ВНЕСЕНЫ ИЗМЕНЕНИЯ №с 82.01.01
ИСУ 1982 №3 с. 207-208

Заменен Гостом № 12.3.042-88
с 01.01.90
ИУС 4-89, с. 12.

УДК 674.02:658.382(083.74)

Группа Т58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система стандартов безопасности труда

ДЕРЕВООБРАБОТКА

Общие требования безопасности

Occupational safety standards system.
Woodworking.
General safety requirements

ГОСТ 12.3.007—75

Срок действия продлен
до 01.01.90 - ИУС 12-86, с. 23

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 августа 1975 г. № 2109 срок действия установлен

Срок действия продлен до 87.01.01 — ИУС 3-82, с. 27.

с 01.01 1977 г.
до 01.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает общие требования безопасности:

к технологическим процессам обработки древесины;

к производственным помещениям деревообрабатывающих предприятий и размещению в них производственного оборудования;

к обслуживающему персоналу;

к применению средств защиты работающих.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процессы деревообработки должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002—75 и настоящего стандарта.

1.2. В процессах деревообработки возможно действие следующих опасных и вредных производственных факторов:

движущихся машин и механизмов;

незащищенных подвижных элементов производственного оборудования, передвигающихся изделий, заготовок, материалов;

повышенной запыленности и загазованности воздуха рабочей зоны;

повышенной или пониженной температуры воздуха рабочей зоны;

повышенной температуры поверхностей оборудования;

повышенного уровня шума на рабочем месте;

повышенного уровня вибрации;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Декабрь 1977 г.

gost.e-ecolog.ru

повышенной влажности воздуха рабочей зоны;

опасного уровня напряжения в электрической цепи, замыкание которой может прозойти через тело человека;

повышенного уровня статического электричества;

повышенного уровня электромагнитных излучений;

недостаточной освещенности рабочей зоны.

1.3. Уровни опасных и вредных производственных факторов, указанных в п. 1.2, в производственных помещениях и на рабочих местах деревообрабатывающих предприятий не должны превышать предельно допустимых значений, предусмотренных действующими санитарными нормами проектирования промышленных предприятий, утвержденных Госстроем СССР, а также гигиеническими нормами Министерства здравоохранения СССР.

1.4. В производственных процессах деревообработки должно применяться оборудование, соответствующее требованиям ГОСТ 12.2.003—74.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ

2.1. В технологических процессах деревообработки должна быть обеспечена комплексная механизация технологических операций, а также транспортирования и складирования бревен, пиломатериалов и изделий.

2.2. Режимы технологических процессов деревообработки должны обеспечивать:

согласованность работы технологического оборудования, исключающую возникновение опасных и вредных производственных факторов;

безотказное действие технологического оборудования и средств защиты работающих в течение сроков, определяемых нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке;

предотвращение возможного загорания или пожара;

загрузку технологического оборудования обрабатываемыми материалами, соответствующую его пропускной способности, для поддержания равномерного ритма работы персонала, занятого в технологическом процессе.

2.3. В процессах и операциях отделки, склеивания, антисептирования древесины, производства спичек и других, связанных с применением веществ, обладающих токсичными, раздражающими и пожаровзрывоопасными свойствами, должны быть обеспечены безопасность труда работающих, пожаро- и взрывобезопасность, а также охрана окружающей среды.

2.4. При шлифовании, полировании, покрытии лаком поверхностей деталей и других операциях обработки древесины уровень образующегося статического электричества не должен превышать

предельно допустимого значения, предусмотренного санитарными нормами Министерства здравоохранения СССР.

2.5. Технологические процессы и операции деревообработки, связанные с применением токсичных, раздражающих и легковоспламеняющихся веществ, должны проводиться в отдельных помещениях или на специальных изолированных участках общих производственных помещений, обеспеченных средствами защиты работающих и средствами пожарной защиты.

2.6. До обработки режущим инструментом бревна и пиломатериалы должны проверяться посредством металлоискателей и других приспособлений с целью обнаружения в них металлических включений (гвоздей, скоб, осколков снарядов).

2.7. Для ручного перемещения бревен и пиломатериалов должны применяться приспособления, исключающие непосредственное прикосновение рук работающих к указанным материалам.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПЛОЩАДКАМ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ

3.1. Производственные помещения и площадки деревообрабатывающих предприятий должны удовлетворять требованиям строительных норм и правил, санитарных норм проектирования промышленных предприятий, утвержденных Госстроем СССР, а также нормативной документации Министерства здравоохранения СССР по санитарному содержанию помещений и оборудования производственных предприятий.

3.2. В производственных помещениях должны обеспечиваться метеорологические условия, установленные санитарными нормами проектирования промышленных предприятий, утвержденными Госстроем СССР.

3.3. Проемы в стенах, через которые осуществляется транспортирование бревен, пиломатериалов и древесных отходов в помещение цеха или из него, должны быть оборудованы приспособлениями и устройствами (коридорами, тамбурами, подвесными щитами, завесами и т. п.), исключающими сквозняки, а также возможность распространения пожара (автоматически закрывающиеся двери, шиберы, заслонки, задвижки, водяные завесы и т. п.).

3.4. Бункеры — накопители для пиломатериалов и древесных отходов должны располагаться снаружи производственных зданий.

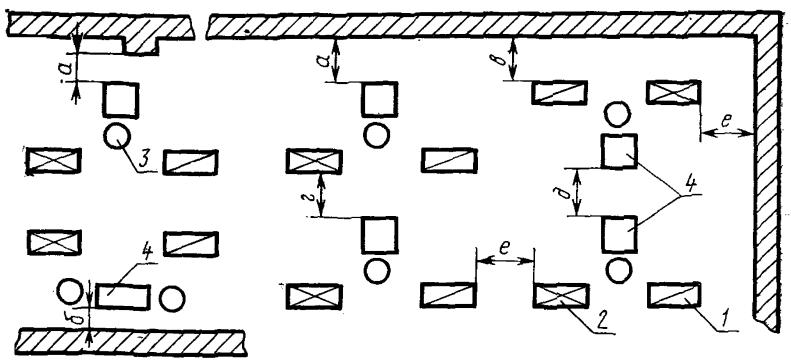
3.5. Участки производственных помещений, пребывание на которых связано с опасностью для работающих, а также оборудование, являющееся источником опасности, должны быть окрашены в сигнальные цвета и иметь знаки безопасности по ГОСТ 12.4.026—76.

3.6. Въезд автолесовозов, автопогрузчиков и других автомобилей допускается только в те помещения, которые оснащены специальной механической вентиляцией, рассчитанной на удаление отработанных газов.

4. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

4.1. Каждое рабочее место должно быть удобным, не стесняющим действия работающих. Оптимальные решения по организации рабочих мест, размещению станков, межстаночного оборудования, складочных мест, проходов, проездов должны приниматься исходя из конкретных условий производственного процесса, с учетом конструктивных особенностей оборудования, его ремонта и обслуживания, особенностей обрабатываемого материала, предотвращения действия опасных и вредных производственных факторов и т. п.

4.2. Расстояния между станками, складочными местами и элементами зданий в деревообрабатывающих цехах (черт. 1) должны быть не менее указанных в таблице.



1 — складочное место заготовок; *2* — складочное место деталей; *3* — станочники; *4*—станки

Черт. 1

Расстояние		Обозначение (черт. 1)	Размеры, мм
От стены (считая от выступающих конструкций)	до тыльной стороны станка	*а*	600
	до боковой стороны станка	*б*	600

Продолжение

Расстояние		Обозначение (черт. 1)	Размеры, мм
От стены (считая от выступающих конструкций)	до продольной стороны складочного места	*в*	1000
Между тыльной стороной станка и продольной стороной складочного места соседнего станка		*г*	1000
Между тыльными сторонами (без учета условий ремонта, очистки) станков		*д*	700
Между торцовыми сторонами складочных мест и между торцом складочного места и стеной при транспортировании деталей безрельсовыми средствами транспорта	при длине деталей до 2000 мм	*е*	1000
	при длине деталей более 2000 мм	*е*	1500
То же, для всех длин материала, при одностороннем движении транспортных средств с подъемной платформой		*е*	2000

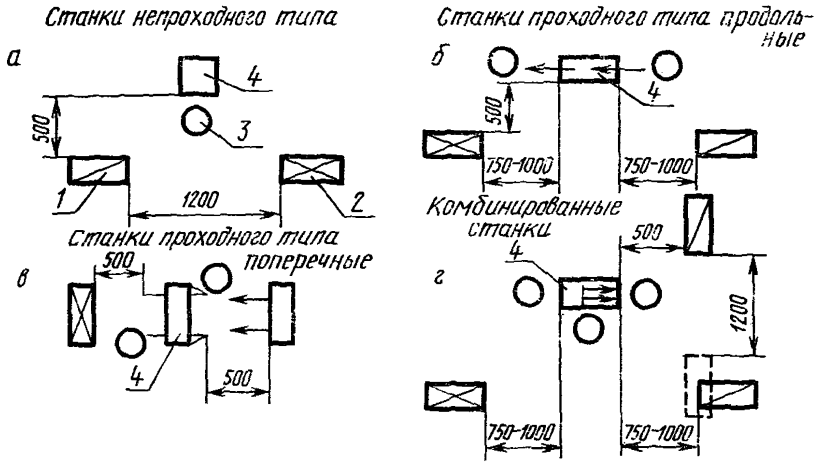
4.3. Расстояния между станками и их складочными местами должны быть не менее указанных на черт. 2.

В станках групп *б* и *г* размер 750 мм (черт. 2) принимается при обработке деталей шириной до 250 мм и длиной 3000 мм, а размер 1000 мм — для деталей больших размеров.

4.4. Установка в производственных помещениях дополнительного оборудования или замена действующего — оборудованием с другими параметрами и характеристиками допускается только при условии выполнения требований санитарных норм Министерства здравоохранения СССР.

4.5. Для обслуживания оборудования, расположенного на высоте более 1500 мм, должны быть построены специальные площадки: стационарные — размером не менее 800×800 мм или передвижные — размером не менее 500×500 мм. Свободные края площадок должны быть обнесены перилами высотой не менее 1000 мм с бортами, подшитыми по низу на высоту не менее 100 мм. Перила между поручнем и бортом посредине должны иметь продольные элементы. На высоте не менее 1900 мм от уровня площадки не

должно быть балок и выступов, которые вынуждали бы работающих наклоняться и выполнять работу в неудобном положении.



1 — складочное место заготовок; *2* — складочное место деталей; *3* — станочники; *4* — станки

Черт. 2

Примечание:

а — станки непроходного типа: торцовочные педальные и с ручным управлением, лентопильные столярные, лобзиковые, сверлильные, долбежные, фрезерные, токарные станки, концеравнители с ручной подачей, односторонние шипорезные станки, шипорезы «ласточкин хвост», шлифовальные станки однопозиционные, непроходные;

б — станки проходного типа продольные: круглопильные станки для продольной распиловки, рейсмусовые, двух- и четырехсторонние строгальные станки, шлифовальные проходные станки;

в — станки проходного типа поперечные: двусторонние шипорезные станки, многошпиндельные концеравнительные станки, пазорезные станки;

г — комбинированные станки.

Для подъема на площадки следует применять стационарные лестницы с двусторонними перилами:

при частом пользовании — шириной от 800 до 1000 мм с уклоном не более 45°, при периодическом пользовании (1—2 раза в смену) — шириной от 600 до 800 мм с уклоном не более 60°.

Не должны применяться лестницы со ступеньками из круглого металла.

4.6. Площадки, мостики в производственных помещениях должны иметь нескользкий настил.

4.7. Ширина постоянных проходов, свободных от оборудования и коммуникаций, должна быть не менее 1000 мм. Количество проходов определяется расположением технологического оборудования.

4.8. В помещениях лесопильных, шпалорезных и других цехов с непрерывными технологическими потоками, расположенными вдоль всего помещения, для безопасного прохода к местам работы над работающим оборудованием должны быть построены мостики с перилами и лестницами.

4.9. Рельсовые пути внутри производственных помещений должны быть уложены заподлицо с полом.

4.10. Транспортеры, расположенные ниже уровня пола, должны закрываться сплошными или решетчатыми щитами, закрепленными на шарнирах, заподлицо с полом. Металлические щиты должны иметь шероховатую поверхность. Ширина зазоров в решетчатых щитах не должна превышать 30 мм.

В случаях, когда по условиям технологического процесса транспортеры должны быть открытыми, необходимо их ограждать перилами и бортами.

4.11. Пульт дистанционного управления оборудованием должен размещаться так, чтобы органы управления находились в удобном и безопасном месте, и оператор мог наблюдать за ходом технологического процесса.

4.12. В помещениях, где установлено оборудование, создающее повышенный уровень шума (окорочные станки, фрезернопильные агрегаты для переработки бревен, компрессорные установки, автоматические линии и др.), при наличии дистанционного управления рабочие места операторов должны размещаться в звукоизолирующих кабинах.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ, ЗАГОТОВКАМ И ПОЛУФАБРИКАТАМ

5.1. Древесные материалы, имеющие гниль, глубокие поперечные пропилы, металлические включения, не подвергшиеся необходимой технологической подготовке, не должны обрабатываться на станках и машинах, если это может повлечь образование засоров между пилами или ножами, поломку режущего инструмента, биение и поломку обрабатываемого материала и привести к несчастным случаям с работающими.

5.2. Габаритные размеры обрабатываемых материалов и заготовок должны соответствовать паспортным данным оборудования, на котором производится их обработка.

5.3. В нормативно-технической документации на материалы, применяемые для отделки древесины, должны приводиться данные о процентном содержании в них веществ с опасными и вредными свойствами, а также данные, характеризующие их взрыво- и пожароопасность, токсикологические характеристики и меры безопасности при работе с ними.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ, ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

6.1. Основания под штабели бревен, пиломатериалов и других видов заготовок и изделий должны быть прочными и соответствовать массе штабеля, не давать осадки, наклона и перекоса штабеля.

6.2. Для укладки и разборки штабелей материалов, заготовок и изделий должны применяться наиболее безопасные способы, обеспечивающие наименьшую трудоемкость работ.

6.3. Удаление отходов древесины от деревообрабатывающих станков должно быть механизировано.

При обработке древесины, имеющей влажность менее 20%, для удаления опилок, стружек и пыли должны применяться пневмотранспортные установки.

6.4. Рабочие места, проходы, оборудование, ограждения не должны загромождаться заготовками, деталями, материалами, отходами производства. Для хранения заготовок, деталей и временного складирования в цехах (в количестве, предусмотренном технологией производства) должны быть отведены специальные площадки, оборудованные стеллажами, стойками, столами, или места, обозначенные краской на полу. Материалы, заготовки и изделия у станков и рабочих мест должны быть уложены в стопы (штабели, пакеты) высотой не более 1700 мм от пола.

6.5. При складировании щепы, опилок и других видов древесной массы должны быть приняты меры, предотвращающие ее самовозгорание.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ ПЕРСОНАЛУ

7.1. Персонал, участвующий в производственных процессах деревообработки, должен знать:

назначение и содержание выполняемой операции и ее связь с другими операциями технологического процесса;

устройство и назначение обслуживаемого оборудования, ограждений и предохранительных приспособлений, обеспечивающих безопасность его эксплуатации;

возможные опасные и вредные производственные факторы, характерные для выполняемой работы;

способы и приемы безопасного выполнения операций;

правила пожарной безопасности;

способы оказания первой помощи пострадавшим при несчастных случаях.

7.2. Персонал, участвующих в процессах деревообработки, должен пройти инструктаж по безопасности труда: вводный — при по-

ступлении на работу; первичный — на рабочем месте; повторный — не реже одного раза в три месяца; внеплановый — при нарушении требований безопасности труда и несчастных случаях.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

8.1. Для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов производственный персонал должен использовать средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—75, выдаваемые в соответствии с нормами, утвержденными в установленном порядке.

8.2. Средства индивидуальной защиты, применяемые работающими в процессах деревообработки, должны подвергаться периодическим контрольным осмотрам и испытаниям в порядке и в сроки, установленные нормативно-техническими документами.

8.3. Для защиты работающих от холода в условиях пониженной температуры воздуха на рабочих местах, на которых прилагаемых физических усилий для выполнения работы недостаточно для поддержания теплового баланса в организме, следует применять костюмы с электрообогревом.

gost.e-ecolog.ru