

БИБЛИОТЕКА СПЕЦИАЛИСТА по охране труда

№ 12 (24) • 2007

РУБРИКИ



ОСНОВА
ИЗДАТЕЛЬСТВО

Адрес и телефоны
издательства

01032, г. Киев-32,
ул. Жилинская, 87/30
тел. (044) 239-38-97,
т/ф: 239-38-95.
e-mail: osnova@i.kiev.ua

Ответственный за выпуск
Дмитрий Зеркалов

Напечатанные в выпуске материалы принадлежат к интеллектуальной собственности издателя, защищены международным и украинским законодательством и не могут быть использованы без ссылки.

Рукописи не рецензируются и не возвращаются.

Ответственность за содержание рекламных материалов возлагается на рекламодателя.

Свидетельство о государственной регистрации печатного средства массовой информации № 11377-250Р от 22.06.2006

Учредитель
ООО «Основа»

Издатель
ООО «Основа»

©ООО «Основа», 2007

- ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО
- СОЦИАЛЬНОЕ СТРАХОВАНИЕ
- МЕЖДУНАРОДНЫЕ, ГОСУДАРСТВЕННЫЕ И ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ
- НОРМАТИВНО-ПРАВОВЫЕ ДОКУМЕНТЫ
- ПРАВИЛА
- ИНСТРУКЦИИ
- ШКОЛА ПЕРЕДОВОГО ОПЫТА
- ТЕХНОЛОГИИ ЗАЩИТЫ
- ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ
- АУДИТ
- РЕКОМЕНДАЦИИ
- КОММЕНТАРИИ

СОДЕРЖАНИЕ

- Система управления безопасностью и гигиеной труда. Основные принципы выполнения требований OHSAS 18001
ДСТУ-П OHSAS 18002:2006 (OHSAS 18002:2000, IDT)
(Окончание, начало см. в № 11, 2007) 2
- Правила охраны труда при эксплуатации прачечных и бань
НПАОП 93.0-1.06-97 (ДНАОП 9.0.30-1.06-97) 17
- ОСТ 1.42142-82. Обработка металлов резанием.
Общие требования безопасности
НПАОП 28.5-7.19-82 (НАОП 1.4.72-2.19-82) 22

СИСТЕМА

УПРАВЛЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТЬЮ И ГИГИЕНОЙ ТРУДА. ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ OHSAS 18001 **ДСТУ-П OHSAS 18002:2006** (OHSAS 18002:2000, IDT)

(Окончание, начало см. в № 11, 2007)

4.5. Контроль и корректирующие действия

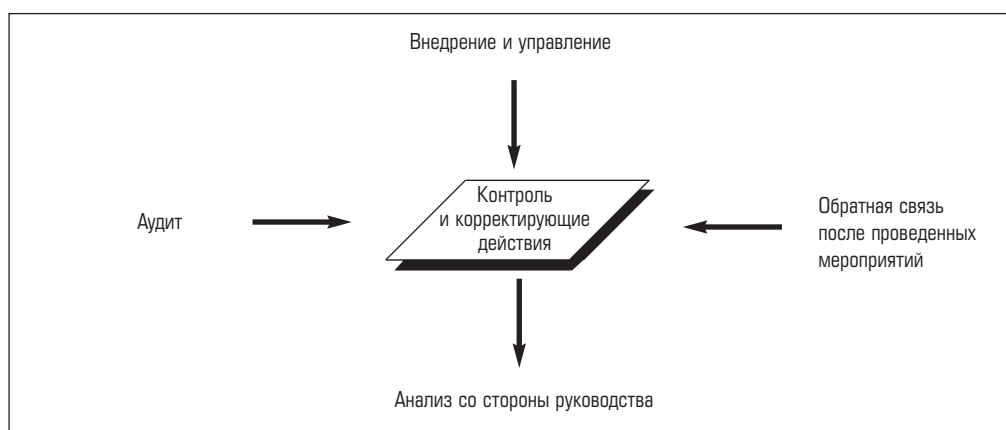


Рис. 5. Контроль и корректирующие действия

4.5.1. Измерение и мониторинг

а) Требование OHSAS 18001

Организация должна разработать и поддерживать в рабочем состоянии процедуры относительно мониторинга и изменения функционирования системы на постоянной основе. Эти процедуры должны предусматривать:

- как качественные, так и количественные измерения в соответствии с потребностями организации;
- мониторинг в отрасли деятельности организации безопасности и гигиены труда;
- предупредительные изменения эффективности, которые дают возможность отслеживать соответствие программы операционным критериям и требованиям законодательства;
- следующие изменения для мониторинга несчастных случаев, заболеваний, инцидентов и других показателей, которые не отвечают требованиям системы БиГТ;
- регистрацию данных, результатов мониторинга и измерений, достаточную для следующего анализа корректирующих и предупредительных действий.

Если для мониторинга и измерения необходимо оборудование, организация должна создать и поддерживать в рабочем состоянии процедуры для калибрования и технического обслуживания этого оборудования. Записи относительно калибрования и обслуживания следует хранить.

б) Цель

Организация должна установить основные показатели, чтобы определить деятельность политики БиГТ по всей организации. Это должно включать, но ограничиваться не только параметрами, которые определяют:

- достигли ли своей цели политика и цели БиГТ;
- было ли внедрено управление рисками и является ли оно эффективным;
- сделаны выводы из неудач системы управления, включая опасные события (инциденты, предпосылки к авариям и случаи заболеваний);
- являются ли эффективными программы повышения осведомленности, обучения и консультации для работников и заинтересованных сторон;
- внедрена ли и применяется ли информация, которую можно использовать, чтобы анализировать и/или улучшать аспекты системы управления БиГТ.

с) Типичные вклады

Типичные вклады включают следующие пункты:

- результаты идентификации опасности, оценивания риска и управления рисками (см. 4.3.1);
- требования законодательства, инструкции, передовой опыт (если есть);

- политика и цели БиГТ;
- процедура, которая касается несоответствий;
- проверка оборудования и протоколы проверки (включая те, которые касаются подрядчиков);
- записи подготовки (включая те, которые касаются подрядчиков);
- записи со стороны руководства.

d) Процесс

1) Прогнозирующий и реагирующий контроль

Система управления БиГТ в пределах организации должна объединить прогнозирующий и реагирующий контроль:

– прогнозирующий контроль следует использовать, чтобы проверить соответствие с деятельностью организации в сфере БиГТ, например, контролируя частоту и эффективность инспекций БиГТ;

– реагирующий контроль используют, чтобы изучить, проанализировать и записать неудачи системы управления БиГТ, включая несчастные случаи, инциденты (в частности – предпосылки к аварии), случаи заболеваний и повреждения имущества.

Данные прогнозирующего и реагирующего контроля часто используют, чтобы определить, было ли достигнуто целей БиГТ (см. BS 8800, приложения E 3.2 и E 3.3 для следующего руководства).

2) Методы измерения

Ниже приведены примеры методов, которые можно использовать, чтобы измерять выполнение БиГТ:

- результаты процессов идентификации опасности, оценивания риска и управления риском;
- систематические инспекции рабочих мест в случае использования данных технического контроля;
- инспекция БиГТ, например на основе «тщательного анализа»;
- предварительное оценивание новых технических средств, оборудования, материалов, химических веществ, технологий, процессов, процедур или рабочих моделей;
- инспекция специального производственного оборудования и технических средств для проверки безопасности соединенных деталей, которые должны быть в надлежащем состоянии;
- пример безопасности: изучение специфических аспектов БиГТ;
- пример из окружающей среды: измерение внешнего влияния химических, биологических и физических веществ (например, шум, летучие органические вещества, легионеллы) и сравнение с признанными стандартами;
- наличие и эффективность использования персоналом признанного опыта БиГТ или формальных квалификаций;
- пример поведения: оценка поведения работников для определения опасной производственной практики, которая может нуждаться в коррекции;
- анализ документации и записей;
- сравнение передовой практики в сфере БиГТ в других организациях;
- наблюдение для определения отношения работников к системе управления БиГТ, практических методов БиГТ и процессов консультирования с работниками.

Организациям следует решить, над чем проводить мониторинг и как часто мониторинг следует осуществлять на уровне риска (см. 4.3.1). Частоту инспекции технических средств и машинного оборудования можно определять законом (например, для воздухоборника, тепловой электростанции, подъемного оборудования). Расписание инспектирования, построенное на результатах идентификации опасности и оценивании риска, законодательстве и инструкциях, следует готовить как часть системы управления БиГТ.

Обычный мониторинг процессов, рабочих мест и практических методов можно проводить в соответствии с задокументированной передовыми специалистами и специалистами среднего звена схемы мониторинга. Все передовые специалисты по техническому контролю должны избирательно проверять важные задания, чтобы обеспечить соответствие с процедурами и правилами рабочего поведения. Контрольные списки можно применять, чтобы помочь выполнять систематические инспекции и мониторинг.

3) Инспекция

i) оборудование.

Список (используя уникальное определение всех пунктов) следует составлять из всего оборудования, которое станет предметом нормативной или технической проверки со стороны соответствующего персонала (который может состоять из внешних органов). Такое оборудование необходимо инспектировать в соответствии с требованиями и вносить в планы инспекций);

ii) условия работы.

Критерии, уточняющие приемлемые условия на рабочем месте, которые следует установить и задокументировать. В определенные промежутки времени руководители должны проводить инспекцию в соответствии с этими критериями. Для этого можно использовать ведомость технического контроля, которая бы уточняла критерии и все пункты, подлежащие инспекции;

iii) контрольные проверки.

Контрольные проверки следует проводить, но это не может освобождать ведущих специалистов от регулярных проверок или от определения опасностей;

iv) регистрация инспекций.

Следует регистрировать каждую инспекцию БиГТ. Регистрация должна указывать, выполнены ли задокументированные процедуры БиГТ. Регистрация инспекций БиГТ, поездок, наблюдений и аудитов системы управления БиГТ должны подлежать анализу для установления первопричин несоответствий и повторяемых опасностей. Следует принимать любые меры пресечения. Некондиционные условия, опасные ситуации и объекты, определенные во время инспекций, следует записывать как несоответствия, оценивать относительно риска и корректировать в соответствии с процедурой несоответствия.

4) Измерительное оборудование

Измерительное оборудование, использованное для оценивания условий БиГТ (например, измерители уровня звука, фотометры, устройства для отбора проб воздуха), следует вносить в список, отдельно определять и контролировать. Точность этого оборудования должна быть известной. В случае необходимости, письменные процедуры должны быть в наличии и описывать, как проводят измерение БиГТ. Оборудование, использованное для измерения БиГТ, следует поддерживать и хранить в надлежащем состоянии и необходимо уметь делать точные измерения.

В случае необходимости план проверки для измерительного оборудования можно задокументировать. Этот план должен включать:

- частоту проверок;
- обращение к методам тестирования, где это применимо;
- определение оборудования, которое будет использовано для проверки;
- мероприятия, которые следует организовать, если определенное измерительное оборудование не поддается проверке.

Проверку необходимо проводить в надлежащих условиях. Процедуры следует подготавливать для важных и сложных проверок.

Оборудование, которое используют для проверки, должно отвечать национальным стандартам, если они существуют. Если таких стандартов не существует, основу для уровней, которые используют, следует задокументировать.

Необходимо сохранять данные обо всех проверках, выполнениях работ по техническому обслуживанию и результатах. Регистрация должна освещать детали измерений до и после регуляции.

Состояние измерительного оборудования, которое подлежит проверке, следует четко определять для пользователей. Измерительное оборудование, о состоянии проверки которого не знают или знают, что оно не прошло проверку, нельзя использовать. Кроме того, его необходимо отстранять от использования и четко помечать или помечать каким-то иным способом, чтобы предотвратить неправильное использование. Такую маркировку следует согласовывать с письменными процедурами. Процедуры должны включать определение состояния продукта, который подлежит проверке. Несоответствие следует выдавать, чтобы задокументировать принятые меры. Процедуры должны включать план действий, если будет обнаружено оборудование, которое не подлежало проверке.

5) Оборудование поставщика (подрядчика)

Измерительное оборудование, которое используют подрядчики, должно подлежать такому же контролю, как собственное оборудование. Подрядчики должны будут предоставить гарантии, что их оборудование отвечает этим требованиям. Перед тем как начинать работу, поставщик должен обеспечить копию протокола испытания для любого важного оборудования, которое нуждается в таких протоколах. Если любые задания нуждаются в особенной подготовке, соответствующие записи о подготовке следует предоставлять заказчику.

6) Статистическая или другая теоретико-аналитическая методика

Какую-либо статистическую или другую теоретико-аналитическую методику используют, чтобы оценить ситуацию относительно БиГТ, выявить причины инцидента или аварии БиГТ или помочь в принятии решения относительно БиГТ, которое необходимо строить на логических научных принципах. Лицо, назначенное руководством, должно обеспечить необходимость таких методик. В случае необходимости руководства по их использованию следует документировать вместе с условиями, в которых они являются целесообразными.

e) Типичные результаты

Типичные результаты включают такие пункты:

- процедура(ы) для мониторинга и измерений;
- графики и списки инспекций;
- списки «важного» оборудования;
- данные технического контроля инспекции оборудования;
- стандарты условий работы и списки инспекций;
- списки измерительного оборудования;
- процедуры измерения;
- план и протоколы проверки;
- техническое обслуживание и результаты;
- завершенные списки, отчеты инспекций (результаты аудита системы управления БиГТ, см. 4.5.4);
- отчеты о несоответствиях;
- доказательства результатов внедрения такой процедур(ы).

4.5.2. Инциденты, несчастные случаи, несоответствия, корректирующие и предупредительные действия

a) Требование OHSAS 18001

Организация должна разработать и поддерживать в рабочем состоянии процедуры, которые устанавливают ответственность и полномочия для:

- a) обработки и исследования:
 - несчастных случаев;
 - инцидентов;
 - несоответствий;
- b) того, чтобы пытаться сократить последствия, возникающие от инцидентов, несчастных случаев или несоответствий;
- c) инициирование и выполнение корректирующих и предупредительных действий;
- d) подтверждение эффективности примененных корректирующих и предупредительных действий.

Эти процедуры требуют, чтобы все изложенные корректирующие и предупредительные действия перед их внедрением были проанализированы с точки зрения процесса оценивания рисков.

Любое корректирующее или предупредительное действие относительно устранения причин, реальных или потенциальных несоответствий должно учитывать значимость проблем и отвечать возникающим рискам.

Организация должна внедрить и регистрировать любые изменения в задокументированных процедурах, которые являются результатом корректирующих и предупредительных действий.

b) Цель

Организация должна иметь эффективные процедуры для отчетности и оценивания/изучения инцидентов, несчастных случаев и несоответствий. Основной целью процедур(ы) является предотвращение появления ситуации с помощью определения первопричин(ы). Более того, процедуры должны предусматривать выявление, анализ и устранение потенциальных причин несоответствий.

c) Типичные вклады

Типичные вклады включают такие пункты:

- процедуры (в целом);
- план действий в чрезвычайной ситуации;
- отчеты об идентификации опасности, оценивания риска и управления риском;
- отчеты аудитов системы управления БиГТ, включая отчеты о несоответствиях;
- отчеты об инцидентах, несчастных случаях и/или опасности;
- отчеты о техническом состоянии и обслуживании.

d) Процесс

От организации требуют подготовки задокументированных процедур для обеспечения того, чтобы инциденты, несчастные случаи и несоответствия были исследованы и откорректированы и/или меры пресечения были приняты. Прогресс в завершении корректирующих и предупредительных мер следует контролировать, а эффективность таких мероприятий – проверять.

1) Процедуры

Процедуры должны обращать внимание на:

i) общее.

Процедуры должны:

- определять ответственность и полномочия лиц, вовлеченных во внедрение отчетности, исследований, проверки, мониторинга, корректирующих и предупредительных действий;
- требовать отчеты обо всех несоответствиях, инцидентах, несчастных случаях и опасностях;
- применяться ко всему персоналу (а именно: работникам, временным рабочим, подрядчикам, посетителям и любым другим лицам на рабочем месте);
- принимать к сведению повреждения имущества;
- обеспечить, чтобы ни один работник не испытывал никаких трудностей в результате отчетности о несоответствии, инциденте или несчастном случае;
- четко определять курс действий после установления несоответствий в системе управления БиГТ;

ii) безотлагательные действия.

Действия, которые осуществляют после наблюдения несоответствий, инцидентов, несчастных случаев или опасностей, следует сообщать всем сторонам. Процедуры должны:

- определять процесс сообщения;
- где необходимо, включать согласование с планами действий в чрезвычайных ситуациях и процедурами;
- определить шкалу исследовательских достижений относительно потенциального или фактического повреждения (например, привлекать руководство к изучению серьезных несчастных случаев);

iii) регистрация.

Соответствующие средства следует использовать, чтобы регистрировать фактическую информацию, результаты немедленного изучения и последующего детального исследования дела. Организация должна обеспечить, чтобы процедуры отслеживали:

- регистрацию деталей несоответствия, инцидента или опасности;
- место хранения регистрации
- и устанавливая ответственность за хранение;

iv) изучение.

Процедуры должны определить то, как следует проводить процесс изучения. Процедуры должны определить:

- тип случаев для изучения (например, инциденты, которые могли привести к серьезным повреждениям);
- цель исследований;
- кто должен проводить исследование, полномочия эксперта, необходимую квалификацию (включая руководителей среднего звена (при необходимости));
- источник несоответствия;
- мероприятия по опросу свидетелей;
- практические вопросы, такие как наличие видеокамер и хранение доказательств;
- мероприятия по отчетности о результатах исследований, включая нормативные требования к отчетности.

Персонал, который проводит исследование, должен начинать с предыдущего анализа фактов, пока собирают последующую информацию. Сбор данных и анализ следует проводить, пока не будет достигнуто соответствующего и достаточно понятного объяснения;

v) корректирующие действия.

Корректирующие действия применяют для устранения источников(а) установленных несоответствий, инцидентов или несчастных случаев, чтобы предотвратить их повторение. Примеры элементов, которые будут рассматривать в становлении и проведении процедур корректирующих действий, включают:

- определение и внедрение корректирующих и предупредительных мер на короткий и длительный срок (это может также включать использование соответствующих источников информации, таких как советы работников по вопросам экспертизы БИГТ);
- оценку какого-либо влияния на результаты идентификации опасности или оценивания риска (и любую потребность обновить отчет(ы) относительно идентификации опасности, оценивания риска и управления риском);
- регистрация любых важных изменений в процедурах в результате корректирующих действий или идентификации опасности, оценивания риска и управления риском;
- применение управления рисками или изменение существующих управлений рисками с целью обеспечить осуществление и эффективность корректирующих действий;
- vii) проверка.

Корректирующие и предупредительные действия должны быть эффективными, и их следует проводить постоянно. Проверки следует проводить относительно эффективности осуществленных корректирующих и предупредительных действий. Высшее руководство при первой же возможности должно сообщать о невыполненных запоздалых действиях.

2) Анализ несоответствий, несчастных случаев и инцидентов

Определенные причины несоответствий, несчастных случаев следует классифицировать и анализировать постоянно. Для сравнения следует подсчитать частоту травм и несчастных случаев в соответствии с принятой промышленной практикой.

Следует проводить классификацию и анализ:

- частоты и количества случаев травматизма, которые подлежат регистрации, или болезней/травм с (частичной) потерей работоспособности;
- место, тип повреждения, часть тела, вид деятельности, организация, день, время дня (любые важные детали);
- тип и размер поврежденного имущества;
- прямые и основные причины.

Должное внимание следует уделять несчастным случаям, которые влекут за собой повреждение имущества. Записи, связанные с ремонтом имущества, могут стать показателем повреждения, если не была предоставлена информация о несчастном случае/инциденте.

Данные/информация о несчастном случае и болезни является очень важными, поскольку могут быть прямым показателем выполнения БИГТ. Но, используя эти данные, следует принимать меры предосторожности, например:

- большинство организаций имеют слишком мало случаев с причинением телесных повреждений или случаев заболеваний, связанных с работой, чтобы отличить действительные тенденции от случайных влияний;
- если большинство работы выполняет одинаковое количество людей в то же время, увеличенная рабочая нагрузка сама по себе может стать причиной роста количества несчастных случаев;
- на длительность отсутствия на работе, которое приписывают повреждению или болезни, связанными с работой, могут влиять факторы, отличающиеся от опасности повреждения или профессионального заболевания, а именно: угнетенное моральное состояние, монотонная работа и непрофессиональное управление/плохие взаимоотношения в коллективе;
- очень часто инциденты замалчивают. Уровень отчетности можно изменять. Его можно улучшить в результате повышения осведомленности работников, лучшей отчетности и систем регистрации;
- отставание по времени случается между неудачами системы управления БИГТ и вредными влияниями. Более того, много профессиональных заболеваний имеют долговременные скрытые периоды. Потому не желательно ожидать, чтобы вред был выявлен перед тем, как оценить, работают ли системы управления БИГТ.

Следует сделать обоснованные выводы и принять корректирующие меры. По крайней мере ежегодно этот анализ необходимо сообщать высшему руководству и включать в анализ со стороны руководства (см. 4.6).

3) Мониторинг и результаты взаимодействия

Следует оценить эффективность исследований и отчетность БИГТ. Оценка должна быть объективной и, если это возможно, давать количественный результат. Организация после исследований должна:

- определять основные причины неточностей в системе управления БИГТ и общем управлении организацией, где это является практическим;
- передать полученные результаты и рекомендации руководству и соответствующим заинтересованным сторонам (см. 4.4.3);
- включать соответствующие полученные результаты и рекомендации от исследований в постоянный процесс анализа БИГТ;
- проконтролировать своевременное внедрение корректирующего управления и, со временем, его последующую эффективность;
- применять уроки, вынесенные после исследования несоответствий по всей организации, обращая внимание на главные принципы, а не ограничиваться определенным действием, направленным на избежание повторения такого же события в той же сфере по всей организации.

4) Хранение записей

Это можно выполнить быстро и с минимальным уровнем формального планирования, или это может быть сложной и долговременной деятельностью. Документация должна отвечать уровню корректирующих действий.

Отчеты и предложения необходимо посылать лицу, назначенному руководством, и, где целесообразно, представителю работников по БиГТ для анализа и регистрации.

Организация должна вести реестр всех несчастных случаев. Инциденты, которые могли повлечь потенциально важные последствия для БиГТ, также необходимо включать. Такой регистрации часто требует законодательство.

е) Типичные результаты

Типичные результаты включают такие пункты:

- процедура относительно несчастного случая и несоответствия;
- отчеты о несоответствии;
- регистрация несоответствия;
- отчеты об исследовании;
- обновленные отчеты об идентификации опасности, оценивании риска и управлении рисками;
- внесение анализа со стороны руководства;
- данные оценок эффективности принятых корректирующих и предупредительных мер.

4.5.3. Регистрация данных и управление записями

а) Требование OHSAS 18001

Организация должна разработать и поддерживать в рабочем состоянии процедуры идентификации, поддержки и хранения записей относительно БиГТ, также как и результатов аудитов и осмотров (анализа).

Записи относительно БиГТ должны быть разборчивыми, хорошо распознаваемыми и отслеживаемыми. Записи следует хранить и поддерживать в легкодоступном месте; следует защищать их от повреждения, износа или потери. Следует устанавливать и документировать срок хранения.

Внесение и хранение записей должно демонстрировать соответствие требованиям БиГТ.

б) Цель

Записи необходимо сохранять, чтобы продемонстрировать эффективную работу системы управления БиГТ та безопасность условий, в которых происходят процессы. Записи БиГТ, которые документируют систему управления и ее соответствие требованиям, необходимо подготавливать, поддерживать в надлежащем состоянии и устанавливать в соответствии с законом.

с) Типичные вклады

Записи (используемые, чтобы продемонстрировать соответствие требованиям) для хранения включают такие пункты:

- записи подготовки;
- отчеты инспекций БиГТ;
- отчеты аудитов системы управления БиГТ;
- консультации;
- отчеты о несчастных случаях/инцидентах;
- отчеты проверок несчастных случаев/инцидентов;
- отчеты о наблюдении за состоянием здоровья;
- обучение реагированию в чрезвычайной ситуации;
- анализ со стороны руководства;
- записи идентификации опасности, оценивания риска и управления рисками.

д) Процесс

Требование OHSAS 18001 в большей степени не нуждается в объяснениях. Однако следует обратить внимание на:

- полномочия для уничтожения записей БиГТ;
- конфиденциальность записей БиГТ;
- законодательные и другие требования относительно сохранения записей БиГТ;
- вопрос относительно использования электронных записей.

Записи по БиГТ должны полностью заполняться, быть разборчиво написанными и правильно определяться. Необходимо определить сроки хранения записей по БиГТ. Записи должны сохраняться в безопасном месте, своевременно возобновляться и быть защищенными от повреждений. Важные записи по БиГТ следует защищать от возможного пожара и других повреждений в соответствии с требованиями, установленными законом.

е) Типичные результаты

Типичные результаты включают такие пункты:

- процедура (для определения, поддержки и использования записей БиГТ);
- правильно сохраненные и своевременно возобновленные записи БиГТ.

4.5.4. Аудит

а) Требование OHSAS 18001

Организация должна разработать и поддерживать в рабочем состоянии программу и процедуру периодической проверки системы управления, чтобы:

- а) определить, насколько система управления безопасностью и гигиеной труда:

- 1) отвечает запланированной схеме управления БиГТ, включая соответствие требованиям этого стандарта;
- 2) должным образом внедрена и поддерживается;
- 3) эффективна в удовлетворении требований политики и отмеченных целей;
- b) анализировать результаты предыдущих аудитов;
- с) информация о результатах аудита предоставлялась руководству.

Программа аудита, включая любой график, должна базироваться на результатах оценки риска в процессе работы организации и результатах предыдущего аудита. Процедуры аудита должны включать сферу применения, частоту, методологию и компетентность, а также ответственность персонала, требования к аудиту и форму отчета о результатах.

Там, где возможно, аудит должны проводить специалисты, независимые от тех, кто непосредственно отвечает за эту работу.

Примечание. Слово «независимый» не обязательно означает постороннего для организации человека.

b) Цель

Аудит системы управления БиГТ – это процесс, на основе которого организации могут анализировать и постоянно оценивать эффективность их системы управления БиГТ. В целом, аудиты системы управления должны рассматривать политику и процедуры БиГТ, условия и деятельность на рабочем месте.

Внутреннюю программу аудита системы управления БиГТ следует устанавливать, чтобы дать возможность организации проанализировать соответствие системы управления БиГТ относительно OHSAS 18001. Запланированные аудиты системы управления БиГТ должны проводить специалисты из организации и/или сторонние специалисты, которых отобрала организация, чтобы установить уровень соответствия с записанными процедурами БиГТ и определить, отвечает ли система поставленным целям БиГТ в пределах организации. В обоих случаях специалисты, которые проводят аудиты системы управления БиГТ, должны быть непредвзятыми и объективными.

Примечание. Внутренние аудиты системы управления БиГТ направляют свое внимание на деятельность системы управления БиГТ. Их нельзя путать с БиГТ и другими инспектированиями безопасности.

с) Типичные вклады

Типичные вклады включают такие пункты:

- заявление о политике БиГТ;
- цели БиГТ;
- процедуры и рабочие инструкции БиГТ;
- результаты идентификации опасности, оценивания риска и управления рисками;
- законодательство и передовой опыт (если применяют);
- отчеты о несоответствиях;
- процедуры аудита системы управления БиГТ;
- компетентный, независимый, внутренний/внешний аудитор(ы);
- процедура несоответствия.

d) Процесс

1) Аудиты

Аудиты системы управления БиГТ обеспечивают полную и формальную оценку согласованности организации с процедурами и практиками БиГТ. Аудиты системы управления БиГТ следует проводить в соответствии с запланированными мероприятиями. Дополнительные аудиты можно проводить, если того требуют обстоятельства.

Аудиты системы управления БиГТ должны проводить лишь компетентные, независимые специалисты.

Результат работы аудита системы управления БиГТ должен включать детальные оценки эффективности процедур БиГТ, уровень согласованности с процедурами и практикой и, в случае необходимости, определять корректирующие действия. Результаты аудитов системы управления БиГТ необходимо регистрировать и предоставлять руководству своевременно.

Руководство должно анализировать результаты и принимать эффективные корректирующие меры (если необходимо).

Примечание. Основные принципы и методология, описанные в ISO 1901 или BS 8800:1996, приложение F отвечают аудиту системы управления БиГТ.

2) График

Необходимо готовить ежегодный план, чтобы провести внутренние аудиты системы управления БиГТ. Аудиты системы управления БиГТ должны охватывать всю деятельность, которая является предметом системы управления БиГТ, и оценить согласованность из OHSAS 18001.

Частота и объем аудитов системы управления БиГТ должны зависеть от рисков, связанных с неполадками различных элементов системы управления БиГТ, от наличия данных относительно деятельности системы управления БиГТ, результаты анализов со стороны руководства и от степени изменения системы управления БиГТ или окружающей среды, в которой она работает.

Дополнительные, не запланированные аудиты системы управления БиГТ можно проводить, если возникают ситуации, которые подтверждают их, а именно: после несчастного случая.

3) Поддержка руководства

Для того чтобы аудит системы управления БиГТ был полезным, необходимо, чтобы высшее руководство полностью доверяло концепции аудита системы управления БиГТ и его эффективному внедрению в пределах организации. Высшее руководство должно рассматривать результаты и рекомендации аудита системы управления БиГТ и принимать меры, в случае необходимости, в пределах соответствующего периода. Если

только было согласовано проведение аудита системы управления БиГТ, необходимо завершить ее непредвзято. Весь ответственный персонал следует информировать о целях и пользе аудита системы управления БиГТ и выгоду, которую можно получить. Персонал необходимо поощрять сотрудничать с аудиторами и отвечать на их вопросы честно.

4) Аудиторы

Аудиты системы управления БиГТ может проводить одно или несколько лиц. Командный подход может расширить и улучшить сотрудничество. Командный подход может также сделать возможным более широкое использование профессиональных знаний специалистов.

Аудиторы не должны зависеть от организации и деятельности, которую они проверяют.

Аудиторы должны понимать свои задачи и быть компетентными в их выполнении. Они должны иметь опыт и знать соответствующие стандарты и системы, которые проверяют, чтобы быть в состоянии оценить деятельность и определить неточности. Аудиторы должны знать требования, установленные в любом соответствующем законодательстве. Кроме того, аудиторы должны знать и иметь доступ к стандартам и официальному руководству, которое бы отвечало их роду деятельности.

5) Сбор и пояснение данных

Методика и помощь, которую используют во время сбора информации, будет зависеть от природы аудита системы управления БиГТ. Аудит системы управления БиГТ должен обеспечить проверку типичных примеров основных видов деятельности и опроса соответствующего персонала (включая представителей работников БиГТ, в случае необходимости). Он может включать такую документацию:

- документация системы управления БиГТ;
- заявление о политике БиГТ;
- цели БиГТ;
- порядок действий в чрезвычайной ситуации и БиГТ;
- разрешение к системам работы и процедур;
- протоколы заседаний относительно БиГТ;
- отчеты и записи несчастных случаев/инцидентов;
- любые отчеты или обмен информацией от БиГТ и других регулятивных органов (в устной форме, письма, предупреждения и т. п.);
- нормативные реестры и сертификаты;
- учебная регистрация;
- предыдущие отчеты аудита системы управления БиГТ;
- потребности корректирующих действий;
- отчеты о несоответствиях.

По возможности, проверки следует вводить в процедуры аудита системы управления БиГТ, чтобы помочь избежать неверного толкования или неверного применения собранных данных, информации или других записей.

6) Результаты аудитов

Содержание окончательного отчета аудита системы управления БиГТ должно быть четким, точным и полным. На нем должны стоять дата и подпись аудитора. Он должен, в зависимости от случая, содержать такие элементы:

- цели та сфера применения аудита системы управления БиГТ;
- особенности плана аудита системы управления БиГТ, определения членов аудиторской команды и проверенных представителей, предоставить аудиту определения отраслей, которые подлежат аудиту;
- определение нормативных документов, использованных для аудита системы управления БиГТ (а именно OHSAS 18001, руководство относительно управления БиГТ);
- детали определенных несоответствий;
- оценка аудиторами уровня соответствия системы с OHSAS 18001;
- способность системы управления БиГТ достигать определенных целей управления БиГТ;
- распространение окончательного отчета аудита системы управления БиГТ.

Результаты аудитов системы управления БиГТ необходимо передавать всем соответствующим сторонам в кратчайшие сроки для быстрого применения корректирующих действий. План действий, согласованных мероприятий по устранению недостатков следует создавать вместе с определением ответственных лиц, датами завершения и требованиями относительно отчетов. Мероприятия по мониторингу проверки следует устанавливать, чтобы обеспечить внедрение рекомендаций.

Необходимо сохранять конфиденциальность во время обмена информацией, которая содержится в отчетах относительно аудитов системы управления БиГТ.

е) Типичные результаты

Типичные результаты включают такие пункты:

- план/программу аудита системы управления БиГТ;
- процедуры аудита системы управления БиГТ;
- отчеты относительно аудита системы управления БиГТ, включая отчеты относительно несоответствий, рекомендации и запросы относительно корректирующих действий;
- отчеты о ликвидированных/исключенных несоответствиях;
- данные об отчетах относительно результатов аудитов системы управления БиГТ для руководства.

4.6. Анализ со стороны руководства

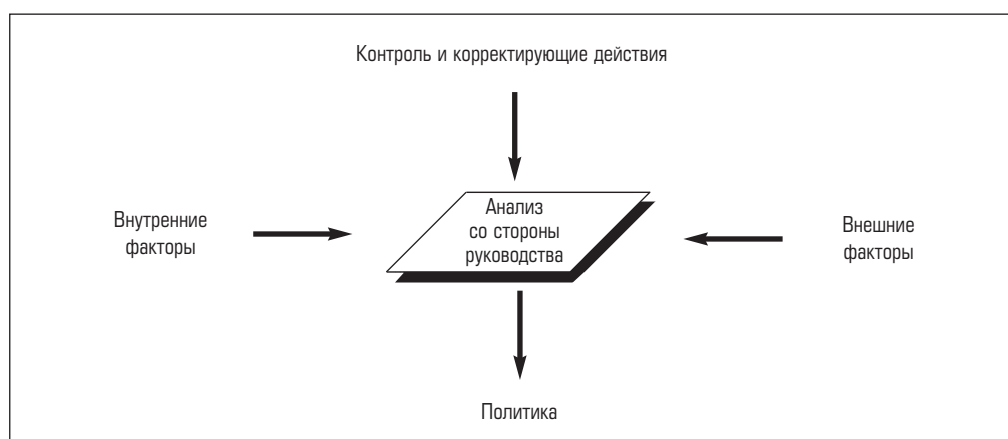


Рис. 6. Анализ со стороны руководства

а) Требование OHSAS 18001

Высшее руководство организации должно в установленные промежутки времени анализировать системы управления БиГТ, чтобы обеспечить ее постоянную пригодность, адекватность и эффективность. Необходимо убедиться, что собрана вся нужная информация, которая дает возможность провести анализ должным образом. Этот анализ следует документально оформлять.

Анализ со стороны руководства следует направлять на возможные изменения в политике, целях и других элементах системы управления БиГТ, учитывая результаты проведенного аудита системы, с учетом изменений обстоятельств и обстоятельств постоянного совершенствования.

б) Цель

Высшее руководство должно проанализировать систему управления БиГТ, чтобы оценить, была ли она полностью внедрена и остается ли она пригодной для достижения поставленной политики и целей БиГТ в организации.

Анализ также должен принимать во внимание, продолжает ли политика БиГТ отвечать требованиям времени. Она должна устанавливать новые цели БиГТ для постоянного улучшения, которое бы отвечало следующему периоду, и определить, нужны ли замены любых элементов системы управления БиГТ.

с) Типичные вклады

Типичные вклады включают такие пункты:

- статистика несчастных случаев;
- результаты внутренних и внешних аудитов системы управления БиГТ;
- корректирующие действия, проведенные со времени предыдущего анализа;
- отчеты относительно чрезвычайных ситуаций (действительных или условных);
- отчет от лица, назначенного руководством, относительно общей деятельности системы;
- отчеты отдельных специалистов среднего звена относительно эффективности системы на местах;
- отчеты относительно процессов идентификации опасности, оценивания риска и управления рисками

д) Процесс

Высшее руководство должно проводить анализы на постоянной основе (а именно – ежегодно). В анализе следует обращать внимание на общее выполнение системы управления БиГТ, а не на специфические детали, поскольку их нужно упорядочивать обычными средствами в пределах системы управления.

В планировании анализа со стороны руководства необходимо обратить внимание на:

- темы, которые следует рассмотреть;
- кто должен посещать (руководители, специалисты-консультанты по БиГТ, другой персонал);
- ответственность отдельных участников относительно анализа;
- необходимую для анализа информацию.

Анализ должен рассмотреть:

- соответствие требованиям текущей политики БиГТ;
- установление и обновление целей БиГТ для постоянного совершенствования на следующий период;
- пригодность текущих процессов идентификации опасности, оценивания риска и управления рисками;
- текущие уровни риска и эффективность существующих мероприятий контроля;
- соответствие ресурсов (финансовые, человеческие, материальные);
- эффективность процесса инспектирования БиГТ;

- эффективность процесса отчетности об опасности;
- данные, связанные с произошедшими несчастными случаями и инцидентами;
- зарегистрированные случаи неэффективных процедур;
- результаты внутренних и внешних аудитов системы управления БиГТ, проводившиеся со времени предыдущего анализа, и их эффективность;
- состояние готовности к чрезвычайной ситуации;
- усовершенствование системы управления БиГТ (а именно – введение новых предложений или расширение существующих);
- результаты каких-либо исследований несчастных случаев и инцидентов;
- оценку предполагаемых изменений в законодательстве и технологии.

Лицо, назначенное руководством, должно отчитываться на заседании об общем выполнении системы управления БиГТ.

Частичные анализы выполнения системы управления БиГТ следует проводить чаще, в этом есть необходимость.

е) Типичные результаты

Типичные результаты включают такие пункты:

- протоколы анализа;
- проверка политики и целей БиГТ;
- специальные корректирующие действия для отдельных руководителей с установленными сроками для завершения;
- специальные действия относительно совершенствования с определенными обязанностями и установленными сроками для завершения;
- дата анализа корректирующих действий;
- сферы сосредоточения особого внимания в планировании будущих внутренних аудитов системы управления БиГТ.

Приложение А
(справочное)

СООТВЕТСТВИЕ МЕЖДУ OHSAS 18001, ISO 14001:1996, ISO 9001:1994 и ISO 9001:2000

Основные причины управления обычно не зависят от деятельности, которой управляют, будь то качество или окружающая среда, либо здоровье и безопасность, или другая организационная деятельность.

Некоторые организации могут найти преимущества в наличии интегрированной системы управления, в то время когда другие предоставляют преимущество различным системам, построенным на единых принципах управления. Таблицы А.1 и А.2 изображают соответствие между OHSAS 18001, ISO 14001:1996, ISO 9001:1994 или ISO 9001:2000 соответственно для тех, кто оперирует всеми этими международными стандартами системы управления и стремится интегрировать профессиональное здоровье и безопасность к своим системам управления. Соответствие показано только как руководство.

Таблица А.1

Соответствие между OHSAS 18001, ISO 14001:1996 и ISO 9001:1994

Пункт	OHSAS 18001	Пункт	ISO 14001:1996*	Пункт	ISO 9001:1994**
1	Сфера применения	1	Отрасль использования	1	Отрасль использования
2	Нормативные ссылки	2	Нормативные ссылки	2	Нормативные ссылки
3	Термины и определения понятий	3	Определения	3	Определения
4	Элементы системы управления БиГТ	4	Требования к системе управления окружающей средой	4	Требования к системе управления качеством
4.1	Общие требования	4.1	Общие требования	4.2.1	Общие положения (1-ое предложение)
4.2	Политика БиГТ	4.2	Экологическая политика	4.1.1	Политика в сфере качества
4.3	Планирование	4.3	Планирование	4.2	Система качества
4.3.1	Планирование для определения опасности, оценки рисков и управления рисками	4.3.1	Экологические аспекты	4.2	Система качества
4.3.2	Законодательные и другие требования	4.3.2	Законодательные и другие требования	–	–
4.3.3	Цели	4.3.3	Цели и задания	4.2	Система качества
4.3.4	Программа(ы) управления БиГТ	4.3.4	Программа(ы) управления окружающей средой	4.2	Система качества
4.4	Внедрение и функционирование	4.4	Внедрение и функционирование	4.2 4.9	Система качества Управление процессами
4.4.1	Организационная структура и ответственность	4.4.1	Организационная структура и ответственность	4.1 4.1.2	Ответственность руководства Организация
4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	4.18	Подготовка персонала
4.4.3	Консультации и обмен информацией	4.4.3	Связи	–	–
4.4.4	Документация	4.4.4	Документация системы управления окружающей средой	4.2.1	Общие положения (без 1-го предложения)
4.4.5	Управление документацией и данными	4.4.5	Управление документацией	4.5	Управление документацией и данными
4.4.6	Управление работами	4.4.6	Управление работами	4.20	Статистические методы
4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагированию на них	4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагированию на них	–	–

МЕЖДУНАРОДНЫЕ, ГОСУДАРСТВЕННЫЕ И ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

Окончание табл. А.1

Пункт	OHSAS 18001	Пункт	ISO 14001:1996*	Пункт	ISO 9001:1994**
4.5	Контроль и корректирующие действия	4.5	Контроль и корректирующие действия		—
4.5.1	Измерение и мониторинг	4.5.1	Мониторинг и измерение	4.10 4.11 4.12	Контроль и испытания Управление контрольным, измерительным и испытательным оборудованием Статус продукции по результатам контроля и испытаний
4.5.2	Инциденты, несчастные случаи, несоответствие, корректирующие и предупредительные действия	4.5.2	Несоответствие, корректирующие и предупредительные действия	4.13 4.14	Управление продукцией, которая не отвечает установленным требованиям Корректирующие и предупредительные действия
4.5.3	Регистрация данных и управление записями	4.5.3	Информационные документы	4.16	Управление протоколами качества
4.5.4	Аудит	4.5.4	Аудит системы управления окружающей средой	4.17	Внутренние проверки качества
4.6	Анализ со стороны руководства	4.6	Анализ со стороны руководства	4.1.3	Анализ со стороны руководства
Приложение А	Соответствие между OHSAS 18001, ISO 14001:1996, ДСТУ ISO 9001:1994	Приложение В	Связи между ДСТУ ISO 14001 и ДСТУ ISO 9001		—
Приложение В	Соответствие между OHSAS 18001, OHSAS 18002 и ILO-OSH:2001 «Общие требования системы управления безопасностью и гигиеной труда»	—	—		—
—	Библиография	Приложение С	Библиография	Приложение А	Библиография
—	(OHSAS 18002)	Приложение А	Руководство относительно применения элементов системы		—

* Принято в Украине как ДСТУ ISO 14001:1997.
** Аннулировано в Украине в связи с принятием ISO 9001:2000 как ДСТУ ISO- 9001:2001.

Таблица А.2

Соответствие между OHSAS 18001, ISO 14001:1996 и ISO 9001:2000

Пункт	OHSAS 18001	Пункт	ISO 14001:1996*	Пункт	ISO 9001:2000**
—	—	—	1. Введение	0 0.1 0.2 0.3 0.4	Введение Общие положения Процессный подход Связь из ISO 9004 Совместимость с другими системами управления
1	Сфера применения	1	Отрасль использования	1 1.1 1.2	Сфера применения Общие положения Применение
2	Нормативные ссылки	2	Нормативные ссылки	2	Нормативные ссылки
3	Термины и определения понятий	3	Определения	3	Термины и определения
4	Элементы системы управления БИГТ	4	Требования к системе управления окружающей средой	4	Система управления качеством
4.1	Общие требования	4.1	Общие требования	4.1 5.5 5.5.1	Общие требования Ответственность, полномочия и информирование Ответственность и полномочия
4.2	Политика БИГТ	4.2	Экологическая политика	5.1 5.3 8.5	Обязательство руководства Политика в сфере качества Улучшения
4.3	Планирование	4.3	Планирование	5.4	Планирование
4.3.1	Планирование для определения опасности, оценки рисков и управления рисками	4.3.1	Экологические аспекты	5.2 7.2.1 7.2.2	Ориентация на заказчика Определение требований относительно продукции Анализ требований относительно продукции
4.3.2	Законодательные и другие требования	4.3.2	Законодательные и другие требования	5.2 7.2.1	Ориентация на заказчика Определение требований относительно продукции
4.3.3	Цели	4.3.3	Цели и задания	5.4.1	Цели в сфере качества
4.3.4	Программа(ы) управления БИГТ	4.3.4	Программа(ы) управления окружающей средой	5.4.2 8.5.1	Планирование системы управления качеством Постоянное улучшение
4.4	Внедрение и функционирование	4.4	Внедрение и функционирование	7 7.1	Выпуск продукции Планирование выпуска продукции

Пункт	OHSAS 18001	Пункт	ISO 14001:1996*	Пункт	ISO 9001:2000**
4.4.1	Организационная структура и ответственность	4.4.1	Организационная структура и ответственность	5 5.1 5.5.1 5.5.2 6 6.1 6.2 6.2.1 6.3 6.4	Ответственность руководства Обязательства руководства Ответственность и полномочия Представитель руководства Управление ресурсами Обеспечение ресурсами Человеческие ресурсы Общие положения Инфраструктура Производственная среда
4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	6.2.2	Компетентность, осведомленность и подготовка
4.4.3	Консультации и обмен информацией	4.4.3	Связи	5.5.3 7.2.3	Внутреннее информирование Связь с заказчиками
4.4.4	Документация	4.4.4	Документация системы управления окружающей средой	4.2 4.2.1 4.2.2	Требования к документации Общие положения Руководство относительно качества
4.4.5	Управление документацией и данными	4.4.5	Управление документацией	4.2.3	Управление документацией
4.4.6	Управление работами	4.4.6	Управление работами	7.3.4 7.3.5 7.3.6 7.3.7 7.4 7.4.1 7.4.2 7.4.3 7.5 7.5.1 7.5.3 7.5.4 7.5.5 7.5.2	Разработка Анализ проекта и разработки Проверка проекта и разработки Утверждения проекта и разработки Управление изменениями в проекте и разработке Закупка Процесс закупки Информация относительно закупки Проверка закупленной продукции Выработка и предоставление услуг Управление производством и предоставлением услуг Идентификация и отслеживаемость Собственность заказчика Хранение продукции Утверждение процессов выработки и предоставления услуг
4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагированию на них	4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагированию на них	8.3	Управление несоответствующей продукцией
4.5	Контроль и корректирующие действия	4.5	Контроль и корректирующие действия	8	Измерение, анализ и улучшение
4.5.1	Измерение и мониторинг	4.5.1	Мониторинг и измерение	7.6 8.1 8.2 8.2.1 8.2.3 8.2.4 8.4	Управление средствами мониторинга и измерительной техники Общие положения Мониторинг и измерение Удовлетворенность заказчика Мониторинг и измерение процессов Мониторинг и измерение продукции Анализ данных
4.5.2	Инциденты, несчастные случаи, несоответствие, корректирующие и предупредительные действия	4.5.2	Несоответствие, корректирующие и предупредительные действия	8.3 8.5.2 8.5.3	Управление несоответствующей продукцией Корректирующие действия Предупредительные действия
4.5.3	Регистрация данных и управление записями	4.5.3	Информационные документы	4.2.4	Управление протоколами
4.5.4	Аудит	4.5.4	Аудит системы управления окружающей средой	8.2.2	Внутренний аудит
4.6	Анализ со стороны руководства	4.6	Анализ со стороны руководства	5.6 5.6.1 5.6.2 5.6.3	Анализ со стороны руководства Общие положения Входные данные анализа Выходные данные анализа
Приложения А и В	Соответствие между OHSAS 18001, ISO 14001:1996 и ISO 9001:1994	Приложение В	Соответствие между ISO 14001 и ISO 9001	Приложение А	Соответствие между ISO 9001:2000 и ISO 4001:1996
—	Библиография	Приложение С	Библиография	—	Библиография
—	(см. OHSAS 18002)	Приложение А	Руководство относительно применения элементов системы	—	—

* Принято в Украине как ДСТУ ISO 14001:1997.

** Принято в Украине как ДСТУ ISO 9001:2001.

**СООТВЕТСТВИЕ МЕЖДУ OHSAS 18001, OHSAS 18002 И ILO-OSH:2001.
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К СИСТЕМАМ УПРАВЛЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТЬЮ И ГИГИЕНОЙ ТРУДА****В.1. Введение**

Настоящее приложение определяет ключевую разницу между основными положениями ILO-OSH Международной Организации Труда и документами OHSAS, а также дает сравнительную оценку их отличительных требований.

Следует отметить, что **никаких существенных разногласий не обнаружено.**

Соответственно, те организации, которые применяют систему управления БиГТ, отвечающую OHSAS 18001, могут быть уверены, что их система управления БиГТ также будет совместима с руководствами, которые содержатся в Общих требованиях ILO-OSH.

Таблица соответствия между отдельными пунктами документов OHSAS и соответствующими пунктами ILO-OSH приведена в В.4.

В.2. Краткий обзор

Общие требования ILO-OSH преследуют две главных цели:

- a) помогать странам формировать национальные структуры, чтобы внедрить систему управления безопасностью и гигиеной труда;
- b) обеспечить отдельные организации необходимой информацией, чтобы включить элементы БиГТ в их комплексную структуру управления и политики.

OHSAS 18001 определяет требования системы управления БиГТ, которая дает возможность организации управлять рисками и улучшать свою деятельность. OHSAS 18002 дает рекомендации относительно внедрения OHSAS 18001. Документы OHSAS отвечают разделу 3 ILO-OSH (Guidelines 3) «Системы управления безопасностью и гигиеной труда».

В.3. Детальный анализ раздела 3 ILO-OSH Guidelines относительно его соответствия документам OHSAS**В.3.1. Сфера применения**

Общие требования ILO-OSH касаются работников. Серия стандартов OHSAS предназначена не только для работников, но и для других заинтересованных сторон.

Определение «Опасность» в OHSAS 18001, 3.4: «Источник или ситуация, которая потенциально может привести к травмам или ухудшению состояния гигиены труда человека, наносить вред собственности, повреждать окружающую среду рабочего места, или комбинация этих факторов» является более общим, чем определение в Общих требованиях ILO-OSH, которое было сосредоточено только на возможности ранения или причинения вреда здоровью человека.

В.3.2. Модели системы управления БиГТ

Модели, которые отображают главные элементы системы управления БиГТ, прямо отвечают Общим требованиям ILO-OSH и документам OHSAS.

В.3.3. ILO-OSH. Раздел 3.2. Участие работников

В Общих требованиях ILO-OSH, подраздел 3.2.4 рекомендовано: «Работодатель должен гарантировать создание и эффективное функционирование комиссии относительно гигиены труда и безопасности, а также признание (согласно национальным законам и практике) представителей по вопросам гигиены труда и безопасности работников».

OHSAS 18001 требует от организаций задокументировать и распространять свои мероприятия, привлекать более широкий круг консультантов, то есть заинтересованных сторон (посредством более широкой сферы применения документа). Интересно, что Общие требования ILO-OSH дают возможность организации отказаться от вышеупомянутого, если национальные законы и практика не предусматривают таких требований.

В.3.4. ILO-OSH. Раздел 3.3. Ответственность и отчетность

Общие требования ILO-OSH рекомендуют в 3.3.1 (h) создать программу относительно профилактики и оздоровления. Документы OHSAS требуют создания таких программ, если оценка риска организации или системы либо цели управления БиГТ нуждались бы в них.

В.3.5. ILO-OSH. Раздел 3.4. Компетентность и обучение

Рекомендация подпункта 3.4.4 Общих требований ILO-OSH: «Учебные услуги следует предоставлять всем работникам бесплатно. Обучение необходимо проводить (по возможности) в рабочее время» не является требованием документов OHSAS.

В.3.6. ILO-OSH. Раздел 3.10. Предупреждение опасности, 3.10.1. Предупредительные и контрольные мероприятия

Общие требования ILO-OSH рекомендуют профилактические и мероприятия с целью защиты для управления опасностью и рисками. Они внесены в список в порядке очереди от 3.10.1 (a) устранение опасности/рисков до 3.10.1 (d) предоставление персонального защитного оборудования (ПЗО).

Документы OHSAS не являются настолько категорическими:

«Мероприятия по управлению рисками должны отображать принцип устранения опасности (где это возможно), который сопровождается, в свою очередь, снижением риска (снижением достоверности возникновения телесных повреждений или травм или снижения их возможной тяжести) с использованием персонального защитного оборудования (ПЗО) – как крайняя мера».

Обратите внимание на значение сноски «где это возможно».

Документы OHSAS также обеспечивают более детальной информацией относительно выявления опасности, оценки рисков и управления ими.

В.3.7. ILO-OSH. Раздел 3.10.4. Снабжение

Общие требования ILO-OSH подчеркивают, что требования организации относительно безопасности и гигиены труда следует включать в спецификацию снабжения и аренды.

Документы OHSAS требуют, чтобы такие же требования доводились к сведению поставщика, но не определяют, каким образом. Общие требования ILO-OSH также предусматривают, что национальные законы и руководства следует определять до процесса поставки. В документах БиГТ их необходимо определять во время оценивания рисков [см. OHSAS 18002, 4.3.1d (1) и].

В.3.8. ILO-OSH. Раздел 3.10.5. Подрядные работы

Общие требования ILO-OSH определяют меры, которые следует предпринимать для обеспечения того, чтобы требования организации относительно обеспечения безопасности и гигиены труда применяли подрядчики (они также предусматривают краткий перечень мер, необходимых для обеспечения их выполнения). Это допускает OHSAS.

В.3.9. ILO-OSH. Раздел 3.12. Контроль над производственными процессами, связанными с травмами, повреждениями, болезнями, инцидентами, и их влияние на безопасность и гигиену труда

Общие требования ILO-OSH не требуют пересмотра исправительных или превентивных действий с точки зрения процессов оценивания рисков до их выполнения, поскольку они отмечены в OHSAS 18001, 4.5.2 (d).

В.3.10. ILO-OSH. Раздел 3.13. Аудит

В Общих требованиях ILO-OSH приведены рекомендации относительно выбора аудиторов. А документы OHSAS требуют, чтобы специалисты были незаинтересованными и объективными.

В.3.11. ILO-OSH. Раздел 3.16. Непрерывное усовершенствование

Это отдельный подраздел в Общих требованиях ILO-OSH. Этот пункт детально рассматривает меры, которые следует принимать во внимание, чтобы достичь непрерывного усовершенствования.

Подобные меры детально описаны во всех документах OHSAS, которые не имеют соответствующего пункта.

В.4. Соответствие между пунктами документов OHSAS и пунктами Общих требований ILO-OSH

Таблица В.4.1

Соответствие между пунктами документов OHSAS и пунктами Общих требований ILO-OSH

Пункт	OHSAS	Пункт	Основные положения ILO-OSH
1	Сфера применения	1.0	Цели
2	Нормативные ссылки	–	–
3	Термины и определения понятий	–	–
4	Элементы системы управления БИГТ	3.0	Системы управления безопасностью и гигиеной труда организации
4.1	Общие требования	3.0	Системы управления безопасностью и гигиеной труда организации
4.2	Политика БИГТ	3.1	Политика профессиональной безопасности и гигиены труда
4.3	Планирование	3.7 3.8	Начальный обзор Системное планирование, развитие и выполнение
4.3.1	Планирование для определения опасности оценки рисков и управления рисками	3.10 3.10.1 3.10.2 3.10.5	Предотвращение опасности Предупредительные мероприятия и контроль Управление изменениями Заключение контракта
4.3.2	Законодательные и другие требования	3.7.2 3.10.12	Начальный обзор Предотвращение опасности
4.3.3	Цели	3.8 3.9 3.16	Системное планирование, развитие и выполнение Цели профессиональной безопасности и гигиены труда Непрерывное усовершенствование
4.3.4	Программа(ы) управления БИГТ	3.8	Системное планирование, развитие и выполнение
4.4	Внедрение и функционирование	–	–
4.4.1	Организационная структура и ответственность	3.3 3.8	Ответственность и отчетность Планирование системы, развитие и выполнение
4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	3.2 3.4	Участие работника Компетентность и обучение
4.4.3	Консультации и обмен информацией	3.2 3.6	Участие работников Связь
4.4.4	Документация	3.5	Документация системы управления безопасностью и гигиеной труда
4.4.5	Управление документацией и данными	3.5	Документация системы управления безопасностью и гигиеной труда
4.4.6	Управления работами	3.10.2 3.10.4 3.10.5	Управление заменой Снабжение Заключение контракта
4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагирование на них	3.10.3	Предотвращение и готовность к аварийным ситуациям, соответствующие действия
4.5	Контроль и корректирующие действия	–	–
4.5.1	Измерение и мониторинг	3.11	Измерение и мониторинг
4.5.2	Инциденты, несчастные случаи, несоответствия, корректирующие и предупредительные действия	3.12 3.15	Контроль над производственными процессами, связанными с травмами, повреждениями и инцидентами, их влияние на безопасность и гигиену труда Корректирующие и предупредительные действия
4.5.3	Регистрация данных и управление записями	3.5	Документация системы управления безопасностью и гигиеной труда
4.5.4	Аудит	3.13	Аудит
4.6	Анализ со стороны руководства	3.14	Анализ со стороны руководства

СООТВЕТСТВИЕ МЕЖДУ OHSAS 18001, ISO 14001:2004 И ISO 9001:2000

Пункт	OHSAS 18001		ISO 14001:2004*	Пункт	ISO 9001:2000**
–	–	–	Введение	0 0.1 0.2 0.3 0.4	Введение Общие положения Процесный подход Связь с ISO 9004 Совместимость с другими системами управления
1	Сфера применения	1	Сфера применения	1 1.1 1.2	Сфера применения Общие положения Применение
2	Нормативные ссылки	2	Нормативные ссылки	2	Нормативные ссылки
3	Термины и определения понятий	3	Термины и определения понятий	3	Термины и определения
4	Элементы системы управления БИГТ	4	Требования к системе управления окружающей средой	4	Система управления качеством
4.1	Общие требования	4.1	Общие требования	4.1 5.5 5.5.1	Общие требования Ответственность, полномочия и информирование Ответственность и полномочия
4.2	Политика БИГТ	4.2	Экологическая политика	5.1 5.3 8.5	Обязательства руководства Политика в сфере качества Улучшение
4.3	Планирование	4.3	Планирование	5.4	Планирование
4.3.1	Планирование для определения опасности, оценки рисков и управления рисками	4.3.1	Экологические аспекты	5.2 7.2.1 7.2.2	Ориентация на заказчика Определение требований относительно продукции Анализирование требований относительно продукции
4.3.2	Законодательные и другие требования	4.3.2	Законодательные и другие требования	5.2 7.2.1	Ориентация на заказчика Определение требований относительно продукции
4.3.3	Цели	4.3.3	Цели и задания	5.4.1	Цели в сфере качества
4.3.4	Программа(ы) управления БИГТ	4.3.4	Программа(ы) управления окружающей средой	5.4.2 8.5.1	Планирование системы управления качеством Постоянное улучшение
4.4	Внедрение и функционирование	4.4	Внедрение и функционирование	7 7.1	Выпуск продукции Планирование выпуска продукции
4.4.1	Организационная структура и ответственность	4.4.1	Организационная структура и ответственность	5 5.1 5.5.1 5.5.2 6 6.1 6.2 6.2.1 6.3 6.4	Ответственность руководства Обязательства руководства Ответственность и полномочия Представитель руководства Управление ресурсами Обеспечение ресурсами Человеческие ресурсы Общие положения Инфраструктура Производственная среда
4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	4.4.2	Подготовка, осведомленность и компетентность	6.2.2	Компетентность, осведомленность та подготовка
4.4.3	Консультации и обмен информацией	4.4.3	Связи	5.5.3 7.2.3	Внутреннее информирование Связь с заказчиками
4.4.4	Документация	4.4.4	Документация	4.2 4.2.1 4.2.2	Требования к документации Общие положения Руководство по качеству
4.4.5	Управление документацией и данными	4.4.5	Управление документацией	4.2.3	Управление документацией
4.4.6	Управление работами	4.4.6	Управление работами	7.3.4 7.3.5 7.3.6 7.3.7 7.4 7.4.1 7.4.2 7.4.3 7.5 7.5.1 7.5.3 7.5.4 7.5.5 7.5.2	Разработка Анализирование проекта и разработки Проверка проекта и разработки Утверждение проекта и разработки Управление изменениями в проекте и разработке Закупка Процесс закупки Информация относительно закупки Проверка закупленной продукции Производство и предоставление услуг Управление производством и предоставлением услуг Идентификация и отслеживаемость Собственность заказчика Сохранение продукции Утверждение процессов производства и предоставления услуг

Окончание приложения НА (справочного)

Пункт	OHSAS 18001		ISO 14001:2004*	Пункт	ISO 9001:2000**
4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагированию на них	4.4.7	Готовность к аварийным ситуациям и реагированию на них	8.3	Управление несоответствующей продукцией
4.5	Контроль и корректирующие действия	4.5	Контроль и корректирующие действия	8	Измерение, анализирование и улучшение
4.5.1	Измерение и мониторинг	4.5.1 4.5.2	Мониторинг и измерение Оценка соответствия	7.6 8.1 8.2 8.2.1 8.2.2 8.2.3 8.2.4 8.4	Управление средствами мониторинга и измерительной техники Общие положения Мониторинг и измерения Удовлетворенность заказчика Мониторинг и измерение процессов Мониторинг и измерение продукции Анализ данных
4.5.2	Инциденты, несчастные случаи, несоответствие, корректирующие и предупредительные действия	4.5.3	Несоответствие, корректирующие и предупредительные действия	8.3 8.5.2 8.5.3	Управление несоответствующей продукцией Корректирующие действия Предупредительные действия
4.5.3	Регистрация данных и управление записями	4.5.4	Информационные документы	4.2.4	Управление протоколами
4.5.4	Аудит	4.5.5	Внутренний аудит	8.2.2	Внутренний аудит
4.6	Анализ со стороны руководства	4.6	Анализ со стороны руководства	5.6 5.6.1 5.6.2 5.6.3	Анализирование со стороны руководства Общие положения Входные данные анализирования Выходные данные анализирования
Приложение А и В	Соответствие между OHSAS18001, ISO 14001:1996 и ISO 9001:1994	Приложение А	Соответствие между экологическими элементами системы управления	Приложение А	Соответствие между ISO 9001:2000 и ISO 14001:1996
–	Библиография		Библиография	–	Библиография
–	(см. OHSAS 18002)			–	–

* Готовится к принятию в Украине как ДСТУ ISO 14001:200X.

** Принято в Украине как ДСТУ ISO 9001:2001.

БИБЛИОГРАФИЯ

1. ISO 9001:2000 (ISO 9001:1994). Quality management systems – Requirements.
2. ISO 14001:1996. Environmental management systems – Specification with guidance for use.
3. ISO 19011:2002. Guidelines for quality and/or environmental management systems auditing.
4. ISO/IEC Guide 2:1996. Standardization and related activities – General vocabulary.

НАЦИОНАЛЬНОЕ ПОЯСНЕНИЕ

1. ISO 9001:2000 (ISO 9001:1994). Система управления качеством.
2. ISO 14001:1996. Системы управления окружающей средой. Состав и описание элементов и руководства относительно их применения.
3. ISO 19011:2002. Руководства относительно аудитов систем управления качеством и/или экологического управления.
4. ISO/IEC Guide 2:1996. Стандартизация и смежные виды деятельности. Общий словарь.

ПРАВИЛА

ОХРАНЫ ТРУДА

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРАЧЕЧНЫХ И БАНЬ НПАОП 93.0-1.06-97 (ДНАОП 9.0.30-1.06.97)

1. ОТРАСЛЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Правила устанавливают требования по обеспечению должного уровня организации работ по охране труда при эксплуатации прачечных и бань (далее – предприятия).

Настоящие Правила распространяются на все прачечные и бани Украины, независимо от форм собственности и ведомственного подчинения.

С введением в действие настоящих Правил считать недействительными на территории Украины Правила техники безопасности и производственной санитарии при эксплуатации прачечных и бань, утвержденные приказом Министра бытового обслуживания населения УССР от 25.08.1975 г.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящих Правилах даются ссылки на следующие нормативные документы:

- Закон Украины об охране труда от 14.10.1992 г.
- ДСТУ 2320-93. Работы с химическими веществами на предприятиях химической чистки одежды и стирки белья. Требования безопасности.
- ГОСТ 12.1.003-83. ССБТ. Шум. Общие требования безопасности.
- ГОСТ 12.1.004-91. ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.
- ГОСТ 12.1.012-90. ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования безопасности.
- ГОСТ 12.1.019-79. ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты.

ГОСТ 12.1.030-81. ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление.

ГОСТ 12.2.003-91. ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.2.032-78. ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования.

ГОСТ 12.2.033-78. ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования.

ГОСТ 12.2.061-81. ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам.

ГОСТ 12.3.002-75. ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.009-76. ССБТ. Работы погрузо-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.4.009-83. ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание.

ГОСТ 12.4.010-75. ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия.

ГОСТ 12.4.023-84. ССБТ. Щитки защитные лицевые. Общие технические требования и методы контроля.

ГОСТ 12.4.026-76. ССБТ. Цвета сигнальные и знаки безопасности.

ГОСТ 12.4.029-76. ССБТ. Фартуки специальные. Технические условия.

ГОСТ 2874-82. Вода питьевая.

ГОСТ 14202-69. Трубопроводы промышленных предприятий. Опознавательная окраска, предупреждающие знаки и маркировочные щитки.

ДНАОП 0.00-1.08-94. Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водонагревательных котлов, утвержденные приказом Госнадзорхрантруда от 26.05.94 № 51.

ДНАОП 0.00-1.11-90. Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды, утвержденные Госгортехнадзором СССР от 09.01.90 г.

ДНАОП 0.00-4.03-93. Положение о расследовании и учете несчастных случаев, профессиональных заболеваний и аварий на предприятиях, учреждениях и организациях, утвержденное постановлением Кабинета Министров Украины от 10.08.93 г. № 623 и изменения к нему, утвержденные постановлением Кабинета Министров Украины от 23.02.84 г. № 92.

ДНАОП 0.00-8.01-93. Перечень должностей должностных лиц, обязанных проходить предварительную и периодическую проверку знаний охраны труда, утвержденный приказом Госнадзорхрантруда от 11.10.93 г. № 94.

ДНАОП 0.00-8.02-93. Перечень работ повышенной опасности, утвержденный приказом Госнадзорхрантруда от 30.11.93 г. № 123.

ДНАОП 0.03-3.15-86. Санитарные нормы микроклимата производственных помещений, № 4088-86, утвержденные в 1986 г. МОЗ СССР.

ДНАОП 0.03-4.02-94. Положение о медицинском осмотре работников определенных категорий, утвержденное приказом МОЗ от 31.03.94 г. № 45.

ДНАОП 0.03-8.07-94. Перечень тяжелых работ и работ с вредными и опасными условиями труда, на которых запрещается применение труда несовершеннолетних, утвержденный приказом МОЗ от 31.03.94 г. № 46.

ДНАОП 0.05-3.03-81. Типовые отраслевые нормы бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты работникам и служащим сквозных профессий и должностей всех отраслей народного хозяйства и отдельных производств, утвержденные предписанием Госкомтруда СССР 21.08.85 г.

НАОП 1.1.10-1.01.85. Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок, утвержденные Минэнерго СССР ЦК отраслевого профсоюза 10.09.85 г.

СНиП П-2-80. Противопожарные нормы проектирования зданий и сооружений. Нормы проектирования (М.: Стройиздат, 1981).

СНиП П-4-79. Естественное и искусственное освещение // Светотехника. – 1979. – № 10.

СНиП 2.04.01-85. Внутренний водопровод и канализация зданий.

СНиП 2.04.05-86. Отопление, вентиляция и кондиционирование.

СНиП П-34-76. Горячее водоснабжение.

СНиП П-80-75. Нормы проектирования. Предприятия бытового обслуживания населения. (М.: Стройиздат, 1976).

СНиП П-89-80. Генеральные планы промышленных предприятий.

СНиП 2.09.02-85. Сооружения промышленных зданий.

СНиП 2.09.03-85. Сооружения промышленных предприятий.

СНиП 2.09.04-87. Административные и бытовые здания.

СНиП Ш-4-80 (изд. 1989 г.). Техника безопасности в строительстве.

Предельные нормы поднятия и перемещения грузов несовершеннолетними, утвержденные приказом МОЗ Украины от 22.03.96 г. № 59, зарегистрированные в Министерстве юстиции Украины 16.04.96 г. под № 183/1208.

Правила безопасности в газовом хозяйстве.

Правила устройства и безопасной эксплуатации лифтов, утвержденные Государственным комитетом Украины по надзору за безопасным проведением работ в промышленности и горном надзоре 17.06.92 г.

Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, утвержденные приказом Председателя Госнадзорхрантруда Украины от 16.12.93 г. № 128.

Правила пожарной безопасности в Украине, утвержденные Пожнадзором Украины 14.06.95 г., введенные в действие приказом МВД Украины от 22.06.95 г. № 400.

Типовое положение об обучении, инструктаже и проверке знаний работников по вопросам охраны труда, утвержденное приказом Госнадзорхрантруда от 04.04.94 г. № 30 и зарегистрированное в Министерстве юстиции Украины 12.05.94 г. под № 95/304.

Долин П. А. Справочник по технике безопасности. – М.: Атомиздат, 1985.

3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1. Лица, виновные в нарушении норм по охране труда, несут дисциплинарную, административную, материальную или уголовную ответственность в соответствии с законодательством.

3.2. В основу Правил положены требования государственных стандартов Системы стандартов безопасности труда (ССБТ) и задачи по их внедрению.

3.3. Все нормативно-технические документы и инструкции по охране труда, издающиеся и действующие на предприятиях, должны отвечать требованиям настоящих Правил.

3.4. Работники, занятые на предприятиях, должны:

- пройти медицинский осмотр в соответствии с Положением о медицинском осмотре работников определенных категорий;
- пройти инструктаж и обучение безопасным методам работы и проверке знаний в соответствии с Типовым положением об обучении, инструктаже и проверке знаний работников по вопросам охраны труда;
- знать правила тушения огня и уметь применять первые методы тушения пожара;
- знать приемы оказания первой медицинской помощи.

3.5. В соответствии с Перечнем работ с повышенной опасностью работники проходят предварительное специальное обучение и проверку знаний по вопросам охраны труда не реже одного раз в год.

Должностные лица в соответствии с Перечнем должностей должностных лиц, которые обязаны проходить предварительную и периодическую проверку знаний по охране труда, до начала исполнения своих обязанностей и периодически, один раз в три года, согласно предписанию руководителя предприятия проходят обучение и проверку знаний по вопросам охраны труда.

Вторичная проверка знаний проводится во всех случаях нарушения этих Правил и при переходе на другую работу.

3.6. Расследование аварий и несчастных случаев проводится в порядке, установленном Положением о расследовании и учете несчастных случаев, профессиональных заболеваний и аварий на предприятиях, в учреждениях и организациях.

3.7. Каждое производственное подразделение предприятия обеспечивается:

- аптечкой, которая содержит в себе набор требуемых средств для оказания первой медицинской помощи;
- плакатами о правилах оказания первой помощи, которые вывешиваются на видных местах;
- огнетушителями в соответствии с правилами пожарной безопасности.

3.8. В случае несчастного случая потерпевшему немедленно оказывается первая медицинская помощь.

4. ТРЕБОВАНИЯ К УСТРОЙСТВУ И СОДЕРЖАНИЮ ТЕРРИТОРИИ ПРЕДПРИЯТИЯ, ПОСТРОЕК, ПОМЕЩЕНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

4.1. Территория предприятия

4.1.1. Территория предприятия и размещенные на ней постройки должны удовлетворять требованиям технологического процесса производства, СНиП П-80-75. Нормы проектирования. Предприятия бытового обслуживания населения, СНиП П-89-80. Генеральные планы промышленных предприятий, а также норм и правил пожарной безопасности.

4.1.2. Территория предприятия со всеми расположенными на ней производственными зданиями и вспомогательными сооружениями ограждается забором не ниже 2 м.

4.1.3. Для входа на территорию предприятия и выхода с нее специально оборудуется контрольно-пропускное помещение.

4.1.4. Въезд транспорта на территорию предприятия и выезд с нее осуществляется через ворота, открывающиеся внутрь территории и имеющие приспособление для удержания их в открытом положении.

4.1.5. Территорию предприятия необходимо благоустроить и содержать в чистоте; проходы, проезды, входы и выходы построек запрещается загромождать либо использовать для хранения отходов производства, стройматериалов, тары, металлолома и т. д. Мусор и отходы производства следует собирать в специальные баки (контейнеры) либо ящики с плотно закрывающимися крышками. Размещают их в отведенных для них местах и регулярно вывозят за пределы предприятия.

4.1.6. Территория предприятия должна быть ровной. Конденсационные, канализационные и остальные технические колодцы закрываются крышками. Состояние крышек регулярно проверяется.

4.1.7. Проезды для автотранспорта и дорожки для пешеходов разделяются и должны быть свободными для передвижения. Проезды и пешеходные дорожки покрываются усовершенствованными (твердыми) покрытиями и постоянно удерживаются в исправном состоянии. В ночные часы они освещаются согласно действующим нормам и правилам.

4.1.8. В летний период проходы и проезды систематически поливаются; в зимний период – очищаются от снега и льда, а во время гололедицы – посыпаются песком либо мелким шлаком.

4.1.9. Зимой крыши и карнизы построек необходимо своевременно очищать от снега и льда. Для выполнения этой работы назначаются специально обученные работники.

4.1.10. Участки территории, свободные от застроек, дорог, проходов, площадок, водосточных канав и т. д., озеленяются.

4.1.11. Материалы, детали и другие грузы на территории сохраняются на специально подготовленных площадях, разгружаются и складываются согласно инструкциям, разработанным администрацией предприятия. Загромождать проезды, проходы и беспорядочно складывать материалы запрещается.

4.1.12. Резервуары, баки, бочки и другие емкости для хранения горючих и взрывоопасных жидкостей размещаются на территории предприятия согласно действующим правилам хранения этих жидкостей.

4.1.13. Размеры земельных участков для строительства бань, их размещение в населенных пунктах, а также санитарные и противопожарные разрывы между ними и сооружениями другого назначения должны соответствовать требованиям СНиП П-80-75. Нормы проектирования. Предприятия бытового обслуживания населения, СНиП П-09-80. Генеральные планы промышленных предприятий, а также норм и правил пожарной безопасности.

4.1.14. Ширина проездов на участках бани не должна быть менее 3,5 м и обеспечивать проезд пожарных машин и передвижных дезкамер.

4.1.15. Требования к системе пожарной защиты территории приведены в соответствующих разделах Правил.

4.2. Производственные и подсобные здания и сооружения

4.2.1. Производственные и подсобные здания и сооружения должны отвечать требованиям СНиП 2.09.02-85. Производственные здания, СНиП 2.09.03-85. Сооружения промышленных предприятий, СНиП 2.09.04-87. Административные и бытовые здания, а также норм и правил пожарной безопасности.

4.2.2. Для своевременного выявления дефектов построек и сооружений производятся периодические осмотры. Порядок и сроки осмотров устанавливаются руководством предприятий, но не реже 2 раз в год.

Выявленные дефекты следует немедленно устранить, соблюдая при этом необходимые меры безопасности.

4.2.3. Все входные двери производственных помещений должны открываться наружу. Чтобы предотвратить сквозняки и резкое колебание температуры двери должны быть самозакрывающимися. Внешние входы и выходы оборудуются тамбурами или воздушными тепловыми завесами. Исключением являются запасные пожарные выходы.

4.2.4. Лестницы и площадки зданий следует надежно ограждать перилами высотой 1 м со сплошной зашивкой снизу на высоту от пола при металлической зашивке не менее 10 см, при деревянной не менее 20 см.

4.2.5. Для проветривания помещений в верхней части оконных переплетов необходимо предусматривать фрамуги и форточки.

Открывающиеся форточки и фрамуги, находящиеся на высоте 2 м и более от пола, оборудуются приспособлением для открывания их с пола. Окна, расположенные на уровне пола, следует ограждать перилами, высотой не менее 1 м.

4.2.6. Низ оконных проемов в производственных помещениях бань должен быть на высоте не менее 0,8 м от уровня чистого пола.

Низ оконных проемов в основных помещениях бань должен быть на высоте не менее 1,2 м от уровня чистого пола.

4.2.7. Оконные проемы помещений с мокрым и влажным режимом взамен подоконных досок облицовывают глазурованными либо другими водостойкими плитками.

4.2.8. Оконные рамы в мокрых помещениях бань следует делать двойными.

4.2.9. Поверхность стен, полов и потолков в производственных помещениях должна быть гладкой, без щелей и выбоин.

4.2.10. Стены парильных помещений необходимо обшивать древесиной (березой, липой, осиной или лиственницей).

Подмостки в парильных отделениях должны быть деревянными из березы, липы либо осины.

4.2.11. Полы в помещениях с мокрым и влажным режимом должны быть стойкими к воздействию влаги, щелочных и кислотных растворов, дезинфицирующих веществ, а также легко очищаться от загрязнений.

Пол стирального цеха, мыльных, душевых и парилок должен иметь наклон 0,01–0,15 в сторону лотков и трапов. При этом вода, стекающая к водозаборам, не должна стекать по проходам либо пересекать их, лотки закрываются защитными решетками.

В помещениях с мокрым режимом поверхность пола должна иметь рифленую поверхность.

Уровень чистого пола в помещениях с мокрым режимом должен быть на 30 мм ниже уровня пола других смежных помещений.

4.2.12. В помещениях с теплопроводными полами, а также там, где по условиям технологического процесса на пол попадает жидкость, рабочие места оборудуются деревянными настилами и другими приспособлениями для предотвращения промокания и охлаждения ног работающего.

4.2.13. В помещениях бань с влажным режимом не разрешается применение перхлорвинилового линолеума на войлочной основе, а также ковровых покрытий.

4.2.14. В помещениях с мокрым и влажным режимом стены и перегородки следует облицовывать на всю высоту керамическими, полимерными или стеклянными плитками.

Допускается облицовка стен на высоту 1,8 м от уровня пола, а выше облицовки – окраска водостойкими красками.

4.2.15. Объем производственных помещений на одного работающего должен составлять не менее 15 м³.

4.2.16. Все дренажные каналы закрываются металлическими плитами, уложенными заподлицо с полом.

4.2.17. Стоки в канализацию необходимо оборудовать съемными трапами с сетками, препятствующими засорению канализации волокнами.

4.2.18. Для хранения, сушки и очистки уборочного инвентаря и оборудования следует предусматривать на каждом этаже здания хозяйственные кладовые, с подводом холодной и горячей воды.

Площадь кладовых следует принимать из расчета 0,8 м² на каждые 100 м² площади этажа, но не менее 4 м².

4.2.19. Производственные помещения, коридоры, лестничные площадки, проходы, рабочие места не допускается загромождать.

4.2.20. Ширина коридоров (проходов, технологических проездов) в помещениях не должна быть менее 2,0 м.

4.3. Складские помещения

4.3.1. Все материалы, поступающие на предприятие, независимо от их упаковки (бочки, бутылки, баллоны, ящики, мешки и т. д.) для предохранения от прямых солнечных лучей и воздействия атмосферных осадков необходимо сохранять на складах либо специально оборудованных площадках.

Хранение любых материалов вне складов или выделенных для этой цели местах запрещается.

4.3.2. Площадки необходимо хорошо утрамбовывать, ограждать барьерами и защищать навесами.

4.3.3. Складские помещения необходимо оборудовать баками, стеллажами и полками. Все деревянные конструкции обрабатываются огнезащитными веществами.

4.3.4. Проходы между стеллажами, полками и другим складским оборудованием не должны быть менее 1,2 м, а главный проход от входной двери – не менее 2 м. Двери складов должны быть прочными, огнестойкими и открываться наружу.

4.3.5. Полы и перекрытия в складских помещениях оборудуются согласно требованиям противопожарной безопасности. Материал полов должен быть стойким к воздействию кислот, щелочей и не допускать сорбций химических веществ. Полы должны иметь уклон, достаточный для стока и отвода жидкости.

4.3.6. Складирование химических материалов производится в зависимости от их наименования и назначения, степени ядовитости и огнеопасности, согласно плану размещения химических веществ с указанием их наиболее характерных свойств («Огнеопасные», «Ядовитые», «Химически активные» и т. д.).

4.3.7. Химикаты следует хранить по принципу однородности и в соответствии с их физико-химическими и пожароопасными свойствами и соблюдать требования ДСТУ 2320-93. Работы с химическими веществами на предприятиях химической чистки одежды и стирки белья.

С этой целью склады разбиваются на отдельные помещения (отсеки), изолированные один от другого глухими огнеупорными стенами (перегородками).

4.3.8. Совместное хранение химикатов регулируется специальной инструкцией, утвержденной руководителем предприятия, согласованной с органами санитарного и противопожарного надзора.

4.3.9. Сильнодействующие ядовитые вещества допускается хранить только в строгом соответствии с действующими для них специальными правилами. В полной изоляции от других химических веществ и реактивов сохраняются сильнодействующие окислители.

4.3.10. Химикаты и растворы следует хранить в исправной, плотно закрывающейся таре. Тара, в которой хранятся химические вещества, должна иметь наклейки или бирки с точными названиями и обозначениями этих веществ, а материалы, в состав которых входят высокоопасные вещества, – указания об их наличии.

Стеклянные бутылки следует хранить в корзинах или в ящиках, на дно и с боков которых уложена солома или стружка.

4.3.11. Химикаты в мелкой таре необходимо хранить на стеллажах открытого типа или в шкафах, а в крупной таре – штабелями.

Стеклянные бутылки с кислотой устанавливаются на полу только в один ряд.

4.3.12. При хранении азотной и серной кислот следует принимать меры для предотвращения соприкосновения их с древесиной, соломой и другими веществами органического происхождения.

4.3.13. Уксусную кислоту и перекись водорода необходимо хранить под несгораемым навесом на расстоянии не ближе 15 м от закрытых складов или в изолированных несгораемых помещениях с естественной вентиляцией.

4.3.14. Складские помещения, где хранятся кислоты и щелочи в бутылках, обеспечиваются подводом воды, требуемой для быстрого и полного удаления этих веществ в случае попадания их на работающего, а также готовыми растворами мела, извести или кальцинированной соды для немедленной нейтрализации случайно пролитых кислот.

Места хранения кислот необходимо обозначать.

4.3.15. Бочки с реактивами устанавливаются на крытых площадках группами не более 100 шт. в каждой с разрывом между группами не менее 1 м. В каждой группе хранят продукцию только определенного вида, о чем делаются соответствующие надписи.

4.3.16. В складских помещениях следует обеспечивать свободный подход к материалам, а также безопасное и удобное их транспортирование.

4.3.17. Транспортировка химических материалов со склада производится только на специальных приспособлениях (тележках, носилках, корзинах и ящиках с прочными ручками). Установка бутылей в плетеные корзины, в деревянные ящики, транспортные приспособления и их переноска производится двумя работниками.

4.3.18. Резервуары, цистерны и другие емкости устанавливают вне производственного здания на территории предприятия с соответствующим углублением в грунт.

4.3.19. Резервуары, цистерны и другие емкости следует надежно закрывать крышками, имеющими газоотводные трубки и поплавки или другие указатели уровня жидкости.

4.3.20. Работы по ремонту резервуаров разрешается производить только после полного освобождения от жидкости, отсоединения от него трубопроводов, открытия всех люков, тщательной очистки (пропарки и промывки), отбора из резервуара проб воздуха и анализа на отсутствие паров опасной концентрации.

4.3.21. На территории и в помещениях склада не разрешается курить.

4.3.22. На всех складах должны быть средства пожаротушения по нормам, установленным пожарной охраной (противопожарный водопровод, огнетушители, ящики с песком, лопаты, багры, кошмы и т. п.).

Стенд с пожарным инвентарем следует размещать вне помещения склада недалеко от входа.

4.3.23. В складских помещениях общий электрорубильник размещают вне помещения склада на огнеупорной стене.

4.3.24. На видном месте возле входа в склад вывешиваются инструкции по безопасным методам хранения химикатов и противопожарная инструкция.

4.3.25. Электропроводка и осветительная арматура выполняются во взрывобезопасном исполнении, вентиляция склада должна включаться не позднее чем за 30 мин до начала работы.

4.4. Санитарно-бытовые помещения

4.4.1. Состав санитарно-бытовых помещений, а также устройство, размеры и оборудование зависит от количества работающих на предприятии, санитарной характеристики производственных процессов и удовлетворяет требованиям СНиП 2.09.03-85. Вспомогательные здания и помещения промышленных предприятий и СНиП 2.09.04-87. Административные и бытовые здания.

4.5. Вспомогательные помещения

4.5.1. Площадь непроизводственных помещений на предприятиях определяются в соответствии со СНиП П-80-75. Нормы проектирования предприятий бытового обслуживания населения.

4.6. Водопровод и канализация

4.6.1. Водопровод и канализация зданий и сооружений предприятий должны отвечать требованиям СНиП 2.04.01-85. Внутренний водопровод и канализация зданий, СНиП П-34-76. Горячее водоснабжение.

4.6.2. Устройство водопровода и канализации в производственных, вспомогательных и бытовых помещениях предприятий предусматривает подачу воды на производственные, хозяйственно-питьевые и противопожарные нужды, а также для отвода сточных вод.

4.6.3. Для обеспечения предприятий горячей водой предусматриваются системы централизованного или местного горячего водоснабжения.

4.6.4. Вода, подаваемая на хозяйственно-питьевые нужды, должна отвечать требованиям ГОСТ 2874-82. Вода питьевая.

4.6.5. Предприятия оборудуются обособленными сетями хозяйственно-питьевого и технологического водообеспечения.

4.6.6. Внутренний противопожарный водопровод оборудуется в цехе сортировки и хранения грязного белья, в сушильно-гладильном цехе и в цехе сортировки и хранения чистого белья.

Устройство внутреннего пожарного водопровода в зданиях бань не требуется.

4.6.7. Противопожарное водообеспечение для предприятий осуществляется из существующей водопроводной сети.

Внутренние пожарные краны следует устанавливать возле входов, на площадках лестничных клеток и других наиболее доступных местах.

4.6.8. Устройство и эксплуатация трубопроводов осуществляется согласно с Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды.

4.6.9. Все элементы трубопроводов с температурой наружной поверхности стенки выше 45°C, расположенные в доступных для обслуживающего персонала местах, покрываются тепловой изоляцией, температура наружной поверхности которой не должна превышать 45°C.

4.6.10. Арматуру трубопроводов следует располагать в местах, удобных для обслуживания и ремонта. В необходимых случаях оборудуются лестницы и площадки.

Задвижки и вентили, требующие при открывании особых усилий, оборудуются отводными линиями и механическими приводами.

4.6.11. Паропроводы подлежат техническому осмотру и гидравлическим испытаниям в срок, установленный Госнадзором труда.

Все паропроводы и трубопроводы, находящиеся в эксплуатации, подлежат наружному осмотру не реже двух раз в год. При обнаружении дефектов работа трубопроводов прекращается до устранения дефектов.

4.6.12. На стыках фланцевых соединений, заслонок и вентилях на трубопроводах не должно быть утечки.

4.6.13. Все паропроводы должны иметь тепловую изоляцию.

4.6.14. Отвод сточных вод от прачечных и бань следует осуществ-

лять в городскую или местную канализационную сеть, причем сеть технологической канализации должна быть отдельной от бытовой сети. Сточные воды прачечных и бань подлежат очищению совместно с хозяйственно-фекальными сточными водами населенного пункта.

4.6.15. Технологические сточные воды прачечного цеха отводятся лотками или трубами в общий приямок.

4.6.16. В банях вода с пола в помещениях с мокрым режимом отводится через трапы диаметром 50–100 мм.

На главных и боковых проходах мыльных отделений устанавливать трапы запрещается.

4.6.17. Лаборатория предприятия должна ежемесячно контролировать состав сточных вод, сбрасываемых в канализационную сеть или открытые водоемы.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ И ОБОРУДОВАНИЮ

5.1. Общие требования к технологическим процессам

5.1.1. Организация и проведение технологических процессов должны отвечать требованиям ГОСТ 12.3.002-75. ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.

5.1.2. При выполнении технологических операций рабочие всех профессий производственных подразделений обязаны руководствоваться инструкциями по охране труда, учитывающими конкретные условия работы на каждом рабочем месте.

5.2. Прачечные

5.2.1. Сортировка и хранение белья

5.2.1.1. При приемке и сортировке изделий для предотвращения возможного травматизма необходимо осторожно удалить из белья имеющиеся острые предметы (иголки, шпильки и т. п.).

5.2.1.2. Для предотвращения возможного самовозгорания промасленных вещей их необходимо сортировать и хранить отдельно и направлять на стирку не позднее чем через 24 часа.

5.2.1.3. Для хранения белья применяются механизированные склады, люльчатые конвейеры, стеллажи и столы.

Хранить белье на полу запрещается.

5.2.1.4. Транспортируют белье по монорельсовой дороге с помощью транспортеров, конвейеров и в тележках.

5.2.1.5. Хранить в стиральном цехе стиральные материалы, отбеливающие вещества в количестве более однодневной потребности запрещается.

5.2.1.6. Белье в стиральном цехе должно храниться только в тележках.

5.2.2. Стирка белья в стиральных машинах

5.2.2.1. Включать ток для машин и оборудования, работающего от электросети, разрешается только мастеру.

5.2.2.2. Перед пуском машины в работу крышки внутреннего и наружного барабанов необходимо закрыть.

5.2.2.3. Во время работы машины запрещается:

- открывать крышку наружного барабана;
- совмещать загрузочные люки внутреннего и наружного барабана путем нажатия на контакт блокировки;
- производить загрузку белья без установки наружного барабана на стопор;
- производить осмотр и смазку трущихся деталей;
- снимать, надевать, направлять приводные ремни;
- подтягивать сальниковые уплотнения, фланцы и т. д. на машинах и трубопроводах, находящихся под давлением;
- повышать давление пара, поступающего к машине, выше нормы, указанной в паспорте;
- снимать кожухи и ограждения;
- производить наладку, регулировку или другие ремонтные работы;
- трогать руками движущиеся части машины.

5.2.2.4. Подавать стиральные растворы в машину разрешается только через специальный люк вручную или через систему разлива материалов механическим способом.

5.2.2.5. Запрещается вручную или с помощью любых предметов открывать электромагнитный клапан подачи стирального раствора.

5.2.2.6. Выгрузку изделий из барабана необходимо производить только после полной его остановки.

5.2.2.7. Резко открывать паровой вентиль для пуска пара в барабан запрещается. Пуск пара в стиральную машину проводится постепенно.

5.2.2.8. Категорически запрещается перегружать или загружать в секции внутреннего барабана стирально-отжимной машины разное количество белья.

5.2.2.9. Производить ремонт работающей машины, а также оставлять ее без наблюдения запрещается. Ремонт, чистку, смазку выполняют только при полном отключении машины от всех источников питания (электроэнергии, пара, воды и сжатого воздуха).

5.2.2.10. Все выявленные неисправности в машине необходимо записывать в рабочий журнал и ставить в известность мастера.

5.2.2.11. Загружать и разгружать центрифугу на ходу запрещается.

5.2.2.12. Загружать изделия в корзину центрифуги необходимо равномерно по всему ее объему.

5.2.2.13. Неравномерная нагрузка может вызвать сильную вибрацию и сорвать центрифугу с фундамента.

5.2.2.14. Работать на неисправной центрифуге или самостоятельно устранять неисправности запрещается.

5.2.2.15. Трогать руками вращающийся ротор центрифуги при ее разгоне и торможении запрещается.

5.2.2.16. При работе на центрифуге необходимо соблюдать следующие требования:

- одежда должна плотно облегать тело;
- концы платья, галстука и т. п. необходимо прятать;
- фартук необходимо подвязывать так, чтобы его концы перекрывали верхнюю часть голениц сапог;
- волосы необходимо прятать под косынку.

5.2.3. Сушка и глажение изделий

5.2.3.1. Входить в сушильную камеру во время ее работы запрещается.

5.2.3.2. По окончании работы необходимо перекрыть доступ пара в сушильную камеру, дверь оставить открытой, отключить электродвигатели вентиляционных приспособлений.

5.2.3.3. При эксплуатации сушильного барабана необходимо соблюдать следующие требования:

– загружать изделия в барабан следует в расправленном виде в количестве, указанном в паспорте оборудования;

– открывать двери, загружать и выгружать изделия во время вращения барабана категорически запрещается.

5.2.3.4. Ремонт паронагревательных приборов следует производить только после полной остановки и в холодном состоянии сушильной камеры.

5.2.3.5. По фронту подачи белья на сушильно-гладильный каток возле него устанавливают подмости на уровне, позволяющем свободно без препятствия подавать белье в машину.

При приемке белья на пол необходимо положить деревянный настил либо линолеум.

5.2.3.6. Зонты вытяжной вентиляции над сушильно-гладильными катками устанавливают с учетом полного удаления паровыводов.

Нижний уровень установки площади зонтов должен обеспечивать полный обзор рабочего фронта машины и свободное без препятствий передвижение работающих.

5.2.3.7. Перед началом работы на сушильно-гладильном катке необходимо проверить:

- состояние и исправность пусковых приборов;
 - механизм поднимания и опускания вала;
 - состояние лент транспортера;
 - состояние «одежды» на валу;
 - эффективность работы вытяжного вентилятора;
 - исправность манометра;
 - исправность предохранительных ремней;
 - работу автоматики на срабатывание аварийных приспособлений.
- 5.2.3.8. После проверки исправности катков необходимо в течение 10–15 мин прогреть каток на холостом ходу. Во время прогревания необходимо открыть на 3–4 мин вентили обводной линии конденсатоотводника для вывода конденсата из паровой камеры катка.
- 5.2.3.9. При работе на сушильно-гладильном катке запрещается:
- проводить глажение белья с кольцами и перстнями на руках;
 - гладить фасонное белье и белье с пуговицами;
 - проверять руками нагрев вала;
 - извлекать на ходу белье, которое зацепилось или наматалось на прижимной вал;
 - прикасаться руками к вращающемуся валу и розравнивать белье без предохранительной рамки;
 - снимать ограждение и проводить ремонт на ходу.

(Продолжение см. в № 1, 2008)

ОСТ 1.42142-82

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ РЕЗАНИЕМ.

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

НПАОП 28.5-7.19-82 (НАОП 1.4.72-2.19-82)

Настоящий стандарт устанавливает общие требования безопасности к разработке и выполнению процессов механической обработки металлов резанием (далее – обработка резанием) на металлорежущих станках и автоматических линиях.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Разработка технологической документации, организация и проведение технологических процессов обработки резанием должны отвечать требованиям ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.3.025-80, «Санитарных правил организации технологических процессов и ги-

гиенических требований к производственному оборудованию», утвержденных Минздравом СССР, а также настоящего стандарта.

1.2. В технологических процессах обработки резанием возможно действие на работающих следующих опасных и вредных производственных факторов:

- подвижные части производственного оборудования и передвигающиеся заготовки, детали и материалы;
- повышенный уровень шума на рабочем месте;
- повышенное содержание пыли, вредных паров и аэрозолей в воздухе рабочей зоны;

- повышенные значения напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;
- повышенный уровень вибрации;
- острые кромки, заусенцы и шероховатости на поверхности заготовок, деталей;
- повышенный уровень статического электричества;
- токсические, раздражающие и другие воздействия на организм человека в зависимости от применяемого материала;
- расположение рабочих мест на значительной высоте относительно поверхности пола;
- пожаровзрывоопасность.

1.3. Концентрация вредных веществ, образующихся в воздухе рабочей зоны при обработке резанием, не должна превышать норм, указанных в ГОСТ 12.1.005-76. Уровни шума на рабочих местах не должны превышать величин, установленных ГОСТ 12.1.003-76.

1.4. Оптимальные и допустимые величины температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений цеха должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-76, раздел I и «Санитарных норм проектирования промышленных предприятий», утвержденных Госстроем СССР.

1.5. Конвейеры, применяемые при межоперационном перемещении грузов (заготовки, детали и т. п.) в процессе обработки резанием, должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.022-80.

1.6. Станочные приспособления, применяемые при обработке резанием, должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.029-77.

1.7. Инструмент, применяемый для обработки резанием, должен отвечать требованиям ГОСТов, ТУ и технологической документации.

1.8. Допустимые величины параметров вибрации, которые передаются от работающих станков и другого оборудования на рабочие места и на руки работающих, не должны превышать норм, установленных в ГОСТ 12.1.012-78, «Санитарных норм проектирования промышленных предприятий», утвержденных Госстроем СССР, и «Санитарных норм и правил при работе с пневмоинструментом, механизмами и оборудованием, создающим вибрации, передаваемые на руки работающих», утвержденных Минздравом СССР.

1.9. Цехи и участки по обработке резанием должны быть оборудованы средствами пожаротушения согласно требованиям ГОСТ 12.4.009-75, отраслевых «Правил пожарной безопасности» и руководящего материала «Категории и классы производств по взрывной, взрывопожарной и пожарной опасности и средств противопожарной защиты», утвержденных Министерством.

1.10. На основании настоящего стандарта с учетом специфики работы в объединениях, на предприятиях и в организациях отрасли должны быть разработаны инструкции по технике безопасности труда, а действующие инструкции должны быть приведены в соответствие требованиям настоящего стандарта.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ

2.1. Общие требования

2.1.1. Требования безопасности к процессам по обработке резанием должны быть изложены в технологической документации согласно требованиям ГОСТ 12.3.025-80, раздел 2.

2.1.2. Изложение требований безопасности в технологической документации следует производить согласно РД 50-134-78 «Методических указаний по контролю полноты изложений требований безопасности труда в конструкторской и технологической документации», утвержденных Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам.

2.1.3. Перед установкой на станок и автоматические линии обрабатываемые заготовки (детали) и приспособления должны очищаться от стружки и масла, особенно соприкасающиеся базовые и крепежные поверхности, необходимые для обеспечения надежности крепления.

2.1.4. Крепление заготовок (деталей) и инструмента на станке должно быть прочным и надежным независимо от их размера и массы.

При ослаблении крепления инструмента, заготовки (детали), а также в случае заедания режущего инструмента во время работы, работа на станке должна быть прекращена.

2.1.5. Установку инструмента, заготовок (деталей) и приспособлений на станок и снятие их со станка следует производить после отключения и останова вращающихся и движущихся частей станка.

2.1.6. Установки и снятие заготовок, деталей массой более 8 кг, а также инструментов и приспособлений массой более 20 кг на универсальных и специализированных станках должны производиться с помощью грузоподъемных устройств, согласно требованиям ГОСТ 12.2.009-80, раздел I.

2.1.7. Смену инструмента следует производить специально предназначенными для этой цели приспособлениями, указанными в технологической документации. Для съема инструмента необходимо применять гаечные ключи, молотки и выколотки, изготовленные из материала, исключающего отделения частиц при ударе.

2.1.8. При обработке хрупких металлов (чугун, бронза и т. п.), дающих сыпучую и мелкого дробления стружку, а также при дроблении стальной стружки необходимо применять защитные устройства (например, стружкоотводчики, прозрачные экраны или индивидуальные защитные щитки и т. п.) для защиты работающих от отлетающих частиц.

2.1.9. При обработке вязких металлов, дающих стальную или цветную стружку, необходимо применять резцы со специальными стружколомающими устройствами.

2.1.10. В случае невозможности применения на станках стружколомов допускается удаление стружки из зоны резания и уборка со станка соответствующими приспособлениями, указанными в технологической документации.

2.1.11. Размещение шлангов, по которым подается смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ) в зону резания, должно производиться так, чтобы была исключена возможность соприкосновения их с режущим инструментом и движущимися частями станка.

2.1.12. При обработке резанием с применением СОЖ и масел должны применяться защитные устройства, не допускающие разбрызгивание СОЖ и масел за пределы станка.

2.1.13. Баки и другие емкости, предназначенные для сбора СОЖ, следует по мере необходимости очищать от осадков (пыли, стружки, шлама и т. п.) в сроки, указанные в инструкции.

2.1.14. Производить обдувку сжатым воздухом поверхностей заготовок, деталей и станков не допускается.

2.1.15. При обработке резанием металлов с избыточным выделением вредных веществ (пыли, аэрозоли, газов, паров) места выделения следует оборудовать местными отсосами,

2.1.16. Во время работы станка торможение вращающихся частей нажимом руки не допускается. Торможение вращающихся частей станка должно производиться только тормозными устройствами.

2.1.17. При изъятии фрез, сверл и других режущих инструментов из шпинделя на месте их возможного падения необходимо подставлять эластичную прокладку или другое приспособление.

2.1.18. Уборка стружки от станков и участков должна быть механизированной (конвейерные или шнековые механизмы и др.). С рабочего места от станков, не имеющих механических устройств для удаления стружки, допускается уборка стружки с помощью легкоподвижных и удобных ручных тележек.

2.1.19. При работе на крупногабаритных станках, если нет возможности наблюдать за обработкой заготовки (детали) и обслуживать станок непосредственно с пола цеха, необходимо пользоваться специально предназначенными для этой цели устойчивыми и прочными подставками или спецплощадками с ограждениями, согласно требованиям ГОСТ 12.2.009-80.

2.1.20. При подготовке станка, автоматических линий к работе необходимо произвести уборку всех посторонних материалов (готовые изделия, отходы производства и т. п.), а также проверить надежность крепления обрабатываемых заготовок (деталей) инструментов.

2.1.21. Смену инструмента, снятие обрабатываемых заготовок (деталей) со станков и автоматических линий следует производить согласно требованиям, указанным в технологической документации.

2.1.22. Все выступающие вращающиеся, движущиеся части станков и автоматических линий, а также инструмент и обрабатываемые заготовки (детали), которые могут представлять опасность во время работы, должны быть ограждены кожухами или другими защитными устройствами.

2.1.23. Работать на станке со снятыми защитными устройствами, а также держать защитные устройства открытыми на работающем станке, автоматической линии не допускается.

2.1.24. Режущие инструменты с напаянными пластинками должны применяться только после проверки качества пайки техническим контролем (ОТК) согласно требованиям, указанным в технологической документации.

2.1.25. Подводимые к станкам трубы, шланги, применяемые для прокладки электропроводки, подачи воздуха и жидкости (используемые для закрепления заготовок, деталей в пневматических, гидравлических и электромагнитных приспособлениях), проложенные в местах, где возможны механические повреждения, должны быть ограждены.

2.1.26. Для складирования мелких заготовок в соответствии с технологической документацией должна применяться специальная тара, допускающая удобную транспортировку и безопасную строповку при транспортировке краном. Тара должна быть прочной, рассчитанной на необходимую грузоподъемность.

2.1.27. При установке заготовок (деталей) с помощью грузоподъемных приспособлений на станок нахождение работающих между станком и заготовкой (деталью) не допускается.

2.2. Требования безопасности при токарной обработке

2.2.1. При закреплении заготовки (детали) кулачки не должны выступать из патрона или планшайбы за пределы их наружного диаметра.

Если кулачки выступают, необходимо заменить патрон или установить специальное ограждение.

2.2.2. При обработке в центрах заготовок (деталей) длиной, равной 10–12 диаметрам и более, а также при скоростном и силовом резании заготовок длиной, равной 8 диаметрам и более, необходимо применять дополнительные опоры (люнетты).

2.2.3. При установке и закреплении детали в центрах необходимо применять безопасные хомутики или поводковые патроны, а также производить проверку крепления задней бабки и пиноли. Применение центров с изношенными конусами не допускается.

2.2.4. Закрепление заготовок (деталей) сработанными или забитыми центрами не допускается.

2.2.5. Ввинчивание патрона или планшайбы внезапным торможением шпинделя (путем реверса) с применением случайных предметов и т. п. не допускается. При свинчивании патрона или планшайбы необходимо применять предохранительную оправку.

2.2.6. В период работы карусельных станков вращающиеся планшайбы и обрабатываемые на них заготовки (детали) должны быть ограждены по окружности раздвигающимися или спускающимися кожухами, щитами или другими защитными устройствами.

2.2.7. Работать на токарном станке без устройств, предотвращающих самоотвинчивание патрона и планшайбы при реверсе, не допускается.

2.2.8. Установка и закрепление нарезаемых гаек в патроне или приспособлении на резьботокарном станке должны производиться так, чтобы был исключена возможность их вылета или поломки инструмента.

2.2.9. При обработке резанием пруткового материала выступающий из шпинделя необработываемый конец прутка должен быть помещен в специальное ограждение, закрывающее его полностью. Конструкция ограждения должна снижать шум при вращении прутка до допустимого уровня шума на рабочем месте согласно требованиям ГОСТ 12.1.003-76.

2.2.10. При работе на многшпиндельных токарных полуавтоматах и агрегатных станках, работающих по автоматическому циклу, установку и съем заготовок (деталей) следует производить только на загрузочной позиции.

2.2.11. Для установки резца на станок необходимо использовать только специальные прокладки, равные по длине всей опорной плоскости резца. Крепление резца должно быть прочным, надежным. В случае необходимости следует указывать вылет резца в технологической документации.

2.2.12. Для зачистки, опиловки и других отделочных операций на станках необходимо применять специальные приспособления (клевцы, державки и т. п.), обеспечивающие безопасное выполнение этих операций. Применение таких приспособлений должно быть указано в технологической документации. Применение шабера при снятии заусениц не допускается.

2.3. Требования безопасности при сверлильно-расточной обработке

2.3.1. Проверку правильности установки заготовки (детали) на расточном станке следует производить при помощи приборов (рейсмус, индикатор и т. п.), указанных в технологической документации.

2.3.2. Оставлять ползун выступающим за окружность планшайбы на горизонтально-расточном станке не допускается.

2.3.3. При установке и снятии расточных головок необходимо подставлять под них на стол станка подкладки (деревянные, текстолитовые, пластмассовые или выполненные из мягких металлов).

2.3.4. При установке и выверке заготовок (деталей) на расточном станке выравнивание заготовки (детали) следует производить с помощью приспособлений, указанных в технологической документации.

2.3.5. Клин, закрепляющий хвостовик инструмента, следует подбирать так, чтобы концы его были установлены заподлицо, т. е. не выступали из шпинделя.

2.3.6. Для закрепления фрез в глухих отверстиях шпинделя на сверлильно-фрезерном станке необходимо пользоваться специальными переходными конусами с винтовыми и клиновыми креплениями заподлицо с поверхностью оправки.

2.3.7. Установка заготовок (деталей) на сверлильный станок и снятие их со станка должны производиться тогда, когда шпиндель с режущим инструментом остановлен и находится в исходном положении, за исключением случая, когда станок оснащен специальным многоместным приспособлением, обеспечивающим загрузку заготовки (детали) вне рабочей зоны.

2.3.8. Установка режущего инструмента должна производиться только при полном останове станка. Смену инструмента на ходу сверлильного станка допускается производить только при наличии специального быстросменного патрона.

2.3.9. На сверлильном станке при замене инструмента на многшпиндельных головках, где замена сопряжена с нахождением рук рабочего в зоне расположения головок, необходимо применять специальные подставки, предупреждающие падение головок при обрыве груза.

2.3.10. Для снятия переходных втулок из шпинделя сверлильного станка необходимо применять клинья. Клинья, применяемые для закрепления оправки, не должны выступать за пределы шпинделя сверлильного станка.

2.3.11. При сверлении отверстий в вязких металлах следует применять спиральные сверла со стружкодробящими канавками.

2.3.12. Сверление тонких пластинок, полос или других подобных мелких заготовок (деталей) без крепления в специальных приспособлениях не допускается.

2.3.13. Производить обработку резанием на сверлильно-фрезерных станках, рабочий стол которых не огражден защитными устройствами, не допускается.

2.4. Требования безопасности при фрезерной обработке

2.4.1. При закреплении фрезерной оправки или фрезы в шпинделе необходимо предварительно отключить двигатель станка и переключить коробку скоростей на минимальное число оборотов, чтобы шпиндель не мог проворачиваться. Закрепление фрезерной оправки или фрезы следует производить только специально предназначенным для этой цели ключом.

2.4.2. При фрезеровании крепление заготовки (детали) необходимо производить в местах, находящихся ближе к обрабатываемой поверхности, чтобы усилия резания воспринимались неподвижными упорами, а не зажимами. Места крепления должны быть указаны в технологической документации,

2.4.3. Необходимость ограждения режущих частей фрез, не прикасающихся с обрабатываемыми заготовками (детальями), должна определяться в технологической документации.

2.4.4. Крепление вставных зубьев во фрезях должно быть прочным, надежным и исключать возможность выпадения их из корпуса при работе.

Крепежные детали, применяемые для крепления зубьев, должны быть утоплены в корпусе.

2.4.5. При фрезеровании на горизонтально-фрезерных станках задний конец шпинделя вместе с выступающим концом винта для закрепления инструмента, а также выступающий из поддержки конец фрезерной оправки следует ограждать быстросъемными кожухами.

2.5. Требования безопасности при строгальной, протяжной и долбежной обработке

2.5.1. Очистку режущего инструмента и приспособлений от стружки на протяжном станке следует производить при полном останове станка щетками, предназначенными для очистки металла от стружки.

2.5.2. Применение движущихся люнетов с длинными протяжками на горизонтально-протяжных станках должно быть указано в технологической документации.

2.5.3. При обработке заготовок (деталей) на продольно-строгальных станках, суппорт которых обслуживается сверху, необходимо пользоваться специальными прочными и устойчивыми площадками с перилами, согласно требованиям ГОСТ 12.2.009-80, раздел I.

2.5.4. Зона движения стола или ползуна, выходящего за пределы станины строгального станка, должна быть ограждена барьерами или другими защитными устройствами, предохраняющими доступ в опасную зону. У опасной зоны должен быть вывешен знак безопасности, предупреждающий об опасности.

2.5.5. При обработке резанием на горизонтально-протяжных станках над зоной выхода протяжки из заготовки должны применяться защитные устройства (откидные экраны и т. п.).

2.5.6. При обработке резанием на вертикально-протяжных станках для внутреннего протягивания на случай выпадения протяжки из патрона возвратного механизма необходимо применять ограждения.

2.5.7. При долблении в упор, а также при закреплении заготовки (детали) на долбежном станке необходимо предусматривать, чтобы оставался достаточный выход для реза и стружки.

2.5.8. Проверку нарезаемой шестерни на зуборезном станке индикатором следует производить только после того, как режущий инструмент будет остановлен.

2.5.9. На зубодолбежном станке снятие обработанной заготовки (детали) следует производить только при полной остановке штосселя с долбяком в крайнем нерабочем положении.

2.6. Требования безопасности при шлифовании и полировании

2.6.1. Установка, испытание, хранение и эксплуатация алмазного инструмента должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.023-80, а абразивного — ГОСТ 12.2.001-74.

2.6.2. Для выполнения операции шлифования и полирования должны применяться абразивные и алмазные инструменты, прошедшие испытания на механическую прочность.

2.6.3. При подготовке станка к работе необходимо проверить биение инструмента. Биение шпинделя должно соответствовать техническим условиям на данный станок.

2.6.4. Центровка полировальных кругов (войлочных и шитых матерчатых) должна производиться на специальном станке, оборудованном укрытием и местным вытяжным отсосом.

2.6.5. Подрезка и правка полировальных капроновых щеток должна проводиться резцом на специальном станке.

2.6.6. При переходе от обработки шлифовальным кругом всухую к обработке с охлаждающей жидкостью шлифовальный круг должен быть отключен и охлажден до температуры окружающей среды.

2.6.7. При работе на шлифовальных станках или устройствах, предназначенных для правки и отточки шлифовальных кругов, должны устанавливаться защитные приспособления, предохраняющие рабочего от отлетающих частиц, возможного разрыва шлифовального круга и правящего инструмента. Станки должны быть оборудованы пылеотсасывающими устройствами.

2.6.8. Обработка заготовок (деталей) на станках, имеющих ограждения с регулируемыми козырьками, как правило, должна производиться с минимальным углом раскрытия кожуха в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.001-74.

2.6.9. У каждого зубошлифовального станка или группы станков, на которых работа производится шлифовальными кругами различного диаметра, на видном месте должна быть вывешена таблица с указанием допускаемой рабочей окружной скорости используемых шлифовальных кругов и частоты вращения в минуту шпинделя станка.

2.6.10. Для безопасного шлифования длинномерных заготовок (деталей) на круглошлифовальных станках необходимо применять люнеты.

2.6.11. Обработка заготовок (деталей) без применения охлаждения на станках с абразивным и алмазным инструментом должна производиться с применением пылеотсасывающих устройств.

2.6.12. Установка подручника на станке должна производиться таким образом, чтобы зазор между краем подручника и рабочей поверхностью круга соответствовал требованиям, установленным в технологической документации. Рабочая поверхность подручника должна быть ровной, а край рабочей поверхности без выбоин и выработки.

2.6.13. Работа на магнитном столе заточного и шлифовального станка с неисправным электромагнитом не допускается.

2.6.14. При заточке или доводке инструмента на заточном станке необходимо закреплять его в приспособлении или пользоваться подручником. Удерживать руками инструмент на весу при заточке не допускается.

2.6.15. При установке и закреплении для заточки детали или инструмента в центрах на заточном станке следует производить проверку крепление задней бабки и пиноли. Применение центров с изношенными конусами не допускается.

2.6.16. При заточке в центрах необходимо применять безопасные хомутики и поводковые патроны. Во избежание провертывания инструмента при заточке следует производить надежное крепление хомутика на инструменте.

2.6.17. Настройка заточного станка на автоматический цикл должна производиться на режимы резания, указанные в технологической документации.

2.6.18. Обработка детали с охлаждающей жидкостью должна производиться так, чтобы жидкость омывала абразивный или алмазный круг по всей рабочей поверхности.

2.6.19. При обработке детали кругами, предназначенными для работы боковыми торцовыми поверхностями, касание зажимных фланцев затачиваемой детали, инструмента или приспособления не допускается.

2.6.20. Подача инструмента (или приспособления) при правке абразивного или алмазного круга, как правило, должна быть механизированной.

2.6.21. Правка абразивных кругов должна производиться специальными правящими инструментами (алмазными карандашами, металлочерепицами, металлокерамическими дисками и т. п.).

2.6.22. Перед эксплуатацией алмазный инструмент должен быть проверен на радиальное и торцевое биение. При необходимости инструмент должен быть подвергнут правке шлифовальными кругами или брусками.

Алмазный инструмент на металлической связке допускается править электроэрозионным способом. Не допускается производить правку инструментами, не предназначенными для этой цели.

2.6.23. Во время проведения правки абразивных и алмазных кругов работающие должны пользоваться приспособлениями для удержания правящих инструментов (карандаши и т. п.).

2.6.24. Алмазная и металлическая пыль, которая не попала в местный отсос, должна удаляться со станка специальной щеткой-сметкой или скребком.

2.6.25. Противовесы полированных станков с качающимися шпинделями должны быть надежно закреплены и иметь ограждения.

2.6.26. При полировке для удерживания мелких, тонкостенных и быстронагреваемых заготовок (деталей) необходимо применять приспособления и оправки, в которых должна быть надежно закреплена полируемая заготовка (деталь).

2.6.27. Обработка заготовок (деталей) на полировальном станке должна производиться со скоростью полирования, предусмотренной технологической документацией.

2.7. Требования безопасности при отрезных работах

2.7.1. Подача заготовок (деталей) при обработке резанием на станках ленточными и дисковыми пилами должна осуществляться с помощью приспособлений, обеспечивающих устойчивое положение разрезаемого металла и устраняющих возможность травмирования работающего.

2.7.2. При резании заготовок из металлов способом трения защитный кожух режущего диска должен быть звукопоглощающим, а крепление его к корпусу станка следует устанавливать на упругих прокладках (например, из резины, пробки и т. п.).

2.7.3. При резке узких полос необходимо обеспечить их крепление с помощью прижимов.

2.7.4. При разрезке листов с разметкой на гильотинных ножницах необходимо применять местное освещение рабочей зоны.

2.7.5. Нарастивание рычагов управления роликовых ножниц дополнительными приспособлениями (трубами и т. п.) не допускается.

2.7.6. При резке ленточной пилой необходимо производить регулировку установки раздвижного защитного кожуха соответственно размеру и профилю разрезаемой заготовки. Шкивы, по которым идет ленточная пила, должны быть ограждены по окружности и с боковых сторон.

2.7.7. Разрезка листа на многодисковых ножницах без применения защитного ограждения в зонах разматывающего и приемного устройства не допускается.

2.7.8. Резание заготовок на роликовых ножницах следует производить с применением предохранительных приспособлений, не допускающих попадания пальцев рабочего под ролики.

2.7.9. Зазоры между ножами гильотинных, роликовых и вибрационных ножниц должны устанавливаться в соответствии с технологической документацией, в зависимости от материала и толщины разрезаемой заготовки.

2.7.10. Резание заготовок на комбинированных пресс-ножницах следует производить только с ограждением опасных зон, исключающая попадание рук рабочего под пуансон и ножи.

2.7.11. Работа на быстроходных ленточных пилах, не оборудованных защитными устройствами (механические или магнитные ловители) для улавливания пилы при ее обрыве, не допускается.

2.7.12. Подача заготовки к ножницам должна производиться специальным толкателем со стороны их фронта. Подача заготовки через ножницы не допускается.

2.7.13. Во время работы гильотинных ножниц заходить или производить какие-либо работы под упорной линейкой не допускается.

2.7.14. При наличии вмятин, выщербин в любой части ножей, затуплений режущей кромки, а также при величине зазоров между режущими кромками ножей выше допустимой работа на ножницах не допускается.

2.7.15. Отрезанные заготовки и отходы должны отводиться непосредственно в тарные ящики или тележки при помощи рольгангов, желобов или других приспособлений.

2.7.16. Разрезка листов на гильотинных ножницах без применения приспособления (устройства) для поддержания длинномерных листов не допускается.

2.8. Требования безопасности при работе на станках автоматических линий

2.8.1. Устройство автоматических линий и агрегатных станков должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.009-80.

2.8.2. В процессе работы на автоматической линии должны применяться инструменты, технологическая оснастка и приспособления, которые указаны в технологической документации.

2.8.3. Работа станков автоматической линии в автоматическом или наладочном режимах должна производиться в установленной технологическим процессом последовательности, обеспечиваемой исправной системой блокировки.

2.8.4. Движущиеся части транспортных и загрузочных устройств автоматической линии, которые в процессе работы представляют опасность для работающих, должны быть ограждены защитными устройствами.

2.8.5. В работающих отдельно или встроенных в автоматические линии агрегатных станках механизированные или автоматизированные поворотные столы и барабаны, которые при повороте в процессе работы представляют опасность для работающих, должны иметь ограждения.

2.8.6. Во время работы автоматической линии производить смену поломанного инструмента, исправлять неправильную фиксацию заготовки или детали на рабочей позиции не допускается.

2.8.7. При автоматическом цикле работы линии, не оборудованной специальными автоматически действующими контрольно-измерительными приборами, производить замер заготовок (деталей) не допускается.

При необходимости проведения замера следует переключить линию на наладочный режим.

2.8.8. Автоматическая линия, обслуживаемая с двух сторон, при отсутствии безопасных проходов в ней должна быть оборудована переходами, обеспечивающими безопасное передвижение людей, в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009-80, раздел 3.

2.9. Специфические требования безопасности к процессам обработки титановых, магниевых и бериллиевых сплавов

2.9.1. При обработке заготовок (деталей) из магниевых и титановых сплавов необходимо учитывать их пожарную опасность, строго соблюдая режимы резания в соответствии с технологической документацией.

2.9.2. Обработка резанием заготовок (деталей) из магниевых сплавов должна производиться только острым, правильно заточенным инструментом, исключающим возможность большого трения металла.

2.9.3. Обработку резанием заготовок (деталей) из магниевых сплавов следует производить всухую, с применением местных отсосов, обеспечивающих эффективное удаление пыли. При необходимости искусственного охлаждения следует применять минеральное масло, свободное от кислот и влаги. В отдельных исключительных случаях допускается по специальной инструкции, утвержденной руководством предприятия, применять водоохлаждающие жидкости (водоэмульсионные смеси, эмульсии).

2.9.4. При шлифовании магниевых сплавов с применением охлаждающей жидкости следует подавать в количестве, необходимом для смывания всей пыли в бачок (приемник).

2.9.5. Накапливаемый при осаждении в отстойнике шлам магниевых сплавов должен систематически удаляться из отстойной камеры станка в сроки, указанные в инструкции, и сжигаться на специально отведенной площадке по согласованию с местной пожарной охраной.

2.9.6. Порядок и сроки очистки отстойника от магниевого шлама должен быть оговорен в инструкции, утвержденной администрацией предприятия.

2.9.7. Детали и заготовки из магниевых сплавов, поступающие на обработку резанием, должны быть освобождены от каркасов из черных металлов.

2.9.8. Производить заточку инструментов и обработку заготовок (деталей) из черных металлов на шлифовальных и полировальных станках, на которых выполняется обработка деталей из магниевых и титановых сплавов, не допускается.

2.9.9. Стружку, пыль и другие отходы магниевых сплавов следует собирать в закрытую металлическую тару и по мере накопления, а также в конце смены, вывозить в специально отведенные места, находящиеся вне производственных помещений. Уборка стружки и отходов магниевых сплавов на рабочих местах должна проводиться по графику, утвержденному администрацией предприятия.

2.9.10. Обработку заготовок (деталей) из магниевых сплавов механизированными ручными шарошками и полировальными кругами следует производить на верстаках или столах, изготовленных из цветного металла и оборудованных местными отсосами.

2.9.11. Стружку, мелкие куски металла, отходы и пыль магниевых сплавов следует собирать в металлическую тару с плотно закрывающимися крышками. Срок хранения сухой стружки до ее брикетирования или утилизации должен быть определен технологической документацией. Смешивать отходы магниевых сплавов с отходами других металлов не допускается.

2.9.12. В цехах и участках обработки резанием магниевых сплавов необходимо вывешивать плакаты, запрещающие тушение магниевых сплавов водой и другими веществами, не предназначенными для тушения горячей стружки, опилок, пыли и т. п.

2.9.13. Не допускается размещение баков и другой тары с водой для производственных нужд, а также фонтанчиков и бачков с питьевой водой в цехах и участках обработки резанием магниевых сплавов, за исключением мест, специально отведенных для этой цели по согласованию с пожарной охраной.

2.9.14. При обработке заготовок (деталей) из титановых сплавов применение масла и керосина в качестве охлаждающей жидкости не допускается. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости должны применяться жидкости только на водяной основе.

2.9.15. Рабочие места, где производится обработка заготовок (деталей) из титановых сплавов, должны очищаться от стружки и отходов по мере накопления и обязательно – в конце смены. Скопление больших количеств стружки и отходов на рабочих местах не допускается.

2.9.16. На участках обработки заготовок (деталей) из титановых сплавов, где происходит пылевыделение (галтовка в барабанах, резка литников, зачистка, шлифовка и т. п.), уборка титановой пыли должна производиться по графику, утвержденному администрацией предприятия.

2.9.17. На участках и рабочих местах по обработке заготовок (деталей) из титановых сплавов следует ограничить содержание горючих материалов. Номенклатура и нормы сменного запаса таких материалов должны устанавливаться администрацией предприятия с пожарной охраной.

2.9.18. Ремонтные работы, связанные с применением открытого пламени (на участках обработки резанием деталей и заготовок из магниевых и титановых сплавов), должны производиться согласно требованиям «Правил пожарной безопасности при проведении сва-

рочных и других огневых работ на объектах народного хозяйства», утвержденных ГУПО МВД СССР.

2.9.19. Обработка на шлифовальных и полировальных станках заготовок (деталей) из магниевых и титановых сплавов должна исключать возможность новообразования. Подручники и кожухи шлифовальных и полировальных станков, применяемые для обработки заготовок (деталей) из магниевых сплавов, должны быть изготовлены из материалов не вызывающих искрообразования.

2.9.20. Абразивный материал, предназначенный для наклепки на фетровые круги, не должен содержать частиц железа. Качество абразивного материала должно контролироваться по инструкции предприятия или завода-изготовителя.

2.9.21. Участки по обработке заготовок (деталей) из магниевых и титановых сплавов должны быть снабжены средствами тушения пожара в соответствии с требованиями отраслевых «Правил пожарной безопасности».

2.9.22. Меры безопасности в технологических процессах по обработке резанием бериллиевых сплавов должны проводиться согласно требованиям «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», утвержденных Минздравом СССР.

2.9.23. Обработка титановых сплавов должна проводиться в соответствии с требованиями «Правил безопасности при выплавке и обработке титана и его сплавов», утвержденных Президиумом ЦК профсоюза, обработка магниевых сплавов – в соответствии с требованиями «Правил по технике безопасности и пожарной безопасности при литье, механической и других видах обработки магниевых сплавов», утвержденных Министерством.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ

3.1. Производственные и вспомогательные помещения в цехах по обработке металлов резанием должны отвечать требованиям СНиП II-90-81 «Производственные здания промышленных предприятий. Нормы проектирования», СНиП II-92-76 «Вспомогательные здания и помещения промышленных предприятий. Нормы проектирования», СНиП II-2-80 «Противопожарные нормы проектирования зданий и сооружений», «Санитарных норм проектирования промышленных предприятий (СН 245-71), утвержденных Госстроем СССР, а также норм и правил, утвержденных органами Госнадзора.

3.2. Обработку резанием деталей и заготовок из магниевых сплавов следует производить в отдельных помещениях. Допускается размещать с соблюдением требований пожарной безопасности, по согласованию с органами местного санитарного надзора и пожарной охраной предприятия отдельные участки обработки магниевых сплавов в общих механообрабатывающих цехах (кроме участков полирования и шлифования).

3.3. Технологические процессы по обработке резанием, связанные с опасными и вредными производственными факторами, следует размещать в отдельных помещениях или в производственном помещении с выполнением технических мероприятий (герметизация оборудования, местные отсосы, укрытия и т. п.), отвечающих требованиям санитарных норм и правил, утвержденных Минздравом СССР.

3.4. Установка, расположение силовых и осветительных электросетей и оборудования в производственных и вспомогательных помещениях должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.019-79, «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ-76), а эксплуатация их должна производиться в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденных Госэнергонадзором СССР.

3.5. Освещение производственных и вспомогательных помещений должно соответствовать требованиям СНиП II-4-79 «Естественное и искусственное освещение. Нормы проектирования», а также отраслевым «Нормам искусственного освещения», утвержденным Министерством.

3.6. Для безопасного обслуживания светильников следует применять приспособления (лестницы, стремянки, мостики с перилами, передвижные подъемники и т. п.) в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.012-75, а также мостовые краны.

3.7. Производственные и вспомогательные помещения должны быть оборудованы отоплением и вентиляцией согласно требованиям ГОСТ 12.4.021-75, СНиП II-33-75 «Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха. Нормы проектирования» и отраслевых «Правил проектирования, монтажа, приемки и эксплуатации вентиляционных установок», утвержденных Президиумом ЦК профсоюза.

3.8. Устройство и эксплуатация вентиляционных систем в цехах или участках по обработке бериллия и его сплавов должны отвечать требованиям «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», раздел IV, утвержденных Минздравом СССР.

3.9. Водоснабжение и канализация цехов и участков должны соответствовать требованиям «Санитарных норм проектирования промышленных предприятий» (СН 245-71) и СНиП II-30-76 «Внутренний водопровод и канализация зданий».

3.10. Полы в цехах и участках по обработке резанием должны удовлетворять требованиям СНиП II-V.8-71 «Полы. Нормы проектирования»; в частности полы должны быть прочными, ровными, нескользкими, допускающей легкую очистку от загрязнений.

3.11. Стены, потолки, внутренние конструкции помещений, в которых проводятся работы с повышенным выделением пыли (например, шлифование и полирование деталей из магниевых и титановых сплавов), должны иметь поверхность, допускающую легкую очистку и влажную уборку.

3.12. Цветовая отделка стен и потолков помещения цеха, участков должна быть предпочтительно светлых тонов и соответствовать «Указаниям по проектированию цветовой отделки интерьеров производственных зданий и промышленных предприятий» СН 181-70.

3.13. Ширина проходов в цехах и участках должна соответствовать требовавшая СНиП II-90-81 «Производственные здания промышленных предприятий. Нормы проектирования». Границы проходов и проездов в производственных помещениях должны быть обозначены белыми линиями или другими цветами и знаками безопасности согласно требованиям ГОСТ 12.4.026-76. Проходы и проезды не должны загромождаться заготовками, деталями и т. п.

3.14. Ввод в эксплуатацию новых и реконструируемых цехов и участков должен производиться в соответствии с требованиями СНиП III-3-76 «Приемка в эксплуатацию законченных строительства предприятий, зданий и сооружений. Основные положения».

3.15. Для локализации вредных и пожаровзрывоопасных веществ (пыли, аэрозоли, СОЖ и т. п.), образующихся при обработке резанием, рабочие места необходимо оборудовать местными отсосами, обеспечивающими полное удаление этих веществ из зоны резания. Помещения, в которых хранятся и готовятся растворы бактерицидов для СОЖ, необходимо оборудовать местной вытяжной вентиляцией.

3.16. Воздуховоды, предназначенные для удаления пыли при обработке деталей из титановых и магниевых сплавов, должны иметь гладкие внутренние поверхности без карманов и углублений, исключая скапливание пыли, наименьшую длину и число перегибов. Воздуховоды, предназначенные для удаления магниевой пыли, должны иметь люки с задвижками или дверцами, открывающимися наружу вне взрывоопасного помещения.

3.17. Воздух, удаляемый местными отсосами при обработке деталей из магниевых сплавов на полировальных и шлифовальных станках, необходимо очищать в масляных фильтрах до поступления его в вентилятор.

Фильтры и вентиляторы должны быть изолированы от цеха или участка, где производится обработка резанием деталей из магниевых сплавов. Во избежание опасности образования взрывоопасной смеси магниевой пыли с воздухом применение для ее очистки сухих центробежных циклонов и суконных фильтров не допускается.

3.18. Пылеприемники и воздуховоды вентиляционных установок, где происходит накопление статического электричества, должны быть оборудованы заземлением.

3.19. Помещения и воздуховоды от общеобменной и местной вентиляции, а также местные отсосы должны очищаться по графику, утвержденному администрацией предприятия.

3.20. Все углубления в полу (траншеи, колодцы и др.) должны быть закрыты прочными перекрытиями. Временно открытые траншеи и колодцы должны быть ограждены.

3.21. Световые проемы верхних фонарей должны быть остеклены армированным стеклом или под фонарями должны быть подвешены металлические сетки для задерживания осколков стекла.

3.22. Санитарно-гигиеническое содержание производственных и вспомогательных помещений должно осуществляться в соответствии с требованиями «Инструкции по санитарному содержанию помещений и оборудованию производственных предприятий», утвержденной Минздравом СССР.

3.23. Помещения цехов и участков по обработке резанием заготовок (деталей) из бериллиевых сплавов должны размещаться и содержаться согласно требованиям «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», утвержденных Министерством здравоохранения СССР.

3.24. Чистка оконных проемов, фонарей и светильников должна осуществляться по графику, утвержденному администрацией предприятия. Средства и способы чистки должны обеспечивать безопасность проведения работ.

3.25. Все устройства и приспособления для механизированного и ручного открывания светопроемов для аэрации как в фонарях, так и в окнах зданий должны подвергаться систематической очистке, смазыванию и проверке.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИСХОДНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ, ЗАГОТОВКАМИ И ПОЛУФАБРИКАТАМИ

4.1. В процессе обработки резанием применение, периодичность замены, очистка емкостей и сбор отработанной СОЖ должны производиться согласно требованиям ГОСТ 12.3.025-80, раздел 4.

4.2. Синтетические и полусинтетические жидкости, эмульсии и масляные СОЖ, применяемые при обработке резанием, должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.025-80, приложение I.

4.3. Приготовление СОЖ на предприятиях должно производиться по установленной рецептуре, утвержденной Минздравом СССР (или Минздравом республики).

4.4. Охлаждающая жидкость, применяемая при шлифовании и заточке, должна очищаться от посторонних включений, а также не должна снижать механическую прочность круга.

4.5. Правила обращения с исходными материалами, заготовками, деталями из бериллиевых сплавов должны производиться согласно требованиям «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», раздел III, утвержденных Минздравом СССР.

4.6. Хранение заготовок, деталей и других материалов из маршевых сплавов вместе с бензином, керосином, маслами и т. п., а также с кислотами и щелочами не допускается.

5. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

5.1. Технологическое оборудование, применяемое при обработке резанием, должно соответствовать требованиям безопасности ГОСТ 12.2.003-74 и ГОСТ 12.2.009-80.

5.2. Размещение технологического оборудования в цехах и участках по обработке резанием должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.025-80, СНиП III-31-78 «Технологическое оборудование. Основные положения» и отраслевых «Норм

технологического проектирования в комплексах механических и механо-сборочных цехов заводов отрасли», разработанных ГИПРОНИИ-АВИАПРОМОМ и утвержденных Министерством.

5.3. Все стационарные станки по обработке резанием и другое оборудование должны быть установлены на прочных основаниях или фундаментах, тщательно выверены и надежно закреплены. Крепление их к основаниям или фундаментам необходимо производить в соответствии с документацией на станок и оборудование.

5.4. Тяжелое и уникальное металлорежущее оборудование, поточные и автоматические линии, конвейеры, букеры следует размещать в зависимости от технологического процесса и местных условий в соответствии с планировкой, согласованной с отделом техники безопасности предприятия и утвержденной администрацией предприятия.

5.5. Допускается установка наждачных точил, тумбочек, рабочих столов и плит непосредственно у стен в том случае, если возле них нет приборов отопления, электрических, газовых и других распределительных устройств.

5.6. При размещении технологического оборудования необходимо учитывать, что все машины, станки и установки, создающие шум на рабочем месте во время работы, должны быть оборудованы устройствами для устранения или снижения шума до уровней, установленных ГОСТ 12.1.003-76.

5.7. Устройство и размещение воздухопроводов в цехах и участках по обработке резанием должно производиться в соответствии с требованиями «Правил устройств и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок воздухопроводов и газопроводов», утвержденных Госгортехнадзором СССР.

5.8. Размещение, установка и эксплуатация грузоподъемных устройств в цехах и участках по обработке резанием должны производиться в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов», утвержденных Госгортехнадзором СССР.

5.9. Размещение и установку производственного электрооборудования в цехах и участках по обработке резанием следует производить в соответствии с требованиями «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ-76), «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденных Госэнергонадзором СССР.

5.10. Установка (размещение и эксплуатация газовых сетей и оборудования в цехах и участках обработки резанием должны производиться в соответствии с требованиями «Правил безопасности в газовом хозяйстве», утвержденных Госгортехнадзором СССР.

5.11. Туннели, траншеи и колодцы, в которых расположены коммуникации (провода, кабели, трубопроводы и т. п.), должны быть закрыты железобетонными, металлическими или другими прочными перекрытиями.

5.12. Трубопроводы, вентиляционные воздуховоды, зонты и т. п. должны быть расположены так, чтобы не затруднялось обслуживание станков и другого оборудования. Опознавательная окраска трубопроводов должна быть выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 14202-69.

5.13. Для каждого работающего должно быть оборудовано рабочее место в соответствии с требованиями отраслевого «Типового проекта организации рабочих мест», утвержденного Министерством.

5.14. Укладка материалов, заготовок и деталей у рабочих мест должна производиться способом, обеспечивающим их устойчивость и удобство застропливания при использовании грузоподъемных устройств.

5.15. Высота штабеля заготовок и деталей на рабочем месте должна устанавливаться в зависимости от условий их устойчивости и удобства снятия с них деталей, но не выше 1 м. Ширина проходов между штабелями должна быть не менее 0,8 м. Для предотвращения развала штабелей, а также падения и соскальзывания с них деталей или заготовок необходимо применять специальные приспособления: каркасы, стойки, прокладки и т. п.

5.16. Шкафы, ящики, этажерки и др. на рабочем месте должны быть устроены так, чтобы хранимые в них инструменты, детали, заготовки и т. п. находились в устойчивом положении и не выпадали.

5.17. Габариты стеллажей и шкафов должны определяться размерами укладываемых заготовок, деталей, инструментов, приспособлений и т. п.

5.18. Рабочие, обслуживающие станки, должны быть обеспечены обтирочными материалами. Использованные обтирочные материалы (концы, тряпки, ветошь и т. п.) следует собирать в несгораемую тару с крышками и убирать из цеха по мере накопления и после каждой смены в специально отведенные места.

5.19. Эргономические требования к рабочим местам при выполнении работ должны соответствовать ГОСТ 12.2.033-78 и ГОСТ 12.2.032-78.

5.20. Столы, шкафы, стеллажи на рабочем месте должны иметь жесткую и прочную конструкцию и быть достаточно устойчивы. Покрытие (металлические, фибровые и др. листы) верхней части стола не должны выступать за габариты стола и иметь острых углов. Винты, крепящие покрытие столов, должны быть с потайной головкой.

5.21. В технологической документации на обработку деталей или заготовок резанием должны быть указаны приспособления и инструменты, защитные средства и способы, обеспечивающие безопасное ведение работ.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ЗАГОТОВОК, ПОЛУФАБРИКАТОВ, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

6.1. Перемещения грузов (заготовок, деталей и других материалов) в цехах и участках по обработке резанием должны проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.020-80. Погрузочно-разгрузочные работы должны проводиться согласно требованиям ГОСТ 12.3.009-76 и нормативно-технической документации, утвержденной органами государственного надзора.

6.2. Производственная тара, предназначенная для хранения и доставки деталей, заготовок, отходов и других исходных материалов, должна соответствовать требованиям ГОСТ 19822-74, а эксплуатация ее должна производиться согласно требованиям ГОСТ 12.3.010-76. Тара должна иметь надпись о максимально допустимой нагрузке и периодически подвергаться проверкам.

6.3. Титановые отходы, подлежащие возврату в переплав из цехов обработки резанием, должны собираться, сортироваться и подготавливаться к использованию согласно требованиям технологических инструкций. Подготовленные к использованию титановые отходы должны храниться в специальной закрывающейся таре (лари, отсеки, бункеры и т. п.).

6.4. Титановые отходы, подлежащие уничтожению (чистая металлическая пыль, опилки), должны убираться ежедневно, независимо от их накопления. Хранение этих отходов следует производить в закрытой металлической таре в специально отведенном месте.

6.5. Тару с магниевыми литиевыми отходами необходимо хранить на специально отведенных местах, согласованных с пожарной охраной предприятия.

6.6. Готовые детали, полуфабрикаты и материалы должны храниться в складах таким образом, чтобы складирование, погрузка и разгрузка на транспорт были удобны и безопасны.

6.7. Пирамидальные стеллажи, предназначенные для хранения материалов в положении, близком к вертикальному, должны иметь опорную поверхность, надежно связанную с конструкцией стеллажа, и предохранительные устройства, исключающие случайное падение материала.

6.8. Хранение и транспортирование СОЖ должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.025-80, раздел 6.

6.9. Транспортирование, хранение и эксплуатация абразивного инструмента должны проводиться согласно ГОСТ 2424-75, ГОСТ 2447-76, ГОСТ 2456-75 и ГОСТ 2464-75, а алмазного инструмента — согласно ГОСТ 12.3.023-80.

6.10. Укладывать, снимать и транспортировать вручную смазанные тяжелые детали следует только в специальной таре, упаковке или обертке.

6.11. При хранении на полу в складских помещениях заготовок, деталей массой более 50 кг необходимо применять деревянные или металлические прокладки.

6.12. Места проведения погрузочно-разгрузочных работ на участке хранения заготовок, деталей и других материалов должны быть оборудованы знаками безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.026-76.

6.13. При погрузочно-разгрузочных работах строповка грузов должна проводиться в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов», утвержденных Госгортехнадзором СССР.

6.14. Передвижение транспортных средств и проведение погрузочно-разгрузочных работ в производственных помещениях должно быть организовано в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009-76, а установка соответствующих дорожных знаков должна проводиться согласно ГОСТ 10807-78.

6.15. Меры безопасности по содержанию и эксплуатации колесного транспорта (электрокары, автокары, тележки и др.), а также транспортных устройств непрерывного действия без тяговых органов (конвейеры, рольганги и т. п.) должны соответствовать требованиям отраслевых «Временных правил по технике безопасности и производственной санитарии при эксплуатации внутризаводского транспорта», утвержденных Министерством, и «Правил дорожного движения», утвержденных МВД СССР.

6.16. Утилизация или обезвреживание отходов металлов, загрязненных обтирочных материалов и т. п. должны производиться в соответствии с требованиями технической документации или инструкции предприятия.

6.17. Сбор, обезвреживание, удаление, транспортирование и захоронение бериллийсодержащих отходов должны производиться согласно требованиям «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», раздел VI, утвержденных Минздравом СССР.

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

7.1. Лица, поступающие на работу, связанную с обработкой резанием, должны иметь соответствующую специальность и квалификацию, проходить инструктаж и обучение. Организация обучения и инструктажа рабочих, ИТР и служащих по безопасности труда, должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004-79 и отраслевого «Положения о порядке проведения инструктажа и обучения по технике безопасности и производственной санитарии рабочих, инженерно-технических работников и служащих на предприятиях отрасли», утвержденного Министерством.

7.2. Все лица, поступающие на работу, связанную с обработкой металлов резанием, должны проходить предварительный медицинский осмотр, а при последующей работе лица, занятые обработкой вредных металлов и их сплавов и работающие с применением СОЖ, подлежат обязательному периодическому медицинскому осмотру в соответствии с приказом Министерства здравоохранения СССР.

7.3. Лица, имеющие предрасположение к кожным заболеваниям, страдающие экземой или другими аллергическими заболеваниями, а также имеющие другие противопоказания, предусмотренные соответствующими перечнями Министерства здравоохранения СССР, к работе с СОЖ не допускаются.

7.4. Рабочие, занятые выполнением погрузочно-разгрузочных работ, должны проходить обучение по специальности стропальщика согласно требованиям «Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов», утвержденных Госгортехнадзором СССР, и иметь удостоверения на право проведения этих работ.

7.5. К работе на автоматической линии в качестве оператора должны допускаться рабочие, прошедшие обучение и инструктаж по безопасности труда на данной линии.

7.6. К работе на автоматических линиях в качестве наладчиков должны допускаться рабочие, прошедшие обучение по безопасности труда на тех автоматических линиях, которые они будут обслуживать, и аттестованные квалификационной комиссией предприятия.

7.7. Устанавливать инструмент на шлифовальный станок должен специально обученный рабочий или наладчик. Перед установкой на станок инструмент должен быть тщательно осмотрен и проверен на отсутствие трещин.

8. ТРЕБОВАНИЯ

К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

8.1. При наладке, ремонте или других работах на станках и автоматических линиях, которые производятся на высоте 1,3 м и более при отсутствии спецплощадок с ограждениями, работы должны проводиться с применением индивидуальных средств защиты, предохраняющих от падения с высоты (предохранительные пояса – по ГОСТ 12.4.089-80 и т. п.).

8.2. Работающие, занятые в процессах производства по обработке металлов резанием, для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов должны быть обеспечены спецодеждой, спецобувью и предохранительными приспособлениями в соответствии с требованиями «Типовых отраслевых норм бесплатной выдачи рабочим и служащим спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты», утвержденных Министерством. Порядок выдачи должен соответствовать требованиям «Инструкции о порядке выдачи, хранения и пользования спецодеждой, спецобувью и предохранительными приспособлениями», утвержденной постановлением Государственного комитета Совета Министров по вопросам труда и заработной платы и Президиума ВЦСПС.

8.3. Меры личной гигиены и применение средств индивидуальной защиты работающими по обработке бериллия и его сплавов должны проводиться в соответствии с требованиями «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», раздел VIII, утвержденных Минздравом СССР.

8.4. Средства индивидуальной защиты, применяемые работающими при обработке резанием, должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.011-75.

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

8.6. Для защиты от статического электричества должны быть предусмотрены меры безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.018-79 и отраслевых «Правил защиты от статического электричества и вторичных проявлений молний в производствах отрасли», утвержденных Президиумом ЦК профсоюза.

8.7. Для защиты кожного покрова рук от воздействия СОЖ и пыли токсичных металлов работающие должны быть обеспечены дерматологическими защитными средствами (профилактические пасты, мази, биологические перчатки) согласно требованиям ГОСТ 12.4.068-79.

Применение других профилактических паст и мазей допускается только по рекомендации Государственного санитарного надзора.

8.8. При приготовлении порошкообразных и гранулированных моющих средств, которые используются для промывки систем охлаждения (МС-2, МП-51 и т. п.), работающие должны быть обеспечены масками и респираторами (в случае необходимости).

8.9. При обработке резанием (зачистка, обрезка, очистка и пр.), где возможна опасность повреждения глаз, работающие должны быть обеспечены защитными очками или щитками согласно требованиям ГОСТ 12.4.003-74 и ГОСТ 12.4.023-76.

8.10. Спецодежду работающих в цехах и участках обработки резанием необходимо периодически сдавать в стирку или химчистку.

Стирку или химчистку спецодежда следует проводить централизованно по мере загрязнения, но не реже двух раз в месяц.

8.11. Стирку, очистку и хранение спецодежды работающих по обработке резанием магниевых сплавов следует производить согласно требованиям ГОСТ 12.3.025-80, раздел 8.

8.12. Стирка спецодежды работавших по обработке резанием бериллиевых сплавов должна производиться согласно требованиям «Санитарных правил при работе с бериллием и его соединениями», утвержденных Минздравом СССР.

8.13. На участках, где производятся работы с вредными веществами, должны иметься аптечки с набором средств и медикаментов, обезвреживающих действие вредных веществ.

9. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

9.1. Контроль за состоянием воздуха рабочей зоны на содержание паров, аэрозолей, пыли и вредных веществ должен проводиться по методикам (на конкретные вещества), утвержденным Минздравом СССР, а также ГОСТ 12.1.005-76, ГОСТ 12.1.014-79, ГОСТ 12.1.016-79 и СН 245-71.

9.2. Периодичность контроля СОЖ на масляной основе, эмульсий

и других СОЖ следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.025-80, раздел 9.

9.3. Контроль шума на рабочих местах следует проводить по ГОСТ 20445-75.

9.4. Контроль параметров вибрации оборудования должен проводиться в соответствии с ГОСТ 13731-68. Средства измерения параметров вибрация должны соответствовать ГОСТ 12.1.012-78.

9.5. Контроль воздушной среды на пожаровзрывобезопасность следует проводить в зонах возможных концентраций пожаровзрывоопасных пылей в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.010-76.

9.6. Контроль освещенности на рабочем месте следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 24940-81.

9.7. Контроль электробезопасности должен проводиться в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденных Госэнергонадзором СССР.

ПРИЛОЖЕНИЕ
(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Обозначение	Наименование
1	2
ГОСТ 12.3.002-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.025-80	ССБТ. Обработка металлов резанием. Требования безопасности
ГОСТ 12.1.012-78	ССБТ. Вибрация. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.005-76	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования
ГОСТ 12.1.003-76	ССБТ. Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.029-77	ССБТ. Приспособления станочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.022-80	ССБТ. Конвейеры. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-75	ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Общие требования
ГОСТ 12.2.009-60	ССБТ. Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.089-80	ССБТ. Пояса предохранительные. Общие технические требования
ГОСТ 12.3.023-80	ССБТ. Процессы обработки алмазным инструментом. Требования безопасности
ГОСТ 12.2.001-74	ССБТ. Процессы обработки алмазным инструментом. Требования безопасности
ГОСТ 12.1.019-79	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляции. Общие требования
ГОСТ 12.4.026-76	ССБТ. Цвета сигнальные и знаки безопасности
ГОСТ 12.2.003-74	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.033-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.032-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.3.020-80	ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 14202-69	Трубы промышленных предприятий. Оознавательная окраска, предупреждающие знаки и маркировочные щитки
ГОСТ 12.3.010-76	ССБТ. Тара производственная. Требования безопасности при эксплуатации
ГОСТ 12.0.004-79	ССБТ. Организация обучения работающих безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.4.011-75	ССБТ. Средства защиты работающих. Классификация
ГОСТ 12.1.018-79	ССБТ. Статическое электричество. Искробезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.4.068-79	ССБТ. Средства дерматологические защитные. Классификация. Общие технические требования
ГОСТ 12.1.014-79	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентрации вредных веществ индикаторными трубками
ГОСТ 12.4.023-76	ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Щитки защитные. Общие технические требования и методы испытания
ГОСТ 12.1.010-76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования
ГОСТ 24940-81	Здания и сооружения. Методы измерения освещенности
ГОСТ 20445-75	Здания и сооружения промышленных предприятий. Методы измерения шума на рабочих местах