МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 47576
от "28" мая 2017

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

31 мая 2017 г. № 466н

Москва

Об утверждении Правил по охране труда при проведении работ в легкой промышленности

В соответствии со статьей 209 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2009, № 30, ст. 3732; 2011, № 30, ст. 4586; 2013, № 52, ст. 6986) и подпунктом 5.2.28 Положения о Министерстве труда и социальной защиты Российской Федерации, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 19 июня 2012 г. № 610 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 26, ст. 3528), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить Правила по охране труда при проведении работ в легкой промышленности согласно приложению.

2. Настоящий приказ вступает в силу по истечении трех месяцев после его официального опубликования.

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами
31.05 20 17

ДЕПАРТАМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ ДЕЛАМИ №2

gost.e-ecolog.ru

Приложение
к приказу Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от «31» мая 2017 г. № 466н

Правила по охране труда при проведении работ в легкой промышленности

I. Общие положения

1. Правила по охране труда в легкой промышленности (далее - Правила) устанавливают государственные нормативные требования охраны труда при организации и проведении основных процессов и работ, связанных с производством и отделкой тканей и трикотажа, производством нетканых материалов, прядением, производством текстильных изделий и одежды, обработкой кожевенного сырья, дублением и отделкой кожи, выделкой и крашением меха, производством одежды, обуви и других изделий из кожи и меха (далее – работы).

2. Требования Правил обязательны для исполнения работодателями, являющимися индивидуальными предпринимателями, а также работодателями - юридическими лицами независимо от их организационно-правовой формы, при организации и осуществлении ими работ в легкой промышленности.

3. Ответственность за выполнение Правил возлагается на работодателя.

На основе Правил и требований технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя технологического оборудования, применяемого при выполнении работ в легкой промышленности (далее - организация-изготовитель), работодателем разрабатываются инструкции по охране труда для профессий и (или) видов выполняемых работниками работ в легкой промышленности (далее – работники), которые утверждаются локальным нормативным актом работодателя с учетом мнения профсоюзного органа либо иного уполномоченного работниками, представительного органа (при наличии).

4. В случае применения технологического оборудования, оснастки и материалов, выполнения работ, требования к безопасному применению и выполнению которых не регламентированы Правилами, следует руководствоваться требованиями нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда[1], и требованиями технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя.

---

[1] Статья 211 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2009, № 30, ст. 3732).

5. Работодатель обязан обеспечить:

1) безопасность выполнения работ, содержание технологического оборудования в исправном состоянии и его эксплуатацию в соответствии с требованиями Правил и технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя;

2) обучение работников по охране труда и проверку знаний требований охраны труда;

3) контроль за соблюдением работниками требований инструкций по охране труда.

6. При выполнении работ на работников возможно воздействие вредных и (или) опасных производственных факторов, в том числе:

1) движущихся машин и механизмов, подвижных частей технологического оборудования, перемещаемых изделий, заготовки, материалов;

2) повышенной запыленности воздуха рабочей зоны;

3) повышенной загазованности воздуха рабочей зоны;

4) повышенной температуры поверхностей оборудования, материалов;

5) повышенной или пониженной температуры воздуха рабочей зоны;

6) повышенного уровня шума на рабочем месте;

7) повышенного уровня вибрации;

8) повышенного уровня ультразвука;

9) повышенной или пониженной влажности воздуха;

10) повышенного уровня ионизирующих излучений в рабочей зоне;

11) повышенного значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

12) повышенного уровня статического электричества;

13) повышенного уровня электромагнитных излучений;

14) недостаточной освещенности рабочей зоны;

15) острых кромок, заусенцев и шероховатости на поверхности заготовок, инструмента и технологического оборудования;

16) расположения рабочего места на значительной высоте относительно поверхности пола (земли);

17) химических и токсических опасных и вредных производственных факторов, влияющих на кожные покровы и слизистые оболочки;

18) микроорганизмов;

19) физических перегрузок (статические и динамические);

20) нервно-психических перегрузок.

7. При организации выполнения работ, связанных с воздействием на работников вредных и (или) опасных производственных факторов, работодатель обязан принять меры по их исключению или снижению до уровней допустимого воздействия, установленных требованиями нормативных правовых актов.

8. Работодатель вправе устанавливать дополнительные требования безопасности при выполнении работ, улучшающие условия труда работников.

II. Требования охраны труда при организации выполнения работ

9. К выполнению работ допускаются работники, прошедшие обучение по охране труда и проверку знаний требований охраны труда в установленном порядке[2].

Работники, выполняющие работы, к которым предъявляются дополнительные (повышенные) требования охраны труда, должны проходить повторный инструктаж по охране труда не реже одного раза в три месяца, а также не реже одного раза в двенадцать месяцев - проверку знаний требований охраны труда. Перечень профессий работников и видов работ, к выполнению которых предъявляются дополнительные (повышенные) требования охраны труда, утверждается локальным нормативным актом работодателя.

10. Работодатель обеспечивает прохождение работниками обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических (в течение трудовой деятельности) медицинских осмотров в установленном порядке[3].

На отдельных работах с вредными и (или) опасными условиями труда ограничивается применение труда женщин. Перечни работ с вредными и (или) опасными условиями труда, на которых ограничивается применение труда женщин, утверждаются в установленном порядке[4].

Запрещается применение труда лиц в возрасте до восемнадцати лет на работах с вредными и (или) опасными условиями труда. Перечни работ, на которых запрещается применение труда лиц в возрасте до восемнадцати лет, утверждаются в установленном порядке[5].

---

[2] Постановление Минтруда России и Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России и Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

[3] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111) с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 162 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда женщин» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1130).

[5] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803).

11. Работники должны обеспечиваться специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты (далее - СИЗ) в установленном порядке[6].

При заключении трудового договора работодатель обязан обеспечить информирование работников о полагающихся им СИЗ.

Выбор средств коллективной защиты производится работодателем с учетом требований безопасности для конкретных видов работ.

12. Режимы труда и отдыха работников устанавливаются правилами внутреннего трудового распорядка и иными локальными нормативными актами работодателя в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации.

Работникам, работающим в холодное время года на открытом воздухе или в закрытых необогреваемых помещениях, должны предоставляться специальные перерывы для обогревания и отдыха, которые включаются в рабочее время. Работодатель обязан обеспечить оборудование помещений для обогревания и отдыха работников.

13. В соответствии со статьей 223 Трудового кодекса Российской Федерации работодателем должны быть оборудованы по установленным нормам санитарно-бытовые помещения, помещения для приема пищи, помещения для оказания медицинской помощи, комнаты для отдыха в рабочее время и психологической разгрузки, организованы посты для оказания первой помощи, укомплектованные аптечками для оказания первой помощи[7], установлены аппараты (устройства) для обеспечения работников горячих цехов и участков газированной соленой водой.

14. Работодатель обеспечивает расследование, оформление, регистрацию и учет несчастных случаев, происшедших с работниками, в порядке, установленном законодательством Российской Федерации.

Перевозка в медицинские организации работников, пострадавших от несчастных случаев на производстве, производится транспортными средствами работодателя либо за его счет[8].

III. Требования охраны труда, предъявляемые к организации рабочих мест и эксплуатации технологического оборудования

---

[6] Приказ Минздравсоцразвития России от 1 июня 2009 г. № 290н «Об утверждении Межотраслевых правил обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты» (зарегистрирован Минюстом России 10 сентября 2009 г., регистрационный № 14742) с изменениями, внесенными приказом Минздравсоцразвития России от 27 января 2010 г. № 28н (зарегистрирован Минюстом России 1 марта 2010 г., регистрационный № 16530), приказами Минтруда России от 20 февраля 2014 г. № 103н (зарегистрирован Минюстом России 15 мая 2014 г., регистрационный № 32284) и от 12 января 2015 г. № 2н (зарегистрирован Минюстом России 11 февраля 2015 г., регистрационный № 35962).

[7] Приказ Минздравсоцразвития России от 5 марта 2011 г. № 169н «Об утверждении требований к комплектации изделиями медицинского назначения аптечек для оказания первой помощи работникам» (зарегистрирован Минюстом России 11 апреля 2011 г., регистрационный № 20452).

[8] Статьи 223, 227-231 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2009, № 19, ст. 2270; № 48, ст. 5717; 2011, № 30, ст. 4590; 2013, № 27, ст. 3477; № 48, ст. 6165; 2015, № 14, ст. 2022).

15. При организации рабочих мест охрана труда работников обеспечивается:

1) защитой работников от воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов;

2) рациональным размещением технологического оборудования в производственных помещениях и вне их: обеспечением безопасного расстояния между оборудованием, оборудованием и стенами, колоннами, безопасной шириной проходов и проездов;

3) удобным и безопасным обращением с материалами, заготовками, полуфабрикатами;

4) регулярным техническим обслуживанием и ремонтом технологического оборудования, инструмента и приспособлений.

16. Рабочие места следует размещать:

1) на максимальном удалении от технологического оборудования, генерирующего вредные и (или) опасные производственные факторы;

2) вне линии движения грузов, перемещаемых с помощью грузоподъемных средств.

Рабочие места, размещенные на открытом воздухе вне производственных помещений, должны быть оборудованы навесами или укрытиями для защиты работников от атмосферных осадков.

17. При организации и размещении рабочих мест, эксплуатации технологического и иного оборудования должны соблюдаться требования Правил по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования, Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования»[9] и других нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда.

IV. Требования охраны труда при осуществлении производственных процессов и выполнении работ

Общие требования

18. Охрана труда работников, участвующих в осуществлении производственных процессов и выполнении работ в легкой промышленности, обеспечивается:

1) автоматизацией и герметизацией производственных процессов, являющихся источником вредных и (или) опасных производственных

---

[9] Приказ Минтруда России от 23 июня 2916 г. № 310н «Об утверждении Правил по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования» (зарегистрирован Минюстом России 15 июля 2016 г., регистрационный № 42880);

Решение Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 г. № 823 «О принятии Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011) в редакции решений Коллегии Евразийской экономической комиссии от 4 декабря 2012 г. № 248 и от 19 мая 2015 г. № 55 и решения Совета Евразийской экономической комиссии от 16 мая 2016 г. № 37 (официальный сайт Комиссии Таможенного союза gost.e-ecolog.ru 5ря 2011 г.).

факторов;

2) комплексной механизацией и автоматизацией ручного труда, дистанционным управлением производственными процессами и операциями, связанными с наличием вредных и (или) опасных производственных факторов;

3) заменой производственных процессов и операций, связанных с наличием вредных и (или) опасных производственных факторов, процессами и операциями, при которых указанные факторы отсутствуют или имеют меньшую интенсивность;

4) заменой токсичных и горючих веществ менее токсичными, нетоксичными и негорючими веществами;

5) устранением непосредственного контакта работников с веществами, растворами, исходными материалами, заготовками, полуфабрикатами, готовой продукцией и отходами производства, оказывающими вредное воздействие на организм работника, а также своевременным их удалением и обезвреживанием;

6) использованием блокировочных устройств, средств световой и звуковой сигнализации и аварийного отключения технологического оборудования при нарушении производственных процессов;

7) применением безопасных способов хранения и транспортирования исходных и вспомогательных материалов, заготовок и готовой продукции;

8) применением средств индивидуальной и коллективной защиты работников.

19. Производственные процессы в легкой промышленности должны осуществляться в соответствии с технологическими регламентами (технологическими инструкциями), содержащими требования охраны труда, утвержденными работодателем или иным уполномоченным работодателем должностным лицом.

20. Работы с повышенной опасностью, проводимые в местах постоянного действия вредных и (или) опасных производственных факторов, должны выполняться в соответствии с нарядом-допуском на производство работ с повышенной опасностью (далее - наряд-допуск), оформляемым уполномоченными работодателем должностными лицами.

Перечень работ с повышенной опасностью, выполняемых по нарядам-допускам, утверждается работодателем.

21. Порядок производства работ с повышенной опасностью, оформления наряда-допуска и обязанности уполномоченных работодателем должностных лиц, ответственных за организацию и безопасное производство работ, устанавливаются локальным нормативным актом работодателя с соблюдением требований, установленных Правилами по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования[10].

22. Перемещение и размещение заготовок, исходных и вспомогательных материалов, готовых изделий и отходов производства с применением грузоподъемных машин и механизмов должно производиться в соответствии с

[10] Приказ Минтруда России от 23 июня 2016 г. № 310н.

требованиями Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов[11].

При выполнении работ, связанных с использованием ручного труда женщин и работников в возрасте до восемнадцати лет, должны соблюдаться установленные нормы предельно допустимых физических нагрузок при подъеме и перемещении тяжестей вручную[12].

23. Обслуживание электроустановок, используемых при выполнении работ, проведение в них оперативных переключений, организация и выполнение ремонтных, монтажных или наладочных работ и испытаний должны осуществляться электротехническим персоналом в соответствии с требованиями Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок[13].

24. Эксплуатация теплопроизводящего и теплопотребляющего оборудования, тепловых сетей, технологического оборудования и аппаратов, работающих под избыточным давлением пара, воды и газов, используемых при проведении работ, должна осуществляться в соответствии с требованиями Правил по охране труда при эксплуатации тепловых энергоустановок[14].

25. При использовании в производственных процессах новых исходных материалов, полуфабрикатов, а также при образовании промежуточных веществ, характеризующихся наличием связанных с ними вредных и (или) опасных производственных факторов, работодатель должен заранее проинформировать работников о требованиях безопасности, обучить работе с этими материалами, полуфабрикатами и веществами и обеспечить соответствующими СИЗ.

26. Работники, которые при выполнении работ могут подвергаться воздействию биологических агентов (бактерии, грибы, клещи, паразиты), должны быть проинформированы о потенциальных рисках их воздействия, о способах распознавания и уменьшения этих рисков.

27. Технологические источники тепла надлежит обеспечивать устройствами и приспособлениями, предотвращающими или ограничивающими выделение тепла в производственные помещения.

---

[11] Приказ Минтруда России от 17 сентября 2014 г. № 642н «Об утверждении Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов» (зарегистрирован Минюстом России 5 ноября 2014 г., регистрационный № 34558).

[12] Постановление Совета Министров - Правительства Российской Федерации от 6 февраля 1993 г. № 105 «О новых нормах предельно допустимых нагрузок для женщин при подъеме и перемещении тяжестей вручную» (Собрание актов Президента и Правительства Российской Федерации, 1993, № 7, ст. 566);

постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 162 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда женщин» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1130);

постановление Минтруда России от 7 апреля 1999 г. № 7 «Об утверждении Норм предельно допустимых нагрузок для лиц моложе восемнадцати лет при подъеме и перемещении тяжестей вручную» (зарегистрировано Минюстом России 1 июля 1999 г., регистрационный № 1817).

[13] Приказ Минтруда России от 24 июля 2013 г. № 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный № 30593) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 19 февраля 2016 г. № 74 (зарегистрирован Минюстом России 13 апреля 2016 г., регистрационный № 41781).

[14] Приказ Минтруда России от 17 августа 2015 г. № 551н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации тепловых энергоустановок» (зарегистрирован Минюстом России 5 октября 2015 г., регистрационный № 39138).

28. Нагревательные и сушильные печи должны быть обеспечены устройствами для удаления горячих газов на участках загрузки и выгрузки.

Выпуск горячих газов из нагревательных и сушильных печей в производственное помещение запрещается.

29. Выгрузка материалов из нагревательных и сушильных печей должна производиться после их охлаждения до нормируемой величины температуры.

Работы внутри нагревательных и сушильных печей (осмотр, чистка, ремонт) должны производиться при остановленном технологическом оборудовании и после охлаждения оборудования до температуры не выше 30 °С.

30. Производственные процессы, при осуществлении которых используется вода, должны быть автоматизированы или механизированы и осуществляться при максимальном ограничении контакта работников с водой и водными растворами.

31. Технологическое оборудование, в котором используются вода и водные технологические растворы с температурой выше 30 °С и которое не исключает поступления водяных паров в рабочую зону, необходимо обеспечивать укрытиями с устройством систем вытяжной вентиляции.

32. При осуществлении производственных процессов, сопровождающихся образованием и выделением пыли, пара и вредных химических веществ, должны быть предусмотрены средства герметизации или аспирации технологического оборудования.

Рециркуляция воздуха в производственных помещениях запрещается.

33. Распаковка кип сырья должна производиться специальным инструментом, исключающим возможность травмирования работников упаковочной лентой.

34. Процессы загрузки, выгрузки и транспортировки сырья, полуфабрикатов, готовых изделий, удаления обратов и отходов производства на всех стадиях производственного процесса должны быть механизированы.

35. Приготовление растворов, аппретов, эмульсий, красителей должно осуществляться централизованно в специальных изолированных помещениях, оборудованных системой приточно-вытяжной вентиляции, а подача их к технологическому оборудованию должна быть механизирована.

36. Приготовление растворов полиизоцианата для полиуретановых клеев должно производиться в вытяжных шкафах.

Дозирование растворов дополнительных компонентов должно осуществляться через закрытые мерники.

37. Открытые котлы и баки должны быть ограждены.

38. Заполнение емкостей и ванн моющими растворами и слив в канализацию отработанных нагретых стоков должны осуществляться способами, исключающими их разбрызгивание, разлив и испарение.

39. Производственные процессы, связанные с погрузкой, разгрузкой, транспортировкой, мойкой, сушкой и упаковкой шерсти, должны осуществляться в изолированных помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией.

40. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается проведение работ, выполняемых:

1) в мочильных камерах напольного типа;

2) на отжимно-промывных машинах (в месте расположения площадки установки контейнеров с моченцовой трестóй и на входе и выходе тресты́ из отжимно-промывных машин);

3) в сушильных камерах (в местах загрузки и выгрузки тресты́);

4) на мяльных машинах (со стороны слоеформирующего механизма);

5) в трепальных машинах;

6) при эксплуатации съемного колеса длинного волокна;

7) при эксплуатации куделеприготовительного агрегата;

8) на трясильных машинах;

9) на столах деления горстей;

10) на прессах тюковки волокна;

11) в местах спада костры́ из клеесмесителя на транспортер;

12) в местах спада костры́ из транспортера в бункер настилочной станции;

13) на прессах костроплит;

14) на обрезных и шлифовальных станках.

Требования охраны труда при проведении прядения текстильных волокон

41. При проведении прядения текстильных волокон должна быть предусмотрена механизация следующих операций:

1) очистка и разбраковка шпуль;

2) перемещение катушкодержателей и бобинодержателей к аппаратам и из аппарата в аппарат.

42. При осуществлении процессов мерсеризации, отбеливания волокна и пряжи должен быть исключен контакт работников с обрабатываемой продукцией.

43. При осуществлении процессов эмульсирования и шлихтования двумя и более работниками должна быть предусмотрена предупредительная сигнализация.

Начало, изменение режима и окончание процессов должны оповещаться звуковой или световой сигнализацией.

44. Работы по удалению отходов из бункера мычкоуловителя, снятию намотов с отбойных кулачков, валов и шеек питающих цилиндров допускается проводить при остановленных процессах прядения, трощения и кручения.

45. Процессы прядения и перематывания должны прекращаться автоматически при открывании двери бункера мычкоуловителя и камеры пухосборника.

46. Ликвидация обрыва нити в процессе кручения должна осуществляться при остановленном веретене.

47. Перед заправкой жгута расправитель должен быть остановлен.

Требования охраны труда при производстве тканей

48. При производстве тканей должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) транспортировка ткацких навоев и утóчной пряжи;

2) укладывание навоев в гнезда ткацких станков и снятие их после доработки основы.

49. В зоне формирования ленты при переработке хлопчатобумажной пряжи на бесчелночных ткацких станках должен быть предусмотрен местный отсос пыли.

50. В целях уменьшения воздействия на работников ткацких производств производственного шума необходимо:

1) обеспечивать регулярную смазку технологического оборудования;

2) применять средства индивидуальной защиты органов слуха;

3) оборудовать производственные участки звукопоглощающими устройствами.

Требования охраны труда при производстве нетканых текстильных материалов

51. При производстве нетканых текстильных материалов должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) в процессе предварительной подготовки сырья и отходов производства:

- подача в сортировочное отделение кип волокна, отходов и обратов производства, входящих в смесь;
- загрузка кип волокна в разрыхлители;
- удаление отходов из-под машин и аппаратов;
- съемка и заправка настила на трепальных машинах;
- загрузка и снятие продукции;

2) при подготовке волокнистого настила:

- подача волокнистой смеси в чесальные машины и аппараты;
- перемещение волокнистой смеси между машинами;
- чистка гарнитуры чесальных машин;
- установка съемных и рабочих валиков для барабанов чесальных машин (аппаратов);

3) установка и снятие навоев и секционных катушек в процессах перемотки и снования пряжи и нитей при подготовке пряжи и нитей к провязыванию;

4) съем и установка секционных катушек, навоев и товарных валиков при производстве прошивных полотен;

5) удаление обрезанной кромки при производстве клееных нетканых материалов;

6) при производстве иглопробивных нетканых полотен:

- процесс образования волокнистого холста;

- подача волокнистой смеси из лабаза в бункер чесальной машины;

- процессы чесания, иглопробивания, пропитки, отжима и сушки, намотки рулонов полотна;

- установка каркасного материала на агрегат;

7) установка рулона полотна на машину и его съем при разбраковке, маркировке и упаковке готового полотна.

52. При осуществлении процесса термической обработки и сушки нетканых полотен должны быть предусмотрены снятие зарядов статического электричества и охлаждение полотна на выходе до температуры не выше 40 °С.

53. Плавление металла и заливка игл должны осуществляться в вытяжных шкафах или на столах, оборудованных зонтами с местными вытяжными устройствами.

54. Процессы отваривания, промывки, отбеливания и окрашивания нетканого полотна должны осуществляться способами, исключающими контакт работников с полотном и рабочими растворами.

Требования охраны труда при отделке и крашении тканей

55. При отделке и крашении тканей должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) транспортировка сырой ткани;

2) при подготовке полотна к отбеливанию, крашению:

- процесс разбраковки сурового полотна;

- укладка на стеллажи для отлеживания сурового полотна и его съем;

3) загрузка полотна в машины и агрегаты, выгрузка его после процесса отваривания и отбеливания при отбеливании и окраске;

4) заправка полотна при печати полотна.

56. Процессы крашения и кислования должны осуществляться при работающем вытяжном устройстве.

Баки для крашения должны быть окружены дренажными каналами.

57. При отбеливании, мерсеризации и крашении тканей должны быть приняты меры по защите работников от химических ожогов едкими щелочами и кислотами и от обваривания используемой при обработке ткани кипящей жидкостью.

При отбеливании тканей должен быть установлен постоянный контроль за содержанием хлора в воздухе рабочей зоны.

58. Заправка ленты, полотна и ткани в технологическое оборудование проходного типа (или агрегированного) должна производиться с помощью заправочных концов.

59. Заправка ткани в жало валов, клуппы цепей отжимной и сушильно-ширильной машины и расправка ткани на натяжных брусках и роликах должны производиться при разведенных валах и остановленных машинах.

60. Ликвидация обрывов ткани в процессе промывки должна выполняться после остановки оборудования и слива горячей агрессивной жидкости.

61. Заправка ткани на сушильные барабанные машины должна производиться с помощью заправочной тесьмы со стационарных лестниц и площадок при отключенной подаче пара и при минимальной скорости вращения барабанов.

62. В процессе сушки ткани двери сушильной машины должны быть закрыты и заперты.

63. При стабилизации и термофиксации ткани необходимо обеспечить ее охлаждение на выходе из оборудования до температуры не выше 40 °С.

64. Заправка ткани в каландры должна производиться при остановленной машине. Жало валов во время обработки должно быть закрыто предохранительными устройствами.

65. Ликвидация обрывов ткани и другие работы внутри термокамер должны выполняться при остановленном технологическом оборудовании и охлаждении его рабочих органов до температуры не выше 30 °С. Подача пара и газа при этом должна быть прекращена.

66. Заправка ткани при белении, отжиме, сушке, аппретировании, ширении, стабилизации, термической обработке и механической усадке должны производиться на остановленном оборудовании с помощью приспособлений, исключающих травмирование работников.

67. Укладывание ткани в ямы для лежания должно быть механизировано или автоматизировано.

Запрещается укладывать ткани выше бортов ямы.

68. Загрузка и выгрузка вертикальных варочных котлов должна производиться с помощью механических или автоматических укладчиков.

69. Заправка полотна и лент в оборудование проходного типа (или агрегированного) должна проводиться с помощью заправочных концов.

70. Процесс аппретирования должен проводиться на оборудовании, исключающем разбрызгивание аппрета и оборудованном местным вытяжным устройством.

71. Процессы хромирования и травления печатных валов должны производиться в ваннах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

72. Заправка ткани для печатания и термофиксации должна производиться при помощи заправочных концов и другими способами, обеспечивающими безопасность работников.

При фиксации ткани должно быть обеспечено ее охлаждение на выходе до температуры не выше 40 °С.

73. Работы по приготовлению растворов и красителей, сопровождающиеся выделением в воздух рабочей зоны вредных паров и газов, должны проводиться в реакторах, сосудах или баках с герметически закрывающимися крышками.

74. При нахождении работника внутри чана, бака или другой емкости для проведения их чистки и обслуживания, впускные и выпускные отверстия должны быть закрыты и заблокированы.

Если блокировочное устройство открывается ключом, то ключ должен находиться у работника, пока он не покинет емкость.

Требования охраны труда при производстве шерстяных тканей

75. При производстве шерстяных тканей должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) подача полуфабрикатов к машинам и от машин;

2) удаление пыли и пуха;

3) съем и установка стригальных аппаратов, заточка ножей.

76. Заправку ткани в стригальные ножи и самоклад, расправку кромок ткани необходимо производить после остановки машины.

77. Правку плоского ножа допускается производить только при отведенном стригальном цилиндре и при полной остановке машины.

78. Чистка игольчатой и пильчатой гарнитуры барабанов и валиков должна производиться пневматическим или другим способом, обеспечивающим безопасность работников.

79. Установка рабочих и съемных валиков к барабанам чесальных машин должна производиться с помощью приспособлений, исключающих возможность травмирования рук работников.

80. При нарушении технологического процесса опаливания остановка машины должна производиться автоматически с подачей звукового и светового сигналов и одновременным отводом изделия от газовых горелок.

81. Процесс ворсования ткани и ковровых изделий должен осуществляться в изолированном помещении, оборудованном системами приточной и вытяжной вентиляции.

82. При осуществлении процессов разглаживания, декатировки и ворсования ткани должно быть предусмотрено снятие с нее зарядов статического электричества.

83. Ворсовальная машина должна быть оборудована укрытием и местной вытяжной вентиляцией для удаления ворсовальной пыли из-под укрытия.

84. Съем и установка стригальных аппаратов должны производиться при надетых на лезвия ножей чехлах.

85. Удаление пыли и пуха от стригальных машин должно быть механизировано.

86. Обжигание шерстяных тканей должно производиться в изолированном помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией.

Требования охраны труда при производстве одежды из текстильных и трикотажных материалов

87. Технологическое оборудование, предназначенное для размотки, промера и разбраковки ткани, должно быть обеспечено приспособлениями для механического или автоматического перемещения рулонов.

88. Установка рулонов трикотажного полотна на настилочные столы должна производиться с помощью подъемно-транспортных механизмов и приспособлений.

89. Раскладка полотна на столы должна производиться с помощью настилочной машины.

Переноска настилочных машин должна быть механизирована.

90. На браковочно-промерочных, контрольно-измерительных машинах и столах должно быть предусмотрено снятие зарядов статического электричества.

91. Компоновка частей кроя в пакеты массой более 10 кг запрещается.

92. Обрезь от швейного оборудования должна регулярно удаляться (по мере накопления).

93. Для сбора и удаления отходов от ленточных раскройных машин должны быть предусмотрены механические или пневматические устройства.

94. Металлическая окантовка лекал, применяемых для раскроя ткани, должна иметь гладкую поверхность без заусениц.

95. При заточке ножей раскройных машин необходимо соблюдать следующие требования:

1) заточка ножа электрораскройной дисковой машины должна выполняться заточным приспособлением, установленным на машине, когда машина выведена из настила;

2) заточка ножа в раскройной машине с возвратно-поступательным движением ножа должна осуществляться при остановленной машине;

3) заточка ножа ленточной раскройной машины должна производиться при холостом ходе ножа.

96. При работе на ручных раскройных машинах необходимо применять средства индивидуальной защиты рук.

97. Для хранения и переноски ленточных ножей должны применяться специальные футляры, исключающие возможность травмирования работников.

98. Над столами для утюжки с пропариванием и над паровоздушными манекенами должны устанавливаться вытяжные зонты.

99. Паровые прессы на участках влажностно-тепловой обработки швейных изделий необходимо оборудовать местными отсосами в виде вытяжных зонтов или щелевых воздухоотсосов вокруг верхних подушек прессов.

100. Резка пленок должна производиться на специально приспособленных для этой цели машинах.

Резка пленок на раскройных машинах, предназначенных для разрезания тканей, допускается при наличии специальных устройств для удержания и перемещения полуфабриката в процессе резания.

101. При раскрое полотна из искусственных волокон для предотвращения смещения слоев кроя и травмирования работников на верхний слой кроя должен накладываться лист бумаги и зажиматься зажимами со стороны, противоположной раскраиваемой стороне.

102. При попадании ткани в паз плоского направителя ленточного ножа извлечение ткани должно производиться при выключенной машине после полной ее остановки.

103. Головки швейных машин должны быть установлены на

виброгасящие прокладки, закрепленные на столе. Ножки стола должны быть снабжены башмачками из виброгасящего материала.

104. Работники, использующие ручные иглы, должны быть обеспечены напёрстками, соответствующими размеру пальцев, прокладкой и подушечкой для хранения игл.

105. На рабочих местах термоотделочников швейных изделий должны использоваться электроизолирующие прокладки или коврики.

106. Парораспределительные устройства и трубопроводы в доступных местах гладильного пресса должны быть теплоизолированы и закрыты защитными кожухами.

Паровые прессы швейных участков должны быть оборудованы устройствами, предотвращающими попадание пара в рабочее помещение.

Требования охраны труда при производстве трикотажных изделий

107. При производстве трикотажных изделий процессы приготовления парафиновых блоков, резиноокрутки, печатания полотна, подготовки шаблонов, приготовления красильных и химических растворов, должны осуществляться на рабочих местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

108. При осуществлении процесса формовки парафиновых блоков должен быть исключен контакт работников с охлаждающей водой и расплавленным парафином.

109. Транспортировка бобин, навоев, патронов, секционных катушек, товарных валиков, готовой продукции, а также съем и установка секционных катушек, навоев и товарных валиков должны производиться с помощью подъемно-транспортных приспособлений и механизмов.

110. Плавка металла в тиглях и заливка игл должны производиться в изолированном помещении в вытяжных шкафах или на столах, оборудованных местными отсосами.

111. Сушка шаблонов должна производиться в специальных камерах или сушильных шкафах, оборудованных вытяжной вентиляцией.

Перед проведением работ внутри сушильной камеры оборудование должно быть остановлено и провентилировано с целью доведения температуры рабочих органов до величины, не превышающей 30 °С.

112. Заготовка маточного раствора пергидроля должна быть механизирована или автоматизирована.

Поверхностное охлаждение емкостей с пергидролем холодной водой должно производиться при достижении уровня температуры пергидроля не выше 30 °С.

113. При эксплуатации плоскофанговой машины необходимо соблюдать следующие требования:

1) заправку ниток, смену игл производить при выключенном электродвигателе;

2) при заправке нити пользоваться специальным приспособлением (специальной проволокой или крючком);

3) не касаться движущихся частей машины, не открывать и не снимать ограждения при работающей машине;

4) чистку и смазку движущихся частей машины производить при выключенном электродвигателе после полной остановки рабочих органов.

5) не оставлять работающую машину без присмотра.

114. При формовке трикотажных изделий раскладку купонов и деталей изделий следует производить в нерабочем состоянии пресса, исключив поступление пара.

115. Во время пропаривания во избежание ожогов и травмирования рук запрещается поправлять купоны и изделия, находящиеся на рабочей поверхности пресса.

Требования охраны труда при производстве трикотажных полотен и изделий на кулирных, основовязальных машинах и чулочно-носочных автоматах

116. На всех вязальных машинах и автоматах должны быть предусмотрены устройства для автоматической остановки и устройства сигнализации, включающиеся при обрыве и заклинивании нити, изломе игл, наборе петель, выходе из строя соединительной муфты вязального и товароприемного механизмов, перегрузке двигателя и коротком замыкании или обрыве в его цепи, а также наработке холста заданного размера (для машин с наработкой холста в рулон).

117. Устройства сигнализации необходимо устанавливать для каждой машины в отдельности. Кроме того, должно быть установлено общее устройство сигнализации о возникновении технических неполадок.

118. Вязальные машины и автоматы должны быть оборудованы местным освещением вязальных механизмов, внутренней и внешней поверхности холста.

119. Включение освещения внутренней и внешней поверхности холста должно быть раздельным.

120. Расположение светильников должно исключать их механическое повреждение при эксплуатации машины.

121. Товароприемные механизмы должны быть полностью ограждены небьющимся прозрачным материалом. Ограждение должно иметь блокировку, исключающую пуск машины и обеспечивающую ее остановку при открывании (снятии) ограждения.

122. Иголочные цилиндры в зоне жаккардовых механизмов должны иметь просмотровые ограждения из небьющегося материала со съемными щитками для замены (установки) игл, сблокированными с пуском машины.

123. Жаккардовые барабаны следует помещать в прозрачные небьющиеся кожухи; размещение барабанов должно обеспечить удобство их замены.

124. На машине должно обеспечиваться удобство и безопасность регулирования плотности вязания, а также выполнения операций по замене игл, толкателей, блоков цилиндров и секторов диска.

125. Необходимо предусматривать специальные места для использованных и запасных игл.

126. Иголочные цилиндры должны закрываться звукоизолирующими экранами из органического стекла.

127. Кругловязальные машины должны быть оснащены световой сигнализацией при срабатывании автоматического останова. Машины с цилиндрами диаметром до 190 мм должны дополнительно иметь контрольное устройство для остановки машины при поломке игл.

128. Машины должны быть оснащены встроенной системой пухоудаления с рабочих органов или должны предусматривать возможность подключения такой системы.

129. Машины должны быть снабжены устройством автоматической смазки игл. Применяемые смазочные материалы должны соответствовать установленным требованиям[15]. Применение токсичных и взрывоопасных смазочных материалов не допускается.

130. Съем рулонов трикотажного полотна должен производиться с использованием подъемно-транспортных механизмов.

131. В процессе работы кругловязальной машины не допускается производить какой-либо мелкий ремонт, регулировку, проводить чистку и смазку деталей.

132. Запрещается накидывать петли холста при работающем электродвигателе машины.

133. Заправлять нити следует только при помощи специального крючка.

134. Запрещается прикасаться к подвижным частям машины, пытаться изменить положение холста или купонов в натяжных валиках при двигающейся машине.

135. Не разрешается класть на машину иглы, инструмент, щетки для очистки пуха и другое.

136. При включенном электродвигателе не допускается снимать кожух и ограждения.

137. Необходимо следить за тем, чтобы иголочный цилиндр с подвижными иглами был закрыт крышкой.

138. Проверка качества полотна на машине должна производиться только после полной ее остановки.

---

[15] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 030/2012 «О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям», принятый Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 20 июля 2012 г. № 59 (официальный сайт Евразийской экономической комиссии gost.e-ecolog.ru 20 июля 2012 г.).

Требования охраны труда при обработке кожевенного сырья, дублении и отделке кожи

139. При осуществлении производственных процессов, связанных с обработкой кожевенного сырья, должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) погрузочно-разгрузочные работы, связанные с перемещением кожевенного сырья с весов на конвейер;

2) загрузка и разгрузка емкостей и барабанов для приготовления консервирующих смесей;

3) загрузка и разгрузка чанов при промывке кожевенного сырья от соли;

4) пробивание отверстий в шкурах перед вывешиванием их на рамы;

5) удаление мездры и шерсти от мездрильных, волососгонных и чистильных машин;

6) заточка ножей рабочего вала непосредственно на мездрильной машине;

7) загрузка химикатов для приготовления известковой суспензии в сборники с мешалками, сернистого натрия, хромпика и хромовых соединений в аппаратуру для растворения, дубильных экстрактов в оборудование для его разварки;

8) перемещение и установка бочек для вытопки жиров;

9) загрузка котлов, автоклавов для варки клея и вытопки сала резаной и промытой мездрой или салом-сырцом;

10) выгрузка шквары из котлов и автоклавов.

140. При осуществлении производственных процессов, связанных с дублением и обработкой кожи должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) заточка и правка ленточных ножей непосредственно на двоильно-ленточных машинах;

2) удаление хромовой стружки от строгальных машин и ее брикетирование.

141. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается проведение следующих производственных процессов и операций:

1) распаковка груд шкур, которые были обработаны опудривающими средствами;

2) барабанное жирование кожи;

3) щипка, удаление волос, стрижка;

4) обезжиривание меха;

5) приготовление консервирующей смеси для доконсервирования кожевенного сырья.

142. При работе отмочно-зольных, подготовительных, дубильных и красильно-жировальных аппаратов и барабанов ограждения должны быть закрыты и сблокированы с приводами технологического оборудования.

143. Открывание люков барабанов, клапанов для слива растворов и промывной воды, осмотр полуфабриката и отбор проб должны производиться

при полной остановке барабанов, установке их на тормоз и выключенном пускателе.

144. Пробивание отверстий в шкурах перед навеской их на рамы должно осуществляться специальными приспособлениями.

Требования охраны труда при производстве одежды и других изделий из кожи

145. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается проведение следующих производственных процессов и операций:

1) обработка синтетических материалов (проверка, разбраковка, подготовка, настилание, раскрой материалов, сборка заготовок, комплектование);

2) раскрой деталей изделий на прессах;

3) спускание краев деталей изделий;

4) нанесение клея;

5) сушка нанесенного на детали изделий клея;

6) окраска краев деталей изделий;

7) загибка краев деталей изделий с использованием клеев-расплавов;

8) маркирование изделий с использованием красок на органических растворителях.

146. Процесс сварки деталей в высокочастотном электрическом поле должен производиться при закрытом экране.

147. При проведении раскроя изделий на прессах подача материалов в настиле в зону раскроя и удаление отходов с рабочего места должны быть механизированы или автоматизированы.

148. Заправка мелких деталей в машины для выравнивания, шлифования, профилирования должна производиться при помощи шаблонов, исключающих травмирование работников.

149. Размешивание красок и клея, а также очистку рабочего места от клея следует производить специальными приспособлениями (лопаточки, скребки из цветного металла или дерева), исключающими искрообразование.

150. При работе с клеями, требующими подогрева, регулирование температуры нагрева клея должно быть автоматическим.

151. При загибке краев деталей параллельным способом на машинах загрузка и выгрузка деталей должна производиться при выдвинутой каретке.

152. Регулирование температуры нагрева рабочих органов технологического оборудования для перетяжки перчаточных кож и формирования перчаток и рукавиц должно быть автоматическим.

Требования охраны труда при изготовлении обуви

153. 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.

154. 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.

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

1) доставка готовых кож на рабочие места и удаление отходов;

2) намазочные (клеевые) операции;

3) шкурение, выравнивание;

4) фрезерование, шершевание;

5) комплектование деталей в пачки;

6) чистка пресс-форм литьевых машин;

7) резка каучука;

8) загрузка сыпучих материалов в стационарные мешалки;

9) транспортировка сыпучих материалов к резиносмесителю;

10) межоперационная транспортировка резиновых смесей;

11) подача резиновой ленты к режущим инструментам и отбор заготовок;

12) подъем и опускание пресс-форм и кассет в раствор электролита;

13) загрузка резиновых отходов в смеситель;

14) подача резиновой крошки в промежуточную емкость и в девулканизатор.

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

1) нанесение и сушка клея;

2) фрезерование подошв и каблуков;

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.

157. Заправка мелких деталей в машины для выравнивания, шлифования, профилирования должна производиться с применением специальных приспособлений.

158. Заполнение бачков машин клеем, очистка от клея рабочего места, очистка загрязнений уреза подошв и размешивание краски должны производиться специальными приспособлениями, изготовленными из цветного металла или дерева.

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

160. 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.

161. 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

170. Усадка резины должна осуществляться в термоусадочной камере, оборудованной местной вытяжной вентиляцией.

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

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

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

174. 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 надежно закреплены.

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

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

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

Требования охраны труда при проведении выделки и крашении меха

178. Следующие производственные процессы и операции, связанные с выделкой и крашением меха, должны осуществляться и выполняться в изолированных, оборудованных общеобменной вентиляцией помещениях:

1) обезжиривание и очистка мехового сырья органическими растворителями;

2) откатка, облагораживание волосяного покрова;

3) приготовление рабочих растворов пленочного покрытия шубной овчины;

4) все виды крашения;

179. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается осуществление производственных процессов и операций:

1) обработка кожевой ткани шкур (разбивка, шлифование и мятье);

2) намазывание шкур;

3) отделение волосяного покрова шкур;

4) пролежка склеенных деталей;

5) расчесывание и подстрижка волосяного покрова;

6) чистка изделий;

180. При осуществлении производственных процессов, связанных с выделкой и крашением меха, должны быть механизированы или автоматизированы следующие операции:

1) постоянное удаление отходов и отработанной жидкости из технологического оборудования в процессах обработки кожевой ткани шкур (мездрение, платировка шкур и обрезка кромок);

2) механическая передача шкур и кожи с одной операции на другую, а также загрузка их в оборудование и выгрузка из него;

3) подача опилок к барабанам, их загрузка и удаление опилок из барабанов;

4) постоянное удаление отходов с рабочих мест в процессе раскроя и пошива.

181. Взвешивание сыпучих материалов и их размельчение должны производиться в местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

182. Растворение сыпучих (твердых) химических материалов и приготовление рабочих растворов должны производиться в герметически закрывающихся емкостях и аппаратах.

183. Температура и давление в реакторах в процессе приготовления красильных растворов должны поддерживаться автоматически.

184. Пролежка шкур после намазывания должна производиться в вытяжных шкафах или камерах.

185. Межоперационная транспортировка шкур после формалиновой намазки должна производиться с помощью транспортеров, оборудованных укрытием с вытяжным устройством, или осуществляться другим закрытым способом.

Требования охраны труда при производстве изделий из меха

186. Следующие производственные процессы и операции, связанные с производством изделий из меха, должны осуществляться и выполняться при работающей местной вытяжной вентиляции:

1) соединение деталей кроя меховой одежды клеевым способом с использованием в качестве растворителя бензина;

2) пролежка склеенных деталей в специальных камерах или на столах до полного испарения растворителя;

3) правка и сушка головных уборов на агрегатах электроформ;

4) расчесывание и подстрижка волосяного покрова меховых изделий на рабочих столах;

5) чистка изделий с помощью специальной механической щетки или на специальных машинах для чистки меховых изделий при их окончательной отделке.

6) удаление волоса и пыли в процессе раскроя меховых шкур;

187. На участках печатания ярлыков при использовании красителей или растворителей, печатные машины должны оборудоваться местными отсосами в зоне нанесения маркировки.

188. На рабочих местах на участках пошива изделий из меха должны предусматриваться местная вытяжная вентиляция в зоне пошива либо щелевые отсосы у заднего края столешницы.

189. Удаление отходов с рабочих мест в процессе раскроя меховых шкур и пошива должно быть механизировано и осуществляться постоянно. Зона раскроя должна быть оборудована местной вытяжной вентиляцией.

190. На прессах по раскрою меха, ватина и других материалов удаление загрязненного воздуха следует осуществлять через перфорированные пластины, на которых производится раскрой.

191. Скорняжные машины, используемые для сшивания меха с мягким волосяным покровом, должны оборудоваться пневматическими волосозаправочными приспособлениями.

192. Хранение и переноска скорняжных и ленточных ножей должны производиться в футлярах или в других специальных приспособлениях, исключающих возможность травмирования рук.

193. Чистка готовых изделий из меха должна осуществляться в вытяжных шкафах механическими или автоматическими щетками.

V. Требования охраны труда, предъявляемые к транспортированию (перемещению) и хранению исходных материалов, сырья, полуфабрикатов, отходов производства и готовой продукции

194. Транспортирование (перемещение) исходных материалов, сырья, полуфабрикатов, отходов производства, а также готовой продукции должно быть механизировано.

195. Проведение погрузочно-разгрузочных работ при транспортировании (перемещении) грузов должно осуществляться в соответствии с требованиями, установленными уполномоченным федеральным органом исполнительной власти[16].

196. Для хранения тканей, фурнитуры, полуфабриката и готовых изделий в местах хранения должны оборудоваться специальные стеллажи.

Для сбора обрези должна использоваться мягкая тара, а в помещениях сбора, упаковки и хранения обрези – бункеры и кипы.

197. Укладка кип сырья в штабели должна производиться на деревянные настилы высотой не менее 100 мм.

При обнаружении в штабеле кип с лопнувшими окантовками, из-за которых может произойти развал штабеля, штабель должен быть разобран и перештабелеван с изъятием поврежденных кип.

---

[16] Приказ Минтруда России от 17 сентября 2014 г. № 642н.

198. Материалы в местах хранения должны располагаться так, чтобы к каждому штабелю, стеллажу или полке был обеспечен свободный доступ.

199. Места хранения тканей должны располагаться на расстоянии не менее 1 м от отопительных систем и нагревательных приборов.

200. Складирование сырья для первичной обработки льна (стланцевой тресты, предназначенной для мочки) следует осуществлять на специальных площадках, оборудованных навесами, а хранение очищенной костры и костроплит – в закрытых неотапливаемых складских помещениях.

201. Для приемки и разборки отходов производства должно быть выделено отдельное помещение, оборудованное приточно-вытяжной вентиляцией и местными вытяжными устройствами на каждом рабочем месте.

202. Содержащие шерстяные волокна производственные отходы, зараженные возбудителями сибирской язвы и других зоонозных инфекций, подлежат уничтожению.

203. В кладовых производственных подразделений разрешается хранить суточный (сменный) запас клеев, растворителей и красителей.

На рабочих местах может находиться не более половины сменного запаса клеев и красителей.

204. Запрещается:

1) хранение клеев на рабочих местах в открытой таре;

2) разбавление на рабочих местах загустевшего клея растворителями.

205. Синтетические материалы, являющиеся источниками электростатических полей, должны складироваться на металлических подставках с заземляющими устройствами.

VI. Заключительные положения

206. Федеральный государственный надзор за соблюдением требований Правил осуществляют должностные лица Федеральной службы по труду и занятости и ее территориальных органов (государственных инспекций труда в субъектах Российской Федерации)[17].

207. Руководители и иные должностные лица организаций, а также работодатели – физические лица, виновные в нарушении требований Правил, привлекаются к ответственности в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[18].

---

[17] Постановление Правительства Российской Федерации от 30 июня 2004 г. № 324 «Об утверждении Положения о Федеральной службе по труду и занятости» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, № 28, ст. 2901; 2007, № 37, ст. 4455; 2008, № 46, ст. 5337; 2009, № 1, ст. 146; № 6, ст. 738; № 33, ст. 4081; 2010, № 26, ст. 3350; 2011, № 14, ст. 1935; 2012, № 1, ст. 171; № 15, ст. 1790; № 26, ст. 3529; 2013, № 33, ст. 4385; № 45, ст. 5822; 2014, № 26, ст. 3577; № 32, ст. 4499; 2015, № 2, ст. 491; № 16, ст. 2384; 2016, № 2, ст. 325; № 28, ст. 4741);

приказ Минтруда России от 26 мая 2015 г. № 318н «Об утверждении Типового положения о органе Федеральной службы по труду и занятости» (зарегистрирован Минюстом России 30 июня 2015 г., регистрационный № 37852).

gost.e-ecolog.ru

[18] Глава 62 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878).