

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ВСЕСОЮЗНЫЙ ДОРОЖНЫЙ НАУЧНО - ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ (СОЮЗДОРНИИ)

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра

"30" 06 1982

Система стандартов безопасности труда. Строительство автомобильных дорог. Покрытия железобетонные. Требования безопасности при производстве работ

ОСТ 35 -14-82

Исполнитель: Государственный всесоюзный дорожный научно-исследовательский институт Союздорнии Министерства транспортного строительства

Государственный всесоюзный дорожный научно-исследовательский институт (Союздорнии)

Зам.директора по научной работе — Б.С.Марышев

Зав.сектором управления качеством дорожного строительства, стандартизации и метрологии — О.И.Хейфец

Зав.сектором охраны труда — В.И.Колышев

Ст.научн.сотрудник ОМДС — Р.А.Коган

Мл.научн.сотрудник СОТ — П.В.Маренич

Мл.научн.сотрудник СОТ — В.Н.Балашов

Старший инженер ОЦБП — Э.В.Пудова

СОГЛАСОВАНО

Зам.начальника Главного технического управления Минтрансстроя — 23.06.82 В.Н.Сафонов

Зам.зав.отделом охраны труда ЦК профсоюза рабочих автомобильного транспорта и шоссейных дорог — В.П.Кондрашов

Нач.отдела охраны труда Минавтодора РСФСР — М.А.Покатаев

Нач.отдела по технике безопасности Минтрансстроя — В.И.Островский

. . . . . .

. . . . . Минздрава СССР

письмо N 08-6ТУ-1042

03.05.82

УДК 625.711.3:69:658.382.3 Группа 21.07

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Система стандартов безопасности труда. Строительство автомобильных дорог. Покрытия железобетонные. Требования безопасности при производстве работ.

ОСТ-35-14-82
Введен впервые

Приказом Министерства транспортного строительства от 30.06.1982 г. № 159 срок введения установлен с 1 марта 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на проектирование и строительство сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог и устанавливает общие требования безопасности труда при производстве работ строительными организациями, обслуживаемыми Центральным комитетом профсоюза рабочих автомобильного транспорта и шоссейных дорог.

ОСТ - 35-14-82 разработан с учетом требований Правил техники безопасности при строительстве, ремонте и содержании автомобильных дорог.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)
Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации
82.08.12 за № 8255108

Издание официальное Перепечатка воспрещается

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Работы по строительству автомобильных дорог из сборных железобетонных покрытий должны выполняться с соблюдением настоящего стандарта, системы стандартов безопасности труда, строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР, а также нормативно-технической документацией на отдельные виды работ, утвержденной органами Государственного надзора.

Стандарт устанавливает общие требования безопасности при строительстве сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог и распространяется на все виды работ при погрузке, транспортировке, разгрузке, укладке железобетонных конструкций и заливке швов между плитами.

I.2. Строительство сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог должно осуществляться только при рациональном использовании земли и ее недр, водных и лесных ресурсов, сохранению в чистоте воздуха и воды, согласно статьи I8 Конституции (Основного закона) Союза Советских Социалистических Республик.

I.3. Проектные организации при проектировании автомобильных дорог должны обеспечить действенные меры по охране почвы и водоёмов от попадания загрязненных вод, горючесмазочных материалов и их отходов.

I.4. Проект организации строительства (ПОС) и проект производства работ (ППР) должны содержать технические решения безопасного производства работ в любое время года, санитарно-гигиенического обслуживания работающих, освещенности мест производства работ, пожарной безопасности.

I.5. Основными источниками опасных и вредных производственных факторов при строительстве сборных железобетонных покрытий

являются:

неисправность машин, механизмов и грузоподъемных приспособлений;

неподготовленность рабочих площадок и путей перемещения машин;

недостаточная обученность работающего персонала;

недостаточное использование средств индивидуальной защиты;

слабый контроль за соблюдением требований техники безопасности со стороны инженерно-технического персонала;

шум, вибрация машин и оборудования;

вредные вещества, выделяющиеся при приготовлении полимерно-битумных мастик и работе двигателей внутреннего сгорания.

I.6. Корпуса понижающих трансформаторов, пусковых аппаратов, кожухов рубильников и других электрических устройств, должны быть заземлены в соответствии с "Правилами устройства электроустановок" Минэнерго СССР и "Инструкцией по заземлению передвижных строительных механизмов и электрифицированного инструмента" ГОСТ I2.I.0I9-79

I.7. Работа на машинах и механизмах при минусовой температуре разрешается после удаления с рабочих органов, площадок управления и ходовой части льда и замерзшего грунта.

I.8. Работы по укладке плит в охранной зоне (вблизи линий электропередач и подземных коммуникаций) разрешаются при условии выдачи машинисту крана письменного наряда-допуска на проведение работ. До начала работ требуется установить знаки, указывающие место расположения линий электропередач и подземных коммуникаций.

Работы по укладке железобетонных плит в покрытие должны производиться в полном соответствии с требованиями СНиП Ш-I6-79 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные".

I.9. Перегон кранов и других машин с участка разрешается только при их полной исправности после проверочного осмотра и уста-

новки стрелы и крюка в транспортное положение с надежным их закреплением.

I.IO. Перед переездом мостов необходимо убедиться в том, что грузоподъемность мостов и их техническое состояние обеспечивают безопасный переезд, а габариты мостов соответствуют габаритам данного типа машин.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПОГРУЗКЕ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И РАЗГРУЗКЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

2.I. При выполнении погрузочно-разгрузочных работ необходимо выполнять требования ГОСТ I2.3.009-76, СНиП Ш-4-80 "Техника безопасности в строительстве" и настоящего стандарта.

2.2. Организация погрузочно-разгрузочных работ должна предусматривать соблюдение технологии работ, последовательность операций и согласованность действий рабочих, обеспечивающих безопасность выполнения операций.

2.3. Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться под руководством ответственного лица (из числа И.Т.Р.) назначаемого приказом администрации.

2.4. Ответственный за производство погрузочно-разгрузочных работ обязан заблаговременно устанавливать порядок выполнения операций, определять потребность в приспособлениях, обеспечивающих безопасность работы, следить за правильным выбором способов выгрузки, погрузки и штабелирования, проверять исправность грузоподъемных кранов и прочего погрузочно-разгрузочного инвентаря.

2.5. До начала погрузочно-разгрузочных работ следует осмотреть рабочее место и всю площадку и убедиться в её соответствии проекту производства работ, а также в исправности крана и инвентаря.

2.6. Погрузочно-разгрузочные площадки должны быть горизонтально спрофилированы и уплотнены, а пути подъезда к ним расчищены

и выровнены. Их размеры должны соответствовать проекту производства работ.

2.7. В зимнее время погрузочно-разгрузочные площадки и пути подъезда к ним необходимо регулярно очищать от снега и льда, а также посыпать песком, золой или шлаком.

2.8. Необходимо производить осмотр плит, поступающих в строительную организацию. Плиты с нарушенными или ненадежными монтажными скобами, трещинами и другими дефектами должны быть отмечены и отсортированы. Их складирование и укладка должны производиться отдельно с использованием специальных грузозахватных приспособлений.

При перевозке плит на большие расстояния или по участкам, где имеется опасность смещения плит или прокладок, верхние плиты в кузове раскрепляются проволочными или канатными растяжками.

Запрещается перевозить плиты с консолями длиной:

для напряженных плит более 2,0 м;

для ненапряженных плит более 1,5 м.

2.9. Штабели плит следует размещать только в специально отведенных местах.

2.10. Штабель плит на прирельсовом складе должен отстоять от ближайшего рельса на расстоянии не менее 2,5 м.

2.11. Запрещается производить складирование плит под проводами или в непосредственной близости к действующей линии электропередачи высокого напряжения.

2.12. Кран можно устанавливать не ближе 30 м от крайнего провода ЛЭП. При расстоянии менее 30 м должен быть оформлен допуск-наряд на производство работ.

2.13. Нижняя плита штабеля должна устанавливаться на деревянные брусья одинаковой толщины, параллельно короткой стороне плиты, на расстоянии 1 м от края. Верхние плиты устанавливаются на прокла-

ки, расположенные строго над брусьями.

2.I4. Штабели по высоте должны содержать не более 20 напряженных плит или I2 ненапряженных плит, а между штабелями должен быть обеспечен разрыв 0,8-I,0 м.

2.I5. При использовании для погрузочно-разгрузочных и монтажных работ с напряженными плитами кранов грузоподъемностью I2 т и более, допускается их работа без выносных опор согласно технической характеристики крана и ГОСТ II556-7I.

2.I6. Съемные грузозахватные приспособления (траверсы, стропы) после их изготовления и каждого ремонта должны подвергаться осмотру и испытанию нагрузкой, в I,25 раза превышающей их номинальную грузоподъемность, с выдержкой под нагрузкой длительностью I0 мин.

В процессе эксплуатации съемные грузозахватные приспособления должны подвергаться периодическому осмотру лицом, ответственным за их исправное состояние в сроки, установленные владельцем, но не реже чем:

траверсы - через каждые 6 месяцев;

стропы - через каждые I0 дней;

другие захваты - через I месяц.

Результаты осмотра должны заноситься в соответствующий журнал.

2.I7. Запрещается использовать грузозахватные приспособления без заводской маркировки, а также производить их ремонт в полевых условиях.

2.I8. Забракованные съемные грузозахватные приспособления, а также грузозахватные приспособления не имеющие бирки (клейма) не должны находиться в местах производства работ.

2.I9. Плиты должны освобождаться от проволочных скруток с помощью специальных ножниц или резаков. Запрещается перерубать

скрутки, ударяя по монтажным скобам. При разгрузке плит с железнодорожных платформ необходимо обеспечить легкий и безопасный доступ к местам перерезания проволочных скруток.

2.20. Грузовые крюки кранов и траверс должны быть оборудованы предохранительными замыкающими устройствами, предотвращающими самопроизвольное выпадение троса.

2.21. При подъеме цанговыми захватами угол наклона цанги не должен превышать 10^0. Отверстия плит предварительно очищаются от наледи и грязи.

Цанговые захваты должны регулярно очищаться от налипающего грунта и промываться соляркой.

2.22. Во избежание несчастных случаев запрещается:

поднимать плиту, вес которой превышает допустимую для данного крана нагрузку, или плиту с поврежденными монтажными петлями (стыковыми скобами), а также отрывать плиту, примерзшую к земле, засыпанную грунтом;

подтаскивать плиту косым натяжением канатов или поворотом стрелы;

находиться в непосредственной близости от плит при подъеме, на пути перемещения их кранами и в стесненных местах между перемещаемой плитой и другими объектами;

перемещать плиту над кабиной автомобиля, перевозящего плиты, а водителю во время погрузочно-разгрузочных операций находиться в кабине, не защищенной специальным козырьком;

направлять движение перемещаемой краном плиты непосредственно руками;
для этой цели следует применять такелажные багры длиной 1,5-1,8 м или стропы оттяжки;

находиться посторонним лицам в местах погрузочно-разгрузочных работ;

применять стропы, не соответствующие весу поднимаемого груза;

работать при выведенных из действия или неисправных приборах безопасности и тормозах;

при подъеме плит придерживать крюки и тросовые петли руками;

находиться вблизи растягиваемых, сжимаемых или изгибаемых упругих элементов или приспособлений.

2.23. С целью повышения безопасности необходимо:

производить подъем плит сначала на высоту 20-30 см, а затем, убедившись в надежности зачалки, производить дальнейший подъем и перемещение плит;

производить точную наводку плит на место их укладки при высоте подъема над основанием не более 20 см;

такелажникам при перемещении плит находиться на ровной нескользкой и свободной площадке;

размер строп должен соответствовать размеру плит, а угол между ветвями стропа не должен превышать 90^{0};

такелажникам при зачаливании плит в штабелях использовать переходные мостики.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ УКЛАДКЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

3.I. При работе с вибропосадочной машиной типа АМ-66 должны соблюдаться следующие правила;

к работе на вибромашине допускаются машинисты, имеющие опыт по обслуживанию двигателя внутреннего сгорания и прошедшие инструктаж по устройству, работе, обслуживанию машины и сдавшие экзамены по безопасным правилам работы;

обслуживающий персонал в процессе работы вибромашины не должен находиться на вибрируемой части машины или на осаживаемой плите,

запрещается включать машины или продолжать работу после обнаружения какого-либо дефекта, несвоевременное исправление которого может привести к аварии или несчастному случаю;

при перемещении самоходной вибропосадочной машины с одной позиции на другую необходимо поднимать вибростолы, вибраторы при этом допускается не выключать.

3.2. При выполнении электросварочных работ и обслуживании электросварочных установок необходимо выполнять требования ГОСТ 12.3.003-74, СНиП Ш-4-80 "Техника безопасности в строительстве", настоящей главы и указаний по эксплуатации и безопасному обслуживанию, изложенных в инструкции завода-изготовителя сварочного оборудования.

3.3. Электросварочная установка (сварочный трансформатор, агрегат, преобразователь) должна иметь паспорт, инструкцию по эксплуатации и инвентарный номер, под которым она записана в журнале учета и периодических технических обслуживаний.

3.4. Все части электросварочных установок должны удовлетворять требованиям правил безопасности и правил устройства электротехнических сооружений токов низкого и высокого напряжения.

3.5. Питание электроэнергией оборудования для электросварочных работ может производиться трансформаторами, генераторами и выпрямителями, специально предназначенными для электросварочных работ.

3.6. Электросварочные установки включаются в электросеть только при помощи пусковых устройств.

3.7. Осуществлять питание сварочной дуги непосредственно от силовой или осветительной электросети запрещается.

3.8. В передвижных электросварочных установках для подключения их к сети следует предусматривать блокирование рубильников, исклю-

чающее возможность присоединения и отсоединения провода от зажимов, когда последние находятся под напряжением.

3.9. Включать в электросеть и отключать от нее электросварочные установки, а также ремонтировать их должны только электромонтеры. Запрещается эти операции выполнять сварщикам и другим работающим.

3.IO. Присоединение трансформатора к электросети должно выполняться согласно обязательной маркировке выводов на зажимах.

3.II. При дуговой сварке для подвода тока к электроду следует применять гибкий шланговый кабель (провод), предусмотренный заводом-изготовителем.

Изоляция проводов должна быть защищена от механических повреждений.

3.I2. Перед началом и во время работы необходмо следить за исправностью изоляции сварочных проводов и электродержателей, а также плотностью соединения контактов.

3.I3. При прокладке проводов и при каждом их перемещении принимаются меры против повреждения изоляции, а также соприкосновения проводов с водой, маслом, стальными канатами.

3.I4. В передвижных сварочных трансформаторах обратный провод должен быть изолированным также, как и провод, присоединенный к электродержателю.

3.I5. Сварочные установки на время их передвижения необходимо отсоединять от сети.

3.I6. При ручной сварке толстопрокатными электродами следует применять, как правило, низкотоксичные рутиловые электроды.

3.I7. В электросварочных установках должны быть предусмотрены надежные ограждения всех элементов, находящихся под напряжением.

3.I8. Электродержатель должен быть легким, удобным в работе, обеспечивать надежное зажатие и быструю смену электродов без прикосновения к токоведущим частям, иметь простое и надежное соединение со сварочным проводом, а также козырек, защищающий руку сварщика.

Рукоятка электродержателя должна быть выполнена из теплоизоляционного диэлектрического материала.

Запрещается применять электродержатели с подводящим проводом в рукоятке при силе тока 600 А и более.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ В СБОРНЫХ ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЯХ.

4.I. При проведении работ по заполнению деформационных швов сборных бетонных покрытий дорог необходимо руководствоваться ГОСТ I2.00.003-74 (СТ СЭВ 790-77),ГОСТ I2.I.005-76, ГОСТ I2.I.007-76 ГОСТ I2.2.003-74 (СТ СЭВ I085-78), ГОСТ I2.3.005-75 и настоящим стандартом.

4.2. При приготовлении резино-битумных мастик необходимо соблюдать следующие условия:

котел должен быть без трещин, с плотно прилегающей крышкой, подвешенной на канате с противовесом;

загружать котел следует не со стороны топки и только 3/4 его объема;

котел должен быть закрыт, за исключением моментов перемешивания и загрузки материалов;

во время перемешивания мастики металлические дверцы топки должны быть закрыты;

не разрешается загружать в котел влажные материалы (битум, заполнители) во избежание сильного вспенивания смеси, перелива её через край котла и воспламенения. В качестве активного пеногаси-

теля разрешается применять препарат СКТН-I.

4.3. Места хранения растворителей и раствора дивинилстирольного термопластопласта (ДСТ), битумохранилища, хранилища мастики должны быть оснащены щитами со следующим оборудованием: лопата, лом, пожарный топор, ведра, багор, ящики с сухим чистым песком (I ящик емкостью 0,5 $м^3$ на I00 $м^2$ площади) и огнетушителями. Расстояние от емкостей с раствором ДСТ до других сооружений должно быть не менее 50 м, а между емкостями - не менее I0 м.

Место хранения раствора ДСТ должно быть ограждено в радиусе I5 м и снабжено сигнальными цветами и знаками безопасности I.I; I.3 ÷ I.6 по ГОСТ ССБТ. I2.4.026-76 "Цвета сигнальные и знаки безопасности".

4.4. Резинобитумные мастики разрешается нагревать до температуры не более I60°С, не допуская кипения и переливания пены через край котла. Нагрев контролируется термометром со шкалой не менее 250°С.

Брать пробу мастики (для определения готовности) разрешается только специальными черпаками-лопатами.

4.5. Смешение мастики с керосином, при приготовлении грунтовочного материала, необходимо производить на расстоянии не менее 50 м от места их разогрева. При этом разогретую мастику вливают в керосин и перемешивают. Температура мастики в момент смешения не должна превышать 70°С.

4.6. При вспышке мастики в котле его необходимо плотно закрыть крышкой. Тушить горящую смесь следует только сухим песком или пенными огнетушителями. Заливать водой горящую мастику запрещается.

4.7. При хранении пустой тары или тары с малым количеством растворителя должны соблюдаться следующие требования:

тара для растворителей должна храниться в специально обору-

дованном хранилище;

на ящике (шкафу) должна быть табличка с указанием нормы хранения растворителей;

в ящиках или шкафах запрещается хранить какие-либо другие материалы;

хранить растворитель в бьющейся, открытой или неисправной посуде запрещается.

4.8. При работе заливщика швов необходимо постоянно следить за состоянием предохранительных клапанов в системе подачи сжатого воздуха. Работа с неисправными клапанами запрещается.

4.9. При продувке деформационных швов сжатым воздухом от компрессора, необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты работающих (защитными очками и респираторами).

4.I0. Запрещается открывать крышку заливщика швов при наличии давления воздуха в емкости.

4.II. Запрещается ремонтировать или регулировать узлы смесительного агрегата или компрессора при работающем двигателе.

4.I2. Целесообразно использовать дистанционное или автоматическое управление процессом загрузки, перемешивания, выгрузки и распределения мастики при заполнении швов цементобетонных сборных покрытий.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ, ДОПУСКАЕМОМУ К УЧАСТИЮ В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ

5.I. К работе по строительству сборных железобетонных покрытий допускаются лица не моложе I8 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, прошедшие обучение безопасным методам труда, сдавшие по ним экзамены и имеющие удостоверения.

Водителям транспортных средств и самоходных кранов дополнительно необходимо иметь удостоверение на право управления транспортным средством.

5.2. Такелажники, перед тем, как начать самостоятельно грузить и разгружать плиты должны быть обучены правилам по технике безопасности и иметь специальное удостоверение, а также проработать не менее 3-х месяцев под руководством такелажника высокой квалификации (4-5 разряда).

5.3. К работе на специальном комплекте оборудования для заполнения швов тиоколовыми герметиками допускаются лица, хорошо знакомые с его устройством, правилами по эксплуатации двигателей внутреннего сгорания и компрессоров.

5.4. Лица, занятые на приготовлении, разогревании и транспортировании горячих резино-битумных мастик, должны быть предварительно проинструктированы о безопасных способах работы при:

загрузке и разгрузке котла;

приготовлении и разогревании готовых мастик;

транспортировании горячих мастик.

5.5. Работающие с резино-битумными или тиоколовыми мастиками, должны быть ознакомлены со специальными требованиями противопожарной охраны при работе с горячими и взрывчатыми веществами.

5.6. Инженерно-технические работники, ответственные за безопасное проведение работ при строительстве сборных железобетонных покрытий, при назначении на работу должны проходить проверку знаний особенностей технологического процесса, требований безопасности труда и безопасной эксплуатации транспортных средств и кранов на пневматическом ходу, пожарной безопасности и производственной санитарии в соответствии с их должностными обязанностями.

В дальнейшем знания должны проверяться комиссией в сроки, установленные приказом Министерства, в соответствии с перечнем должностей работников, подлежащих проверке знаний правил и инструкций по охране труда.

5.7. Руководство и ответственность за организацию и общее состояние охраны труда при строительстве сборных железобетонных покрытий возложены на начальников и главных инженеров дорожных организаций.

К обслуживанию электросварочных установок допускаются электросварщики, имеющие соответствующие удостоверения и не ниже II квалификационной группы по технике безопасности.

Каждому работающему с вольтовой дугой должно быть разъяснено вредное влияние, оказываемое на зрение и кожу ультрафиолетовыми и инфракрасными лучами.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

6.1. Для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов работающие на строительстве сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог должны пользоваться средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011-75, выдаваемыми в соответствии с типовыми отраслевыми нормами выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений.

6.2. Средства индивидуальной защиты работающих должны подвергаться периодическим контрольным осмотрам и проверкам в сроки, установленные нормативно-технической документацией на соответствующие средства.

6.3. Рабочие, занятые на строительстве сборных железобетонных покрытий должны быть одеты, поверх одежды, в цветные сигнальные жилеты.

6.4. Для укрытия от непогоды следует устраивать навесы, палатки, устанавливать вагончики на расстоянии не более 75 м от места работы.

6.5. При грозе работы по строительству сборных железобетонных покрытий следует прекратить, а работающим укрыться в помещении.

6.6. Работающие в районах распространения гнуса и комаров должны быть снабжены специальными защитными средствами.

6.7. Работающие в районах с жарким климатом должны пользоваться спецодеждой, предназначенной для этих районов.

6.8. С целью защиты от солнечных ожогов следует использовать рекомендованные Минздравом защитные мази и пасты.

6.9. Для предупреждения обмораживания лицо следует смазывать животным (свиным, гусиным) жиром. Во избежание обмораживания кистей рук металлические предметы, инструмент и оборудование следует брать только в рукавицах.

6.10. При работе с открытой электрической дугой электросварщики должны быть обеспечены для защиты лица и глаз шлем-маской или щитком с защитными стеклами (светофильтрами). От брызг расплавленного металла или загрязнения светофильтр защищается простым стеклом.

6.11. При очистке швов от шлака и окалины рабочие должны одевать специальные защитные очки.

6.12. Для защиты от соприкосновения с влажной холодной землей и снегом, а также с холодным металлом как снаружи, так и внутри помещений, сварщики должны обеспечиваться теплыми подстилками, матами, наколенниками и подлокотниками из ~~от~~ нестойких материалов с эластичной прослойкой.

6.13. Запрещается проводить электросварочные работы во время грозы, снегопада и в дождливую погоду вне помещения.

6.14. Искусственное освещение в местах сварочных работ должно удовлетворять требованиям СНиП П-4-79.

6.15. Рабочие других профессий, работающие совместно с электросварщиком также обеспечиваются щитками или очками с защитными стеклами (светофильтрами).

6.16. Все работающие с мастиками должны быть обеспечены спецодеждой Согласно действующих отраслевых норм бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты

Рабочие, засыпающие компоненты в котел с расплавленным битумом, обеспечиваются защитными очками и респираторами марки Ф-62Ш, рабочие, приготавливающие тиоколовые герметики - резиновыми перчатками (медицинскими) и респираторами, согласно отраслевых норм бесплатной выдачи СИЗ.

При приготовлении и транспортировании мастик для заливки швов и при работе с ними разрешается пользоваться только исправными инструментами и посудой.

6.17. При попадании на открытую поверхность кожи резино-битумных и тиоколовых мастик или их составляющих вначале необходимо удалить их чистой ветошью, смоченной бензином или керосином, а затем смыть теплой водой с мылом.

6.18. Весь пожарный инвентарь должен быть исправным и находиться на видном месте, согласно ГОСТ 12.1.004-76.

7. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ОХРАНЫ ТРУДА

7.1. Контроль за соблюдением законодательства о труде и правил по охране труда, а также проведение мероприятий по обеспечению здоровых и безопасных условий труда при строительстве сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов осуществляют профессиональные союзы рабочих автомобильного транспорта и шоссейных дорог, министерства и органы Государственного надзора.

7.3. Периодичность контроля замеров опасных и вредных производственных факторов устанавливает администрация дорожной организации в соответствии с требованиями правил и норм безопасности, утвержденными в установленном порядке, но не реже одного раза в год.

7.4.Контроль за состоянием атмосферных условий при производстве работ возлагается на службы, устанавливаемые администрацией.

Состояние "воздушной" среды оценивается по ГОСТ I2.I.005-76.

7.5. Контроль за машинами и механизмами, создающими шум, должен производиться по ГОСТ 8.055-75, создающими вибрацию по ГОСТ I8778-73, ГОСТ 8.245-77, ГОСТ I373I-68.

gost.e-ecolog.ru