

ПАСТАНОВА

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

№ _____

г. Мінск

г. Минск

Об утверждении специфических санитарно-эпидемиологических требований

На основании абзаца второго подпункта 2.1 пункта 2 общих санитарно-эпидемиологических требований к содержанию и эксплуатации капитальных строений (зданий, сооружений), изолированных помещений и иных объектов, принадлежащих субъектам хозяйствования, утвержденных Декретом Президента Республики Беларусь от 23 ноября 2017 г. № 7, Совет Министров Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить специфические санитарно-эпидемиологические требования к содержанию и эксплуатации объектов агропромышленного комплекса и объектов промышленности, деятельность которых потенциально опасна для населения (прилагаются).

2. Предоставить Министерству здравоохранения право разъяснять вопросы применения специфических санитарно-эпидемиологических требований, утвержденных настоящим постановлением.

3. Настоящее постановление вступает в силу после его официального опубликования, за исключением пункта 35 специфических санитарно-эпидемиологических требований, утвержденных настоящим постановлением, вступающего в силу с 27 января 2020 г.

Премьер-министр
Республики Беларусь

С.Румас

УТВЕРЖДЕНО

Постановление Совета Министров
Республики Беларусь

СПЕЦИФИЧЕСКИЕ САНИТАРНО- ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

к содержанию и эксплуатации объектов агропромышленного комплекса и объектов промышленности, деятельность которых потенциально опасна для населения

ГЛАВА 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Настоящими специфическими санитарно-эпидемиологическими требованиями устанавливаются требования к содержанию и эксплуатации объектов агропромышленного комплекса и объектов промышленности, деятельность которых потенциально опасна для населения (далее, если не определено иное, – объекты), за исключением объектов промышленности по переработке сельскохозяйственной продукции, продовольственного сырья и производству пищевой продукции.

2. Государственный санитарный надзор за соблюдением настоящих специфических санитарно-эпидемиологических требований осуществляется при размещении и эксплуатации объектов в порядке, установленном законодательством.

3. Объекты производственной инфраструктуры, а также работы и услуги, представляющие потенциальную опасность для жизни и здоровья населения, осуществляемые на этих объектах, подлежат государственной санитарно-гигиенической экспертизе в порядке, установленном законодательством.

4. Ответственность за нарушение и (или) невыполнение настоящих специфических санитарно-эпидемиологических требований устанавливается в соответствии с законодательством.

5. В настоящих специфических санитарно-эпидемиологических требованиях используются термины и их определения в значениях, установленных Трудовым кодексом Республики Беларусь, законами Республики Беларусь от 23 июня 2008 г. № 356-З ”Об охране труда“, от 7 января 2012 г. № 340-З ”О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения“, Декретом Президента Республики Беларусь от

23 ноября 2017 г. № 7 "О развитии предпринимательства" и иными законодательными актами, а также следующие термины и их определения:

агрехимикаты – удобрения, химические мелиоранты, кормовые добавки, предназначенные для питания растений, регулирования плодородия почв и подкормки животных;

вредные вещества – вещества, которые при контакте с организмом человека в случае нарушения требований безопасности могут вызвать профессиональные заболевания или отклонения в состоянии здоровья как в процессе воздействия вредного вещества, так и в отдаленные сроки жизни настоящего и последующих поколений;

лакокрасочный материал (далее – ЛКМ) – жидкий, пастообразный или порошковый материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность лакокрасочное покрытие, обладающее защитными, декоративными или специальными техническими свойствами (изоляционные, антискользящие и другие);

легковоспламеняющаяся жидкость (далее – ЛВЖ) – жидкость, способная к самовозгоранию либо самостоятельному горению после удаления источника зажигания;

минеральное удобрение – удобрение промышленного или ископаемого происхождения, содержащее питательные элементы в минеральной форме;

рабочая зона – пространство высотой 2 м над уровнем пола или площадки, на которой находятся места постоянного или временного пребывания работников;

средства защиты растений – вещество или смесь веществ синтетического или природного происхождения, а также микробные и биологические препараты, предназначенные для предотвращения появления, уничтожения или борьбы с вредителями, возбудителями болезней растений и (или) растительной продукции, нежелательными видами растений, предпосевной обработки семян, использования в качестве регуляторов роста, дефолиантов, десикантов и фумигантов;

технологическое оборудование – машины, аппараты, установки, с применением которых производится продукция и осуществляется технологический процесс;

технологический процесс – часть производственного процесса по получению, изменению и (или) определению свойств, состояния, состава используемых в нем веществ, материалов, продукции, других предметов и результатов труда.

ГЛАВА 2 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К СОДЕРЖАНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБЪЕКТОВ

6. Территория объекта должна содержаться в чистоте в любое время года. Проезды, проходы должны быть свободными для движения.

7. Производственные, вспомогательные, санитарно-бытовые помещения, рабочие места и технологическое оборудование должны содержаться в чистоте и исправном состоянии. Не допускается использовать производственные и санитарно-бытовые помещения не по назначению.

8. Площадки для хранения транспортных средств, сельскохозяйственных машин, продукции, материалов, оборудования и сырья должны иметь твердое покрытие, выполненное из различных видов уплотненных минеральных смесей или каменных материалов (щебень, гравий, шлак, асфальт, бетон и другое) (далее – твердое покрытие).

9. Хранение материалов, сырья и продукции на производственной территории осуществляется в условиях, исключающих загрязнение атмосферного воздуха, почвы, водных объектов.

10. Организация эксплуатации основных технологических процессов и технологического оборудования должна обеспечивать максимальную автоматизацию и механизацию процессов для ограничения вредного влияния факторов производственной среды на работающего.

11. Организация размещения технологического оборудования, его конструктивных элементов и органов управления должна обеспечивать условия для безопасного выполнения работ.

12. Технологическое оборудование, в процессе эксплуатации которого происходит выделение вредных веществ в виде газа, пара или пыли, должно быть оборудовано уплотнителями, укрытиями, местной вытяжной вентиляцией и (или) другими устройствами, исключающими поступление вредных веществ в воздух рабочей зоны в количестве, превышающем предельно допустимую концентрацию.

13. Сбор и удаление пыли осуществляются пылесосами или влажным способом, кроме пыли, содержащей радиоактивные вещества.

14. Организация технологических процессов и размещение технологического оборудования должны препятствовать распространению загрязнений воздуха из помещений с большим выделением вредных веществ в помещения с меньшим выделением или отсутствием вредных веществ, а также обеспечивать максимальное ограничение образования шума, вибрации. При расположении в одном производственном помещении различных по вредности производственных участков предусматриваются

меры по предупреждению воздействия вредных производственных факторов на работающих на других участках цеха.

15. Эксплуатация технологического оборудования, являющегося источником теплового излучения, без устройств и приспособлений, предотвращающих или ограничивающих выделение конвекционного и лучистого тепла в производственное помещение, не допускается.

16. При организации эксплуатации производственного объекта должен быть предусмотрен рациональный режим труда и отдыха работников исходя из характера и условий труда, с обеденным перерывом, регламентированными перерывами, включаемыми в рабочее время.

17. На машинном дворе сельскохозяйственной организации выделяются площади для:

- ремонтно-механической мастерской;
- зоны мойки транспорта (открытая или закрытая мойка с отстойниками для предварительной очистки стоков);
- зоны длительного хранения сельскохозяйственной техники;
- участка размещения сельскохозяйственной техники, используемой для работы со средствами защиты растений.

18. Мойка сельскохозяйственных машин на улице осуществляется на эстакаде или площадке с твердым покрытием, которые оборудованы местным отстойником.

19. На зерносушильных комплексах на этапах взвешивания, приемки поступающего зерна, на перегрузочных и зерносушильных операциях, этапах механизированной очистки, уборки отходов работы осуществляются способами, ограничивающими пылеобразование и использование ручного труда.

20. Технологические процессы по первичной переработке льна, производству продукции с использованием костры должны быть механизированы и автоматизированы.

21. Транспортировка костры на костроотвалы и в цехи производства продукции с использованием костры осуществляется пневмотранспортом.

22. Стены и потолки производственных помещений в цехах механической обработки льна, подготовки костры и производства продукции с использованием костры должны иметь гладкое покрытие.

23. Машины для размотки, раскладочные и сортировочные столы для обработки льна оснащаются отсосом воздуха из нижней зоны для удаления земли, костры и сора. Для удаления легких фракций пыли дополнительно оборудуются бортовые отсосы.

ГЛАВА 3

**ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ
ПРОИЗВОДСТВО СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ РАСТЕНИЙ, АГРОХИМИКАТОВ
И МИНЕРАЛЬНЫХ УДОБРЕНИЙ**

24. Технологические процессы подготовки компонентов и формуляций препаративных форм средств защиты растений должны быть механизированы и автоматизированы.

25. Размещение технологического оборудования для производства средств защиты растений должно обеспечивать поточность технологических процессов и перемещения сырья по закрытым коммуникациям.

26. Процессы и участки, на которых в технологии производства применяются вещества 1 и 2 классов опасности, должны быть изолированы и обеспечены дистанционным управлением.

27. Операции по затариванию, смешиванию компонентов и формуляций препаративных форм средств защиты растений, фасовке должны быть механизированы и исключать выделение вредных веществ в воздушную среду производственных помещений.

28. Не допускается осуществлять вручную операции по дроблению, просеву, взвешиванию, смешению и фасовке при производстве средств защиты растений, агрохимикатов и минеральных удобрений.

29. На фасовочных автоматах, смесителях, полуавтоматических весах-дозаторах крупной фасовки, транспортерах и в пунктах пересыпки пылеобразующих компонентов продукции должны быть оборудованы местные вытяжные устройства.

30. Хранение компонентов и формуляций препаративных форм средств защиты растений должно осуществляться в изолированных помещениях, оборудованных системой вентиляции.

31. Помещения для приготовления компонентов и формуляций препаративных форм средств защиты растений должны быть оборудованы умывальниками с подачей холодной и горячей воды, обеспечены моющими средствами для рук, полотенцами разового пользования или устройствами для сушки рук.

32. Не допускается хранение химических веществ 1 и 2 классов опасности, сырья и материалов в производственных помещениях в объемах, превышающих потребность для работы в течение одной смены.

Не допускается хранение химических веществ, необходимых для производства основных и промежуточных продуктов, в открытой таре.

33. Емкости с токсичными веществами и отходами должны размещаться за пределами производственных помещений.

ГЛАВА 4

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ОБРАЩЕНИЕ СО СРЕДСТВАМИ ЗАЩИТЫ РАСТЕНИЙ, АГРОХИМИКАТАМИ И МИНЕРАЛЬНЫМИ УДОБРЕНИЯМИ

34. Субъектами хозяйствования должны применяться средства защиты растений, прошедшие государственную регистрацию и включенные в Государственный реестр средств защиты растений и удобрений, разрешенных к применению на территории Республики Беларусь.

35. Работающие, непосредственно участвующие в выполнении работ по применению, хранению и транспортировке средств защиты растений, должны проходить гигиеническое обучение в установленном законодательством порядке.

36. Средства защиты растений, агрохимикаты и минеральные удобрения должны храниться в складских помещениях, исключающих их несанкционированное использование, отдельно от других групп продукции. Хранение средств защиты растений, агрохимикатов и минеральных удобрений осуществляется в штабелях, на поддонах и стеллажах, в заводской неповрежденной упаковке с четкой маркировкой, обеспечивающей на каждой единице емкости наличие рекомендаций по применению, перевозке и хранению, с указанием номера государственной регистрации названных средств.

37. Постоянное хранение средств защиты растений, агрохимикатов и минеральных удобрений осуществляется на стационарных складах, временное хранение – на сезонных складах в количествах, необходимых для работы по защите растений в течение вегетационного периода.

38. Склады для хранения средств защиты растений, агрохимикатов и минеральных удобрений обеспечиваются достаточным количеством дезактивирующих средств, предназначенных и разрешенных для этих целей. В местах хранения и в пунктах протравливания семян размещается информация о правилах личной гигиены и оказании первой помощи в случае отравления названными средствами.

39. Обработка средствами защиты растений в теплицах выполняется после проведения всех работ по уходу за растениями. Фумигация теплиц в период сбора урожая не допускается.

40. Централизованное протравливание семян и посадочного материала осуществляется в специально оборудованных отделениях и пунктах. Процесс протравливания семян должен быть полностью механизирован. В помещениях, где установлено оборудование для протравливания и производится фасовка семян и посадочного материала, не допускается проведение иных работ.

41. Машины, оборудование, тара и транспортные средства, загрязненные средствами защиты растений и минеральными удобрениями, подлежат обезвреживанию в соответствии с требованиями, указанными в рекомендациях производителя по применению, перевозке и хранению на конкретные средства защиты растений, агрохимикаты и минеральные удобрения.

42. Перевозка средств защиты растений, агрохимикатов и минеральных удобрений осуществляется только в специально оборудованных транспортных средствах. При перевозке средств защиты растений, агрохимикатов и минеральных удобрений должна быть исключена возможность их вредного воздействия на здоровье людей и окружающую среду.

43. При хранении, погрузке (выгрузке), транспортировке и севе (посадке) протравленных семян и высадке посадочного материала необходимо соблюдать меры предосторожности, установленные при работе со средствами защиты растений.

44. Протравленные семена и посадочный материал не допускается подвергать дополнительным обработкам (очистке, сортировке, калибровке и другим приемам).

45. Средства защиты растений с истекшим сроком годности запрещены к обращению и подлежат обезвреживанию, утилизации и уничтожению.

ГЛАВА 5

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ, ТЕРМИЧЕСКАЯ И ПЛАЗМЕННАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ

46. Полы в производственных помещениях производственного объекта выполняются из масло- и влагоустойчивых материалов.

47. Моечные машины должны быть оснащены системами вытяжной вентиляции.

48. Металлическая стружка должна храниться в контейнерах (металлических ящиках) с плотно закрывающимися крышками на специально отведенных местах.

49. Технологические процессы с использованием хромоникелевых сварочных материалов осуществляются в изолированных помещениях производственного объекта, оборудованных общеобменной и местной вытяжной вентиляцией.

50. При использовании предварительного подогрева металла при сварке размещение нескольких сварочных постов в одной кабине не допускается.

51. Сварка, наплавка и резка мелких и средних изделий (деталей) на стационарных сварочных постах должны проводиться в сварочных кабинах с открытым верхом.

52. При размещении в одной сварочной кабине двух и более сварочных постов для разделения сварщиков друг от друга предусматриваются светонепроницаемые ограждения (щиты, ширмы или экраны) из негорючего материала.

53. Аппараты по автоматической сварке в среде защитных газов оборудуются откидывающимся щитом (против сварочной головки со стороны сварщика) с защитным светофильтром.

54. Для улавливания вредных веществ непосредственно у места их образования в оборудовании, предназначенном для всех видов механизированной сварки (электроконтактной, электродуговой под флюсом, в защитных газах, порошковой проволокой), должна предусматриваться местная вытяжная вентиляция.

55. При ручной электросварке и наплавке крупногабаритных изделий применяются поворотные-подъемные наклонные панели одностороннего или двустороннего отсоса воздуха.

56. При работе с технологическими средами, смазочно-охлаждающими жидкостями, технологическими смазками, маслами должны соблюдаться следующие требования:

рабочие растворы из концентратов технологических сред готовятся централизованно в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией, покрытие стен и полов которых должно быть устойчиво к воздействию нефтепродуктов и щелочей;

емкости для приготовления и хранения технологических сред, трубопроводы для их транспортировки должны исключать загрязнение производственной среды и кожных покровов работающих;

смазочно-охлаждающие жидкости в процессе эксплуатации должны соответствовать техническим условиям (требованиям безопасности) организации-изготовителя.

57. Участки для плазменной обработки материалов размещаются в отдельных помещениях или на изолированных участках цеха.

58. Полуавтоматические и автоматические плазменные установки оборудуются местной вытяжной вентиляцией, встроенной в технологическую оснастку механизированных поточных и конвейерных линий.

59. При размещении на участке нескольких плазменных установок должна исключаться возможность вредного влияния производственных факторов путем оборудования ширм, кабин, ограждений зоны плазмотрона кожухом, а также рациональной планировки участка.

60. Стены, потолки, внутренние конструкции, а также ограждения помещений участков для плазменной обработки материалов должны иметь звукопоглощающую облицовку, окрашиваться в светлые тона.

61. Плазменное напыление деталей проводится в вентилируемой камере с удалением воздуха снизу через напольные решетки и подачей приточного воздуха сверху через перфорированный воздуховод.

62. Ручная плазменная сварка выполняется на столах, оборудованных панелями равномерного всасывания с козырьками.

63. При ручной плазменной резке листового металла на стационарных местах применяются секционные раскроечные столы с нижнебортовыми отсосами воздуха.

64. При автоматизированной плазменной резке на машинах с числовым программным управлением рабочее место должно быть экранировано от шума и оптического излучения.

ГЛАВА 6

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПАЙКА ИЗДЕЛИЙ СПЛАВАМИ, В ТОМ ЧИСЛЕ СОДЕРЖАЩИМИ СВИНЕЦ

65. Пайка изделий сплавами, содержащими свинец, осуществляется в отдельных помещениях производственного объекта, оснащенных емкостями для хранения и переноски заготовок, готовых изделий, паяльников, сплавов, флюсов, а также емкостями для уборки рабочих мест. Неизрасходованные флюсы по окончании работы должны быть убраны в вытяжные шкафы или специально предназначенные для хранения кладовые.

66. Индивидуальные сборочно-монтажные работы с применением пайки металлов сплавами, содержащими свинец, оборудуются местной вытяжной вентиляцией от источников вредных выделений.

67. В периоды времени, непосредственно не связанные с пайкой изделий, ванны с расплавленным припоем закрываются крышками.

68. Установка питьевых фонтанчиков на участках пайки изделий сплавами, содержащими свинец, не допускается.

69. Повторное применение работающими на участках пайки салфеток и ветоши не допускается. Использованные салфетки и ветошь подлежат утилизации.

70. Паяльники в рабочем состоянии должны постоянно находиться в зоне действия вытяжной вентиляции.

71. Объединение в одну установку вентиляционных устройств, обслуживающих посты пайки и другое производственное оборудование, не допускается.

72. Производственные помещения, в которых осуществляется пайка изделий сплавами, содержащими свинец, оборудуются умывальниками с подводом горячей и холодной воды. Возле умывальников должны быть расположены емкости с 1-процентным раствором уксусной кислоты или другими смывающими и обезвреживающими средствами, смывочной пастой для обработки рук. Для мытья рук в умывальниках должны предусматриваться мыло, щетки, полотенца разового пользования. Применение полотенец общего пользования не допускается.

73. Покрытия рабочих поверхностей столов, оборудования, а также ящиков для хранения инструментов на участках пайки должны быть гладкими, легко поддающимися обработке и очистке моющими средствами, в конце каждой смены должны очищаться и обмываться. Сухие способы уборки не допускаются.

ГЛАВА 7

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ПРИМЕНЯЕТСЯ МЕХАНИЗИРОВАННО-РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ

74. При осуществлении технологического процесса допускается применение механизированно-ручного инструмента с виброзащитой и глушителями шума.

75. Рукоятки механизированно-ручных инструментов должны быть покрыты виброизолирующим материалом или снабжены виброгасящими насадками.

76. Рабочее место оборудуется подстраиваемыми подставками для опоры работающего, а также сиденьем для смены рабочей позы и отдыха.

77. При работе на коленях используются теплоизолирующие виброгасящие прокладки (наколенники, коврики из пористых материалов).

ГЛАВА 8

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ ДОБЫЧА И ОБОГАЩЕНИЕ РУДНЫХ И НЕРУДНЫХ ПОЛЕЗНЫХ ИСКОПАЕМЫХ

78. На постоянных рабочих местах у вентиляционных стволов устанавливаются камеры (кабины) для защиты работающих от неблагоприятных метеорологических условий и производственных факторов.

79. Бурение шпуров и скважин без применения средств пылеулавливания и пылеподавления не допускается.

80. На транспортерах (конвейерах) в местах перегрузки отбитой руды устанавливаются устройства для пылеулавливания.

81. Для производственных объектов, на которых осуществляется добыча полезных ископаемых открытым способом, технологический процесс разработки месторождений должен предусматривать механизацию вскрышных и добычных работ.

82. Дробление негабаритных кусков руды проводится механизированным способом. Бурильные станки оснащаются устройствами для пылеулавливания.

83. При производстве стеновых блоков из природного камня камнерезными машинами разрабатываемый уступ должен подвергаться орошению, над источниками интенсивного пылеобразования оборудуется местная вытяжная вентиляция.

84. Процессы распиловки, фрезерования, шлифовки природного камня выполняются мокрым способом.

85. Диспетчерские пункты должны размещаться в отдельных помещениях или кабинах. Посты управления дробилками, грохотами и другим технологическим оборудованием должны быть вибро- и шумоизолированы.

86. Хранение и приготовление рабочих растворов флотореагентов осуществляются в изолированных помещениях, оборудованных автономной системой вентиляции. Применение ручных операций в технологическом процессе не допускается. Помещения для приготовления растворов реагентов оборудуются умывальниками с подачей холодной и горячей воды, обеспечиваются моющими средствами для рук, полотенцами разового пользования или устройствами для сушки рук.

ГЛАВА 9

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ ПРОМЫШЛЕННОСТИ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ ПРОИЗВОДСТВО И ПЕРЕРАБОТКА ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

87. Легирующие материалы, содержащие вредные вещества 1 и 2 классов опасности либо выделяющие вредные вещества в газообразном состоянии, доставляются в шихтовое отделение в расфасованном виде или герметически закрытой таре.

88. В травильных отделениях предусматриваются:

механизация транспортировки, погружения в ванны и выгрузки металла из ванн, его промывки и нейтрализации;

сушильно-моечные машины непрерывного действия для сушки и мойки металла, обеспеченные системами вентиляции;

механизация слива и обезвреживания отработанных растворов.

89. Все производственные операции, связанные с обслуживанием агрегатов для нанесения покрытий, должны быть механизированы.

90. Конструкция термических печей должна обеспечивать:
механизацию посадки металла в печь и выдачу его из печи, за исключением печей камерного, контактного типа, печей-ванн;
дистанционное управление механизмами печи, за исключением печей шахтного и колпакового типа;
механизацию подачи топлива, шуровки, чистки колошниковых решеток;
защиту от попадания пыли, золы в воздух рабочей зоны производственного помещения;
температуру наружных конструкций не более 40 градусов Цельсия при температуре окружающей среды 20 градусов Цельсия.

91. Для заполнения светопроемов в производственных помещениях с выделением фтористых соединений, а также в других цехах при размещении их вблизи фтористых производств применяются светопрозрачные материалы, устойчивые к воздействию фтора.

92. На участках приготовления и применения реагентов местная вытяжная вентиляция оборудуется:
от камер вскрытия и опорожнения тары с реагентами;
от питателей реагентов, реакторов и сборочных чанов;
от аппаратуры обезвреживания в отделении обезвреживания промышленных стоков.

ГЛАВА 10

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

93. Технологические процессы подготовки формовочных, стержневых материалов и смесеприготовления должны быть механизированы и автоматизированы.

94. Конструкция смесителей для приготовления форм стержней должна предусматривать:
сплошное укрытие зоны перемешивания;
механизованную или автоматическую подачу компонентов при серийном, крупносерийном и массовом производстве;
устройство местной вытяжной вентиляции.

95. На автоматизированных комплексах изготовления стержней из холоднотвердеющих смесей участки заполнения стержневых ящиков смесью и извлечения стержней оборудуются вытяжными вентиляционными панелями. Участок отверждения стержней должен быть оборудован вытяжной вентиляцией.

96. Рабочие места по изготовлению форм и стержней оборудуются уборочными решетками, обеспечивающими прием и удаление просыпи формовочной смеси.

97. Формовочные встряхивающие машины устанавливаются на виброизолированном фундаменте.

98. Сушка и охлаждение форм и стержней на конвейерах осуществляются способами, исключающими выделение в рабочую зону газов, пыли, тепла.

99. Сушила для сушки стержней после окраски оборудуются вытяжной вентиляцией.

100. Столы для промежуточного складирования, отделки, склейки и окраски стержней, изготовленных в нагреваемой оснастке, оборудуются панелями равномерного всасывания.

101. Вагранки оборудуются устройствами для пылеочистки, дожигания отходящих колошниковых газов и перехода их из одной в другую вагранку.

102. Заливка форм на литейном конвейере должна быть механизирована или автоматизирована.

103. Сушка и ремонт разливочных ковшей осуществляются на специальных стендах или площадках, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

104. Выбивные решетки оборудуются укрытиями с аспирацией загрязненного воздуха.

105. Внутренние поверхности кожухов выбивных решеток должны иметь облицовку из звукопоглощающих материалов, которые допускают очистку от загрязнения.

106. Конструкция очистных дробеметных, дробеметно-дробеструйных и дробеструйных барабанов, столов и камер должна предусматривать:

полное укрытие рабочей зоны;

блокировку, исключающую работу оборудования при выключенной вентиляции;

ограждения, шторы и уплотнения, предотвращающие вылет дроби и пыли из технологического рабочего пространства оборудования;

блокировку, исключающую работу дробеметных аппаратов и подачу к ним дроби при открытых дверях и шторах;

звукоизоляцию стенок;

систему сепарации дроби и удаления пыли.

107. Рабочие места зачистки отливок ручными шлифовальными машинами с абразивными кругами оборудуются местной вытяжной вентиляцией.

108. Загрузка шихты в вагранки и бады должна быть автоматизирована или механизирована.

ГЛАВА 11

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ СМЕСЕЙ

109. Управление технологическим процессом изготовления асфальтобетона должно быть дистанционным и располагаться на главном пульте управления, размещенном в отдельном звуковиброизолированном и утепленном помещении.

110. Должны быть механизированы следующие производственные операции:

выгрузка доставленных сырьевых материалов из железнодорожного и автомобильного транспорта;

загрузка сырья на склад и в емкости;

подача сырья в дозирующие устройства и асфальтосмеситель, смешивание асфальтобетонной смеси;

очистка транспортных средств, дозирочно-смесительных агрегатов, битумохранилищ и битумоварочных котлов от остатков сырья.

111. Битумохранилища должны быть закрытыми и располагаться непосредственно у мест выгрузки битума.

112. Процессы дробления, помола и грохочения сухих материалов оборудуются водяным орошением в местах перегрузки и в начале транспортирования сыпучих материалов.

113. Люки котлов оборудуются укрытиями, совмещенными с системой удаления паров и аэрозоля битума, с последующей очисткой или дожиганием перед выбросами в атмосферу.

ГЛАВА 12

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ПРОИЗВОДЯТСЯ СТЕКЛОВОЛОКНО И СТЕКЛОПЛАСТИК

114. Приготовление замасливателей, шихты, аппретов, связующих и других вредных химических композиций осуществляется в специальных изолированных помещениях, оборудованных общеобменной и местной механической вентиляцией.

115. Оборудование для мойки стеклошариков должно быть максимально герметизировано.

116. Замер уровней реагентных масс в оборудовании (реакторы, смесители и другое) осуществляется уровнемерами, исключаящими необходимость открывания люков аппаратов.

117. В опытных и лабораторных производствах при условии приготовления составов и композиций периодически и в небольших количествах дозировка и перемешивание компонентов производятся при помощи лабораторного оборудования в закрытых мешалках в вытяжном шкафу.

118. Дробильно-размольные агрегаты и мельницы, сушильные барабаны и другое пылеобразующее оборудование, не имеющее пневматического транспорта, оборудуются местной вытяжной вентиляцией в местах загрузки, выгрузки и перепада материалов.

119. Взвешивание компонентов шихты осуществляется автоматическими, герметичными весами. Место разгрузки бункерных весов через нижний затвор оборудуется уплотняющим закрытым кожухом.

120. Конструкция камер для осушки и отжига стекловолокна, термической обработки изделий должна обеспечивать условия, исключаящие попадание продуктов деструкции в воздух производственных помещений.

121. Транспортировка стеклошариков к бункерам стеклоплавильных агрегатов (далее – СПА) должна быть механизирована (должна предусматриваться централизованная транспортная система раздачи стеклошариков) с использованием для ленточных транспортеров шумопоглощающих материалов. СПА должны быть оборудованы приспособлениями для сбора отходов грубого волокна.

122. Дно стеклоплавильных сосудов в одно- и двухстадийном производстве стекловолокна должно иметь эффективное подфильное охлаждение, а зона формования стекловолокна при одностадийной выработке должна охлаждаться диспергированием воды.

123. Для защиты работающих от теплового излучения соседние электропечи СПА и стеклопрядильные ячейки разделяются защитными экранами (панелями).

124. Для предотвращения разбрызгивания замасливателя и загрязнения воздуха рабочей зоны электропечи СПА оборудуются секционным укрытием (ограждением) стеклонити от замасливающего до наматывающего устройств при диаметре бобинодержателя менее 200 мм.

125. Установка рулонов стеклоткани или других наполнителей на пропиточную машину, снятие их после пропитывания осуществляются механизированными способами.

126. Транспортировка композиций и передача на мойку инвентаря, загрязненного связующим, осуществляются в закрытых емкостях.

127. Рабочие места при серийном производстве изделий из стеклопластиков с применением способа напыления должны быть изолированы от пространства камер (управляемые снаружи оборотные столы, тележки, контейнеры и другое). В камерах оборудуются приспособления для крепления пульверизатора. Прикатка напыленных слоев вручную не допускается.

128. Для различных видов механической обработки отвердевшего стеклопластика должны применяться мокрые способы, а режущие и шлифовальные инструменты должны оборудоваться встроенными местными отсосами.

129. Для промывки частей агрегатов и машин, коммуникаций, емкостей и строительных элементов помещений применяются водные растворы поверхностно-активных моющих средств. Операции мойки, очистки объемных частей оборудования, агрегатов, тары и инвентаря должны быть механизированы.

130. Сбор и уборка грубых отходов стекловолокна, срезов стеклонити, обрезков стекловолокна, стеклоткани и стеклопластика осуществляются механизированным способом или с использованием средств защиты кожи рук.

131. Органические перекиси должны поступать в производственные помещения со склада сырья в строго дозированных порциях и храниться в отдельных шкафах с вытяжкой.

132. В основных производственных помещениях оборудуется общеобменная приточная и местная вытяжная (от источников сосредоточенных выделений) механическая вентиляция. В производственных помещениях с выделением избытков явного тепла оборудуется система общеобменной регулируемой аэрации.

133. Места временного складирования изделий из стеклопластика, выделяющих в воздух рабочей зоны производственного помещения вредные газо-, парообразные вещества, должны быть оборудованы вентилируемыми укрытиями.

134. Рабочие места в производственных помещениях приготовления технологических сред, шихтоприготовления, хранения и развеса мышьяковистого ангидрида, одно- и двухстадийной выработки стекловолокна, карамелизации и термохимической обработки стекловолокнистых материалов, формовки стеклопластиков и изделий из них обеспечиваются умывальниками с подводкой горячей и холодной воды, дозаторами с жидким мылом, полотенцами разового пользования или устройствами для сушки рук.

ГЛАВА 13

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ ЭПОКСИДНЫХ СМОЛ И МАТЕРИАЛОВ НА ИХ ОСНОВЕ

135. Реакторы для синтеза смол и приготовления компаундов должны иметь приспособления, обеспечивающие улавливание образующихся в ходе этих процессов газов, паров, жидких и твердых компонентов.

136. Производственное оборудование, предназначенное для подготовки к прессованию наполнителей, пропитанных эпоксидной смолой, прессования и механической обработки изделий, должно иметь устройства, обеспечивающие механизацию выполняемых при этом операций.

137. Приготовление эпоксидного состава осуществляется в вытяжном шкафу или другом вентилируемом укрытии.

138. Для нанесения эпоксидных смол и компаундов на изделия используются приспособления, снабженные защитными экранами на рукоятках.

139. Выполнение мелких ручных операций с неотвержденными эпоксидными смолами или компаундами производится в вытяжных шкафах или на столах с местной вытяжной вентиляцией в виде бортовых отсосов.

140. Операции по ручной механической обработке изделий проводятся на рабочих столах со встроенными в столешницу вытяжными решетками с нижним отсосом воздуха.

141. При выполнении работ с неотвержденными эпоксидными смолами или композициями при изготовлении крупногабаритных изделий должно быть организовано воздушное душирование рабочего места.

ГЛАВА 14

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ЛКМ И ЛВЖ

142. На производственных объектах, на которых осуществляется производство ЛКМ и ЛВЖ, должны обеспечиваться поточность технологических процессов и перемещение сырья сверху вниз самотеком по закрытым коммуникациям или посредством размещения оборудования на площадках с вертикальными коммуникациями.

143. Хранение на рабочих местах органических растворителей, летучих компонентов, необходимых для производства ЛКМ и ЛВЖ, в открытой таре не допускается.

144. Для предупреждения перемещения загрязненного воздуха вентиляционные системы помещений для работы с ЛКМ и ЛВЖ не должны объединяться между собой и с вентиляционными системами других помещений, должны размещаться в изолированных помещениях.

ГЛАВА 15

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ПЕНОПОЛИСТИРОЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

145. Резка пенополистирольных материалов должна быть автоматизирована и осуществляться на станках, оборудованных

пылеулавливающими устройствами, системами нейтрализации статического электричества.

146. Бачки, насосы и другие приспособления, используемые в процессе напыления пенополистирольных материалов, должны быть герметичными и располагаться вне помещения, в котором производится напыление.

147. Нанесение пенополиуретана и других компонентов из пистолета на небольшие детали осуществляется в вытяжном шкафу.

148. Нанесение пенополиуретана и других компонентов из пистолета на крупные детали и поверхности осуществляется в специально оборудованных вытяжных камерах.

ГЛАВА 16

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ШИН

149. Подача сажи и других порошкообразных ингредиентов в расходные бункеры осуществляется вакуумным способом или при помощи герметичных транспортеров.

150. Для выдержки резиновых смесей, обрешиненных кордов и других деталей в цехах выделяются специальные места, оборудованные местной вытяжной вентиляцией. Количество материалов, подлежащих выдержке в цехе, не должно превышать суточную потребность.

151. Применение сухого талька и других порошкообразных материалов для предотвращения склеивания сырой резины на всех этапах изготовления шин и камер должно быть заменено использованием водных суспензий.

152. В цехах вулканизации рециркуляция воздуха не допускается.

ГЛАВА 17

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО СИНТЕТИЧЕСКИХ МОЮЩИХ СРЕДСТВ И ТОВАРОВ БЫТОВОЙ ХИМИИ

153. Складские помещения, центральный пульт управления, пульта управления отделений приготовления композиций и дозаторов, картонажное отделение, участок для приема сыпучего и жидкого сырья должны располагаться изолированно.

154. Местные вытяжные устройства оборудуются на фасовочных автоматах, смесителях, полуавтоматических весах-дозаторах крупной фасовки и в пунктах пересыпки готового порошка на транспортерах.

155. Не допускается хранение химических веществ 1 и 2 классов опасности, сырья и материалов в производственных помещениях в

объемах, превышающих потребность для работы в течение одной смены. Хранение химических веществ, необходимых для производства основных и промежуточных продуктов, в открытой таре не допускается.

156. Операции по затариванию, упаковке, укладке и складированию готовой продукции на участках фасовки должны быть механизированы и исключать выделение вредных веществ в воздух рабочей зоны.

ГЛАВА 18

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО СОЛИ ПОВАРЕННОЙ ПИЩЕВОЙ

157. Производство соли поваренной пищевой из каменной соли должно быть выделено в отдельный технологический комплекс и изолировано от основного обогатительного производства.

158. Производство соли поваренной пищевой вакуум-выварочным способом должно быть выделено в отдельные технологические зоны и участки.

159. Приготовление, расфасовка, маркировка готовой продукции на основе соли поваренной пищевой производятся в отдельных помещениях здания, оборудованных общеобменной и местной вытяжной вентиляцией.

ГЛАВА 19

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ БИОТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

160. Производственные помещения биотехнологического объекта должны обеспечивать изоляцию участков пультовых наблюдений (диспетчерских), чистой культуры, производственных участков ферментации, сепарации, накопления и хранения биомассы, сушки и выбоя сыпучей готовой продукции и фасовки в мешки и мелкую тару, складов для хранения сырья и готовой продукции, вентиляционных камер.

161. В качестве микроорганизмов-продуцентов допускаются только промышленные штаммы микроорганизмов, разрешенные к применению.

162. Уборка помещений сушки, упаковки и склада готовой продукции проводится только сухим способом с помощью средств малой механизации или пневматическим способом.

163. Мойка и дезинфекция ферментеров, сепараторов, других емкостей для хранения биомассы должны быть механизированы и осуществляться в автоматическом режиме с применением моющих и дезинфицирующих средств.

164. Технологические растворы и стоки перед сбросом в канализацию подвергаются обеззараживанию.

165. Стирка и сушка полотен фильтрации (салфеток для фильтр-прессов) должны быть механизированы и осуществляться в отдельном помещении. Не допускается использование для бытовых нужд материалов полотен фильтрации, бывших в эксплуатации.

166. Сушка иловых осадков на сушильных установках основного производства не допускается.

167. Коммуникации для перемещения и транспортировки микробной суспензии, стоков от участков культивации, ферментации и сепарации должны быть закрытыми.

168. Производственные помещения, в которых возможно выделение пыли готового продукта и микроорганизмов-продуцентов, оборудуются общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией. Удаляемый вентиляционными системами воздух из производственных помещений и оборудования перед выбросом в атмосферу должен подвергаться очистке и обеззараживанию.

169. Использование рециркуляции воздуха в системах воздушного отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха производственных участков не допускается.

170. Стирка и замена комплектов средств индивидуальной защиты (далее – СИЗ), в том числе специальной одежды, осуществляются еженедельно. Вынос специальной одежды за территорию производственного объекта не допускается.

171. Обеспыливание и оперативное обезвреживание (дезинфекция, сушка) специальной одежды, специальной обуви и других СИЗ проводятся ежедневно.

ГЛАВА 20

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ОБУВИ

172. Возле складов производственных объектов, на которых осуществляется производство обуви, размещаются помещения для размотки рулонов обувных материалов (кожи) и раскладки пластин картонов, резин в целях удаления из них летучих химических веществ. Время выдерживания материала до поступления в производственные цехи должно составлять не менее одних суток.

173. Для содержания суточного запаса сырья, синтетических материалов, полуфабрикатов и готовых товаров в производственных помещениях оборудуются специальные изолированные комнаты с вытяжной вентиляцией.

174. Все клеевые (намазочные) операции выполняются в зоне действия местной вытяжной вентиляции.

175. Сушка деталей обуви после нанесения клеев, латексов методом обдувки горячим воздухом, пульверизационная окраска обуви вне вытяжного укрытия не допускаются.

176. Смесители клеев во время работы должны быть герметически закрыты, а их загрузка должна проводиться при включенной местной вытяжной вентиляции.

177. СИЗ работающих в подготовительном цехе и цехах раскроя должны быть изготовлены из антистатических материалов.

ГЛАВА 21

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

178. Для хранения сменного запаса тканей, кож, полуфабрикатов и готовых изделий из них в цехах оборудуются специальные комнаты или места со стеллажами и механической вытяжной вентиляцией. Время выдерживания материала до поступления в производственные цехи должно составлять не менее одних суток.

179. Для снижения уровней напряженности электростатического поля на рабочих местах промерочные и раскройные столы оборудуются заземляющими устройствами, нейтрализаторами электростатического поля.

180. Раскройные и промерочные столы в производствах оборудуются устройствами для подъема и разматывания рулонов ткани, материалов.

181. Для снижения вибрации головки швейных машин устанавливаются на эластичных прокладках. На педалях промышленных столов крепятся резиновые коврики. Ножки промышленных столов должны иметь башмачки из виброгасящего материала.

182. СИЗ работающих в подготовительном цехе и цехах раскроя должны быть изготовлены из антистатических материалов.

ГЛАВА 22

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ТЕКСТИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

183. В целях снижения напряженности электростатического поля на рабочих местах применяются средства коллективной защиты (заземляющие устройства, нейтрализаторы, антиэлектростатические вещества, экранирующие устройства и другое).

184. Прядильное и ткацкое оборудование размещается на усиленных фундаментах для уменьшения общей вибрации рабочих мест.

185. На автоматических кипных разрыхлителях предусматривается устройство для механизированной загрузки кип в контейнер, исключающее применение ручного труда.

186. Смесовые машины оборудуются воздухоприемниками для удаления запыленного воздуха из камеры.

187. Чесальные машины оборудуются устройствами для пневматического или пневмомеханического удаления угаров из-под машины.

188. Ткацкие станки, ровничные, сновальные, шлихтовальные машины оборудуются местной вытяжной вентиляцией.

ГЛАВА 23

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО ПОЛУПРОВОДНИКОВЫХ ПРИБОРОВ И ИНТЕГРАЛЬНЫХ МИКРОСХЕМ

189. В процессах, связанных с применением токсических химических соединений, оборудование должно эксплуатироваться в герметичном исполнении или размещаться в вытяжных шкафах, иметь местную вытяжную вентиляцию из выделенного объема технологического оборудования, в котором размещены устройства емкости смешивания, дозирования и применения химических веществ, исключающих поступление вредных веществ в воздух рабочей зоны в количестве, превышающем предельно допустимые концентрации.

190. В процессах нанесения и снятия фоторезиста должны соблюдаться условия, препятствующие загрязнению им поверхностей оборудования и пространства под ним.

191. Искусственная ионизация в помещениях, в которых в воздухе находятся пары, газы и пыль в концентрациях, превышающих предельно допустимые, не допускается.

192. В производственных помещениях, в которых осуществляется выпуск полупроводниковых приборов и интегральных микросхем и в которых по требованиям технологии отсутствует возможность применения архитектурно-планировочных решений, позволяющих обеспечить нормированное значение коэффициента естественной освещенности (далее – КЕО), искусственное освещение должно соответствовать характеру зрительных работ. Световая недостаточность у работающих компенсируется путем оборудования помещений профилактическими установками ультрафиолетового облучения, а также путем оборудования мест для отдыха работающих с естественным светом (КЕО не должно быть менее 0,5 процента).

193. Профилактические установки ультрафиолетового облучения не допускается устанавливать в помещениях, где применяются вещества, обладающие фотосенсибилизирующими свойствами.

194. При выполнении зрительных работ наивысшей, очень высокой и высокой точности при искусственном освещении уровни освещенности на рабочих местах должны соответствовать характеру труда и разряду зрительных работ.

ГЛАВА 24

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ ОКРАСОЧНЫЕ РАБОТЫ

195. При окраске поверхностей и изделий методом ручного распыления не допускается применять:

ЛКМ, содержащие хлорированные углеводороды и метанол;

ЛКМ, содержащие свинец, при проведении окрасочных работ внутри емкостей и сосудов без применения средств индивидуальной защиты органов дыхания;

перхлорвиниловые, стирольные и фенольные ЛКМ при окраске внутренних поверхностей подвижного состава (вагоны, автобусы, троллейбусы и другое).

196. Приготовление рабочих составов ЛКМ, их разбавление, перемешивание осуществляются в краскозаготовительном отделении или в специально отведенных для этого местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

197. Окраска изделий распылителями, ручной кистью должна проводиться только в специально выделенных участках производственных помещений в зоне действия местной вытяжной вентиляции. Допускается подкраска поврежденных мест изделия вне мест постоянного окрашивания с применением средств индивидуальной защиты органов дыхания, зрения и кожных покровов работников.

198. Окрашивание крупногабаритных изделий проводится на ограниченном участке изделия в зоне действия стационарной вентиляционной установки или с использованием передвижной вентиляционной установки.

199. Окраску внутренних поверхностей крупногабаритных изделий (вагоны, локомотивы и другое) методом ручного распыления не допускается проводить без применения эффективной системы вентиляции.

200. При ручной окраске деталей методом окунания необходимо соблюдать следующие требования:

применяемые приспособления должны исключать контакт кожных покровов работающего с окрасочными материалами;

ванны с окрасочными материалами должны быть оснащены укрытиями с местной вытяжной вентиляцией;

сушка деталей должна осуществляться в сушильных камерах, оборудованных вытяжной вентиляцией.

201. В производственных помещениях допускается хранить необходимое количество ЛКМ в готовом к употреблению виде, не превышающее сменную потребность. Тара должна быть плотно закрыта и находиться в вентилируемой зоне.

202. Обтирочные материалы после употребления складировются в металлические ящики, закрываемые крышками, в конце смены выносятся из цеха в специально отведенные места.

ГЛАВА 25

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ В КАЧЕСТВЕ ПОГРУЗОЧНОГО ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ МОСТОВЫЕ КРАНЫ С КАБИНАМИ УПРАВЛЕНИЯ

203. Закрытые кабины управления кранами устраиваются при работе крана более 20 процентов смены в зоне воздействия вредных веществ. Кабины управления кранов в горячих цехах должны быть герметизированы, оборудованы системами кондиционирования воздуха.

204. Интенсивность инфракрасного излучения через смотровые стекла не должна превышать 100 Вт/кв. метров. Для предупреждения воздействия на крановщика (машиниста крана) повышенного уровня инфракрасного облучения используются теплоизоляционные стекла или двойное остекление кабин.

205. Кабины управления кранами должны содержаться в чистоте, не загромождаться посторонними предметами и запасными частями.

206. Рабочие места крановщиков (машинистов крана) в кабинах мостовых кранов обеспечиваются бутилированной водой и аптечками первой помощи.

ГЛАВА 26

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ПРОДУКЦИИ ПРИМЕНЯЕТСЯ МЕТИЛОВЫЙ СПИРТ

207. При разработке и организации технологических процессов и конструировании оборудования для работы с метиловым спиртом должны выполняться следующие требования:

метиловый спирт применяется в производственных операциях, где он не может быть заменен другими менее токсическими веществами;

производственные операции с применением метилового спирта или веществ, содержащих метанол, должны быть полностью герметизированы и исключать возможность контакта работающих с метиловым спиртом.

208. Производственные операции с метиловым спиртом проводятся в герметичных емкостях с перемещением продуктов по трубопроводам. В производственных цехах не допускается выполнение работ с негерметичным оборудованием, должны быть приняты меры для предупреждения контакта метилового спирта с кожными покровами работающих. Работа с метиловым спиртом при неработающей вентиляции не допускается.

209. Места работы и возможного выделения метилового спирта в воздушную среду производственных помещений оборудуются системами общеобменной и местной вытяжной вентиляции.

210. При отборе проб из технологического оборудования, содержащего метиловый спирт или метанолсодержащие жидкости, должно исключаться выделение вредных веществ в воздух рабочей зоны. Места отбора проб метилового спирта защищаются закрытыми на замок кожухами.

211. Не допускается в одном и том же производственном помещении совместное одновременное или поочередное применение метилового спирта и этилового спирта, если это не обусловлено особенностями технологического процесса.

212. Производственные помещения, в которых используется метиловый спирт, должны иметь:

легко смываемые водой полы из непроницаемого для метанола материала, с уклоном и стоками;

гидранты для воды;

естественное проветривание;

приточно-вытяжную вентиляцию.

213. Технологическое оборудование с метиловым спиртом должно допускать полный и безопасный слив продукта и промывку емкостей и трубопроводов перед ремонтом.

214. Лабораторные работы с применением метилового спирта проводятся только в вытяжном шкафу при работающей вентиляции.

215. В цехах, производствах, лабораториях, других подразделениях организации, применяющей метиловый спирт, его количество не должно превышать сменную потребность. В случае неизрасходования полученного на смену метилового спирта его остаток сдается на склад или хранится в помещениях, оборудованных вытяжной вентиляцией.

216. Не допускается прокладка трубопроводов метилового спирта через смежные цехи и помещения, где он не используется. Трубопроводы должны иметь уклон, обеспечивающий их полное опорожнение.

ГЛАВА 27**ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ
ОБРАБОТКА ДРЕВЕСИНЫ И ПРОИЗВОДСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДЕРЕВА**

217. В складах химических материалов и реагентов, складах сырья, полуфабрикатов и готовой продукции, при хранении которых возможно выделение вредных веществ в воздушную среду, оборудуется механическая приточно-вытяжная вентиляция.

218. Станочное оборудование для механической обработки деталей из дерева должно иметь укрытие зоны обработки шумозащитными кожухами. Удаление древесной пыли из-под шумозащитных кожухов проводится местными аспирационными системами вентиляции.

219. Пропиточные ванны и автоклавы, установленные в производственном помещении, должны иметь крышки, сброкированные с местной вытяжной вентиляцией, автоматически включающейся при открывании этих крышек.

220. Выполнение окрасочных работ в одной окрасочной камере либо с использованием одной установки ЛКМ на разной основе одновременно или без перерывов на очистку не допускается.

221. Окраска деталей из дерева методом распыления вне окрасочных камер не допускается.

ГЛАВА 28**ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ
ПРОИЗВОДСТВО ЛЕКАРСТВЕННЫХ СРЕДСТВ**

222. На производственных объектах, на которых осуществляется промышленное производство лекарственных средств, для предотвращения выделения вредных веществ в воздух рабочей зоны реакторы и смесители снабжаются пробоотборниками, смотровыми стеклами, средствами измерения, исключаяющими в ходе технологического процесса необходимость открывания люков аппаратуры для отбора проб и наблюдения за ходом процесса.

223. Загрузка и выгрузка жидкого сырья и полупродуктов, а также отходов производства, содержащих остатки лекарственных средств, осуществляются по закрытым коммуникациям с использованием насосов, самотека, вакуума. Подача растворов токсичных веществ открытым способом не допускается.

224. Лекарственные средства, относящиеся к 1 или 2 классу опасности либо не имеющие гигиенического норматива, в том числе наркотические и синтетические гормональные препараты, должны выгружаться и транспортироваться способом, исключающим поступление в воздух рабочей зоны вредных веществ.

225. Выгрузка отфильтрованных полупродуктов и лекарственных средств должна осуществляться способом, исключающим поступление в воздух рабочей зоны вредных веществ.

226. Фасовка порошков, мазей и паст должна осуществляться способом, исключающим поступление в воздух рабочей зоны вредных веществ.

227. Хранение полупродуктов лекарственных средств должно осуществляться в отдельных помещениях в закрытой таре.

228. Транспортировка твердых полупродуктов и лекарственных средств на фасовку и переработку должна осуществляться в таре с плотно закрывающимися крышками и снабженной этикеткой с указанием наименования веществ (препаратов).

229. При производстве твердых лекарственных форм должно использоваться оборудование, конструкция которого обеспечивает минимизацию поступления вредных веществ в воздух рабочей зоны.

230. Для стен, потолков, поверхностей конструкций чистых помещений должны применяться отделочные материалы с гладкой поверхностью, не обладающие адсорбирующей способностью и токсичностью, стойкие к воздействию влаги, чистящих и дезинфицирующих средств, не создающие электростатических разрядов.

ГЛАВА 29

ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ, НА КОТОРЫХ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

231. При производстве природных, искусственных материалов, минеральных волокон и изделий из них места, связанные с пылевыделением (грохоты, дробилки, сушильные и вращающиеся печи, холодильники, пылевые камеры и другое), оборудуются шумозащитными кожухами и местными отсосами с устройством для очистки воздуха.

232. Дробильно-сортировочное оборудование, технологические процессы производства искусственных минеральных волокон с использованием фенольных и формальдегидных связующих должны быть изолированы и выделены в отдельные помещения. Процессы дробления и сортировки должны быть механизированы и обеспечены местной вытяжной механической вентиляцией.

233. При производстве вяжущих материалов, хризотилцементных изделий отделения приготовления сырья, готовой продукции, сушильные барабаны, мельницы, головки вращающихся печей располагаются в изолированных помещениях.

234. Вскрытие и распаковка мешков с хризотилом производятся при помощи закрытых и подключенных к аспирационной системе

растарочных машин. Освобожденный от упаковки хризотил должен храниться в емкостях-накопителях.

235. Места подачи цемента и пигментов в турбосмеситель или голендер должны быть подключены к аспирационной системе с аппаратами для очистки воздуха от пыли. Участки механической обработки сухих хризотилцементных изделий оборудуются местными аспирационными устройствами. Конвейеры для транспортирования обрезков и стружки должны быть закрытыми.

236. Резка хризотилцементных изделий при помощи абразивных кругов допускается только в местах, оборудованных местными аспирационными устройствами с аппаратами для очистки воздуха, или с применением инструментов, оснащенных пылеулавливающими устройствами. Места разборки стоп затвердевших хризотилцементных листов оборудуются укрытиями, подключенными к местным аспирационным устройствам с аппаратами для очистки воздуха. Освобожденные от хризотила мешки могут использоваться после измельчения в качестве вторичного сырья при производстве хризотилцементных листов.

237. Машины для производства гипсовых плит должны быть укрыты с оборудованием желобов для стока воды в систему водоотведения. Транспортировка цемента и гипса осуществляется пневмотранспортом или по укрытому конвейеру, оборудованному местными аспирационными устройствами, с очисткой запыленного воздуха перед выбросом его в атмосферу. Использование открытых конвейеров допускается только для транспортирования мешков.

238. Места транспортировки, загрузки и выгрузки всех порошкообразных материалов при производстве бетонов, железобетонных изделий и конструкций должны быть укрыты, места выделения пыли оборудуются аспирационными системами. При пульверизационном нанесении намазки на поддоны и платформы не допускается попадание химических веществ в воздух зоны дыхания работника.

239. При производстве полимербетонных изделий окраска, сушка изделий осуществляются в камерах, изолированных от других производственных участков и оснащенных механической вытяжной вентиляцией от мест формовки. Проволочная фреза для срезания неровностей оборудуется шумозащитным кожухом и местным аспирационным устройством.

240. При производстве фарфоровых, фаянсовых и майоликовых изделий места загрузки, выгрузки и измельчения пегматита для фарфоровых и санитарно-технических изделий, подачи, выгрузки пегматита на сита, просеивания и дальнейшей его транспортировки по

шнекам к печи должны быть укрыты и оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

241. Зачистка форм производится на столах, имеющих решетки и емкости для приемки отходов. Столы для зачистки форм оборудуются местной вытяжной вентиляцией. Оправка, зачистка и шлифовка изделий осуществляются только влажным способом на конвейере.

242. Декорирование изделий производится на конвейере, оборудованном местной вытяжной вентиляцией. Использование свинцовых трафаретов при работе с аэрографом не допускается. При фотокерамическом декорировании обработка пластинок со светочувствительным слоем сухими керамическими красками производится в специальных камерах с вытяжной вентиляцией, в которых установлено оборудование, предохраняющее работников от ультрафиолетового излучения.

243. При производстве стекла и стеклоизделий проемы печи для наблюдения за процессом варки стекла, печи для дополнительного подогрева, а также участки транспортера в местах выхода стекломассы из ванн печей и формования ленты стекла оборудуются экранами. Рабочие места операторов слива, выходного конца ванны, бортформирующей машины должны располагаться в изолированных кабинах с пультами управления.

244. В местах выделения вредных веществ от стеклоформирующих машин (прессов, прессовыдувных, вакуумно-выдувных) оборудуется местная вытяжная вентиляция. Рабочие места выдувальщика стеклоизделий, отделщика выдувных изделий обеспечиваются сиденьем со спинкой и подлокотниками.

245. Процессы предварительной обработки (шлифовка, полировка, притирка изделий), алмазной шлифовки, декорирования изделий осуществляются в отдельных изолированных помещениях, оборудованных механической приточно-вытяжной вентиляцией. Оборудование для шлифовки, полировки, притирки стеклоизделий (машины для заправки края и подшлифовки дна, шлифовальные шайбы, притирочные станки), а также установки для нанесения алмазных граней оборудуются местной вытяжной вентиляцией.

246. При работе с абразивными кругами от мест выделения абразивной пыли оборудуется местная вытяжная вентиляция с учетом специфики оборудования. Для снижения уровней вибрации, передаваемой на руки при нанесении алмазных граней, используются станки на гидродинамических и аэродинамических опорах скольжения.

247. Работы по декорированию изделий должны выполняться в остекленных шкафах-укрытиях с устройством местной вытяжной вентиляции. Оборудование для химической полировки, варки и разогревания восковой

мастики, восковальные установки, отжигательные печи должны обеспечиваться вытяжной вентиляцией.

248. Производство строительных материалов, изделий и конструкций из полимерного сырья размещается в обособленных зданиях. Производство строительных изделий с заполнением из пенополиуретана осуществляется в отдельном помещении.

249. Технологические процессы изготовления изделий и конструкций из полимерного сырья (формирование многослойных конструкций, обработка изделий, переработка отходов, терможелирование, приготовление и нанесение адгезива на обшивочный материал, транспортировка обшивочного материала либо моделей панелей до места заливки, резки, а также транспортирование сырья) должны быть механизированы и автоматизированы. Загрузка пресс-порошка в бункер пресс-автоматов, реактопласт-автоматов, роторных линий и таблет-машин должна быть механизирована, укрыта, оборудована местной вытяжной вентиляцией.