

XIV. Требования охраны труда при изготовлении обуви

134. Следующие производственные процессы и операции, связанные с изготовлением обуви, должны осуществляться и выполняться в изолированных, оборудованных общеобменной вентиляцией помещениях:

- 1) хранение и размотка рулонов синтетических и искусственных кож, раскладка пластин картонов и резин с целью удаления из них летучих химических веществ;
- 2) рантовое изготовление обуви;
- 3) производство обуви методом горячей вулканизации;
- 4) производство обуви литьевым способом;
- 5) литье низа обуви на литьевых машинах из полиуретанов, поливинилхлорида, термоэластопластов или других полимерных материалов;
- 6) процессы размола отходов из полимеров;
- 7) приготовление компонентов полиуретановой композиции (подготовительное отделение);
- 8) чистка пресс-форм литьевых машин;
- 9) изготовление силиконовых матриц;
- 10) формование верха обуви в силиконовых матрицах на установках токов высокой частоты;
- 11) клеевые операции, выполняемые вне конвейера.

135. Применять меры защиты рук работников при работе на прессах (блокировка пусковых кнопок при нахождении рук работника в рабочей зоне прессования) при производстве операций:

- 1) вырубка деталей низа обуви;
- 2) раскрой деталей верха обуви.

136. При осуществлении производственных процессов изготовления обуви должны быть механизированы или автоматизированы следующие операции:

- 1) фрезерование, шершевание;
- 2) резка каучука;
- 3) межоперационная транспортировка резиновых смесей;
- 4) подача резиновой ленты к режущим инструментам и отбор заготовок;
- 5) загрузка резиновых отходов в смеситель;
- 6) подача резиновой крошки в промежуточную емкость и в девулканизатор.

137. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается выполнение следующих производственных операций:

- 1) нанесение и сушка клея;
- 2) фрезерование подошв и каблучков;
- 3) окраска уреза подошв;

- 4) окраска наружных краев деталей верха обуви;
- 5) загибка краев деталей верха с использованием клеев-расплавов;
- 6) вклеивание задников и подносков;
- 7) обтяжка и клеевая затяжка заготовок обуви;
- 8) затяжка носочной части обуви пластинами с применением клеев;
- 9) околачивание, сглаживание обуви, взъерошивание, срезание складок и излишков затяжной кромки обуви;
- 10) шлифование, полирование, чистка и отделка обуви;
- 11) клеймение красками на органических растворителях;
- 12) паровлажностная обработка;
- 13) горячий обдув.

138. Очистка от клея рабочего места, очистка загрязнений уреза подошв и размешивание краски должны производиться специальными приспособлениями, изготовленными из цветного металла или дерева.

139. При проведении разглаживания швов, сколачивания канта, обтяжки и клеевой затяжки заготовок обуви температура рабочих органов устройств должна регулироваться автоматически.

140. Сушка деталей обуви с нанесенным на них клеем должна осуществляться в специальных сушильных камерах.

Сушка деталей обуви после нанесения клеев (латексов) методом обдувки горячим воздухом запрещается.

141. После изготовления силиконовых матриц вытяжную вентиляцию следует держать включенной до окончания рабочего дня. Перед началом следующей смены (на вторые сутки) помещение должно быть провентилировано в течение 30 - 40 мин.

142. Рабочий стол для изготовления силиконовых матриц должен быть оборудован бортовыми отсасывающими устройствами.

143. Над формовочно-уплотнительным прессом должен быть смонтирован поворотный вытяжной зонт, находящийся во время отвердевания силиконовой смеси над прессом.

144. Установку и съем пресс-форм следует производить с помощью специальных приспособлений, исключающих контакт рук работников с горячей пресс-формой.

145. При чистке пресс-форм запрещается использование диметилформамида в качестве растворителя.

146. При изготовлении силиконовых матриц для разлива силиконовой смеси следует использовать закрывающуюся емкость, подсоединенную во время разлива смеси к системе вытяжной вентиляции.

147. При развеске пирофоров следует использовать оборудование, исключающее искрообразование.

148. Охлаждение резиновых изделий должно производиться в шкафу, оборудованном местной вытяжной вентиляцией.

149. Усадка резины должна осуществляться в термоусадочной камере, оборудованной

местной вытяжной вентиляцией.

150. Высота уложенных на поддон после усадки резины пластин должна быть не более 1,5 м.

151. В процессе шпальтования резиновых пластин должно быть предусмотрено снятие зарядов статического электричества.

152. Приготовление электролита для чистки пресс-форм необходимо осуществлять в отдельном помещении, оборудованном системой приточно-вытяжной вентиляции.

153. Очищение от нагара и промывание водой пресс-форм и кассет должны производиться в закрытой ванне при работающей приточно-вытяжной вентиляции.

Пресс-формы и кассеты во избежание падения должны быть закреплены.

154. Сушка пресс-форм должна производиться на специальных стеллажах.

155. Процесс дробления резиновых отходов должен осуществляться при работающей местной вытяжной вентиляции.

156. Производственные процессы с применением лаков, в состав которых входят органические растворители, должны выполняться в специальных укрытиях на рабочих столах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.