

XXV. Требования охраны труда при производстве бумажных мешков и изделий санитарно-гигиенического, бытового и хозяйственного назначения

559. Технологические машины по производству бумажных мешков должны размещаться в помещениях с водонепроницаемыми полами.

560. Печатный механизм трубочной машины должен управляться таким образом, чтобы при бездействии машины краско-накатные вальцовочные цилиндры приподнимались.

Рабочее состояние печатного механизма должно фиксироваться на пульте управления сигнальной лампой.

561. Электропривод трубочной машины должен иметь устройство для быстрой ее остановки в случае неисправности.

562. При заправке рулона валиком запрещается нахождение работников с обратной стороны рулона в размоточной части трубочной машины.

563. Заправка рулонами всех видов машин для производства бумажных мешков должна быть механизирована.

564. Запрещается проведение первого пласта бумаги через форму во время движения машины.

565. Регулирование отрывных прессов допускается производить только при полностью остановленной машине и выключенном двигателе.

566. Испытание всей машины в движении после регулировки должно осуществляться от ручного привода.

567. Механические фальцовочные головки, вращающиеся срывные ножи, высекающие круглые ножи должны быть снабжены прозрачным кожухом и заблокированы с пуском машины.

568. Клей к отдельным клеевым ящикам должен подаваться насосом через запираемые питательные трубопроводы. Излишки клея должны отводиться по перепускному трубопроводу обратно к сборному сосуду.

569. Если работа выполняется не со всеми полотнами, то неиспользуемые позиции должны быть заблокированы.

570. Обработываемые трубки должны быть сложены в штабеля высотой не более 1,6 м, не ближе 1 м от конвейеров, швейных потоков и электродвигателей. Поддоны для штабелирования трубок должны иметь достаточный размер с тем, чтобы все пакеты трубок лежали на них гладко, не свешивались по бокам.

571. Запрещается укладывать на ленту конвейера мешки штабелями высотой более 1 м, а также брать пачку мешков в месте стыка пластинчатого конвейера и ограждений.

572. При работающей дноклеильной машине запрещается удаление из-под штанги с присосками перекосившихся мешков и устранение мешков на ходу машины из подающих и выбрасывающих ремней.

Устранение забоя трубок на дноклеильной машине допускается производить предназначенным для этой цели ножом.

573. Дноклеильные машины должны быть оборудованы по длине аварийными кнопками "СТОП".

574. При включенном отрубке дноклеильной машины запрещается заправка бобины покровного листа и клапана и исправление вручную бумажного полотна покровного листа и клапана.

575. Бобины покровного листа и клапана необходимо складывать только на торец.

576. Сшивальные головки швейных машин должны быть оборудованы защитными устройствами, исключающими попадание рук работника в опасное пространство.

577. Швейные машины, приводимые в действие педалью, должны исключать случайное воздействие на педаль.

578. Заправка швейной машины нитками, крепом допускается только при полной ее остановке и выключенном приводе машины.

579. Запрещается работа на швейной машине и агрегате, если погнута игла и открыты крышки прускателей механического отруба.

При подаче трубок к швейной машине или агрегату последние должны быть остановлены.

580. Прессы для прессования кип мешков должны иметь ножные манипуляторы, с помощью которых при неисправности прессы мгновенно устанавливается привод на опускание.

581. Испытание всех типов мешков должно быть механизировано.

Помещения для испытания мешков должны быть изолированы и оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.

582. Фальцевальные и резательные устройства станков для производства изделий санитарно-гигиенического и бытового назначения должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

Работа станков при выключенной или неисправной вентиляции запрещается.

583. Заправку бумаги и картона во все типы станков допускается производить только при ручном прокручивании станка и отключенном электродвигателе.

584. Запрещается эксплуатация наслаивающих машин без защитного экрана перед дисковыми ножами.

585. Замену бобин и шпулек кругловязальных станков допускается производить только при отключенной головке.

586. Приемный лоток салфеток должен находиться на высоте 1,0 - 1,2 м.

587. С лицевой стороны салфеточного станка должна быть оборудована площадка для удобства заправки бумажного полотна на верхние бумаговедущие валики и на устройство сгиба.

588. В конце приемного лотка салфеток должен быть установлен стопор, препятствующий выпадению подвижного упора.

589. Запрещается включение электропривода салфеточного станка до намотки бумажного полотна на ножевой вал.