

Х. Требования охраны труда при производстве трикотажных изделий

94. При производстве трикотажных изделий процессы приготовления парафиновых блоков, резиноокрутки, печатания полотна, подготовки шаблонов, приготовления красильных и химических растворов, должны осуществляться на рабочих местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

95. При осуществлении процесса формовки парафиновых блоков должен быть исключен контакт работников с охлаждающей водой и расплавленным парафином.

96. Транспортировка бобин, навоев, патронов, секционных катушек, товарных валиков, готовой продукции, а также съем и установка секционных катушек, навоев и товарных валиков должны производиться с помощью подъемно-транспортных приспособлений и механизмов.

97. Плавка металла в тиглях и заливка игл должны производиться в изолированном помещении в вытяжных шкафах или на столах, оборудованных местными отсосами.

98. Сушка шаблонов должна производиться в специальных камерах или сушильных шкафах, оборудованных вытяжной вентиляцией.

Перед проведением работ внутри сушильной камеры оборудование должно быть остановлено и провентилировано с целью доведения температуры рабочих органов до величины, не превышающей 30°C.

99. Заготовка маточного раствора пергидроля должна быть механизирована или автоматизирована.

100. Поверхностное охлаждение емкостей с пергидролем холодной водой должно производиться при достижении уровня температуры пергидроля не выше 30°C.

101. При эксплуатации плоскофанговой машины необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) заправку ниток, смену игл производить при выключенном электродвигателе;
- 2) при заправке нити пользоваться специальным приспособлением (специальной проволокой или крючком);
- 3) не касаться движущихся частей машины, не открывать и не снимать ограждения при работающей машине;
- 4) чистку и смазку движущихся частей машины производить при выключенном электродвигателе после полной остановки рабочих органов.
- 5) не оставлять работающую машину без присмотра.

102. При формовке трикотажных изделий раскладку купонов и деталей изделий следует производить в нерабочем состоянии пресса, исключив поступление пара.

103. Во время пропаривания во избежание ожогов и травмирования рук запрещается поправлять купоны и изделия, находящиеся на рабочей поверхности пресса.