

XXIII. Требования охраны труда при производстве технических видов бумаги

445. Расположение кнопок включения и выключения сигнализации, пуска и остановки агрегатов должно обеспечивать возможность управления механизмами непосредственно с рабочих мест.

446. В производственных помещениях, где приготавливаются и используются рабочие составы на основе взрывоопасных и пожароопасных органических растворителей, должно находиться не менее двух человек.

447. Аппараты с мешалками, остановка которых в процессе пропитки и покрытия бумаги и картона может привести к аварии, должны иметь сигнализацию остановки мешалки и блокировку с приводом для остановки машин.

448. Загрузка химикатов в аппараты должна производиться механизированным способом при включенной местной вытяжной вентиляции или ручным способом с применением соответствующих СИЗ.

449. Аппараты, предназначенные для загрузки в них твердых, жидких и сыпучих веществ, должны быть постоянно закрыты крышками, за исключением случаев, предусмотренных технологическим регламентом.

450. Емкости для приготовления рабочих составов необходимо промывать без спуска в них работников.

В случае необходимости работы внутри емкостей должны выполняться по наряду-допуску.

451. Блокирующее устройство на машинах для пропитки и нанесения покрытий должно обеспечивать при обрыве бумаги и картона:

- 1) выключение электронагрева в сушильной камере;
- 2) остановку привода машины и подачи пропитывающих или покрывающих составов.

452. В производстве ингибированных видов бумаги процессы налива, промывки и перекачки раствора ингибитора, а также фильтрация должны быть механизированы.

453. Отходы ингибированной бумаги, обтирочный материал, марля, загрязненная после фильтрации растворов, должны убираться в закрывающиеся металлические ящики для последующей утилизации.

454. Запрещается:

- 1) проверять уровень в емкостях с ингибированными растворами с использованием открытого огня;
- 2) сдавать в макулатуру ингибированную бумагу, а также бумагу, снятую при расконсервации изделий (все отходы подлежат утилизации);
- 3) применять ингибированную бумагу не для целей консервации (для завертывания пищевых продуктов, одежды, книг, личных предметов);
- 4) хранить готовую продукцию (ингибированную бумагу) в производственных помещениях.

455. Заправка бумаги в тянущие валики должна производиться с пола при выключенном упаковочном станке.

456. В зоне заправки бумажного полотна перед тянущими валиками должно быть установлено ограждение, предотвращающее попадание пальцев рук работников в валики при заправке бумаги.

457. Во время работы запрещается нахождение работников перед рулоном бумаги при выталкивании его толкателем из станка, а также поправка на ходу станка отклеившихся боковых упаковочных кругов бумаги на торцах рулона.

458. В производстве светочувствительной бумаги заправку бумажного полотна через сушильную камеру необходимо производить при выключенном электронагреве.

459. Заправка бумажного полотна на периферическом накате проводится вручную, путем намотки 2 - 3 слоев полотна бумаги на втулку с последующим пуском машины и постепенной доводкой скорости до рабочей.

460. При обрыве бумажного полотна необходимо выключить электронагрев и остановить машину.

461. При загорании бумаги в сушильной камере необходимо выключить электронагрев, оборвать бумагу на входе и выходе из сушильной камеры.

Повторное протягивание полотна бумаги должно производиться после полного сгорания оставшейся в камере бумаги.

462. Запрещается удалять бумагу, находящуюся на шиберах, руками.

463. Наматывающуюся вокруг валиков бумагу необходимо удалять при помощи сжатого воздуха.

464. Запрещается протягивать бумажное полотно, находясь между маятником и валами, а также находиться вблизи поворотных рычагов при смене рулонов.

465. На размоточном станке должна быть установлена блокировка веретена.

Заправку станка для перемотки бумаги необходимо производить после его остановки и намотки 2 - 3 оборотов вручную.

466. Снятие металлических втулок (штанг) со станка должно производиться двумя работниками.

467. Во избежание срыва рулона заправка его на станок должна производиться при плотной установке металлической втулки на кулаки.

468. У загрузочных отверстий краскотерок должны быть установлены защитные устройства, предотвращающие попадание рук работников в машину.

469. Размеры контрольных и загрузочных отверстий краскосмесителей должны исключать возможность попадания рук работников в машину.

470. Запрещается регулировка процесса сушки бумаги путем открывания окон в камерах предварительной сушки и промывка корытных и красконаносных валов на ходу машины.

471. В производстве бумаги с полиэтиленовым покрытием заправку бумаги допускается производить на скорости до 15 м/мин.

472. Подачу расплавленного полиэтилена разрешается производить только при включении охлаждения на цилиндре и отсутствии работников на рельсах передвижной тележки экструдера.

473. В производстве карбонированных и парафинированных видов бумаги подача парафина и красок в ванны машин должна быть механизирована.

474. Парафинирование бумаги должно производиться на теплоизолированной парафинирующей машине с закрытой системой подачи парафина.
475. При контактном способе пропитки фильтр-картона заправка бумажного полотна должна производиться на ходу пропиточной машины не менее чем двумя работниками при скорости машины не более 10 м/мин.
476. Заправку (путем опускания в раствор) пропиточного устройства допускается производить только при остановленной машине двум работникам.
477. Пропиточная машина должна быть оборудована устройством для снятия статического электричества.
478. Над пропиточным устройством, каландром, охлаждающей зоной пропиточной машины должны быть установлены колпаки с отсосом от них воздуха.
479. Пропиточная машина должна быть оборудована блокировкой, отключающей ее при прекращении работы вытяжной вентиляции.
480. Перед чисткой битумоприемника, битумохранилища необходимо полностью выкачать или слить остатки битума, отключить линию подачи пара, установить видимые заглушки на линиях паропроводов и битумопроводов, охладить битумоприемник и битумохранилище до температуры не выше 40 °С, обесточить электродвигатели.
481. Запрещается применение открытого огня для прогревания насоса массопровода или крана.
482. Во время работы насоса при перекачивании массы битума или закачке битума в разные емкости переключение кранов на линии массопровода запрещается.
- Перед перекрытием крана насос должен быть остановлен.
483. Участки пропиточной ванны с лицевой и приводной сторон должны быть оборудованы щитками на шарнирах для исключения возможности разбрызгивания битумной массы за пределы ванны.
484. Запрещается эксплуатация пропиточной ванны без вытяжного колпака с механической вентиляцией.
485. Для измерения температуры нагрева битумной массы в пропиточной ванне должна быть установлена стационарная регистрирующая аппаратура.
486. Запрещается включение пропиточной ванны в работу без сигнальной связи с другими участками агрегата.
487. Закачку горячего битума в ванну допускается производить с нижней части ванны.
488. Запрещается закачивание битумной массы в ванну во время заправки полотна бумаги-основы.
489. Укладку листов кровельного картона в штабеля вручную на вагонетки допускается производить на высоту не более 1,5 м.
490. Электрический кабель для питания электродвигателя траверсной тележки должен быть подвешен на тросе в кольцах петлями, свободно растягивающимися на ходу движения тележки.
491. Для удержания траверсной тележки против рельсовых путей камер или площадок в период закатывания или скатывания с нее вагонеток должны быть оборудованы фиксаторы.

492. Решетки в камерах с подвальным помещением должны быть расположены на уровне головок рельсов и содержаться в исправном состоянии.

493. Расстояние между соседними брусками решетки не должно превышать 3 см.

494. В сушильных камерах должно быть устроено освещение напряжением 12 В с включением снаружи камер.

495. Управление режимом сушки должно быть дистанционным, а регулирование этим процессом автоматизировано.

496. Вход в горячую (выше 40 °С) сушильную камеру запрещается.

До входа в газовую сушильную камеру она должна быть отключена от газопроводов и провентилирована.

497. Производить работы на своде топки во время ее работы запрещается.

498. Шиберы, перекрывающие дымоходы, должны иметь приспособления, позволяющие переключать их с пола, и ограждающие устройства, препятствующие их выходу из гнезда.

499. Воздуховоды, газопроводы, топки и двери камер должны быть герметичны.

500. Калитки-дверцы в воротах сушильных камер должны быть оборудованы затворами, открывающимися как снаружи, так и изнутри камеры.

501. В производстве бумаги под бархат заправку вязкозных отходов в желоба для прессования допускается производить только при выключенных электродвигателе и гидравлической системе.

502. Замену ножей на ворсорезательной машине допускается производить только при обесточенном приводе.

Во время работы машины запрещается отрывать или поправлять неотрезанное волокно в режущей части машины.

503. Засыпать ворс в ванну с кипящей водой и размешивать ее во время окраски допускается только при полностью закрытых паровых вентилях.

504. Вакуум-формирующая машина должна быть оборудована блокирующим замком на щите управления и кнопками "СТОП", сблокированными с приводом.

505. Запрещается эксплуатация агрегатов вакуум-формирующей машины при неисправных блокировочных устройствах, обеспечивающих:

1) автоматическое выключение привода при увеличении нагрузки на привод (в том числе при перекосе качелей);

2) включение выключающего флажка при попадании на качели посторонних предметов, имеющих размер по высоте больше, чем высота прокладки;

3) остановку машины и сушильной части при отключении вентиляции.

506. Запрещается эксплуатация формовочной машины при отсутствии ограждений перед вакуум-фильтрами, перед зубчатым колесом привода, приводом кулачкового механизма и вспомогательным приводом конвейера сушильной печи.

507. Съем нижних вакуумных форм с барабанов должен производиться с помощью захватного приспособления.

508. Мойка и травление форм кислотой должны проводиться только в моечном отделении.

509. Удаление налета волокна с поверхности верхних форм допускается производить щеткой с ручкой или сжатым воздухом.

510. Для окон моечного помещения должны применяться матовые стекла, покрытые клеевой краской.

Вход посторонних лиц в моечное помещение запрещается.

511. Освещение сушильной камеры должно производиться с наружной стороны через остекленные проемы сушильной камеры.

512. На рабочем месте машиниста упаковочной линии со стороны сушильной камеры должна быть установлена воздушная завеса.

513. Во время работы упаковочной машины запрещается находиться в зоне пневмозаслонок и толкателей до окончания полного цикла работы упаковочного пресса.

514. В производстве слоистых бумажных пластиков работу на пропиточных машинах допускается выполнять только при включенной местной вытяжной вентиляции.

515. Заправку бумаги следует производить только при остановленной машине.

516. Освобождать резательный нож от забившегося брака следует при обесточенном приводе.

517. Набор пакетов пропитанной синтетическими смолами бумаги должен выполняться с применением средств индивидуальной защиты рук.

518. Гидропресс должен быть снабжен вытяжным зонтом, обеспечивающим удаление образующегося при прессовании вредного газа.

519. Парораспределительные колонки, а также шарнирные трубки гидропресса должны быть ограждены защитным экраном, исключающим опасность ожога.

520. Подниматься на загрузочную площадку допускается одновременно не более чем двум работникам.

521. Для предотвращения падения заправочной площадки должны быть устроены ловители.

522. Конструкция ножниц должна исключать самопроизвольное опускание ножа (сдвоенные рабочие ходы).

523. Ограждение ножа должно быть установлено со стороны подачи плит пластика.

524. Педаль (штанга) ножниц должна иметь козырек по всей длине во избежание случайного пуска.

525. Запрещается эксплуатация ножниц при неисправной блокировке режущего инструмента с приводом.

526. Высекательные прессы должны быть оборудованы устройствами, исключающими возможность попадания рук работника под штамп.

527. Запрещается поправлять заготовку во время движения ползуна.

Удаление застрявших деталей в штампе допускается производить только при остановленном прессе.

528. Очистку плит пресс-форм допускается производить только при помощи вспомогательных линеек.

529. Прессы должны быть снабжены тормозным устройством, устраняющим возможность движения штампа после выключения прессы.

530. У станков с подвижным столом и утюжковым прижимом верхняя часть шлифовальной ленты должны быть ограждена.

531. Перед посылочным механизмом должен быть установлен передвижной ограждающий козырек.

532. Нерабочая часть дисков шлифовальных станков должна быть ограждена.

Зазор между столом и плоскостью диска шлифовального станка должен быть не более 5 мм.

533. Пусковое устройство высокочастотной установки для сварки поливинилхлоридной пленки должно быть заблокировано с ограждением таким образом, чтобы при снятых ограждениях включение высокочастотной установки было невозможным.

534. Работы по настройке и регулировке высокочастотной установки должны выполняться после оформления наряда-допуска.

535. Полы вблизи высокочастотного генератора должны быть покрыты диэлектрическими ковриками или дорожками.

536. Запрещается:

1) работать на установке при неэффективном или бездействующем охлаждении генераторной лампы, снятом ограждении;

2) менять лампы в генераторе и выпрямителе, а также предохранители при включенной установке;

3) прикасаться к плитам прессы высокочастотной установки при включенном электропитании.

537. Запрещается работа на высокочастотной установке, если не загораются сигнальные лампочки, а также включение установки после ее автоматического отключения до выявления и устранения причин отключения.

538. В производстве шпагата наматывающие катушки должны иметь ограждение.

Регулировка намотки катушки шпагата должна быть автоматизирована.

539. Заправку бумажных лент на станок допускается проводить только при выключенном станке.

540. В случае, если станки снабжены флексографическим печатным устройством, а растворитель относится к легковоспламеняющимся жидкостям, необходимо предусмотреть у печатных валиков местные отсосы, а в производственном помещении - систему аварийной вентиляции.

541. Механические вальцовочные головки, вращающиеся срывные ножи, высекающие круглые и прямые ножи должны быть снабжены прозрачными кожухами, заблокированными с приводом оборудования.

542. Оборудование для дробления и размола абразивного материала должно быть герметично.

543. Запрещается эксплуатация технологической линии по производству шлифовальной бумаги при неисправной местной вытяжной вентиляции.