

IV. Общие требования охраны труда при осуществлении производственных процессов и эксплуатации технологического оборудования

48. Безопасность производственных процессов нанесения металлопокрытий должна обеспечиваться:

- 1) автоматизацией производственных процессов, являющихся источником вредных и (или) опасных производственных факторов;
- 2) комплексной механизацией и автоматизацией ручного труда, дистанционным управлением производственными процессами и операциями;
- 3) заменой производственных процессов и операций, связанных с наличием вредных и (или) опасных производственных факторов, процессами и операциями, при которых указанные факторы отсутствуют или имеют меньшую интенсивность;
- 4) заменой токсичных и горючих веществ менее токсичными, нетоксичными и негорючими веществами;
- 5) исключением (ограничением) непосредственного контакта работников с веществами, растворами, исходными материалами и отходами производства, оказывающими вредное воздействие на организм работников, а также своевременное их удаление и обезвреживание;
- 6) использованием блокировочных устройств, средств световой и звуковой сигнализации, аварийного отключения производственного оборудования при нарушениях производственных процессов;
- 7) применением безопасных способов хранения и транспортирования исходных и вспомогательных веществ и материалов, заготовок и готовой продукции;
- 8) применением средств индивидуальной и коллективной защиты работников.

49. Производственные процессы нанесения металлопокрытий, при осуществлении которых применяются или образуются вещества 1-го или 2-го классов опасности, должны обеспечивать максимальное исключение ручных операций и контактов работников с ними, что может быть реализовано посредством:

- 1) непрерывности и замкнутости технологических процессов с осуществлением их в герметичной аппаратуре;
- 2) автоматического или дистанционного управления производственными процессами;
- 3) установки укрытий с вытяжной вентиляцией в местах выделения вредных веществ.

50. Элементы технологического оборудования, излучающие электромагнитные поля высоких, ультравысоких и сверхвысоких частот (конденсаторы, ВЧ-трансформаторы, фидерные линии, индикаторы), должны быть экранированы.

51. При работе ультразвукового оборудования должен быть полностью исключен непосредственный контакт работников с рабочей жидкостью, ультразвуковым инструментом и обрабатываемыми изделиями.

52. Части механизмов, имеющие вращательное и возвратно-поступательное движение и представляющие опасность для работников, должны быть ограждены.

53. Дверцы, люки для доступа к токоведущим частям технологического оборудования должны открываться с помощью ключей, специального инструмента или иметь

блокировку, обеспечивающую полное снятие напряжения при их открывании.

54. Работы с вредными и взрывопожароопасными веществами, используемыми при нанесении металлопокрытий, должны проводиться при включенных вентиляционных и аспирационных системах с применением работниками соответствующих средств индивидуальной защиты (далее - СИЗ).

55. При работе на автоматах, полуавтоматах и других механизированных установках и поточных линиях по нанесению металлопокрытий должны соблюдаться требования, установленные технической (эксплуатационной) документацией организации-изготовителя.