С С С Р

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

Система стандартов безопасности труда

РАБОТЫ ОКРАСОЧНЫЕ

Общие требования безопасности

ОСТ 105-642-78

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН и ВВЕДЕН в ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министерства машиностроения для животноводства и кормопроизводства СССР
13 декабря 1978 г. № 341.

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Руководитель темы: Ю.Н. ПОСТНОВ
Исполнители: А.И. Киселева, А.Е. Швец, О.А. Абель, Л.В. Орел

СОГЛАСОВАН:

Министерство химической промышленности СССР
Г.И. Веденов

Министерство здравоохранения СССР
В.Е. Коншило

Министерство внутренних дел СССР
Д.И. Юрченко

Центральный Комитет профсоюза рабочих автомобильного, тракторного и сельскохозяйственного машиностроения
В.А. Ведяпин

УДК 667.64 :658.382.3 Группа Т58

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Система стандартов безопасности труда
РАБОТЫ ОКРАСОЧНЫЕ
Общие требования безопасности

ОСТ 105-642-78

Введен впервые

Приказом Министерства машиностроения для животноводства и кормопроизводства СССР от _____ 197__ г. № _____
срок введения установлен

с 01.07.79 г.

Настоящий стандарт устанавливает основные требования безопасности к организации и проведению окрасочных работ на заводах отрасли машиностроения для животноводства и кормопроизводства.

Стандарт разработан на основании и в развитие ГОСТ 12.3.005-75.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Разработку, организацию и выполнение процессов окраски следует производить в соответствии с требованиями Государственных стандартов ССБТ, настоящего стандарта и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

I.2. Процесс окраски должен быть безопасным на всех стадиях:

подготовки поверхности под окраску, включая удаление ржавчины, окалины, обезжиривание и нанесение преобразователей ржавчины;

нанесения лакокрасочных материалов и порошковых полимерных красок;

сушки лакокрасочных покрытий и оплавления покрытий из порошковых красок;

приготовления рабочих составов;

мойки и чистки тары, рабочих ёмкостей, производственного оборудования, инструмента, защитных средств, технологической оснастки.

I.3. При окрасочных работах должны быть предусмотрены меры, устраняющие условия возникновения взрывов и пожаров в технологических установках, производственных помещениях, на производственных площадках вне помещений, устранены или снижены до допустимых уровней вредные производственные факторы:

повышенный уровень шума, вибрации и ультразвука при подготовке поверхностей изделий под окраску механическими способами, при работе вентиляторов, оборудования;

повышенная запыленность и загазованность воздуха;

повышенная температура лакокрасочных материалов, растворов для подготовки поверхности, паров и газов, элементов оборудования , окрашиваемых изделий;

повышенная или пониженная влажность, температура и подвижность воздуха в помещениях окрасочных производств и на рабочих местах;

незащищенные токопроводящие элементы оборудования;

повышенная напряженность электрического поля и заряды

статического электричества, возникающие при окраске изделий в электростатическом поле, а также при перемещении по трубопроводам , перемешивании , переливании (пересыпании) и распылении жидких и сыпучих материалов, в приводах оборудования с ременными передачами;

повышенные уровни ультрафиолетового, инфракрасного, альфа-, бета-, гамма-, рентгеновского излучения, возникающие при работе сушильного и электроокрасочного оборудования ;

движущиеся машины и механизмы, незащищенные подвижные элементы окрасочного оборудования, передвигающиеся окрашиваемые изделия;

токсичные компоненты в лакокрасочных материалах, порошковых полимерных красках и других рабочих составах, действующие на работающих через дыхательные пути, пищеварительную систему, кожный покров и слизистые оболочки органов зрения и обоняния;

струи лакокрасочных материалов, возникающие при нарушении герметичности окрасочной аппаратуры, работающей под давлением.

I.4. Показатели опасных и вредных производственных факторов при окрасочных работах не должны превышать предельно допустимых значений, предусмотренных государственными стандартами ССБТ, санитарными нормами проектирования промышленных предприятий, утвержденными Госстроем СССР, а также гигиеническими нормами Министерства здравоохранения СССР.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ

2.I. Технологические процессы проведения окрасочных работ должны разрабатываться в соответствии с требованиями ГОСТ I2.3.002-75, ГОСТ I2.I.0I0-76.

2.2. При разработке технологических процессов необходимо предусматривать следующее:

комплексную механизацию и автоматизацию процессов подготовки поверхности, нанесения, сушки или оплавления покрытий;

применение (по возможности) нетоксичных, негорючих материалов;

применение приборов и аппаратов автоматического контроля и регулирования параметров технологических процессов;

автоматическую сигнализацию о ходе отдельных процессов и операций, связанных с выделением вредных веществ.

2.3. Окрасочные работы следует выполнять в окрасочных цехах, отделениях, участках, на специальных установках, в камерах или на площадках, оборудованных принудительной вентиляцией (местной и общей приточно-вытяжной) и средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009-75. Устройство вентиляции должно соответствовать требованиям строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР.

В установках и камерах следует поддерживать разряжение, предотвращающее выход вредных выделений наружу и распространение по помещениям окрасочных цехов (участков).

2.4. В особых случаях с разрешения местных органов и учреждений санитарно-эпидемиологической службы, технической инспекции профсоюза и органов пожарного надзора допускается окрашивать крупные изделия непосредственно на местах сборки без устройства специальной вентиляции. При этом должны быть выполнены следующие условия:

проведение окрасочных работ в периоды, когда другие работы не производятся;

проветривание помещений при помощи принудительной общеобменной вентиляции;

применение малярами средств защиты органов дыхания;

обеспечение взрывопожаробезопасности.

2.5. Очистку поверхностей изделий следует производить негорючими и нетоксичными составами. Применение горючих составов следует допускать как исключение при технологической необходимости с разрешения администрации по согласованию с соответствующими органами Государственного надзора.

2.6. При использовании для окраски нитроцеллюлозных эмалей в окрасочной камере, в которой производится окраска другими материалами, необходимо производить тщательную очистку стен, пола и др. внутренних поверхностей камеры от осевшего лакокрасочного материала до и после окраски нитроцеллюлозной эмалью ввиду её повышенной пожароопасности.

2.7. Администрация предприятия должна обеспечить планово-предупредительный ремонт и систематическую очистку вентиляционных систем и окрасочного оборудования.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОМЕЩЕНИЯМ ОКРАСОЧНЫХ ЦЕХОВ

3.1. Окрасочные цехи (вспомогательные помещения для краскоприготовления, очистки оснастки и т.д.) по объемно-планировочным и конструктивным решениям должны соответствовать требованиям СНиП II-М.2-72 "Производственные здания промышленных предприятий. Нормы проектирования", СНиП II-92-76 "Вспомогательные здания и помещения промышленных предприятий", СНиП II-А.5-70 "Противопожарные нормы проектирования зданий и сооружений", СН 245-71 "Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий", ГОСТ 12.1.010-76.

3.2. Температура, относительная влажность и скорость движения воздуха в рабочих зонах помещений окрасочных цехов должна быть в пределах, установленных ГОСТ 12.1.005-76 , и приниматься по категории работ средней тяжести для помещений с незначительными избытками явного тепла (до 20 ккал/м^3).

3.3. Освещение окрасочных цехов должно соответствовать требованиям СНиП II-А.8-72 "Естественное освещение. Нормы проектирования" , СНиП II-А.9-71 "Искусственное освещение. Нормы проектирования".

3.4. Водоснабжение и канализация окрасочных цехов должно соответствовать СНиП II-30-76 "Внутренний водопровод и канализация зданий", СНиП II-34-76 "Горячее водоснабжение".

3.5. Газоснабжение окрасочных цехов должно соответствовать требованиям СНиП II-37-76 "Газоснабжение. Внутренние и наружные устройства".

3.6. Окрасочные цехи необходимо размещать:
в одноэтажных зданиях - у наружных стен;
в многоэтажных зданиях - на верхних этажах.

Помещения окрасочных цехов должны быть изолированы от других помещений огнестойкими перегородками с пределом огнестойкости 0,75 ч.

Для окрасочных цехов должны быть предусмотрены легкосбрасываемые ограждающие конструкции.

3.7. Допускается окрасочные участки и площадки располагать в общих производственных помещениях (вне помещений) невзрывоопасных производств, если они размещены по технологическому потоку.

3.8. Окрасочные участки и площадки должны быть оборудованы эффективной местной вентиляцией, обозначены сигнальными цветами и знаками безопасности по ГОСТ 12.4.026-76 и иметь ограждения взрывопожароопасной зоны.

3.9. При применении жидких лакокрасочных материалов (рабочих составов), которые могут образовывать взрывопожароопасные смеси, зону участка в радиусе 5 м от открытых проемов окрасочного оборудования и емкостей с материалами следует считать взрывопожароопасной.

3.10. При размещении в одном помещении производства различных категорий, в том числе и окрасочных цехов с производствами категорий А,Б и В с применением по технологии производства непрерывных конвейеров во внутренних несгораемых перегородках следует устраивать открытые (без дверей и ворот) тамбур-шлюзы длиной не менее 4 м., оборудованные автоматическими средствами пожаротушения с интенсивностью орошения водой не менее 1 л/с на 1 $м^2$ пола тамбура.

Несгораемые ограждающие конструкции тамбур-шлюзов предусматривать с пределом огнестойкости не менее 0,75 ч.

3.11. Помещение цеха, содержащее оборудование для нанесения порошковых полимерных красок, нижний концентрационный предел воспламенения которых 65 г/$м^3$ и менее, следует считать взрывопожароопасным.

При изолировании части помещения цеха с оборудованием, выделяющим порошковые полимерные краски, пыленепроницаемыми несгораемыми ограждениями с пределом огнестойкости 0,75 ч. взрывопожароопасной считается только изолированная часть помещения, а остальное помещение - невзрывопожароопасным.

Примечание: Нижний концентрационный предел воспламенения полимерных порошковых красок, как правило, не превышает 50 г/м^3.

3.12. Отделения краскозаготовительные и централизованной раздачи лакокрасочных материалов следует размещать в изолированном помещении с несгораемыми ограждающими конструкциями, имеющим оконные проемы и эвакуационные выходы в соответствии с СНиП II-М.2-72 п.2.26, п.2.28.

Помещения должны располагаться:

в одноэтажных зданиях - у наружных стен;

в многоэтажных зданиях - на верхних этажах.

3.13. Для окрасочных цехов выбор размеров пролетов обусловливается размещением их в общем блоке с другими производственными цехами. Выбор высоты пролетов производится в зависимости от высоты технологического оборудования (см.п.3.1).

3.14. Внутренние поверхности стен помещений окрасочных цехов на высоте не менее 2 м, должны быть облицованы несгораемым материалом, допускающим легкую очистку от загрязнений. Верхняя часть стен окрашивается масляной или синтетической краской светлых тонов. Полы в окрасочном цехе предусматриваются бетонные с известняковым наполнителем и шлифованной поверхностью, из керамической плитки или полимерцементными. На участках подготовки поверхности пол должен быть выполнен с гидроизоляцией и иметь уклон 0,005 для стока воды, растворов в сторону сливных устройств.

3.15. Помещения окрасочных цехов (отделений) должны быть оборудованы механической приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с СНиП II-33-75. Вытяжная вентиляция должна быть мест-

ной. В дополнение к местной вытяжной вентиляции необходимо предусматривать отсос воздуха в объёме однократного обмена в час из верхней зоны помещения непосредственно из-под кровли преимущественно над источниками тепла (сушильными камерами).

3.16. Местные системы вытяжной вентиляции от камер и постов окраски (напыления порошковых полимерных красок), а также установок сухого шлифования покрытий должны быть оборудованы устройствами, предотвращающими загрязнение воздуховодов горючими отложениями, и блокировками, обеспечивающими подачу рабочих составов к распылителям только при работающих вентиляционных агрегатах.

3.17. Все вентиляционные системы и места установки вентиляционного оборудования должны быть легкодоступны для осмотра, очистки и ремонта.

3.18. Устройство подпольных приточных и вытяжных вентиляционных каналов не допускается, за исключением каналов для камер с нижним отсосом и установок бескамерной окраски на решетках в полу. Очистка отсасываемого воздуха в гидрофильтрах, расположенных на выходе в канал, обязательна. При этом участки подпольных каналов должны быть при бескамерной окраске минимальной (технически обоснованной) протяженности; в окрасочных камерах каналы должны выводиться вверх непосредственно по их стенкам. Во всех случаях необходимо предусматривать мероприятия, исключающие возможность создания в каналах взрывоопасных концентраций. Приямок под решеткой должен быть заполнен слоем воды толщиной не менее 50 мм с автоматическим поддержанием постоянного уровня.

3.I9. В случае окраски крупных изделий кистью не на постоянных постах, допускается устройство только общеобменной механической вентиляции. Отсос воздуха необходимо производить из нижней зоны помещения на высоте 0,5-0,7 м от уровня пола.

3.20. Для приямков глубиной 0,5 м и более следует предусматривать приточную вентиляцию с механическим побуждением; для приямков, требующих регулярного обслуживания следует предусматривать и вытяжную вентиляцию.

3.2I. В помещениях краскоприготовительных отделений и лабораториях устраивается общеобменная приточно-вытяжная вентиляция, обеспечивающая I0-I5 кратный воздухообмен в час.

3.22. При наличии в помещении цеха сушильных установок, общеобменная вентиляция должна учитывать тепловыделения от них.

3.23. Необходимо предусматривать блокирование автоматической системы пожаротушения с системами вентиляции и воздушного отопления для автоматического отключения их при срабатывании системы пожаротушения.

3.24. В тамбур-шлюзы окрасочного и краскоприготовительного участков должна быть предусмотрена подача воздуха от отдельной системы вентиляции. Давление воздуха в тамбур-шлюзе по отношению к помещению, для входа в которое он предназначен, не должно превышать 3,10 Па (3 кгс/м²) или 49 Н/м² (5 кгс/м²) на любую дверь в соответствии с СНиП II-33-75 п.4.76.

3.25. При устройстве в помещениях окрасочных цехов воздушных завес у входных ворот, допускается забирать воздух из верхней зоны цеха при условии отсутствия вредных веществ I,2 и 3 классов опасности.

3.26. Приточный воздух следует подавать в помещение цеха рассеянно в верхнюю зону. Подача воздуха на участке, где расположены сушильные камеры, должна быть в рабочую зону.

Для целей отопления допускается сосредоточенная подача воздуха.

3.27. Вытяжные вентиляционные установки окрасочных цехов должны иметь звуковую или световую сигнализацию, оповещающую о прекращении их работы.

Вентиляторы вытяжных систем от окрасочных участков, окрасочного и сушильного оборудования должны иметь взрывобезопасное исполнение.

3.28. Местные отсосы воздуха от окрасочных камер, ванн окунания и другого технологического окрасочного оборудования объединять между собой общей вытяжной системой не разрешается.

3.29. Пожарная безопасность окрасочного производства в соответствии с ГОСТ 12.1.004-76 должна обеспечиваться:

системой предотвращения пожара,

системой пожарной защиты.

Безопасность людей должна быть обеспечена при возникновении пожара в любом месте окрасочного производства.

3.30. Окрасочные отделения площадью 500 $м^2$ и более, а также помещения краскозаготовительных отделений с кладовыми для лакокрасочных материалов должны быть оборудованы автоматическими установками пожаротушения.

Окрасочные отделения независимо от их площади и наличия автоматических установок пожаротушения необходимо снабжать первичными противопожарными средствами в соответствии с дейст-

ствующими "Типовыми правилами пожарной безопасности для промышленных предприятий" , утвержденными ГУПО МВД СССР 2I августа I975 г.

3.3I. Окрасочные отделения производственной площадью менее 500 м^2, если они не оборудованы автоматическими установками пожаротушения, следует оборудовать автоматической пожарной сигнализацией, а также телефонной связью. Телефонные аппараты необходимо располагать у выходов из цеха.

Складские помещения для хранения лакокрасочных материалов должны быть оборудованы автоматической пожарной сигнализацией.

3.32. Окрасочные и сушильные камеры, установки струйного облива и окунания и т.п., а также участки для бескамерной окраски на решетках в полу должны быть снабжены средствами автоматического пожаротушения: углекислотными или пенными установками, составом 3,5, паротушением и др. Для установок,в которых окрашиваются сгораемые изделия, предпочтительно применять пенные или водяные системы пожаротушения.

Установки, внутри которых находятся рабочие при проведении технологического процесса, кроме того, снабжают первичными средствами пожаротушения независимо от наличия средств автоматического извещения и тушения пожара и первичных средств пожаротушения в цехе.

3.33. В окрасочных цехах необходимо предусматривать устройство внутреннего противопожарного водоснабжения, а также рабочее ремонтное и аварийное искусственное освещение.

4. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

4.1. Окрасочное оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003-74.

4.2. Оборудование в цехе следует размещать так, чтобы обеспечить свободное обслуживание его, поточность производства и безопасность эвакуации работающих при аварийной ситуации.

4.3. Между оборудованием следует выдерживать интервалы, исключающие опасное и вредное взаимодействие производственных факторов и их действие на работающих.

4.4. Расстояние между различным оборудованием, элементами зданий и оборудованием следует принимать в соответствии с "Правилами и нормами техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов", согласованными с Госстроем СССР, ГУПО МВД СССР, ЦК профсоюза рабочих машиностроения.

Расстояния между окрасочным, сушильным и др. оборудованием, имеющим на транспортных проемах двери, при подаче изделий пульсирующим конвейером, допускается принимать укороченными, но не менее 300 мм.

4.5. Оборудование, не требующее специальных подводок и обслуживания (тупиковые окрасочные и сушильные камеры, шкафы и пр.), допускается устанавливать непосредственно у стен помещения, стены помещения могут быть использованы в качестве одной из стенок камеры.

4.6. Промежуточные участки между окрасочными и сушильными камерами, соединенные конвейерами, должны иметь укрытия,

боковые стенки которых не должны доходить до сушильных камер на 0,5-0,7 м.

Укрытия между сушильными камерами и установками струйного облива, окунания независимо от их длины, а также укрытия между сушильными камерами и распылительными камерами длиной более 3 м должны быть оборудованы самостоятельной вытяжной вентиляцией. Укрытия длиной до 3 м допускается выполнять примыкающими к распылительным окрасочным камерам и вентиляцию от них осуществлять от вентилятора камеры.

4.7. При окрашивании изделий в камерах с постоянным рабочим местом маляр должен располагаться вне камеры у открытого проема так, чтобы при боковом отсосе факел лакокрасочного материала имел направления в сторону воздухозаборного отверстия. В случаях, когда маляр в процессе окраски должен находиться внутри камеры, перемещаясь по всей ее площади, осуществляется нижний отсос загрязненного воздуха с верхним притоком.

При окраске изделий, выполняемой с двух сторон одновременно несколькими малярами, они должны располагаться в шахматном порядке.

4.8. В окрасочных цехах вблизи рабочих постов маляров должны быть оборудованы места для сидения.

4.9. При окраске крупногабаритных изделий рабочее место маляра должно быть оборудовано специальными приспособлениями для удобства окрашивания всех поверхностей.

4.10. Не разрешается загромождать проходы, выходы и рабочие места, а также доступы к средствам пожаротушения в помещении цеха.

4.11. При окрашивании наружной поверхности крупногабаритных изделий следует установить вытяжную вентиляцию на ограниченном участке изделия, который подвергается окраске. При необходимости изделие перемещается относительно вентиляционной установки или вентиляционные установки относительно окрашиваемых изделий.

4.12. Бескамерная окраска изделий методом ручного электростатического распыления допускается при расходе лакокрасочного материала не более 60 г/мин при действующей вытяжной вентиляции.

4.13. При окраске ручными электростатическими распылителями источник высокого напряжения не должен находиться от места окраски на расстоянии менее 5 м.

Изделие в зоне окраски должно быть заземлено.

4.14. Баки для лакокрасочного материала и растворителя установок струйного облива должны плотно закрываться крышками.

4.15. При емкости баков установок струйного облива, окунания более 1 $м^3$ должен быть предусмотрен аварийный слив горючих жидкостей в подземный резервуар, расположенный за пределами цеха на расстоянии не менее 1,0 м от глухой стены здания и не менее 5 м при наличии в стене проемов. Слив лакокрасочного материала из ванны должен происходить за время не более 5 мин.

4.16. Краны, вентили, контрольно-измерительные приборы и смотровые окна постоянного пользования должны быть доступны для ручной регулировки и располагаться на высоте не более 1,5 м от пола цеха или площадки для обслуживания.

4.17. Электрооборудование окрасочных производств должно соответствовать классам взрывопожароопасности помещений, определенным по "Правилам устройства электроустановок", утвержденным Госэнергонадзором. Электрооборудование следует устанавливать и эксплуатировать в соответствии с "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителями" и "Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителями", утвержденными Госэнергонадзором.

4.18. Аппараты, машины и устройства, которые являются источниками возникновения зарядов статического электричества (вентиляционные системы, корпуса камер, ёмкости для хранения материалов, трубопроводы, фильтры и т.п.) следует заземлять независимо от заземления всей технологической цепи в соответствии с "Правилами защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности".

4.19. Эксплуатация и обслуживание сосудов, работающих под избыточным давлением более $7 \cdot 10^4$ Па (красконагнетательные бачки, масловлагоотделители и т.п.), должны отвечать требованиям "Правил устройства и безопасности эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденных Госгортехнадзором СССР.

5. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

5.1. Материалы, применяющиеся при производстве окрасочных работ, должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий на них.

5.2. Каждая партия поступающих на предприятие материалов должна иметь аналитический паспорт или сертификат.

5.3. Аналитический паспорт должен иметь данные о процентном содержании чрезвычайно опасных веществ и летучей части по отдельным составляющим.

5.4. При производстве окрасочных работ следует применять материалы с известными данными о взрывоопасных, пожароопасных и токсичных свойствах.

5.5. Использование поступающих в производство материалов должно производиться только с разрешения центральной заводской лаборатории, ОТК предприятия или технологической лаборатории.

5.6. Применение материалов, не имеющих аналитических паспортов, допускается только с разрешения органов санитарного надзора и главного инженера предприятия после соответствующего санитарно-гигиенического заключения.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ, ПРИГОТОВЛЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

6.1. Лакокрасочные материалы, порошковые полимерные краски, растворители, разбавители, отвердители, полуфабрикаты для приготовления растворов химической подготовки поверхности следует хранить в складах, размещенных в отдельных зданиях (блоках складских зданий) или в подземных резервуарах (для растворителей), оборудованных принудительной вентиляцией, средствами пожарной техники и снабжены знаками безопасности с соответствующими надписями по ГОСТ 12.4.026-76.

Взаимно реагирующие вещества должны храниться раздельно.

6.2. Для хранения суточных запасов лакокрасочных материалов и растворителей при краскоприготовительных отделениях должны быть устроены кладовые, оборудованные принудительной

вентиляцией и средствами пожарной техники.

При расходе лакокрасочного материала в количестве до 300 кг в сутки разрешается хранение его в краскоприготовительном отделении без устройства отдельной кладовой.

6.3. К рабочему месту готовые к применению лакокрасочные материалы должны доставляться по трубопроводам. При применении в смену не более 200 кг лакокрасочного материала одного наименования допускается доставлять его в плотно закрытой небьющейся таре.

6.4. Количество лакокрасочных материалов, находящихся у рабочего места, не должно быть более одной ёмкости (краснонагнетательный бак, фляга и т.п.) для кода используемого материала. По окончании работы оставшиеся лакокрасочные материалы необходимо убрать в кладовую. Количество лакокрасочных материалов не должно превышать сменной потребности.

6.5. Ветошь, загрязненную лакокрасочными материалами, растворителями, необходимо складывать в плотно закрывающиеся металлические ящики и в конце смены выносить в специально отведенные места.

6.6. Тара с лакокрасочными материалами, растворителями и т.п. должна иметь наклейку или бирку с точным наименованием и обозначением содержащихся материалов, а для материалов, имеющих в своем составе свинец и другие чрезвычайно опасные и высоко опасные вещества - указание об их наличии.

Тара должна быть исправной, небьющейся и иметь плотно закрывающиеся крышки.

6.7. Тару из-под лакокрасочных материалов, растворителей и т.п. следует хранить в плотно закрытом состоянии в специаль-

ных кладовых, оборудованных вытяжной принудительной вентиляцией, или на специально выделенных площадках вне помещений в соответствии с СНиП П-М.1-71 "Генеральные планы промышленных предприятий. Нормы проектирования".

6.8. Тару, рабочие емкости и окрасочный инструмент следует очищать и мыть только в специально оборудованных местах, снабженных местной вытяжной принудительной вентиляцией.

6.9. Подачу в рабочие ёмкости растворителей и лакокрасочных материалов из тары ёмкостью более 40 л рекомендуется осуществлять с помощью насосов или самотеком при использовании средств механизации.

6.10. При переливании лакокрасочных материалов или растворителей вручную должны быть предусмотрены поддоны.

6.11. Приготовление составов для подготовки поверхностей должно быть механизировано и производиться в отдельном помещении, оборудованном механической вентиляцией.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ

7.1. Рабочие и инженерно-технический персонал должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры согласно приказу Министра здравоохранения СССР № 400 от 30 мая 1969г. "О проведении предварительных при поступлении на работу и периодических медицинских осмотров трудящихся".

7.2. Рабочие и инженерно-технические работники допускаются к самостоятельной работе только после прохождения инструктажа и проверки знаний правил безопасности труда и пожарной безопасности специальной квалификационной комиссией, состав которой определяется приказом директора предприятия.

Работающие должны знать:

опасные и вредные производственные факторы, связанные с выполнением работы, вредные вещества в составе применяемых материалов и характер их воздействия на организм;

инструкции по выполнению работы и содержанию рабочего места;

инструкции по технике безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии;

меры по оказанию доврачебной помощи;

правила личной гигиены;

правила пользования индивидуальными средствами защиты;

правила пользования первичными средствами пожаротушения и вызова пожарной охраны в случае пожара.

7.3. Эксплуатация и обслуживание установок безвоздушного распыления, электроокрасочных установок должна производиться лицами, прошедшими техминимум в установленном порядке.

7.4. Повторный инструктаж и контрольную проверку знаний по технике безопасности , пожарной безопасности и производственной санитарии следует производить не реже одного раза в три месяца с соответствующей отметкой в журнале и подписями инструктируемых.

7.5. Для каждого окрасочного цеха (участка) администрацией должен быть составлен план ликвидации аварий, в соответствии с "Инструкцией по составлению планов ликвидации аварий", утвержденной Госгортехнадзором СССР. Запрещается допускать к работе лиц, не ознакомленных с планом ликвидации аварий и не знающих его в части, относящейся к месту их работы.

7.6. В каждом окрасочном цехе должны быть определены места, представляющие опасность для здоровья и жизни работающих.

В опасных местах должны быть вывешены соответствующие надписи и предупредительные знаки. Перечень опасных мест утверждается главным инженером предприятия. С перечнем опасных мест должны быть ознакомлены все рабочие и инженерно-технические работники.

7.7. При изменении технологического процесса, применяемого оборудования, условий труда, а также при аварийных и несчастных случаях необходимо проводить внеплановый инструктаж и проверку знаний по безопасности труда и правилам пожарной безопасности.

7.8. Работающие окрасочных цехов должны руководствоваться рабочими инструкциями по эксплуатации окрасочного оборудования, хранению и транспортированию лакокрасочных материалов, производству окрасочных работ и т.д., предназначенных для выполнения конкретных работ и содержащих требования техники безопасности и пожарной безопасности, утвержденные главным инженером предприятия.

7.9. Администрация предприятия обязана:

разработать, отпечатать и выдать на руки под расписку всем работникам каждой специальности или профессии, а также вывесить на видных местах инструкции по технике безопасности и производственной санитарии;

проводить для работающих все виды установленного инструктажа и техническое обучение технике безопасности и производственной санитарии;

на видных местах производственных участков вывешивать плакаты, указатели, устанавливать световые и звуковые сигналы, предупреждающие об опасности или дающие ясные указания по технике безопасности и производственной санитарии;

выполнять санитарно-гигиенические мероприятия и предложения медицинских учреждений по оздоровлению условий труда и предупреждению заболеваний рабочих;

повседневно следить за выполнением рабочими правильных и безопасных приемов работы, за выполнением требований, изложенных в инструкциях и правилах по технике безопасности и производственной санитарии, а также противопожарных правилах и за применением предохранительных приспособлений, специальной одежды и других средств индивидуальной защиты.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

8.1. Производственный персонал при выполнении окрасочных работ должен пользоваться средствами индивидуальной защиты, предусмотренными "Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений" вып.I, соответствующими по условиям эксплуатации требованиям ГОСТ 12.4.003-74, ГОСТ 12.4.010-75, ГОСТ 12.4.015-76, ГОСТ 12.4.017-76, ГОСТ 12.4.029-76 (см.справочное приложение).

8.2. Условия эксплуатации и хранения средств индивидуальной защиты должны соответствовать требованиям стандартов на них.

8.3. Спецодежду работающих с окрасочными [illegible] стирать не реже I раза в 10 дней. Выносить спецодежду за пределы предприятия запрещается.

9. КОНТРОЛЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

9.1. Воздух рабочей зоны по условиям микроклимата и содержанию вредных паров, газов и пыли должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-76.

9.2. Порядок и сроки проведения контроля воздушной среды устанавливает администрация предприятия. В окрасочных цехах контроль состояния воздушной среды следует проводить не реже одного раза в три месяца.

9.3. Контроль воздушной среды следует производить также при применении новых материалов, при изменении технологии, реконструкции вентиляционных систем, а также по требованию лиц, осуществляющих надзор за состоянием безопасности труда на предприятии.

9.4. Общие требования к методам контроля воздуха рабочей зоны должны соответствовать ГОСТ 12.1.005-76.

9.5. Контроль электробезопасности должен производиться в соответствии с требованиями "Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ В ОКРАСОЧНЫХ ЦЕХАХ С ЛАКОКРАСОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И ВОДНЫМИ РАСТВОРАМИ

Комбинезон мужской и шлем для защиты от производственной пыли - ГОСТ 15149-69

Комбинезон женский и шлем для защиты от производственной пыли - ГОСТ 6811-69

Одежда специальная. Комбинезоны мужские - ГОСТ 12276-75

Одежда специальная. Комбинезоны женские - ГОСТ 5518-75

Обувь специальная нефтемаслокирозащитная - ГОСТ 5782-75 (ботинки кожаные мужские с резинками "Пыль" для работающих в пыльных и взрывоопасных цехах)

Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные - ГОСТ 12.4.010-75 (хлопчатобумажные)

Одежда специальная. Фартуки - ГОСТ 12.4.029-76 (тип А,Б подгруппа 0)

Сапоги резиновые маслобензостойкие - ГОСТ 12265-66.

Респиратор фильтрующий универсальный РУ-60м- ГОСТ 17269-71.

Очки защитные - ГОСТ 12.4.013-75 (исполнение ЗП или ЗН с бесцветными стеклами)

Перчатки резиновые кислотощелочестойкие - ГОСТ 9502-60

Костюм мужской для защиты от действия кислот - ГОСТ 9367-68 (концентрация не более 18%)

Костюм женский для защиты от действия кислот -ГОСТ 10645-68 (концентрация не более 18%)

Сапоги резиновые кислотощелочестойкие - ГОСТ 5375-70.

Крем пленкообразный - ТУ 47-7-4К-68

Средство для защиты рук "Невидимые перчатки" - РСТ Литовс-
I.

gost.e-ecolog.ru

Паста ХИОТ-6 - ТУ 18-46.

Паста ИЭР-I - МРТУ 42 № 832-62.