Загальні вимоги» (ГОСТ 12.1.013-78). Переносні світильники мають бути обладнані захисними скляними ковпаками та арматурою для захисту від механічних пошкоджень.

2.2.9 В котельнях, підстанціях, цехах та інших приміщеннях, де не допускається припинення роботи у разі аварійного відключення освітлення, повинне улаштовуватись аварійне освітлення, яке живиться від незалежного джерела. Аварійне освітлення для виходу людей з приміщення повинне забезпечувати освітлення основних проходів, східців не менше 0,5 лк, а на відкритій території — 0,2 лк.

2.2.10 Ремонт і нагляд за справністю проводів, вимикачів ламп, запобіжників, рубильників та іншої апаратури необхідно здійснювати відповідно до ДНАОП 0.00-1.21-98.

2.3 Вентиляція і опалення

2.3.1 Виробничі, допоміжні будівлі й приміщення мають бути обладнані природною і припливно-витяжною вентиляцією, а також системою опалення відповідно до будівельних норм і правил «Опалення, вентиляція і кондиціонування», затверджених постановою Держкоммістобудування України від 28.12.94 № 106, із змінами (СНиП 2.04.05-91).

2.3.2 Експлуатація парових та водогрійних котлів, теплових мереж повинна здійснюватися відповідно до вимог Правил будови і безпечної експлуатації парових і водогрійних котлів, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 26.05.94 № 51, із змінами (ДНАОП 0.00-1.08-94), Правил будови і безпечної експлуатації трубопроводів пари та гарячої води, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 08.09.98 № 177, зареєстрованих у Мін'юсті України 07.10.98 за № 636/3076, із змінами (ДНАОП 0.00-1.11-98).

2.3.3 Опалювальні прилади повинні мати огородження, які запобігають попаданню на них лакофарбових матеріалів та розчинників. Місцеві нагрівальні прилади систем водяного і парового опалення у виробничих приміщеннях повинні мати гладку поверхню, яку легко очищати від пилу.

2.3.4 Застосування вентиляції повинне бути обґрунтоване розрахунками, які підтверджують забезпечення повітрообміну, температури та стану повітряного середовища відповідно до вимог Державних санітарних норм мікроклімату виробничих приміщень, затверджених постановою Головного державного санітарного лікаря України від 01.12.99 № 42 (ДСН 3.3.6.042-99), Правил пожежної безпеки та державного стандарту «Загальні санітарно-гігієнічні вимоги до повітря робочої зони» (ГОСТ 12.1.005-88). Усі вентиляційні пристрої мають підлягати планово-попереджувальному огляду і ремонту, а також періодичному технічному випробуванню.

2.3.5 Вентилятори (крім віконних і місцевих відсмоктувачів) не дозволяється розташовувати безпосередньо у виробничих приміщеннях.

2.3.6 Вентиляційні пристрої, регулююча та запірна апаратура систем опалення, кондиціонування мають бути установлені в легкодоступних для обслуговування місцях.

2.3.7 Рециркуляція повітря дозволяється у робочий час тільки в приміщеннях, де немає виділень шкідливих речовин 1, 2 і 3 класів небезпеки відповідно до державного стандарту «Шкідливі речовини. Класифікація і загальні вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.1.007-76) або їх кількість не перевищує допустимих рівнів, а у повітрі відсутні різко

виражені неприємні запахи цих речовин. У неробочий час рециркуляція може бути використана у виробничих приміщеннях для чергового опалення.

2.3.8 Роботи, під час виконання яких відбувається утворення пилу або виділення шкідливих газоподібних речовин, мають проводитись в приміщеннях, ізольованих від інших та обладнаних припливно-витяжною вентиляцією та місцевими відсмоктувачами.

2.3.9 Вентиляція цехів, де проводяться оздоблювальні й фарбувальні роботи, повинна відповідати таким додатковим вимогам:

конструкція і матеріали вентиляційних систем мають запобігати іскроутворенню;

незалежно від прийнятої системи вентиляції повинна передбачатись додаткова витяжка повітря з верхньої зони (безпосередньо з-під покрівлі) з кратністю не менше одного обміну за 1 год.;

якщо вентиляція здійснюється тільки однією постійно діючою місцевою або однією загальнообмінною установкою, необхідно передбачити резервний вентилятор, який має бути зблокований з робочим і автоматично вмикатись під час його зупинки;

місцеві відсмоктувачі повітря від фарбувальних камер, ванн занурення та іншого технологічного обладнання для лакування та фарбування з'єднувати між собою загальною витяжною системою не дозволяється;

не допускається об'єднувати між собою системи відсмоктування повітря від шліфувальних та полірувальних верстатів з системою відсмоктування повітря від деревообробного обладнання.

2.3.10 Не дозволяється підключати до вентиляційної установки більшу кількість приймачів, ніж це передбачено проектом.

2.3.11 Перед початком експлуатації заново змонтованих вентиляційних установок, а також після їх реконструкції мають бути проведені налагоджувальні та випробувальні роботи. Стан повітряного середовища виробничих приміщень повинен періодично перевірятися відповідно до затверджених графіків.

2.3.12 У разі зміни технологічних процесів та розташування виробничого обладнання, що забруднює повітря, діючі на ділянці (в цеху) вентиляційні установки мають бути приведені до нових умов.

2.4 Водопостачання і каналізація

2.4.1 Виробничі та побутові приміщення мають бути обладнані внутрішнім водопроводом та каналізацією відповідно до вимог будівельних норм і правил «Внутрішній водопровід і каналізація будівель», затверджених постановою Держбуду СРСР від 04.10.85 № 169, із змінами (СНиП 2.04.01-85).

2.4.2 Зовнішні мережі, споруди водопроводу та каналізації мають відповідати вимогам будівельних норм і правил «Водопостачання. Зовнішні мережі і споруди», затверджених постановою Держбуду СРСР від 27.07.84 № 123 (СНиП 2.04.02-84), «Каналізація. Зовнішні мережі і споруди», затверджених постановою Держбуду СРСР від 21.05.85 № 71, із змінами (СНиП 2.04.03-85).

2.4.3 Експлуатація водопровідних, каналізаційних споруд і мереж повинна здійснюватись відповідно до вимог державного стандарту «Експлуатація водопровідних і каналізаційних споруд і мереж. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.3.006-75).

2.4.4 Для забезпечення працівників питною водою необхідно установлювати водопровідні колонки з фонтануючими кранами або сатураторні установки з газованою водою. Дозволяється використовувати емальовані бачки, які мають бути закриті кришками. Воду в бачках необхідно міняти кожного дня, а бачки промивати та дезінфікувати.

Поєднувати мережі господарських водопроводів з мережами, що подають питну воду, не дозволяється.

2.4.5 Працівники мають бути забезпечені сирою водою для пиття відповідно до вимог Державних санітарних правил і норм «Вода питна. Гігієнічні вимоги до якості води

централізованого господарсько-питного водопостачання», затверджених наказом МОЗ України від 23.12.96 № 383, зареєстрованих у Мін'юсті України 15.04.97 за № 136/1940, або перевареною водою. У приміщеннях, де застосовуються токсичні речовини, установлювати питні установки не дозволяється.

2.4.6 Вода для душових, умивальних, охолодження повітря в кондиціонерах повинна відповідати вимогам до питної води.

2.4.7 Працівники гарячих цехів і дільниць мають забезпечуватись газованою підсоленою питною водою (5 г кухонної солі на 1 л води) із розрахунку 3–5 л води на одного працівника в зміну та вітамінізованими напоями для поповнення дефіциту мікроелементів.

2.4.8 Автоматизоване управління насосних станцій, очисних споруд, водопроводу та каналізації повинне дублюватися ручним управлінням, яке забезпечить експлуатацію у разі пошкодження елементів автоматики.

2.4.9 Трубопроводи від обладнання для спуску виробничих чистих і забруднених стічних вод необхідно обладнувати кранами для відбору проб. Умови зливу стічних вод до водоймищ мають відповідати вимогам санітарних правил та норм.

2.4.10 Зливні води гальванічних та акумуляторних цехів мають відводитися у спеціальний колектор.

2.4.11 Відпрацьовані води після відповідного очищення допускається використовувати у системі обігового технічного обслуговування.

2.5 Електроустановки і електросилове обладнання

2.5.1 Експлуатація електроустановок, електричних станцій і підстанцій та електричних мереж повинна проводитись з дотриманням вимог електробезпеки відповідно до вимог Правил пожежної безпеки, ДНАОП 0.00-1.21-98, Правил захисту від статичної електрики, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 22.04.97 № 103 (ДНАОП 0.00-1.29-97), Правил будови електроустановок. Електрообладнання спеціальних установок, затверджених наказом Мінпраці України від 21.06.2001 № 272 (ДНАОП 0.00-1.32-01), Правил безпечної експлуатації електроустановок, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 06.10.97 № 257, зареєстрованих у Мін'юсті України 13.01.98 за № 11/2451, із змінами (ДНАОП 1.1.10-1.01-97), державних стандартів ГОСТ 12.1.013-78, «Електробезпека. Граничнодопустимі значення напруг дотикання і струмів» із зміною (ГОСТ 12.1.038-82), «Електростатичні поля. Допустимі рівні на робочих місцях і вимоги до проведення контролю» (ГОСТ 12.1-045-84), «Машини електричні, що обертаються. Вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.2.007.1-75), Державних санітарних норм і правил при роботі з джерелами електромагнітних полів, затверджених наказом МОЗ України від 18.12.2002 № 476, зареєстрованих у Мін'юсті України 13.03.2003 за № 203/7524 (ДСН 3.3.6.096-2002), експлуатаційної документації та цих Правил.

2.5.2 Обслуговування діючих електроустановок, організація і виконання ремонтних, монтажних або налагоджувальних робіт та випробувань мають здійснюватися спеціально підготовленими електротехнічними працівниками, які входять до складу енергетичної служби підприємства та мають відповідну групу допуску з електробезпеки відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.21-98.

2.5.3 Електропроводка і арматура силової та освітлювальної мережі у виробничих приміщеннях мають бути надійно ізольовані і захищені від впливу високої температури, механічних пошкоджень і хімічної дії.

2.5.4 Експлуатацію електрозахисних засобів, що застосовуються під час експлуатації та ремонту електроустановок, необхідно здійснювати відповідно до вимог Правил експлуатації електрозахисних засобів, затверджених наказом Мінпраці України від 05.06.2001 № 253 (ДНАОП 1.1.10-1.07-01).

2.5.5 Під час наближення грози необхідно припинити усі роботи на повітряних лініях і у відкритих розподільних пристроях, а в закритих розподільних пристроях — роботи на уводах і комутаційній апаратурі, яка під'єднана до повітряних ліній. Під час дощу та туману забороняються роботи з використанням захисних ізолюючих засобів.

2.5.6 Електрообладнання повинне мати надійне захисне заземлення (занулення) відповідно до вимог державного стандарту «Електробезпека. Захисне заземлення, занулення» із зміною (ГОСТ 12.1.030-81) та бути захищеним від попадання тріски, стружки, пилу та лакофарбових матеріалів.

Стан ізоляції і надійність заземлення після капітального ремонту, довготривалих простоїв або аварії заземлювального пристрою необхідно перевірити контрольно-вимірювальними приладами.

2.5.7 Електроприводи й електрообладнання, установлені на верстаті та ізольовані від станини верстата, повинні мати самостійне заземлення. У разі порушення або несправності заземлення електричні установки мають бути негайно відключені і вжиті заходи з відновлення заземлення.

2.5.8 Під час виконання роботи поблизу відкритих струмоведучих частин електричних пристроїв підлога повинна бути обладнана дерев'яними щитами, решітками, покритими гумовими або діелектричними килимками. Знімати огородження струмоведучих частин, що перебувають під напругою, забороняється.

2.5.9 Під час виявлення замикання на землю забороняється наближатися до місця замикання на відстань, меншу 4 м у закритих і меншу 8 м у відкритих розподільних пристроях. Наближення на ближчу відстань дозволяється тільки для виконання операцій з комунікаційною апаратурою з метою усунення замикання на землю, а також за необхідності надання першої допомоги потерпілим. У таких випадках обов'язково необхідно користуватись основними і допоміжними електрозахисними засобами відповідно до вимог державного стандарту «Електробезпека. Загальні вимоги і номенклатура видів захисту» із зміною (ГОСТ 12.1.019-79).

2.5.10 Обладнання, під час роботи якого можливе утворення статичної електрики (лакування, полірування, шліфування деталей тощо), повинне мати пристрій, який виключає можливість її накопичення. Захист від статичної електрики необхідно проводити згідно з вимогами ДНАОП 0.00-1.29-97.

2.5.11 Силова електропроводка, розподільна і пускова електроапаратура в цехах, де проводяться оздоблювальні роботи, складах та коморах для змащувальних мастил, фарб і лаків мають відповідати вимогам до приміщень, небезпечних в пожежному відношенні, а в приміщеннях складів для легкозаймистих рідин — вимогам до вибухонебезпечних приміщень.

2.5.12 Під'єднання до електричної мережі ручних переносних інструментів необхідно здійснювати відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.21-98 та державного стандарту «Машини ручні електричні. Загальні вимоги безпеки і методи випробувань» (ГОСТ 12.2.013.0-91).

2.5.13 Установлення трансформаторів необхідно здійснювати відповідно до вимог державного стандарту «Трансформатори силові і реактори електричні. Вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.2.007.2-75).

2.5.14 Електроустановки мають проходити опосвідчення стану безпеки відповідно до вимог Порядку проведення опосвідчення електроустановок споживачів, затвердженого наказом Держнаглядохоронпраці України від 30.12.99 № 258 (ДНАОП 0.00-8.19-98).

2.6 Пожежна безпека

2.6.1 Пожежна безпека під час експлуатації, технічного обслуговування та ремонту машин і обладнання деревообробного виробництва повинна відповідати вимогам Закону

України «Про пожежну безпеку», Правилам пожежної безпеки та іншим нормативним актам з пожежної безпеки.

2.6.2 Придбані за кордоном машини, механізми, устаткування, транспортні засоби, технологічне обладнання дозволяється приймати в експлуатацію лише за умови відповідності їх вимогам нормативних актів з пожежної безпеки, чинних в Україні.

2.7 Охорона навколишнього середовища

У процесі експлуатації виробничих, побутових та інших приміщень, споруд, обладнання, транспортних засобів, використання технологій, а також під час виконання робіт за межами виробничих приміщень необхідно виконувати вимоги з охорони навколишнього природного середовища та здійснювати заходи, спрямовані на запобігання його забрудненню відповідно до вимог Закону України «Про охорону навколишнього природного середовища», Закону України «Про забезпечення санітарного та епідемічного благополуччя населення» та інших нормативних актів.

2.8 Небезпечні і шкідливі виробничі чинники

2.8.1 Під час виконання технологічних процесів в деревообробній промисловості необхідно враховувати небезпечні й шкідливі виробничі чинники відповідно до вимог державного стандарту «Небезпечні та шкідливі виробничі чинники. Класифікація» із зміною (ГОСТ 12.0.003-74), які можуть діяти на працівників.

2.8.2 Фізичні небезпечні та шкідливі виробничі чинники:

машини і механізми, що рухаються; рухомі частини виробничого обладнання; рухомі вироби, заготовки, матеріали; конструкції, які руйнуються;

підвищена запиленість та загазованість повітря робочої зони;

підвищена чи знижена температура повітря робочої зони;

підвищена температура поверхонь обладнання, матеріалів;

підвищений рівень шуму на робочому місці;

підвищений рівень вібрації;

підвищений рівень інфразвуку;

підвищений рівень ультразвуку;

підвищена чи знижена вологість повітря;

підвищена чи знижена рухомість повітря;

підвищена чи знижена іонізація повітря;

високий рівень напруги в електричному ланцюгу, замикання якого може пройти через тіло людини;

підвищений рівень статичної електрики;

підвищений рівень електромагнітних випромінювань;

відсутність або недостатність природного світла;

недостатня освітленість робочої зони;

підвищена яскравість світла;

знижена контрастність;

прямий та відбитий блискіт;

підвищена пульсація світлового потоку;

підвищений рівень ультрафіолетової радіації;

підвищений рівень інфрачервоної радіації;

гострі краї, задирки, шорсткість на поверхнях заготовок, інструменту та обладнання;

розміщення робочого місця на значній висоті відносно поверхні землі (підлоги).

2.8.3 Хімічні небезпечні та шкідливі виробничі чинники:

за характером впливу на організм людини:

токсичні;

подразнюючі;
канцерогенні;
алергенні;
мутагенні;
за шляхом проникнення в організм людини через:
органи дихання;
шлунково-кишковий тракт;
шкіру і слизові оболонки.

2.8.4 Біологічні небезпечні і шкідливі виробничі чинники:
патогенні мікроорганізми та продукти їхньої життєдіяльності.

2.8.5 Психофізіологічні небезпечні і шкідливі виробничі чинники:
фізичні перевантаження (статичні і динамічні);
нервово-психічні перевантаження (розумове перевантаження, монотонність праці, емоційні перевантаження).

2.8.6 Джерелами небезпечних та шкідливих виробничих чинників можуть бути:
нерегламентовані режими роботи технологічного устаткування;
транспортні засоби, вантажопідіймальне устаткування, механізми обладнання, деталі та вироби, які рухаються;
устаткування, яке працює під тиском;
електромережі, електрифіковане устаткування і інструменти;
інженерні комунікації;
роботи, які спричиняють психофізіологічні перевантаження;
токсичні, легкозаймисті, вибухонебезпечні речовини;
помилкові дії працівників, аварії.

2.8.7 Рівні небезпечних і шкідливих виробничих чинників мають відповідати вимогам Державних санітарних норм виробничої загальної та локальної вібрації, затверджених постановою Головного державного санітарного лікаря України від 01.12.99 № 39 (ДСН 3.3.6.039-99), Державних санітарних норм виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку, затверджених постановою Головного державного санітарного лікаря України від 01.12.99 № 37 (ДСН 3.3.6.037-99), ДСН 3.3.6.042-99, державних стандартів «Шум. Загальні вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.1.003-83), «Вібраційна безпека. Загальні вимоги» із зміною (ГОСТ 12.1.012-90), ДСН 3.3.6.096-2002.

2.8.8 Під час використання праці жінок та неповнолітніх слід ураховувати вимоги Переліку важких робіт та робіт із шкідливими і небезпечними умовами праці, на яких забороняється застосування праці жінок, затвердженого наказом МОЗ України від 29.12.93 № 256, зареєстрованого у Мін'юсті України 30.03.94 за № 51/260 (ДНАОП 0.03-8.08-93), Переліку важких робіт і робіт із шкідливими і небезпечними умовами праці, на яких забороняється застосування праці неповнолітніх, затвердженого наказом МОЗ України від 31.03.94 № 46, зареєстрованого у Мін'юсті України 28.07.94 за № 176/385 (ДНАОП 0.03-8.07-94).

2.8.9 Роботодавець зобов'язаний забезпечити на робочих місцях засоби запобігання, зменшення або усунення шкідливих і небезпечних виробничих чинників.

3 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ДО МАШИН, УСТАТКУВАННЯ, ІНСТРУМЕНТУ, ПРИСТОСУВАНЬ ТА ОГОРОДЖЕНЬ

3.1 Машини, устаткування, інструменти, пристосування

3.1.1 Машини, устаткування, інструменти і пристосування мають відповідати вимогам державних стандартів «Обладнання виробниче. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.2.003-91), «Обладнання деревообробне. Загальні вимоги безпеки до конструкції» (ГОСТ

12.2.026.0-93), «Устаткування метало- та деревообробне. Верстати металорізальні. Вимоги безпеки» (ДСТУ 2752-94), експлуатаційної документації та цих Правил.

Якщо в процесі монтажу, технічного огляду або експлуатації виявлено недоліки в конструкції, а також невідповідність машин, обладнання, інструменту вимогам безпеки, роботодавець повинен направляти рекламації заводу-виробнику.

3.1.2 Не дозволяється виконувати роботи на несправних машинах та обладнанні, використовувати інструменти і пристосування не за призначенням, а також експлуатувати обладнання, виготовлене за раціоналізаторськими пропозиціями, якщо відсутня експлуатаційна документація.

3.1.3 Вантажопідіймальні машини, вантажозахватні пристрої мають відповідати вимогам Правил будови і безпечної експлуатації вантажопідіймальних кранів, затверджених наказом Мінпраці України від 20.08.2002 № 409 (ДНАОП 0.00-1.03-02), державних стандартів «Процеси переміщення вантажів на підприємствах. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.3.020-80 із зміною), «Роботи вантажно-розвантажувальні. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.3.009-76 із зміною), нормативно-технічної документації на їх виготовлення та експлуатацію.

3.1.4 Паросилове господарство, паропроводи, газопроводи, арматура та паливне устаткування, а також ацетиленові генератори, компресори, вулканізаційні апарати та інше обладнання, яке знаходиться під тиском, мають відповідати вимогам Правил будови та безпечної експлуатації посудин, що працюють під тиском, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 18.10.94 № 104, із змінами (ДНАОП 0.00-1.07-94) та ДНАОП 0.00-1.08-94.

3.1.5 Кольорове сигнальне фарбування машин, обладнання, трубопроводів, а також знаки безпеки мають відповідати вимогам ГОСТ 12.4.026-76.

3.1.6 Верстати та ремонтно-технологічне устаткування у разі припинення подавання струму, повітря або рідини, під час заміни робочого інструменту, встановлення та закріплення оброблюваного виробу або його знімання, а також під час ремонту, технічного обслуговування та прибирання необхідно вимкнути.

3.1.7 Прибирання тирси, тріски, стружки та кускових відходів від деревообробного обладнання повинне бути механізоване. Для видалення пилу, випаровувань токсичних речовин обладнання має бути забезпечене індивідуальними засобами відсмоктування і очищення забрудненого повітря.

3.1.8 Ручний інструмент (молотки, долота, гайкові ключі, зубила, шлямбури тощо) мають відповідати вимогам технічної документації, за якою вони виготовлені, роботі, що ними виконується, та видаватися працівникам у справному стані.

3.1.9 Виготовлення, перевірка, регулювання, ремонт, заточування, а також зберігання та видача інструменту мають проводитись централізовано в установленому на підприємстві порядку. Використання нового або відремонтованого інструменту та пристосувань допускається тільки після випробування та приймання в експлуатацію.

3.1.10 Сталеві канати і ланцюги, що застосовуються в якості вантажних, стрілових, вантових, несучих, тягових та строп, мають відповідати нормативно-технічній документації на їх виготовлення і мати сертифікат заводу-виробника про їх випробування. У разі отримання канатів і ланцюгів, які не мають зазначеного сертифіката або виготовлені на підприємстві, вони підлягають випробуванню з оформленням відповідних документів. Вибракування сталевих канатів необхідно проводити відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.03-02.

3.1.11 Інструменти, що підлягають перенесенню (перевезенню), мають бути в чохлах або переносних футлярах.

3.1.12 Ручні пневматичні інструменти (свердлувальні та шліфувальні машинки тощо) мають бути обладнані глушителями шуму і викиду стисненого повітря та мати пристрої для гасіння вібрації.

3.1.13 Шланги до пневматичного інструменту мають бути з прогумованого міцного матеріалу за розміром штуцерів або ніпелів. Для кріплення шлангів слід застосовувати кільця, хомутики та затискачі. Кріплення шлангів дротом не дозволяється.

3.1.14 Приєднання та від'єднання шлангів із пневматичним інструментом необхідно здійснювати тільки після відключення подавання повітря. Подавання повітря дозволяється після установлення інструменту в робоче положення.

3.1.15 Експлуатація ручного електрифікованого інструменту повинна здійснюватись відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.21-98, ГОСТ 12.2.013.0-91.

3.1.16 Ручні інструменти для електромонтажних робіт (викрутки, плоскогубці, кусачки тощо) повинні мати ізолюючі рукоятки.

3.1.17 Штепсельні з'єднання (розетки, вилки), що застосовуються для напруги 12–42 В, за своїм конструктивним виконанням мають відрізнятися від звичайних штепсельних з'єднань і виключати можливість підключення вилок на 12–42 В до штепсельних розеток на 220 В.

3.1.18 Під час роботи на апаратах та обладнанні у вибухопожежонебезпечних приміщеннях, дільницях необхідно користуватися інструментами та пристосуваннями, які виготовлені з кольорового металу або інших матеріалів, що не дають іскроутворення.

3.1.19 Верстати для заточування дереворізальних пилок, плоских ножів мають відповідати вимогам державного стандарту «Верстати для заточування дереворізальних пилок і плоских ножів. Вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.048-80). Заточування та розведення столярних пилок повинне проводитися у спеціальних дерев'яних лещатах.

3.1.20 Пристрої, призначені для роботи під навантаженням (металеві підставки, домкрати тощо), слід щоденно оглядати перед початком роботи.

3.1.21 Важільно-рейкові домкрати у разі спрацювання різьби гвинта або гайки, що перевищує 20%, підлягають вилученню з експлуатації.

3.1.22 Знімачі повинні мати спеціальне регулююче пристосування, яке забезпечує співвісність упорного (натяжного) пристрою з віссю деталі, що знімається. Будова захватів знімачів повинна забезпечувати щільне і надійне зачеплення у місці прикладання зусилля.

3.1.23 Переносні драбини, стрем'янки повинні мати пристосування, які запобігають їх зсуву та падінню. Нижні кінці переносних драбин, стрем'янок під час користування ними на асфальтових, бетонних та інших подібних підлогах повинні мати башмаки із гуми або інших неслизьких матеріалів відповідно до Правил безпечної роботи з інструментом та пристроями, затверджених наказом Мінпраці України від 05.06.2001 № 252 (ДНАОП 1.1.10-1.04-01).

3.1.24 Містки (переходи), драбини, трапи, сходні тощо мають бути виготовленими з металу або деревини хвойних порід першого і другого сорту без нахилу волокон. У вибухопожежонебезпечних та пожежонебезпечних приміщеннях дерев'яні містки (переходи) необхідно просочувати вогнезахисними розчинами.

3.1.25 Для догляду за механізмами, які неможливо обслуговувати з підлоги, необхідно обладнувати спеціальні майданчики: стаціонарні розміром не менше 0,8 × 0,8 м, пересувні — не менше 0,6 × 0,6 м. Вільні сторони майданчиків мають бути обгороджені поручнями висотою 1,1 м з бортами, підшитими знизу на висоту не менше 0,1 м. На висоті до 1,9 м від рівня майданчика не повинно бути балок або виступів, які змушували б нахилятися працівників.

3.1.26 Стаціонарні драбини перехідних містків через канали, трубопроводи та інші місця, які небезпечні та незручні для проходу, майданчиків для обслуговування обладнання, конвеєрів повинні бути шириною не менше 0,8 м з шириною східців не менше 0,2 м та бути обладнані з двох боків поручнями.

3.1.27 Кут нахилу драбин до горизонту під час постійного користування повинен бути не більше 45° (відстань між східцями не більше 0,2 м), під час періодичного користування (1–2 рази за зміну) — не більше 60° (відстань між східцями не більше 0,3 м).

3.1.28 Використання вертикальних драбин дозволяється тільки в тому випадку, коли неможливо розташувати маршові драбини. Вертикальні драбини висотою більше 2 м повинні мати огородження у вигляді дуг (хомутів) з боку спини працівника, який переміщується по драбині.

3.2 Захисні огородження і приводи

3.2.1 Небезпечні зони на всіх верстатах, машинах, механізмах, що експлуатуються на підприємстві, мають бути обладнані захисними огородженнями, пристроями і засобами, що запобігають:

можливості контакту працівника з рухомими, нагрітими та відкритими струмопровідними частинами верстата тощо;

випаданню з верстата різального інструменту або деталі;

попаданню на працівника частинок матеріалу, що обробляється;

можливості травмування під час установлення і заміни різального інструменту;

перепаду висот.

3.2.2 Захисні огородження мають відповідати вимогам державних стандартів ГОСТ 12.2.003-91 «Обладнання виробниче. Огородження захисні» із зміною (ГОСТ 12.2.062-81).

3.2.3 Внутрішні поверхні захисних огороджень та посадочні місця мають бути пофарбовані у жовтий колір, що сигналізує про небезпеку у випадку їх відкривання, відкриті струмопровідні елементи — у червоний.

3.2.4 Транспортні засоби для передавання з одного місця на інше заготовок, виробів тощо необхідно обладнувати огородженнями, що запобігають падінню предметів, які транспортуються.

3.2.5 Після закінчення ремонту, технічного огляду або налагодження, перед пуском обладнання, машин або механізмів усі зняті огородження та пристрої мають бути установлені на свої місця, міцно і правильно закріплені. Працювати на обладнанні із знятим або несправним огородженням забороняється.

3.3 Органи керування обладнанням і механізмами

3.3.1 Органи керування виробничим обладнанням мають відповідати вимогам державних стандартів «Органи керування виробничим обладнанням. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.2.064-81), «Органи управління виробничим обладнанням. Позначання» із зміною (ГОСТ 12.4.040-78), «Обладнання виробниче. Загальні ергономічні вимоги» (ГОСТ 12.2.049-80).

3.3.2 На пульті керування мають бути зосереджені усі пускові пристрої, що відносяться до одного робочого місця. Роботи на пультах керування, обладнаних комп’ютерними системами, слід проводити відповідно до вимог Правил охорони праці під час експлуатації електронно-обчислювальних машин, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 10.02.99 № 21, зареєстрованих у Мін’юсті України 17.06.99 за № 382/3675 (ДНАОП 0.00-1.31-99), Державних санітарних правил і норм роботи з візуальними дисплейними терміналами персональних електронно-обчислювальних машин, затверджених постановою Головного державного санітарного лікаря України від 10.12.98 № 7 (ДСанПіН 3.3.2.007-98).

3.4 Розташування виробничого обладнання і організація робочих місць

3.4.1 Розташування машин, обладнання, транспортних засобів механізації й автоматизації праці повинне забезпечувати зручні та безпечні умови обслуговування і ремонту, відповідати технологічному процесові та не повинне створювати зустрічних і таких, що перехрещуються, потоків під час транспортування сировини і готової продукції.

Вимоги безпеки до розташування обладнання, робочих місць мають відповідати вимогам державних стандартів ГОСТ 12.2.026.0-93, ГОСТ 12.2.049-80, «Устаткування виробниче. Загальні вимоги безпеки до робочих місць» (ГОСТ 12.2.061-81), «Робоче місце при виконанні робіт сидячи. Загальні ергономічні вимоги» (ГОСТ 12.2.032-78), «Робоче місце при виконанні робіт стоячи. Загальні ергономічні вимоги» (ГОСТ 12.2.033-78).

3.4.2 Стаціонарне технологічне обладнання повинне монтуватися на фундаментах, які відповідають технічним розрахункам, віброопорах та інших віброізолювальних пристроях, що запобігають вібрації обладнання.

3.4.3 Розташування не передбаченого проектом обладнання на міжповерхових перекриттях, фермах, балках або галереях допускається тільки при позитивних результатах перевірки міцності перекриття розрахунками на статичне і динамічне навантаження.

3.4.4 Відстані між верстатами, елементами будівель і споруд у цехах механічної обробки деревини мають відповідати вимогам державного стандарту «Деревообробне виробництво. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.3.042-88).

3.4.5 Оптимальні рішення з розташування робочих місць, верстатів, обладнання, місць складування, проходів, проїздів слід приймати, виходячи з конкретних умов виробничого процесу, з урахуванням конструктивних особливостей обладнання, його ремонту та обслуговування, властивостей оброблюваного матеріалу і запобігання дії на працівників небезпечних і шкідливих виробничих чинників.

3.4.6 Заготовки матеріалів біля верстатів і біля робочих місць мають бути викладені в стійкі штабелі на висоту не більше ніж 1,7 м від підлоги і не перевищувати денної потреби. Зберігання оброблюваного матеріалу на верстаті або його огородженні не допускається.

3.4.7 Робоче місце біля обладнання, під час виконання роботи на якому не виключена можливість поломки різального інструменту та викидання різальним інструментом оброблюваного матеріалу або його обрізків, повинне бути розташоване за зоною можливого викиду.

3.4.8 Робочі місця в залежності від робіт, які виконуються, мають бути забезпечені стелажами, столами, шафами, тумбочками для зберігання інструменту, приладів, матеріалу, інвентарю для чистки машин і обладнання. Верстати, стелажі, столи, шафи, тумбочки та інше обладнання повинне бути міцним і надійно закріпленим на підлозі та мати зручну для виконання робіт висоту.

3.4.9 Розміри полиць стелажів мають відповідати найбільшим габаритам предметів, що на них укладаються, і мати нахил у середину стелажа та написи про граничнодопустимі для них навантаження.

3.4.10 У всіх випадках, коли це можливо за умовами виробництва, робота повинна виконуватися сидячи, робоче місце повинне відповідати вимогам ГОСТ 12.2.032-78.

3.4.11 Робочі місця слід забезпечувати засобами для прибирання та очищення обладнання. Використовувати стиснене повітря для обдування обладнання, робочих місць, спецодягу не дозволяється. Замість стисненого повітря необхідно використовувати пилососні установки.

Дільниці склеювання, приготування робочих розчинів клеїв, смол та оздоблення мають бути обладнані системами водопостачання та каналізації.

3.4.12 Не дозволяється захаращувати робочі місця, проходи, проїзди деталями, виробами, матеріалами і відходами виробництва. Їх тимчасове зберігання дозволяється тільки на спеціально відведених майданчиках з можливістю механізованого транспортування і вивезення за межі майданчика або цеху.

3.4.13 Під час експлуатації підіймально-транспортних механізмів, що керуються з підлоги, необхідно передбачити вільні проходи для працівників, які керують цим обладнанням.

3.4.14 Під час проведення робіт на висоті 1,3 м і більше необхідно обладнувати риштування, підмостки та інші пристрої відповідно до вимог будівельних норм і правил

«Техніка безпеки в будівництві», затверджених постановою Держбуду СРСР від 09.06.80 № 82 (ДНАОП 0.07-1.01-80).

3.4.15 За неможливості або недоцільності улаштування огороджень робочих місць на висоті працівники мають бути забезпечені запобіжними поясами. Місця закріплення карабіна запобіжного пояса мають бути яскраво пофарбовані та заздалегідь указані виконавцям робіт.

3.4.16 Робочі місця біля гарячих пресів та іншого обладнання, яке виділяє тепло, мають бути захищені екранами, інтенсивність теплового випромінювання не повинна перевищувати 100 Вт/м^2.

3.4.17 Приямки в зоні роботи підіймальних столів, етажерок, пресів необхідно огороджувати поручнями висотою не менше 1,0 м і бортами висотою 0,15 м.

3.4.18 Відкривання, внутрішній огляд, очищення та ремонт посудин, апаратів та інших ємностей, а також виконання указаних робіт, пов’язаних з виділенням вибухонебезпечних токсичних, задушливих газів, горючих рідин, парів, необхідно здійснювати за нарядом-допуском, оформленим відповідно до вимог Правил пожежної безпеки, і під наглядом особи, відповідальної за безпеку виконання робіт.

3.4.19 Роботодавець повинен забезпечити проведення атестації робочих місць за умовами праці відповідно до вимог Порядку проведення атестації робочих місць за умовами праці, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 01.08.92 № 442 (ДНАОП 0.05-8.04-92).

4 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ДО ВНУТРІШНЬОЗАВОДСЬКОГО ТА ЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТУ

4.1 Конвеєри

4.1.1 Улаштування конвеєрів та їх експлуатацію необхідно здійснювати відповідно до вимог державного стандарту «Конвеєри. Загальні вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.022-80).

4.1.2 Форма огороджень, розташування будівельних конструкцій транспортних механізмів відносно підлоги мають забезпечувати зручне і безпечне прибирання з-під них тирси, сміття та інших деревних відходів.

4.1.3 Перекладання матеріалів з конвеєра на конвеєр повинне проводитись автоматично.

4.1.4 Пристрої для натягування стрічки стрічкових конвеєрів слід огороджувати. Місця з’єднування конвеєрної стрічки заклепками, болтами та іншими пристроями не повинні мати кінців, які виступають за краї стрічки.

4.1.5 В місцях, де під стрічковими підвісними конвеєрами можуть проходити люди, повинна забезпечуватись неможливість падіння роликів, що підтримують стрічку.

4.1.6 Поздовжні ланцюгові конвеєри, розташовані нижче підлоги, необхідно перекривати врівень з нею ґратчастими або суцільними настилами, які шарнірно закріплюються до лотка конвеєра.

4.1.7 Конвеєри мають бути обладнані перехідними містками та майданчиками для обслуговування.

4.2 Рейкові колії

4.2.1 Залізничні ширококолійки і вузькоколійки, їх експлуатація, утримання та ремонт мають відповідати вимогам Правил технічної експлуатації залізниць України, затверджених наказом Міністерства транспорту України від 16.01.95 № 27, та Правил перевезення вантажів залізничними лініями вузької колії, затверджених наказом

Міністерства транспорту України від 21.11.2000 № 644, зареєстрованих у Мін'юсті України 24.11.2000 за № 871/5092.

4.2.2 Проходи біля рейкових колій повинні мати ширину не менше 1 м, рахуючи від габариту рухомого состава.

4.2.3 Усі переїзди, перевідні стрілки, поворотні круги повинні мати відповідні знаки, ясно видимі на відстані не менше 50 м. В нічний час розпізнавальні знаки мають бути освітлені.

4.2.4 Рейкові колії необхідно регулярно очищати від снігу, льоду, сміття та деревних відходів.

4.2.5 Залізничні колії, що прокладені на високих (більше 1,1 м) естакадах, необхідно огороджувати поручнями висотою не менше 1 м та бортами знизу, а в місцях, де під естакадою улаштований проїзд, поручні мають бути захищені на всю висоту дошками товщиною не менше 50 мм.

4.2.6 У місцях завантаження на коліях слід установлювати габаритні ворота, які фіксують допустимий розмір вантажу за висотою і шириною.

4.2.7 Під час переміщення вагонеток вручну або їх супроводження протягом всього руху колією повинен бути улаштований настил шириною, яка дорівнює довжині шпали на рівні головки рейки, що забезпечує безпеку руху людей.

4.3 Засоби перевезення вантажів

4.3.1 Візки і вагонетки з перекидними кузовами мають бути забезпечені защіпками, які не допускають самовільного перекидання.

4.3.2 Висота ручної вагонетки з вантажем від рівня головки не повинна перевищувати 1,5 м.

4.3.3 Вантажі, що перевозяться вагонетками, повинні займати стійке положення, а в разі необхідності мають бути закріплені. Центр ваги вантажу повинен розміщуватись між осями коліс.

4.3.4 Переміщення вагонеток вручну повинне проводитись тільки методом штовхання. Перебувати спереду рухомої вагонетки забороняється. Швидкість руху вагонеток не повинна перевищувати 5 км/год., під ухил — 4 км/год., а під час проходу їх через стрілки і поворотні круги — 3 км/год.

4.3.5 Відстань між поодинокими вагонетками, що рухаються рейковою колією, повинна бути не менше 10 м, а під час руху декількох вагонеток — не менше 30 м. Проїзд людей на вагонетках, як порожніх, так і завантажених, забороняється.

4.3.6 Усі підіймально-транспортні механізми і допоміжні пристрої необхідно перед початком робіт випробовувати на холостому ходу, монтаж, експлуатацію і ремонт необхідно проводити відповідно до вимог, викладених в експлуатаційній документації заводу-виробника.

4.3.7 Авто- і електрокари, авто- і електронавантажувачі, вантажні візки мають бути обладнані надійними гальмами, які забезпечували б гальмовий шлях при швидкості 10 км/год. не більше 1,5 м при коефіцієнті зчеплення 0,5 м, а також звуковою сигналізацією, освітленням та пристроями вмикання живлення.

4.3.8 Транспортні засоби необхідно вибирати відповідно до категорії виробництва та класу вибухонебезпеки приміщень. Машини і механізми з двигунами внутрішнього згоряння мають бути обладнані глушниками та іскрогасниками. Їх використання у приміщеннях без загальнообмінної вентиляції не дозволяється.

4.3.9 Працювати на внутрішньоцеховому транспорті — електрокарах, авто- і електронавантажувачах дозволяється особам не молодше 18 років, які мають відповідне посвідчення на право водіння.

4.3.10 Перевозити дрібноштучний вантаж дозволяється в тарі (ящиках, контейнерах) або навалом на візках з бортами. Висота вантажу, що накладається, не повинна перевищувати висоту бортів.

4.3.11 Під час руху на поворотах, біля воріт, дверей, сходових клітин, штабелів матеріалу, при перетині проїздів та проходів швидкість руху не повинна перевищувати 4 км/год.

4.3.12 Максимальний ухил, під яким дозволяється транспортувати вантажі навантажувачами, повинен бути меншим на 3° кута нахилу задньої частини рами механізму підйому.

4.3.13 Візки і тачки для перевезення вантажів повинні мати написи, які вказують максимальне допустиме навантаження. Ободи коліс візків для перевезення вантажу вручну мають бути покриті гумою.

4.3.14 Трапи для переміщення візків і тачок мають бути шириною не менше 1 м, виготовленими з дощок товщиною не менше 60 мм, скріплених між собою знизу поперечними металевими або дерев'яними планками через кожні 0,5 м. Під трапи довжиною більше 3 м під час роботи необхідно підставляти опори.

4.3.15 Під час виконання роботи на вилочному автонавантажувачі вантаж не повинен виступати за межі вил більше ніж на 1/3 довжини лап, повинен бути рівномірно розподілений на обидві лапи та притиснутий до вертикальної частини вил, а його висота не повинна перевищувати висоти пристрою, який захищає робоче місце водія. Відривати примерзлий чи затиснутий вантаж, піднімати вантаж у разі відсутності під ним просвіту для вил, укладати вантаж краном безпосередньо на захватне пристосування автонавантажувача не дозволяється.

4.3.16 Довгомірні вантажі транспортувати автонавантажувачами дозволяється тільки на відкритих територіях з рівним покриттям. Метод захвату вантажу повинен виключати можливість його розвалювання або падіння.

4.3.17 Під час виконання робіт автонавантажувачем із стрілою вантаж необхідно спочатку підняти, а потім транспортувати.

4.3.18 Експлуатація автомобільного транспорту на підприємствах деревообробної промисловості повинна проводитися відповідно до Правил державної реєстрації та обліку великотоннажних автомобілів та інших технологічних транспортних засобів, що не підлягають експлуатації на вулично-дорожній мережі загального користування, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 01.07.2004 № 163, зареєстрованих у Мін'юсті України 15.07.2004 за № 888/9487, Правил дорожнього руху, Правил проведення державного технічного огляду автомобілів, автобусів, мототранспорту та причепів, затверджених постановою Кабінету Міністрів України від 26.02.93 № 141, а також правил охорони праці та виробничої санітарії в деревообробній промисловості.

4.3.19 На шляху руху автотранспорту в межах території підприємства мають бути установлені дорожні знаки відповідно до вимог ДСТУ 4100-2002.

4.3.20 В'їзд автомобілів, автолісовозів, автонавантажувачів, що працюють на етилованому бензині, в приміщення, де працюють люди, забороняється.

4.3.21 Поштучний вантаж, що височить над бортами автомобіля, необхідно ув'язувати міцним конопляним канатом або мотузкою. Ув'язка сталевим канатом не дозволяється.

4.3.22 Під час перевезення довгомірних матеріалів кабіни автомобілів мають бути захищені щитом з боку кузова, відкидні стояки кузова та причепа до нього мають бути надійно ув'язані та забезпечені замками з пристосуваннями, які запобігають відкриванню замків з боку, протилежного завантаженню. Навантаження матеріалів вище висоти стояків не допускається.

4.3.23 Перевезення працівників на вантажних автомобілях, не обладнаних для перевезення, автонавантажувачах, автолісовозах дозволяється тільки в кабінах.

4.4 Електроталі (тельфери)

4.4.1 Електроталі повинні мати в кінцевих пунктах монорейкової колії кінцеві упори. Монорейкова колія повинна бути заземлена.

4.4.2 Під час переміщення вантажу за допомогою електроталі вантаж має розміщуватись вище на 0,5 м усіх предметів, над якими він переміщається.

4.4.3 Ремонт електроталі та монорейкової колії необхідно проводити після вимикання електромережі від джерела струму.

4.5 Лебідки електричні

4.5.1 Лебідки мають бути обладнані запобіжними щитами для захисту на випадок обривання троса, пристроєм, який забезпечує правильність навивання троса на барабан, автоматичними електромагнітними гальмами, які спрацьовують під час вимкнення струму, а також сигналізацією для попередження працівників про їх вмикання.

4.5.2 Під час експлуатації лебідок на відкритому повітрі повинна бути передбачена кабіна або навіс для працівника, що захищає його від атмосферних опадів, вітру, сонячних променів та забезпечує достатній огляд.

4.6 Скребкові підйомники

4.6.1 Скребкові підйомники мають бути обладнані електромагнітними гальмами та кінцевими вимикачами, з боків та з низу обшиті сіткою або листами фанери. Керування електродвигунами підйомників повинне бути автоматизованим та продубльованим ручним керуванням.

4.6.2 Ями скребкових підйомників мають бути обгороджені. Під час очищення або ремонту приямка ківш скребкового підйомника повинен бути підвішений до рами підйомника та надійно закріплений. Перебування людей у ямі під час роботи скребкового підйомника забороняється.

4.7 Рольганги, сковзала

4.7.1 Неприводні рольганги повинні мати повний комплект роликів. У разі неповного комплекту роликів або їх часткової несправності експлуатація рольгангів забороняється.

4.7.2 Рольганги та сковзала мають забезпечувати плавне переміщення вантажу. Для затримання вантажу, який переміщується вниз, необхідно встановлювати щити та інші пристрої для амортизації.

4.7.3 Для запобігання падінню вантажу сковзала з боків повинні мати міцні металеві борти, висота яких установлюється відповідно до розмірів вантажу. В місцях закруглення рольгангів необхідно установлювати борти висотою 60 мм.

4.8 Пневматичний транспорт

4.8.1 Приймальні та розвантажувальні пристрої пневматичного транспорту мають бути закриті та обладнані пиловловлювачами.

4.8.2 Пневмоприводи повинні мати люки для очищення та огляду, які під час транспортування матеріалів мають бути закриті.

4.8.3 Під час транспортування матеріалів, суміш пилу яких з повітрям може утворити вибухонебезпечну концентрацію, в якості транспортуючого середовища повинен застосовуватися інертний газ.

4.8.4 При перетині виробничих приміщень та проходів трубопроводи пневмотранспортних установок мають бути розташовані на колонах та спеціальних конструкціях на висоті не нижче 2 м від рівня підлоги.

Розташування трубопроводів на підлозі з перетином проходу цеху допускається тільки у виняткових випадках. У місцях перетину проходу необхідно обладнувати перехідні містки.

4.9 Гвинтові конвеєри (шнеки)

4.9.1 Живильники гвинтових конвеєрів мають бути розташовані вище підлоги не менше ніж на 0,7 м та мати огородження.

4.9.2 Під час транспортування матеріалів, що утворюють пил, кришки гвинтових конвеєрів мають бути герметичними, а за неможливості досягнення достатньої герметичності — під'єднані до аспіраційної установки.

4.9.3 Під час роботи гвинтового конвеєра знімати кришку, проштовхувати матеріал, скупчений біля підвісних підшипників, чистити конвеєр від налиплого матеріалу, виймати із жолоба предмети, які випадково туди потрапили, не дозволяється.

4.9.4 У разі зачеплення гвинтових лопастей за стінки або дно жолоба конвеєр повинен бути зупинений.

4.9.5 В місцях переходу через гвинтові конвеєри необхідно обладнувати містки з поручнями.

4.10 Ковшові елеватори

4.10.1 Елеватори мають бути обладнані механізмами, що запобігають зворотному руху ковшової стрічки, та спеціальними і сигнальними пристроями, які запобігають її падінню та сповіщають про обривання стрічки.

4.10.2 У разі несправності ланцюгів, стрічки, ковшів або послаблення кріпильних болтів елеватор повинен бути зупинений.

4.10.3 Перед живильною воронкою елеватора повинна установлюватися решітка, що пропускає матеріал з габаритами, які не перевищують розміри ковша.

4.10.4 Оглядові вікна елеватора мають бути розташовані вертикально через кожні 4 м. Для огляду елеватора через вікна необхідно улаштовувати майданчики з міцними стаціонарними драбинами.

5 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС РЕМОНТУ ТА ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ ЗАСОБІВ ВИРОБНИЦТВА

5.1 Загальні вимоги

5.1.1 До виконання робіт з технічного обслуговування та ремонту машин і обладнання допускаються працівники, які мають професійну підготовку та пройшли навчання з питань охорони праці.

5.1.2 До виконання суміжних робіт на верстатах, робіт з використанням пневматичного та електричного інструменту, а також робіт, пов'язаних з підійманням і переміщенням вантажів вантажопідіймальними механізмами, допускаються особи не молодше 18 років.

5.1.3 Технічне обслуговування, ремонт обладнання і машин необхідно проводити в ремонтних майстернях, гаражах, депо, на відкритих майданчиках та інших приміщеннях на спеціально призначених місцях (постах), оснащених відповідними пристроями, підіймально-транспортним обладнанням, приладами й інвентарем, передбаченими відповідними видами робіт.

5.1.4 Під час проведення ремонту та технічного обслуговування засобів виробництва необхідно перевіряти вузли і деталі, що впливають на безпеку праці, та відновлювати їх у разі виявлення несправностей.

5.1.5 На постах технічного обслуговування і ремонту, в приміщеннях і на відкритих майданчиках транспортні засоби та обладнання, які підлягають ремонту, мають бути розташовані так, щоб відстань між ними, елементами будівель, стаціонарним технологічним обладнанням і робочими місцями відповідала діючим нормам, забезпечувала безпеку переміщення працівників і транспортних засобів, зручне і безпечне виконання технологічних операцій з ремонту і обслуговування машин та обладнання.

5.1.6 Приміщення і пости, на яких проводяться роботи з двигуном, що працює, необхідно обладнувати місцевими відсмоктувачами для видалення відпрацьованих газів.

5.1.7 Приміщення, де проводять регенерацію масла, зарядку акумуляторних батарей, малярні, мийні та інші роботи, які пов’язані з виділенням вибухонебезпечних речовин, необхідно обладнувати індивідуальною припливно-витяжною вентиляцією, яка не повинна бути об’єднана з вентиляційними системами інших приміщень.

5.1.8 Перед ремонтом і технічним обслуговуванням верстатів та іншого технологічного обладнання з електричним приводом його необхідно відключити від електромережі та на пусковому пристрої повісити заборонний знак з написом «Не вмикати — працюють люди».

5.1.9 Електрифіковані інструменти і допоміжне обладнання до них (трансформатори, перетворювачі частоти, кабелі, подовжувачі, захисні вимикальні пристрої тощо) необхідно періодично перевіряти, але не рідше 1 разу в 3 місяці. Технічне обслуговування і періодичну перевірку інструменту та допоміжного обладнання необхідно проводити спеціально підготовленим персоналом, який має кваліфікаційну групу з електробезпеки не нижче III відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.21-98.

5.1.10 Ручні механізовані інструменти з масою, що перевищує 10 кг, повинні мати пристосування для їх підвішування.

5.1.11 Рухоме і переносне обладнання, пристрої, які використовуються під час монтажу, демонтажу та переміщення складальних одиниць, повинні мати захвати, ручки, скоби, рами тощо, а рухоме обладнання, крім того, повинне мати гальмівні пристрої.

5.1.12 Станини, кожухи виробів, що випробовуються, та випробувального електрообладнання, пересувні випробувальні пульти, переносні апарати, металеві огородження, металеві корпуси приладів та інше обладнання і металеві конструкції, які можуть потрапити під напругу через несправність або пробої ізоляції, необхідно заземлити відповідно до вимог ГОСТ 12.1.013-78, ГОСТ 12.1.019-79.

5.1.13 Монтаж і демонтаж технологічного обладнання, а також усі кріпильні та регулювальні операції необхідно виконувати відповідно до технологічної послідовності, яка міститься в технологічному описі та інструкції з експлуатації машин і обладнання, з використанням відповідних інструментів і пристосувань.

5.1.14 Одночасне проведення ремонтних робіт у двох або більше ярусах однієї вертикалі без відповідних захисних засобів та пристроїв (настилів, сіток, козирків), що забезпечують безпечну роботу на всіх рівнях, не дозволяється.

5.1.15 Зняття та установлення підпружинених деталей необхідно виконувати спеціальними знімачами, які запобігають викиданню підпружинених деталей.

5.1.16 Під час розбирання машин та обладнання знімати, транспортувати, піднімати і установлювати важкі та громіздкі вузли і деталі (вагою більше 20 кг) слід за допомогою підіймально-транспортного обладнання і пристроїв (візків-підйомників, підставок, ланцюгів, обхватів), які гарантують безпеку праці. Від’єднані нестійкі або довгомірні складові частини обладнання необхідно розташовувати на спеціальних підставках або стелажах.

5.1.17 Технічний стан, утримання та експлуатація вантажопідіймального обладнання мають відповідати вимогам ДНАОП 0.00-1.03-02. Блоки, талі, тельфери тощо необхідно

підвішувати до надійних елементів (конструкцій) будівель та інших споруд і пристроїв тільки після попереднього розрахунку їх несучої здатності.

5.1.18 Піднімати обладнання, агрегати і вузли необхідно за спеціально призначені для цієї мети місця і пристрої згідно з інструкціями і схемами безпечного способу стропування, обв'язування і кантування вантажів. Схеми й інструкції мають бути вивішені на робочих місцях. Підіймання вантажу, на який не розроблена схема стропування, повинне проводитися в присутності та під керівництвом особи, яка відповідає за безпечне проведення робіт з переміщення вантажів.

5.1.19 Перебувати або виконувати будь-які роботи на обладнанні, яке вивішене тільки на одних підіймальних механізмах, не дозволяється.

5.1.20 Піднімати і спускати вантажі похилою площиною необхідно з використанням затримуючих пристроїв, які забезпечують утримання вантажів від ковзання і перевертання.

5.1.21 Під час монтажу необхідно забезпечувати стійкість усіх вузлів обладнання. Великі блоки або вузли обладнання, що установлюються у вертикальне положення, але не мають достатньої стійкості, необхідно розчалювати під час монтажу не менше ніж трьома розчалками. Розчалювання знімається тільки після остаточного закріплення обладнання.

5.1.22 Монтаж вузлів, обладнання, ланок трубопроводів і повітропроводів поблизу електричних проводів (у межах відстані, що перевищує найбільшу довжину вузла або ланки, яка монтується) необхідно проводити після зняття напруги. У разі неможливості зняття напруги роботи необхідно виконувати за нарядом-допуском, оформленим відповідно до вимог Правил пожежної безпеки.

5.1.23 Газове різання під час розбирання машин і обладнання, проведення зварювальних робіт допускаються тільки в тих випадках, коли з машин і обладнання зняті паливні баки, деталі системи живлення, змащування і акумуляторні батареї.

5.1.24 Роботи, пов'язані з рубанням, різанням тощо, під час виконання яких можливе відлітання частинок металу, необхідно виконувати в окулярах або масках, а місце роботи повинне бути огороджене переносними щитами (сітками).

5.1.25 Під час проведення ремонту і технічного обслуговування стаціонарних машин і обладнання необхідно виконувати вимоги експлуатаційної документації на конкретне обладнання.

5.1.26 Агрегати і арматура високого тиску під час випробувань мають бути закриті захисними засобами.

5.1.27 Для виконання робіт на висоті з ремонту, монтажу і демонтажу обладнання необхідно застосовувати запобіжні пояси, що відповідають вимогам державного стандарту «Будівництво. Пояси запобіжні. Загальні технічні умови» (ГОСТ 12.4.089-86). Виконання робіт без застосування запобіжних поясів, запобіжних канатів і касок не допускається.

5.1.28 Улаштування і експлуатація механізмів і пристроїв для роботи на висоті (люльки, лебідки, троси, пояси тощо) мають відповідати вимогам ДНАОП 0.07-1.01-80, а люльки і лебідки, крім цього — ДНАОП 0.00-1.03-02. Щоразу перед початком робіт повинен бути зроблений ретельний огляд піднімальних механізмів, гальмових пристроїв і захисних пристосувань, а також перевірена правильність і міцність стропування. Опускання людей у резервуари і ємності висотою більше 3 м за допомогою мотузяних драбин не дозволяється.

5.1.29 Для проведення робіт у резервуарі (ємності) працівники мають бути забезпечені спецодягом, спецвзуттям, шланговими протигазами, а також запобіжним поясом з прикріпленим до нього рятувальним канатом, розрахованим на навантаження не менше 2 кН (200 кг), захисними окулярами та іншими засобами захисту. Спецодяг не повинен мати металевих (сталевих) пряжок, ґудзиків і іншої фурнітури, а взуття — сталевих цвяхів, підківок і набойок.

5.1.30 Спуск працівників у резервуари (ємності) може робитися лише у виняткових випадках за обґрунтованою виробничою необхідністю. Спуск повинен проводитися у

присутності керівника робіт, за наявності наряду-допуску на проведення робіт та з дотриманням таких заходів:

перед очищенням і ремонтом резервуар або ємність мають бути надійно заземлені, трубопроводи від'єднані. Очищення необхідно проводити інструментом, який не утворює іскор. Перед очищенням ємності з-під етилованого бензину її внутрішню поверхню необхідно змочити водою;

перед спуском в резервуар або ємність необхідно забезпечити їх ретельне провітрювання та зробити аналіз повітря газоаналізатором типу АУХ-2 з індикаторними трубками або індикаторним папером. Без проведення аналізу повітря спуск без шлангового протигаза не дозволяється;

спуск необхідно проводити за участю трьох працівників, один з яких спускається, другий — працює на лебідці, а третій — знаходиться протягом усієї роботи біля місця спуску для надання необхідної допомоги;

працівник, який спускається в ємність, повинен бути прикріплений до сідла або колиски спеціальним поясом, з'єднаним з запобіжним канатом. Другий кінець запобіжного каната повинен бути надійно закріплений для запобігання його випадковому випусканню працівником-спостерігачем. Спостерігач повинен стежити за шлангом протигаза і не випускати з рук канат, прикріплений до запобіжного пояса працівника, який опускається, поступово попускати його під час спуску або вибирати під час підйому;

попускання каната повинне робитися через нерухому опору, навколо якої канат повинен бути обкручений не менше ніж на 360°. Запобіжний канат призначається для одночасного передавання сигналів від працівника, що перебуває в резервуарі. Під час спуску необхідно забезпечити неможливість падіння сторонніх предметів в резервуар;

працівник, який спускається, не повинен покидати колиску та відстібати запобіжний канат від пояса. Спостерігач, що тримає інший кінець каната, не повинен випускати його з рук на весь час спуску, перебування в резервуарі та піднімання;

бригада може обробляти одночасно тільки один резервуар. Указані роботи слід виконувати тільки в денний час. З особами, що виконують роботи з очищення та ремонту ємностей (резервуарів), повинен проводитись позачерговий інструктаж з правил безпечного виконання робіт і поводження у разі виникнення аварійної ситуації;

у разі використання шлангового протигаза із довжиною шланга більше 10 м повинне бути забезпечене примусове подавання повітря під маску протигаза працівника, який перебуває в резервуарі. Після 15 хв. перебування в резервуарі працівник повинен відпочивати на чистому повітрі не менше 15 хв.;

для освітлення використовуються акумуляторні ліхтарі, які необхідно включати і виключати тільки поза межами резервуара (ємності);

доступ працівників в резервуари через нижній люк може робитися тільки за наявності наряду-допуску, оформленого відповідно до вимог Правил пожежної безпеки, із дозволу начальника дільниці або зміни і під його спостереженням. Верхній лазовий люк для запобігання випадковому падінню зверху будь-якого предмета повинен бути закритий кришкою;

в апаратах, цистернах та інших металевих спорудах з обмеженою можливістю пересування дозволяється проводити роботи ручним електрифікованим інструментом I і II класу за умови, що інструмент (притому тільки один) отримує живлення від автономної електричної установки, окремого трансформатора або перетворювача з окремими обмотками, які мають знаходитись поза ємністю.

5.1.31 Спуск працівника в колодязь, колектор тощо за наявності наряду-допуску може бути здійснений тільки після їх попереднього провітрювання. У всьому іншому на спуск працівника в колодязі й колектори поширюються правила спуску в резервуари (ємності), наведені в цих Правилах.

5.1.32 Утримання, ремонт і технічне обслуговування водогрійних котлів із тиском пари не більше ніж 0,07 МПа та водопідігрівачів (бойлерів) із температурою підігріву води

до 115° С потрібно здійснювати відповідно до вимог Правил будови і безпечної експлуатації парових котлів з тиском пари не більше 0,07 МПа (0,7 кгс/см^2), водогрійних котлів і водопідігрівачів з температурою нагріву води не вище 115° С, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 23.07.96 № 125, зареєстрованих у Мін'юсті України 05.11.96 за № 655/1680, із змінами (ДНАОП 0.00-1.26-96).

5.1.33 Утримання і експлуатацію балонів та інших ємностей для горючих газів необхідно здійснювати відповідно до ДНАОП 0.00-1.07-94.

5.1.34 Монтаж, випробування і експлуатацію пневмоприводів необхідно здійснювати відповідно до вимог державного стандарту «Пневмоприводи. Загальні вимоги безпеки до монтажу, випробувань і експлуатації» із зміною (ГОСТ 12.3.001-85).

5.1.35 Приймання стаціонарного обладнання після ремонту та заново установленого оформляється актом, а пуск в роботу після зупинок на технічне обслуговування може бути здійснений з дозволу відповідальної особи за умови перевірки справності цього обладнання.

5.1.36 Перед пуском машин, агрегатів, обладнання в роботу необхідно переконатись в тому, що їхній пуск не створює небезпеки для працівників, а в разі дистанційного керування необхідно подати сигнал про запуск машин.

5.1.37 Робочі місця для очищення і миття обладнання, агрегатів, вузлів і деталей мають бути обладнані відповідно до вимог державних стандартів ГОСТ 12.2.003-91, «Процеси виробничі. Загальні вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.3.002-75), ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78. Працівники мають бути забезпечені спецодягом, захисними окулярами і гумовими рукавичками за установленими у галузі нормами.

5.1.38 Для приготування мийного розчину необхідно застосовувати засоби, що не подразнюють шкіру рук мийника. Таблиця з вказівками допустимої концентрації та температури мийного розчину залежно від типу деталей, що миються, повинна бути вивішена біля робочого місця.

5.1.39 Електричне управління агрегатами мийної установки повинне відповідати вимогам ПВЕ.

5.1.40 Усі сальникові та вентильні пристрої мийних машин і установок мають бути справними і не допускати підтікання, випаровування води та мийного розчину.

5.1.41 Завантаження і розвантаження мийних установок деталями і вузлами, маса яких перевищує 20 кг, повинне бути механізоване.

5.1.42 Дрібні деталі мають надходити на миття у спеціальній тарі. Не допускається класти деталі насипом вище бортів тари.

5.1.43 Вузли, агрегати і деталі, які мають порожнини, необхідно установлювати на спеціальні пристрої, що забезпечують повне стікання води або мийного розчину. Вузли, на яких є наліт агресивних компонентів мийних розчинів, вивозити з цеху не допускається.

5.1.44 Під час очищення сопел мийних машин і установок електроприводи насосів та інше електрообладнання повинне бути відключене.

5.1.45 Відпрацьовану мийну суміш необхідно зливати після охолодження до 40° С.

5.1.46 У разі відсутності мийних машин і ванн вузли та деталі дозволяється промивати в гасі або спеціальних мийних засобах. Використовувати для миття бензин забороняється.

5.1.47 Очищення машин і агрегатів вручну необхідно виконувати в рукавицях з використанням спеціальних скребків і щіток.

5.2 Робота на металообробних верстатах

5.2.1 Організація та обладнання робочих місць під час роботи на металообробних верстатах мають відповідати вимогам державних стандартів ГОСТ 12.2.003-91, «Верстати металообробні. Загальні вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.009-80), ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.4.026-76, ГОСТ 12.2.061-81, «Пневмоприводи. Загальні вимоги

безпеки до конструкції» із зміною (ГОСТ 12.2.101-84), експлуатаційної документації та цих Правил.

5.2.2 Розташування обладнання в механічних цехах повинне відповідати характеру виробництва, технологічному процесу, а також забезпечувати нешкідливі та безпечні умови праці відповідно до галузевих технологічних норм.

5.2.3 Для місцевого освітлення необхідно використовувати світильники із відбивачами з захисним кутом не менше 30°, які захищають очі працівників від осліплення. Застосування одноламповых люмінесцентних світильників без перетворювачів на підвищену частоту для місцевого освітлення не допускається.

5.2.4 Чистити, змащувати, налагоджувати і регулювати верстати, відкривати та знімати різальний інструмент, закріплювати і знімати вироби, які обробляються, дозволяється тільки після повної зупинки верстата.

5.2.5 Багатошпиндельні, одношпиндельні автомати, токарно-револьверні та інші верстати, призначені для обробки пруткового матеріалу, мають бути забезпечені трубчастими огородженнями для укриття прутків за всією їхньою довжиною, а також шумопоглинальними пристосуваннями.

5.2.6 Верстати, на яких обробляються крихкі матеріали (чавун, латунь, текстоліт тощо) мають бути обладнані пило- і стружкоприймачами для видалення пилу і стружки з місця їхнього утворення.

5.2.7 Для запобігання виникненню стробоскопічного ефекту у приміщеннях, де знаходяться токарні верстати, не дозволяється застосовувати для освітлення люмінесцентні лампи.

5.2.8 Заточувальні, обдирно-шліфувальні верстати мають бути обладнані місцевими відсмоктувачами пилу, пуск верстата повинен мати блокування із запобіжним екраном і вмиканням місцевого освітлення. Шліфувальні (заточувальні) верстати під час виконання роботи без охолодження мають бути забезпечені пиловідсмоктувальним пристроєм.

5.2.9 Для підтримання виробів, що подаються до шліфувального (заточувального) круга вручну, необхідно використовувати рухомі підручники або пристрої, що їх замінюють.

5.2.10 Край підручника з боку круга не повинен мати вибоїн, відколів та інших дефектів. Зазор між краєм підручника і робочою поверхнею круга повинен бути менше половини товщини виробу, що оброблюється, але не більше 3 мм.

5.2.11 Після кожної перестановки підручник повинен бути надійно закріплений у потрібному положенні. Перестановку необхідно проводити тільки після зупинки абразивного круга.

5.2.12 Не дозволяється експлуатація ножиць за наявності ум’ятини, щербини, тріщини в будь-якій частині ножа, притуплення різальної кромки ножа і збільшення зазору між різальними кромками вище допустимої величини.

5.2.13 Дискові пилки з тріщинами на диску або зубах, а також з поламаними зубами або пластинами, які випали, використовувати не допускається.

5.2.14 Під час оброблення на круглих і стрічкових пилках дрібних предметів мають бути вбудовані особливі подавальні та утримувальні пристрої, які запобігають травмуванню працівника.

5.2.15 Для складання дрібних нарізаних заготовок повинна бути передбачена спеціальна тара, що забезпечує зручне транспортування і безпечне зачалювання під час транспортування краном. Тара повинна бути міцною, розрахованою на необхідну вантажопідйомність, мати напис про максимально допустиме навантаження та періодично перевірятись і випробовуватись.

5.2.16 Працівники мають бути забезпечені необхідними засобами і відповідними інструментами (гачки, совки, щітки тощо) для прибирання стружки, обрізків та інших відходів на робочих місцях. Прибирати стружку руками або стисненим повітрям не дозволяється.

5.2.17 Під час роботи на верстатах із застосуванням охолоджуючих емульсій, мастил, скипидару та гасу працівники мають бути забезпечені захисними мазями та пастами для змащування шкіри рук.

5.2.18 Для запобігання самозайманню використаного обтирального матеріалу (ганчірки, дрантя тощо) зберігання його повинне здійснюватися в щільно закритих металевих ящиках, віддалених від нагрітих предметів, опалювальних пристосувань, електрообладнання і електроустановок. Використаний матеріал потрібно прибирати з ящика не рідше одного разу за зміну.

5.3 Електрогазозварювальні роботи

5.3.1 Організація технологічних процесів та обладнання робочих місць для виконання зварювальних і вогневих робіт, наплавлення і різання мають відповідати вимогам державних стандартів «Кисневе різання. Вимоги безпеки» із зміною (ДСТУ 2448-94), «Зварювання дугове і електрошлакове. Вимоги безпеки» із зміною (ДСТУ 2456-94), «Контактне зварювання. Вимоги безпеки» (ДСТУ 2489-94), ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.2.003-91, «Обладнання і апаратура для газополуменевої обробки металів і термічного напилювання покрить. Вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.008-75), ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.3.002-75, «Окуляри захисні. Загальні технічні умови» (ГОСТ 12.4.013-85Е), «Плазмова обробка металів. Вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.3.039-85), «Обладнання електрозварювальне і для плазмової обробки. Вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.007.8-75), «Роботи електрозварювальні. Вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.3.003-86), Інструкції з організації безпечного ведення вогневих робіт на вибухопожежонебезпечних та вибухонебезпечних об'єктах, затвердженої наказом Мінпраці України від 05.06.2001 № 255, зареєстрованої у Мін'юсті України 23.06.2001 за № 541/5732 (ДНАОП 0.00-5.12-01), ДНАОП 0.00-1.21-98, ДНАОП 0.01-1.01-95, ПВЕ, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.3.2 Вогневі роботи на діючих вибухопожежонебезпечних об'єктах допускаються у виняткових випадках, якщо ці роботи неможливо проводити у спеціально відведених для цієї мети постійних місцях. Роботодавець чи керівник структурного підрозділу, де проводяться вогневі роботи на тимчасових місцях, зобов'язаний оформити наряд-допуск на проведення цих робіт відповідно до вимог ДНАОП 0.00-5.12-01.

5.3.3 Вогневі роботи необхідно виконувати в світлий час доби.

5.3.4 Під час зварювання і різання великих деталей, балок, ферм, станин тощо мають вживатися заходи для запобігання падінню відрізаних частин на працівників. Різати листовий матеріал необхідно на столах розмірами не менше матеріалу, що розрізається.

5.3.5 Проходи між зварювальними трансформаторами, генераторами, а також проходи з кожного боку стола або стелажа мають забезпечувати зручність транспортування виробів, виконання робіт, безпеку праці та бути не менше 1 м.

5.3.6 Дільниці, де систематично проводять зварювання виробів масою більше 20 кг, необхідно обладнувати підіймально-транспортними механізмами відповідної вантажопідйомності.

5.3.7 Зварювальники перед виконанням зварювальних робіт для захисту тіла, органів дихання, зору від дії зварювальної дуги, бризок розплавленого металу, продуктів згоряння та інших шкідливих виробничих чинників мають бути забезпечені спецодягом, спецвзуттям та іншими засобами індивідуального захисту відповідно до типових галузевих норм, характеру та умов роботи, яка виконується.

5.3.8 У разі неможливості забезпечення допустимої концентрації шкідливих речовин у повітрі робочої зони засобами механізації процесу і місцевої вентиляції необхідно використовувати респіратори, протигази.

5.3.9 Під час виконання зварювальних робіт в умовах підвищеної небезпеки (зварювання в ємностях, колодязях тощо) працівники мають бути забезпечені діелектричними килимками, калошами, рукавичками, касками.

5.3.10 Щитки, маски, а також діелектричні рукавички, калоші, килимки не повинні мати дефектів (тріщин), а також мають відповідати термінам використання.

5.3.11 Приміщення зварювальних дільниць мають бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією.

5.3.12 Зварювальні роботи в ємностях відносяться до категорії робіт з підвищеною небезпекою, на які повинен видаватись наряд-допуск відповідно до Правил пожежної безпеки.

5.3.13 Перед зварюванням як внутрішніх, так і зовнішніх швів ємностей (цистерн, баків, бочок), в яких знаходились рідке паливо, легкозаймисті рідини та шкідливі речовини тощо, проводиться їх ретельне очищення і промивання гарячим розчином каустичної соди або пропарювання «гострою» парою з подальшим просушуванням до повного видалення слідів вибухопожежонебезпечних рідин і газів.

5.3.14 Дозволяється виконувати зварювання ємності, не обробленої вищенаведеним методом, попередньо наповнивши її гарячою водою або безперервно подаючи інертний газ (азот, відпрацьовані гази карбюраторного двигуна). Мінімальний час знешкодження тари з-під нафтопродуктів приведений в таблиці 1.

Таблиця 1

Об'єм ємності, л	**Методи знешкодження**		
	Промивання гарячою водою, год.	**Пропарювання парою, год.**	**Наповнення інертним газом, хв.**
200	3	2	3
1000–3000	-	15–24	40

5.3.15 Під час роботи в особливо небезпечних приміщеннях, а також колодязях, тунелях, резервуарах, цистернах тощо електрозварювальна установка повинна мати електричне блокування, яке забезпечує автоматичне увімкнення зварювального ланцюга при доторкуванні електрода до виробу, що зварюється, і автоматичне вимкнення зварювального ланцюга на холостому ходу або зниження напруги у зварювальному ланцюзі до 12 В.

5.3.16 З'єднання і від'єднання від мережі електрозварювальних агрегатів, а також нагляд за їх станом в процесі експлуатації необхідно виконувати особі з групою електробезпеки не нижче III відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.21-98.

5.3.17 Для уловлювання газу, що виділяється під час зварювання, місцеві відсмоктувачі щілинної форми розміщують безпосередньо над зварним швом на висоті не більше 50 мм. Довжина щілини місцевого відсмоктувача повинна бути не менше 250–350 мм.

5.3.18 Автомати для зварювання в середовищі захисних газів мають бути обладнані місцевою витяжною вентиляцією з нижнім відсмоктуванням повітря.

5.3.19 Для попередження підвищеного виділення аерозолю та газів під час напівавтоматичного і автоматичного зварювання флюс повинен бути сухим та незабрудненим, необхідно використовувати флюс з мінімальним вмістом і виділенням шкідливих речовин.

5.3.20 Під час проведення електрозварювальних робіт необхідно:

зберігати легкозаймисті та вогненебезпечні матеріали на відстані не менше 10 м від місця зварювання;

використовувати захисний щиток з фільтром;

заземлювати зварювальні агрегати, зварювальні плити, столи та ізольовані деталі, які зварюють;

вимикати електрозварювальну установку після закінчення роботи або під час тимчасового відлучення.

5.3.21 Не дозволяється проводити зварювання трубопроводів і резервуарів, які знаходяться під тиском, незалежно від того, яким газом або рідиною вони заповнені.

5.3.22 Двері газогенераторної мають бути оббиті негорючим матеріалом і відкриватися тільки назовні.

5.3.23 Транспортування, зберігання та експлуатацію газових балонів необхідно здійснювати відповідно до ДНАОП 0.00-1.07-94.

5.3.24 Проводити ремонт пальників, різаків, вентилів балонів та іншої апаратури на робочому місці газозварників не дозволяється. Несправна апаратура ремонтується у спеціалізованій майстерні.

5.3.25 Під час використання зріджених газів в холодну пору року дозволяється застосовувати підігрів балонів до 30° С гарячою водою або пропускати зріджений газ через спеціально вмонтований випарник.

5.3.26 Застосування пропан-бутанової суміші для робіт у замкнених ємностях може бути дозволене тільки за умови забезпечення надійними засобами вентиляції та під наглядом відповідальної особи.

5.3.27 Газопроводи, арматура, апаратура і прилади, що використовуються для газів — замінників ацетилену, з метою своєчасного виявлення і усунення підтікання газу та інших дефектів мають оглядатись не рідше одного разу за зміну.

5.4 Ковальсько-пресові та термічні роботи

5.4.1 Організація й обладнання ковальсько-пресових і термічних робіт мають відповідати вимогам державних стандартів ГОСТ 12.2.003-91, «Обладнання електротермічне. Вимоги безпеки» (ГОСТ 12.2.007.9-88), «Установки, генератори і нагрівачі індукційні для електротермії, установки і генератори ультразвукові. Вимоги безпеки» (ГОСТ 12.2.007.10-87), «Обладнання ковальсько-пресове. Загальні вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.2.017-93), ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.1.007-76, «Перетворювачі електроенергії напівпровідникові. Вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.007.11-75), ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 12.2.032-78, «Термічна обробка металів. Загальні вимоги безпеки» із зміною (ГОСТ 12.3.004-75), «Засоби захисту працюючих. Загальні вимоги і класифікація» (ГОСТ 12.4.011-89), ДНАОП 0.00-1.20-98, ДНАОП 0.00-1.21-98, ПВЕ, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.4.2 Ковалі та їх підручні мають бути забезпечені комплектами справного інструменту і допоміжних пристосувань.

5.4.3 Під час складання штампів необхідно передбачити надійні методи кріплення всіх деталей для запобігання самовільному відкручуванню гвинтів і гайок, якими закріплені виштовхувачі, знімачі, викидачі.

5.4.4 Лежаки і витяжні труби полуменевих печей необхідно періодично очищати від продуктів згоряння. Очищати і ремонтувати лежаки необхідно після повної зупинки роботи печей, температура повітря усередині лежака має бути не вище 40° С. Перед початком роботи усередині лежака необхідно відключити і заглушити трубопроводи для подавання рідкого або газоподібного палива, видалити шкідливі гази вентиляційними установками. Роботу в лежаках необхідно виконувати періодами тривалістю 15 хв. з перервами для відпочинку поза лежаками не менше 15 хв. Зазначені роботи необхідно виконувати за нарядом-допуском і під спостереженням відповідальної особи.

5.4.5 Противаги, які зрівноважують кришки печей, мають бути закриті кожухом, висота якого дорівнює ходу противаги від нижнього положення до верхнього.

5.4.6 Завантаження, вивантаження важких і довгомірних заготовок з печі, подавання їх до молотів, ковадл і пресів мають бути механізованими (крани із спеціальними захватами, захватні кліщі на монорейках, роликові конвеєри та ін.).

5.4.7 Виконувати прибирання, змащування, чистку ковальсько-пресового обладнання, заміну ножів, штампів, регулювання притискачів, упорів, запобіжних пристосувань тощо дозволяється тільки після вимкнення електродвигуна і зупинки маховика.

5.4.8 Ручне подавання заготовок в штамп і ручне видалення відштампованих деталей зі штампа допускаються тільки за наявності на штампі ефективних захисних пристроїв, які запобігають травмуванню рук працівників.

5.4.9 Запірні пристрої трубопроводів рідкого палива, газу, пари, повітря мають бути розташовані в місцях, зручних і безпечних для обслуговування. Вентилі і засувки необхідно обладнувати покажчиками (стрілками) і написами «Відкрито» та «Закрито».

5.4.10 Застосування в печах і горнах твердого, рідкого та газоподібного палива з вмістом сірки більше 0,5% не дозволяється.

5.4.11 Електротехнічний персонал, що обслуговує електротермічне обладнання, повинен мати групу з електробезпеки не нижче III, оператори-термісти — не нижче II.

5.4.12 Газопроводи і газове обладнання в термічних цехах мають бути обладнані відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.20-98.

5.4.13 Електродвигуни, електроапаратура і вентилятори, що установлюються в приміщеннях приготування твердих карбюризаторів, а також прилади автоматичного контролю режиму термообробки в печах газової цементації мають бути у вибухобезпечному виконанні.

5.4.14 У приміщеннях приготування твердого карбюризатора не дозволяється куріння, застосування відкритого вогню, виконання робіт, які можуть викликати іскроутворення.

5.4.15 Печі-ванни необхідно обладнувати кришками для закривання, приладами автоматичного регулювання температури з автоматичною сигналізацією і відключенням нагрівачів у разі пошкодження приладів теплового контролю, а також пристроєм для вільного стікання розплавленої робочої сировини (аварійний злив) сухими каналами у спеціальний збірник.

5.4.16 Огляд електротермічних установок повинен проводитися у строки, передбачені експлуатаційною документацією заводу-виробника. Під час огляду необхідно звертати увагу на безвідмовність роботи всіх блокувальних пристроїв, які забезпечують безпеку праці працівників, надійність заземлення, справність огороджень і екранів.

5.4.17 Паливні баки, що використовуються під час виконання термічних робіт, повинні бути щільно закриті і мати показники рівня палива, зливний канал і трубки для з’єднання з атмосферою. На спускній трубі біля вентиля повинен бути напис «Відкрити при пожежі». Ємність аварійного резервуара повинна бути не меншою від сумарної ємності паливних баків.

5.4.18 Подавання палива в баки має бути механізоване. Система труб і перекачування рідкого палива повинні бути заземлені.

5.4.19 Приміщення і повітропроводи від місцевих відсмоктувачів необхідно очищати від пилу. Для запобігання утворенню вибухонебезпечної суміші кількість зваженого в повітрі та осілого пилу не повинна перевищувати 1% об’єму приміщення.

5.4.20 Струмоведучі частини нагрівальних постів (робочі конденсатори, редуктори тощо) мають бути огороджені.

5.4.21 Розміри робочих місць біля електротермічних установок визначаються технологічними вимогами і розмірами виробів, що обробляються.

5.4.22 Перетворювачі частоти (машинні генератори, які створюють шум вище 80 дБ) необхідно установлювати у звуконепроникному приміщенні.

5.4.23 Для зниження рівня електромагнітних полів на робочих місцях усі частини схеми установки, що несуть струм високої частоти, мають бути екрановані.

5.4.24 Вимірювання напруженості електромагнітного поля високої частоти на робочих місцях мають проводитися у режимі максимальної потужності, як під час прийняття в експлуатацію, так і при будь-яких змінах екранування установки.

5.4.25 Експлуатація установок у разі відсутності експлуатаційної документації (паспорта з вказівкою конструктивних і експлуатаційних параметрів, електричних схем та інструкцій з обслуговування установки) не дозволяється.

5.5 Гальванічні роботи

5.5.1 Організація й обладнання робочих місць для виконання гальванічних робіт мають відповідати вимогам ПВЕ, ДНАОП 0.00-1.21-98, державних стандартів ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.1.007-76, ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.3.002-75, «Виробництво покрить металевих і неметалевих неорганічних. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.3.008-75), ГОСТ 12.4.011-89, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.5.2 Гальванічні цехи, дільниці мають бути розташовані в одноповерхових будівлях або на перших поверхах багатоповерхових будівель в ізольованих приміщеннях висотою не менше 5 м.

5.5.3 Усі відділення гальванічних цехів мають бути обладнані припливною і місцевою витяжною вентиляцією, яка не повинна допускати забруднення повітря газами, парою й пилом вище граничнодопустимих чинних санітарних норм. Витяжні вентиляційні установки слід обладнувати пристроями, що сигналізують про нормальну роботу установок.

5.5.4 Витяжна вентиляція на всіх дільницях гальванічних цехів повинна включатися за 15 хв. до початку і виключатися через 15 хв. після закінчення робочої зміни. Об’єм повітря, видаленого витяжною вентиляцією з гальванічного цеху, необхідно компенсувати припливом зовнішнього чистого повітря.

5.5.5 Промивання й протирання деталей органічними розчинниками мають бути механізованими і проводитися у витяжних шафах або на столах із витяжними зонтами.

5.5.6 Приміщення і повітропроводи місцевих відсмоктувачів необхідно періодично очищати від пилу з метою запобігання створенню вибухонебезпечної пилоповітряної суміші (1% об’єму приміщення).

5.5.7 Повітря від полірувально-шліфувальних верстатів перед викиданням в атмосферу повинне очищатися. Для зменшення викиду туманоподібних електролітів від хромових ванн і ванн оксидування на повітропроводах мають бути установлені спеціальні уловлювачі.

5.5.8 Завантаження і вивантаження ванн має бути механізованим і проводитися тільки після відключення електричного струму. Для видалення деталей, які упали в ванну, необхідно використовувати спеціальні пристрої або інструменти (магніти, щипці, совки).

5.5.9 Для переливання кислоти і лугу необхідно користуватися спеціальними пристосуваннями, які запобігають їх розбризкуванню. Кислоту, луг і інші хімічні речовини, які пролились на підлогу, необхідно нейтралізувати спеціальним розчином, а для прибирання використовувати тирсу.

5.5.10 Їдкі луги необхідно розчиняти невеликими порціями, безперервно перемішуючи.

5.5.11 Каустик, трифосфат, соду та інші побічні речовини під час подрібнення необхідно закривати щільною тканиною, що не допускає пилоутворення. Після закінчення роботи з каустиком гумові чоботи, фартухи і рукавиці необхідно промити водою.

5.5.12 Кислоти під час приготування розчинів із суміші кислот необхідно вливати у порядку зростання густини.

5.5.13 Для зменшення виділення водню і шкідливих газів під час травлення деталей із чорного металу необхідно використовувати спеціальні присадки.

5.5.14 У приміщеннях для промивання дозволяється зберігати розчинники в кількості, яка не перевищує добову норму. Порожню тару необхідно звільняти від парів розчинників.

5.5.15 Працівники, які беруть участь у приготуванні та використанні електролітів і розчинів, мають проходити попередній і періодичні медичні огляди відповідно до вимог Положення про медичний огляд працівників певних категорій, затвердженого наказом МОЗ України від 31.03.94 № 45, зареєстрованого у Мін'юсті України 21.06.94 за № 136/345 (ДНАОП 0.03-4.02-94), та бути забезпечені засобами індивідуального захисту.

5.5.16 Працівники, які обслуговують ванни оксидування з розплавленою селітрою і нагрітим маслом, мають бути забезпечені захисними окулярами або спеціальними масками з органічного скла, а також захисними пастами для рук. Під час розчинення хромового ангідриду необхідно користуватися шланговими протигазами або фільтруючими респіраторами.

5.5.17 Залишки анодів з шкідливими і отруйними речовинами перед здаванням на склад або переробку мають бути знешкоджені і ретельно промиті водою.

5.5.18 Чищення обладнання, контактів, шлангів і анодних гаків повинне проводитися вологим методом спеціально навченими працівниками із використанням засобів індивідуального захисту. Після закінчення роботи інструмент і засоби індивідуального захисту мають бути знешкоджені.

5.5.19 У приміщеннях, де для промивання використовують легкозаймисті рідини, використовувати пічне опалення або опалення газовими і електричними приладами, а також відкритий вогонь не дозволяється. З метою запобігання іскроутворенню і можливому вибуху пускові пристрої, електродвигуни, вентилятори та інші пристрої мають бути у вибухобезпечному виконанні.

5.5.20 Працівники, які не виконують роботи, пов'язані із металопокриттям, без дозволу роботодавця в гальванічний цех (дільницю) не допускаються.

5.5.21 Куріння і вживання їжі в гальванічних цехах не дозволяється. Перед вживанням їжі і курінням необхідно обов'язково вимити руки.

5.5.22 У разі отримання порізів, опіків, появи запаморочення, нудоти працівника необхідно відсторонити від роботи до отримання дозволу лікаря на продовження роботи.

5.5.23 Під час заміни обладнання, технологічних процесів, вентиляцій, матеріалів, які використовуються, концентрації розчинів та електролітів повинен бути проведений аналіз повітряного середовища робочої зони відповідно до вимог ГОСТ 12.1.005-88.

5.6 Шиномонтажні і вулканізаційні роботи

5.6.1 Організація та обладнання робочих місць для виконання шиномонтажних робіт мають відповідати вимогам державних стандартів «Пожежна безпека. Загальні вимоги» із зміною (ГОСТ 12.1.004-91), ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.2.003-91, «Машини ручні пневматичні. Загальні вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.2.010-75), ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.3.009-76, «Процеси обробки абразивним і ельборовим інструментом. Вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.3.028-82), ГОСТ 12.4.011-89, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.6.2 Приміщення для проведення вулканізаційних робіт повинне бути ізольованим, просторим, світлим, обладнаним припливно-витяжною вентиляцією і місцевими відсмоктувачами. Приміщення, в якому установлені апарати із самостійною топкою, має бути ізольоване від приміщень, в яких застосовується бензин або гумовий клей.

5.6.3 Експлуатацію парових вулканізаційних апаратів необхідно проводити відповідно до ДНАОП 0.00-1.07-94. Силове та інше електрообладнання повинне бути у вибухобезпечному виконанні.

5.6.4 Під час виконання шиномонтажних і вулканізаційних робіт необхідно дотримуватись вимог правил охорони праці на автомобільному транспорті.

5.7 Обслуговування та ремонт акумуляторів

5.7.1 Організація та обладнання робочих місць з ремонту і заряджання акумуляторів мають відповідати вимогам ДНАОП 0.00-1.21-98, ПВЕ та цих Правил.

5.7.2 Заряджання акумуляторів необхідно проводити в ізольованому приміщенні, обладнаному припливно-витяжною вентиляцією та водопроводом. Виводити вентиляційні канали в загальну вентиляційну систему будівлі не дозволяється. В окремих випадках дозволяється заряджати акумулятори у витяжній шафі загального приміщення. Сумісне зберігання і заряджання кислотних і лужних акумуляторних батарей в одному приміщенні не дозволяється.

5.7.3 Акумуляторні приміщення мають бути забезпечені умивальником, милом, ватою в упаковці, рушником і закритими посудинами з 10% нейтралізуючим розчином питної соди для шкіри та 2–3% нейтралізуючим розчином питної соди для очей під час роботи з кислотними акумуляторами. Під час роботи з лужними акумуляторами необхідно мати 2–3% розчин борної кислоти.

5.7.4 Посудини з водою для умивання і нейтралізуючими розчинами повинні мати крани, бути установлені на доступній висоті та мати розпізнавальні кольори і пояснювальні написи.

5.7.5 Не дозволяється захаращувати проходи до посудин із водою для обмивання і нейтралізуючими розчинами, зберігати в акумуляторному приміщенні порожні пляшки й посудини, застосовувати відкритий вогонь, курити, а також зберігати і приймати їжу.

5.8 Жерстяно-мідницькі роботи

5.8.1 Організація й обладнання робочих місць для виконання жерстяно-мідницьких робіт мають відповідати вимогам ГОСТ 12.0.003-74, ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.1.007-76, ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.4.011-89, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.8.2 Перед вживанням їжі та після закінчення роботи працівники зобов’язані чистити зуби і полоскати ротову порожнину. В умивальній кімнаті мають бути установлені шафи з індивідуальними місцями для зберігання зубного порошку, пасти, щітки і склянки, а також бачок з 1% розчином оцтової кислоти для обмивання рук.

5.8.3 Не дозволяється зберігати одяг у приміщенні, де проводяться паяльні роботи.

5.9 Фарбувальні роботи

5.9.1 Обладнання й організація робочих місць для виконання фарбувальних робіт мають відповідати вимогам ГОСТ 12.1.004-91, ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.1.007-76, ГОСТ 12.1.010-76, «Суміші вибухонебезпечні. Класифікація і методи випробувань» із змінами (ГОСТ 12.1.011-78), ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, «Роботи фарбувальні. Загальні вимоги безпеки» із змінами (ГОСТ 12.3.005-75), ГОСТ 12.4.011-89, Правил пожежної безпеки, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.9.2 Вимоги до розташування фарбувальних, сушильних цехів або дільниць, освітлення та вентиляції виробничих приміщень, транспортування, зберігання, приготування робочих розчинів лакофарбових матеріалів мають відповідати вимогам, наведеним в підпунктах 6.3.125–6.3.174, 6.3.182–6.3.230 цих Правил.

5.9.3 Дозволяється проводити фарбувальні роботи безпосередньо на місцях складання обладнання без улаштування спеціальної вентиляції, якщо дотримуватися таких вимог:

проводити фарбувальні роботи в період, коли інші роботи на дільницях ремонту не виконуються;

здійснювати провітрювання приміщення за рахунок наявних витяжних установок;

забезпечити працівників засобами захисту органів дихання;

забезпечити вибухопожежобезпеку.

5.9.4 Конструкція вентиляторів, регулювальних і витяжних пристроїв вентиляційних систем під час експлуатації повинна унеможливлювати іскроутворення.

5.9.5 Фарбувальні майданчики, на яких проводиться безкамерне фарбування деталей великих габаритів, повинні мати огородження і пристрої для уловлювання фарби, яка не осіла на вироби, а також бути обладнані відсмоктувачами забрудненого повітря. Зона в радіусі 5 м від країв майданчика і 5 м за висотою відноситься до вибухопожежонебезпечної.

5.9.6 Лакофарбові матеріали, до складу яких входять дихлоретан і метанол, дозволяється застосовувати тільки під час фарбування щіткою. Щітки слід зберігати в щільно закритій тарі у вентильованих металевих шафах, які закриваються.

5.9.7 На дільницях фарбування великогабаритних виробів мають бути обладнані пересувні підмостки і спеціальні драбини з майданчиками, огородженими поручнями висотою не менше 1 м.

5.9.8 Для відведення статичної електрики гумові шланги, які застосовуються для промивання деталей розчинником, мають бути із заземленими наконечниками, які виготовлені із матеріалу, який не утворює іскор.

5.9.9 Для фарбування внутрішніх поверхонь резервуарів, а також під час фарбування усередині агрегатів необхідно застосовувати пістолети-розпилювачі, які не утворюють туману.

5.9.10 У всіх випадках, де це дозволяється технологічним процесом, лакофарбові матеріали, які містять свинець та суміші розчинників з вмістом бензолу, необхідно замінити менш токсичними матеріалами.

5.9.11 Після роботи з фарбами, які містять свинцеві сполуки, необхідно мити руки 1% розчином кальцинованої соди, алізариновим милом. Обличчя миють теплою водою з милом, полощуть рот і чистять зуби.

5.9.12 Зберігати харчові продукти і приймати їжу у приміщеннях для фарбування не дозволяється.

5.10 Роботи з полімерними матеріалами

5.10.1 Організація й обладнання робочих місць і дільниць для виконання робіт з полімерними матеріалами мають відповідати вимогам ДНАОП 0.01-1.01-95, ГОСТ 12.1.005-88, ГОСТ 12.1.007-76, ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78, ГОСТ 12.4.013-85Е, ГОСТ 12.4.011-89, експлуатаційної документації та цих Правил.

5.10.2 Виробничі процеси з використанням полімерних матеріалів необхідно проводити в ізольованих приміщеннях, обладнаних припливно-витяжною вентиляцією та місцевими відсмоктувачами.

5.10.3 Пости газополуменевого напилювання мають бути розташовані в окремому ізольованому приміщенні та бути обладнані згідно з вимогами до робочих місць для газозварювальних робіт.

5.10.4 Під час використання епоксидних смол в невеликих кількостях дозволяється виконання роботи у загальному приміщенні на робочих місцях, які спеціально для цього виділені та обладнані місцевою витяжною вентиляцією.

5.10.5 Зберігати полімерні матеріали та розчинники у виробничих приміщеннях дозволяється у кількості, необхідній для роботи протягом зміни. Зберігання полімерних матеріалів поблизу опалювальних приладів, сушильних камер і електродвигунів не дозволяється.

5.10.6 Тара, в якій зберігаються полімерні матеріали, повинна мати написи, які містять назву матеріалу, номер партії і дату виготовлення.

5.10.7 Роботи, пов'язані з розігріванням, зважуванням та приготуванням компонентів і складових на основі епоксидних смол, мають виконуватися у витяжній шафі. Забороняється підігрівати полімерні матеріали відкритим полум'ям.

5.10.8 Випарювання затверджувача необхідно проводити тільки у витяжних шафах з вакуум-насосом.

5.10.9 Прибирання робочих місць та приміщення повинне проводитися щоденно, видаляти пил необхідно вологим методом.

5.10.10 Затверджувач або смолу в разі попадання на шкіру слід видаляти тампоном, змоченим етилцеллозольвом, а потім ретельно промивати уражене місце теплою водою з милом.

5.11 Транспортування нафтопродуктів. Заправлення машин

5.11.1 Під час роботи з паливно-мастильними матеріалами і антифризом необхідно дотримуватись вимог Правил пожежної безпеки та цих Правил.

5.11.2 Транспортувати нафтопродукти дозволяється у залізничних і автомобільних цистернах, бензо- і паливозаправниках, металевих бочках і бідонах з кришками, які щільно закриваються.

5.11.3 Транспортні засоби, які використовуються для перевезення легкозаймистих рідин, мають бути обладнані пристроєм для зняття статичної електрики.

5.11.4 Бочки з нафтопродуктами, які транспортуються у кузовах автомобілів, тракторних візках або іншому транспорті, мають бути установлені кришками вверх, між бочками і під ними необхідно укладати спеціальні дерев'яні прокладки, які запобігають поздовжньому і боковому зміщенню бочок та ударам між собою. В літній час бочки з паливом необхідно захищати від сонячних променів.

5.11.5 Ручне навантаження бочок шляхом перекочування дозволяється спеціальними естакадами (за умови, що підлога естакади розміщена на одному рівні з підлогою кузова транспортного засобу) або з землі похилими настилами, кут нахилу яких не повинен перевищувати 30°. Бочки масою більше 100 кг необхідно переміщувати похилим настилом за допомогою мотузяних канатів.

5.11.6 Вантажно-розвантажувальні роботи з використанням похилих настилів мають виконувати не менше ніж два працівники, яким слід перебувати з зовнішнього боку настилів.

5.11.7 Пункти заправки транспортних засобів паливом та мастильними матеріалами, які розміщені на території підприємства, мають відповідати вимогам безпеки під час експлуатації нафтобаз та автозаправних станцій та Правил пожежної безпеки.

5.11.8 Підприємства, які використовують етилований бензин, повинні мати окремі ємності і бензопроводи для зберігання етилованого і неетилованого бензину та окрему тару для його перевезення.

5.11.9 Застосування етилованого бензину дозволяється тільки на технічно справних автомобілях, які мають справну бензосистему, що запобігає підтіканню бензину із бензобаків, бензопроводів, бензонасосів, відстійників тощо, а також проникненню вихлопних газів в кабіну, кузов і багажник.

5.11.10 Ґрунт, підлога, обладнання, тара та інші предмети в разі їх забруднення етилованим бензином мають бути знешкоджені. У місцях зберігання, навантаження і розвантаження етилованого бензину мають знаходитися у достатній кількості засоби для знешкодження, для чого необхідно використовувати дихлорамін (1,5% розчин в бензині) або хлорне вапно (у вигляді кашки або хлорної води), а для металевих предметів розчинники — гас або лужний розчин. Знешкодження сухим хлорним вапном забороняється для запобігання самозайманню у разі стикання з етилованим бензином.

5.12 Зберігання транспортних засобів

5.12.1 Роботи, пов’язані зі зберіганням транспортних засобів, необхідно виконувати відповідно до вимог правил охорони праці на автомобільному транспорті, Правил пожежної безпеки та цих Правил.

5.12.2 До виконання роботи з підготування, установлення транспортних засобів на зберігання і зняття їх із зберігання допускаються працівники, які пройшли відповідний інструктаж та ознайомлені з правилами користування легкозаймистими і отруйними рідинами. Установлення транспортних засобів на зберігання необхідно проводити під керівництвом відповідальної особи, яка призначається роботодавцем.

5.12.3 Під час нанесення антикорозійних покрить працівникам необхідно користуватися фартухами, захисними окулярами, а за необхідності — респіраторами.

6 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ДО ТЕХНОЛОГІЧНИХ ПРОЦЕСІВ ПІД ЧАС ОБРОБЛЕННЯ ДЕРЕВИНИ ТА ВИРОБНИЦТВА ВИРОБІВ З ДЕРЕВИНИ

6.1 Загальні вимоги

6.1.1 Технологічні процеси (роботи) деревообробних виробництв мають бути організовані відповідно до вимог Правил пожежної безпеки, ДНАОП 0.00-1.29-97, державних стандартів ГОСТ 12.2.061-81, ГОСТ 12.3.042-88, ГОСТ 12.1.004-91, «Преси гідравлічні. Вимоги безпеки» (ГОСТ 12.2.117-88), «Автоматизація метало- і деревообробного устаткування. Система «Устаткування-оператор-пристрій індикації. Загальні вимоги і вимоги безпеки» (ДСТУ 2578-94), «Устаткування метало- та деревообробне. Загальні вимоги безпеки і методи випробувань» (ДСТУ 2807-94), «Виробництво меблеве. Роботи складальні. Вимоги безпеки» (ДСТУ 2327-93), експлуатаційної документації та цих Правил.

6.1.2 Усі види робіт мають здійснюватися на відповідному технологічному обладнанні та відповідно до його паспортних даних, згідно з затвердженими регламентами (інструкціями, технологічними картами тощо), в яких передбачені заходи, що запобігають дії на працівників шкідливих і небезпечних чинників.

6.1.3 Навантаження, транспортування лісоматеріалів, технологічної тріски, пиломатеріалів, фанери, плит та інших деревних матеріалів і виробів необхідно виконувати відповідно до правил та інструкцій, затверджених роботодавцем, які діють під час експлуатації транспортних засобів, що використовуються на підприємстві.

6.1.4 Технологічні процеси і операції, які пов’язані з використанням або виділенням токсичних, подразнюючих і легкозаймистих речовин, необхідно проводити в окремих приміщеннях або на спеціальних ізольованих дільницях виробничих приміщень, забезпечених вентиляційними системами, засобами захисту працівників, а також засобами пожежогасіння.

6.1.5 Робочі місця, на яких можливе виділення токсичних, вибухопожежонебезпечних речовин, мають бути обладнані уловлювачами, укриттями з місцевими відсмоктувачами.

6.1.6 Процеси деревообробки мають бути організовані так, щоб забруднення ґрунту, водойм відходами та стічними водами, а також повітря викидами в атмосферу шкідливих газопарових сумішей та пилу не перевищували граничнодопустимих концентрацій.

6.1.7 Для кожного процесу, в якому використовуються шкідливі речовини, в технологічній документації мають бути передбачені методи знешкодження й прибирання розлитих або розсипаних хімічних речовин та методи очищення стічних вод і забрудненого повітря.

6.1.8 Вивезення відходів, які містять отруйні речовини, повинно проводитися після їх знешкодження відповідно до затверджених норм і правил.

6.1.9 Виконання технологічних операцій повинне запобігати зіткненню працівників з матеріалами і деталями, які рухаються із швидкістю більше 0,3 м/с.

6.1.10 Впровадження змін у технологічному процесі, заміна або перестановка обладнання, зміни в конструкції обладнання або в електросхемі мають бути оформлені актом, затвердженим відповідальною особою підприємства.

6.1.11 Різальний інструмент деревообробних верстатів повинен бути підготовлений до роботи і експлуатуватися відповідно до вимог технологічних режимів підготовки інструментів.

6.1.12 Під час виникнення аварійної ситуації повинна бути передбачена автоматична світлова або звукова сигналізація, за сигналом якої працівники виконують приписні розпорядження.

6.1.13 Для запобігання шкідливій дії на організм працівників шуму, вібрації тепло-, електромагнітних та інших випромінювань, виділень пари, газів і пилу необхідно використовувати дистанційне керування роботою обладнання.

6.2 Вимоги безпеки під час сушіння пиломатеріалів

6.2.1 Для формування сушильних пакетів пиломатеріалів повинен бути обладнаний спеціальний майданчик. Формування пакетів на проїздах і проходах не дозволяється. Висота пакета пиломатеріалів, який формується вручну, не повинна перевищувати 1,5 м.

6.2.2 Пакети пиломатеріалів, які подаються на пакетоформувальну машину, необхідно ставити на приймальну платформу або конвеєр таким чином, щоб забезпечувалось їх стійке положення на підйомнику.

6.2.3 Вилучення прокладок, які застрягли на похилому підйомнику, вирівнювання дощок, що збились на конвеєрі та в пакеті, необхідно здійснювати за допомогою спеціальних гаків після повної зупинки обладнання.

6.2.4 Подача прокладок на площадку перед касетним пристроєм повинна бути механізована. Прокладки, що подаються, мають бути укладені в пакети або ув’язані в пачки.

6.2.5 Формування пакета на трекових візках допускається після їх закріплення на рейках або роликах гальмівними пристроями.

6.2.6 Зона під пакетоформувальною машиною і ліфтом повинна бути огороджена. Перебування працівників під машиною під час її роботи не дозволяється.

6.2.7 Під час транспортування сушильних пакетів або укладання їх один на другий працівники мають перебувати в безпечній зоні не ближче 6 м від підіймально-транспортного засобу.

6.2.8 Завантаження, розвантаження, просування і зупинка штабелів в камерах мають бути механізовані.

6.2.9 Гарячі паропроводи та нагрівальні прилади в приміщеннях цеху, де перебувають працівники, мають бути термоізольовані. Паропроводи та їх арматура перед початком експлуатації мають підлягати гідравлічному випробуванню.

6.2.10 Під час завантаження камер і в процесі сушіння в них не має бути людей. Вхід в камеру для профілактичного огляду і відбору зразків дозволяється тільки після вимкнення вентиляторів та при температурі не вище 40° С.

6.2.11 Поряд з дистанційним керуванням і автоматизованим регулюванням процесу сушіння в камерах з примусовою вентиляцією повинне бути передбачене місцеве керування вентиляторами. Для зменшення шуму і вібрації вентиляторних установок їх необхідно закріплювати на віброопорах або розташовувати у звукоізолюючих кабінах.

6.2.12 Правильність укладання штабелів необхідно перевіряти за допомогою габаритного шаблона, який має бути установлений на рейковій колії.

6.2.13 Стан рейкової колії і роликових шин повинен постійно перевірятися. Зазор між рейками траверсного візка і колією повинен бути не більше 10 мм.

6.2.14 Траверсний візок повинен бути забезпечений відкидними упорами для надійного утримування підштабельних візків та фіксаторами, які утримують траверсний візок під час завантаження або розвантаження.

6.2.15 Для безпечного обслуговування камер система електроживлення траверсного візка повинна запобігати попаданню кабелю під колеса візка або його обриванню під час руху.

6.2.16 На обох кінцях рейкової колії мають бути установлені упори (обмежувачі). Відстань від упорів до стіни (колони) повинна бути не менше 1 м.

6.2.17 Сушильні камери повинні мати освітлення, яке живиться напругою не більше 42 В, з вимикачем, розташованим із зовнішнього боку камери.

6.2.18 Робоче місце оператора повинне бути обладнане кондиціонером для підтримання нормального мікроклімату.

6.2.19 Сушильні камери мають бути обладнані пристроями, які запобігають падінню дверей камери. Двері в воротах камери повинні мати затвори, які відкриваються як зовні, так і зсередини камери.

6.2.20 Шибери димоходів газових сушильних камер повинні мати пристрої, що дозволяють перекривати їх з підлоги, та огороджувальні пристрої, що запобігають виходу шиберів із гнізда. Контрваги шиберів мають бути огороджені.

6.2.21 Зольне приміщення газових камер повинне бути обладнане надійною вентиляцією і мати двері, що відкриваються назовні.

6.2.22 Очищення топки від золи повинне проводитися після згоряння палива та зупинення вентилятора. Видалення золи із зольного приміщення повинне бути механізованим.

6.2.23 Для захисту від дії теплових променів перед топкою газових сушарок мають бути установлені спеціальні екрани.

6.2.24 Для зменшення рівня напруженості електромагнітного поля на робочих місцях вакуумно-діелектричні сушильні камери мають бути обладнані екрануючими пристроями.

6.2.25 Сітки вертикальних сітчастих електродів вакуумно-діелектричних сушильних камер з обох сторін проходів мають бути заземлені.

6.2.26 Двері сушильних камер повинні мати блокування, яке забезпечує можливість відкривання дверей тільки після відключення напруги усіх силових мереж.

6.2.27 Роботи на генераторі необхідно проводити після відключення генератора від джерел живлення відповідно до затвердженої програми.

6.3 Вимоги безпеки під час виробництва меблів

6.3.1 Робоче місце оператора під час торцювання пиломатеріалів повинне бути розташоване не ближче 0,7 м від пилки.

6.3.2 Автоматичне вмикання пакетоформувальних машин, бракувально-торцювальних та маркувальних установок повинне відбуватися не раніше ніж через 10 с після подавання світлозвукової сигналізації.

6.3.3 Пускові пристрої пилок бракувально-торцювальних та маркувальних установок мають бути зблоковані з пусковими пристроями конвеєра таким чином, щоб подавання дощок на пилки здійснювалася тільки після вмикання пилок.

6.3.4 Працівникам під час роботи установок перебувати на першому поверсі під приводами і холостими вітками конвеєра не дозволяється.

6.3.5 Видалення відходів від торцювання, тирси від різальних інструментів та із настилів між ланцюгами конвеєрів повинне бути механізованим.

6.3.6 Лісонакопичувачі установок, в яких здійснюється ручне укладання і вирівнювання положення дощок, мають бути обладнані запобіжними упорами для створення безпечних умов роботи в зоні надходження дощок.

6.3.7 Перебувати на складальних конвеєрах установок, що сортують за довжиною, за наявності дощок у накопичувачах забороняється. Зона конвеєрів повинна бути огороджена.

6.3.8 Прохід у розриві між похилими роликами конвеєра на ділянці формування щільного пакета сортувальної установки дощок за довжиною повинен мати огородження, яке зблоковане з пусковим пристроєм конвеєра.

6.3.9 Ручне маркування дощок і пакетів, що розташовані на конвеєрі, не допускається.

6.3.10 Автоматичні сортувальні, торцювальні і пакетувальні установки повинні мати пристрої для зупинки їх з будь-якого робочого місця. Пуск установок в роботу повинен здійснюватися з головного пульта.

6.3.11 Пилки установок, незалежно від місця їх розташування, повинні мати огородження.

6.3.12 Зони робочих частин різальних інструментів деревообробних верстатів (пилки, ножі, фрези тощо) мають закриватися автоматично діючими захисними засобами, що відкриваються під час проходження матеріалу, який обробляється, або нерухомими огородженнями, зблокованими з пусковими і гальмівними пристроями.

6.3.13 Зона частини різального інструмента, яка не працює, повинна бути повністю огороджена нерухомою огорожею.

6.3.14 Деревообробні верстати як із ручним, так і з механічним подаванням, під час роботи яких можливе викидання різальним інструментом оброблюваної заготовки і відходів, повинні мати спеціальні пристрої, які запобігають їх викиданню.

6.3.15 Кожний верстат повинен бути обладнаний надійним гальмовим пристроєм, який забезпечує зупинку верстата протягом 2–6 с з моменту виключення двигуна. Гальмо повинне бути зблоковане з пусковим пристроєм так, щоб запобігати гальмуванню під час роботи двигуна.

6.3.16 На комбінованих верстатах з декількома різальними органами потрібно застосовувати блокування, що допускає роботу тільки одного різального органу.

6.3.17 Посильні частини механізмів подавання (вальці, ланцюги, штовхачі, гусениці, захвати, притискачі) для запобігання травмуванню працівників мають забезпечувати надійний захват, притискання і подавання заготовок до різального інструменту.

6.3.18 Для запобігання виходу за установлені межі рухомих частин верстатів (кареток, візків, полозків, рамок, столів, супортів) мають бути установлені відповідні упори, обмежувачі руху, кінцеві вимикачі.

6.3.19 Робочі поверхні столів, напрямних лінійок, шаблонів мають бути рівними, без вибоїн, тріщин та інших дефектів. Поверхня робочих столів повинна бути на висоті 0,8 м від рівня підлоги.

6.3.20 Перед кожним установленням різального інструменту повинна проводитися перевірка технічного стану верстата і захисних засобів.

6.3.21 Під час оброблення матеріалів довжиною більше 2 м попереду і позаду верстата або праворуч і ліворуч від нього необхідно установити опори у вигляді стояків з роликами, приставних столиків, роликових столів тощо. Ролики на стояках мають бути розташовані на відстані 0,6–1,0 м один від одного і легко обертатись.

6.3.22 Матеріали, що мають трухлявину та гнилизну, глибокі поперечні надрізи, металеві включення та такі, що не піддавались необхідній технологічній обробці, не дозволяється обробляти на верстатах, якщо це може викликати поломку різального інструменту і призвести до травмування працівників.

6.3.23 На круглопиляльних верстатах з механічним подаванням заготовок дозволяється обробляти тільки за товщиною заданого розміру, висоту якого обмежує притискний пристрій.

6.3.24 На круглопиляльних верстатах з ручним подаванням розпилювати матеріал довжиною менше 400 мм, шириною менше 30 мм або товщиною менше 30 мм необхідно за допомогою спеціальних пристосувань.

6.3.25 Швидкість різання під час поздовжнього розпилювання повинна бути не менше 50 м/с. Працювати на верстаті за наявності биття диска пилки забороняється.

6.3.26 Напрямна лінійка круглопиляльних верстатів як у закріпленому, так і в незакріпленому положенні повинна бути паралельна площині пилкового диска, легко переміщуватися і міцно закріплюватися у потрібному положенні.

6.3.27 Напрямок обертання пилкового диска повинен бути таким, щоб оброблюваний матеріал притискався до опорних поверхонь (столу, бруска, напрямної лінійки).

6.3.28 Під час повздовжнього розпилювання позаду пилки в одній площині з нею на відстані 10 мм від вершини зуба повинен бути установлений розклинювальний ніж товщиною, яка дорівнює ширині пропилу.

6.3.29 Не дозволяється застосовувати дискові пилки із тріщинами на дисках або зубах, із двома виламаними зубами, покорobленими дисками та із припеченими під час заточування зубами.

6.3.30 Для запобігання випаданню дискової пилки забороняється установлювати на верстаті пилки з діаметром отвору більшим, ніж діаметр вала (шпинделя), а також використовувати вставні кільця, втулки для зменшення діаметра отвору диска.

6.3.31 Розпилювати матеріали круглого перерізу без каретки з надійним притискачем не дозволяється.

6.3.32 На верстатах з ручним подаванням для допилювання матеріалу необхідно застосовувати штовхачі, які забезпечують надійне притискання і спрямування матеріалу та запобігають можливості дотику рук працівника до різального інструменту.

6.3.33 Для зменшення травматизму під час роботи на круглопиляльних верстатах з ручним подаванням необхідно застосовувати безпечну конструкцію дискових пилок із зменшеною кількістю зубів.

6.3.34 На верстатах із ручним подаванням проводити розпилювання дощок хвойних порід товщиною більше 100 мм, листяних — товщиною більше 80 мм, а також заготовок, коротших або вужчих 300 мм, без застосування спеціальних шаблонів не дозволяється.

6.3.35 Круглопиляльні верстати з ручним подаванням для повздовжнього розпилювання мають бути забезпечені автоподавачами.

6.3.36 Прирізні однопилкові верстати мають бути обладнані механізмом зворотного подавання матеріалу, що запобігає небезпечній операції передавання дошки через верстат.

6.3.37 Торцювальні верстати із кареткою мають бути забезпечені клином або лінійкою для відводу обрізків під час торцювання. Загострений кінець клинка (лінійки) повинен підводитися безпосередньо до пилкового диска.

6.3.38 Торцювання деталей (заготовок) довжиною менше 30 мм на верстатах із ручним подаванням повинне проводиться з використанням спеціальних пристосувань, обладнаних притискними пристроями.

6.3.39 На верстатах-кінцевирівнювачах із механічним подаванням мають бути установлені пружини або упори, які перешкоджають переміщенню матеріалу під час пиляння. Подавальні ланцюги мають бути паралельні між собою.

6.3.40 Столи верстатів-кінцевирівнювачів мають бути влаштовані так, щоб відрізані частини деревини автоматично падали в лоток для відходів.

6.3.41 Цулаги для закріплення деталей мають бути обладнані надійними, швидкодіючими і зручними в роботі притискними пристроями, які запобігають довільному послабленню притиску. Нижня поверхня цулаги повинна бути гладенькою, рівною, без сучків і вибоїн.

6.3.42 Під час оброблювання деталей невеликого діаметра довжиною більше 300 мм необхідно використовувати відповідний люнет.

6.3.43 Стрічковопиляльні верстати мають бути оснащені надійними огородженнями, блокувальними і гальмівними пристроями та механічними або електромеханічними уловлювачами полотна стрічкових пилок. Уловлювачі стрічкових пилок мають бути зблоковані з гальмівним пристроєм нижнього шківа верстата.

6.3.44 Для запобігання зміщенню стрічкової пилки у бік подавання, її згинання, а також для гасіння поперечних вібрацій на стрічковопиляльних верстатах мають бути установлені напрямні пристрої. Дотик стрічкової пилки до напрямного пристрою допускається лише під час виконання криволінійних пропилів.

6.3.45 Робоча частина щілини ножової головки фугувальних верстатів повинна бути закрита віяловим огородженням, яке має бути зблоковане з пусковим та гальмівним пристроями верстата. У разі відведення віялового огородження за межі ножової головки верстат повинен автоматично вимикатися.

Частина щілини за напрямною лінійкою, яка не працює, повинна повністю бути закрита спеціальним огородженням.

6.3.46 Нижня частина ножового вала фугувальних верстатів повинна бути закрита огородженням, яке одночасно є стружкоприймачем.

6.3.47 Для запобігання вилітанню ножів під дією відцентрової сили вони мають бути надійно закріплені, а ножовий вал повинен бути збалансований. Леза стругальних ножів не мають виступати за межі стружколамачів більше ніж на 1,5 мм і мають описувати коло одного діаметра. Зібрані ножові вали, головки і дискові фрези не повинні мати механічних дефектів.

6.3.48 На верстатах із ручним подаванням різальні кромки ножів мають виступати за притискні клинки (губки) ножових валів і головок не більше ніж на 2 мм. Застосовувати підкладки під час установлення ножів не дозволяється.

6.3.49 Стругання заготовок довжиною менше 400 мм або шириною менше 50 мм, або товщиною менше 30 мм на фугувальному верстаті з ручним подаванням повинне проводитися тільки за допомогою спеціальних колодок-штовхачів.

6.3.50 Одночасне стругання двох і більше заготовок на фугувальних верстатах повинне здійснюватися у спеціальних шаблонах.

6.3.51 Фугувати тонкі та короткі деталі дозволяється лише в цулагах або шаблонах.

6.3.52 Одночасне стругання двох і більше заготовок різної товщини на фугувальних верстатах з механічним подаванням допускається за умови застосування секційного подавального вала, надійного їх притискання та наявності уловлювального пристрою під час стругання дощок з різницею за товщиною не більше однієї секції подавального вала.

6.3.53 Для запобігання вилітанню заготовки перед подавальними вальцями рейсмусових і чотиристоронніх поздовжньо-фрезерних (стругальних) верстатів повинен бути установлений запобіжний пристрій із зубчатих секторів і поворотних планок.

6.3.54 Рейсмусові верстати повинні мати пристрої для блокування, які не дозволяють переміщати стіл за висотою, якщо ножовий вал обертається.

6.3.55 Частина різального інструменту рейсмусових верстатів, що не працює, повинна бути закрита висувним огородженням відповідно до ширини заготовок, що обробляються.

6.3.56 Рейсмусові верстати з ножовими валами, які не знімаються, мають бути укомплектовані пристосуваннями для вивірки ножів, які установлюються в ножовий вал або фрезерну головку.

6.3.57 На верстатах, обладнаних пристосуваннями для заточування ножів, повинен бути передбачений блокувальний пристрій, який запобігає вмиканню привода шліфувального круга та переміщенню каретки заточувального пристосування, якщо ножовий вал обертається.

6.3.58 На стругальних верстатах ножові вали мають бути збалансовані та мати циліндричну форму. Ножові вали повинні мати пристрої для швидкого і надійного закріплення ножів, які запобігають можливості їх вилітання.

6.3.59 Для запобігання попаданню рук і одягу працівника механізми подавання чотиристоронніх поздовжньо-фрезерних (стругальних) верстатів мають бути закриті щитами або кожухами, які одночасно є приймачами відходів. Частина нижніх ножових валів, що не працює, повинна закриватися висувним огородженням, що закріплюється за шириною оброблюваного матеріалу.

6.3.60 Чотиристоронні стругальні верстати мають бути обладнані автоматичним блокуванням механізмів подавання і різання з огородженнями ножових головок і пусковим пристроєм, що запобігає вмиканню механізму подавання, якщо ножові головки не працюють та зняті або зміщені огородження.

6.3.61 Фрезерні верстати з нижнім розташуванням шпинделя мають бути обладнані автоматичним огородженням з електроприводом. Огородження повинне бути виготовлене із точністю, що не допускає його перекошування і відхилення від заданого положення відносно рухомих елементів, які воно закриває.

6.3.62 Для створення безпечних умов праці фрезерні верстати з нижнім розташуванням шпинделя мають бути забезпечені стаціонарними або знімними автоподавачами.

6.3.63 Для запобігання зворотному вилітанню заготовок під час виконання роботи на фрезерних верстатах з напрямною лінійкою необхідно застосовувати спеціальні пристрої (з пружинами, роликами, гребінками), які притискають матеріал до стола і напрямної лінійки.

6.3.64 Фрезерування деталей перерізом 40 × 40 мм без спеціальних пристроїв не дозволяється.

6.3.65 Під час оброблення складних деталей по копіру необхідно використовувати притискні пристрої. Забороняється виконувати криволінійне фрезерування проти напрямку волокон деревини.

6.3.66 Фрезерні верстати (карусельно-фрезерні, копіювально-фрезерні) мають бути обладнані пристроями для кріплення шаблонів до стола, а шаблони у свою чергу повинні мати пристрої для надійного кріплення оброблюваних деталей.

6.3.67 Кріплення шпинделів і різального інструменту повинне запобігати їх самовільному відгвинчуванню під час обертання в протилежних напрямках.

6.3.68 Криволінійне фрезерування повинне проводитися тільки з використанням спеціальних цулагів.

6.3.69 Фрезерний верстат повинен бути укомплектований набором кілець (для установлення фрез) із внутрішнім діаметром, який відповідає діаметру шпинделя. У разі відсутності спеціального кріплення різального інструменту застосування реверсивних пускачів не дозволяється.

6.3.70 Під час ненаскрізного фрезерування або фрезерування ізсередини біля напрямної лінійки з боку, протилежного фрезі, необхідно установлювати обмежувальні упори відповідно до довжини оброблюваної ділянки.

6.3.71 Для оброблення заготовок різальним фрезерним інструментом діаметром більше 200 мм або збірними фрезами на верстатах з нижнім розташуванням шпинделя мають бути передбачені додаткові кронштейни для утримання верхньої частини шпинделя.

6.3.72 Копіювальні, свердлильно-фрезерні та фрезерні верстати повинні мати кінцеві вимикачі для вимикання фрезерних та свердлильних кареток в установлених положеннях.

6.3.73 Механізми подавання, різальний інструмент шипорізальних верстатів (горизонтальні і вертикальні ножові головки, провушні диски, пилки) та інші рухомі частини верстатів мають бути надійно огороджені. На каретці для подавання матеріалу повинне бути установлене огородження, яке запобігає можливості дотикання рук верстатника до різального інструменту.

6.3.74 Для закріплення оброблюваних деталей і попередження їх викидання різальним інструментом пристрої для ручного і автоматичного подавання шипорізальних верстатів мають бути обладнані гідро- або пневмопритискачами. Для попередження

попадання рук працівника між оброблюваною заготовкою і верхніми притискачами мають бути установлені запобіжні пристрої.

6.3.75 Двосторонні шипорізальні верстати мають бути обладнані скидачами або похилими площинами, які приймають оброблюваний матеріал з конвеєра, а також упорами, які регулюють положення деталей на конвеєрі.

6.3.76 Двосторонні шипорізальні верстати повинні мати блокування, яке забезпечує зупинку приводу подачі у разі, якщо одна з головок не працює, знято огородження або включено гальма.

6.3.77 У верстатах типу «ластівчин хвіст» фрези з непрацюючого боку мають бути огороджені запобіжними планками. Притискачі мають за всією шириною закріплювати оброблювану деталь у робочому положенні.

6.3.78 Вертикально-свердлильні та радіально-свердлильні верстати мають бути обладнані пристроями, що запобігають самовільному опусканню траверси, хобота, кронштейна.

6.3.79 Для запобігання ушкодженню рук працівника свердлильні верстати мають бути обладнані сітчастими або з прозорого матеріалу огородженнями свердла і патрона та спеціальними пристосуваннями для надійного закріплення оброблюваного матеріалу. Приводи верстатів мають бути огороджені.

6.3.80 Деталі малих розмірів (до 15 × 50 × 100 мм) необхідно обробляти на верстатах-автоматах або в спеціальних пристосуваннях, які забезпечують точну установку заготовок і подавання їх до свердла, а також запобігають ушкодженню рук верстатника.

6.3.81 Для видалення стружки свердлильні верстати мають бути обладнані стружкоприймачами. Видаляти стружку руками не дозволяється.

6.3.82 Усі небезпечні рухомі частини довбальних верстатів (зірочка шпинделя, фрезерний ланцюг) мають бути обладнані огородженнями. Долото повинне бути забезпечене огородженням з вікном, яке дає працівникові змогу спостерігати за робочим інструментом і деталями, що обробляються.

6.3.83 Стіл або каретка довбального верстата мають бути забезпечені швидкодіючим притискним пристроєм для закріплення оброблюваного матеріалу. Для оброблення довгих деталей верстат повинен бути обладнаний підставкою.

6.3.84 Торцеві огородження ножової головки круглопаличних верстатів мають відкриватися на необхідну ширину і висоту під час пропускання через верстат оброблюваної деталі. Конструкція кріплення ножової головки повинна запобігати самовідгвинчуванню.

6.3.85 Робочі органи, які несуть шліфувальну шкурку (циліндри, диски, бобіни, шківи, валики), мають бути збалансовані.

6.3.86 Шліфувальна шкурка повинна бути просочена антистатичними речовинами, а верстати мають бути забезпечені пристроями, які запобігають накопичуванню зарядів статичної електрики.

6.3.87 У верстатах з рухомим столом і утюжковим притискачем верхня частина шліфувальної стрічки повинна бути огороджена.

6.3.88 Для запобігання виникненню коливання і вібрації стіл дводискового шліфувального верстата, упорна і напрямна лінійки мають бути міцно закріплені. Зазор між столом і площиною диска повинен бути не більше 5 мм.

6.3.89 Дискові шліфувальні верстати з бобіною повинні мати блокувальний пристрій для запобігання одночасному вмиканню. Вмикання шліфувальних дисків дводискових верстатів повинне здійснюватися одночасним натисканням на кнопки «Пуск» з обох робочих місць, а вимикання верстатів — з кожного робочого місця.

6.3.90 Розпилювання листових матеріалів необхідно виконувати на форматно-розкрійних верстатах і лініях, які мають бути розташовані в ізольованому приміщенні, обладнаному припливно-витяжною вентиляцією і місцевими відсмоктувачами.

6.3.91 Лінії форматного розпилювання мають бути оснащені дистанційним управлінням, звукоізоляційними кабінами, екранами. На ділянках розпилювання необхідно використовувати засоби індивідуального захисту органів слуху.

6.3.92 Завантаження і розвантаження фанери, деревостружкових, деревоволокнистих плит та інших плитних матеріалів, видалення відходів мають бути механізованими.

6.3.93 Механізм подавання ліній форматного розпилювання деревних плитних матеріалів повинен бути зблокованим з механізмом різання таким чином, щоб зупинка механізму подавання спричиняла зупинку пилок.

6.3.94 Верстати з ручним подаванням деревних плитних матеріалів мають бути обладнані огородженнями заднього сектора пиляльного диска, який має конфігурацію напрямного ножа товщиною, яка не перевищує ширину пропилу.

6.3.95 Верстати для поздовжнього і поперечного розпилювання листових матеріалів повинні мати окреме вмикання пилок поздовжнього і поперечного різання. Реверс подачі повинен здійснюватися з відведеною пилкою поперечного різання.

6.3.96 Під час розпилювання листових плитних матеріалів на стрічковопиляльних столярних верстатах різальна частина стрічкової пилки над робочим столом повинна бути забезпечена огородженням з фіксатором або автоматичним огородженням з напрямним пристроєм, який розташовується перед огородженням і відкриває стрічкову пилку на товщину оброблюваного матеріалу, що запобігає попаданню рук працівника під огородження.

6.3.97 Під час виконання роботи на стрічковопиляльних верстатах лобзиковими пилками необхідно передбачити пристрої для обдування оброблюваного матеріалу і відсмоктування пилу.

6.3.98 Для запобігання спаданню і обриванню стрічкової пилки, зумовлених її забрудненням, з боку частини, що не працює, повинна бути закріплена жорстка щітка для очищення від пилу, а для очищення від смоли — гніт, змочений гасом.

6.3.99 Лазери і технологічні процеси різання деревини до початку експлуатації мають бути прийняті комісією, призначеною роботодавцем, яка установлює відповідність лазера вимогам Санітарних норм та правил устрою та експлуатації лазерів, затверджених наказом МОЗ СРСР від 31.07.91 № 5804.

6.3.100 Лазерні установки мають бути обладнані захисними екранами або кожухами, які запобігають попаданню лазерного випромінювання на робочі місця.

6.3.101 Пульти управління лазерних установок з телевізійною або іншою системою спостереження за процесом мають бути розташовані в окремих приміщеннях.

6.3.102 Лазерні установки повинні мати системи блокування і сигналізації, які запобігають перебуванню працівників в небезпечній зоні під час роботи лазера.

6.3.103 Внутрішні стіни приміщень, двері, а також предмети, що в них розміщуються (за винятком спеціальної апаратури), мають бути пофарбовані в матовий колір з мінімальним коефіцієнтом відбивання. Перегородки мають бути зроблені із матеріалу, що не пропускає лазерне випромінювання.

6.3.104 Огородження і екрани мають бути вогнестійкими та в разі підвищення температури не виділяти токсичних речовин.

6.3.105 На робочому місці повинна бути схема, на якій вказана лазерно-небезпечна зона, розміри якої визначають розрахунковим або експериментальним методами.

6.3.106 Під час виконання робіт на лазерних установках необхідно використовувати колективні та індивідуальні засоби захисту (спеціальні протилазерні окуляри, щитки, маски, халати із бавовняного матеріалу світлого кольору).

6.3.107 Камера для пропарювання меблевих заготовок повинна бути обладнана герметичними дверима і стаціонарним відсмоктувачем для видалення конденсату.

6.3.108 Автоклави мають бути обладнані контрольно-вимірювальними приладами та запобіжними клапанами.

6.3.109 Кришку автоклава дозволяється відкривати тільки після зняття тиску.

6.3.110 Конструкція пресів і ваймів для виготовлення клеєних деталей повинна передбачати огородження зони склеювання з усіх боків спеціальним екраном.

6.3.111 Зона склеювання повинна мати блокування, яке запобігає вмиканню високочастотного нагріву при відкритому екрані і вентиляції, що не працює.

6.3.112 Пусковий пристрій установки високої частоти повинен бути зблокований з механізмом відкривання дверей таким чином, щоб при відкритих дверях було неможливе вмикання струму високої частоти.

6.3.113 Підлога біля генератора СВЧ з боку управління і біля пресів повинна мати діелектричне покриття.

6.3.114 Генератори установок мають бути обладнані засобами захисту від електромагнітних випромінювань згідно з вимогами ДСН 3.3.6.096-02 або розташовані в окремих приміщеннях, де немає іншого обладнання, не пов’язаного з роботою генераторів.

6.3.115 Відстань від високопотенціального електрода до корпусу генератора повинна бути не менше 0,15 м.

6.3.116 Усі установки СВЧ мають бути обладнані місцевими відсмоктувачами, які забезпечують концентрацію токсичних речовин, що виділяються під час склеювання у робочій зоні, не більше величин граничнодопустимих концентрацій згідно з вимогами ГОСТ 12.1.005-88.

6.3.117 До виконання роботи на установках СВЧ допускаються особи, які мають спеціальну підготовку, пройшли навчання та перевірку знань з питань охорони праці.

6.3.118 Виробничі процеси обличкування меблевих деталей мають відповідати вимогам державних стандартів ГОСТ 12.2.003-91, «Виробництво меблеве. Облицювання та склеювання деревини і деревних матеріалів. Вимоги безпеки» (ДСТУ 2256-93), експлуатаційної документації та цих Правил.

6.3.119 Вимоги безпеки під час підготування шпону до обличкування наведені у підпунктах 6.5.79–6.5.85 цих Правил.

6.3.120 Клеї на основі синтетичних смол необхідно зберігати в окремих приміщеннях або спеціально відведених місцях виробничих приміщень, їх подавання до робочих місць повинне бути механізоване. Якщо витрати клею складають не більше 150 кг за зміну, допускається ручне транспортування.

6.3.121 Обладнання для нанесення клею необхідно промивати водою. Тару, робочі ємності необхідно очищати і мити в спеціально відведених місцях, обладнаних припливно-витяжною вентиляцією. Вода, яка утворюється під час промивання, повинна проходити очищення перед зливанням.

6.3.122 Завантаження і розвантаження деталей в одно- і багатоповерхових пресах повинні бути механізованими, а за необхідності ручного розвантаження необхідно користуватися спеціальними штовхачами.

6.3.123 Металеві прокладки після пресування в багатоповерхових пресах повинні бути охолоджені.

6.3.124 Технологічне обладнання, під час роботи якого відбувається виділення шкідливих речовин, повинне бути обладнане місцевими відсмоктувачами, які зблоковані з пусковими пристроями обладнання. Місця для витримки меблевих деталей повинні бути обладнані місцевою витяжною вентиляцією.

6.3.125 Під час виконання технологічних процесів у цехах або дільницях, де проводяться оздоблювальні роботи, необхідно дотримуватись вимог Правил пожежної безпеки, ГОСТ 12.3.005-75, ГОСТ 12.2.061-81, «Виробництво меблеве. Оздоблення методом електростатичного розпилення. Вимоги безпеки» (ДСТУ 2303-93), «Роботи фарбувальні. Методи і засоби вимірювання рівнів небезпечних та шкідливих виробничих чинників» (ДСТУ 2591-94), експлуатаційної документації та цих Правил.

6.3.126 Цехи або дільниці, де проводяться оздоблювальні роботи, за ступенем пожежонебезпеки належать до категорії А і мають відповідати всім вимогам, що ставляться до виробництв цієї категорії.

6.3.127 Електрообладнання цехів, де проводяться оздоблювальні роботи, транспортні засоби, пожежна сигналізація, електроосвітлення повинні мати вибухозахисну конструкцію відповідно до вимог ПВЕ.

6.3.128 Цехи, де проводяться оздоблювальні роботи, мають бути розташовані в окремих одноповерхових будівлях або на останніх поверхах багатоповерхових будівель, захищених від прямих ударів блискавки, електромагнітної та електричної індукції, високих потенціалів наземних і підземних електрокомунікацій. Розташування оздоблювальних цехів у підвальному та цокольному поверхах не допускається.

6.3.129 Несучі та огороджувальні конструкції цехів мають бути з вогнетривких матеріалів (переважно із збірного залізобетону), покрівля — легкою.

6.3.130 Розташування обладнання у цехах повинне забезпечувати потоковість виробництва, мінімальну відстань транспортування виробів та зручність обслуговування обладнання.

6.3.131 У цехах, де проводяться оздоблювальні роботи, повинно використовуватися водяне, парове низького тиску або повітряне опалення. Температура нагрівальних приладів на поверхні повинна бути не вище 80° С.

6.3.132 Приміщення цехів (дільниць), де проводяться оздоблювальні роботи, мають бути обладнані загально-обмінною припливно-витяжною вентиляцією, а обладнання — місцевими відсмоктувачами. Повітропроводи мають бути обладнані пристроями для періодичного очищення.

6.3.133 Місцеві відсмоктувачі мають бути зблоковані з технологічним обладнанням таким чином, щоб у разі виникнення відхилень у роботі вентиляційної системи вимикалось технологічне обладнання.

6.3.134 Для запобігання виникненню вибухонебезпечної газо- і пилоповітряної суміші в цехах мають бути встановлені автоматично діючі газоаналізатори.

6.3.135 Для очищення забрудненого повітря, що підлягає видаленню в атмосферу, необхідно застосовувати пиловловлювачі та газові фільтри.

6.3.136 Апаратура, установки, повітропроводи, що працюють під тиском, мають бути обладнані манометрами, запобіжними клапанами та запірними вентилями.

6.3.137 Ротори вентиляторів, які відсмоктують повітря від обладнання, мають бути виготовлені із матеріалу, який запобігає іскроутворенню.

6.3.138 Інструменти і пристрої, що використовуються під час налагоджувальних робіт та ремонтів, мають запобігати іскроутворенню.

6.3.139 Використання компонентів оздоблюваних матеріалів, що поступають у підготовче відділення, повинне проводитися з дозволу хімічної лабораторії та відділу технічного контролю підприємства. Контроль і випробування матеріалів, що поступають на виробництво, мають проводитися відповідно до методик. Дані випробувань мають заноситися у спеціальний журнал.

6.3.140 Готувати робочі суміші оздоблювальних матеріалів необхідно у спеціальних приміщеннях, обладнаних загальнообмінною вентиляцією, опаленням, водопроводом і каналізацією. Проведення робіт, не пов’язаних з приготуванням оздоблювальних сумішей, у підготовчих відділеннях забороняється. Приготування поліефірних лакофарбових матеріалів необхідно проводити в окремому приміщенні.

6.3.141 Для приготування робочих розчинів лакофарбових матеріалів необхідно застосовувати герметично закриті змішувачі, мірники. Перемішування сумішей повинне бути механізованим і проводитися за допомогою шестеренчастого або вихрового насоса.

6.3.142 Стаціонарні ємності підготовчих приміщень мають бути з’єднані з атмосферою трубами-повітровиками. Висота труби над покрівлею будівлі має бути не менше 5 м. Повітровики мають бути обладнані вогнеперетиначами і захищені від прямих ударів блискавки.

6.3.143 Під час приготування робочих сумішей оздоблювальних матеріалів, виконання операцій з нанесення, сушіння і полірування покриття у кожному виробничому приміщенні має перебувати не менше двох осіб.

6.3.144 Електроапаратура, обладнання, апарати, трубопроводи, гнучкі шланги, що подають лакофарбові матеріали, корпуси розпилювальних кабін, відсмоктувальні повітропроводи цехів, де проводяться оздоблювальні роботи, мають бути заземлені, а за необхідності мати захист від статичної електрики.

6.3.145 Виробниче обладнання і контрольно-вимірювальні прилади мають забезпечувати безаварійність, автоматичний контроль регулювання стабільності технологічного процесу.

6.3.146 Використані обтиральні матеріали мають складатися у спеціальні щільно закриті ящики, які необхідно регулярно очищати, але не рідше одного разу за зміну.

6.3.147 Прибирання підлоги в цехах повинне проводитися вологим методом або за допомогою пилозбиральних пристроїв не рідше двох разів за зміну.

6.3.148 У цехах, де проводяться оздоблювальні роботи, повинен бути запас чистого одягу. Одяг, облитий розчинниками, лакофарбовими матеріалами, необхідно замінити на чистий.

6.3.149 Усі приміщення цехів, де проводяться оздоблювальні роботи, мають бути обладнані автоматичними установками пожежогасіння відповідно до вимог ДБН В.2.5-13-98, державного стандарту «Установки пожежогасіння автоматичні. Загальні технічні вимоги» (ГОСТ 12.3.046-91) та первинними засобами пожежогасіння (вуглекислотними вогнегасниками, пінними установками, ящиками з піском тощо).

6.3.150 Біля входу в цех у спеціальній шафі мають бути: протигаз типу А, фільтрувальний респіратор, маски, акумуляторний ліхтар, інструменти із кольорового металу або інших матеріалів, що запобігають іскроутворенню, аптечка для надання першої допомоги у разі нещасного випадку та отруєння. На видних місцях мають вивішуватись плакати з правилами подання першої допомоги.

6.3.151 До виконання робіт, пов’язаних із токсичними оздоблювальними матеріалами, допускаються особи віком більше 18 років, які підлягають попередньому і періодичним медичним оглядам згідно з ДНАОП 0.03-4.02-94. Жінок в період вагітності та годування дитини необхідно переводити на роботу з нешкідливими умовами праці.

6.3.152 Подавання робочих сумішей лакофарбових матеріалів (за винятком поліефірних, поліуретанових та лаків кислотного затвердіння) із підготовчого приміщення до обладнання і робочих місць повинне проводитись централізовано трубопроводами.

6.3.153 Трубопроводи для транспортування сумішей оздоблювальних матеріалів необхідно монтувати без фланцевих з’єднань. Нещільність у з’єднаннях трубопроводів не допускається.

6.3.154 Трубопроводи повинні мати запірні пристрої, що дозволяють перекривати окремі ділянки лінії під час аварії та несправностей у системі, а також не повинні проходити через побутові, адміністративні та інші допоміжні приміщення, перетинати дверні та віконні прорізи.

6.3.155 Лакофарбовий матеріал одного найменування у кількості, що не перевищує 150 кг за зміну, дозволяється транспортувати в щільно закритій тарі, яка не б’ється та запобігає іскроутворенню.

6.3.156 У разі аварійної зупинки лакофарбові матеріали, які розміщені у ємностях і системі централізованого подавання, необхідно зливати трубопроводами в аварійну ємність, розташовану поза будівлею.

6.3.157 У разі відсутності централізованого подавання після закінчення роботи залишки лакофарбових матеріалів, розчинників і розріджувачів необхідно повертати в лакопідготувальне приміщення і зливати у закриту тару. Матеріали, які непридатні для подальшого використання, необхідно видаляти і нейтралізувати.

6.3.158 Розлиті на підлогу фарби та розчинники слід видаляти за допомогою сухого піску або тирси.

6.3.159 Під час транспортування горючих і легкозаймистих рідин автонавантажувачами швидкість руху не повинна перевищувати 3 км/год., а маса вантажу — 50% вантажопідйомності автонавантажувача. Автонавантажувачі мають бути обладнані заземленням і пристроями для іскрогасіння.

6.3.160 Транспортування вантажів у скляній тарі повинне здійснюватися у пристосованих для цього засобах перевезення.

6.3.161 Компоненти оздоблювальних матеріалів мають зберігатися на складах легкозаймистих або горючих рідин, обладнаних припливно-витяжною вентиляцією. Зберігати легкозаймисті матеріали поблизу працюючих електричних машин, апаратів, приладів, нагрівальних елементів забороняється.

6.3.162 На кожній тарі з фарбою, емаллю, лаком, ґрунтовкою, шпаклівкою, розчинником і розріджувачем повинні бути прикріплені написи з назвою матеріалу.

6.3.163 Кожна партія лакофарбових матеріалів, розчинників і розріджувачів та інших матеріалів, які поступають на склади підприємства, повинна мати сертифікат або паспорт з обов'язковим зазначенням хімічного складу. Використовувати матеріали невідомого складу не дозволяється.

6.3.164 Ємності і зливно-наливні пристосування повинні застосовуватися тільки для тих матеріалів, для яких вони призначені.

6.3.165 Зберігати ініціатор (компонент поліефірного лаку) необхідно окремо від інших оздоблювальних матеріалів.

6.3.166 Ємності з легкозаймистими і горючими рідинами мають бути оснащені швидкодіючою арматурою з дистанційним управлінням для звільнення їх у разі аварійної ситуації.

6.3.167 Ручне укладання бочок з матеріалами на складі допускається не більше ніж у 2 яруси, а під час механізованого укладання — не більше ніж у 3 яруси.

6.3.168 Ширина проходів для транспортування бочок повинна бути не менше 1,8 м, а між штабелями і стелажами — 1 м.

6.3.169 Тара (бочки, бідони) з-під оздоблювальних матеріалів та їх компонентів, розчинників і розріджувачів повинна бути очищена від залишків матеріалів, закрита пробками та зберігатися на спеціальних майданчиках.

6.3.170 Відкриті майданчики для зберігання тари мають розміщуватись на відстані не менше 20 м від виробничих та інших приміщень. На тару з компонентами оздоблювальних матеріалів не повинні попадати сонячні промені.

6.3.171 Використання тари (бочок, бідонів) для зберігання інших речовин дозволяється тільки після повного їх очищення, промивання, пропарювання тощо.

6.3.172 Тару з-під лакофарбових матеріалів очищають м'якими скребками та щітками (мідними або алюмінієвими), що не утворюють іскор, і промивають розчинниками.

6.3.173 Промивання, пропарювання та очищення тари має проводитись в окремих приміщеннях, обладнаних вентиляцією. Вода, яка утворюється в результаті промивання тари, повинна пройти очищення.

6.3.174 Під час підготування до заповнення та заповнення горючими та легкозаймистими рідинами стаціонарних і пересувних ємностей, монтажу, ремонту, очищення повинні передбачатися міри, які запобігають виникненню вибуху. Порядок підготовки до заповнення і заповнення ємностей регламентується.

6.3.175 Лаконаливні машини мають бути обладнані верхнім, нижнім і бічним відсмоктувачами, зблокованими з системою подавання лакофарбових матеріалів. У разі вимкнення вентиляції подавання оздоблювальних матеріалів у головки лаконаливних машин повинне припинятися.

6.3.176 Бачки лаконаливних машин з робочими сумішами мають бути щільно закритими.

6.3.177 Система подавання лакофарбових матеріалів (бачки, трубопроводи, насоси) повинна бути заземлена.

6.3.178 Виконання електрообладнання лаконаливних машин повинне відповідати вимогам до електрообладнання класу В - 1а.

6.3.179 Промивання головок, лотків, фільтрів і кришок лаконаливних машин розчинником повинне проводитися відповідно до інструкції з виконання робіт.

6.3.180 Конвеєр для подавання щитів і деталей до лаконаливної машини повинен бути розташований таким чином, щоб виключалась можливість попадання рук працівника між стрічкою і корпусом лаконаливної машини.

6.3.181 Почергова робота нітроцелюлозними і поліефірними лаками на одній лаконаливній машині забороняється.

6.3.182 Кабіни для пневматичного розпилювання мають бути забезпечені гідрофільтрами для уловлювання лакофарбових матеріалів і сепараторами, які відокремлюють лакофарбові матеріали від води.

6.3.183 Ванни гідрофільтрів і сепараторів необхідно регулярно очищати в міру накопичування лакофарбових матеріалів.

6.3.184 Повітряні та лакофарбові шланги в місцях з’єднання повинні бути закріплені хомутами для запобігання їх зриванню робочим тиском.

6.3.185 Нагнітальні бачки, що працюють під тиском, мають бути забезпечені манометрами і відповідати вимогам ДНАОП 0.00-1.07-94.

6.3.186 Заливати робочу суміш у нагнітальний бачок необхідно після зняття тиску.

6.3.187 Робоче місце працівника повинне розміщуватись поза кабіною (біля відкритого прорізу кабіни) навпроти гідрофільтра.

6.3.188 Пістолети-розпилювачі мають бути заземлені.

6.3.189 Ділянки конвеєра між кабіною для пневматичного розпилювання лакофарбових матеріалів і сушильними камерами повинні мати укриття з місцевими відсмоктувачами.

6.3.190 Усі електричні пускові пристрої повинні бути розташовані поза кабінами для пневматичного розпилювання лакофарбових матеріалів.

6.3.191 Працювати у кабіні з лакофарбовими матеріалами різних хімічних складів забороняється.

6.3.192 Внутрішні поверхні кабін і обладнання в них мають бути легкодоступними для чищення. Інструменти для відкривання та очищення тари, кабін мають бути виготовлені із матеріалу, який запобігає іскроутворенню.

6.3.193 Електрофарбувальні камери для розпилювання оздоблювальних матеріалів в електричному полі повинні мати суцільні огородження, які запобігають розповсюдженню аерозолів у виробничих приміщеннях, а також забезпечують захист працівників від дотикання до обладнання, що перебуває під високою напругою.

6.3.194 Для зручності спостереження за процесом розпилювання оздоблювальних матеріалів камера повинна бути частково засклена. Відкриті прорізи в огородженнях камери допускаються тільки для проходу конвеєра.

6.3.195 Камери мають бути обладнані місцевими витяжними системами для забезпечення необхідного повітрообміну. Концентрація горючих парів та газів у повітропроводах не повинна перевищувати 20% нижньої межі вибуховості.

6.3.196 Габарити камер визначаються у залежності від габаритів оброблюваних виробів, методів їх підвішування, кількості та розташування розпилювачів, а також з урахуванням мінімальних відстаней між обладнанням, що перебуває під напругою, і заземленими елементами електрофарбувальних камер.

6.3.197 Відстань від огородження камери до струмоведучих частин, які перебувають під напругою, повинна бути не менше 0,8 м, від дискових розпилювачів — не менше 1,5 м.

6.3.198 Двері камери повинні мати блокувальний пристрій, який запобігає відкриванню дверей у разі ввімкненого високовольтного обладнання, а також вмиканню його, якщо відкриті двері.

6.3.199 Джерело високої напруги, розташоване з зовнішнього боку камери, повинне мати огородження, що задовольняє вимоги приміщень класу В - 1б. Двері огородження мають бути зблоковані з високовольтною установкою.

6.3.200 У разі використання кенотронного випрямляча повинне бути передбачене огородження від м'якого рентгенівського випромінювання.

6.3.201 Пульт керування електрофарбувальною камерою повинен розташовуватися поза нею на відстані не менше 2,5 м від розпилювачів. За наявності декількох електрофарбувальних камер допускається встановлення загального пульта керування.

6.3.202 Установки для оздоблювання у полі струму високої напруги мають бути оснащені приборами, які інформують про порушення технологічного процесу, та автоматичною звуковою і світловою сигналізаціями. Електрофарбувальна установка повинна мати аварійну кнопку «Стоп».

6.3.203 Крім стаціонарних шунтувальних пристроїв електроди та інше високовольтне обладнання мають бути заземлені за допомогою ізолювальної штанги.

6.3.204 Електрофарбувальна камера, конвеєр, стійки електророзпилювачів, вентиляційна система та інші металеві конструкції, що не перебувають під напругою, мають бути заземлені. Надійність дії автоматичного розрядження електрофарбувальної камери необхідно перевіряти десятикратним пробним зняттям залишкового заряду не рідше одного разу на тиждень.

6.3.205 Електрофарбувальна камера повинна мати блокувальні пристрої, які забезпечують:

подавання звукового сигналу протягом 10–15 с перед пуском конвеєра;

неможливість вмикання системи розпилювання, якщо відключені вентиляція і конвеєр;

неможливість подавання високої напруги, якщо відключений місцевий відсмоктувач.

6.3.206 Електростатичні розпилювачі необхідно промивати не рідше двох разів за зміну.

6.3.207 Контактні з'єднання шинопроводу і пускорегулювальної апаратури в електрофарбувальній камері необхідно перевіряти не рідше одного разу на місяць.

6.3.208 Перед очищенням електрофарбувальної камери необхідно вимкнути високу напругу та ввімкнути вентиляцію. Оператор повинен заходити в камеру після її провітрювання.

6.3.209 Підлогу камери дозволяється захищати від лакофарбових матеріалів, що осідають, папером, просоченим вогнезахисними речовинами.

6.3.210 Ванни для занурення необхідно розташовувати у спеціальних камерах, обладнаних витяжною вентиляцією.

6.3.211 Висота від підлоги до верхньої кромки ванни повинна бути не менше 0,8 м.

6.3.212 Ванни для занурення ємністю до 0,5 $м^3$ необхідно обладнувати бортовими відсмоктувачами і кришками, які щільно закриваються під час перерви в роботі.

6.3.213 Ванни ємністю більше 0,5 $м^3$ (конвеєрні та неконвеєрні) повинні мати спеціальні огородження, обладнані місцевими відсмоктувачами.

6.3.214 Під час ручного оздоблення методом занурення мають застосовуватися спеціальні пристрої, що запобігають дотиканню рук працівників до лакофарбових матеріалів.

6.3.215 Переміщення оздоблюваних деталей у ваннах для занурення ємністю більше 0,5 $м^3$ повинне бути механізоване.

6.3.216 Для аварійного зливання лакофарбового матеріалу, що міститься у ванні для занурення ємністю більше 1,0 $м^3$, повинен бути встановлений підземний резервуар, який розташовують за межами цеху на відстані не менше 1 м від глухої стіни будівлі і не менше

5 м за наявності прорізів у стіні. Діаметр зливної труби та ухил її в бік резервуара має забезпечувати зливання лакофарбових матеріалів з ванни не довше 5 хв.

6.3.217 Сушіння деталей після оздоблення методом занурення повинне здійснюватися в сушильних камерах, обладнаних витяжною вентиляцією.

6.3.218 Конструкція огороджень сушильних камер повинна запобігати виділенню шкідливих (токсичних, вибухонебезпечних) випаровувань у виробничі приміщення. Сушильні камери мають бути теплоізольовані вогнетривкими матеріалами. Температура зовнішньої поверхні стінок не повинна перевищувати 35° С.

6.3.219 Сушильні камери мають бути обладнані відповідними контрольно-вимірювальними приладами (термопари, терморегулятори, газоаналізатори тощо). На ділянках трубопроводів, які підводять теплоносії, мають бути встановлені манометри і регулятори тиску.

6.3.220 Температура виробів на виході їх із сушильних камер не повинна перевищувати 35° С.

6.3.221 Під час сушіння лакофарбових плівок у терморадіаційних камерах, а також ультрафіолетовій установці спостереження за ходом процесу необхідно проводити за допомогою телевізійного устаткування або телеоптики.

6.3.222 Персонал, який обслуговує ультрафіолетову установку, повинен користуватися захисними окулярами зі світлофільтрами.

6.3.223 Якщо в сушильних камерах використовуються нагрівальні електричні прилади температурою 250–350° С і вище, необхідно використовувати автоматичний контроль процесу сушіння, який виключає можливість утворення вибухонебезпечних концентрацій.

6.3.224 У терморадіаційних камерах необхідно здійснювати дистанційний контроль за температурою нагрівання виробів.

6.3.225 Робота вентиляційних установок повинна забезпечувати в сушильних камерах тиск нижчий, ніж у виробничому приміщенні, де встановлена сушильна камера. Вентиляційні установки сушильних камер не повинні бути з’єднані з цеховою вентиляцією.

6.3.226 У конвекційних і радіаційних сушильних камерах вентиляційні установки мають бути зблоковані з пристроями подавання сушильного агента і конвеєрами, якщо вимкнена вентиляція, подавання сушильного агента повинне припинятися, а конвеєр зупинятися. Одночасно має вмикатися аварійна вентиляція.

6.3.227 Для запобігання розповсюдженню пожеж у повітроводах вентиляційних установок сушильних камер мають влаштовуватися вогнезатримувальні затвори, заслінки, засувки, мембрани тощо.

6.3.228 Концентрація парів розчинників у сушильних камерах не повинна перевищувати 5% величини нижньої концентрації межі займання.

6.3.229 Граничнодопустима температура нагрівальних приладів повинна бути не більше 80% величини температури самозаймання лакофарбових матеріалів, які застосовуються у процесі оздоблення деталей і виробів з деревини.

6.3.230 Електрообладнання сушильних камер повинне бути виконане відповідно до вимог ПВЕ.

6.3.231 Лінії шліфування і полірування лакофарбових покриттів мають бути обладнані пиловловлювачами, які зблоковані з пусковим пристроєм лінії.

6.3.232 Полірувальні барабани необхідно обладнувати огородженнями, які одночасно є уловлювачами пилу, що утворюється у процесі полірування.

6.3.233 Аспіраційні системи шліфувальних верстатів мають забезпечувати допустиму концентрацію пилу у повітрі робочої зони і бути виконані у вибухобезпечному виконанні.

6.3.234 Полірувальні верстати необхідно обладнувати пристроями для закріплення деталей та приладами, які показують дозволене робоче навантаження.

6.3.235 Під час виконання операцій на шліфувальних і полірувальних верстатах, лініях полірування і шліфування повинен бути забезпечений захист від статичної електрики.

6.3.236 Наносити лакофарбові матеріали на деталі вручну під час опоряджування покриттів допускається на робочих місцях, обладнаних місцевими відсмоктувачами.

6.3.237 У шліфувальних цехах (дільницях) необхідно обов'язково проводити вологе прибирання не рідше одного разу за зміну.

6.3.238 Складальні конвеєри мають відповідати вимогам підпунктів 4.1.1–4.1.7 цих Правил.

6.3.239 Пневматичні підіймачі та перекидачі конвеєрів мають бути обладнані автоблокуванням, яке запобігає переміщенню конвеєра під час їх роботи.

6.3.240 Обладнання для складання меблевих виробів повинне мати пристрої, які запобігають затисканню рук працівника.

6.3.241 Пневмо- і гідросистеми вайми мають бути забезпечені контрольно-вимірювальною і запобіжною апаратурами.

6.3.242 На виході стисненого повітря в атмосферу слід встановлювати шумопоглинальні пристрої.

6.3.243 Вайма з підігріванням має бути обладнана місцевим відсмоктувачем.

6.3.244 Органи керування мають запобігати довільному або випадковому вмиканню вайми.

6.3.245 Упаковані пачки складальних одиниць меблів мають бути міцно обв'язані металевою стрічкою, джгутами тощо.

6.3.246 Вантажно-розвантажувальні роботи необхідно виконувати за допомогою електронавантажувачів, кранів та інших машин. Установлення і знімання великогабаритних виробів із транспортних засобів мають здійснювати не менше двох працівників.

6.3.247 Листи скла необхідно подавати на стіл для різки по черзі. Одночасне знімання зі столу для різання декількох листів скла різних розмірів не дозволяється.

6.3.248 Розмір листа скла, яке знімається вручну одним працівником зі стола для різання, не повинен перевищувати 1,2 × 1,6 м. Підіймання і опускання листів скла площею більше 2,8 $м^2$ на стіл для різання мають бути механізованими.

6.3.249 Листи скла необхідно встановлювати в стелажі, кабіни і піраміди. Ставити скло в проходах, проїздах і біля колон забороняється.

6.3.250 Під час транспортування електронавантажувачами стопи скла мають бути укладені в ящики, пенали. Між листами скла необхідно укладати прокладки з паперу.

6.3.251 Ящики зі склом необхідно встановлювати в один ярус під кутом 10–15° і опирати тільки на передбачені для цього опори. Приставляти ящики до стін будівель або колон не дозволяється.

6.3.252 Для складання бою під час різання скла біля кожного стола мають бути встановлені бункер, ящик, візок або контейнер. Конструкції та розташування їх повинні запобігати попаданню скалок скла в працюючих поруч робітників. Бій скла з підлоги необхідно прибирати.

6.3.253 Зберігання розбитих листів скла, які йдуть на перерізання, має проводитися у спеціальних коморах.

6.3.254 Лінія фацетування повинна мати підведену воду та експлуатуватися тільки з її використанням.

6.3.255 Шліфувальні та полірувальні верстати для оброблення фацета повинні мати конструкцію, яка запобігає биттю і вібрації шайби.

6.3.256 Абразивні, алмазні та полірувальні круги повинні мати маркування з вказівкою терміну їх випробувань.

6.3.257 У зоні обслуговування конвеєра фацетної лінії повинна бути аварійна кнопка зупинки.

6.3.258 Вакуум-присмоктувачі конвеєра фацетування не повинні мати дефектів. Робочий вакуум повинен відповідати даним технічної характеристики експлуатаційної документації.

6.3.259 Робочі місця на дільницях оброблення фацета і кромки скла мають бути обладнані покладеними на підлогу деревними ґратами або гумовими килимками.

6.3.260 Столи для сріблення необхідно обладнувати бортами і стоками зі збірниками, які перешкоджають попаданню розчинів на підлогу. Зливання у каналізацію відпрацьованих розчинів без їх нейтралізації забороняється.

6.3.261 Готувати і зберігати срібні розчини необхідно в ізольованому приміщенні. Посудини для зберігання повинні герметично закриватися.

6.3.262 Перед подаванням срібної суміші на вироби необхідно перевірити кріплення сопла в шлангах та затискачі.

6.3.263 У приміщеннях для сріблення забороняється зберігати побутовий посуд, продукти харчування, вживати їжу і курити.

6.3.264 Захисні покриття повинні наноситися в пульверизаційних камерах або на лаконаливних машинах, обладнаних місцевими відсмоктувачами.

6.3.265 Під час експлуатації вакуумних установок для алюмінування дзеркал необхідно дотримуватися вимог з охорони праці та технічної експлуатації електроустановок споживачів.

6.3.266 Під час сушіння дзеркал у камері, яка обігрівається лампами інфрачервоного випромінювання або розжарювання, повинні бути забезпечені заходи щодо захисту обслуговуючого персоналу від опіків, теплового і світлового випромінювання.

6.3.267 Оглядові вікна камер мають бути закриті склом зі світлофільтрами, а вхідні і вихідні отвори камери — відкидною завісою з вогнетривкої тканини.

6.3.268 Очищення касет і захисних екранів від алюмінію повинне проводитися у ваннах з лугом, розташованих в окремому приміщенні, обладнаному витяжною вентиляцією. Під час очищення необхідно використовувати захисні окуляри і гумові рукавиці.

6.4 Вимоги безпеки під час виробництва м’яких елементів меблів

6.4.1 Транспортування, підіймання бухт дроту, металевої стрічки, а також пружин і пружинних блоків масою більше 15 кг мають бути механізованими.

6.4.2 Зона розмотування бухт і подавання дроту у верстати повинна бути огороджена.

6.4.3 Бухти дроту і металевої стрічки повинні бути застопорені за допомогою спеціальних чалочно-захватних пристосувань. Звільнення від чалочних пристосувань повинне проводитися тільки після встановлення бухт на вісь вертушки (барабана).

6.4.4 Під час розмотування останніх витків дроту з вертушки необхідно використовувати спеціальні пристосування для запобігання викиданню кінця дроту.

6.4.5 Під час рубання та відкушування металевої стрічки і дроту необхідно використовувати відповідні інструменти, а також працювати у захисних окулярах.

6.4.6 Стілець працівника, який обслуговує установки для термооброблення металевих пружинних блоків і верстати для закручування пружин, повинен бути поворотним.

6.4.7 Педаль вмикання верстата для закручування кінців пружин не повинна виходити за станину.

6.4.8 Операції протягування стрічки або дроту на обладнанні для виготовлення двоконусних пружин повинні виконуватися з працюючими місцевими відсмоктувачами. Пружини необхідно укладати у спеціальну тару.

6.4.9 Установка для термооброблення пружин повинна бути забезпечена механізмом завантаження, який запобігає попаданню рук працівника у небезпечну зону.

6.4.10 На дільницях виготовлення пружин, гнучких рамок, кріплення рамок скобами мають бути передбачені заходи щодо зниження рівня шуму (будівельні, конструктивні рішення).

6.4.11 Установлення бухт проволоки і металевої стрічки на обладнання повинне здійснюватись за допомогою підйомних механізмів і пристосувань. Перевищувати навантаження, яке встановлене для вантажопідіймальних засобів, не дозволяється.

6.4.12 Виготовлені пружинні блоки мають бути укладені на висоту не більше 1,5 м від рівня підлоги.

6.4.13 Дільниця для зберігання тканин і крою повинна обладнуватись стелажами, розташування яких повинне забезпечувати вільний прохід працівника з візком.

6.4.14 Операції транспортування тканин і крою, розмотування, промірювання, розбракування, настилання та розкрою пакетів мають бути механізованими.

6.4.15 Розкрійні столи слід обладнувати пристроями для підіймання рулонів матеріалу.

6.4.16 Під час виконання роботи на розкрійній стрічковій машині руки працівника мають бути на безпечній відстані від бокових сторін стрічкового полотна (30–50 мм).

6.4.17 Розкрійні машини мають бути забезпечені пристроями, які запобігають захопленню валиками одягу і рук працівника.

6.4.18 Стрічкові розкрійні машини повинні мати гальма і автоматично діючі уловлювачі стрічок, які забезпечують одночасну зупинку електродвигунів під час обривання стрічки.

6.4.19 Розкрійні машини повинні мати пристрої для механічного загострювання різального інструменту. Ручне загострювання забороняється. Для уловлювання пилу, який утворюється під час загострювання стрічки, розкрійні машини мають бути забезпечені пиловловлювачами.

6.4.20 Розкрійні стрічкові машини повинні мати підніжки, висота встановлення яких регулюється відповідно до антропометричних показників працівника.

6.4.21 Різальні інструменти і рухомі частини електромеханічних кінцевих лінійок на розкрійних столах мають бути огороджені.

6.4.22 Під час виконання роботи на відрізній лінійці необхідно користуватися запобіжним пристосуванням, яке забезпечує надійність притискного пристрою.

6.4.23 Ручні механізовані машини для розрізування губчастої гуми, штучної шкіри, плівки, гумованих матеріалів, пінополіуретану тощо повинні мати пристрої, які захищають руки працівника від порізів.

6.4.24 Під час розкроювання пінополіуретанового поропласту на верстатах з ручним подаванням необхідно використовувати притискні колодки.

6.4.25 У місцях розкрою оздоблювальних і настильних матеріалів мають бути встановлені місцеві вентиляційні відсмоктувачі для видалення пилу та ємності для відходів.

6.4.26 Машина для променевого різання матеріалу повинна бути розташована в захисній камері, обладнаній місцевою витяжною вентиляцією.

6.4.27 Технологічні процеси розкроювання повинні передбачати заходи, які захищають від статичної електрики.

6.4.28 Робочі поверхні столів, окантовка лекал і притискних лінійок мають бути гладкими.

6.4.29 Зварювання і склеювання поліуретанового поропласту необхідно виконувати в окремому приміщенні. Верстати для зварювання поліуретанового поропласту мають бути обладнані місцевими відсмоктувачами.

6.4.30 Дільниці розкроювання оздоблювальних і настильних матеріалів мають бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією.

6.4.31 Вантажно-розвантажувальні роботи, перекачування компонентів із бочок мають бути механізованими. Під час перекачування компонентів повинна забезпечуватись герметичність.

6.4.32 Відділення термостатування, заливання, спінення композиції пінополіуретанів (далі — ППУ), визрівання, зберігання, перероблення бракованих виробів, склади сировини, готової продукції та лабораторія мають бути розташовані в ізольованих приміщеннях, обладнаних припливно-витяжною вентиляцією і місцевими вентиляційними відсмоктувачами.

6.4.33 Приготування і нанесення антиадгезиву, миття деталей обладнання розчинником, зберігання пустої тари повинні проводитися на дільницях, обладнаних місцевою витяжною вентиляцією.

6.4.34 Пуск машини для заливання має бути зблокований з пуском витяжної вентиляції вузла заливання і укриття конвеєрної лінії.

6.4.35 Під час прибирання розлитих компонентів, з яких виготовляють ППУ, необхідно використовувати засоби індивідуального захисту органів дихання.

6.4.36 Прибирання стелі та стін виробничих приміщень необхідно проводити вологим методом не рідше одного разу на місяць. Приміщення для подрібнення ППУ необхідно прибирати промисловими установками для видалення пилу. Залишки робочих сумішей, відходи виробництва, які містять ізоціонати, необхідно знешкоджувати.

6.4.37 Швейні машини необхідно обладнувати пристроями, які запобігають проколюванню голкою пальців рук працівників.

6.4.38 Ниткопротягувачі мають бути огородженими.

6.4.39 Працівники, які виконують роботи ручною голкою, мають бути забезпечені відповідними розмірами наперстків і прокладками.

6.4.40 Під час виконання оббивних робіт на конвеєрі за допомогою ручного пневмо- і електроінструменту необхідно дотримуватись вимог безпеки згідно з ДНАОП 0.00-1.21-98, ГОСТ 12.2.013.0-91, ГОСТ 12.2.010-75.

6.4.41 Конвеєр, на якому проводяться оббивні роботи, має бути обладнаний попереджувальною сигналізацією, яка спрацьовує за 8–10 с до вмикання конвеєра.

6.4.42 Цвяхи перед використанням мають бути оброблені в галтовочному барабані.

6.4.43 Цвяхи і скоби, що упали на підлогу під час роботи, мають регулярно збиратися за допомогою магніту.

6.4.44 Приміщення, де виконуються оббивні роботи, мають бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією.

6.5 Вимоги безпеки під час виробництва фанери

6.5.1 Вантажно-розвантажувальні роботи слід виконувати відповідно до вимог ГОСТ 12.3.009-76.

6.5.2 Експлуатація вантажопідіймальних машин і механізмів, а також вантажозахватних пристроїв повинна здійснюватись відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.03-02.

6.5.3 Безпечне ведення робіт стропальниками повинне відповідати вимогам Типової інструкції з безпечного ведення робіт для стропальників (зачіплювачів), які обслуговують вантажопідіймальні крани, затвердженої наказом Держнаглядохоронпраці України від 25.09.95 № 135, зареєстрованої у Мін'юсті України 10.10.95 за № 372/908 (ДНАОП 0.00-5.04-95).

6.5.4 Під час розпилювання кряжів на оцупки пасова передача і диск пилки (за винятком нижнього робочого сегмента) круглопиляльних балансирних верстатів мають бути закриті суцільним або сітчастим кожухом.

6.5.5 Для розпилювання кряжів цінних порід необхідно використовувати горизонтальні лісопильні рами, які мають бути захищені з усіх боків, крім воріт, через які подається матеріал.

6.5.6 Кряжі необхідно надійно закріплювати на візку (не менше трьох пар гаків). На кінцях рейкової колії візка повинні бути обмежувальні упори.

6.5.7 Розкроювання фанерної сировини на бруси та ванчоси повинне проводитися із працюючою світлозвуковою сигналізацією. Керування стрічковопиляльними верстатами повинне бути дистанційним, виконуватися з пульта, який встановлено в кабіні.

6.5.8 Огородження корувальних верстатів мають бути зблоковані з пусковими органами. Пускові органи повинні мати блокування, які забезпечують зупинку всіх механізмів верстата.

6.5.9 Завантаження та розвантаження басейнів сировиною повинне бути механізованим та мати дистанційне керування механізмів для запобігання травмуванню працівників.

6.5.10 Пучки з кряжами та оцупками повинні подаватися на завантажувальні механізми для їх поштучної видачі на конвеєр. Завантаження конвеєрів одночасно двома і більше кряжами або оцупками не допускається.

6.5.11 Одночасне завантаження або розвантаження двох суміжних басейнів, а також очищення, ремонт басейну, суміжного із працюючим, забороняється.

6.5.12 Температура води в басейнах для гідротермічного оброблення повинна контролюватися автоматично. Температура води не повинна перевищувати 45° С.

6.5.13 Перед проведенням ремонтних робіт, очищенням басейнів вентилі трубопроводів подавання води і пари мають бути закриті, вода відведена, стінки охолоджені до температури не більше 40° С. На вентилях мають бути вивішені заборонні знаки.

6.5.14 Знімання кришок з басейнів або їх секцій повинне бути механізоване. Перебувати на кришках басейнів не дозволяється.

6.5.15 Робочі містки, проходи біля відкритих басейнів необхідно регулярно прибирати від сміття, кори, снігу, а за необхідності (для запобігання ковзанню) посипати піском. Басейни за периметром мають бути огороджені. Висота огорожі басейну повинна бути не менше 1 м.

6.5.16 Під час вітру, швидкість якого перевищує встановлену паспортом крана, зливи, снігопаду та туману (видимість не перевищує 50 м) завантаження і розвантаження басейнів, а також ремонтні роботи забороняються.

6.5.17 Ширина проходів (для обслуговування басейнів), вільних від обладнання і комунікацій, має бути не менше 1 м.

6.5.18 Працівники, які обслуговують басейни і працюють з вантажопідіймальними механізмами, повинні мати професійну підготовку та пройти навчання з підготовки стропальника відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.03-02.

6.5.19 Завантаження вагонеток сировиною, закочування їх в автоклави та пропарювальні камери, викочування і розвантаження мають бути механізованими.

6.5.20 Підлога пропарювальних камер повинна мати ухил до одного з її кутів, де повинен бути влаштований збірник конденсату, закритий решіткою, яка повинна мати отвір для насосного шланга.

6.5.21 Автоклав та пропарювальна камера мають бути обладнані контрольно-вимірювальними приладами (манометри, термометри), а також мати запобіжний клапан і спеціальний кран на паропроводі для контролю наявності або відсутності в них пари та конденсату відповідно до вимог ДНАОП 0.00-1.07-94. Відкривати пропарювальну камеру або автоклав за наявності пари забороняється.

6.5.22 Автоклав повинен мати блокування, яке запобігає відкриванню кришки за наявності тиску, а також світлове табло з сигнальним написом «Під тиском».

6.5.23 Перед завантаженням і розвантаженням сировини під час гідротермічного оброблення цінних (тропічних) порід деревини, яке проводиться в басейнах з температурою води до 90° С, вода з басейнів повинна бути злита у вільні басейни.

6.5.24 Приміщення для лущіння і стругання мають бути обладнані загальнообмінною припливно-витяжною вентиляцією.

6.5.25 Лущильні верстати мають бути обладнані центрувально-завантажувальними пристроями. Подавання оцупків на конвеєри-накопичувачі та в центрувально-завантажувальні пристрої повинне бути механізоване.

6.5.26 Укладати оцупки на конвеєри-накопичувачі біля лущильних верстатів необхідно в один ряд.

6.5.27 Оцупки з серцевинною гнилизною, яка перевищує 2/3 діаметра оцупка, металевими включеннями та необрубаними сучками подавати на лущіння не дозволяється.

6.5.28 Відходи (олівці) від лущильних верстатів повинні видалятися конвеєрами, що розташовані нижче рівня підлоги.

6.5.29 Фундамент лущильних верстатів повинен мати канавки для відведення води, що виділяється з оцупків під час лущіння.

6.5.30 Подавання оцупка із центрувально-завантажувального пристрою за наявності оцупка в шпинделях лущильного верстата або у разі невідведеного супорта не допускається.

6.5.31 Під час установлення оцупка в шпинделі супорт верстата повинен бути відведений від поверхні оцупка на відстань не менше 50 мм. Подавання оцупків у шпинделі лущильного верстата повинне запобігати їх скиданню або перекошуванню під час центрування.

6.5.32 Зона руху центрувально-завантажувального пристрою і лущіння оцупків повинна бути обладнана захисними пристосуваннями, які запобігають перебуванню в ній лущильника під час роботи.

6.5.33 Встановлення оцупка і знімання олівця мають проводитися після повної зупинки шпинделів лущильного верстата. У разі розколювання оцупка або олівця скалки деревини не повинні попадати в робочу зону.

6.5.34 Знімання, встановлення і правка лущильного ножа повинні виконуватися за допомогою спеціальних пристроїв та за наявності фіксатора траверси притискної лінійки, який утримує її в піднятому положенні та запобігає опусканню.

6.5.35 Бруски, оселки для правки ножів мають бути укладені у дерев’яні оправки з ручками. Лущильні ножі дозволяється переносити тільки у спеціальних футлярах, які закривають лезо за всією довжиною ножа.

6.5.36 Зазори між ножем і лінійкою або оцупком необхідно чистити спеціальними пристосуваннями або дерев’яними лопатками після попереднього відключення обладнання від електромережі. Довжина лопаток повинна перевищувати найбільший діаметр оцупка не менше ніж на 150 мм.

6.5.37 Під час проведення ремонтних і налагоджувальних робіт обмежувач прогину оцупка повинен бути надійно зафіксований у верхньому положенні.

6.5.38 Подавання бруса або ванчоса на стіл шпоностругального верстата повинне бути механізованим і проводитись почергово по одній заготовці. Ванчоси (бруси) мають бути надійно закріплені на столі верстата.

6.5.39 Перевертати ванчоси (бруси) необхідно за допомогою вантажопідіймальних механізмів.

6.5.40 Під час стругання повинна виключатись можливість виходу супорта верстата в крайнє переднє положення.

6.5.41 Привідні механізми шпоностругальних верстатів (кривошипно-шатунні, шестернево-рейкові, клинопасові та ін.) мають бути огородженими.

6.5.42 З метою запобігання травматизму пуск верстата повинен здійснюватися одночасно двома працівниками з протилежних сторін верстата.

6.5.43 Під час технічного обслуговування і ремонту шпоностругального верстата необхідно забезпечити надійну фіксацію ножового супорта і підйомного стола, що запобігає їх самовільному руху.

6.5.44 Чистити ножову траверсу шпоностругального верстата необхідно за допомогою дерев’яної лопатки або щітки.

6.5.45 Транспортування стосів струганого шпону від верстата повинне бути механізованим.

6.5.46 Завантаження дробарки рваним шпоном повинне здійснюватися визначеними порціями, рівномірно, без порушень правил технічного режиму її роботи.

6.5.47 Чищення, огляд, заточування і заміна ножів дробарки повинні здійснюватися під час перерви між змінами.

6.5.48 Конструкція гільйотинних ножиць повинна виключати можливість самовільного переміщення супорта.

6.5.49 На столі гільйотинних ножиць під ножовим супортом повинна бути позначена небезпечна зона у вигляді яскраво-червоної смуги шириною 200 мм, що концентрує увагу верстатника на небезпечну зону.

6.5.50 Ніж ножиць повинен бути огороджений таким чином, щоб виключалась можливість попадання рук працівника під нього. Огородження небезпечної зони рубального ножа і подавальних роликів повинне бути зблоковане з подавальним пристроєм.

6.5.51 Різальна кромка ножа в початковому положенні не повинна виступати за робочу поверхню притискача та стола. Пуск гільйотинних ножиць повинен здійснюватись працівником двома руками з метою запобігання ампутації рук.

6.5.52 Для запобігання пуску механізмів притискання й різання, під час перебування рук працівника у робочій зоні, верстат повинен бути обладнаний фотоелектричним блокувальним пристроєм.

6.5.53 Металеві стійки або запобіжні упори перед прибиранням відходів під підіймальним столом необхідно попередньо встановити у вертикальне положення.

6.5.54 Під час знімання стоп шпону зі стола ножиці та механізми укладання шпону мають бути вимкненими.

6.5.55 Різання шпону шириною менше 75 мм необхідно проводити з використанням спеціальних шаблонів.

6.5.56 Передавати пачки шпону для повторного різання крізь просвіт між ножицями забороняється.

6.5.57 Для прибирання відходів шпону від гільйотинних ножиць необхідно використовувати спеціальні пристосування.

6.5.58 Приміщення для сушіння шпону мають бути обладнані загальнообмінною припливно-витяжною вентиляцією.

6.5.59 Завантаження і розвантаження шпону в роликових сушильних камерах мають бути механізованими. Експлуатація сушильних камер повинна здійснюватися за умови герметично закритих дверей її секцій.

6.5.60 Спрацьовування сигналізації про накопичення листів шпону на завантажувальній етажерці перед сушильною камерою повинне відбуватися з одночасною зупинкою електродвигунів приводу подачі.

6.5.61 Під час видалення залому шпону в завантажувальному ліфті або типелі, що знаходиться у верхньому положенні, необхідно встановити запобіжний пристрій у робоче положення.

6.5.62 Для розбирання заломів у камерах необхідно застосовувати довгі сталеві гаки та інші пристосування, а також користуватися рукавицями для запобігання отриманню опіків.

6.5.63 Розбирання залому шпону в сушильних камерах з паровим обігрівом повинне проводитися за умови непрацюючих вентиляторів і закритих вентилів паропроводів, у сушильних камерах з обігрівом топковими газами — відкритого шибера і увімкненого вентилятора видалення відпрацьованих газів.

6.5.64 Шибер димової труби повинен мати пристосування, яке дозволяє перемикати його з підлоги, і огороджувальний пристрій, що запобігає його випадінню. Контрваги шибера мають бути огородженими.

6.5.65 Повітря із камер охолодження роликових сушарок повинне видалятися в атмосферу.

6.5.66 Сушіння шпону у сушильних камерах повинне проводитися за умови безперебійної роботи димососів.

6.5.67 Місця забирання повітря в повітроводах сушарок мають бути огороджені сітками.

6.5.68 Рециркуляція газоповітряної суміші під час сушіння шпону із хвойних порід не допускається.

6.5.69 Направляти топкові гази в сушильну камеру необхідно після розжарювання футеровки камери горіння.

6.5.70 Золовидалення із збірників і очищення іскроосадових камер топки під час спалювання деревного палива повинні проводитися в міру заповнення збірників, але не рідше одного разу на тиждень.

6.5.71 Огородження ланцюгових передач механізмів завантаження і розвантаження сушарок мають бути зблоковані з пусковими пристроями.

6.5.72 У зоні вивантаження шпону із сушильних камер необхідно запобігати накопичуванню зарядів статичної електрики.

6.5.73 Над дихальними пресами мають бути встановлені витяжні зонти.

6.5.74 Пароросподільні колонки мають бути справні та мати огородження, що повністю їх закриває.

6.5.75 Дихальні преси з двостороннім завантаженням і розвантаженням шпону мають бути обладнані світловою сигналізацією, яка зблокована з пультом керування вимикання плит.

6.5.76 Лагодження шпону на шпонолатальних верстатах повинне виконуватися тільки за наявності огородження просікача, яке запобігає травмуванню рук працівників.

6.5.77 Подавання листів шпону в шпонолатальний верстат повинне здійснюватись із стопи, яка розташована на підйомному столі.

6.5.78 Під час видалення залишків шпону, сміття необхідно відключити верстат від електричного струму та застосовувати спеціальні лопатки, щітки.

6.5.79 Установлення пачки шпону на кромкофугувальний верстат, знімання її з верстата після оброблення повинні проводитись у крайньому вихідному положенні каретки.

6.5.80 Фрезерувати кромки шпону необхідно в пачках, використовуючи спеціальні пристосування (цулаги), які забезпечують надійне кріплення пакета.

6.5.81 Подавання шпону у вусувальний верстат повинне бути механізоване і виконуватися за допомогою спеціального напрямного пристрою з притискачами.

6.5.82 Робота на реброскleювальних верстатах із застосуванням клею і клейової нитки повинна виконуватися з працюючою місцевою вентиляцією.

6.5.83 Приводні механізми, зона обігріву, подавальні ролики або вальці реброскleювальних верстатів мають огороджуватись.

6.5.84 Очищати зазор між подавальними роликами необхідно спеціальними лопатками і скребками з подовженими ручками.

6.5.85 Для очищення зазорів у вхідному і вихідному соплах необхідно використовувати спеціальні пристосування.

6.5.86 Приготування клейового розчину повинне здійснюватися у клеєзмішувальній машині, розташованій в ізольованому приміщенні, обладнаному загальнообмінною і місцевою вентиляціями.

6.5.87 Вальці клеєнамазувальних верстатів мають бути обладнані дозувальними пристроями, які запобігають розбризкуванню клею і попаданню його на працівника.

6.5.88 Пусковий пристрій клеєнамазувального верстата має бути зблокований з огородженням вальців і місцевою витяжною вентиляцією.

6.5.89 Миття, очищення клеєнамазувальних вальців і корита необхідно здійснювати після повної зупинки верстата з боку виходу шпону, використовуючи щітки з довгими рукоятками.

6.5.90 Прибирати відходи з-під підйомних столів дозволяється тільки після встановлення металевих опор.

6.5.91 Залишати лист шпону між вальцями у разі необхідності зупинки верстата не дозволяється.

6.5.92 Завантаження пакетів у прес та їх розвантаження мають бути механізовані. Зона переміщення завантажувального і розвантажувального механізмів повинна бути огороджена.

6.5.93 Переміщення етажерки преса повинне попереджуватися світлозвуковою сигналізацією.

6.5.94 Пароросподільні колонки преса, а також гнучкі та жорсткі трубки паропроводу мають бути обнесені суцільними огородженнями.

6.5.95 Редукційні клапани насосів гідравлічних пресів мають бути відрегульовані на встановлений тиск.

6.5.96 Вимірювальні прилади пресів повинні перевірятися в установлені терміни.

6.5.97 Робота на гідравлічному пресі за наявності витоку гідравлічної рідини, пари не допускається.

6.5.98 Ремонтні роботи гідравлічних пресів необхідно проводити після припинення подавання гідравлічної рідини в систему, закриття вентилів парової магістралі та охолодження плит преса до температури не більше 45° С.

6.5.99 Під час заміни сальникової набивки або манжета вентиль на підвідній лінії від насосів до циліндра повинен бути надійно закритий, а плити преса мають бути зафіксовані у верхньому положенні. Для запобігання випадковому опусканню платформи у приямку мають бути встановлені спеціальні пристрої.

6.5.100 Під час ручного розвантаження фанери, виштовхування сміття, яке попало на плити преса, працівники мають бути забезпечені спеціальними штовхачами. Поправляти або вирівнювати пакет під час змикання плит преса забороняється.

6.5.101 На пульті керування пресом повинен бути встановлений електроконтактний манометр з червоною відміткою, яка вказує граничнодопустимий тиск.

6.5.102 Гідравлічний прес повинен експлуатуватися тільки за наявності місцевого відсмоктувача у вигляді зонта. Розміри зонта з боку розвантаження фанери повинні бути на 0,7 м більшими від габаритів фанери.

6.5.103 Подавання фанери на обрізування, видалення обрізків і транспортування готової продукції повинні бути механізованими.

6.5.104 Пуск круглопиляльних верстатів повинен здійснюватися після вмикання пневмотранспортної системи, зблокованої з пусковим пристроєм.

6.5.105 Пиляльні диски форматно-обрізних верстатів мають бути огороджені запобіжними ковпаками, які закривають виступаючу над столом частину пилки. Огородження повинне підніматися пачкою, що подається, на висоту пропилу та опускатися у вихідне положення.

6.5.106 Під час обрізування пачок фанери на форматно-обрізних і прирізних верстатах повинне забезпечуватись щільне притискання пачки фанери до каретки.

6.5.107 Пульт керування верстатом і конвеєром необхідно розташовувати у безпечній зоні.

6.5.108 Огородження механізмів подавання і різання мають бути зблоковані з гальмівними пристроями таким чином, щоб до повної зупинки механізмів огородження не відкривались.

6.5.109 Електрообладнання шліфувальних приміщень повинне бути у вибухобезпечному виконанні відповідно до вимог ПВЕ.

6.5.110 Подавання фанери у шліфувальні верстати повинне бути механізованим.

6.5.111 Шліфувальні верстати мають бути обладнані пилозбірниками, які одночасно є огородженнями небезпечних зон. Огородження повинні мати блокування з пусковими пристроями пневмотранспортної системи.

6.5.112 Бункер для збирання пилу від шліфувальних верстатів має бути розташований за межами виробничих приміщень і обладнаний противибуховим пристроєм.

6.5.113 Верстати мають бути забезпечені пристроями для запобігання накопиченню зарядів статичної електрики, шліфувальна шкурка повинна просочуватись антистатичними речовинами.

6.5.114 Для запобігання утворенню вибухонебезпечної концентрації пилу необхідно проводити вологе прибирання приміщень не рідше одного разу за зміну та регулярне очищення пилоприймачів пневмотранспортної системи.

6.5.115 Очищення поверхні листів фанери від пилу і тирси під час механізованого сортування фанери повинне виконуватись автоматично з використанням місцевої витяжної вентиляції.

6.5.116 Контроль заповнення листами фанери сортових секцій сортувальника повинен бути автоматичним.

6.5.117 Сортувати фанеру вручну необхідно з використанням підйомних столів, рольгангів, кантувачів. Під час сортування фанери з використанням кантувача робоча зона повинна бути огороджена.

6.5.118 Подавання фанери на пакування та транспортування упакованої фанери мають бути механізованими.

6.6 Вимоги безпеки під час виробництва деревостружкових плит

6.6.1 Технологічні процеси виробництва деревостружкових плит мають відповідати вимогам державних стандартів «Виробництво деревостружкових плит. Загальні вимоги безпеки» (ГОСТ 12.3.014-90), ГОСТ 12.2.061-81, Правил пожежної безпеки, експлуатаційної документації та цих Правил.

6.6.2 Деревина, що поступає на перероблення, повинна проходити автоматичний контроль на відсутність металевих включень. Біля контрольного пристрою повинна бути обладнана механізована ділянка для знімання лісоматеріалів з конвеєра, видалення металевих включень та повертання лісоматеріалів у виробництво.

6.6.3 Подавання оцупків до деревокольних верстатів, а також їх видалення від верстатів і транспортування мають бути механізованими.

6.6.4 Для навантаження оцупків на тяговий ланцюг деревокольних верстатів необхідно застосовувати металеві гаки.

6.6.5 Конвеєр для подавання оцупків до верстатів необхідно встановлювати під кутом не вище 40°. Для запобігання падінню оцупків висота огороджувальних бортів конвеєра повинна бути не менше 0,4 м.

6.6.6 Для обмеження ходу оцупків у живильнику верстата у напрямку, протилежному робочому, має бути встановлений кінцевий вимикач, який повинен спрацьовувати, не допускаючи оцупки ближче 40 мм до верхньої обмежувальної планки живильника.

6.6.7 Під час заклинювання живильника та пробуксовування муфти ковзання або ланцюгів необхідно зупинити верстат та вилучити оцупки вручну. Забороняється заклинювати муфту та проштовхувати оцупки металевими предметами.

6.6.8 Розколювальні клини деревокольних верстатів мають бути огороджені.

6.6.9 Дільниця для розпилювання деревини на оцупки багатопилковими верстатами, що працюють в автоматичному режимі, повинна бути огороджена з усіх боків сіткою висотою не менше 1,5 м. Двері для входу в огороджену зону мають бути зблоковані з пусковим пристроєм верстата.

6.6.10 Проходи перед корувальним верстатом і за ним повинні мати огородження з обох сторін потоку, які зблоковані з пусковими пристроями верстата, подавального і приймального конвеєрів. Блокування повинне забезпечувати зупинку всіх механізмів одночасно.

6.6.11 Пульт керування верстатом і конвеєрами необхідно розташовувати у безпечному місці, найбільш зручному для спостереження за процесом обкорування. Допускається застосовувати дзеркала для спостереження за рухом матеріалів, що обкоруються.

6.6.12 Забороняється подавати у верстати колоди з зовнішньою трухлявиною і колоди, що не відповідають за габаритними розмірами паспортним даним верстата щодо розмірів оброблюваної сировини.

6.6.13 Огородження подавальних вальців попереду і позаду верстата мають повністю закривати їх з бічних сторін і запобігати вилітанню кусків кори або уламків ножів корознімачів.

6.6.14 Шеврони і шини подавальних вальців мають бути гострими та систематично очищуватися для запобігання провертанню колоди під дією корознімачів.

6.6.15 Під час обкорування працівники не мають перебувати в небезпечній 10-метровій зоні попереду і позаду верстата.

6.6.16 Конвеєри для кори, які розташовані в підвальних приміщеннях і галереях, мають бути обладнані сигналізацією, яка попереджує про їх вмикання.

6.6.17 У галереях вздовж конвеєрів для транспортування кори мають бути трапи і містки для проходу і безпечного обслуговування.

6.6.18 Конструкція бункера для кори повинна запобігати зависанню і замерзанню кори в холодний період року.

6.6.19 Для виконання робіт з монтажу, демонтажу вузлів і деталей обладнання обкорувальних дільниць мають бути передбачені постійні вантажопідіймальні пристрої (кран-балка, електротельфери, електроталі).

6.6.20 Під час ремонту, регулювання верстатів і заміни корознімачів необхідно закривати спеціальними щитами прорізи в перекритті для видалення кори.

6.6.21 Рубальні машини, дробарки мають бути встановлені в окремих приміщеннях або відокремлені від них звукоізолювальними перегородками.

6.6.22 Рубальні машини та верстати необхідно обладнувати світлозвуковою сигналізацією, яка сповіщає про пуск механізмів різання, подавання та транспортування.

6.6.23 Для запобігання попаданню металевих включень у машини конвеєри подавання матеріалу мають бути обладнані металошукачами, які автоматично вимикають конвеєри за наявності металу у деревині.

6.6.24 Відкидні кришки дробарок та кожухи рубальних машин мають бути зблоковані з пусковим та гальмівним пристроями.

6.6.25 Підіймання і опускання кожухів та роторів рубальних машин повинне бути механізованим.

6.6.26 Пусковий пристрій конвеєра, що подає матеріал у дробарку або рубальну машину, має бути зблокований з пусковим пристроєм дробарки або машини таким чином, щоб конвеєр приводився в дію після їх пуску.

6.6.27 Проріз у підлозі міжповерхового перекриття, через який відходи поступають у завантажувальний отвір, має бути огороджений суцільним бар'єром висотою не менше ніж 1,2 м.

6.6.28 Завантажувальний отвір повинен забезпечувати вільне проходження матеріалу, який переробляється, в рубальну машину без втручання працівників.

6.6.29 Лоток приймального конвеєра протягом не менше 1 м від рубальної машини або дробарки має бути виготовлений із листової сталі.

6.6.30 Навпроти вихідного отвору дробарки має бути встановлений відбійний щит з листової сталі. Конвеєр у місці виходу тріски із дробарки має бути закритий зверху суцільним щитом.

6.6.31 Під час заміни ножів і різців ротори машини мають бути загальмовані ручним гальмом або пристроєм для фіксації.

6.6.32 Під час роботи рубальної машини відкривати люки, розбирати завали у разі заклинювання приймального пристрою деревиною, а також поправляти руками або з використанням допоміжних інструментів деревину, що подається, до повної зупинки ножового диска забороняється.

6.6.33 Небезпечна зона біля тріскосортувальної установки має бути огороджена і позначена попереджувальним знаком «Небезпечна зона».

6.6.34 На лінії для виготовлення технологічної тріски повинне бути передбачене вмикання обладнання у послідовності, зворотній отриманню тріски.

6.6.35 Відбирати тріску для проведення аналізу необхідно після повної зупинки конвеєра.

6.6.36 Зберігати тріску дозволяється в закритих і відкритих складах, що розташовані на відстані від цехів і будівель відповідно до норм пожежної безпеки.

6.6.37 Для спостереження за температурою нагрівання тріски усередині бурта необхідно передбачити спеціальні колодязі з електричними датчиками.

6.6.38 Під час зберігання тріски в бункерах мають бути передбачені пристрої, які запобігають зависанню тріски, а також датчики, що автоматично регулюють заповнення бункера.

6.6.39 У верхній частині бункера повинен бути влаштований майданчик для обслуговування конвеєрів, які подають тріску в бункер. Майданчик і драбина до нього повинні мати поручні висотою не менше 1 м.

6.6.40 Вікна для завантаження бункерів мають бути огороджені поручнями або закриті для запобігання падінню обслуговуючого персоналу в бункер.

6.6.41 Відкривання і закривання кришок бункерів повинне бути механізованим. При відкритих кришках перебувати під бункером забороняється.

6.6.42 Забивання отвору бункера тріскою повинне усуватися спеціальною жердиною після зупинення транспортного пристрою.

6.6.43 Розпушування злежаної або змерзлої тріски в бункерах, кучах, буртах повинне бути механізованим.

6.6.44 Під час транспортування та переміщення тріски на складах не допускається утворення крутих укосів, зависань і склепінь для запобігання довільному обвалюванню.

6.6.45 Відкривати розвантажувальні люки залізничних вагонів необхідно після вмикання конвеєрів. Перед пуском механізму приймального пристрою для тріски необхідно впевнитися у відсутності людей і сторонніх предметів у небезпечній зоні.

6.6.46 Перебувати під час розвантаження під вагонами, поблизу та навпроти кришок люків вагонів під час їх відкривання забороняється.

6.6.47 Розвантаження тріскovозів повинне здійснюватися у приймальні пристрої проїзного або тупикового типу.

6.6.48 Робоче місце оператора під час подрібнення деревини на стружку повинне бути огороджене поручнями.

6.6.49 Видалення оператором відбракованих оцупків повинне бути механізованим.

6.6.50 Для запобігання падінню оцупків з конвеєра стружкового верстата висота огороджувальних бортів повинна бути не менше 0,4 м.

6.6.51 Стружковий верстат повинен мати блокування, яке запобігає пуску електродвигуна ножового вала, якщо:

відкритий проріз для виймання ножів;

клини ножового вала відтиснуті кулачками відтискного пристрою;

опущений фіксатор поворотного пристрою ножового вала.

6.6.52 Кришка верстата, гальмо та огородження пасової передачі ножового ротора і крильчатки мають бути зблоковані з пусковим пристроєм.

6.6.53 Верстат має бути забезпечений пристроями для встановлення ножів у ножовий барабан та знімання крильчатки і ножового барабана.

6.6.54 На дільницях сортування подрібненої деревини необхідно застосовувати електрообладнання та освітлювальне устаткування герметичної конструкції.

6.6.55 Механічні сортувалки стружки повинні бути огороджені, обладнані місцевими відсмоктувачами та пристосуваннями для відведення статичної електрики.

6.6.56 Ємності для зберігання стружки, пилу, тирси та інших подрібнених частинок мають бути обладнані пристроями для розвантаження і усунення зависання матеріалу над розвантажувальними пристроями.

6.6.57 Бункери сирої та сухої стружки мають бути обладнані датчиками, які сигналізують про їх наповнення або спорожнення. У бічних стінах бункерів мають бути оглядові вікна з органічного скла.

6.6.58 Відбір проб для аналізу із трубопроводів пневматичного транспорту і механічних конвеєрів повинен проводитися через люки розміром не більше 0,15 × 0,2 м, які розташовані на відстані не менше 1 м від рухомих частин і механізмів.

6.6.59 Трубопроводи, циклони і бункери у всіх своїх точках мають бути доступні для огляду, очищення і ремонту.

6.6.60 Під час проведення профілактичних і ремонтних робіт, пов’язаних із спуском людей у бункери або інші ємності для подрібненої деревини, необхідно дотримуватися таких вимог безпеки:

бункер повинен бути звільнений від подрібненої деревини;

електродвигуни приводів і механізмів подавання та розвантаження мають бути вимкнуті;

спуск у бункер і виконання в ньому робіт повинні виконуватися з дотриманням вимог безпеки, наведених у підпунктах 5.1.29, 5.1.30 цих Правил.

6.6.61 Контроль та регулювання процесу сушіння в ручному (дистанційному) і автоматичному режимах повинні проводитися на вході та виході з сушильної установки за допомогою контрольно-вимірювальної апаратури згідно з технологічними інструкціями на виконання робіт.

6.6.62 Сушильне відділення повинне бути обладнане загальнообмінною вентиляцією із штучним збудженням.

6.6.63 Сушильні агрегати барабанного типу повинні бути обладнані іскрогасильним пристроєм, противибуховими клапанами та мати надійну систему пожежогасіння.

6.6.64 Сушильне відділення і приміщення, де розташовані бункери сирої стружки, мають бути зв’язані між собою світлозвуковою сигналізацією.

6.6.65 Під час відкривання оглядових люків барабанних сушильних камер перебувати перед ними забороняється.

6.6.66 Пускова апаратура обладнання сушильного відділення повинна бути зблокована між собою таким чином, щоб забезпечувався послідовний пуск її в роботу. Пусковий пристрій бункера сирої стружки має бути винесений на пульт керування сушильним відділенням.

6.6.67 Витік газу із газоходів у приміщення не допускається.

6.6.68 Змішувачі, де відбувається змішування стружки із робочим розчином смоли, повинні бути обладнані витяжними зонтами.

6.6.69 Люки для відбору проб осмоленої стружки повинні бути розташовані не ближче 1 м від рухомих частин змішувача.

6.6.70 Кришки змішувачів мають бути зблоковані з пусковими пристроями механізмів змішування, дозувальних насосів, форсунок.

6.6.71 Роботи усередині змішувача повинні проводитися як роботи з підвищеною небезпекою. Люди, які працюють у змішувачі, повинні мати протигази закритого типу.

6.6.72 В аварійних випадках видалення стружки із змішувачів і очищення головного вала повинні проводитися після відключення загального рубильника і вивішування напису: «Не вмикати! Працюють люди!».

6.6.73 Формувальний конвеєр (від напрямних конвеєра до дна формувальної машини) повинен бути обладнаний бічними стінами.

6.6.74 Під час роботи формувальної машини рівень стружки в дозаторі не повинен перевищувати половини висоти оглядового вікна.

6.6.75 Регулювати масу стружкового килима необхідно після повної зупинки формувальної машини.

6.6.76 Місця завантаження формувальних машин мають бути обладнані місцевими відсмоктувачами для видалення пилу.

6.6.77 Перед пресуванням із стружкового килима необхідно вилучити металеві включення.

6.6.78 Прибирання у зоні головного конвеєра повинне проводитися скребками і мітлами з довгими ручками.

6.6.79 Під час роботи конвеєра в налагоджувальному режимі послідовність вмикання окремих агрегатів повинна контролюватися майстром зміни.

6.6.80 На пульті керування пресом повинна бути зазначена послідовність вмикання механізмів і відкривання вентилів. Пускові пристрої агрегатів преса мають бути зблоковані між собою таким чином, щоб помилки під час їх вмикання виключали можливість аварії або травматизму.

6.6.81 На пресах переривчастої дії підіймання етажерки повинне бути забезпечене автоматичним вимикачем.

6.6.82 Перебування на етажерці під час підіймання, опускання та роботи штовхачів не дозволяється.

6.6.83 Роботу на багатоповерхових пресах необхідно проводити тільки за умови справності обмежувачів граничного ходу підіймальних етажерок, а на одноповерхових пресах безперервної дії — справності автоматичного механізму обмеження та коректування руху сталевої стрічки.

6.6.84 Рух штовхачів і сталевих стрічок має бути плавним.

6.6.85 У плитах преса безперервної дії з електричним обігрівом відкриті контакти і струмопровідні шини мають бути огородженими.

6.6.86 Огородження зон між етажерками і пресом повинне бути висотою не менше 1 м, а прорізи на рівні підлоги між закінченням підлоги і конструкціями преса закриті знімними щитами.

6.6.87 Прес для гарячого пресування та етажерки мають бути обладнані примусовою витяжною вентиляцією, яка забезпечує видалення пилу, газу, пари, що утворюються у процесі пресування.

6.6.88 Ділянки від виходу готової плити із преса до форматного різання мають бути обладнані місцевою витяжною вентиляцією.

6.6.89 Гідросистеми і пневмосистеми преса повинні періодично перевірятися, але не рідше одного разу на рік.

6.6.90 Високочастотні генератори повинні мати надійне блокування дверей, справні автоматичні кнопкові вимикачі та бути надійно заземленими.

6.6.91 Роботи будь-якого виду в приямках і під етажерками повинні проводитися бригадою не менше двох працівників із впровадженням необхідних заходів безпеки за письмовим дозволом особи, відповідальної за безпечне ведення робіт.

6.6.92 Повітря, яке видаляється вентиляційними установками від преса, перед викиданням в атмосферу повинне пройти очищення для запобігання забрудненню навколишнього середовища.

6.6.93 Видалення бракованих плит, подавання плит у форматно-обрізний верстат, вилучення їх обрізків і тирси мають бути механізованими.

6.6.94 Подавати плити у верстат необхідно після того, як пиляльний вал розвине необхідну робочу швидкість обертання.

6.6.95 Під час роботи верстата в автоматичному режимі поправляти плити руками, прибирати та виконувати будь-які роботи в зоні роботи верстата забороняється.

6.6.96 На дільницях форматного обрізання плит повинна бути обладнана звукоізолююча кабіна або працівники повинні бути забезпечені засобами індивідуального захисту органів слуху.

6.6.97 Плити перед шліфуванням мають бути перевірені на відсутність металевих включень за допомогою пристосувань, обладнаних сигналізацією і зблокованих з подавальними пристроями. Видалення плит з металевими включеннями повинне бути механізованим.

6.6.98 Завантаження плит на шліфувальну лінію і знімання з неї мають бути механізованими.

6.6.99 Система місцевих відсмоктувачів від шліфувальних верстатів повинна забезпечувати необхідне розрідження, яке запобігає розповсюдженню пилу у виробниче приміщення.

6.6.100 Пил, який утворюється під час шліфування плит, повинен відсмоктуватися у пилоочисні установки.

6.6.101 Бункери і циклони для збирання шліфувального пилу мають бути розташовані за межами приміщення, обладнані датчиками рівня пилу та противибуховими клапанами.

6.6.102 Бункери, циклони і трубопроводи до них мають бути обладнані протипожежними мембранами.

6.6.103 Для знімання статичної електрики, яка виникає під час шліфування плит, мають бути передбачені необхідні пристрої.

6.6.104 Висота укладання плит біля шліфувального верстата не повинна перевищувати 1,7 м.

6.6.105 Виробничі приміщення для виготовлення смол мають обладнуватись загальнообмінною припливно-витяжною і аварійною системами вентиляції, які забезпечують необхідний повітрообмін.

6.6.106 Місця можливого виділення шкідливих речовин мають обладнуватись місцевими відсмоктувачами.

6.6.107 Під час завантаження реактора граничнодопустима концентрація формальдегіду в повітрі робочої зони не повинна перевищувати 0,05 мг/м^3.

6.6.108 Виробничі приміщення мають обладнуватись автоматичними установками та первинними засобами пожежогасіння (вуглекислотні вогнегасники, пінні установки, ящики з піском, азбестове полотно тощо).

6.6.109 До обслуговування обладнання для виробництва карбамідо-формальдегідних смол допускаються особи не молодше 18 років, які пройшли медичний огляд, навчання на робочому місці безпечним методам роботи і перевірку знань з питань охорони праці та мають допуск до самостійної роботи.

6.6.110 Працівники мають бути забезпечені спецодягом, спецвзуттям та іншими засобами індивідуального захисту відповідно до галузевих норм. Наявність і справність протигаза апаратник повинен перевіряти на початку кожної зміни.

6.6.111 Мірники та ємності з хімічними речовинами, які є в цеху смол, повинні мати чіткі написи з позначенням речовин.

6.6.112 Трубопроводи повинні мати розпізнавальне пофарбування. На трубопроводах біля вентилів і кранів мають бути написи «Формалін», «Фенол» та ін.

6.6.113 Електродвигуни, пускові пристрої, освітлювальна арматура мають бути у вибухобезпечному виконанні відповідно до вимог ПВЕ.

6.6.114 Корпуси електрообладнання, металеві і неметалеві електропровідні частини технологічного обладнання мають бути заземлені відповідно до ПВЕ.

6.6.115 Шланги з металевими наконечниками мають бути заземлені дротом, обмотаним із зовнішнього боку. Один кінець дроту має бути припаяний до металевих частин трубопроводу, а другий — до наконечника шланга.

6.6.116 Захист від статичної електрики повинен відповідати вимогам ДНАОП 0.00-1.29-97.

6.6.117 У цеху з виробництва смол під час виконання робіт з використанням відкритого вогню дозволяється користуватися інструментом, який не утворює іскор.

6.6.118 Для захисту від дії високих температур трубопроводи пари, сорочки реакторів повинні мати термоізоляцію.

6.6.119 Насоси подавання хімічної сировини мають бути зблоковані з контрольно-вимірювальними приладами, які забезпечують їх вимикання під час заповнення мірника до встановленого об’єму. Для запобігання переливанню сировини у разі виходу із ладу контрольно-вимірювальних приладів необхідно передбачити аварійне вимикання насосів.

6.6.120 Реактори мають бути обладнані автоматичною контрольно-вимірювальною апаратурою (манометри, термопари тощо).

6.6.121 Кількість хімікатів, яка зберігається в цеху, не повинна перевищувати добову потребу. Упаковування, зберігання і транспортування хімікатів повинні проводитися відповідно до паспортних даних на кожний хімікат.

6.6.122 Хімічна сировина, яка використовується у виробництві смол, перед застосуванням повинна пройти контроль якості.

6.6.123 Для запобігання вибухам за рахунок теплового розширення ємності для зберігання хімічних речовин повинні заповнюватися не більше 90% їх об’єму.

6.6.124 Очищення, пропарювання і промивання тари необхідно проводити в спеціальних приміщеннях, обладнаних місцевою і загальнообмінною припливно-витяжною вентиляцією.

6.6.125 Завантаження реакторів компонентами повинне бути механізованим, проводитися ваговим методом при включеній вентиляції, коефіцієнт заповнення реактора не повинен перевищувати 0,75–0,8 його об’єму.

6.6.126 Карбамід необхідно завантажувати в нейтралізований формалін при постійному перемішуванні та включеному вакуумі.

6.6.127 Для запобігання виникненню аварійних ситуацій необхідно контролювати режими конденсації смоли. Перевищення тиску пари, температури, вакууму вище встановлених норм не допускається.

6.6.128 У разі необхідності регулювання вакууму в реакторі потрібно слідкувати за станом реакційної суміші для запобігання перекиданню смолоподібної речовини через конденсатор у вакуум-збірники конденсату. У разі закипання і утворення піни для регулювання розрідження відкривають вентиль, вмонтований у кришку реактора і з’єднаний з атмосферою.

6.6.129 Відбирати проби смоли із реактора для контролю в’язкості, pH, коефіцієнта рефракції необхідно за допомогою пробовідбірника, який повинен бути вмонтований у нижній частині реактора. В окремих випадках дозволяється відбирати проби через завантажувальний люк спеціальними пристосуваннями при включеній місцевій вентиляції.

6.6.130 Готувати розчини хлористого амонію та їдкого натрію необхідно в спеціальних закритих ємностях з механічними мішалками і подальшим перекачуванням в ємності для зберігання.

6.6.131 На всіх робочих місцях, де можливе попадання на шкіру хімічних речовин, мають бути влаштовані умивальники (водограйчики) для промивання водою ураженої частини тіла і розчини для нейтралізації дії хімікатів.

6.6.132 Зливати і змивати випадково пролиті на підлогу агресивні та отруйні рідини слід після їх нейтралізації. Горючі рідини необхідно засипати піском, збирати дерев’яною лопаткою і нейтралізувати в спеціально відведеному місці. Місце розливання рідини необхідно промити великою кількістю води.

6.6.133 Приготування клейових сумішей необхідно проводити в спеціально відведеному приміщенні, обладнаному припливно-витяжною вентиляцією, гарячою і холодною водою, а також необхідним технологічним обладнанням.

6.6.134 Подавання матеріалів (смоли, затверджувачів, акцепторів формальдегіду) у клеєпідготовче відділення повинне бути механізованим.

6.6.135 Для запобігання переливанню під час дозування компонентів розчинів для внутрішнього і зовнішніх шарів деревних плит ємності з мішалками повинні бути обладнані датчиками рівня, зблокованими з подавальними насосами.

6.6.136 Подавати готові розчини у змішувачі, де відбувається змішування з деревними частинками, необхідно за допомогою насосів-дозаторів.

6.6.137 Стічні води цеху смол і клеєпідготовчого відділення повинні знешкоджуватися в спеціальних відстійниках, а нерозчинні відходи повинні збиратися і вивозитися на очисні споруди.

6.6.138 Викиди шкідливих газів в атмосферу повинні знешкоджуватися до граничнодопустимої норми. Викиди газу від системи місцевих відсмоктувачів повинні здійснюватися на висоті не менше 5 м від коника даху.

6.6.139 Перед проведенням ремонту апарати і комунікації необхідно звільнити від продуктів, промити водою і продути азотом, електрообладнання від'єднати від електромережі, трубопроводи заглушити за допомогою заглушок, вивісити плакат «Не вмикати, працюють люди!».

6.6.140 Цехи і дільниці виробництва паперово-смоляних плівок мають бути обладнані загальнообмінною припливно-витяжною вентиляцією, а технологічні апарати і машини, під час роботи яких утворюються шкідливі речовини, — місцевими відсмоктувачами.

6.6.141 Пускові пристрої технологічного обладнання повинні мати блокування з пусковими пристроями місцевої та загальнообмінної вентиляції (пуск обладнання без працюючої місцевої та загальнообмінної вентиляції повинен бути неможливим).

6.6.142 Підлоги в приміщеннях повинні бути стійкими до дії хімічних речовин і мати стоки до каналізації. Прибирання підлог повинне проводитися вологим методом не рідше двох разів за зміну.

6.6.143 Для приготування просочувальних розчинів, промивання ємностей, трубопроводів і обладнання цехи та дільниці повинні бути забезпечені гарячою і холодною водою. Вода, яка утворюється після очищення та промивання обладнання, перед спусканням у каналізацію повинна пройти очищення і нейтралізацію від шкідливих речовин.

6.6.144 Очищення обладнання від відходів, промивання валів просочувальних вузлів та ванн тощо повинні проводитися в кінці кожної зміни при включеній місцевій і загальнообмінній вентиляції.

6.6.145 Дозування, перемішування і подавання просочувальних розчинів до розхідних ємностей мають бути механізованими. Збірники, ємності, мірники, які використовуються для приготування просочувальних розчинів, мають бути герметично закриті.

6.6.146 Електродвигуни, пускові пристрої, освітлювальна арматура дільниць розмотування рулонів, нанесення текстури, просочування паперу, сушіння і різання плівки мають бути у вибухобезпечному виконанні, усі електропровідні частини обладнання заземлені та мати захист від статичної електрики.

6.6.147 На дільницях приготування просочувальних розчинів і виготовлення плівок у зв'язку з підвищеною токсикологічною та пожежною небезпекою не дозволяється виконувати роботи одному працівнику.

6.6.148 Працівники повинні бути забезпечені засобами індивідуального захисту рук (гумові рукавички, мазі, креми та ін.), а також засобами, що нейтралізують дію просочувальних розчинів на шкірі.

6.6.149 Виробничі приміщення мають бути обладнані автоматичними та первинними засобами пожежогасіння.

6.6.150 Шпиндель і бокові опори розмотувального пристрою мають забезпечувати надійну фіксацію та закріплення рулону паперу.

6.6.151 Заправляти паперове полотно необхідно відповідно до технологічної інструкції за допомогою спеціальних пристосувань і ручного приводу транспортера. Заправляти папір, що обірвався, необхідно під час повної зупинки агрегата.

6.6.152 У разі виникнення аварійної ситуації (розрив трубопроводу, витікання просочувального розчину з ємностей тощо) працівники повинні діяти відповідно до вимог інструкції з охорони праці, що діє на підприємстві.

6.6.153 Упаковування декоративної плівки в пачки необхідно проводити на спеціальному місці, обладнаному місцевою витяжною вентиляцією, а зберігання — у приміщеннях, обладнаних витяжною вентиляцією.

6.6.154 Приміщення, в яких виконується обличкування деревостружкових плит і кромок меблевих деталей, мають бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією та місцевими відсмоктувачами, зблокованими з пусковими пристроями ліній.

6.6.155 Лінії мають бути обладнані контрольно-вимірювальними приладами, світлозвуковою сигналізацією, заземлювальними пристроями та пристосуваннями для зняття статичної електрики. Гарячі агрегати ліній мають бути термоізольованими.

6.6.156 Формування пакетів, завантаження їх у прес і розвантаження мають бути механізованими. Зони формування пакетів і переміщення вантажно-розвантажувальних механізмів мають бути огородженими.

6.6.157 Вимоги безпеки під час обличкування плит повинні відповідати вимогам, які ставляться до пресування деревостружкових плит у гідравлічних багатоповерхових і одноповерхових пресах, наведеним у підпунктах 6.6.80–6.6.92 цих Правил.

6.6.158 Місця складування обличкованих плит мають бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією.

6.6.159 Усі різальні інструменти лінії обличкування кромок (пиляльні диски для двостороннього обрізування щитів, фрези для вибирання кальовок, шпунтів, фрезерні головки для зняття звисів, стрічково-шліфувальні головки), приводи і конвеєр мають бути надійно огородженими.

6.6.160 Працівники, які проводять встановлення і налагодження пилок та інших різальних інструментів, мають бути забезпечені пристосуваннями для перевірки заточування і правильності встановлення різального інструменту. Регулювання, встановлення інструментів необхідно виконувати після повної зупинки обладнання.

6.7 Вимоги безпеки під час виробництва деревношаруватих пластиків

6.7.1 Виробничі приміщення мають бути обладнані загальнообмінною припливно-витяжною вентиляцією.

6.7.2 Ванни для просочування шпону повинні мати герметичні кришки, бути обладнані місцевими бортовими відсмоктувачами та мати вільний доступ з усіх боків. Борти ванни мають виступати над рівнем підлоги не менше 1 м.

6.7.3 Просочувальні розчини повинні подаватися у ванни трубопроводами, завантаження, розвантаження касет повинне бути механізованим.

6.7.4 Просочувальні ванни мають бути забезпечені автоматичними регуляторами рівня розчину. Перед розвантаженням касет просочувальний розчин необхідно перекачати за допомогою насоса в іншу ванну.

6.7.5 Сушильні камери мають бути обладнані приборами автоматичного регулювання та дистанційного управління процесом.

6.7.6 Трубопроводи високого тиску, які розташовані в зоні постійного обслуговування, мають бути закриті захисними огородженнями.

6.7.7 Під час завантаження і розвантаження сушильних камер подавання гарячого повітря повинне бути припинене.

6.7.8 Укладання металевих прокладок і переміщення пачок мають бути механізованими.

6.7.9 Етажерки преса мають бути забезпечені автоматичними кінцевими вимикачами, які зупиняють етажерку у верхньому і нижньому її положеннях.

6.7.10 Для очищення підлоги необхідно користуватися спеціальними мийними і нейтралізувальними засобами.

6.8 Вимоги безпеки під час виробництва паркету і паркетних дощок

6.8.1 Під час виробництва паркету і паркетних дощок необхідно дотримуватися вимог безпеки до деревообробного обладнання загального призначення, наведених у підпунктах 6.3.12–6.3.77 цих Правил.

6.8.2 Пилка торцювального верстата для розкроювання заготовок за довжиною повинна мати огородження, нижня частина якого повинна бути шарнірно-рухомою для піднімання її заготовкою під час різання.

6.8.3 На пилковий вал багатопилкового верстата для розкроювання заготовок за довжиною в постав повинні встановлюватися пилки однакових розмірів за діаметром, кількістю і параметрами зубів. Дискові пилки повинні встановлюватися паралельно одна одній і напрямку подавання.

6.8.4 Упори гусеничного механізму подавання мають бути міцними, надійно утримувати заготовки і запобігати викиданню матеріалу або його частин з верстата.

6.8.5 Гальмо багатопилкового верстата повинне забезпечувати гальмування і зупинку пилок протягом 6 с з моменту виключення електродвигуна.

6.8.6 Огородження пилок і запобіжні упори мають бути зблокованими з пусковим і гальмівним пристроями верстата.

6.8.7 У верстатів з ланцюговим (гусеничним) подаванням заготовок мають бути огороджені всі неробочі частини ланцюга і зірочки.

6.8.8 У багатопилкових верстатів з вальцевим подаванням місця посадки упорів верхніх посильних вальців мають бути огородженими.

6.8.9 Для запобігання застряванню сучків, трісок тощо між подавальним ланцюгом і столом, у самому ланцюзі та канавці для нього щілини мають бути мінімальних розмірів.

6.8.10 Підіймання похилої платформи розвантажувача з пакетом повинне здійснюватися плавно, без ривків. Швидкість підіймання платформи необхідно регулювати в залежності від перерізу матеріалу, що розбирається, таким чином, щоб наступний ряд штабеля зсувався тільки тоді, як зсунеться попередній ряд.

6.8.11 Розташування робочого місця верстатника, який обслуговує розвантажувач, повинне запобігати його травмуванню матеріалами, що падають. Пульт керування розвантажувачем має бути розташований на відстані не менше 1 м від торців пакета пиломатеріалів, який розбирається.

6.8.12 Для попередження розвалювання пиломатеріалів з протилежної сторони від розвантажувача на конвеєрі або приймальному столі мають бути встановлені відбійні щитки-обмежувачі.

6.8.13 Для проведення ремонтних і налагоджувальних робіт під піднятою похилою платформою необхідно встановлювати упорні штанги-обмежувачі.

6.8.14 Гідравлічні, механічні або пневматичні системи підіймального механізму похилої платформи мають надійно утримувати її в піднятому положенні та запобігати опусканню платформи під час падіння тиску в системах або виході з ладу механічної частини вузла підіймання платформи.

6.8.15 Автоподавачі та подавальні пристрої мають забезпечувати поштучну видачу заготовок на оброблення.

6.8.16 Притискний пристрій механізму подавання двосторонніх кінцевирівнювальних верстатів повинен запобігати зміщуванню і викиданню заготовок у процесі оброблення.

6.8.17 Притискний пристрій верстата має запобігати попаданню і затисканню рук або одягу працівника між притискним пристроєм і матеріалом, який обробляється.

6.8.18 Для регулювання положення деталей відносно різальних інструментів на нерухомому супорті верстата повинна бути встановлена упорна лінійка.

6.8.19 Магазини і бункери повинні видавати на механізм подавання верстата тільки по одній заготовці та повинні регулюватися на пропускання деталей різних перерізів.

6.8.20 Привід механізму подавання має бути зблокований з приводами супортів для забезпечення зупинки механізму подавання під час зупинки будь-якого з супортів.

6.8.21 У барабанних торцювальних верстатах барабан верстата має бути зверху, з боків і торців закритий огородженням для запобігання захвату рук верстатника притискними механізмами і подавальними упорами.

6.8.22 Подавання заготовок довжиною менше 0,5 м має бути механізованим. Під час розкроювання заготовок довжиною більше 0,5 м подавання необхідно здійснювати за допомогою спеціальних пристроїв.

6.8.23 Мінімальна довжина заготовки, що обробляється, має бути такою, щоб частина матеріалу, яка виступає від переднього торцевого огородження, була не менше 0,1 м.

6.9 Вимоги безпеки під час виробництва тари

6.9.1 Виготовлення заготовок і деталей для виробництва тари повинне проводитися з дотриманням вимог безпеки до деревообробного обладнання загального призначення, наведених у підпунктах 6.3.12–6.3.77 цих Правил.

6.9.2 Під час збирання ящиків на цвяхозабивальних верстатах конструкція стола верстата має запобігати випадковому опусканню й переміщенню траверси з бойками.

6.9.3 Під час виконання роботи упорний косинець і бокова планка цвяхозабивальних верстатів мають бути надійно закріпленими.

6.9.4 Приводи траверс і загинального стола повинні мати огородження.

6.9.5 На верстатах мають бути встановлені пристрої, які запобігають попаданню рук верстатника в робочу зону під час опускання пристроїв для забивання цвяхів.

6.9.6 Напрямні планки і шайби повинні встановлюватися відповідно до діаметра цвяха.

6.9.7 Цвяхи мають бути оброблені в галтовочному барабані. Використовувати некалібровані, з задирками під головкою і недорубами на вістрі цвяхи не дозволяється.

6.9.8 Для видалення деформованих цвяхів із верстата необхідно застосовувати спеціальні ручні інструменти.

6.9.9 Під час виконання роботи на дротозшивних верстатах барабан з дротом має бути обладнаний пристосуванням, яке запобігає випадковому розмотуванню дроту. Робоча головка і виправні ролики мають бути встановлені відповідно до діаметра дроту. Застосовувати некалібрований дріт не дозволяється.

6.9.10 Для запобігання травмуванню під час виконання роботи на тарнорозбиральному верстаті відокремлені від головок дощечки боків і дна ящика мають видалятися в протилежну від верстатника сторону (за верстат). Під час розбирання ящика головка має бути міцно закріплена на верстаті.

6.9.11 Усі рухомі частини верстатів для витягування цвяхів, крім кінців обценьків, мають бути огороджені.

6.10 Вимоги безпеки у столярному виробництві

6.10.1 Під час виробництва столярних виробів та дерев'яних панелей необхідно дотримуватися вимог безпеки до деревообробного обладнання загального призначення, наведених у підпунктах 6.3.12–6.3.106 цих Правил.

6.10.2 Операції висвердлювання сучків, чопів (пробок), вприскування клею в гнізда під чопи мають бути автоматизованими.

6.10.3 Складальні вайми і конвеєри мають бути заземлені, механізми складального обладнання повинні мати захисні або попереджувальні пристрої для запобігання затисканню рук працівників між деталями і притискними пристосуваннями.

6.10.4 Під час роботи живильників автоматичних ліній необхідно слідкувати за правильним укладанням деталей і міцністю їх захвату. Поправляти перекоси деталей на ходу і розбирати заломи необхідно після повної зупинки обладнання.

6.10.5 Вимоги безпеки до приміщень, де проводяться оздоблювальні роботи, зберігання, транспортування, приготування робочих розчинів лакофарбових матеріалів, сушка покриттів, наведені в підпунктах 6.3.125–6.3.230 цих Правил.

6.10.6 Конвеєри для складання панелей повинні мати блокування пускового приводу з автоматичною світлозвуковою сигналізацією, яка вмикається за 10 с до пуску конвеєра.

6.10.7 Пуск конвеєра повинен проводитися з центрального пульта керування. Кожне робоче місце повинне мати аварійну кнопку «Стоп».

6.10.8 Для піднімання і перевертання панелей необхідно використовувати вантажопідіймальні засоби, обладнані швидкодіючими захватами.

6.10.9 Оздоблювання панелей та інших будівельних вузлів повинне проводитися в спеціальних камерах, обладнаних вентиляцією.

6.11 Вимоги безпеки під час виробництва сірників

6.11.1 На випадок аварійної ситуації покрівлі будівель, які мають вибухопожежонебезпечну категорію технологічних процесів, мають бути виготовлені з конструкцій, що легко скидаються. Теплоізолювальні матеріали покрівель мають бути із вогнетривких матеріалів.

6.11.2 Електрообладнання, освітлювальне та вентиляційне устаткування цехів для виробництва сірників мають бути у вибухобезпечному виконанні згідно з вимогами ПВЕ.

6.11.3 Дільниці виробництва, на яких можливе загоряння одягу працівників, мають бути забезпечені кошмами (спеціальні покривала, просочені розчинами, які запобігають тлінню) розміром 1,5 × 2,2 м.

6.11.4 Для зберігання сировини, напівфабрикатів й готової продукції мають бути обладнані спеціальні приміщення для складів, обладнані вентиляцією.

6.11.5 Дільниці приготування суміші для головок сірників і фрикційної суміші мають бути розташовані в окремих приміщеннях.

6.11.6 Червоний фосфор повинен зберігатися в окремому сухому приміщенні. Парафін, технічні кислоти, клеєві композиції допускається зберігати в загальному складі на окремих стелажах у щільно закритій тарі. Для парафіну мають бути обладнані засіки або ящики з негорючих матеріалів.

6.11.7 Скляний бій (ламповий, пляшковий та ін.) повинен зберігатись в ящиках або насипом у засіках.

6.11.8 Скляні ємності з фосфорною кислотою необхідно транспортувати в плетених корзинах або дерев'яних ящиках з ручками.

6.11.9 Бертолетова сіль має зберігатись в окремих сховищах згідно з вимогами державного стандарту «Сіль бертолетова технічна» із змінами (ГОСТ 2713-74). Бочки і барабани з сіллю мають розміщуватись у горизонтальному положенні та видаватись із сховища тільки в герметично закритій тарі.

6.11.10 Після кожного приймання і видавання бертолетової солі необхідно проводити прибирання приміщення. Вологе прибирання стін, вікон і дверей необхідно проводити не рідше одного разу на тиждень. У разі розсипання солі необхідно негайно провести прибирання.

6.11.11 Бертолетову сіль, яка не відповідає вимогам, необхідно спалити у спеціально відведеному місці.

6.11.12 Під час виконання робіт з бертолетовою сіллю необхідно використовувати засоби індивідуального захисту органів дихання і шкіри.

6.11.13 Вимоги безпеки до розділення, обкорування, гідротермічного оброблення деревної сировини та виготовлення шпону наведені в підпунктах 6.5.1–6.5.75 цих Правил.

6.11.14 Рамки соломкорубальних і ділильних верстатів разом з ножем і різцями повинні бути огороджені. Огородження має бути зблоковане з пусковим пристроєм верстата.

6.11.15 Соломкорубальні і ділильні верстати повинні мати пристрої, які надійно утримують ножову рамку в верхньому положенні під час правки ножів і різачків.

6.11.16 Завантаження сірникової соломки в просочувальні апарати і вивантаження з них мають бути механізованими.

6.11.17 Хімічні речовини для приготування розчинів, які запобігають тлінню, необхідно зберігати в окремому приміщенні в кількості, що не перевищує двозмінної потреби.

6.11.18 Переливати фосфорну кислоту із бутлів в мірні ємності необхідно за допомогою сифона або ручного насоса.

6.11.19 Робочі місця, де можливе попадання на шкіру, одяг працівників і підлогу фосфорної кислоти і діамонію фосфату, мають бути забезпечені засобами їх швидкої нейтралізації.

6.11.20 Очищення і промивання просочувальних апаратів необхідно проводити після повної їх зупинки. Воду, яка утворюється після промивання, необхідно знешкоджувати перед зливанням у загальну каналізацію. Працівники мають бути забезпечені захисними костюмами.

6.11.21 Соломкосушильні апарати мають бути встановлені не ближче 1,5 м один від одного і обладнані світлозвуковою сигналізацією. У разі встановлення електродвигуна між апаратами прохід між двигуном і суміжним апаратом повинен бути не менше 1 м.

6.11.22 Люки сушильного апарата повинні бути зблоковані з пусковою і регулювальною апаратурою для запобігання пуску апарата у разі відкритих люків.

6.11.23 Перед відкриванням сушильного апарата необхідно відключити усі його системи. Температура повітря в апараті під час його відкривання не повинна перевищувати 40° С.

6.11.24 Завантаження сірниковою соломкою полірувальних барабанів та їх розвантаження мають бути механізованими.

6.11.25 Пускові пристрої полірувальних барабанів і сортувальних верстатів мають бути зблоковані з пусковими пристроями відсмоктувачів місцевої вентиляції та пневмотранспортної установки для соломки.

6.11.26 Полірувальні барабани мають бути обладнані пристроями для знімання статичної електрики.

6.11.27 Відсмоктувальні установки для деревних відходів і пилу мають бути обладнані оптико-електронними модулями для захисту циклонів і сухих фільтрів від займання і вибухів.

6.11.28 Кожна машина для склеювання коробок незалежно від центрального пульта керування повинна мати окремий пусковий пристрій.

6.11.29 Формувальний болванчик разом із валом, зіштовхнувальними щічками і гладилками має бути огороджений. Огородження повинні мати блокування, яке запобігає доступу до огороджених частин коробкосклеювального верстата під час роботи.

6.11.30 Вузол з’єднання зовнішньої та внутрішньої коробок має бути огороджений і зблокований з пусковим пристроєм верстата.

6.11.31 Промивати і чистити кліше необхідно після повної зупинки друкарської машини не рідше ніж 2 рази за зміну. Використане ганчір’я необхідно зберігати в металевих ящиках з кришками.

6.11.32 Друкарська машина має бути обладнана місцевою витяжною вентиляцією.

6.11.33 Після закінчення зміни обладнання, інструменти тощо, які контактували з фарбою, мають бути промиті розчинником.

6.11.34 Для очищення клею, який налип на частини машини, необхідно використовувати гарячу воду.

6.11.35 Розташування приміщення хімічного цеху, де готуються запалювальна і фосфорна маси, відносно цеху, де встановлені сірникові автомати і коробконамазувальні машини, повинне забезпечувати найкоротший шлях транспортування. Ширина проходів має бути не менше 2 м.

6.11.36 Усі приміщення хімічного цеху мають бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією.

6.11.37 Відділення хімічного цеху мають бути відокремлені одне від одного негорючими перегородками з щільно припасованими дверима. Приміщення для розважування хімічних речовин, розмелювання компонентів запалювальної та фосфорної сумішей, крім виходів в інші приміщення, повинні мати виходи назовні.

6.11.38 Перед використанням компоненти сірникових мас мають проходити контроль якості.

6.11.39 Запалювальну і фосфорну суміш необхідно зберігати в місцях, які розташовані не ближче 4 м від кулькових млинів.

6.11.40 Для приготування і зберігання сірникових мас необхідно використовувати посуду ємністю не більше 50 кг. Ємності мають бути металевими з пристосуваннями для перенесення.

6.11.41 Для миття посуду та інвентарю в хімічному цеху має бути встановлена ванна з теплою водою. Ванну необхідно очищати від осаду не рідше ніж 1–2 рази на добу.

6.11.42 Обладнання, інструменти, посуд та інший інвентар, які використовуються для приготування запалювальної суміші, необхідно мити струменем води.

6.11.43 Кулькові млини мають бути огороджені та забезпечені механізмом нахилу барабана для зручності їх завантаження і розвантаження.

6.11.44 Зважування хімікатів необхідно проводити в спеціальних шафах, обладнаних витяжною вентиляцією.

6.11.45 Хімічний цех й окремі його приміщення мають бути забезпечені відповідними засобами пожежогасіння, а працівники — одягом, просоченим вогнезахисними речовинами. Працівники, одяг яких забруднений сірниковими масами і парафіном, до роботи в хімічному цеху та цеху, де розташовані сірникові автомати, не допускаються.

6.11.46 Відділення для приготування клейстеру повинне бути розміщене в окремому приміщенні, обладнаному припливно-витяжною вентиляцією.

6.11.47 Зважування компонентів і приготування клейових композицій мають проводитися в гумових рукавичках.

6.11.48 Луги і галун необхідно зберігати в металевих ємностях, а розливати за допомогою мірників з рукоятками.

6.11.49 Відділення для варіння клейстеру повинне мати приміщення з гарячою та холодною водою для очищення і промивання тари й посуду.

6.11.50 Для запобігання виникненню гідравлічного удару парові вентилі під час подавання пари у варильний бак необхідно відкривати повільно. Тиск повітря під час перекачування компонентів у варильний бак не повинен перевищувати 0,7 атм.

6.11.51 Трубопровід в клейстероварильному відділенні, яким підводиться пара для варіння клейстеру, повинен мати не менше двох перекривальних вентилів. Забороняється встановлювати вентилі на гнучких шлангах або рухомих частинах трубопроводів.

6.11.52 Завантаження скла в барабан для промивання і вивантаження з нього мають бути механізованими.

6.11.53 Пускові пристрої кулькових млинів для розмелювання скла мають бути зблокованими з пусковими пристроями відсмоктувачів місцевої вентиляції.

6.11.54 У відділеннях хімічного цеху необхідно регулярно проводити вологе прибирання.

6.11.55 Цех, де розташовані сірникові автомати, повинен мати розрахункову кількість евакуаційних виходів, але не менше двох, та бути обладнаний припливно-витяжною і аварійною вентиляцією.

6.11.56 Вентиляційні системи і системи пневмотранспорту мають бути обладнані автоматичними пристроями, які відключають їх у разі виникнення пожежі.

6.11.57 Прибирання в цеху повинне проводитися не рідше 2 разів за зміну. Відстійник для використаної води повинен регулярно очищатися.

6.11.58 Використані ганчірки і змащувальні матеріали необхідно зберігати в металевих закритих ящиках на відстані не ближче 4 м від сірникового автомата.

6.11.59 Окремі частини обладнання і механізмів, які згідно з технологічним процесом не мають контактувати із запалювальною масою і парафіном, а також підлогу і стіни у разі попадання на них парафіну і запалювальної суміші необхідно промивати водою.

6.11.60 Запас запалювальної маси, яка міститься в цеху та не залита в сірникові автомати, не повинен перевищувати 50 кг на один автомат і 100 кг у спеціально відведеному місці.

6.11.61 Кількість готових сірників біля кожного сірникового автомата не повинна перевищувати 5 касет.

6.11.62 Сірникові автомати мають бути обладнані світлозвуковою сигналізацією для попередження про їх вмикання.

6.11.63 Під час обслуговування сірникових автоматів для підіймання наверх мають використовуватися спеціальні металеві драбини.

6.11.64 Очищення запалювальної маси від соломки, що впала в мочальне корито, необхідно проводити сітчастими лопатками.

6.11.65 Усі роботи, які виконуються в цеху, мають проводитися в бавовняному одязі та головних уборах, просочених вогнетривкими речовинами.

6.11.66 Працівники хімічного цеху і цеху, де розташовані сірникові автомати, мають бути забезпечені запасними комплектами спецодягу.

6.11.67 Під час зупинки сірникового автомата на термін, що перевищує 2 доби, із нього необхідно видалити сірники і сірникову соломку, менше ніж 2 доби — звільнити одне нижнє полотно.

6.11.68 Під час короткочасних зупинок сірникового автомата мочальна плита повинна бути опущена в корито. У кінці зміни залишки запалювальної суміші мають бути видалені, а мочальний апарат вимитий водою.

6.11.69 Якщо уздовж коробконабивних верстатів проходить конвеєр, вони можуть бути розташовані за відношенням до конвеєра без розривів. Від магазина верстата до стелажів відстань має бути не менше 3 м. Прохід між стелажами має бути не менше 2 м.

6.11.70 Дверці магазина коробконабивного верстата повинні мати блокування з головним приводом верстата, яке забезпечує зарядку магазина сірниками тільки після повної зупинки верстата, а його пуск — після закривання дверцят магазина.

6.11.71 Касети з сірниками необхідно зберігати на стелажах висотою не менше 0,6 м від підлоги з застосуванням металевих прокладок у разі укладання однієї касети на другу.

6.11.72 Одночасно переносити більше двох касет з сірниками не дозволяється.

6.11.73 Для видалення поламаних і впорядкування невірно укладених у касети сірників мають використовуватися пристосування, виготовлені з матеріалів, які запобігають накопичуванню статичної електрики.

6.11.74 Біля коробконабивних верстатів мають бути розміщені засоби пожежогасіння.

6.11.75 Відділення для сортування і укладання розсипних сірників у приміщенні збирального цеху повинне бути розташоване на вільній ділянці на відстані не менше 6 м від верстатів іншого відділення.

6.11.76 Верстат для укладання розсипних сірників необхідно очищати від забруднень не рідше одного разу за зміну.

6.11.77 Кількість розсипних сірників біля укладальних верстатів не повинна перевищувати 20 умовних ящиків.

6.11.78 Під час завантаження чергової порції фрикційної маси або закінчення роботи усі деталі коробконамазувальних машин, які контактують з фосфорною масою, мають бути очищені за допомогою води. Зіскрібати фосфорну масу забороняється.

6.11.79 Запас фрикційної маси в приміщенні збирального цеху не повинен перевищувати змінної потреби.

6.11.80 Цвяхи і металева стрічка для упаковування фанерних ящиків мають бути розміщені біля робочого місця пакувальника на спеціальних підставках.

6.11.81 У приміщенні пакувального цеху кількість упакованих ящиків не повинна перевищувати змінного виробітку.

6.11.82 Автоматична лінія виготовлення сірників має бути обладнана світлозвуковою сигналізацією та запобіжними пристосуваннями для запобігання небезпечному зіткненню працівників з рухомими елементами лінії.

6.11.83 Розбризкану запалювальну суміш необхідно змивати струменем води і витирати вологим ганчір'ям.

6.11.84 Заломи сірників і коробок необхідно видаляти після повної зупинки лінії. Під час роботи обладнання вибирати дефекти і неправильно орієнтовані коробки необхідно за допомогою спеціальних гаків, виготовлених з матеріалу, який запобігає іскроутворенню, на спеціальних ділянках лінії за межами зон, позначених покажчиками.

6.11.85 Відходи із зони обслуговування автоматичної лінії необхідно видаляти за мірою накопичування, але не рідше двох разів за зміну.

6.11.86 Ремонт агрегатів автоматичної лінії, а також видалення з них соломки, коробок і відходів необхідно виконувати після повної зупинки лінії.

6.11.87 Запалювальну масу, невикористану протягом зміни, необхідно після закінчення роботи здати в хімічний цех.

6.11.88 Кількість упакованих сірників біля пакувальних машин не повинна перевищувати 20 умовних ящиків.

6.11.89 Лінія для виготовлення господарських сірників має бути обладнана запобіжними та огороджувальними пристроями, які запобігають зіткненню працівників з рухомими елементами.

6.11.90 Набивні машини мають бути обладнані звуковою сигналізацією та мати протипожежний пристрій, який локалізує подальше загоряння сірників.

6.11.91 Запас касет із сірниками на стелажах не повинен перевищувати 3 касет. Стелажі мають бути розташовані на відстані не менше 3 м від набивної машини.

6.12 Вимоги безпеки під час виробництва лиж та хокейних ключок

6.12.1 Під час виконання технологічних операцій на дільницях механічного перероблення сировини на заготовки, оброблювання заготовок, шліфування, лакування, фарбування, сушіння та полірування лиж і ключок необхідно дотримуватись вимог безпеки,

наведених у підпунктах 6.3.12–6.3.72, 6.3.85–6.3.89, 6.3.125–6.3.151, 6.3.218–6.3.237 цих Правил.

6.12.2 Поздовжнє пиляння клеєних блоків на пластини повинне здійснюватися на обладнанні, оснащеному звукопоглинальним кожухом, який закриває механізм різання і подавання, нижнім та верхнім відсмоктувачами пневмотранспортної системи, що забезпечує видалення тирси, пилу і токсичних речовин.

6.12.3 Довжина блоків, що розпилюються, повинна відповідати вимогам до сировини, які наведені в паспортних даних на обладнання.

6.12.4 Вайми, гідравлічні преси і лінії склеювання мають бути обладнані місцевими відсмоктувачами.

6.12.5 Під час фрезерування жолоба лиж необхідно користуватися спеціальним шаблоном з притискним центрувальним пристроєм. Пристрій для опори рук на шаблоні повинен запобігати їх дотиканню до різального інструмента.

6.12.6 Обладнання для дозування, змішування та заливання середнього клина лиж, який виготовляється з поліуретану, повинне бути обладнане місцевими відсмоктувачами.

6.12.7 Дільниці виготовлення друкарських форм (фотошаблонів), армування крюка хокейних ключок, фарбування та художнього оформлення виробів мають бути обладнані місцевими відсмоктувальними пристроями.

6.12.8 Шліфування, полірування виробів повинне виконуватись на обладнанні, оснащеному огородженнями, які одночасно є пиловловлювачами.

6.12.9 Просочування лиж смолою та їх сушіння має виконуватися в герметичних камерах, обладнаних витяжною вентиляцією.

6.13 Вимоги безпеки під час виробництва деревного борошна

6.13.1 Виробництво деревного борошна повинне бути організоване відповідно до вимог технологічного регламенту, експлуатаційної документації та цих Правил.

6.13.2 Приміщення цехів для виробництва деревного борошна мають бути обладнані автоматичними установками пожежогасіння відповідно до вимог ДБН В.2.5-13-98, ГОСТ 12.3.046-91.

6.13.3 Технологічні процеси отримання деревного борошна мають бути механізованими, транспортне і технологічне обладнання має бути у герметичному виконанні для запобігання попаданню в робочу зону запиленого повітря.

6.13.4 Пускові пристрої технологічного обладнання мають бути зблоковані з пусковими пристроями пневмосистем та аспіраційних мереж.

6.13.5 Пневмосистеми та аспіраційні мережі мають бути обладнані противибуховими мембранами (клапанами), встановленими на колінах повітропроводів та кришках циклонів.

6.13.6 Механізми подавання матеріалу мають бути зблоковані з пусковими пристроями розмелювального обладнання.

6.13.7 Молоткові млини повинні мати справно діючі магнітні та інерційні сепаратори.

6.13.8 Для запобігання розповсюдженню загоряння пневмотранспортні системи мають бути обладнані шлюзовими затворами.

6.13.9 Сушіння в роторних та барабанних сушарках повинне здійснюватися при температурі не вище 90° С і тиску пари не більше 0,6 МПа.

6.13.10 У разі порушення герметизації трубопроводів і запірної арматури для подавання пари працювати на сушарці забороняється.

6.13.11 Обладнання для виготовлення деревного борошна, трубопроводи і установки для транспортування мають бути заземлені.

6.13.12 Обладнання для виробництва деревного борошна повинне бути устатковане тільки клинопасовими передачами, застосування інших передач не допускається.

6.13.13 Температура нагрітих поверхонь обладнання і огороджень не повинна перевищувати 35° С. Поверхні, які нагріваються, мають бути термоізольованими.

6.13.14 Кнопки аварійної зупинки обладнання, вмикання робочого і аварійного освітлення, пожежної сигналізації, дистанційного вмикання насосів пожежного водопроводу мають бути у вибухобезпечному виконанні та розміщені перед входом у виробничі приміщення.

6.13.15 Перед проведенням профілактичних і ремонтних робіт необхідно провести очищення внутрішніх та зовнішніх поверхонь обладнання та вологе прибирання приміщення.

6.13.16 Деревне борошно повинне зберігатись у складських приміщеннях, упаковане в пилонепроникні мішки. Для укладання мішків повинні використовуватись механізми, які пристосовані для роботи у вибухонебезпечних приміщеннях.

6.13.17 Піддони для укладання мішків мають бути виготовлені із сухих дощок або іншого матеріалу, який запобігає іскроутворенню.

6.13.18 Працівники, зайняті виробництвом деревного борошна, мають бути забезпечені засобами індивідуального захисту органів слуху і дихання.

6.14 Вимоги безпеки до допоміжних виробництв

6.14.1 Під час виконання робіт на складах лісоматеріалів (укладання, розбирання штабелів і пакетів кранами) необхідно дотримуватись вимог ДНАОП 0.00-1.03-02, ДНАОП 0.00-5.04-95, Типової інструкції з безпечного ведення робіт для кранівників (машиністів) кранів мостового типу (мостових, козлових, напівкозлових), затвердженої наказом Держнаглядохоронпраці України від 20.03.96 № 45, зареєстрованої у Мін'юсті України 26.03.96 за № 143/1168 (ДНАОП 0.00-5.18-96), Типової інструкції для осіб, відповідальних за безпечне проведення робіт з переміщення вантажів кранами, затвердженої наказом Держнаглядохоронпраці України від 20.10.94 № 107, зареєстрованої у Мін'юсті України 13.03.95 за № 60/596 (ДНАОП 0.00-5.06-94), Типової інструкції для осіб, відповідальних за утримання вантажопідіймальних кранів в справному стані, затвердженої наказом Держнаглядохоронпраці України від 20.10.94 № 107, зареєстрованої у Мін'юсті України 13.03.95 за № 59/595 (ДНАОП 0.00-5.07-94), Правил пожежної безпеки, експлуатаційної документації та цих Правил.

6.14.2 Сортування лісоматеріалів повинне бути механізоване і здійснюватися за допомогою конвеєрів (лісотранспортерів) та інших засобів механізації.

6.14.3 Сортувальні лісотранспортери мають бути автоматизованими або обладнаними колодоскидачами. Допускається скидання лісоматеріалів допоміжними пристроями (аншпуги, кондаки). Скидати колоди методом «на себе» і перебувати в лісонакопичувачах та поміж ними під час скидання колод забороняється.

6.14.4 Керування двома або більшою кількістю послідовно зв'язаних конвеєрів повинне здійснюватися таким чином, щоб пуск наступного проводився перед пуском попереднього, а зупинка їх здійснювалася в зворотному порядку.

6.14.5 Сортувальний конвеєр повинен бути обладнаний дистанційним керуванням, яке дозволяє зупинити його з будь-якого місця за всією довжиною, а також кінцевим вимикачем (скидачем) у кінці конвеєра.

6.14.6 Під час ручного скидання лісоматеріалів для захисту працівників від вітру та атмосферних опадів за всією довжиною конвеєра повинен бути обладнаний навіс з суцільною стінкою.

6.14.7 Уздовж лісотранспортерів, розташованих на естакадах, з боку, протилежного скиданню сортиментів у лісонакопичувачі, мають бути влаштовані тротуари для проходу та роботи на них. Ширина тротуару під час скидання сортиментів вручну повинна бути не менше 1,5 м, а між механізмами — не менше 1,0 м. Для проходу до місць роботи над обладнанням, що працює, мають бути обладнані містки, трапи, драбини.

6.14.8 Під час ручного сортування не дозволяється скидати сортименти з двох транспортерів у один лісонакопичувач.

6.14.9 Територія складу перед укладанням круглих лісоматеріалів у штабелі має бути очищена від кори, деревини, сміття, вирівняна та ущільнена. Ґрунт повинен бути однорідним і не мати пливунів.

6.14.10 Типи і розміри штабелів круглих лісоматеріалів необхідно вибирати відповідно до технологічного процесу, обладнання, яке застосовується для формування та розбирання штабелів, умов зберігання та підготовки лісоматеріалів, методів та умов їх подавання у виробничі цехи.

6.14.11 Для кожного штабеля має бути обладнана підштабельна основа із колод-підкладок, а за необхідності під колодами-підкладками має бути обладнаний суцільний настил з низькосортних колод.

6.14.12 У місцях укладання й розбирання штабелів мають бути встановлені знаки небезпеки та попереджувальні написи.

6.14.13 Під час формування й розбирання штабелів і пакетів лісоматеріалів повинна застосовуватися надійна сигналізація. Сигналізація прапорцями допускається тільки при добрій видимості.

6.14.14 Під час вітру, швидкість якого перевищує 11 м/с, зливи та густого туману (видимість не перевищує 50 м) укладання і розбирання штабелів висотою більше 1,8 м забороняється.

6.14.15 Під час укладання й розбирання штабелів та пакетів перебувати під піднятим і рухомим вантажем не дозволяється.

6.14.16 Підніматися і спускатися із штабелів і пакетів необхідно по приставній драбині або похилій поверхні головки чи хвоста.

6.14.17 Крани, навантажувачі для укладання і розбирання щільних штабелів мають бути оснащені грейферними або щелепними захватами, лебідками із саморозчіплювальними стропами, колодозахватами та іншими пристроями, які створюють безпечні умови праці.

6.14.18 Висота штабеля круглих лісоматеріалів має бути не більше 1/4 його довжини, але не перевищувати полуторну довжину колод, укладених у даний штабель. Висота штабеля колод під час ручного штабелювання має бути не більше 1,8 м.

6.14.19 Крайні пачки хлистів у ряду мають бути ув’язані канатом або дротом. Висота штабеля під час укладання щелепним навантажувачем не повинна перевищувати 3 м, кабель-краном — 6 м, мостовим, баштовим і козловим кранами — 12 м. Формування і розбирання штабелів висотою більше 7 м мають виконуватися грейферами.

6.14.20 Шеститонні та інші великовантажні лебідки, які застосовують для штабелювання колод, мають бути встановлені на постійні місця. Для кожної лебідки необхідно відводити дільницю складу на 8–10 штабелів. Укладання колод необхідно починати з найбільш віддаленого від лебідки місця (штабеля), а розбирання — у зворотному порядку.

6.14.21 Лебідки мають встановлюватися на настил із колод і закріплюватися сталевими канатами або ланцюгами для запобігання їх зміщуванню. Не допускається кріплення лебідок і блоків за випадкові предмети і будівлі.

6.14.22 Для закріплювання блоків необхідно забивати в ґрунт палі, які відповідають за міцністю зусиллям, що виникають під час роботи. Палі мають бути обшиті листовою сталлю. Блоки слід кріпити до паль канатом з розрахунковим запасом міцності та огороджувати з боку внутрішнього кута, утвореного канатом, який огинає блок, та нахиленими в бік блоків запобіжними стовпами або канатними петлями.

6.14.23 Об’єм пачок колод, які переміщаються, має визначатися відповідно до вантажопідйомності лебідки та кута їх підіймання.

6.14.24 Під час прокладання канатів канатно-блокової системи лебідок через лісотранспортери має бути виключена можливість зачеплення їх рухомими колодами або

деталями конвеєрів. Стан канатно-блочної системи лебідок має перевірятися перед початком кожної зміни.

6.14.25 Під час укладання штабелів круглих лісоматеріалів необхідно дотримуватися таких вимог:

інтервали між окремими групами штабелів мають відповідати протипожежним нормам проектування складів лісоматеріалів;

окремі колоди не мають виступати за межі штабеля більше ніж на 0,5 м;

прокладки необхідно укладати симетрично поздовжній осі штабеля на відстані від торців колод не більше 1 м з кожного боку;

міжрядні прокладки за висотою штабеля необхідно укладати в одній вертикальній площині;

прокладки уздовж штабеля необхідно укладати в одну лінію, а їх кінці на стиках мають перекриватися на довжину не менше 1 м;

в один штабель необхідно укладати круглі лісоматеріали, які мають різницю в довжині не більше 1 м для хвойних порід і 0,5 м для листяних порід;

кінці рядового штабеля повинні мати ухил, для чого кожен новий ряд має бути коротшим від попереднього на діаметр колоди з кожного боку;

крайні колоди кожного ряду необхідно закладати в гнізда, вирубані на кінцях прокладок, глибиною не більше половини товщини прокладок;

у кінці щільних, щільно-рядових і пачкових штабелів мають бути пристрої, які забезпечують надійне утримування колод від обвалювання, а у разі відсутності спеціальних пристроїв кінці штабелів повинні мати кут, рівний кутові природного розкочування колод (не більше 35°).

6.14.26 Під час формування штабелів щільного укладання лебідками мають виконуватися такі вимоги:

кінці парних прокладок, повернутих у бік розбирання штабеля, мають бути вирівняними за лінією, яка перпендикулярна до осі штабеля;

працівники, які перебувають на штабелі, під час роботи лебідки не повинні виходити на край штабеля і підходити до рухомого канату ближче ніж на 1 м;

у момент розстропування пачки лебідкою і витягування з-під неї строп працівники мають перебувати від неї на відстані довжини строп (не менше 15 м);

прокладки під час переміщення ними пачок мають бути скріплені між собою за довжиною штабеля металевими скобами без зайоржених кінців.

6.14.27 Під час укладання колод краном у щільні та пачкові штабелі в момент опускання пачки працівники мають перебувати на відстані не менше 10 м від місця укладання. До місця укладання пачки в штабель можна підходити тільки тоді, коли вона буде зупинена на висоті не більше 1 м. Направляти пачки, поправляти прокладки необхідно за допомогою багра довжиною не менше 1,5 м. Сигнал на витягування стропів з-під опущеної на штабель пачки повинен подаватися після того, як працівники відійдуть від неї не менше ніж на 10 м.

6.14.28 Застроповування пачок на штабелі пачкового укладання (з використанням прокладок, які розділяють пачки за вертикаллю) повинне проводитися гнучкими металевими прутами («голками»), які просовують у зазори між прокладками. За відсутності прокладок за вертикаллю застроповування пачок повинне проводитися з краю кожного ряду за виступаючі кінці колод, стропи мають заводитися з обох кінців у глибину штабеля на відстань не менше 0,5 м.

6.14.29 Під час укладання і розбирання штабелів необхідно виконувати такі вимоги:

не скидати колоди на штабель з поперечного або поздовжнього конвеєрів до встановлення напрямних лат (спадів, ухилів);

кількість лат має бути не менше однієї на кожні 2 м довжини переміщуваних ними колод і у всіх випадках не менше двох;

не проводити одночасно роботи на суміжних штабелях;

не перебувати ближче 10 м від штабелів, що укладаються або розбираються;

не перебувати ближче 20 м від щільного штабеля в момент його обвалювання лебідкою;

не брати колоди із нижніх рядів під час розбирання штабелів до тих пір, поки не забрані верхні ряди; не робити вертикальні обруби штабеля; не відкочувати колоди, стоячи на шляху їх переміщення;

для виконання роботи на штабелях працівники мають бути забезпечені пристроями до взуття, які запобігають ковзанню по колодах, або спеціальним взуттям.

6.14.30 Під час розбирання пачкових штабелів лебідками не дозволяється висмикувати пачки із нижніх рядів, необхідно застосовувати ступінчасте розбирання за рядами з закріпленням пачки штабеля і нижніх рядів у головці.

6.14.31 Під час розбирання щільних штабелів лебідками необхідно застосовувати пристрої, які забезпечують безпечне проведення робіт (ланцюгові амортизатори, допоміжні стропи, захвати тощо). Під час виконання потрібних робіт на штабелі лебідка має бути виключена.

6.14.32 Під час розбирання щільних штабелів повинен витримуватися ухил не більший кута природного скочування колод. Розбирання штабелів, які покосилися, та інших небезпечних штабелів необхідно проводити тільки в світлий час доби за попередньо розробленим планом і під особистим наглядом керівника робіт.

6.14.33 Під час укладання штабелів трелювальним трактором їх висота не повинна перевищувати 2 м, а щелепним навантажувачем — 3 м. Штабелювання хлистів на складах повинне проводитися установками вантажопідйомністю не менше 20 т.

6.14.34 Фундаменти під штабелі пиломатеріалів мають бути міцними і відповідати масі штабеля. Штабелі не повинні мати нахилу, перекосу та не руйнуватися під дією власної ваги та вітру.

6.14.35 Пачки пиломатеріалів для запобігання падінню крайніх дощок повинні мати поперечні прокладки однакової товщини, розташовані за висотою не менше ніж через 0,3–0,4 м (у залежності від ширини дощок).

6.14.36 Пачки необхідно подавати до місця формування штабеля рівномірно з таким розрахунком, щоб не захаращувати проїзну частину складу. Для проїзду автотранспорту повинна залишатися вільна частина дороги шириною не менше 4 м.

6.14.37 Для запобігання зміщуванню або перевертанню штабеля пачки пиломатеріалів необхідно встановлювати на дві прокладки (колодки) з плоскими опорними поверхнями.

6.14.38 Пачки, які укладаються в штабель, повинні бути однакової висоти і ширини. Різниця в довжині пачок не повинна перевищувати 20% їх середньої довжини.

6.14.39 Між окремими пачками в кожному горизонтальному ряду штабеля повинна бути відстань не менше 0,25 м.

6.14.40 Висота штабелів, які формуються автонавантажувачами, не повинна перевищувати 7 м, кранами — 12 м. Штабелі, які формуються вручну, не повинні перевищувати 4 м.

6.14.41 Під час формування штабелів дозволяється одночасне виконання роботи на штабелі не більше ніж двома працівниками. Вручну дозволяється укладати дошки масою не більше 15 кг.

6.14.42 Одночасна робота з формування або розбирання штабелів дозволяється на штабелях, які розміщуються на відстані один від одного не менше 30 м.

6.14.43 Формувати штабелі із щільних не обв’язаних пачок пиломатеріалів забороняється. Під час піднімання автонавантажувачем щільних пачок необхідно застосовувати пристрої (скоби, притискачі, тимчасові обв’язки) для запобігання падінню крайніх дощок.

6.14.44 Під час переміщення автонавантажувача (з вантажем та без нього) рама вантажопідйомника має бути встановлена в транспортне положення, у якому вила з вантажем підняті на висоту 0,2–0,3 м, а рама повністю нахилена назад.

6.14.45 Відстань від кранових шляхів до штабелів пиломатеріалів повинна бути не менше 2 м. Зона роботи кранів повинна бути позначена знаками безпеки згідно з вимогами ГОСТ 12.4.026-76.

6.14.46 Перебувати на штабелях з пачками, обгорнутими захисним папером або плівкою, не дозволяється. Укладання і знімання обгорнутих пачок необхідно виконувати тільки з використанням портальних або вилочних захватів.

6.14.47 Для запобігання ковзанню стропальників, підсобних працівників у місцях роботи вантажопідіймальних механізмів майданчики, проходи мають бути очищені, а в зимову пору посипані піском або дрібним шлаком.

6.14.48 Для піднімання і спускання стропальників під час формування і розбирання штабелів необхідно використовувати спеціальні драбини.

6.14.49 Під час зберігання пиломатеріалів у закритих складах пачкові штабелі не повинні захаращувати проходів і прорізів воріт.

6.14.50 Основа підстопних місць для укладання фанери та струганого шпону повинна бути вивірена за горизонталлю та мати висоту від підлоги не менше 0,2 м.

6.14.51 Висота штабеля фанери або шпону під час механізованого укладання має бути не більше 5,2 м, під час ручного укладання — не більше 1,5 м.

6.14.52 Відстань від штабелів фанери та шпону до стін складу має бути не менше 0,8 м, між перекриттям і штабелем — 1 м, світильниками і штабелем — 0,5 м. Інтервали між штабелями поперечного ряду мають бути не менше 0,5 м, поздовжнього — 0,2 м.

6.14.53 Ширину основного проїзду необхідно визначати за формулою

$$B = R + l + a + m \text{ (при } b < 2c\text{)},$$

де R — найменший зовнішній радіус повороту навантажувача;

l — відстань від осі передніх коліс до передніх стінок вил;

m — зазор безпеки (для навантажувачів вантажопідйомністю 1–2 т він дорівнює 150–250 мм);

a — довжина вантажу;

b — ширина вантажу;

c — ширина навантажувача.

6.14.54 Ширина допоміжного проїзду повинна перевищувати габарити навантажувача з вантажем за шириною не менше ніж на 1 м при однобічному і не менше ніж на 1,4 м при двобічному русі.

6.14.55 Склади для зберігання фанери, шпону площею 1000 м^2 і більше мають бути обладнані автоматичною пожежною сигналізацією і установками автоматичного пожежогасіння. На в'їзді в приміщення складу має бути вивішена транспортно-технологічна схема проведення робіт.

6.14.56 Склади готової продукції мають бути оснащені переносними електроосвітлювальними пристроями з напругою до 42 В для освітлення робочої зони.

6.14.57 Пачки в штабелях мають бути розділені прокладками (брусками квадратного перерізу розміром 100 × 100 мм), виготовленими з деревини хвойних порід без дефектів.

6.14.58 Пачки фанери і шпону однакового формату необхідно укладати в штабель по одній. Піднімати пачки на потрібну висоту дозволяється тільки біля штабеля. Допускається переміщення з піднятою пачкою на відстань, яка необхідна для укладання пачки на штабель, але не більшу 2 м.

6.14.59 Укладання і знімання пачок мають виконуватися двома працівниками: підсобний працівник та водій навантажувача. Перед підніманням і опусканням вантажу водій навантажувача має подавати звуковий попереджувальний сигнал.

6.14.60 Підлоги на складах для зберігання фанери, шпону та деревних плит повинні мати тверде покриття, яке витримує навантаження від засобів механізації з вантажем, бути розмічені фарбою з позначенням транспортних проїздів і меж штабелів.

6.14.61 Основа підстопних місць для укладання деревних плитних матеріалів повинна бути вивірена по горизонталі і мати висоту від підлоги не менше 0,1 м.

6.14.62 Висота укладання плит у стопи на складі готової продукції за допомогою навантажувача не повинна перевищувати 4,5 м. Стопи мають формуватися із щільних пачок висотою не більше 0,8 м через прокладки висотою не менше 0,08 м, укладені рівномірно за довжиною плит через кожні 0,6 м. Відстань першої прокладки від країв плит має бути не менше 0,05 м. На механізованих складах, які обслуговуються кранами, допускається укладання плит у стопи висотою більше 4,5 м.

7 ВИМОГИ ДО ОРГАНІЗАЦІЇ ОХОРОНИ ПРАЦІ

7.1 Організація робіт з охорони праці

7.1.1 Роботодавець на підприємстві повинен створити службу охорони праці, функції служби охорони праці можуть виконувати особи, які мають відповідну підготовку.

7.1.2 З метою поліпшення роботи, спрямованої на запобігання нещасним випадкам, професійним захворюванням і аваріям на виробництві, роботодавець з урахуванням специфіки виробництва, вимог Типового положення про службу охорони праці, затвердженого наказом Держнаглядохоронпраці України від 15.11.2004 № 255, зареєстрованого у Мін'юсті України 01.12.2004 за № 1526/10125, повинен розробити та затвердити Положення про службу охорони праці підприємства.

7.1.3 Положення про роботу уповноважених трудових колективів з питань охорони праці розробляється згідно з Типовим положенням про роботу уповноважених трудових колективів з питань охорони праці, затвердженим наказом Держнаглядохоронпраці України від 28.12.93 № 135, зареєстрованим у Мін'юсті України 31.01.94 за № 18/227 (ДНАОП 0.00-4.11-93).

7.1.4 Положення про комісію з питань охорони праці підприємства розробляється згідно з Типовим положенням про комісію з питань охорони праці підприємства, затвердженим наказом Держнаглядохоронпраці України від 03.08.93 № 72, зареєстрованим у Мін'юсті України 30.09.93 за № 141, із зміною (ДНАОП 0.00-4.09-93).

7.1.5 Для проведення навчань та інструктажів, надання методичної допомоги працівникам з питань охорони праці, пропаганди безпечних методів роботи на підприємстві мають бути створені кабінети охорони праці відповідно до вимог Типового положення про кабінет охорони праці, затвердженого наказом Держнаглядохоронпраці України від 18.07.97 № 191, зареєстрованого у Мін'юсті України 08.10.97 за № 458/2262 (ДНАОП 0.00-4.29-97).

7.1.6 Посадові особи відповідно до вимог Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці, затвердженого наказом Держнаглядохоронпраці України від 26.01.2005 № 15, зареєстрованого у Мін'юсті України 15.02.2005 за № 231/10511, (далі — Типове положення про порядок проведення навчання), зобов'язані проходити попередню і періодичну перевірку знань з питань охорони праці.

7.1.7 Нормативні акти з охорони праці, що діють на підприємстві, мають опрацьовуватись та затверджуватись відповідно до Порядку опрацювання і затвердження власником нормативних актів про охорону праці, що діють на підприємстві, затвердженого наказом Держнаглядохоронпраці України від 21.12.93 № 132, зареєстрованого у Мін'юсті України 07.02.94 за № 20/229 (ДНАОП 0.00-8.03-93), та інших актів з охорони праці.

7.1.8 Роботодавець повинен організувати на підприємстві розслідування та вести облік нещасних випадків, професійних захворювань і аварій відповідно до вимог Порядку розслідування та ведення обліку нещасних випадків, професійних захворювань і аварій на

виробництві, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 25.08.2004 № 1112 (НПАОП 00.0-6.02-04).

7.2 Вимоги до забезпечення працівників спеціальним одягом, спеціальним взуттям, іншими засобами індивідуального захисту, змивальними та знешкоджувальними засобами

7.2.1 На роботах зі шкідливими і небезпечними умовами праці, а також роботах, пов'язаних з забрудненням або несприятливими метеорологічними умовами, працівники мають безкоштовно забезпечуватися спеціальним одягом, спеціальним взуттям та іншими засобами індивідуального захисту відповідно до вимог Норм безплатної видачі спеціального одягу, спеціального взуття та інших засобів індивідуального захисту працівникам деревообробної промисловості, затверджених наказом Держнаглядохоронпраці України від 31.01.2005 № 19, зареєстрованих у Мін'юсті України 22.02.2005 за № 257/10537 (НПАОП 20.0-3.10-05).

7.2.2 Порядок забезпечення працівників засобами індивідуального захисту повинен установлюватися відповідно до вимог Положення про порядок забезпечення працівників спеціальним одягом, спеціальним взуттям та іншими засобами індивідуального захисту, затвердженого наказом Держнаглядохоронпраці України від 29.10.96 № 170, зареєстрованого у Мін'юсті України 18.11.96 за № 667/1692 (ДНАОП 0.00-4.26-96).

7.2.3 Засоби індивідуального захисту працівників мають відповідати вимогам ГОСТ 12.4.011-89.

7.2.4 Вибір конкретного типу засобів захисту працівників необхідно здійснювати з урахуванням вимог безпеки для даного технологічного процесу або виду робіт та наявності небезпечних і шкідливих чинників.

7.2.5 Засоби індивідуального захисту необхідно використовувати у тих випадках, коли безпечна робота не може бути забезпечена організацією виробничих процесів, конструкцією обладнання, будівельно-планувальними рішеннями та засобами колективного захисту.

7.2.6 Працівники під час інструктажу мають бути ознайомлені з правилами експлуатації, методами перевірення справності та зберігання засобів індивідуального захисту.

7.2.7 Працівники не основних професій деревообробного виробництва мають забезпечуватись засобами індивідуального захисту згідно з відповідними галузевими нормами.

7.2.8 Для захисту органів слуху при рівні шуму 85 дБ і вище працівники мають забезпечуватися протишумовими навушниками згідно з державними стандартами «Засоби індивідуального захисту органів слуху. Загальні технічні вимоги і методи випробувань» (ГОСТ 12.4.051-87), «Засоби індивідуального захисту органа слуху. Вимоги безпеки і випробування. Частина 1. Шумозахисні навушники» (ДСТУ EN 352-1-2002).

7.2.9 Під час виконання робіт, пов'язаних з можливістю ураження очей (викидання різальним інструментом тріски, стружки, газозварювальні, лазерні, лакофарбувальні роботи та ін.), працівники мають бути забезпечені захисними окулярами згідно з ГОСТ 12.4.013-85Е, із світлофільтрами — відповідно до вимог державного стандарту «Скло оптичне кольорове. Технічні умови» (ГОСТ 9411-91Е).

7.2.10 Працівникам, які працюють з механізованим (пневматичним) ручним інструментом, необхідно видавати засоби захисту рук від вібрації відповідно до вимог державного стандарту «Засоби захисту рук від вібрації. Технічні вимоги і методи випробувань» (ГОСТ 12.4.002-97).

7.2.11 Працівники цехів, де проводяться оздоблювальні, шліфувальні роботи, мають бути забезпечені засобами захисту органів дихання згідно з вимогами державних стандартів «Засоби індивідуального захисту органів дихання. Класифікація і маркування» (ГОСТ

12.4.034-85), «Засоби індивідуального захисту органів дихання фільтруючі. Загальні технічні вимоги» (ГОСТ 12.4.041-89).

7.2.12 Для захисту шкіри рук працівникам повинні видаватись захисні пасти, мазі згідно з вимогами державного стандарту «Засоби індивідуального захисту дерматологічні. Класифікація і загальні вимоги» із зміною (ГОСТ 12.4.068-79).

7.2.13 Під час виконання робіт з синтетичними смолами, клеями, лакофарбовими матеріалами, розчинниками та іншими шкідливими речовинами працівники мають забезпечуватись гумовими рукавичками згідно з вимогами державного стандарту «Рукавиці гумові. Технічні умови» (ГОСТ 20010-93).

7.2.14 Працівники, одяг яких під час виконання роботи може бути залитий легкозаймистими речовинами (оздоблювальні роботи, виробництво сірників тощо), мають бути забезпечені запасними комплектами спецодягу.

7.2.15 Після закінчення роботи засоби індивідуального захисту необхідно (залежно від виду робіт) очистити, провітрити, висушити, знешкодити тощо.

7.2.16 Спецодяг повинен зберігатись окремо від особистого одягу працівників в індивідуальних шафах у спеціально виділеному приміщенні, яке повинне провітрюватись.

7.3 Режими праці та відпочинку

Режими праці та відпочинку працівників деревообробної промисловості визначаються відповідно до чинного законодавства України про охорону праці.

7.4 Вимоги до професійного добору працівників

7.4.1 Працівники, які допускаються до виконання робіт у виробничих процесах деревообробної промисловості, повинні мати відповідну професійну підготовку та відповідати фізіологічним і психофізіологічним особливостям робіт, які ними виконуються.

7.4.2 Працівники, які виконують роботи з важкими, шкідливими та небезпечними умовами праці або такі, де є потреба у професійному доборі, мають проходити за рахунок роботодавця попередній (при прийнятті на роботу) і періодичні (протягом трудової діяльності) медичні огляди.

7.4.3 Особи віком до 18 років приймаються на роботу після попереднього і, в подальшому, до 21 року підлягають щорічним медичним оглядам.

7.4.4 Медичні огляди працівників необхідно проводити відповідно до вимог ДНАОП 0.03-4.02-94.

7.4.5 Позачерговий медичний огляд повинен проводитись на прохання працівника або за ініціативою роботодавця, якщо стан здоров’я працівника не дозволяє виконувати трудові обов’язки.

7.4.6 Працівники, які приймаються на постійну чи тимчасову роботу і при подальшій роботі, відповідно до вимог Типового положення про порядок проведення навчання мають проходити на підприємстві навчання в формі інструктажів з питань охорони праці.

7.4.7 Навчання з питань пожежної безпеки необхідно проводити відповідно до вимог Типового положення про інструктажі, спеціальне навчання та перевірку знань з питань пожежної безпеки на підприємствах, в установах та організаціях України, затвердженого наказом МНС України від 29.09.2003 № 368, зареєстрованого у Мін’юсті України 11.12.2003 за № 1148/8469, Переліку посад, при призначенні на які особи зобов’язані проходити навчання і перевірку знань з питань пожежної безпеки, та порядку їх організації, затвердженого наказом МНС України від 29.09.2003 № 368, зареєстрованого в Мін’юсті України 11.12.2003 за № 1147/8468, Правил пожежної безпеки.

Начальник управління організації державного нагляду
в АПК, машинобудуванні, на транспорті та у зв’язку В. А. Маціяшко