

## **XXI. Требования охраны труда при производстве тетрадей**

366. Чистка магазинов и матриц строкоотливных наборных машин летучими растворителями должна проводиться в помещениях, оборудованных вытяжной вентиляцией.

367. Гартоплавильные котлы должны устанавливаться так, чтобы была исключена возможность попадания брызг сплава на работников.

Длина ручки ковша для ручного розлива сплава должна быть не менее 0,7 м.

368. Участки пола, на которых производится отливка стереотипов, должны быть покрыты металлическими листами.

369. На линовально-тетрадных агрегатах в случае применения нейтрализаторов статического электричества с напряжением 5000 В и выше должна быть предусмотрена защита от возможного прикосновения к токоведущим частям нейтрализатора.

370. Секция раската должна быть вынесена отдельно от линовально-тетрадного агрегата для двухрулонного раската и замены отработанных рулонов на ходу агрегата.

371. Запрещается эксплуатация агрегатов при неустановленных щитках и штангах:

- 1) на приемном барабане белой бумаги перед рубкой;
- 2) на подающих валиках обложки перед рубкой;
- 3) перед печатной парой (стереотипный барабан и декельный цилиндр) с блокировкой на цепь управления;
- 4) перед зоной шитья (верхним коромыслом швейных аппаратов), а также в зоне фальцножа;
- 5) на ручном повороте машины.

372. Заправка проволоки в швейный аппарат и проверка его работы должны производиться только поворотом швейной секции вручную или нажатием кнопки "ПУСК" от электродвигателя короткими толчками.

373. Во время работы агрегатов запрещается:

- 1) надевать тесемки на ролики и сбрасывать ремни с привода;
- 2) снимать краску с валиков и промывать их;
- 3) очищать стереотип и красочные валики;
- 4) находиться внутри агрегата, чистить или поправлять линовальные перья;
- 5) оставлять агрегат без надзора.

374. При работе резательной секции запрещается производить:

- 1) настройку формата тетрадей;
- 2) подтягивание зажимов, роликов, ножей;
- 3) вытаскивание неправильно подрезанных тетрадей из-под ножа.

375. Запрещается эксплуатация агрегатов и линий без блокировок, которые должны обеспечивать:

- 1) при блокировке ручного привода исключать возможность пуска агрегата со всех

кнопочных станций;

2) при блокировке щитов исключать возможность пуска агрегата или его остановку, если он работал;

3) замыкание цепи при неподаче лагена, срабатывание реле и отключение швейных агрегатов;

4) автоматически останавливать агрегат при блокировке контроля обрыва бумажного полотна и обложки;

5) останавливать агрегат при неисправной блокировке ограждения на механизме рубки белой бумаги;

6) останавливать агрегат при обрыве тесемок, затягивании бумаги между валиками, тесьмами конвейера в фальцаппарат, в швейный аппарат, при кривой подаче бумаги, обрыве бумаги и других неполадках.

376. Кнопка "ПУСК" на секциях агрегатов должна быть заблокирована со звуковым сигналом.

377. Пуск размоточного станка должен осуществляться только после установки защитного щитка веретена размотки бухты проволоки.

378. Заправку проволоки на катушку станка следует производить только при выключенном приводе станка.

379. Поправлять наматывающуюся на катушку проволоку необходимо при помощи деревянной колодки, разрезать проволоку - при помощи специальных ножниц.

380. Подготовка плоскочечной машины к работе должна производиться при отключенном общем выключателе и включенной сигнальной лампе.

Пуск машины в работу при выключенной сигнальной лампе запрещается.

381. На машине должна быть установлена блокировка выводного устройства для остановки машины в случае смятия отпечатанного листа.

382. Автоматическая линия должна быть оборудована средствами аварийной сигнализации, блокировки и звуковой сигнализацией пуска.

383. Удалять смятую бумагу и блоки тетрадей из-под ножей пресса прижима стопорезок следует только при отключенном приводе с предварительным доведением пресса прижима и ножа в крайнее верхнее положение.

384. Пуск одноаппаратной проволокошвейной машины в работу допускается только при расположении блока тетрадей на столе и его выравнивании у швейного аппарата.

На ходу машины запрещается регулировка швейного аппарата по толщине блока и его выравнивание.

385. Правка ножа трехножевой резательной машины должна производиться вне машины оселками в специальной оправе.

386. Смену ножей, колодок, марзанов и перемену формата допускается производить только при обесточенном приводе.

387. Запрещается работа на машине при отключенном конвейере подачи тетрадей бумажного блока.

388. Пуск машины должен осуществляться только при нажатии кнопок двумя руками

(принцип двуручного управления).

389. Одноножевые резательные машины должны быть оборудованы фотоэлементом, заблокированным с откидывающейся металлической дугой для предотвращения попадания рук под ножи при взятии готовой продукции из зоны резания.

390. Блокирующие устройства на резательных машинах должны исключать возможность самопроизвольного опускания ножа.

391. В момент достижения ножом крайнего верхнего положения резательная машина должна выключаться автоматически, причем лезвие ножа не должно выступать за нижний край прижима.

392. Тормозное устройство на резательных машинах должно обеспечивать возможность остановки ножа в любом положении.

393. Запрещается:

1) применение одноножевых резательных машин с ножным включением. Включение должно проводиться при помощи кнопок утопленного вида;

2) применение на резательных машинах марзанов и прокладок из свинцовых сплавов.

394. Резательные машины должны быть укомплектованы пневмотранспортерами, обеспечивающими удаление бумажных обрезков.

395. Платформы с отпечатанной продукцией должны устанавливаться на расстоянии не менее 0,5 м от станков.

396. Одноножевые резательные машины не допускается размещать около проездов внутризаводского транспорта.

397. Ротационно-линовальные машины должны быть оборудованы самоблокирующей кнопкой "СТОП", исключающей случайный ее пуск с другого места.

398. При смене резальных ножей крепящие винты ножа должны быть плотно затянуты, а юстировочные винты предохранены контргайками.

399. Защитная планка биговального станка перед ножом не должна располагаться выше 10 мм над уровнем столика.

400. Запрещается работа на биговальном станке, если при одном нажатии на педаль биговальный аппарат делает несколько ходов.

401. На ножевых фальцевальных машинах должны быть предусмотрены устройства, исключающие падение натяжного груза при обрыве тесемок.

402. Во время работы ножевой фальцевальной машины запрещается:

1) поправка тесьмы;

2) выравнивание листов на нижнем столе конвейера;

3) удаление смятых листов и упавших под машину тетрадей.

403. Во время работы кассетной фальцевальной машины запрещается:

1) выравнивание и поправка листов на нижнем столе самонаклада;

2) удаление помятых тетрадей из кассет;

3) передвижение упоров в кассетах;

4) перемещение выравнивающей линейки;

5) поправка тесьмы выводящего конвейера.

404. На фальцевальных машинах с ручным накладом листов должны быть установлены планки, предохраняющие руки работников от попадания под фальцующие ножи или валики.

405. Расстояние между окантовочными полуавтоматами в рабочей зоне должно быть не менее 1,2 м.

Стол-угольники и паковально-обжимные прессы должны устанавливаться на расстоянии 0,4 м от полуавтоматов.

406. Пуск транспортного устройства (ленточного конвейера) бумагорезательной машины должен производиться с одного пульта управления с предварительной подачей звукового сигнала.

407. Остановка конвейера должна производиться с рабочего места обандеровщиков, упаковщиков и стопорезчиков.

408. Расправление массы в закладном устройстве каландра необходимо производить деревянной лопаткой.

409. Массу с валов каландра следует снимать при помощи ножа или шабера.

410. Во время работы на каландре запрещается:

1) поправлять массу между валиками руками;

2) заправлять каландр без присутствия питальщика;

3) прикасаться руками к валкам и тиснильному валику;

4) работать на каландре без средств индивидуальной защиты рук.