

Х. Требования охраны труда при осуществлении производственных процессов, связанных с переработкой пластмасс

254. При осуществлении производственных процессов получения изделий из пластмасс литьем, спеканием, прессованием, вальцеванием, каландрованием технологическое оборудование следует группировать по видам производств.

255. Загрузка бункеров, дозирующих устройств и таблетмашин должна осуществляться механическим способом из технологических контейнеров и растарочных устройств.

256. Сушка и предварительный нагрев пластических материалов должны производиться в технологическом оборудовании, исключая загрязнение воздуха рабочей зоны вредными веществами.

257. Сушка порошковых полимерных материалов для удаления остаточных количеств влаги должна осуществляться в закрытых аппаратах под разрежением.

258. Загрузка пресс-порошка в бункеры пресс-автоматов, реактопласт-автоматов, роторных линий и таблетмашин должна быть механизирована.

Технологическое оборудование должно исключать пылевыведение.

259. При выгрузке горячих изделий из пластмасс из технологического оборудования должен быть исключен непосредственный контакт работников с этими изделиями. Остывание изделий необходимо осуществлять в предусмотренных для этих целей укрытиях или специальных помещениях, оборудованных вытяжной вентиляцией.

260. Выгрузка изделий из пластмасс из печей должна производиться после остывания их в печах до температуры, не превышающей 40 °С, при работающей местной вентиляции.

Допускается выгрузка изделий из пластмасс из печей при температуре, не превышающей 150 °С, в специальные контейнеры, размещенные под аспирационными устройствами, до полного остывания изделий.

261. При обработке изделий из пластмасс в камерах машин (при нагреве, промывке, отделке изделий) пребывание работников внутри камер запрещается.

262. При изготовлении и использовании свинцовых форм должны соблюдаться меры безопасности, предупреждающие загрязнение свинцом воздуха рабочей зоны и кожных покровов работников.

263. Загрузка гранулированного, измельченного или сыпучего полимера в количестве более 10 кг/час в бункеры технологического оборудования должна быть механизирована и осуществляться пневматическими или шнековыми устройствами.

264. Места возможных выбросов расплавленного материала пластмасс (зона сопла термопластавтомата, головка экструдера) должны быть оборудованы защитными экранами.

265. При освобождении термопластавтомата или экструдера от горячего полимерного материала (при аварии, выходе брака, остановке машины) сброс материала должен осуществляться в специально предназначенную для этого передвижную емкость с крышкой, удаляемую из производственного помещения в специально отведенное место.

266. Подготовку рабочих растворов клеев следует производить в закрытых аппаратах (смесителях, реакторах).

267. Нанесение клеев и растворителей на поверхности склеиваемых деталей из пластмассы следует производить в аспирируемых укрытиях с помощью кистей, пипеток, шприцев и других приспособлений.