



ГЛАВНЫЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ САНИТАРНЫЙ ВРАЧ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОЕКТ ПОСТАНОВЛЕНИЯ «ОБ УТВЕРЖДЕНИИ СП «САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ПРАВИЛА К УСЛОВИЯМ ТРУДА И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ»

В соответствии с Федеральным законом от 30.03.1999 № 52—ФЗ «О санитарно—эпидемиологическом благополучии населения» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1999, № 14, ст. 1650; 2002, № 1, (ч. I), ст. 2; 2003, № 2, ст. 167; № 27 (ч. I), ст. 2700; 2004, № 35, ст. 3607; 2005, № 19, ст. 1752; 2006, № 1, ст. 10; № 52 (ч. I), ст. 5498; 2007, № 1 (ч. I), ст. 21; № 1 (ч. I), ст. 29; № 27, ст. 3213; № 46, ст. 5554; № 49, ст. 6070; 2008, № 29 (ч. I), ст. 3418; № 30 (ч. II), ст. 3616; 2009, № 1, ст. 17; 2010, № 40, ст. 4969; 2011, № 1, ст. 6; № 30 (ч. I), ст. 4563, ст. 4590, ст. 4591, ст. 4596; № 50, ст. 7359; 2012, № 24, ст. 3069; № 26, ст. 3446; 2013, № 27, ст. 3477; № 30 (ч. I), ст. 4079; № 48, ст. 6165; 2014, № 26 (ч. I), ст. 3366, ст. 3377; 2015, № 1 (ч. I), ст. 11; № 27, ст. 3951, № 29 (ч. I), ст. 4339; № 29 (ч. I), ст. 4359; № 48 (ч. I), ст. 6724; 2016, № 27 (ч. I), ст. 4160; № 27 (ч. II), ст. 4238; 2017, № 27, ст. 3932; № 27, ст. 3938; № 31 (ч. I), ст. 4765; № 31 (ч. I), ст. 4770; 2018, № 17, ст. 2430; № 18, ст. 2571; № 30, ст. 4543; № 32 (ч. II), ст. 5135) и постановлением Правительства Российской Федерации от 24.07.2000 № 554 «Об утверждении Положения о государственной санитарно-эпидемиологической службе Российской Федерации и Положения о государственном санитарно-эпидемиологическом нормировании» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 31, ст. 3295; 2004, № 8, ст. 663; № 47, ст. 4666; 2005, № 39, ст. 3953) постановляю:

Утвердить СП «Санитарно-эпидемиологические правила к условиям труда и технологическим процессам» (приложение).

А.Ю. Попова

**САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ПРАВИЛА К УСЛОВИЯМ
ТРУДА И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ**
Санитарные правила



2.2. Уровни факторов производственной среды и трудового процесса, для производственных объектов, производственных помещений, производственных площадок, рабочих мест с постоянным или непостоянным пребыванием в них людей, должны соответствовать гигиеническим нормативам

2.3. В случае превышения гигиенических нормативов, должна быть проведена оценка риска для здоровья работающих.

2.4. По результатам проведенной оценки рисков работодателем должен быть разработан и выполнен в установленные им сроки план санитарно—противоэпидемических (профилактических) мероприятий по снижению рисков для здоровья работающих.

2.5. Повторная оценка риска проводится в случае:

- проведения работ по обоснованию эффективности проводимых санитарно—профилактических мероприятий;

- ухудшения условий труда, установленного по результатам мониторинга условий труда (в т.ч. — производственного контроля, специальной оценки условий труда), выражающегося в изменении класса условий труда на более вредный;

- установления фактов недостоверности: ранее проведенной оценки риска, специальной оценки условий труда, производственного контроля;

- при рассмотрении жалоб на условия труда, свидетельствующих о недостоверности ранее проведенной оценки риска, а также ранее проведенной специальной оценки условий труда, производственного контроля на объекте.

2.6. Мероприятия, предусмотренные планом санитарно-профилактических мероприятий, разработанным по результатам оценки риска, должны быть направлены на достижение гигиенических нормативов.

2.7. Граждане, юридические лица и индивидуальные предприниматели при разработке санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий (план) должны реализовать следующие процедуры и мероприятия:

2.7.1. анализ факторов производственной среды и трудового процесса;

2.7.2. оценку риска для здоровья работающих;

2.7.3. разработку санитарно-противоэпидемических (профилактических) мер;

2.7.4. информирование работников о возможных рисках для здоровья.

2.8. Осуществление деятельности и ведение технологических процессов при неприемлемых уровнях риска — не допускается.

2.9. При выборе комплекса мер профилактики в первую очередь работодатель должен внедрять системы коллективной защиты.

2.10. При выборе методов снижения негативного воздействия факторов производственной среды и трудового процесса (мер защиты) необходимо руководствоваться следующими приоритетами:

- устранение опасного фактора или риска;

- борьба с опасным фактором или риском в источнике;

- снижение уровня опасного фактора или внедрение безопасных систем работы;

- использование средств индивидуальной защиты.

2.11. Основными критериями эффективности выбранных профилактических мероприятий (мер защиты) являются: снижение уровня риска для здоровья работающих и населения, обусловленного воздействием факторов производственной среды и трудового процесса до гигиенических нормативов; показатели профессиональной заболеваемости и заболеваемости с временной утратой трудоспособности.



2.12. Дополнительные критерии оценки эффективности выбранных профилактических мероприятий (мер защиты) устанавливаются главным государственным санитарным врачом (заместителем) индивидуально для каждого производственного объекта на основании результатов производственного контроля, социально-гигиенического мониторинга и контрольно-надзорной деятельности.

2.13. Требования к условиям труда в зависимости от вида деятельности и особенностей технологических процессов изложены в приложении №1 к настоящему документу.

III. СИСТЕМА МОНИТОРИНГА И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ЗА УСЛОВИЯМИ ТРУДА

3.1. Гражданами, юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем, реализуются меры по мониторингу за факторами производственной среды и трудового процесса, состоянием здоровья работающего населения (с учетом индивидуальных особенностей), в том числе производственный контроль за условиями труда и оценка рисков для здоровья работающих (далее — Мониторинг).

3.2. В качестве источника информации о наличии на рабочих местах вредных производственных факторов используются результаты лабораторных исследований и испытаний, полученные в рамках контрольно-надзорной деятельности, производственного лабораторного контроля, эксплуатационная, технологическая и иная документация на машины, механизмы, оборудование, сырье и материалы, применяемые работодателем при осуществлении производственной деятельности.

3.3. Граждане, юридические лица и индивидуальные предприниматели в соответствии с осуществляемой ими деятельностью обязаны осуществлять производственный контроль, в том числе посредством проведения лабораторных исследований и испытаний, и проведением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий при выполнении работ и оказании услуг, а также при производстве, транспортировке, хранении и реализации продукции.

3.4. Целью производственного контроля за условиями труда является обеспечение безопасности и (или) безвредности для человека и среды обитания вредного влияния объектов производственного контроля путем должного выполнения санитарно—противоэпидемических (профилактических) мероприятий, организации и осуществления контроля за их соблюдением.

3.5. Объектами производственного контроля за условиями труда являются производственные, общественные помещения, здания, сооружения, оборудование, транспорт, технологическое оборудование, технологические процессы, рабочие места, используемые для выполнения работ, оказания услуг, а также сырье, материалы и полуфабрикаты.

3.6. Производственный контроль за условиями труда включает:

- а) осуществление (организацию) лабораторных исследований и испытаний
 - на территории (производственной площадке), производственных объектов, производственных помещений, на рабочих местах с постоянным или непостоянным пребыванием в них людей с целью оценки влияния производства на среду обитания человека и его здоровье;
 - сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, технологии их производства, хранения, транспортировки;



б) организацию медицинских осмотров, профессиональной гигиенической подготовки, наличие личной медицинской книжки.

в) контроль за наличием: документов, подтверждающих качество, безопасность сырья, полуфабрикатов, готовой продукции и технологий их производства, хранения, транспортировки, реализации и утилизации в случаях, предусмотренных действующим законодательством;

г) обоснование безопасности для человека и окружающей среды новых видов продукции и технологии ее производства, критериев безопасности и (или) безвредности факторов производственной и окружающей среды и разработка методов контроля, в том числе при хранении, транспортировке и утилизации продукции, а также безопасности процесса выполнения работ, оказания услуг.

3.7. Номенклатура, объем и периодичность лабораторных исследований и испытаний определяются работодателем с учетом санитарно-эпидемиологической характеристики производства, наличия вредных производственных факторов.

3.8. Лабораторные исследования и испытания: организуются гражданами, юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем; проводятся испытательной лабораторией (центром), аккредитованной в соответствии с законодательством Российской Федерации об аккредитации в национальной системе аккредитации².

3.9. Разработанная программа утверждается руководителем организации, индивидуальным предпринимателем либо уполномоченным ими лицами. Необходимые изменения, дополнения в программу производственного контроля вносятся при изменении вида деятельности, объема и технологии производства, изменения номенклатуры используемого сырья и материалов.

3.10. Мероприятия по проведению производственного контроля осуществляются гражданами, юридическими лицами и индивидуальными предпринимателями.

3.11. Граждане, юридические лица и индивидуальные предприниматели представляют информацию о результатах производственного контроля по запросам органов, уполномоченных осуществлять государственный санитарно—эпидемиологический надзор.

3.12. Программа производственного контроля должна включать следующие данные:

3.12.1. Перечень должностных лиц (работников), на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля;

3.12.2. Перечень химических веществ, биологических, физических и иных факторов, а также объектов производственного контроля, представляющих потенциальную опасность для человека (контрольных критических точек), в отношении которых необходима организация лабораторных исследований и испытаний, с указанием точек, в которых осуществляется отбор проб (проводятся лабораторные исследования и испытания), и периодичности отбора проб (проведения лабораторных исследований и испытаний).

3.11.3. Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам;

3.11.4. Мероприятия, предусматривающие обоснование безопасности для человека и окружающей среды продукции и технологии ее производства, критериев безопасности и (или) безвредности факторов производственной и окружающей среды и разработка методов контроля, в том числе при хранении, транспортировке, реализации и утилизации продукции, а также безопасности процесса выполнения работ, оказания услуг;

3.12. Производственный контроль условий труда осуществляется с применением лабораторных исследований, испытаний на следующих категориях объектов: промышленные



предприятия (объекты): рабочие места, производственные помещения, производственные площадки (территория), оборудование, технологическая оснастка, ручной инструмент.

3.13. Производственный контроль включает лабораторные исследования и испытания факторов производственной среды (физические факторы: температура, влажность, скорость движения воздуха, тепловое излучение; неионизирующие электромагнитные поля (далее — ЭМП) и излучения — электростатическое поле; постоянное магнитное поле (в том числе гипогеомагнитное); электрические и магнитные поля промышленной частоты (50 Гц); широкополосные ЭМП, создаваемые ПЭВМ; электромагнитные излучения радиочастотного диапазона; широкополосные электромагнитные импульсы; электромагнитные излучения оптического диапазона (в том числе лазерное и ультрафиолетовое); ионизирующие излучения; производственный шум, ультразвук, инфразвук; вибрация (локальная, общая); аэрозоли (пыли) преимущественно фиброгенного действия; освещение — естественное (отсутствие или недостаточность), искусственное (недостаточная освещенность, пульсация освещенности, избыточная яркость, высокая неравномерность распределения яркости, прямая и отраженная слепящая блескость); электрически заряженные частицы воздуха — аэроионы; аэрозоли преимущественно фиброгенного действия (АПФД); химические факторы: смеси, в том числе вещества биологической природы (антибиотики, витамины, гормоны, ферменты, белковые препараты), получаемые химическим синтезом и/или для контроля которых используют методы химического анализа, вредные вещества с остронаправленным механизмом действия, вредные вещества 1-4-го классов опасности; биологический фактор).

3.14. Контроль за параметрами микроклимата должен осуществляться не реже двух раз в год (в холодный и теплый период года), а также: после проведения реконструкции, модернизации производства; после проведения мероприятий по улучшению условий труда.

3.15. Периодичность контроля максимально—разовых концентраций вредных веществ в воздухе рабочей зоны устанавливается в зависимости от класса опасности вредного вещества: для I класса — не реже 1 раза в 10 дней, II класса — не реже 1 раза в месяц, III и IV классов — не реже 1 раза в квартал⁴.

3.16. Периодичность контроля среднесменных концентраций должна быть не реже 1 раза в год.

3.17. В дополнение к установленной периодичности, контроль содержания в воздухе рабочих зон химических веществ остронаправленного действия должен осуществляется постоянно в автоматическом режиме.

3.18. Контроль за соблюдением показателей естественного и искусственного освещения, уровней шума, вибрации (общей и локальной), инфразвука, ультразвука, электромагнитного излучения, лазерного излучения, ультрафиолетового излучения, аэроионного состава воздуха, на рабочих местах должен осуществляться не реже 1 раза в год, а также после проведения реконструкции, модернизации производства; после проведения мероприятий по улучшению условий труда.

3.19. Контроль за оценкой тяжести и напряженности трудового процесса должен проводиться не реже 1 раза в 5 лет, а также после проведения реконструкции, модернизации производства; после проведения мероприятий по улучшению условий труда.

3.20. Производственный лабораторный контроль за биологическим фактором должен проводиться в зависимости от вида биологического агента, в соответствии с установленными порядками, но не реже 1 раза в год.

3.21. Периодичность производственного лабораторного контроля вредных факторов производственной среды может быть сокращена, но не реже чем 1 раз в 2 года для физических



факторов, и не реже 1 раза в год для химических и биологических факторов, в случаях, если на них не отмечается в течение 3 лет и более, превышений гигиенических нормативов по результатам лабораторных исследований и измерений, проведенных лабораториями аккредитованными в установленном порядке, и установления положительной динамики их санитарно—гигиенического состояния (проведение эффективных санитарно-профилактических мероприятий, подтверждаемых результатами исследований и измерений факторов производственной среды, отсутствия регистрации профессиональных заболеваний, массовых неинфекционных заболеваний уровня заболеваемости с временной утратой трудоспособности выше среднего уровня в данном муниципальном образовании, кроме производственного контроля вредных веществ с остронаправленным механизмом действия);

3.22. Гражданин, юридическое лицо, индивидуальный предприниматель при выявлении нарушений санитарных правил на объекте производственного контроля должен принять меры, направленные на устранение выявленных нарушений и недопущение их возникновения, в том числе прекратить использование в производстве сырья, материалов, не соответствующих установленным требованиям и не обеспечивающих выпуск продукции, безопасной (безвредной) для человека, снять с реализации продукцию, не соответствующую санитарным правилам и представляющую опасность для человека, и принять меры по применению (использованию) такой продукции в целях, исключающих причинение вреда человеку, или ее уничтожению. О результатах реализованных мероприятий проинформировать орган, уполномоченный на осуществление государственного санитарно-эпидемиологического надзора.

IV. АНАЛИЗ ФАКТОРОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ СРЕДЫ И ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА И ОЦЕНКА РИСКА ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ РАБОТАЮЩИХ

4.1. Для целей разработки санитарно-профилактических мероприятий гражданами, юридическими лицами или индивидуальными предпринимателями должны проводиться мероприятия по анализу факторов производственной среды и трудового процесса, оценка рисков для здоровья работающих.

4.2. Результаты анализа утверждаются руководителем предприятия (организации).

4.3. Оценка риска для здоровья работающих должна быть проведена в соответствии с руководящими и методическими документами, утвержденными в установленном порядке.

4.4. Результаты оценки риска используются при установлении прогнозных (ожидаемых) показателей конечного и непосредственного результата реализации санитарно—профилактических (противоэпидемических) мероприятий.

4.5. На рабочих местах с превышением уровней гигиенических нормативов, где по результатам оценки риска установлен приемлемый риск, работа допускается при условии:

4.5.1. разработки плана санитарно-профилактических мероприятий;

4.5.2. согласования плана и сроков его реализации с уполномоченными представителями работников;

4.5.3. последовательного исполнения работодателем мероприятий, указанных в плане, в соответствии с согласованными сроками.

4.6. На рабочих местах с превышением уровней гигиенических нормативов, где по результатам оценки риска установлен приемлемый риск, работодателю необходимо минимизировать возможные негативные последствия путем выполнения следующих мероприятий:



- а) подбор рабочего оборудования;
 - б) информирование и обучение работающего таким режимам работы с оборудованием, которое обеспечивает минимальные уровни вредных факторов производственной среды и трудового процесса;
 - в) использование всех необходимых технических средств;
 - г) ограничение продолжительности и интенсивности воздействия;
 - д) проведение производственного контроля;
 - е) ограничение доступа в рабочие зоны, с превышением гигиенических нормативов уровней вредных производственных факторов, работающих, не связанных данным технологическим процессом;
 - ж) обязательное предоставление работающим средств индивидуальной защиты;
 - з) проведение медицинских осмотров.
- 4.7. Оценка эффективности реализованных мероприятий, осуществляется гражданами, юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем с учетом оценки уровней риска для здоровья, с использованием данных производственного контроля, и оценки состояния здоровья работающих.

V. РАЗРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ САНИТАРНО-ПРОТИВОЭПИДЕМИЧЕСКИХ (ПРОФИЛАКТИЧЕСКИХ) МЕРОПРИЯТИЙ

5.1. Санитарно-противоэпидемические (профилактические) мероприятия, направленные на предупреждение вредного воздействия факторов производственной среды и трудового процесса на здоровье работающих, должны включать в себя:

- технологические и технические мероприятия;
- организационные мероприятия;
- лечебно-профилактические мероприятия;
- средства индивидуальной защиты;

5.2. Технологические и технические мероприятия.

5.2.1. При разработке и внедрении технических и технологических мероприятий приоритетным направлением является устранение, предотвращение или уменьшение опасности в источнике образования, пути распространения фактора риска.

5.2.2. Технологические и технические мероприятия должны включать:

- механизацию и автоматизацию процессов;
- системы контроля, в том числе автоматические;
- технологические мероприятия, по снижению уровня воздействия факторов;
- разработку средств коллективной защиты, направленных на экранирование, изоляцию человека.

5.3. Организационные мероприятия.

5.3.1. Организационные мероприятия должны содержать мероприятия по регулированию экспозиции фактора, которые в том числе включают в себя мероприятия для максимального снижения времени неблагоприятного воздействия факторов на человека.

5.3.2. Граждане, юридические лица и индивидуальные предприниматели обязаны предусматривать реализацию мероприятий по информированию персонала об особенностях и эффектах воздействия действующих факторов, способах защиты и снижения возможных рисков, и гигиеническому обучению методам и приемам безопасного ведения технологического процесса.



5.3.3. Граждане, юридические лица и индивидуальные предприниматели должны разработать и реализовать мероприятия, направленные на трудовую и социальную адаптацию лиц, которые в силу своего физиологического состояния или болезни (беременность, инвалидность, выявление профессионально-обусловленного или профессионального заболевания) не могут выполнять обычный (требуемый) для данного рабочего места (должности) объем работ:

- мероприятия по сохранению остаточной трудоспособности;
- мероприятия, обеспечивающие возможность адаптации в профессиональной и социальной средах (организация рабочего места с учетом физиолого-эргономических параметров, переобучение);
- мероприятия по рациональному трудоустройству беременных.

5.4. Лечебно-профилактические мероприятия.

5.4.1. Граждане, юридические лица и индивидуальные предприниматели обязаны обеспечить на предприятии систему медицинского обслуживания работающих.

5.4.2. Объем и порядок организации медицинской помощи устанавливается действующим законодательством.

5.4.3. Организация мониторинга за состоянием здоровья работающих должна предусматривать оценку накопленных доз и реализованных эффектов от воздействия факторов.

5.4.4. Результаты обобщения и анализа информации по мониторингу здоровья работников должны содержать рекомендации о реализации адресных лечебно—профилактических мероприятий.

5.4.5. Работники должны обеспечиваться лечебно-профилактическим питанием с учетом специфики действующих факторов производственной среды и трудового процесса, в соответствии с действующим законодательством.

5.5. Средства индивидуальной защиты.

5.5.1. Работники организаций обеспечиваются спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты (СИЗ) от воздействия опасных и вредных производственных факторов в соответствии с установленными нормами.

5.5.2. Работа без предусмотренных спецодежды и СИЗ не допускается. Работодателем должно быть организовано надлежащее хранение, использование, чистка, стирка и другие виды профилактической обработки специальной одежды и других СИЗ, на которые оформлены документы, подтверждающие их качество и безопасность.

VI. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗРАБОТКЕ И РЕАЛИЗАЦИИ САНИТАРНО-ПРОТИВОЭПИДЕМИЧЕСКИХ (ПРОФИЛАКТИЧЕСКИХ) МЕРОПРИЯТИЙ ПРИ РАБОТЕ С ОТДЕЛЬНЫМИ ФАКТОРАМИ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМИ ПРОЦЕССАМИ

6.1. Организация технологических процессов.

6.1.1. Размещение технологического оборудования различных производственных переделов и процессов должны предусматривать объемно-планировочные и конструктивные решения, исключая взаимное влияние факторов производственной среды и трудового



процесса соседних переделов (участков) друг на друга, в том числе: размещение в отдельных зданиях, выделение специальных блоков для проведения ремонта технологического, транспортно-технологического и электрооборудования, оборудование воздушными завесами, вентиляцией рабочих помещений, тамбура, предотвращающими перетекание воздуха из одного здания в другое.

6.1.2 Комплекс модернизации и разработки новых технологических процессов и производственного оборудования должен предусматривать:

- установку систем автоматического контроля, сигнализации и управления технологическим процессом при возможности внезапного загрязнения воздуха рабочей зоны веществами, которые могут вызвать острые отравления;
- соблюдение требований эргономики к производственному оборудованию и эргономических требований к организации рабочих мест и трудового процесса;
- механизацию и автоматизацию погрузочно-разгрузочных работ, способов транспортирования сырьевых материалов, готовой продукции и отходов производства.

6.1.3. При экспертизе и оценке нормативной и технической документации следует учитывать наличие в ней:

- санитарно-эпидемиологических требований и норм, направленных на создание безопасных условий труда с учетом действующих нормативов, утвержденных в установленном порядке;
- эргономических требований к оборудованию и организации рабочего места;
- требований по охране среды обитания.

6.1.4. При разработке, внедрении и проведении технологических процессов, проектировании и применении оборудования и инструмента допускается использовать химические вещества и материалы только при наличии или разработке и утверждении в установленном порядке гигиенических нормативов.

6.1.5. При производстве и применении микробных препаратов не допускаются к использованию в технологическом процессе патогенные штаммы, а также штаммы—продуценты, обладающие способностью носительства.

6.1.6. Параметры микроклимата, уровни физических факторов, содержание пыли и вредных веществ в воздухе рабочих зон всех производственных помещений с постоянным или непостоянным пребыванием в них людей, а также в объектах окружающей среды должны соответствовать действующим гигиеническим нормативам.

6.1.7. Подлежащее ремонту оборудование перед началом работ очищается от содержащихся компонентов сырья, а при наличии остатков ядовитых веществ — подвергается обязательному обеззараживанию.

6.1.8. Машины, механизмы и другое технологическое оборудование после модернизации или капитального ремонта должны проходить проверку на их соответствие гигиеническим нормативам.

6.1.9. Критерием эффективности используемых мероприятий и технических решений по снижению негативного воздействия факторов производственной среды и трудового процесса является документально подтвержденное (протоколы лабораторных испытаний, выполненные независимой аккредитованной лабораторией) достижение установленных гигиенических нормативов с учетом возможных сочетанных и комбинированных эффектов воздействия.

6.1.10. Рабочие и служащие, занятые на работах с вредными и опасными условиями труда, должны проходить обязательные предварительные при поступлении на работу и



периодические медицинские осмотры в соответствии с законодательством Российской Федерации.

6.1.11. В производственных помещениях следует иметь аптечки, укомплектованные медикаментами, для оказания первой доврачебной помощи, в соответствии с действующими требованиями.

6.2. Требования к сырью, материалам, их складированию и транспортировке.

6.2.1. Организации должны иметь утвержденную в установленном порядке документацию, подтверждающую качество и безопасности на все виды исходного сырья и материалов, используемых в технологическом процессе.

6.2.2. На производстве должен быть полный перечень используемого сырья основных и вспомогательных материалов, который включает в себя:

- описание, состав сырья и материалов с указанием их названия, номера государственной регистрации, маркировки;

- требования к качеству сырья и материалов, включая дополнительные с учетом специфики производства;

- условия и сроки хранения, способы транспортировки, меры безопасного обращения с сырьем и материалами.

Если производство многопрофильное, аналогичный перечень составляется по отдельным цехам, технологическим процессам.

6.2.3. Транспортировка токсичных и агрессивных жидких веществ и обращение с ними должны соответствовать требованиям, изложенным в сопроводительных документах.

6.2.4. Подача веществ в производственные помещения должна осуществляться по трубопроводам, и обеспеченных фланцами и арматурой, исключающих просачивание через неплотности.

6.2.5. Транспортировка пылящих материалов должна осуществляться по вакуум—пневматическим системам или транспортерам. В случае применения транспортеров постоянные рабочие места, связанные с эксплуатацией обслуживанием и наблюдением за работой транспортных систем, следует оборудовать местной вытяжной вентиляцией.

6.2.6. Подачу порошковых материалов в склады и разгрузку их необходимо осуществлять системами пневматических желобов, шнеков и пневмотранспорта, обеспеченных установками обеспыливания. Аспирационный воздух от этих систем перед выбросом наружу следует очищать от пыли.

6.2.7. Склады для малотоннажных изделий и материалов обеспечиваются транспортными средствами и подъемными механизмами в зависимости от габаритов, веса и назначения складироваемых.

6.2.8. Склады токсичных веществ с механизированной подачей должны быть оборудованы системами связи.

6.2.9. Склады хранения токсичных веществ и отходов первого класса опасности в обязательном порядке оборудуются автоматическими газоанализаторами контроля воздушной среды, заблокированными с системами вентиляции и звуковой сигнализации, а также иметь запас средств индивидуальной защиты, в соответствии с установленными нормативами.

6.3. Технологические процессы, оборудование, материалы, характеризующиеся, выделением пыли.

6.3.1. Технологические процессы, характеризующиеся применением, образованием и выделением пыли, должны быть механизированы и автоматизированы; обеспечивать



беспыльную транспортировку материалов; предусматривать способы подавления пыли в процессе ее образования с применением воды (увлажнение, мокрый помол, гидрозолоулавливание, мокрое обогащение) или других средств (аспирация, пенообразование, электростатический заряд); обеспечивать применение сырья и материалов в непылящих формах (гранулы, брикеты и т.п.). Управление процессом следует организовать с помощью дистанционных систем.

6.3.2. Рассев порошковых материалов на открытых ситах не допускается. Оборудование (в т.ч. плоские сита, сита-бураты, виброгрохоты, бункера для сбора мелочи и др.) снабжается укрытиями и аспирационными устройствами. Разделение порошковых материалов по фракциям следует производить с помощью устройств, обеспеченных надежным укрытием и находящихся под разрежением.

6.3.3. Для беспыльной выгрузки сыпучих материалов из мешков, бочек и другой мелкой тары необходимо применять раздаточные машины с аспирацией или вакуум—пневматические устройства.

6.3.4. Погрузка и разгрузка сыпучих, порошкообразных материалов большими объемами в автотранспорт, вагоны, закрома и другие емкости должна производиться в специально оборудованных местах, площадках, помещениях с применением устройств для локализации и аспирации пыли.

6.3.5. Сушку порошковых и пастообразных материалов следует осуществлять в закрытых аппаратах непрерывного действия, оборудованных системами вытяжной вентиляции.

6.3.6. Не допускается производство пескоструйных работ с применением сухого песка. Очистка изделий дробью, металлическим песком и песком с водой должна производиться в герметичном оборудовании с дистанционным управлением. При этом, при гидropескоструйной очистке надлежит предусматривать блокировку открывания ворот пескоструйных камер с работой насосов высокого давления.

6.3.7. Станки и инструмент для механической обработки материалов и изделий, сопровождающихся выделением газов, паров и аэрозолей, следует оборудовать местной вытяжной вентиляцией.

6.3.8. Аспирационные системы, а также системы орошения и гидрораспыления надлежит блокировать с пусковыми устройствами технологического оборудования, исключающими его работу при отключенной вентиляции.

6.3.9. Очистка оборудования, вентиляционных систем, заготовок, готовых изделий, полов и стен от пыли сжатым воздухом не допускается.

6.3.10. При осуществлении технологических процессов, характеризующихся образованием и выделением пыли, режимы применения респираторов устанавливаются с учетом концентраций пыли в воздухе рабочей зоны, времени пребывания в них работающих.

6.3.11. Системы отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха в производственных зданиях и сооружениях (включая помещения пультов управления, кабин крановщиков и другие изолированные помещения) должны быть выполнены с учетом необходимости обеспечения в рабочей зоне (на постоянных и непостоянных рабочих местах) во время трудовой деятельности нормативных параметров воздушной среды по показателям температуры, влажности, скорости движения воздуха, содержания вредных веществ и др. в соответствии с действующими гигиеническими нормативами.

6.3.12. В производственных помещениях, в зависимости от характера и выраженности факторов производственной среды приточный воздух следует подавать в рабочую зону:



— в помещениях со значительными влаго- и теплоизбытками — в зоны конденсации влаги на ограждающих конструкциях зданий;

— в помещениях с выделением пыли — струями, направленными сверху вниз из воздухораспределителей, расположенных в верхней зоне;

— в помещениях различного назначения без выделения пыли допускается подача приточного воздуха, направленного снизу вверх из воздухораспределителей, расположенных в обслуживаемой или рабочей зоне;

— в помещениях с незначительными теплоизбытками допускается подача воздуха из воздухораспределителей, расположенных в верхней зоне, струями (вертикальными, направленными сверху вниз; горизонтальными или наклонными — вниз);

— в помещениях с источниками выделений вредных веществ, которые невозможно оборудовать местными отсосами, приточный воздух подается непосредственно на постоянные рабочие места, если они находятся у этих источников.

6.3.13. Приточный воздух следует направлять таким образом, чтобы он не поступал через зоны с большим загрязнением в зоны с меньшим загрязнением.

6.3.14. Удаление воздуха из помещений системами вентиляции следует предусматривать из следующих зон:

— при выделении пылей и аэрозолей из нижней зоны. Воздух не следует направлять через зону дыхания людей в местах их постоянного пребывания;

— при выделении вредных газов и паров из верхней зоны в объеме не менее однократного воздухообмена в час.

6.3.16. Оборудование, характеризующееся выделением вредных веществ, пыли, тепла, влаги, должно быть оснащено работающими устройствами местной вытяжной вентиляции (отсосами открытого или закрытого типа), позволяющими эффективно удалять вредные факторы производственной среды из рабочей зоны.

6.3.17. Объединение в общую вытяжную установку местных отсосов, удаляющих пыль, легко конденсирующиеся пары, а также вещества, которые при смешивании могут создавать вредные смеси или новые химические соединения с доказанным вредным воздействием, не допускается. Такие системы местных отсосов не допускается объединять и с системами общеобменной вытяжной вентиляции.

6.3.18. В системах общеобменной вентиляции производственных помещений (без естественного проветривания), имеющих по одной приточной и одной вытяжной установке, необходимо предусматривать резервные вентиляторы для вытяжной системы.

6.3.19. Системы кондиционирования, предназначенные для круглогодичной и круглосуточной работы в помещениях, а также для помещений без естественного проветривания, должны иметь в своем составе резервный кондиционер, обеспечивающий не менее половины от требуемого воздухообмена и заданную температуру в холодный период года, а также с устройствами, препятствующими накоплению болезнетворных микроорганизмов в камерах орошения кондиционеров.

6.3.20. В тоннелях, предназначенных для периодической работы или передвижения людей, и в помещениях технических этажей должна быть организована периодически действующая вентиляция с расчетным воздухообменом, обеспечивающим нормативные параметры воздушной среды в рабочей зоне в период проведения работ.

6.3.21. Воздуховоды вентиляционных систем, пол, стены и элементы строительных конструкций цехов, проемы и поверхности окон, арматура освещения должны очищаться от пыли и копоти не реже одного раза в три месяца.



6.3.22. Все вентиляционные установки как вновь смонтированные, так и вводимые в эксплуатацию после реконструкции или капитального ремонта испытываются с целью определения их эффективности.

6.4. Технологические процессы и оборудование, характеризующиеся применением и выделением вредных веществ (газов, паров, жидкостей).

6.4.1. При использовании веществ 1 и 2 классов опасности преимущество отдавать непрерывному технологическому процессу в замкнутом цикле, закрытым технологическим процессам. Любое существенное изменение параметров технологического процесса должно автоматически вести к соответствующему изменению работы вентиляции согласно требованиям действующих нормативно-технических документов.

6.4.2. Работа с концентрированными кислотами и щелочами проводится в изолированных помещениях с использованием специальной аппаратуры, оборудованной местной вытяжной вентиляцией.

6.4.3. Используемая для работы с веществами 1 и 2 класса опасности аппаратура и коммуникации должны быть герметичны. Следует использовать автоматизированное или дистанционное управление процессом.

6.4.4. Пульты управления процессом следует размещать в изолированных помещениях при создании в них избыточного давления. В помещения с технологическим оборудованием работающие могут входить только в соответствующих средствах индивидуальной защиты.

6.4.5. Загрузка и выгрузка жидкого сырья и полупродуктов должна осуществляться по закрытым коммуникациям с использованием самотека, вакуума, насосов. Подача водных растворов химических веществ открытым способом не допускается.

6.4.6. Очистка, мойка, пропарка и обезвреживание емкостей должны производиться на специально оборудованных пропарочно-промывочных станциях или пунктах. К стационарным аппаратам, периодически подвергающимся обезвреживанию, чистке и мойке, должны быть подведены пар, вода и другие средства, предусмотрены устройства закрытых стоков и аспирационные укрытия. При этом следует обеспечивать сбор сточных вод с последующей их очисткой. Чистку и ремонт аппаратов и емкостей надлежит производить способами, исключающими необходимость пребывания людей внутри аппаратуры.

6.4.7. Процесс наполнения емкостей, сборников, мерных сосудов технологическими жидкостями обязательно снабжается системой сигнализации о максимальном допустимом уровне их заполнения. Визуальный ручной контроль содержания в емкостях технологических жидкостей должен быть заменен контролем их содержания с помощью уровнемеров.

6.4.8. В рабочих помещениях следует предусматривать гидранты, фонтанчики с автоматическим включением или души для немедленного смывания агрессивных химических веществ при попадании на кожные покровы и слизистые оболочки глаз.

6.4.9. При необходимости немедленного слива технологической жидкости в условиях аварийной ситуации, или во время очистки и ремонта, должны быть предусмотрены запасные емкости.

6.4.10. При технологических процессах, особенностью которых является микробное загрязнение воздушной среды, очистка удаляемого из рабочих зон воздуха должна, кроме указанных выше способов, дополнительно предусматривать специальные методы очистки, обеспечивающие нормативные уровни содержания микроорганизмов-продуцентов, бактериальных препаратов и их компонентов в атмосферном воздухе.

6.4.11. Включение систем местной вытяжной вентиляции, удаляющей от технологического оборудования вредные вещества 1 и 2 классов опасности, следует



блокировать с этим оборудованием таким образом, чтобы оно не могло работать при отключенной местной вытяжной вентиляции.

6.4.12. В условиях закрытых помещений и замкнутых пространств, разрешается применять технические средства, оборудованные двигателями внутреннего сгорания, только при наличии нейтрализаторов выхлопных газов.

6.4.13. В случаях, когда остановка производственного процесса при отключении вытяжной вентиляции невозможна или при остановке оборудования (процесса) продолжается выделение вредных веществ в воздух помещений в концентрациях, превышающих ПДК, следует предусматривать установку резервных вентиляторов для местных отсосов с их автоматическим переключением.

6.5. Технологические процессы, связанные с канцерогенными факторами.

6.5.1. Гражданами, юридическими лицами и индивидуальными предпринимателями осуществляющими технологические процессы и работы, связанные с воздействием канцерогенных факторов, имеющих соответствующую характеристику в установленных гигиенических нормативах, а также, указанных в приложении № 2 данных санитарных правил, проводится санитарно-гигиеническая паспортизация и информирование работников о возможных рисках повреждения здоровья.

6.5.2. Рабочие, непосредственно не занятые в технологических процессах, связанных с образованием и (или) выделением канцерогенных факторов, не должны подвергаться воздействию канцерогенных факторов.

6.5.3. Данные паспорта уточняются в случаях: проведения реконструкции, изменениях в технологическом процессе, смене применимых сырья и материалов, но не реже 1 раза в 5 лет.

6.5.4. Результаты санитарно-гигиенической паспортизации, в виде паспортов канцерогеноопасных организаций, направляются в федеральные органы исполнительной власти, осуществляющие федеральный государственный санитарно-эпидемиологический надзор в десятидневный срок с момента утверждения руководителем организации.

6.6. Технологические процессы и оборудование, обуславливающие неблагоприятные микроклиматические параметры на рабочих местах.

6.6.1. В производственных помещениях с постоянным пребыванием обслуживающего персонала, а также помещения для отдыха должны быть предусмотрены мероприятия, направленные на обеспечение параметров микроклимата согласно требованиям действующих нормативных документов с учетом категории работ и времени года.

6.6.2. Производственные процессы и отдельные операции, сопровождающиеся образованием и выделением конвекционного и лучистого тепла выше установленных гигиенических нормативов, должны быть или автоматизированы, или обеспечены устройствами дистанционного наблюдения.

6.6.3. Охлаждение нагретых материалов, изделий и передвижного оборудования непосредственно в рабочих помещениях следует производить на специальном участке, оборудованном эффективным устройством для местного удаления выделяемого тепла и защиты работающих от теплового облучения.

6.6.4. Участки технологического оборудования с использованием хладагентов должны иметь ограждения. Металлические поверхности ручных инструментов, металлические ручки и задвижки технологического оборудования необходимо покрывать теплоизолирующим материалом.



6.6.5. При использовании технологических процессов и оборудования, сопровождающихся влаговыведениями, необходимо предусмотреть: использованием оборотных циклов воды, непрерывность, механизации или автоматизации, максимальное ограничение контакта работающих с водой и водными растворами, устройства для механического открывания и автоматического закрывания загрузочно-выгрузочных отверстий, оборудование устройств для визуального контроля и отбора проб, приспособлениями, обеспечивающими герметичность оборудования. Использование негерметизированного оборудования с выделением влаги допускается при условии исключения его влияния на лиц, непосредственно не связанных с осуществлением данных технологических процессов и операций.

6.6.6. Оборудование, в котором используется вода и водные технологические растворы, которое не исключает поступление водных паров в рабочую зону, необходимо обеспечивать укрытиями с устройством систем вытяжной вентиляции.

6.6.7. В рабочей зоне у источников тепла, создающих уровни теплового излучения и температуры воздуха выше действующих гигиенических нормативов необходимо организовать воздушное душирование.

6.7. Технологические процессы и оборудование, генерирующие вибрацию, шум, ультразвук, инфразвук.

6.7.1. Зоны с эквивалентным уровнем звука выше гигиенических нормативов должны быть обозначены знаками безопасности.

6.7.2. При организации технологических процессов, создающих шум, следует предусматривать применение средств и методов, снижающих уровни шума в источнике его возникновения и на пути распространения:

- применение малозумных технологических процессов, машин и оборудования;
- применение дистанционного управления и автоматического контроля;
- применение звукоизолирующих ограждений-кожухов, кабин для наблюдения за ходом технологического процесса;
- устройство звукопоглощающих облицовок и объемных поглотителей шума;
- применение вибропоглощения (достигается покрытием вибрирующих частей оборудования и машин специальными демпфирующими материалами, имеющими высокое внутреннее трение) и виброизоляции (для снижения уровня шума вибрирующие агрегаты устанавливают на амортизаторы или на специальные фундаменты);
- установка глушителей аэродинамического шума, создаваемого пневматическими ручными машинами, вентиляторами, компрессорными и другими технологическими установками;
- рациональные архитектурно—планировочные решения производственных зданий, помещений, а также расстановки технологического оборудования, машин и организации рабочих мест;
- использование рациональных режимов труда;
- применение средств индивидуальной защиты от шума.

6.7.3. Снижение вредного воздействия общей вибрации на работающих осуществляется за счет:

- уменьшения вибрации в источнике образования конструктивными и технологическими методами при разработке новых и модернизации существующих машин, оборудования;



- уменьшения вибрации на пути распространения средствами виброизоляции и вибропоглощения, например, применение специальных сидений, площадок с пассивной пружинной изоляцией, резиновых, поролоновых и других виброгасящих настилов, мастик и т.д., применения дистанционного или автоматического управления;

- конструирования и изготовления оборудования, создающего вибрацию, в комплекте с виброизоляторами, рассчитанными на типовые условия установки или по заданию потребителя;

- использования машин и оборудования в соответствии с их назначением, предусмотренным нормативно—технической документацией;

- исключения контакта работающих с вибрирующими поверхностями за пределами рабочего места или рабочей зоны (установка ограждений, сигнализации, блокировки, предупреждающих надписей);

- запрещения пребывания рабочих на вибрирующей поверхности производственного оборудования во время его работы;

- своевременного планового и предупредительного ремонта машин и оборудования (с балансировкой движущихся частей), проверкой крепления агрегатов к полу, фундаменту, строительным конструкциям с последующим контролем вибрационных характеристик;

- своевременного ремонта профиля путей, поверхностей для перемещения машин, поддерживающих конструкций;

- установки стационарного оборудования на отдельные фундаменты и поддерживающие конструкции зданий и сооружений.

6.7.4. При превышении предельно допустимых уровней вибрации оборудования, работа должна проводиться с ограничением времени, путем применения рациональных режимов труда, а также средств индивидуальной защиты в соответствии с действующими гигиеническими критериями.

6.7.5. Снижение уровней вибрации, передающейся на руки работающих, следует осуществлять:

- в источнике образования механических колебаний конструктивными и технологическими мерами за счет разработки и внедрения новых машин и оборудования с улучшенными вибрационными характеристиками; при модернизации выпускаемого вибрирующего оборудования путем изменения кинематической схемы или рабочего цикла, уравниванием масс, изменением массы жесткости, уменьшением технологических допусков при изготовлении и сборке оборудования, применением материалов с большим внутренним трением и т.д.;

- по пути распространения механических колебаний средствами вибропоглощения за счет применения пружинных и резиновых амортизаторов, прокладок и др.

6.7.6. В процессе работы ультразвукового оборудования следует исключать непосредственный контакт рук рабочих с жидкостью, обрабатываемыми деталями. Для загрузки и выгрузки деталей из ультразвуковых ванн следует использовать сетки, снабженные ручками с виброизолирующим покрытием.

6.8. Технологические процессы и оборудование, характеризующиеся возникновением неионизирующего излучения

6.8.1. При размещении в одном помещении нескольких установок, являющихся источником ЭМИ их расположение должно исключать возможность превышения ПДУ воздействия на рабочих местах за счет суммирования энергии излучения.



6.8.2. В случае возможного прохождения электромагнитной энергии через строительные конструкции в соседние помещения необходимо предусматривать меры, исключающие облучение работающих в них лиц при уровнях, превышающих предельно допустимые для соответствующих категорий персонала.

6.8.3. При работах, связанных с воздействием на работающих инфракрасного и ультрафиолетового излучения, защита обеспечивается путем организации дистанционного управления процессами и оборудованием, экранирования источников излучения, применения средств индивидуальной защиты. Выбор материалов для экранов определяется требуемой эффективностью защиты и спектральной характеристикой излучения.

6.8.4. При эксплуатации разнообразных технологических устройств постоянного тока, являющихся источниками постоянных магнитных полей (ПМП), а также при работе с магнитными материалами уровни этого фактора на постоянных рабочих местах (в рабочей зоне) не должны превышать значений действующих гигиенических нормативов.

6.8.5. Эксплуатационная документация на технологические установки постоянного тока должна включать рекомендации по размещению оборудования и защите рабочих мест от воздействия ПМП и других вредных производственных факторов, а также расчетные уровни ПМП на рабочих местах обслуживающего персонала при технологических режимах их использования.

6.8.6. При разработке и эксплуатации технологических установок постоянного тока, создающих ПМП в большом объеме рабочего пространства, необходимо обеспечивать дистанционное управление технологическим процессом. Пульты управления установками должны быть вынесены за пределы зоны, в которой уровни магнитного поля превышают ПДУ.

6.8.7. В паспорте лазерных установок следует указывать класс опасности лазеров.

6.8.8. Применение лазеров открытого типа допускается только при применении дистанционного управления. Визуальная юстировка лазеров может производиться только с применением средств индивидуальной защиты глаз и кожи.

VII. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ЗДАНИЯМ, ПОМЕЩЕНИЯМ И СООРУЖЕНИЯМ

7.1. Объем производственных помещений на одного работающего должен составлять:
— не менее 15 м³ при выполнении легкой физической работы с категорией энерготрат Ia - Ib;
— не менее 25 м³ при выполнении работ средней тяжести с категорией энерготрат IIa - IIб;
— не менее 30 м³ при выполнении тяжелой работы с категорией энерготрат III.

7.2. Площадь помещений для одного работающего должна составлять не менее 4,5 м².

7.3. При проектировании производств с возможным выделением вредных веществ 1 и 2 класса опасности остронаправленного действия внутри помещений следует предусматривать устройство изолированных кабин, помещений или операторских зон, исключающих поступление в них веществ 1 и 2 класса.

7.4. При объединении в одном здании или сооружении отдельных производств и производственных участков с различными санитарно—гигиеническими условиями следует предусматривать мероприятия по предупреждению воздействия вредных факторов на работающих, а также перетеканию их на соседние участки, где выполняются работы, не связанные с этими производственными факторами (изоляция, воздушные завесы и т.п.).



7.5. Прокладка трубопроводов для транспортировки технологических жидкостей и газов, а также транзитных паропроводов в помещениях пультов управления оборудованием, санитарно—бытового назначения и пешеходных тоннелях не допускается.

7.6. При размещении технологического, энергетического, санитарно—технического оборудования на открытых площадях необходимо предусматривать помещения для размещения пультов управления этим оборудованием, а также и помещения для обогрева работающих.

7.7. В зданиях и сооружениях, оборудованных открывающимися окнами и световыми фонарями, предусматриваются управляемые с пола (или рабочих площадок) механизмы для регуляции величины открытия проемов, а также специальные площадки и механизмы для очистки окон, фонарей и осветительной арматуры.

7.8. Уборка производственных помещений должна осуществляться по мере загрязнения, но не реже одного раза в квартал. В помещениях, характеризующихся выделением пыли, уборка помещений осуществляется промышленными пылесосами или путем гидросмыва.

7.9. Размещение в общих помещениях источников ЭМП допускается только при условии, если уровни электромагнитных полей на рабочих местах персонала, не связанного с работой на установках и их обслуживанием, не превышают предельно допустимых значений, установленных для населения. При размещении в одном помещении нескольких установок их расположение должно исключать возможность превышения предельно допустимых уровней облучения на рабочих местах персонала за счет суммирования энергии излучения.

7.10. Для ослабления отраженного электромагнитного излучения, стены, пол и потолки экранированных помещений должны покрываться поглощающими материалами, обеспечивающими снижение уровней электромагнитных полей до предельно допустимых значений. В случае направленного излучения допускается применение поглощающих покрытий только на соответствующих участках ограждений.

7.11. В экранированных помещениях следует предусматривать меры по компенсации недостатка естественного света, ультрафиолета, изменения газового и аэроионного состава воздуха.

7.12. При проектировании помещений для установки технологических лазерных установок IV класса опасности следует предусматривать изолированные помещения или общие, но с выгораживанием производственного участка и с использованием негорючих материалов с низким коэффициентом отражения.

7.13. Помещения, в которых при эксплуатации лазерных установок возможно образование вредных газов и аэрозолей, должны быть оборудованы устройствами общеобменной и местной вытяжной вентиляции с последующей очисткой удаляемого воздуха. При использовании или образовании веществ 1 и 2 классов опасности должна предусматриваться также аварийная вентиляция для случаев возможного внезапного превышения предельно допустимых концентраций (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.

7.14. При проектировании и реконструкции действующих производственных объектов, где располагаются источники шума, необходимо предусматривать архитектурно-строительные мероприятия, направленные на снижение до допустимых уровней шума внутри помещений на рабочих местах, а также на территории промплощадок.

7.15. В местах возможного воздействия агрессивных жидкостей (кислот, щелочей, органических окислителей и др.) и таких вредных веществ, как ртуть, растворители,



биологически активные вещества, следует предусматривать покрытия полов, устойчивые к действию указанных веществ, не допускающие их сорбцию и поддающиеся очистке и обезвреживанию.

7.16. У входов в производственные здания и сооружения необходимо предусматривать приспособления для очистки обуви.

7.17. Для предупреждения попадания в производственные помещения холодного воздуха входы в здания требуются оборудовать воздушно-тепловыми завесами, тамбурами-шлюзами ограничивающими попадание холодного воздуха извне.

7.18. Забор наружного воздуха приточными системами вентиляции следует производить в местах, исключающих поступление вредных веществ. Не допускается забор воздуха из производственных помещений.

VIII ФИЗИОЛОГО-ЭРГНОМИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И РАБОЧИХ МЕСТ

8.1. Предельно допустимая масса поднимаемой и перемещаемой вручную тяжести для женщин при чередовании с другой работой не более 2 раз в час не должна превышать 10 кг, а подъем и перемещение тяжестей постоянно в течение рабочей смены — 7 кг. При перемещении грузов на тележках или в контейнерах прилагаемое усилие не должно превышать 10 кг.

8.2. При организации конвейерно-поточного производственного процесса и оборудования следует предусматривать следующие параметры трудового процесса, не вызывающие у работающих выраженного состояния монотонии:

- число элементов в многократно повторяющейся операции не должно быть менее 6;
- время выполнения операции не должно быть менее 25 сек.;
- время наблюдения за ходом производственного процесса без активных действий не должно превышать 80% продолжительности рабочей смены.

8.3. При организации технологических процессов следует учитывать показатели напряженности трудового процесса, не вызывающие развития нервно-эмоционального перенапряжения:

- количество подаваемой информации (плотность сигналов) не должно превышать 175 в час;
- число производственных объектов одновременного наблюдения должно быть не более 10;
- длительность сосредоточенного наблюдения не должна превышать 50% от времени смены;
- время активных действий — не менее 10% продолжительности рабочей смены.

8.4. На рабочем месте, предназначенном для работы в положении стоя, производственное оборудование должно иметь пространство для стоп высотой не менее 150 мм, глубиной — не менее 150 мм и шириной не менее 530 мм.

8.5. На рабочем месте, предназначенном для работы в положении сидя, производственное оборудование и рабочие столы должны иметь пространство для размещения ног высотой — не менее 600 мм, глубиной — не менее 450 мм на уровне колен и 600 мм на уровне стоп, шириной — не менее 500 мм.



8.6. Рабочее место, предназначенное для работы в положении стоя, следует оснащать сиденьем—поддержкой с целью разгрузки ног за счет опоры туловища на сиденье, стулом для отдыха, а также подставкой для ног.

8.7. Продолжительность ежедневного отдыха между сменами должна быть вдвое больше продолжительности работы. Меньший отдых (но не менее 8 часов) допустим только при чрезвычайной ситуации (аварийные работы).

8.8. Для лиц, работающих по режиму удлинённых (12 и более часов) смен с правом сна (диспетчеры, дежурные энергосистем, медицинские работники и др.), необходимо оборудовать место для сна и принятия горячей пищи. Проектирование сменного режима работы отрасли или предприятия и увеличение продолжительности рабочей смены допускается в установленном законом порядке.

IX. ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ УСЛОВИЙ ТРУДА ЖЕНЩИН

9.1. Условия труда женщин в период беременности и кормления ребенка должны соответствовать допустимыми условиям труда.

9.2. Беременные женщины и в период кормления ребенка не должны выполнять производственные операции, связанные с подъемом предметов труда выше уровня плечевого пояса, подъемом предметов труда с пола, статическим напряжением мышц ног и брюшного пресса, вынужденной рабочей позой (на корточках, на коленях, согнувшись, упором животом и грудью в оборудование и предметы труда). Для беременных женщин должны быть исключены работы на оборудовании, использующем ножную педаль управления, на конвейере с принудительным ритмом работы, сопровождающиеся нервно-эмоциональным напряжением.

9.3. Беременные и кормящие женщины не допускаются к выполнению работ, связанных с воздействием возбудителей инфекционных, паразитарных и грибковых заболеваний.

9.4. Беременные и кормящие женщины не должны трудиться в условиях воздействия источников инфракрасного излучения.

9.5. Для беременных и кормящих женщин исключаются виды деятельности, связанные с намоканием одежды и обуви.

9.6. Для женщин в период беременности запрещается работа в условиях резких перепадов барометрического давления (летный состав, бортпроводницы, персонал барокамер и др.).

X. ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА ИНВАЛИДОВ

10.1. В отношении рабочих мест инвалидов работодатель обязан обеспечить:

10.1.1. создание необходимых условий труда и режима работы в соответствии с действующим законодательством, общей и индивидуальной программами реабилитации инвалидов;

10.1.2. трудоустройство инвалидов в соответствии с заключением медико—социальной экспертизы;

10.1.3. составление графика и режима работы инвалидов с учетом их заболеваний и рекомендаций по продолжительности рабочего дня.

XI. ТРЕБОВАНИЯ К САНИТАРНО-БЫТОВЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ



11.1. В состав санитарно-бытовых помещений входят гардеробные, душевые, умывальни, санузлы, устройств питьевого водоснабжения, помещения для обогрева или охлаждения, обработки, хранения и выдачи спецодежды. В соответствии с ведомственными нормативными документами допускается предусматривать в дополнение к указанным и другие санитарно-бытовые помещения и оборудование.

11.2. Состав санитарно-бытовых помещений следует определять с учетом группы производственного процесса и их санитарной характеристики.

11.3. Количество, расположение, устройство и оборудование санитарно-бытовых помещений должно соответствовать числу работающих, числу смен, времени перерывов как обеденных, так и между сменами, а также условиями пользования отдельными видами санитарно-бытовых устройств.

11.4. Использование санитарно-бытовых помещений не по назначению не допускается.

11.5. В тех случаях, когда рабочие по условиям работы вынуждены проживать вне постоянного места жительства, расчет бытового обеспечения производится с учетом членов их семей, проживающих вместе с ними, и дополнительного бытового обслуживания.

11.6. Перед входом в санитарно-бытовые помещения непосредственно с улицы предусматривается тамбур, у входа в который следует устраивать приспособления для очистки и мытья обуви.

11.7. Гардеробные для хранения домашней и рабочей одежды, санузлы, душевые, умывальные оборудуются отдельно для мужчин и женщин.

11.8. Санитарно-бытовые помещения оборудуются водопроводом, канализацией и отоплением.

11.9. Шкафчики для хранения одежды, должны предусматривать отдельное хранение рабочей и личной одежды.

11.10. Все рабочие обеспечиваются питьевой водой, соответствующей требованиям гигиенических нормативов.

11.11. Внутренняя планировка санитарно-бытовых помещений должна исключать смешивание потоков рабочих в чистой и загрязненной одежде.

11.12. Количество мест в гардеробных специальной одежды, независимо от способа хранения (открытый или закрытый), должно соответствовать списочному составу всех работающих, занятых на работах, сопровождающихся загрязнением одежды и тела. В гардеробных для уличной и домашней одежды при открытом способе хранения количество мест должно соответствовать числу работающих в двух смежных наиболее многочисленных сменах; а при закрытом способе хранения — количеству работающих во всех сменах.

11.13. Устройство помещений для сушки специальной одежды и обуви, их пропускная способность и применяемые способы сушки должны обеспечивать полное просушивание спецодежды и обуви к началу следующей рабочей смены.

11.14. В гардеробных для специальной одежды, загрязненной веществами 1-го и 2-го класса опасности, а также патогенными микроорганизмами, хранение одежды осуществляется после необходимой обработки. Для выдачи работникам чистой одежды предусматривается раздаточная специальной одежды. Прием (сбор) и временное хранение загрязненной спецодежды необходимо осуществлять в изолированном помещении, расположенном рядом с гардеробной спецодежды.

11.15. Обработка спецодежды, загрязненной патогенными микроорганизмами, должна проводиться ежесменно. Периодичность обработки спецодежды, загрязненной веществами 1-



го и 2-го класса опасности, зависит от степени загрязнения вещей и может быть ежесменной, периодической или эпизодической.

11.16. На время стирки рабочим выдаются сменные комплекты спецодежды.

11.17. Умывальные размещаются в помещениях, смежных с гардеробными, или в гардеробных, в специально отведенных местах.

11.18. При производственных процессах, связанных с загрязнением одежды, а также с применением веществ 1-2 классов опасности, душевые устраиваются вместе с гардеробными по типу санпропускника.

11.19. Полы, стены и оборудование гардеробных, умывальных, душевых, уборных, кабин для личной гигиены женщин, ручных и ножных ванн должны иметь покрытия из влагостойких материалов с гладкими поверхностями, моющимися горячей водой с применением моющих, дезинфицирующих средств.

11.20. Тамбуры санузлов оснащаются умывальниками с электрополотенцами или полотенцами разового пользования.

11.21. Места для курения должны быть организованы в соответствии с законодательством об ограничении курения табака.

11.22. При наличии производственных процессов, сопровождающихся выработкой тепла или холода и приводящих к ухудшению микроклиматических условий на рабочих местах, следует проектировать помещения для кратковременного отдыха работающих и нормализации их теплового состояния.

11.23. При работе в условиях охлаждающего микроклимата должны быть предусмотрены помещения для обогрева работающих.

11.24. На участках, где интенсивность теплового облучения превышает установленные гигиенические нормативы, необходимо предусматривать наличие устройств для охлаждения в составе помещений для отдыха.

11.25. При технологических процессах, связанных с выделением пыли и вредных веществ, в гардеробных предусматриваются респираторные.

11.26. При производственных процессах предприятий группы 1в, 2в, 2г, 3б предусматриваются обособленные помещения для обеспыливания, обезвреживания, сушки, стирки, химической чистки спецодежды с оборудованием автономной системой вентиляции. Их состав и площадь определяются в зависимости от способа и периодичности обеспыливания, чистки и обезвреживания спецодежды.

11.27. Сушка спецодежды осуществляется в закрытых гардеробных шкафах, оборудованных вытяжной вентиляцией с механическим побуждением.

11.28. Для лиц занятых на работах, связанных с выделением пыли, должно быть предусмотрено наличие средств обеспыливания спецодежды.

11.29. При проектировании предприятий, в зависимости от групп производственных процессов, в составе административно-бытовых зданий предусматриваются помещения медико—профилактического назначения: здравпункт; комнаты для личной гигиены женщин; ингаляторий, фотарий, ручные и ножные ванны; комната психологической разгрузки.

11.30. Ингаляторий следует проектировать на предприятиях, где производственные процессы связаны с выделением пыли или газообразных веществ, кабины оснащаются ингаляционными установками групповой или индивидуальной аэрозольной профилактики

11.31. Фотарий должен проектироваться на промышленных предприятиях, расположенных выше Северного полярного круга, осуществляющих подземную добычу



полезных ископаемых, а также при работах, выполняемых в помещениях без естественного освещения.

11.32. Помещения, оснащенные специальным оборудованием для гидромассажа ног, предусматриваются на предприятиях, характеризующихся трудом, связанным с длительным пребыванием работающих в позе «стоя» или с технологическим оборудованием, генерирующим вибрацию, передающуюся на ноги.

11.33. Кабины для проведения комплекса физиотерапевтических процедур с целью профилактики вибрационной болезни (тепловых гидропроцедур, воздушного обогрева рук с микромассажем, гимнастики и др.) следует предусматривать на производствах с технологическими процессами и операциями, генерирующими вибрацию.

11.34. Комната психологической разгрузки предусматривается на предприятиях, характеризующихся напряженным трудом (физическим и психоэмоциональным).

11.35. Санитарно-бытовые помещения должны подвергаться влажной уборке и дезинфекции после каждой смены.

11.40. На предприятии должны быть организованы места для приема пищи.

VIII. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 12.0.002-2014. Межгосударственный стандарт. Система стандартов безопасности труда. Термины и определения

1. Причинение вреда здоровью: Результат совершения умышленных или неосторожных действий (бездействия), приведших к нарушению анатомической целостности или физиологических функций органов и тканей организма пострадавшего, включая психическое здоровье.

2. Опасности и риски: Полная совокупность всех потенциальных источников вреда и их воздействия.

Примечания

Общепринятый международный англоязычный термин широкого применения, описывающий реально существующие источники вреда и случайные возможности их воздействия.

В сфере безопасности труда объектами воздействия «опасностей и рисков» являются «работающие» или «работники», оказавшиеся в зоне воздействия.

В сфере безопасности производства объектами воздействия «опасностей и рисков» являются: оборудование, инструменты и т.п., здания и сооружения, территория, контролируемая владельцем производства, где произошли инцидент или авария; территория, не контролируемая владельцем производства, где произошла авария; природная окружающая среда; люди, оказавшиеся в зоне воздействия.

3. Вредный производственный фактор: Фактор производственной среды и (или) трудового процесса, воздействие которого в определенных условиях на организм работающего может сразу или впоследствии привести к заболеванию, в том числе смертельному, или отразиться на здоровье потомства пострадавшего, или в отдельных специфичных случаях перехода в опасный производственный фактор — вызвать травму.

Примечания

В безопасности труда применяется концепция порогового воздействия, согласно которой вредный производственный фактор (исключая ионизирующие излучения) неблагоприятно воздействует на организм человека только при превышении интенсивности



своего воздействия (и/или полученной дозы) выше некоторого порогового предельно допустимого значения. Последствия этого воздействия могут проявиться сразу (острое заболевание) или спустя какое-то (иногда длительное — годы) время (хроническое заболевание).

Ионизирующие излучения не имеют порога воздействия на организм человека, однако характер воздействия сверхмалых, малых и больших доз облучения различен.

Для описания случаев внезапно развившегося на работе острого смертельного профессионального заболевания, которое внешне похоже на несчастный случай травмирования, а также для редких случаев нанесения травмы вредным производственным фактором говорят, что вредный производственный фактор становится опасным производственным фактором (что сильно запутывает терминологию и ее применение).

4.Предельно допустимое значение вредного производственного фактора: Нормативно утверждаемая граница уровня воздействия на организм работающего при ежедневной и/или еженедельной регламентируемой продолжительности рабочего времени в течение всего трудового стажа, при которой допускается работать, поскольку это не приводит к производственно-обусловленному или профессиональному заболеванию как в период трудовой деятельности, так и после ее окончания, а также не оказывает неблагоприятного влияния на здоровье потомства.

Примечание — Предельно допустимое значение вредного производственного фактора является основным интегральным показателем в рамках концепции порогового воздействия и имеет медико—юридический характер, основанный на обобщении прямых и косвенных лабораторных исследований и оценке влияния на потомство работающего с учетом социально-экономической приемлемости поддержания этих значений для рентабельного производства. Наиболее известны предельно допустимые концентрации (ПДК), предельно допустимые уровни (ПДУ), предельно допустимые дозы (ПДД). Конкретные предельно допустимые значения могут иметь разные названия и величины в разных странах из-за различий в национальных законодательствах.

5.Риск: Название и мера случайного причинения вреда, совокупно сочетающая степень возможности причинения вреда и степень его медицинской, или технической, или социально-экономической значимости (тяжести).

Примечания

Определение дано с позиции безопасности труда с учетом того факта, что пока не существует однозначного, надежного, практичного и общепринятого способа такого сочетания.

На практике чаще всего качественный характер вреда фиксируют его наименованием, а возможность его причинения оценивают как малую, среднюю, большую.

В ряде случаев для сочетания обеих сторон риска используют произведение возможности причинения вреда, выраженной в виде вероятности (или частоты) причинения вреда, на степень его значимости, выраженной в стоимостной (денежной) форме. В безопасности труда степень значимости причиненного вреда носит, как правило, качественный характер, а возможность причинения вреда, строго говоря, не описывается вероятностными закономерностями, что делает применение сочетания в виде произведения значений для рисков в безопасности труда некорректным.

6. Ничтожный (пренебрежимо малый) риск: Теоретически существующий, но практически несущественный риск, которым пренебрегают из-за его ничтожности для деятельности, в том числе производственной и трудовой деятельности.



7. Приемлемый риск: Риск, с которым в данной ситуации и на данном этапе своего развития общество считает возможным мириться в процессе своей деятельности при существующих общественных ценностях.

Примечания

Приемлемость определяется сочетанием технических, экономических, социальных и политических аспектов и представляет собой некоторый компромисс между степенью безопасности и возможностями ее достижения.

Признание приемлемости или неприемлемости риска, терпимости или нетерпимости к риску, относится ко всему обществу. Для наименования приемлемости или неприемлемости риска для конкретного субъекта права в конкретной ситуации практики используют термины допустимый (в английском языке «acceptable»), т.е. принимаемый, допускаемый, или недопустимый (в английском языке «unacceptable»), т.е. непринимаемый, недопускаемый риск.

8. Неприемлемый риск: Риск, с которым в данной ситуации и на данном этапе своего развития общество не считает возможным мириться в процессе своей деятельности при существующих общественных ценностях.

Примечания

Границу между пренебрежимо малыми и приемлемыми/допустимыми рисками часто называют De minimis.

Границу между допустимыми/приемлемыми и недопустимыми/неприемлемыми рисками часто называют De manifestis.

9. Остаточный риск: Риск, остающийся после выполнения мер по снижению (редукции) риска.

10. Неустраняемый риск: Стойкий минимальный остаточный риск по всей совокупности возможных профилактических мероприятий при данной технике, технологии и экономических затратах.

11. Управление риском: Методы управления людьми и организациями, позволяющие снизить риски травмирования или заболевания работающих, включая ограничение, снижение, передачу и устранение риска.

12. Профилактические меры: Заблаговременные меры (мероприятия) по устранению причины/причин потенциально возможного возникновения случаев воздействия опасных и/или вредных производственных факторов на работающего или другой нежелательной, но потенциально возможной, неблагоприятной ситуации.

Примечание — В переводах с английского эти меры часто называют превентивными мерами (от английского prevention).

13. Постоянное рабочее место: Рабочее место в физическом пространстве, на котором работающий ежедневно работает большую часть своего рабочего времени нормальной продолжительности (более 50%) или не менее 2 ч непрерывно.

Примечания

Если при этом работа осуществляется в различных пунктах рабочей зоны, постоянным рабочим местом считается вся рабочая зона.

Различают стационарные постоянные рабочие места и нестационарные постоянные рабочие места, например, место водителя транспортного средства.

14. Непостоянное рабочее место: Рабочее место в физическом пространстве, на котором работающий работает периодически, но не ежедневно, или работает незначительную часть (менее 2 ч непрерывно) своего рабочего времени.



15. Рабочая зона: Физическое пространство, ограниченное по высоте 2 м над уровнем пола или площадки, на которых находятся места постоянного или временного пребывания работающих.

16. Производственная зона: Физическая зона, оснащенная необходимыми техническими средствами, в которой осуществляется производственная деятельность и находятся рабочие зоны трудовой деятельности работающих.

17. Производственный участок: Часть производства.

Примечания

В физическом смысле — часть территории.

В организационном смысле — часть производства, находящегося под контролем работодателя).

18. Наблюдение за состоянием здоровья работников: Процедуры и обследования состояния здоровья работников для обнаружения и определения отклонений от нормы.

Примечания

Общепринятый международный термин, охватывающий результаты наблюдения за состоянием здоровья работников, которые должны использоваться для защиты и оздоровления как отдельных работников, так и группы работников на рабочем месте, а также работников, подвергаемых воздействию вредных и опасных производственных факторов.

Процедуры наблюдения за состоянием здоровья работников могут включать медицинские осмотры и анализы, биологический контроль, рентгенологические обследования, опрос или анализ данных о состоянии здоровья работников и другие процедуры.

19. Идентификация вредных и опасных производственных факторов: Систематическое выявление и фиксация вредных и опасных производственных факторов, которые могут привести к травмированию или заболеванию.

Примечание — Важнейший исходный момент всей работы по защите от опасностей и рисков, состоящий в выявлении и фиксации безусловных опасностей. Все идентифицированные опасности подвергаются затем оценке риска их воздействия на организм работающего.

20. Оценка риска: Процесс анализа риска воздействия идентифицированных вредных и опасных производственных факторов на организм работающего для выработки решений по защите от данного риска.

Примечание — Служит основой принятия решения по управлению рисками.

21. Средства коллективной защиты: Средства защиты работающих, конструктивно и (или) функционально связанные с производственным оборудованием, производственным процессом, производственным помещением (зданием), производственной площадкой, производственной зоной, рабочим местом.

22. Средства индивидуальной защиты; СИЗ: Средства защиты одного работающего, функционально связанные с его организмом.

23. Информирование об опасностях и рисках: Мероприятия, направленные на защиту работающего на основе своевременного информирования его о возможных опасностях и рисках, а также о правильности безопасного поведения, реализуемые с помощью визуальных (знаки безопасности, цвета безопасности, световые сигналы) и звуковых сигналов.

ГОСТ Р 51901.1-2002 Менеджмент риска. Анализ риска технологических систем

24. Вред (harm): Физический ущерб или урон здоровью, имуществу или окружающей среде.



25. Опасность (hazard): Источник потенциального вреда или ситуация с потенциальной возможностью нанесения вреда.

26. Опасное событие (hazardous event): Событие, которое может причинить вред.

27. Идентификация опасности (hazard identification): Процесс осознания того, что опасность существует, и определения ее характерных черт.

28. Риск (risk): Сочетание вероятности события и его последствий.

29. Анализ риска (risk analysis): Систематическое использование информации для определения источников и количественной оценки риска.

30. Оценка риска (risk assessment): Общий процесс анализа риска и оценивания риска.

31. Управление риском (risk control): Действия, осуществляемые для выполнения решений в рамках менеджмента рисков.

32. Оценка величины риска (risk estimation): Процесс присвоения значений вероятности и последствий риска.

33. Оценивание риска (risk evaluation): Процесс сравнения оцененного риска с данными

34. Критерии риска с целью определения значимости риска.

35. Менеджмент риска (risk management): Скоординированные действия по руководству и управлению организацией в отношении рисков.

36. Система (system): Составной объект любого уровня сложности, который может включать персонал, процедуры, материалы, инструменты, оборудование, средства обслуживания, программное обеспечение.

ГОСТ Р 51898-2002 Аспекты безопасности. Правила включения в стандарты

37. Безопасность: Отсутствие недопустимого риска.

38. Риск: Сочетание вероятности нанесения ущерба и тяжести этого ущерба.

39. Ущерб: Нанесение физического повреждения или другого вреда здоровью людей, или вреда имуществу или окружающей среде.

40. Вызывающее ущерб событие: Событие, при котором опасная ситуация приводит к ущербу.

41. Опасность: Потенциальный источник возникновения ущерба.

42. Опасная ситуация: Обстоятельства, в которых люди, имущество или окружающая среда подвергаются опасности.

43. Допустимый риск: Риск, который в данной ситуации считают приемлемым при существующих общественных ценностях.

44. Защитная мера: Мера, используемая для уменьшения риска.

45. Остаточный риск: Риск, остающийся после предпринятых защитных мер.

46. Анализ риска: Систематическое использование информации для выявления опасности и количественной оценки риска.

47. Оценивание риска: Основанная на результатах анализа риска процедура проверки, устанавливающая не превышен ли допустимый риск.

48. Оценка риска: Общий процесс анализа риска и оценивания риска.

49. Предназначенное использование: Использование продукции, процесса или услуги в соответствии с информацией, представленной поставщиком.

50. Возможное предсказуемое неправильное использование: Использование продукции, процесса или услуги не предназначенным поставщиком образом, а вследствие предсказуемого поведения человека.



*к СП «Санитарно-эпидемиологические
правила к условиям труда
и технологическим процессам»*

**«ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ТРУДА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА
ДЕЯТЕЛЬНОСТИ И ОСОБЕННОСТЕЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ»
ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ
ДОБЫЧУ И ОБОГАЩЕНИЕ РУДНЫХ И НЕРУДНЫХ ПОЛЕЗНЫХ ИСКОПАЕМЫХ**

1. Для производственных объектов, осуществляющих добычу полезных ископаемых выбор схем вентиляции горных работ и оборудования должен производиться с учетом максимального снижения пылевыделений и газовыделений, уровней шума и вибрации при всех технологических операциях, а также применения комплексной механизации всех технологических процессов.

2. На стационарных рабочих местах, связанных с наблюдением за технологическим процессом, устанавливаются камеры (кабины) для защиты работающих от неблагоприятных условий и производственных факторов.

3. Проведение горнопроходческих и горноочистных работ без применения средств пылеулавливания, пылеподавления и пылеудаления не допускается.

4. Перфораторы должны эксплуатироваться только с применением эффективных средств снижения шума, вибрации, пыли. После капитального ремонта бурового оборудования проводятся измерения параметров шума и вибрации.

5. На транспортерах (конвейерах) в местах перегрузки устанавливаются устройства для пылеулавливания.

6. Работающие должны обеспечиваться питьевой водой в достаточном количестве, в том числе горячим питьем при работе в условиях охлаждающего микроклимата, и охлажденной водой в условиях нагревающего микроклимата.

7. Для организаций по добыче полезных ископаемых открытым способом технологический процесс разработки месторождений должен предусматривать механизацию вскрышных и добычных работ.

8. Дробление негабаритных кусков руды должно производиться механизированным способом (перфоратор на стреле с управлением из кабины). Бурильные станки должны быть оснащены устройствами для пылеулавливания.

9. Подготовка забоя перед загрузкой транспортных средств горной массой предусматривает проветривание, предварительное орошение отбитой горной массы и поверхности горной выработки.

10. В местах возможного пылеобразования горная масса подвергается орошению. Оросители устанавливаются на таком расстоянии, чтобы факел распыляемой жидкости полностью перекрывал сечение приемных устройств.

11. При производстве стеновых блоков из природного камня камнерезными машинами разрабатываемый уступ должен подвергаться орошению, над источниками интенсивного пылеобразования оборудуется местная вытяжная вентиляция.

12. Процессы распиловки, фрезерования, шлифовки природного камня должны выполняться мокрым способом.

13. При накоплении вредных газов в застойных зонах карьеров, где работает автотранспорт и возможны затяжные штили, необходимо предусматривать механическую



вентиляцию с использованием специальных карьерных турбовентиляторов. В таких карьерах допускается использование автотехники, оборудованной нейтрализаторами выхлопных газов.

14. Диспетчерские пункты размещаются в отдельных помещениях или кабинах. Посты управления дробилками, грохотами и другим технологическим оборудованием должны быть виброизолированы и шумоизолированы.

15. Дробилки, транспортные ленты для подачи руды, промежуточных продуктов, места их загрузки и пересыпки должны иметь укрытие, оборудованное вытяжной вентиляцией, предупреждающее загрязнения воздуха рабочей зоны и атмосферного воздуха.

16. Хранение и приготовление рабочих растворов флотореагентов должны проводиться в изолированных помещениях, оборудованных автономной системой вентиляции. Применение ручных операций на всех этапах технологического процесса не допускается. Помещения для приготовления растворов реагентов оборудуются умывальниками с подачей холодной и горячей воды, дозатором с жидким мылом, электрополотенцами для рук или полотенцами разового пользования.

17. На всех действующих горизонтах и на поверхности у шахтных стволов, предназначенных для спуска и подъема людей, а также в постоянных пунктах посадки людей в рудничный транспорт и выходе из него необходимо устраивать камеры ожидания для рабочих. Они должны быть оборудованы стационарным освещением, вентиляционными и обогревательными (охлаждающими) устройствами, скамьями. Показатели микроклимата в камерах должны соответствовать допустимым параметрам.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ДОБЫЧУ НЕФТИ И ПРОИЗВОДСТВО НЕФТЕПРОДУКТОВ

18. В настоящем разделе устанавливаются требования к содержанию и эксплуатации объектов, к которым относятся:

- строительство буровых установок;
- бурение разведочных и эксплуатационных нефтяных скважин;
- эксплуатация нефтяных месторождений;
- подземный и капитальный ремонт скважин;
- испытание и освоение скважин
- переработка сырой нефти и нефтепродуктов.

19. Наружные установки, требующие периодического обслуживания работниками, оборудуются местными укрытиями для защиты от осадков, ветра, снежных и песчаных заносов, инсоляции.

20. При проектировании буровых установок рабочая площадка должна быть шумоизолированной и виброизолированной от редукторного помещения, силового и насосного блоков.

21. Конструкция и условия эксплуатации полов должны предусматривать предупреждение появления наледи на полу сооружений, не имеющих укрытия от метеорологических воздействий. Следует также предусматривать и обеспечивать своевременное удаление с поверхности пола грязи, смазочных масел, химических реагентов. Конструкция пола буровой должна обеспечивать сток жидкостей, грязи, смазочных масел и химических реагентов.

22. Для определения режима работы скважин на промыслах должны быть предусмотрены системы автоматизированного дистанционного контроля.



23. Не допускается размещать на открытых площадках производственных объектов технологическое и силовое оборудование, требующее постоянного пребывания работников.

24. Сбор нефти и газа на промыслах производится по герметизированной схеме.

25. Регулирующая и запорная арматура, расположенная в колодцах, траншеях и других заглублениях, должна быть оснащена дистанционным управлением.

26. Работы по исследованию скважин с применением радиоактивных веществ и последующему испытанию скважин производятся в соответствии с требованиями законодательства о радиационной безопасности.

27. При проектировании и эксплуатации бурового и нефтепромыслового оборудования следует предусматривать механизацию ведения работ.

28. В помещениях насосных по перекачке сырой нефти оборудуется общеобменная вентиляция.

29. Подача катализаторов в ходе технологических процессов должна быть механизирована.

30. В состав санитарно-бытовых помещений должны входить:

30.1. на нестационарных объектах: передвижные бытовые помещения, в том числе, душевые, санузлы, помещения и устройства для обогрева работающих, помещение для приема пищи, помещения и устройства для сушки СИЗ, в том числе специальной одежды и обуви работающих;

30.2. на стационарных объектах: бытовые помещения, в том числе, душевые, санузлы, помещения и устройства для обогрева работающих, помещение для приема пищи, помещения и устройства для сушки СИЗ, в том числе специальной одежды и обуви работающих;

31. Работники должны быть обеспечены горячим питанием.

32. На объектах, обеспечиваемых привозной водой для питья, на которых складировуют, хранят и используют концентрированные растворы кислот и щелочей, кристаллическую и безводную каустическую соду и т.п., должен быть предусмотрен неприкосновенный запас воды и нейтрализующих растворов. Неприкосновенный запас воды должен обновляться при каждом поступлении воды на объект.

33. Не допускается эксплуатация производств и цехов при неисправных и отключенных системах вентиляции.

34. С целью обеспечения нормативных параметров микроклимата в служебных помещениях и в жилых комнатах вахтовых поселков должны быть установлены системы воздухоподготовки и кондиционирования воздуха.

35. Работающие должны быть обеспечены питьевой водой, соответствующей действующим гигиеническим нормативам. Многоразовые емкости для хранения и доставки питьевой воды должны подвергаться регулярной очистке и дезинфекции. При обеспечении работающих привозной питьевой водой производственное объединение или предприятие устанавливают постоянный лабораторный контроль за ее качеством.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО И ПЕРЕРАБОТКУ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

36. Пульты управления, являющиеся постоянными рабочими местами, должны располагаться в отдельных помещениях или кабинах, оборудованных кондиционерами и звукоизоляцией.



37. Конвейеры должны оборудоваться аспирационными устройствами в узлах перегрузок, а при транспортировании материалов, обладающих повышенными пылеобразующими свойствами, на всем протяжении конвейера. Пылеуборку в конвейерных галереях следует предусматривать в зависимости от транспортируемого материала:

— сухую, при транспортировании неизмельченных материалов, которые не являются источником пылеобразования;

— мокрую ежесменную, при транспортировании нагретых измельченных, а также холодных неизмельченных материалов, обладающих повышенными пылеобразующими свойствами.

38. Чистка ковшей должна быть механизирована и производиться в отдельных помещениях или специальных участках.

39. Внепечное рафинирование методом смешивания расплавов допускается производить только в специальных цехах или изолированных помещениях.

40. Смешивание сплавов должно производиться в агрегатах закрытого типа с дистанционным управлением, оборудованных местной вытяжной вентиляцией и укрытиями.

41. Контроль за работой конвертеров для продувки передельного феррохрома кислородом должен быть автоматизирован.

42. Ручная сортировка и чистка сплавов должны производиться на столах, обеспечивающих возможность работы сидя и оснащенных местными отсосами.

43. Транспортировка шлаков внутри цеха должна осуществляться закрытыми видами транспорта (пнеumo- и вибротранспорт), для отправки его потребителю могут использоваться только специальные цистерны или автомашины закрытого типа, обеспечивающие беспыльную загрузку, транспортировку и разгрузку материалов.

44. Процесс упаковки шлаков должен быть полностью механизирован и автоматизирован. Установки фасовки шлака должны оборудоваться аспирационными системами.

45. Погрузка шлака в вагоны должна быть механизирована и оборудована системой дистанционного контроля за уровнем загружаемых шлаков.

46. Дробление и просев металлических отходов должны быть механизированы.

47. Подготовка шихты (раскупорка барабанов или мешков с шихтой, взвешивание, смешивание компонентов шихты, транспортировка и засыпка шихтовых материалов в плавильные емкости) должна быть механизирована и осуществляться закрытым непрерывным процессом с дистанционным управлением.

48. Подготовка шихты, содержащей естественно-радиоактивные элементы, должна осуществляться в изолированных помещениях с соблюдением мер, предусмотренных правилами работы с радиоактивными веществами.

49. Остывание плавок перед их расфутеровкой должно осуществляться на стационарных местах, оборудованных теплозащитными экранами и системами местной вентиляции.

50. Смотровые окна всех рабочих площадках сталеплавильных агрегатов должны быть оборудованы теплозащитными устройствами.

51. Операции по очистке и смазке изложниц должны быть механизированы и оборудованы местными отсосами.

52. Очистка поддонов и изложниц путем обдува не допускается.



53. Нагревательные устройства должны иметь плотно закрывающиеся крышки и заслонки рабочих проемов, а также устройства местной вытяжной вентиляции над окнами загрузки и выгрузки печей и над шлаковыми летками.

54. Измерение температуры металла в нагревательных печах и колодцах должно проводиться дистанционно, автоматически.

55. Клетки прокатных станов должны оборудоваться устройствами пылеулавливания.

56. Уборка окалины из-под станов, из ям, отстойников и т.д. должна быть механизирована.

57. Порезка брака металла газовыми горелками должна выполняться на специальных площадках, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

58. Ремонт и сушка разливочных ковшей должны производиться на специальных стендах, оборудованных устройствами для улавливания и отвода продуктов горения.

59. Ленточные конвейеры в местах перегрузок сыпучих материалов должны иметь аспирируемые покрытия.

60. Формовочная масса при производстве огнеупоров должна подаваться закрытым способом непосредственно в пресс-формы.

61. Пульты дистанционного наблюдения и управления оборудованием с постоянным нахождением обслуживающего персонала, расположенные в производственных помещениях, характеризующихся избыточным выделением вредных веществ, тепла, а также повышенными уровнями теплового излучения и шума, следует размещать в изолированных помещениях или специальных кабинетах, оборудованных устройствами, обеспечивающими условия труда, соответствующие действующим гигиеническим нормативам.

62. При организации технологического процесса флотации не допускается перелив пены и пульпы через борта желобов флотомашин.

63. Вся используемая баковая аппаратура должна быть: снабжена приборами, автоматически исключающими перелив растворов; снабжена устройствами для механизированной загрузки сыпучих материалов; закрыта крышками и снабжена эффективными местными отсосами.

64. Подача и выпуск растворов из баковой аппаратуры должны производиться только по трубопроводам.

65. Электролизные ванны и электролизеры следует оборудовать системами местной вытяжной вентиляции.

66. Процессы открывания и закрывания горнов, сифонов, шлаковых окон, прочистки фурм шахтных печей, снятия шликеров и пены, огарков и шлака с поверхности расплавленного металла должны быть механизированы.

67. Емкости и аппараты для химических продуктов должны иметь автоматические уровнемеры.

68. Дробильные и смесительные агрегаты и места перегрузки угля должны быть укрыты и оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

69. Операции подготовки угля для коксования (дробление, просеивание, смешение, транспортировка шихты) должны быть автоматизированы.

70. Загрузка угольной шихты и жидкого пека в камеры печей для коксования должна быть автоматизирована.

71. Угольные башни и загрузочные вагоны должны быть оборудованы регистрирующими приборами, указывающими вес и объем шихты.



72. Бункеры угольных башен и загрузочных вагонов должны быть оборудованы системами механического обрушения.

73. Подача пара или воды для инъекции должна включаться перед началом загрузки печи и выключаться после окончания планирования и закрытия планирного люка.

74. Загрузочные люки, планирные и печные двери, крышки газосборников должны быть уплотнены.

75. Тушение кокса должно производиться на установках сухого тушения кокса (УСТК) или очищенной водой. Тушение кокса фенольной водой запрещается.

76. Газоотводящие стояки коксовых и пекококсовых батарей должны быть оборудованы механизированными запорно-открывающими и чистильными устройствами.

77. Уборка просыпи шихты и кокса, разбуривание печей, а также чистка люков, стояков, рам, печных дверей и другого оборудования должны быть механизированы.

78. Уборка помещений углеподготовки, коксовых цехов, коксортировки, химических цехов, машин и оборудования должна быть механизирована и осуществляться централизованно с помощью гидросмыва или вакуумных отсасывающих устройств. Сдувание пыли с помощью сжатого воздуха не допускается.

79. Грохоты для сортировки железосодержащей части шихты, коксика и других измельченных материалов, а также агломерата и окатышей, включая узлы загрузки и выгрузки, должны иметь аспирируемые укрытия.

80. Желобы выдачи агломерата и окатышей с машин должны выполняться в закрытых конструкциях, подключенных к системам аспирации или укрытиям агломерационных (обжиговых) машин. Узлы загрузки агломерата (окатышей) в вагоны должны быть оборудованы системами аспирации, исключающими выделение пыли в окружающую среду.

81. Ручная загрузка корректирующих добавок шихты в печи не допускается.

82. Все печи должны быть оборудованы местными вытяжными устройствами, обеспечивающими удаление печных газов, как в период плавки, так и во время выпуска.

83. Доставка и загрузка электродной массы в кожухи самоспекающихся электродов должна быть механизирована и автоматизирована.

84. Верхние сечения кожухов самоспекающихся электродов должны быть снабжены герметическими укрытиями и аспирационными системами периодического действия. Нарращивание кожухов самоспекающихся электродов и загрузка электродной массы могут проводиться только при работающей местной вытяжной вентиляции.

85. Нарращивание графитированных электродов должно быть механизировано.

86. При конвейерной шихтоподаче в подбункерном помещении разгрузочные части бункеров, виброгрохоты, питатели, весовые воронки, конвейеры шихтовых материалов и транспортеры вывода отсеянной мелочи, а также узлы перегрузок между ними должны оснащаться аспирационными укрытиями

87. Над чугунными, шлаковыми летками, главной канавой и над постановочными местами ковшей и шлаковых чаш должны быть устроены укрытия с местной вытяжной вентиляцией.

88. Легирующие материалы, содержащие вредные вещества 1 и 2 классов опасности, либо выделяющие вредные вещества в газообразном состоянии, должны доставляться в шихтовое отделение в расфасованном виде или в герметически закрытой таре.

89. В травильных отделениях должны быть предусмотрены: механизация транспортировки, погружения в ванны и выгрузки металла из ванн, его промывки и нейтрализации; сушильно—моечные машины для сушки и мойки металла, обеспеченные



необходимой вентиляцией; расположение постов управления травлением в местах вне действия испарений (воды, кислот) из ванн; механизация слива и обезвреживания отработанных растворов.

90. Все операции, связанные с обслуживанием агрегатов для нанесения покрытий, должны быть механизированы.

91. Конструкция термических печей должна обеспечивать: механизацию посадки металла в печь и выдачу его из печи; дистанционное управление механизмами печи; механизацию подачи топлива, шуровки, чистки колошниковых решеток, очистки и удаления шлака.

92. При невозможности оборудования вентиляции внутри закрытых емкостей, а также при газовой и плазменной резке лома, работающие должны использовать полумаски с принудительной подачей в подмасочное пространство чистого воздуха с температурой, соответствующей ее оптимальным величинам в зависимости от периода года.

93. С учетом выделяющихся вредных веществ должно быть исключено взаимовлияние производственных участков между собой и производственных участков с местами отдыха и приема пищи.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

94. Ленточные транспортеры для передачи материалов, выделяющих вредные вещества, должны оборудоваться укрытиями, присоединенными к вытяжной вентиляционной системе.

95. Все процессы приготовления формовочных и стержневых смесей должны быть механизированы.

96. Рабочие места по изготовлению форм и стержней должны быть оборудованы уборочными решетками, обеспечивающими прием и удаление просыпи формовочной смеси.

97. Сушила для сушки и подсушки стержней после окраски должны быть оборудованы вытяжной вентиляцией.

98. Столы для промежуточного складирования, отделки, склейки и окраски стержней, изготовленных в нагреваемой оснастке должны быть оборудованы системами местной вытяжной вентиляции.

99. Плавильные электропечи должны оборудоваться укрытиями зон пыли – и газовыделения, присоединенными к вытяжной вентиляционной системе, оборудованной для очистки отходящих газов.

100. Заливка форм на литейном конвейере должна быть механизирована или автоматизирована.

101. Сушка и ремонт разливочных ковшей должны проводиться на специальных стендах или площадках, оборудованных местной вытяжной вентиляцией. Ремонт ковшей должен проводиться после охлаждения.

102. Выбивные решетки должны оборудоваться аспирируемыми укрытиями. Эксплуатация выбивных решеток без аспирируемого укрытия не допускается.

103. Вибрационные машины для выбивки стержней должны быть оборудованы местными вентиляционными панелями.

104. Конструкция очистных дробеметных, дробеметно—дробеструйных и дробеструйных барабанов, столов и камер должна предусматривать: полное укрытие рабочей



зоны; блокировку, исключаящую работу дробеметных и дробеструйных аппаратов при выключенной вентиляции;

ограждения, шторы и уплотнения, предотвращающие вылет дробы и пыли из их рабочего пространства; блокировки, исключаящие работу дробеметных аппаратов и подачу к ним дробы при открытых дверях и шторах; звукоизоляцию стенок; систему сепарации дробы и удаления пыли.

105. Рабочие места зачистки отливок ручными шлифовальными машинами с абразивными кругами должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

106. Плавильные электропечи должны оборудоваться укрытиями зон пылевыделения и газовой выделения, присоединенными к вытяжной вентиляционной системе, оборудованной устройствами для очистки отходящих газов и пылей.

107. Транспортировка расплавленного металла к местам его заливки в формы должна быть механизирована.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

108. Все технологические процессы, связанные с плавкой флюсов, сушкой материалов и электродов, должны осуществляться при работающей механической приточно-вытяжной вентиляции.

109. Доставка шихтовых материалов во флюсоплавильные печи должна быть механизированной.

110. Установка электродов в электрическую флюсоплавильную печь должна производиться механизированным способом.

111. Отверстия в печи для контроля за ходом плавки флюсов и отбора проб должны быть оборудованы устройствами для их закрывания.

112. Управление флюсоплавильными печами должно производиться дистанционно из герметизированной и звукоизолированной кабины с кондиционированием воздуха и оборудованным переговорным устройством и сигнализацией.

113. Пресс для выпуска электродов должен быть оборудован встроенными аспирационными пылеприемниками, расположенными у головки пресса и подающего механизма.

114. При сухой грануляции флюса печь должна быть оборудована камерой грануляции, находящейся под разрежением, а машины—грануляторы должны иметь аспирируемые кожухи и местные отсосы.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ СМЕСЕЙ

115. Должны быть полностью механизированы следующие производственные процессы: выгрузка доставленных сырьевых материалов из железнодорожного и автомобильного транспорта; загрузка сырья в склад и емкости; подача сырья в дозирующие устройства и асфальтосмеситель, смешивание асфальтобетонной смеси.

116. Очистка транспортных средств, дозирочно-смесительных агрегатов, битумохранилищ и битумоварочных котлов от остатков сырья должна быть механизирована, с удалением и сбором их в специально отведенные места.



117. Битумохранилища должны быть закрытыми и располагаться непосредственно у мест выгрузки битума.

118. Сушильные барабаны асфальтосмесительных установок должны иметь герметичное сочленение с топочным узлом и не иметь щелей и дыр.

119. Система контроля за уровнем битума в котлах должна быть автоматизирована.

120. Входить рабочим внутрь нагреваемых емкостей (сушильные барабаны, смесители, емкости для битума и др.) для проведения ремонтных работ разрешается, после: полной остановки технологического оборудования, проветривания и достижения температуры окружающей среды внутри емкостей.

121. Все пульты помещения участков завода, включая кабины управления камнедробильными установками, должны иметь механическую приточную вентиляцию, для создания избыточного давления внутри кабины.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ПРОИЗВОДЯЩИМ СТЕКЛОВОЛОКНО И СТЕКЛОПЛАСТИКИ

122. Приготовление замасливателей, шлихты, аппретов, связующих и других вредных химических композиций должно располагаться в специальных изолированных помещениях, оборудованных общеобменной и местной механической вентиляцией.

123. Воздуховоды местных вытяжных систем, удаляющих аэрозоль замасливателей, должны иметь дренажные устройства.

124. Оборудование для мойки стеклошариков должно быть максимально герметизировано и устанавливаться в отдельных помещениях с влагостойкими ограждающими конструкциями и надежной теплоизоляцией для предупреждения конденсации паров, с полами со стоками и уклоном к канализационным трапам.

125. Замер уровней реагентных масс в оборудовании (реакторы, смесители и другие) должен осуществляться уровнемерами, исключающими необходимость открывания люков аппаратов.

126. В опытных и лабораторных производствах при условии приготовления составов и композиций периодически и в небольших количествах дозировку и перемешивание компонентов допускается производить при помощи лабораторного оборудования в закрытых мешалках в вытяжном шкафу.

127. Дробильно-размольные агрегаты и мельницы, сушильные барабаны и другое пылеобразующее оборудование, не имеющее пневматического транспорта, оборудуются укрытиями с отсосами в местах загрузки, выгрузки и перепада материалов. Сушильные барабаны составного цеха должны находиться под разряжением. Барабаны шаровых мельниц с периферийной загрузкой должны быть закрыты кожухами и присоединены к аспирационной системе.

128. Пневмотранспорт сыпучих продуктов должен изготавливаться из стойких к истиранию материалов, с тщательной герметизацией мест соединений. Изгибы пневмотранспорта кварцевого песка необходимо обеспечивать дополнительной защитой. В пневмотранспорте должно поддерживаться постоянное давление и контролироваться уровень материала в пневмокамерных питателях.

129. Конструкция камер для сушки и отжига стекловолокна, термической обработки изделий должна обеспечивать условия, исключающие попадание продуктов деструкции в воздух производственных помещений.



130. Транспортировка стеклошариков к бункерам стеклоплавильных агрегатов (далее – СПА) должна быть механизирована (централизованная транспортная система раздачи стеклошариков) с использованием для ленточных транспортеров шумопоглощающих материалов. СПА должны быть оборудованы приспособлениями для сбора отходов грубого волокна.

131. Дно стеклоплавильных сосудов в одно— и двухстадийном производстве стекловолокна должно иметь эффективное подфилерное охлаждение, а зона формования стекловолокна при одностадийной выработке охлаждаться диспергированием воды.

132. Для защиты работающих от теплового излучения соседние электропечи СПА и стеклопрядильные ячейки должны разделяться защитными экранами (панелями).

133. При использовании для промывки коммуникаций органических растворителей система промывки должна быть замкнутой. Применение органических растворителей в разделительных слоях не допускается.

134. Установка рулонов стеклоткани или других наполнителей на пропиточную машину, снятие их после пропитывания должны осуществляться механизированными способами.

135. Транспортировка композиций и передача на мойку инвентаря, загрязненного связующим, осуществляется в закрытых емкостях.

136. Рабочие поверхности емкостей, оборудования и тары для транспортировки рабочих композиций, пропитанной стеклоткани, загрязненного инвентаря и других выполняются из материалов, обладающих наименьшей адгезией (слипаемостью) к соответствующим связующим, а столы для работы со смолами должны быть покрыты съёмной картонной бумагой или пленкой.

137. Рабочие поверхности, которые могут загрязняться композициями, внутренние поверхности камер напыления и другие следует покрывать «разделительными слоями» (пленочные материалы, раствор поливинилового спирта).

138. Использование органических растворителей, смывок и крепких растворов каустической соды для промывки частей агрегатов и машин, коммуникаций, емкостей и строительных элементов помещений, загрязненных смолами, связующими и другими композициями, а также для уборки помещений не допускается. Для этой цели должны применяться водные растворы поверхностно-активных моющих средств. Операции мойки, очистки объемных частей оборудования, агрегатов, тары и инвентаря должны быть механизированы.

139. Передача на мойку загрязненного инвентаря и оборудования должна быть обеспечена до наступления желатинизации смол.

140. Сбор и уборка грубых отходов стекловолокна, срезов стеклонити, обрезков стекловолокна, стеклоткани и стеклопластика должны осуществляться механизированным способом или с использованием средств защиты кожи рук.

141. Доступ в помещения складов, предназначенных для хранения органических перекисей и гидроперекисей, а также в помещения хранения и развеса мышьяковистого ангидрида, разрешается только специально назначенным лицам, обученным правилам обращения с этими веществами. Хранение других материалов в этих помещениях не допускается.

142. Для профилактики раздражающего действия вредных веществ на органы дыхания работающих на производственных объектах, производящих стекловолокно и стеклопластик, при здравпунктах должны быть оборудованы ингалятории.



ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ЭПОКСИДНЫХ СМОЛ И МАТЕРИАЛОВ НА ИХ ОСНОВЕ

143. Проведение процессов синтеза и применения эпоксидных смол в одних и тех же производственных помещениях не допускается. Пропитка наполнителей, горячее прессование, литье под давлением, вальцевание, а также работы, связанные с применением компаундов, порошковых эпоксидных композиций, механической обработкой готовых изделий, выделением пыли стекловолокна, очисткой и мойкой тары и инструментов, должны осуществляться в изолированных помещениях.

144. Отделка производственных помещений, в которых проводятся работы с неотвержденными эпоксидными смолами и композиционными материалами, должны окрашиваться (отделываться) несорбирующими материалами.

145. Крышки и люки реакторов во время работы должны быть плотно закрыты.

146. Загрузка отдозированного жидкого сырья в реакторы или смесители производится по закрытым трубопроводам.

147. Заполнение транспортировочных емкостей готовой продукцией осуществляется по закрытым коммуникациям в хорошо вентилируемых камерах способами, исключающими возможность переполнения этих емкостей.

148. Если эпоксидные смолы и компаунды используются в той же организации, где были приготовлены, транспортировка их в другие цеха для переработки в изделия должна осуществляться по герметичным трубопроводам или в плотно закрытых емкостях.

149. При разогреве или отверждении эпоксидных смол и компаундов в термостатах, автоклавах, печах, сушильных шкафах указанное оборудование должно быть герметизировано, теплоизолировано и оборудовано аспирационными устройствами.

150. Слив разогретой композиции эпоксидной смолы в приемные емкости в серийном производстве должен быть механизирован, автоматизирован и проводиться в аспирируемом укрытии.

151. Дробление твердых эпоксидных смол, отвердителей и минеральных наполнителей, используемых при изготовлении порошковых эпоксидных композиций, осуществляется в закрытых размольных аппаратах, конструкция которых должна исключать возможность поступления пыли в воздух рабочей зоны производственных помещений, как в процессе дробления, так и при выгрузке.

152. Пропитка наполнителей эпоксидными связующими должна проводиться на машинах, в которых осуществлена капсуляция пропиточных узлов и обеспечено удаление воздуха из подкапсульного пространства.

153. Заполнение пропиточной ванны эпоксидными связующими должно осуществляться по герметичному трубопроводу. При этом необходимо обеспечить автоматическое поддержание необходимого уровня эпоксидного связующего в ванне и исключить возможность ее переполнения.

154. Установка рулонов наполнителей на пропиточную машину, снятие их после пропитывания, резка пропитанного и подсушенного полотна на листы на выходе из машины или на специальном станке должны осуществляться механизированными способами.



155. С целью предупреждения загрязнения воздушной среды химическими веществами эксплуатация пропиточной машины осуществляется при плотно закрытых дверках сушильной камеры.

156. Все производственное оборудование, предназначенное для подготовки к прессованию наполнителей, пропитанных эпоксидной смолой, прессования и механической обработки изделий, должно иметь устройства, обеспечивающие механизацию выполняемых при этом операций.

157. Оборудование, используемое для горячего отверждения смол, должно иметь в своем составе встроенные отсосы местной вытяжной вентиляции.

158. При изготовлении изделий из порошковых эпоксидных композиций используемое оборудование должно иметь устройства для автоматической (полуавтоматической) дозировки композиций и встроенные отсосы местной вытяжной вентиляции.

159. Мешалки для приготовления связующих, запасы клеящих составов и подобные материалы должны храниться в вытяжных шкафах.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

160. Размещение производственных объектов, осуществляющих производство лакокрасочных материалов (далее – ЛКМ), независимо от объемов производства и ассортимента выпускаемой лакокрасочной продукции в жилых домах не допускается.

161. Приготовление навесок и подготовка (перемешивание, переливание) компонентов, входящих в состав рецептуры ЛКМ, должно производиться из закрывающейся тары на специально отведенных местах оснащенной местной вытяжной вентиляции.

162. Для предупреждения перемещения загрязненного воздуха вентиляционные системы помещений для работы с ЛКМ должны быть независимыми и не объединяться между собой и с вентиляционными системами других помещений, размещаться в изолированных помещениях.

163. Местные аспирационные вентиляционные системы должны применяться: на всех стадиях технологического процесса изготовления, фильтрации, расфасовки лакокрасочной продукции; на рабочих местах в испытательной лаборатории; при приготовлении навесок, подготовке компонентов, входящих в рецептуру, на специально отведенных для данного вида работ местах; при очистке и мытье порожней тары, рабочих емкостей, окрасочного инструмента и оборудования в помещениях на специально оборудованных местах.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ПЕНОПОЛИСТИРОЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

164. Приготовление и подача сырья, процессы вспенивания, кондиционирования, загрузки бункеров дозаторов, процессы продувки и измельчения отходов и прочие технологические процессы, сопровождающиеся выделением в воздушную среду вредных веществ, должны осуществляться в герметичном производственном оборудовании.

165. Транспортирование сырья осуществляется в закрытой таре.

166. Для мойки тары из-под смолы предусматриваются помещения с подводкой горячей воды и холодной, устройством местной вытяжной вентиляции.



167. Резка пенополистирольных материалов должна быть автоматизирована и проводиться на станках, оборудованных пылеулавливающими устройствами, системами нейтрализации статического электричества.

168. Хранение продукции осуществляется только в помещениях складов. Запрещается хранение сырья и материалов в производственных помещениях в объемах, превышающих потребность для работы в течение одной смены.

169. Генераторы установок с нагревом токами высокой частоты размещаются в изолированных помещениях. Рабочая зона таких установок должна быть оборудована местным отсосом. Полы возле пульта управления этой установкой и прессов должны иметь диэлектрическое покрытие.

170. Оборудование, предназначенное для термической обработки пенополистирольных материалов и продуктов их переработки (печи спекания, прессы, оборудование для резки и другие), должно иметь автоматическое отключение энергонагревателей и автоблокировку вытяжной вентиляции от аппаратов с электронагревательными элементами.

171. Используемые в процессе напыления пенополистирольных материалов бачки, насосы и другие приспособления должны быть герметичными и располагаться вне помещения, в котором производится напыление.

172. Приготовление навесок, компонентов, входящих в состав рецептуры, производится из закрывающейся тары в вытяжном шкафу.

173. Процессы напыления пенополиуретана, соединение трубопроводов, подающих ингредиенты к дозировочным насосам и в последующем к распылителям, должны быть герметичными.

174. Нанесение пенополиуретана и других компонентов из пистолета на небольшие детали производится в вытяжном шкафу.

175. Нанесение пенополиуретана и других компонентов из пистолета на крупные детали и поверхности должно производиться в специально оборудованных вытяжных камерах.

176. Помещения, на внутренние поверхности которых наносится пенополиуретан и другие компоненты, оборудуются механической приточно-вытяжной вентиляцией, при этом рециркуляция воздуха не допускается.

177. В случае напыления пенополиуретана и других компонентов на стационарных местах необходимо устройство местной вытяжной вентиляции.

178. При нанесении пенополиуретана, полиуретана и других компонентов на отдельные детали (изделия) в общем технологическом потоке должны быть предусмотрены герметичность оборудования, непрерывность коммуникаций. Участок напыления необходимо изолировать от соседних участков и оборудовать местной вентиляцией.

179. Хранение формалина, фенола, каустической и кальцинированной соды, извести, белковых клеев и прочих растворов, необходимых для технологического процесса производства пенополистирольных материалов, продуктов их переработки, в открытой таре не допускается.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ШИН

180. Подача сажи и других порошкообразных ингредиентов в расходные бункеры должна осуществляться вакуумным способом или при помощи герметичных транспортеров.



181. Ингредиенты, подаваемые в воронку резиносмесителя, должны развешиваться и подаваться автоматически.

182. Введение в резиновую смесь серы и других порошкообразных ингредиентов на стадии вальцевания допускается исключительно в виде паст.

183. Для выдержки резиновых смесей, обрешиненных кордов и других деталей в цехах выделяются специальные места, оборудованные местной вытяжной вентиляцией.

184. В цехах вулканизации рециркуляция воздуха не допускается.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ТОВАРОВ БЫТОВОЙ ХИМИИ И СИНТЕТИЧЕСКИХ МОЮЩИХ СРЕДСТВ

185. Разгрузку и подачу в накопители сыпучего сырья, прием и складирование силикат-глыбы и сырья, поступающего в крафт-мешках и бочках, загрузку всех видов сырья в бункеры, дробилки и реакторы необходимо осуществлять средствами, обеспечивающими предотвращение выделения вредных веществ в воздух рабочей зоны.

186. Оборудование, предназначенное для приема сырья и готового порошка, их перемещения, дозирования сыпучего и жидкого сырья, смешения, сушки и фасовки готовой продукции, оборудуется аспирационными установками.

187. Помещения пульта управления отделения приготовления композиции и газогенераторной установки оборудуются системой кондиционирования, остальные помещения цеха – приточно-вытяжной вентиляцией с механическим побуждением.

188. Приготовление навесок, компонентов, входящих в состав рецептуры, производится из закрывающейся тары в вытяжном шкафу.

189. Хранение исходных компонентов в открытой таре не допускается. Хранение готовой продукции осуществляется только в помещениях складов.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО СОЛИ ПОВАРЕННОЙ ПИЩЕВОЙ

190. Производство соли поваренной пищевой из каменной соли должно быть выделено в отдельный технологический комплекс и изолировано от непищевого производства при условии соблюдения поточности сырья и готовой продукции.

191. Производство соли поваренной пищевой вакуум-выварочным способом должно быть выделено в отдельные технологические зоны и участки.

192. Производственное оборудование, предназначенное для жидких сред должно подвергаться дезинфекции дезинфицирующими средствами.

193. Образующиеся просыпи соли поваренной пищевой должны собираться в отдельную маркированную тару и переводиться в технические виды продукции. Не допускается возврат просыпей соли в партию продукции пищевого качества.

194. Приготовление, расфасовка, маркировка готовой продукции на основе соли поваренной пищевой должны производиться в отдельных помещениях здания, оборудованных общеобменной и местной вытяжной вентиляцией.

195. Приготовление рецептур косметических ароматизированных смесей должно быть организовано в отдельном помещении, изолировано от цеха (участка) готовой продукции на основе соли поваренной пищевой.



196. На всех этапах технологического процесса получения соли поваренной пищевой должны быть приняты меры по предупреждению механического загрязнения сырья, готовой продукции.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО КОМБИКОРМОВ, КОРМОВЫХ ДОБАВОК, ХЛЕБОПРОДУКТОВ

197. Планировочные решения производственных помещений производственного объекта должны обеспечивать изоляцию участков пультовых наблюдений (диспетчерских), производственных участков выбоя сыпучей готовой продукции и фасовки в мешки и мелкую тару, складов для хранения сырья и готовой продукции, вентиляционных камер.

198. Производственные и вспомогательные помещения, где технологии производства хлебопродуктов предусматривают специальные требования к микроклимату, должны быть оборудованы термометрами и психрометрами. Запрещается использовать ртутные термометры и приборы с ртутным наполнителем. Параметры микроклимата должны ежедневно фиксироваться.

199. Внутренние поверхности стен, потолков производственных помещений и складов производственного объекта должны быть гладкими, без выступов и щелей, предусматривать отделку, предотвращающую накопление пыли, сорбцию вредных веществ и допускающую возможность эффективной систематической уборки, дезинфекции. Наличие плесени на потолке, стенах и оборудовании производственного объекта не допускается.

200. Не допускается хранение на территории производственного объекта лузги, зерновых и других пылеобразующих отходов открытым способом.

201. Двери в производственных, вспомогательных и бытовых помещениях производственного объекта должны быть samozакрывающимися.

202. В помещениях фасовки мукомольной и крупяной продукции производственного объекта должны быть установлены умывальные раковины для мытья рук с подводкой холодной и горячей воды со стационарным смесителем, снабженные дозатором с жидким мылом и антисептиком для обработки рук, полотенцами разового пользования или электрополотенцами для рук.

203. Площадка растаривания сыпучих продуктов должна быть оборудована местной вытяжной вентиляцией, а люки засыпки зарешечены. Растаривание сыпучих продуктов для последующего направления на хранение или подачи в производство следует проводить способами, исключающими массивное пылевыделение, с оборудованием растарочных шкафов аспирационными устройствами.

204. При размоле зерна и смешивании сыпучих материалов, удалении сухих, пылящих отходов производства надлежит использовать способы пылеулавливания, пылеподавления и другие, обеспечивая выделение пыли в производственные помещения и атмосферный воздух не выше ПДК.

205. Транспортёры, конвейеры, соприкасающиеся с мукомольной и крупяной продукцией, по окончании смены должны очищаться.

206. Силосы для бестарного хранения сырья и готовой продукции должны иметь гладкую поверхность, устройства для разрушения сводов муки и смотровые люки. Подготовка и очистка силосов и других емкостей для хранения сырья и готовой продукции должна производиться по мере необходимости безопасными способами и в соответствующих СИЗ.



207. Процесс дозирования премиксов и других биологически активных препаратов, их смешивания с кормами, должен быть максимально механизирован и герметизирован.

208. Дозировка компонентов комбикормов и кормовых смесей, других сыпучих продуктов должна производиться автоматизированными дозировочными системами (весы-дозаторы, напольные весы-тележки и другое), снабженными аспирационными устройствами.

209. Резервуары, арматура и трубопроводы пара, воды, гидросистем, линий подачи жидких компонентов должны исключать течи, каплепадение и конденсатообразование.

210. Мерники и сборники жидкостей должны быть обеспечены устройствами, отражающими необходимые уровни заполнения и препятствующими перенаполнению.

211. Линии, подающие сырье, мукомольную и крупяную продукцию в силос, должны быть оборудованы просеивателями и магнитными уловителями металлических примесей.

212. Операторные с пультами управления технологическими процессами и оборудованием должны размещаться в отдельных помещениях производственных объектов, изолированных от основного производства.

213. Сбор бытовых отходов и отходов производства, которые в дальнейшем не могут быть подвергнуты переработке на пищевые цели (невозвратные отходы), должен производиться в промаркированные емкости с полимерными мешками-вкладышами.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО БЕЛКОВО-ВИТАМИННЫХ КОНЦЕНТРАТОВ

214. При проектировании и реконструкции производственных объектов, осуществляющих производство белково-витаминных концентратов (далее – БВК) в технологическом процессе должны быть предусмотрены мероприятия, исключаяющие попадание в атмосферу и воздух рабочей зоны клеток штамма-продуцента и пыли готового продукта. При производстве и применении микробных препаратов не допускаются к использованию в технологическом процессе патогенные штаммы.

215. Запрещается совместное размещение лабораторий, в которых осуществляется работа с культурами микроорганизмов, с другими производственными и административными помещениями.

216. В помещениях цехов ферментации и сепарации, а также в других помещениях, где проводится работа с микроорганизмами, должна предусматриваться ежедневная влажная уборка с применением моющих и дезинфицирующих средств, разрешенных к применению в порядке.

217. Уборка помещений сушки, упаковки и склада готовой продукции должна предусматриваться только сухим способом с помощью средств малой механизации или пневматическим способом (передвижные и стационарные промышленные пылесосы).

218. Сушка иловых осадков на сушильных установках основного производства запрещается.

219. Коммуникации для перемещения и транспортировки дрожжевой суспензии, стоков от цехов ферментации и сепарации должны быть закрытыми. Применение открытых коммуникаций запрещается.

220. Для отбора проб культуральной жидкости необходимо предусматривать приспособления и пробоотборники, исключаящие непосредственный контакт работающих с



культуральной жидкостью. Пробоотборные устройства на аппаратах должны быть проточными и исключать попадание в канализацию технологических растворов.

221. Подлежащее ремонту оборудование перед началом работ очищается от содержащихся компонентов сырья.

222. Все помещения отделения чистой культуры и используемый рабочий инвентарь должны подвергаться ежедневной влажной уборке и дезинфекции с применением моющих и дезинфицирующих средств.

223. В помещении чистой культуры должен быть предусмотрен посевной бокс, оборудованный бактерицидными лампами.

224. Помещения, в которых возможно выделение пыли готового продукта и микроорганизмов-продуцентов, должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией и местными отсосами, обеспечивающими соблюдение действующих гигиенических нормативов.

225. Технологические емкости (ферментаторы, реакторы, сепараторы и др.) должны иметь аспирационные устройства, обеспечивающие удаление образующихся газов, паров, жидких и твердых аэрозолей. Крышки и люки технологических емкостей во время работы должны быть герметично закрыты.

226. Стирка и замена комплектов СИЗ, в том числе специальной одежды должна производиться еженедельно. Вынос специальной одежды за территорию организации не допускается.

227. Обеспыливание и оперативное обезвреживание (дезинфекция, сушка) специальной одежды, специальной обуви и других СИЗ должны проводиться ежедневно.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ОБУВИ

228. Сушку полуфабрикатов и деталей обуви с нанесенным на них клеем следует осуществлять в специальных сушильных камерах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией. Сушка деталей обуви после нанесения клеев, латексов методом обдувки горячим воздухом, пульверизационная окраска обуви вне вытяжного укрытия не допускается.

229. Все клеевые (намазочные) операции следует выполнять под местными вытяжными устройствами.

230. Контейнеры и другие емкости для хранения клеев, растворителей должны быть герметизированными.

231. Растворы полиизоцианата для приготовления полиуретановых клеев следует приготавливать только в химических цехах или в химических лабораториях в вытяжных шкафах. Приготовление клеев, разбавление загустевших клеев и использование клеев в ходе технологического процесса производится в местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

232. Готовая обувь, изготовленная методом горячей вулканизации, должна выдерживаться под укрытием, оборудованным местной вытяжной вентиляцией до полного остывания.

233. От ванн для чистки прессформ для литьевых машин следует предусмотреть устройство местных отсосов.

234. Окрашивание уреза подошв, наружных краев деталей верха должно проводиться в укрытиях, оборудованных вытяжной вентиляцией.



ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ШВЕЙНЫХ И ТЕКСТИЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

235. Механические щетки для чистки изделий должны иметь местную вытяжную вентиляцию, оборудованную устройствами для снятия зарядов статического электричества, и устанавливаться на изолированном участке в цехе или в отдельном помещении.

236. Для снижения уровней напряженности электростатического поля на рабочих местах промерочные и раскройные столы должны быть оборудованы заземляющими устройствами, нейтрализаторами ЭСП.

237. На оверлочных и обрезочных машинах следует предусматривать местные отсосы.

238. В раскройных цехах следует предусматривать местные отсосы от режущей ленты ленточных раскройных машин.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОБЪЕКТАМ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВО ПОЛУПРОВОДНИКОВЫХ ПРИБОРОВ И ИНТЕГРАЛЬНЫХ МИКРОСХЕМ

239. При технологических операциях загрузки и выгрузки из диффузных печей кассет с пластинами, при разгрузке и чистке установок вакуумного напыления должны быть предусмотрены меры, исключающие контакт кожных покровов с токсичными химическими соединениями.

240. При загрузке и выгрузке изделий из печей диффузии и окисления необходимо предусматривать экранирование лица и рук оператора диффузионных процессов от инфракрасного излучения.

241. Рабочие места производственных участков оборудуются световой и звуковой сигнализацией, оповещающей о нарушении режима работы систем местной вытяжной вентиляции.

242. Искусственная ионизация в помещениях, где в воздухе находятся пары, газы и пыль в концентрациях, превышающих ПДК, не допускается.

243. В производственных помещениях производства ПП и ИМС следует предусматривать автоматическое управление установками искусственного освещения в светлое время суток с целью компенсации естественного освещения.

ТРЕБОВАНИЯ К УСТРОЙСТВУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

244. Полуавтоматические и автоматические плазменные установки должны иметь встроенные отсосы. Местные отсосы должны быть встроены в технологическую оснастку механизированных поточных и конвейерных линий. При монтажных и других работах на нестационарных рабочих местах допускается использование вытяжных устройств, не связанных жестко с оборудованием и оснасткой.



245. Для предотвращения негативного влияния вредных факторов производственной среды, при размещении на участке нескольких плазменных установок должны применяться ширмы, кабины, ограждение зоны плазмотрона кожухом.

246. Напыление крупногабаритных деталей производится в вентилируемой камере с удалением воздуха снизу через напольные решетки и подачей приточного воздуха сверху через перфорированный воздуховод. Подача и удаление воздуха должны производиться в равных объемах.

247. Механизированная и автоматизированная плазменная резка выполняется на раскроечном столе, оснащенном нижними (боковыми) секционными отсосами с автоматическим управлением дроссель-клапанами, включающими рабочие секции отсоса.

248. При машинной резке вытяжная вентиляция должна встраиваться в раскроечные рамы. Допускается использование воздухоприемных устройств вдоль раскроечной рамы.

249. Плазменное напыление проводится в кабинах или камерах.

250. При организации работ по ручной резке и сварке с применением плазменной технологии должно быть обеспечено наличие систем местной вытяжной вентиляции.

251. При механизированной плазменной резке на машинах шарнирного и прямоугольного типа рабочее место резчика должно быть организовано в кабине, обеспечивающей соответствие уровней вредных и (или) опасных производственных факторов гигиеническим нормативам.

252. Местные отсосы должны быть встроены в плазменно-химическое оборудование. Желоба шлаковых окон плазменных печей, ковшей должны быть обеспечены отсосами.

253. Ремонтные работы при плазмохимической и плазменно-металлургической технологии выполняются после предварительной очистки и нейтрализации химических веществ. Работы по очистке оборудования должны быть механизированы и выполняться в условиях эффективной вентиляции.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ С ПРИМЕНЕНИЕМ РУЧНЫХ РАСПЫЛИТЕЛЕЙ

254. При окраске ручным распылением запрещается применять: лакокрасочные материалы, содержащие хлорированные углеводороды и метанол; лакокрасочные материалы, содержащие свинец, при проведении окрасочных работ внутри емкостей и сосудов.

255. Проведение работ лакокрасочными материалами, допускается только при работе местной вытяжной вентиляции

256. Запрещается применять бензол, пиробензол в качестве растворителей и разбавителей для лакокрасочных материалов, а также для обезжиривания обрабатываемых поверхностей.

257. Применение эпоксидных, полиуретановых лакокрасочных материалов для окраски изделий методом ручного распыления разрешается только в вентилируемых камерах.

258. Приготовление рабочих составов лакокрасочных материалов, их разбавление, перемешивание и перелив следует производить в краскозаготовительном отделении или в специально-отведенных для этого местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

259. Все процессы окрашивания изделий, за исключением работ проводимых на открытом воздухе, должны производиться в специально выделенных участках, зонах, цехах, оборудованных приточно-вытяжной принудительной вентиляцией.



260. Окраска изделий (распылителями, ручной кистью) должна производиться только в зоне действия местной вытяжной вентиляции.

261. Окрашивание крупногабаритных изделий следует проводить на ограниченном участке изделия в зоне действия стационарной вентиляционной установки или с использованием передвижной вентиляционной установки.

262. Окраску внутренних поверхностей крупногабаритных изделий (вагоны, локомотивы и др.) запрещается производить методом ручного распыления без системы вентиляции, обеспечивающей установленные гигиенические нормативы.

263. Вентиляционные агрегаты окрасочных камер должны быть заблокированы с устройствами, подающими лакокрасочный материал.

264. Обтирочные материалы после употребления следует складывать в герметичные емкости, закрываемые крышками, и в конце смены выносить из цеха в специально отведенные места.

265. Очистку окрасочного оборудования, аппаратуры, инструмента после окончания смены необходимо производить при работающей вентиляции.

ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАНОВ

266. Рабочие места машинистов кранов, в случае превышения гигиенических нормативов факторов производственной среды, должны располагаться в закрытых кабинах.

267. Кабины управления кранов в горячих цехах должны быть герметизированы, оборудованы системами кондиционирования воздуха; смотровые стекла должны иметь защитный слой, снижающих воздействие инфракрасного излучения до нормативных величин.

268. Закрытые кабины кранов оборудуются устройствами, обеспечивающими на рабочих местах параметры микроклимата и вредных веществ в воздухе рабочей зоны в соответствии с требованиями гигиенических нормативов.

269. Рабочие места крановщиков должны быть обеспечены бутилированной водой и аптечками первой медицинской помощи.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДПРИЯТИЯМ, ИЗГОТАВЛИВАЮЩИМ ЛЮМИНОФОРЫ И ЛЮМИНИСЦЕНТНЫЕ ЛАМПЫ

270. Транспортировка солей, шихты и люминофоров должна производиться в закрытой таре.

271. Запасы ртути должны храниться в герметичных емкостях под вытяжной вентиляцией

272. Хранение неиспользуемой битой ртутной аппаратуры и ламп в рабочих помещениях запрещается.

273. Во всех помещениях, где осуществляются технологические операции производства люминофоров и люминесцентных ламп, необходимо ежедневно производить уборку влажным способом, с обязательным мытьем поверхности столов и шкафов. Полную уборку данных помещений (мытьё стен, окон, дверей) следует производить не реже одного раза в месяц.



ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИИ ХРИЗОТИЛА И ХРИЗОТИЛСОДЕРЖАЩИХ МАТЕРИАЛОВ

274. Все работники, работа которых связана с воздействием хризотилсодержащей пыли, должны быть информированы о возможных рисках для здоровья при воздействии хризотилсодержащей пыли и мерах по их профилактике.

275. Не допускается добыча, обогащение и использование в материалах и изделиях гражданского назначения асбеста амфиболовой группы.

276. Места погрузки и разгрузки хризотила, пути его перемещения по территории предприятий, осуществляющих добычу и обогащение хризотилсодержащих руд, производство хризотилсодержащих материалов и изделий должны быть обозначены предупредительными знаками «Работать с применением средств защиты органов дыхания» и надписями, ограничивающими доступ лиц, не имеющих непосредственного отношения к выполняемым работам.

277. Склады хризотила, приготовительные отделения с узлами дозировки хризотила должны размещаться в отдельно стоящих зданиях или изолированных помещениях.

278. Конвейеры для транспортирования хризотила или смесей хризотила с другими материалами должны быть укрыты и оснащены устройствами для подключения к системам аспирации в местах перегрузки материалов.

279. Хризотил должен упаковываться в прочную, герметичную, пыленепроницаемую тару (бумажные или синтетические мешки, мягкие специализированные контейнеры). Пластиковые материалы, используемые для изготовления тары, должны быть устойчивы к ультрафиолетовому излучению солнечного света.

280. Упаковочные единицы пылящих хризотилсодержащих материалов и изделий (рулоны, стопы, бобины, бухты и другие) должны быть упакованы в пыленепроницаемый материал (пленки, мешки, чехлы и другое).

281. Не допускается хранение хризотила навалом без упаковки и транспортирование неупакованного хризотила в открытых кузовах автомашин и железнодорожных платформах или вагонах.

282. При всех операциях, связанных с механической обработкой хризотила и хризотилсодержащих материалов, должны применяться аспирационные системы.

283. СИЗ органов дыхания следует надевать и снимать вне зоны воздействия хризотилсодержащей пыли.

284. При производственных процессах, связанных с производством и использованием хризотилсодержащих материалов, необходимо предусматривать обособленные помещения для обеспыливания спецодежды.

285. Оборудование для обогащения хризотилсодержащего сырья, упаковки готовой продукции должно быть подсоединено к аспирационным системам с аппаратами для очистки воздуха и оснащено блокировками, исключающими пуск этого оборудования до пуска аспирационных систем и газопылеулавливающих установок.

286. Сухие пылеуловители вентиляционных систем должны быть снабжены бункерами с герметичными затворами, допускающими механизацию работ по опорожнению бункеров и беспыльную погрузку уловленных материалов на транспортные средства.

287. Пылеосадительные камеры и коллекторы запыленного воздуха должны быть герметизированы.



288. Хризотилсодержащую ткань не разрешается отрывать или расщипывать. Она должна разрезаться специальными машинами или механическими режущими инструментами, оснащенными аспирацией.

289. Запрещается удаление пыли вручную или обдув готовых изделий воздухом.

290. В зоне проведения работ с хризотилом и хризотилсодержащими материалами запрещено нахождение людей, непосредственно не связанных с выполнением работ.

ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ РАБОТ С ПЕРСОНАЛЬНЫМИ ЭЛЕКТРОННЫМИ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫМИ МАШИНАМИ И КОПИРОВАЛЬНО- МНОЖИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКОЙ

291. Данные требования не распространяются на эксплуатацию: бытовых телевизоров и телевизионных игровых приставок; средств визуального отображения информации микроконтроллеров, встроенных в технологическое оборудование; ПЭВМ транспортных средств;

292. Площадь на одно постоянное рабочее место пользователей ПЭВМ — 4,5 м².

293. Оснащение светопроницаемых конструкций и оконных проемов должно позволять регулировать параметры световой среды в помещении.

294. Рабочие столы следует размещать таким образом, чтобы видеодисплейные терминалы были ориентированы боковой стороной к световым проемам.

295. Системы отопления вентиляции и кондиционирования в помещениях, где используется копировально-множительная техника и печатающие устройства, должны обеспечивать соблюдение действующих гигиенических нормативов факторов производственной среды и трудового процесса.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЦЕССАМ, СВЯЗАННЫМ С ПРИМЕНЕНИЕМ СМАЗОЧНО- ОХЛАЖДАЮЩИХ ЖИДКОСТЕЙ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СМАЗОК

296. Приготовление рабочих растворов СОЖ и ТС должно осуществляться централизованно, покрытие полов в которых должно быть устойчиво к воздействию нефтепродуктов и иметь уклон для стока жидкостей.

297. При эксплуатации водных СОЖ с использованием централизованных систем подачи технологических жидкостей должен осуществляться контроль за биостойкостью.

298. Контроль за биостойкостью СОЖ должен осуществляться не реже одного раза в квартал.

299. Металлообрабатывающее оборудование, при работе на котором используются СОЖ и ТС, должно быть снабжено местными вытяжными устройствами зоны обработки металлов.

ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ ПРИ СВАРКЕ НАПЛАВКЕ И РЕЗКЕ МЕТАЛЛОВ

300. Для улавливания сварочного аэрозоля у места его образования на стационарных постах, следует предусматривать местные отсосы.



301. При сварке и наплавке крупногабаритных изделий на кондукторах, манипуляторах и других устройствах местные отсосы следует встраивать в приспособления для этих работ, а при резке — в секционные раскроечные столы.

302. Сварочное оборудование, предназначенное для автоматической сварки под флюсом на стационарных постах, должно иметь:

- а) приспособление для механизированной засыпки флюса в сварочную ванну;
- б) флюсоотсос с бункером-накопителем для уборки неиспользованного флюса со шва.

303. При ручной электросварке и наплавке крупногабаритных изделий следует применять поворотные-подъемные наклонные панели одно- или двухстороннего равномерного всасывания

304. При сварке на нестационарных рабочих метлах (за исключением работ на открытом воздухе) следует предусматривать местную вытяжную вентиляцию.

305. В случае проведения разовых, эпизодических сварочных работ (например — разовых ремонтных работ) в помещениях, где вентиляция отсутствует, необходимо использование средств индивидуальной защиты с принудительной подачей чистого воздуха в подмасочное пространство сварщика. Запрещено проведение сварочных работ в замкнутых пространствах (в т.ч. внутри изделий) без использования средств индивидуальной защиты с принудительной подачей чистого воздуха в подмасочное пространство сварщика.

306. При определении перечня факторов производственной среды и трудового процесса необходимо учитывать химический состав используемых сварочных материалов.

ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ ПРОИЗВОДСТВА, ХРАНЕНИЮ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ПРИМЕНЕНИЮ ПЕСТИЦИДОВ И АГРОХИМИКАТОВ

307. Работодатель информирует работающих с характеристиками производимых и используемых препаратов (соединений), особенностями их воздействия на организм человека, мерами предосторожности, правилами производственной и личной гигиены.

308. В местах переработки или упаковки токсичных веществ вывешиваются обозначения, запрещающие вход туда посторонним. На видных местах монтируются указатели, содержащие сведения о местонахождении защитного снаряжения и аварийных телефонов. Складирование пестицидов следует проводить в штабелях, на поддонах и стеллажах. Запрещается хранение пестицидов без упаковки. Жидкие и твердые (порошкообразные, гранулированные, сыпучие) препараты хранятся раздельно (в различных секциях).

309. Складирование бочек, бидонов с горючими жидкими пестицидами и агрохимикатами производится обязательно пробками вверх.

310. Помещения, в которых проводятся работы с агрессивными веществами, способными вызывать контактные поражения кожных покровов, слизистых оболочек глаз, оборудуются гидрантами или аварийными душами.

311. На полу у выхода из рабочей зоны устанавливаются плоские поддоны с разбавленными щелочными растворами и закрепленными щетками для обработки обуви перед выходом из производственных помещений.

312. Не допускается производить вручную операции дробления, просева, взвешивания, смешения и фасовки при производстве пестицидов и агрохимикатов.



313. Хранение пестицидов и агрохимикатов обеспечивается в специально предназначенных для этих целей помещениях или емкостях; не допускается оставлять пестициды и агрохимикаты рассыпанными или пролитыми.

314. Организация постоянных рабочих мест на складах пестицидов и агрохимикатов не допускается.

315. Организация постоянных рабочих мест на складах пестицидов и агрохимикатов допускается в специальном помещении вне зоны складирования препаратов. Пребывание работающих на складе допускается только на время приема и выдачи препаратов и иной кратковременной работы. Присутствие посторонних лиц, не занятых непосредственно работой на складе, не допускается.

316. На предприятии должны быть оборудованы душевые для принятия душа рабочими после каждой смены.

317. Применение пестицидов и агрохимикатов в каждом конкретном случае проводится на основании утвержденных в установленном порядке рекомендаций (наставлений) по применению, а также в соответствии с КATALOGом разрешенных средств и настоящими Санитарными правилами. Особое внимание при этом обращается на нормы расхода препаратов и их рабочих растворов, кратность обработок. Не допускается превышение норм расхода и увеличение кратности обработок, указанных в КATALOGе, применение пестицидов в период установленного срока ожидания (периода после последней обработки препаратами до сбора урожая).

318. Применение пестицидов осуществляют в сроки, указанные в КATALOGе. Во всех случаях пестициды применяют с учетом биологии культуры и вредных организмов, выбирая при этом оптимальные из рекомендуемых сроки обработок и нормы расхода.

319. Осуществление работ на участках и в помещениях, где проводились обработки, допускается только после истечения установленных в КATALOGе сроков выхода на обработанные площади.

320. Все работы по применению пестицидов и агрохимикатов регистрируются в журнале за подписью руководителя работ и должностных лиц организаций, где проводились указанные работы.

321. Применение пестицидов в условиях защищенного грунта допускается только после проведения всех работ по уходу за растениями (полив, рыхление почвы, подвязка растений) и с обязательным применением СИЗ работающими. Сразу после применения пестицида теплица должна быть закрыта; у входа устанавливается знак «Осторожно. Обработано пестицидами».

322. Запрещается вход в теплицы ранее указанных в КATALOGе регламентированных сроков. В случае производственной необходимости, а также при возникновении аварийных ситуаций вход в помещение теплицы в течение первых суток допускается только с использованием соответствующих средств индивидуальной защиты

323. На границе участков, обработанных пестицидами, должны быть выставлены единые знаки безопасности на расстоянии в пределах видимости от одного знака до другого, которые должны контрастно выделяться на окружающем фоне и находиться в поле зрения людей, для которых они предназначены. Предупредительные надписи: «Осторожно! Применены пестициды и (или) агрохимикаты! Запрещается пребывание людей до... (дата), сбор грибов и ягод до ... (дата), и т.д.» убирают только после окончания установленных КATALOGом сроков: выхода людей для полевых работ, выпаса скота, уборки урожая и др.



324. Обработка пестицидами сельскохозяйственных животных и птицы осуществляется в специально оборудованных помещениях, на открытых площадках или в местах содержания животных и птицы с соблюдением требований по применению конкретных пестицидов. Размещать животных и птиц в обработанные помещения необходимо, соблюдая установленные сроки ввода, после проветривания помещений и мытья полов с применением обезвреживающих средств.

325. Рабочие растворы готовятся: на специальных растворных узлах и заправочных площадках (пунктах), имеющих твердое покрытие (бетон, асфальтирование и др.); непосредственно в емкостях (баках).

326. Распыление жидких пестицидов с применением воздушных судов, не имеющих систем принудительной вентиляции, разрешается только при использовании герметизированных емкостей для пестицидов.

327. Воздушное судно и аппаратуру после окончания авиационных работ необходимо очищать от остатков препаратов

328. Запрещается вход в теплицы ранее регламентированных сроков выхода людей на обработанные пестицидами площади, указанных в Каталоге. В случае производственной необходимости, а также при возникновении аварийных ситуаций вход в помещение теплицы в течение первых суток допускается только с использованием соответствующих средств индивидуальной защиты (спецодежда, средства защиты органов дыхания и др.).

329. Работа в теплицах после проведения ликвидационных и дезинфекционных мероприятий (с учетом установленных сроков выхода) должна проводиться после проветривания.

330. Запрещается внесение нематоцидов в почву без использования соответствующей аппаратуры.

331. Помещения протравливания, упаковки и хранения протравленных семян (центры протравливания, заводы) оборудуются приточно-вытяжной вентиляцией и / или местными аспирационными устройствами на рабочих местах.

332. Протравливание семян путем ручного перелопачивания и перемешивания запрещается.

333. Для хранения протравленных семян должны предусматриваться специальные помещения. Не допускается хранение протравленных семян насыпью на полу и площадках.

334. Отравленные приманки готовят в специально выделенном помещении, оборудованном вытяжным шкафом, с цементным или покрытым керамической плиткой полом или на специальных площадках.

335. Окончание дегазации устанавливается руководителем работ с оформлением письменного разрешения на право пользования помещением. Допуск людей в обработанные помещения возможен после истечения установленных сроков дегазации, сквозного проветривания и содержания фумиганта в воздухе рабочей зоны не выше гигиенических нормативов.

336. Организаторы работ не менее чем за 10 дней до начала применения обязаны широко информировать через средства массовой информации население и организации, в том числе оздоровительные, о предстоящей обработке с указанием сроков и мест проведения работ, и основных профилактических мероприятиях. На границах участков, подлежащих обработке, на всех дорогах и просеках лесхозов устанавливаются щиты с предупредительными надписями: «Осторожно! Применены пестициды и (или) агрохимикаты! Запрещается пребывание людей до... (дата), сбор грибов и ягод до ... (дата), и т.д.». ».



337. Использование авиации при проведении работ по защите сельскохозяйственных культур допускается в случаях отсутствия возможности применения наземной техники или необходимости проведения обработок в сжатые сроки на больших площадях. При этом возможность, объемы, сроки, условия обработок и картограммы обрабатываемых площадей согласовываются с главой муниципального образования.

338. Аэродромы сельскохозяйственной авиации должны располагаться на расстоянии не менее трех километров от населенных пунктов со стороны предполагаемой конечной полосы безопасности и не менее одного километра от населенных пунктов и источников питьевого водоснабжения со стороны боковой полосы безопасности.

339. Аэродромы сельскохозяйственной авиации оборудуются дегазационными площадками для периодической очистки воздушных судов, сельскохозяйственной аппаратуры, тары и защитной одежды от пестицидов и агрохимикатов.

340. Применение препаратов авиационным методом регламентируется КATALOGом, настоящими Санитарными правилами, а также рекомендациями по применению конкретных препаратов.

341. Запрещается проведение авиационно—химических обработок над зонами отдыха населения, районами расположения оздоровительных учреждений и над водоохранными зонами рек, озер и водохранилищ.

342. Запрещается авиационная обработка пестицидами участков, расположенных ближе 2 км. от населенных пунктов

343. При авиаобработке пестицидами должны соблюдаться следующие санитарные разрывы:

а) от рыбохозяйственных водоемов, источников питьевого водоснабжения населения, скотных дворов, птицеферм, территории государственных заповедников, природных (национальных) парков, заказников — не менее 2 км;

б) от мест выполнения других сельскохозяйственных работ, а также от участков под посевами сельскохозяйственных культур, идущих в пищу без тепловой обработки (лук на перо, петрушка, сельдерей, щавель, горох, укроп, томаты, огурцы, плодово—ягодные культуры и другие) — 2 км.

При невозможности соблюдения этих условий авиационная обработка не допускается.

344. Погрузочно-разгрузочные и транспортные работы с пестицидами, приготовление из них рабочих жидкостей и заправка воздушных судов проводятся лицами, прошедшими ежегодный инструктаж по мерам безопасности при работе с пестицидами и агрохимикатами.

345. Рабочие растворы препаратов готовятся и загружаются в воздушное судно на специально оборудованных загрузочных площадках, расположенных на сельскохозяйственных аэродромах.

346. Единые предупредительные знаки выставляются не ближе 500 м от границ обрабатываемого участка. Знаки убираются только по истечении установленных сроков ожидания, включая возможные сроки выхода в обработанные лесные массивы, сроки сбора дикорастущих грибов и ягод, сенокошения и выпаса скота.

347. Авиационная обработка должна быть приостановлена, если при полете к участку, подлежащему обработке, на нем или в пределах санитарного разрыва (2000 м от границ обрабатываемого участка) обнаружены люди или домашние животные.

348. Воздушное судно и аппаратуру после окончания авиационных работ необходимо очищать от остатков препаратов в соответствии с действующей инструкцией по очистке,



мойке и дегазации воздушных судов и рекомендациями по применению конкретных препаратов.

349. Сточные воды, образующиеся в процессе мойки воздушных судов и оборудования, должны собираться в специально оборудованные приемники (емкости) и подвергаться обезвреживанию.

350. При наличии систем канализования сельскохозяйственных аэродромов сброс в них сточных вод, образующихся при мойке воздушных судов и оборудования, загрязненных пестицидами, допускается только после их обезвреживания в соответствии с установленными требованиями.

351. С момента начала фумигации (газации) до окончания дегазации должна быть обеспечена круглосуточная охрана объекта. Лица, охраняющие объект, должны иметь противогазы и пройти инструктаж по технике безопасности.

352. Запрещается проводить газацию объектов, расположенных на расстоянии менее 200 м от жилых и производственных помещений с постоянным пребыванием людей и 100 м — от железнодорожных и автомобильных магистралей.

353. Дегазация помещений, подвергнутых фумигации, проводится в сроки, установленные Каталогом и рекомендациями (инструкцией) по применению конкретных препаратов, путем проветривания с применением приточно—вытяжной вентиляции или проветривания через окна и двери. При использовании для фумигации пестицидов, пары которых тяжелее воздуха, после завершения работ необходимо обеспечить проветривание подвальных помещений.

354. Окончание дегазации устанавливается руководителем работ с оформлением письменного разрешения на право пользования помещением.

ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДПРИЯТИЯМ ПРОИЗВОДСТВА СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ И КОНСТРУКЦИЙ

355. Не допускается прокаливание алюминиевой пудры в электропечах для снятия пленки парафина. Ее следует обрабатывать поверхностно-активными и другими веществами в устройствах, исключающих попадание в воздух пудры и других соединений.

356. Дозировка пергидроля и подача его в смесительное отделение производится в замкнутой системе с дистанционным управлением технологическим процессом.

357. Не допускается оборудование рабочих мест на бетоноукладчике.

358. Допуск рабочих в туннельные камеры допускается только при полном закрытии шиберов подводящих каналов.

*Приложение № 2
к СП «Санитарно-эпидемиологические
правила к условиям труда и
технологическим процессам»*

«Канцерогенные факторы»

2.1. Химические факторы

2.1.1. Вещества, их смеси, продукты и их комбинации



ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ПОРТАЛ ПРОЕКТОВ НОРМАТИВНЫХ ПРАВОВЫХ АКТОВ

Официальный сайт для размещения информации о подготовке федеральными органами исполнительной власти проектов нормативных правовых актов и результатах их общественного обсуждения

№ п/п	CAS №	Наименование	Преимущества пути поступления в организм
1.	2321492-8	Адриаамицин (доксорубицина гидрохлорид) (лс)	инг
2.	446-86-6	Азатиоприн (имуран) (лс)	инг
3.	320-67-2	5—Азациитидин (лс)	инг
4.	79-06-1	Акриламид	п/о, инг, ч/к
5.	107-13-1	Акрилонитрил	инг, ч/к
6.	92-67-1	4—Аминодифенил	инг, ч/к
7.	—	Андрогенные (анаболические) стероиды (лс)	инг
8.	313-67-7	Аристолохиевая кислота, содержащие ее растения и препараты	п/о
9.	1332-21-4	Асбесты	инг
10.	1402-68-2	Афлатоксины	п/о
11.	56-55-3	Бенз(а)антрацен	инг, ч/к
12.	50-32-8	Бенз(а)пирен	инг, ч/к
13.	92-87-5	Бензидин и красители на его основе	ч/к, инг
14.	71-43-2	Бензол	инг, ч/к
15.	7440-41-7	Бериллий и его соединения	инг
16.	542-88-1	Бисхлорметилловый эфир	инг
17.	154-93-8	Бисхлорэтилнитрозомочевина (BCNU) (лс)	инг, ч/к
18.	106-99-0	1,3-Бутадиен	инг
19.	593-60-2	Винилбромид	инг
20.	75-02-5	Винилфторид	инг
21.	75-01-4	Винилхлорид	инг
22.	556-52-5	Глицидол	инг, ч/к, п/о
23.	53-70-3	Дибенз(а, h)антрацен	инг, ч/к
24.	57-14-7	1,1-Диметилгидразин	инг, ч/к, п/о
25.	540-73-8	1,2-Диметилгидразин	инг, ч/к
26.	79-44-7	Диметилкарбамоилхлорид	инг, ч/к
27.	77-78-1	Диметилсульфат	инг, ч/к
28.	98503-29-8	Диэтилсульфат	инг, ч/к
29.	—	Древесная пыль	инг
30.	51-75-2	Иприт азотистый	ч/к, инг
31.	505-60-2	Иприт сернистый	ч/к, инг
32.	7440-43-9	Кадмий и его соединения	инг
33.	—	Каменноугольные, нефтяные и сланцевые смолы, пеки и их возгоны	ч/к, инг
34.	2425-06-1	Каптафол	инг, ч/к
35.	57-22-7 671-16-9 50-24-8 55-86-7	Комбинированная химиотерапия с использованием винкристина, прокарбазина, преднизолона, а также эмбихина и других алкилирующих агентов (лс)	инг, ч/к
36.	14808-60-7 14464-46-1	Кремния диоксида кристаллического (кремнезема) пыль в форме кварца или кристобалита	инг
37.	8001-58-9	Креозоты	инг, ч/к
38.	148-82-3	Мелфалан (лс)	инг, ч/к



ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ПОРТАЛ ПРОЕКТОВ НОРМАТИВНЫХ ПРАВОВЫХ АКТОВ

Официальный сайт для размещения информации о подготовке федеральными органами исполнительной власти проектов нормативных правовых актов и результатах их общественного обсуждения

39.	70-25-7	N-метил-N'-нитро-N-нитрозогуанидин	п/о
40.	684-93-5	N-Метил-N-нитрозомочевина (лс)	инг, ч/к
41.	101-14-4	4,4'-Метилен бис (2-хлоранилин)	инг, ч/к
42.	66-27-3	Метилметансульфонат	инг
43.	64091-91-4	4-(Метилнитрозамино)-1-(3-пиридил)-1 бутанон	инг
44.	298-81-7	Метоксален (8-метокси-псорален) в сочетании с ультрафиолетовой терапией (лс)	п/о, ч/к
45.	484-20-8	5-Метоксипсорален (лс)	ч/к
46.	55-98-1	Милеран (1,4-Бутандиолдиметилсульфонат) (лс)	инг
47.	—	Минеральные масла, кроме высокоочищенных белых медицинских, пищевых, косметических и белых технических масел	ч/к, инг
48.	7440-38-2	Мышьяк и его неорганические соединения	п/о, инг, ч/к
49.	91-59-8	2-Нафтиламин	инг, ч/к
50.	7440-02-0	Никель и его соединения	инг
51.	62-75-9	N-Нитрозодиметиламин	инг, п/о, ч/к
52.	55-18-5	N-Нитрозодиэтиламин	инг, п/о, ч/к
53.	16543-55-8 64091-91-4	N'-Нитрозонорникотин (ННН) 4-(N'-Метилнитрозамино)-1-(3-пиридил)-1-бутанон (ННК)	инг
54.	—	Отработавшие газы дизельных двигателей	инг
55.	1336-36-3	Полихлорированные бифенилы	инг, п/о, ч/к
56.	366-70-1	Прокарбазина гидрохлорид (лс)	инг
57.	75-56-9	Пропилена оксид	инг
58.	96-09-3	Стирол-7,8-оксид	инг, ч/к
59.	14807-96-6	Тальк, содержащий асбестоподобные волокна	инг
60.	10540-29-1	Тамоксифен (лс)	инг
61.	29767-20-2	Тенипозид (лс)	инг
62.	1746-01-6	2,3,7,8-Тетрахлордибензо-пара-диоксин	инг, п/о, ч/к
63.	127-18-4	Тетрахлорэтилен (Перхлорэтилен)	инг, ч/к
64.	52-24-4	Тиофосфамид (Тиотеф) (лс)	инг
65.	95-53-4	Орто-Толуидин	инг, ч/к
66.	100-44-7 98-87-3 98-07-7 98-88-4	Толуолы альфа-хлорированные (бензилхлорид, бензалхлорид, бензотрихлорид и бензоилхлорид)	инг
67.	299-75-2	Треосульфат (лс)	инг
68.	126-72-7	Трис (2,3-дибромпропил)фосфат	инг, ч/к
69.	96-18-4	1,2,3-Трихлорпропан	инг, ч/к
70.	79-01-6	Трихлорэтилен	инг, ч/к
71.	62-44-2	Фенацетин и аналитические смеси, содержащие фенацетин (лс)	инг
72.	50-00-0	Формальдегид	инг
73.	305-03-3	Хлорамбуцил (лс)	инг, ч/к
74.	56-75-7	Хлорамфеникол (левомицетин) (лс)	инг
75.	494-03-1	Хлорнафазин (лс)	инг, ч/к
76.	54749-90-5	Хлорозотоцин (лс)	инг



ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ПОРТАЛ ПРОЕКТОВ НОРМАТИВНЫХ ПРАВОВЫХ АКТОВ

Официальный сайт для размещения информации о подготовке федеральными органами исполнительной власти проектов нормативных правовых актов и результатах их общественного обсуждения

77.	107-30-2	Хлорметилметиловый эфир (технический)	инг
78.	95-69-2	4-Хлор-орто-толуидин	инг, ч/к
79.	13909-09-6	Семустин [1-(2-Хлорэтил)-3-(4-метилциклогексил)-1-нитрозомочевина (метил-CCNU)] (лс)	инг, ч/к
80.	13010-47-4	1-(2-Хлорэтил)-3-циклогексил-1-нитрозомочевина (CCNU) (лс)	инг, ч/к
81.	—	Хрома шестивалентного соединения	инг
82.	79217-60-0	Циклоспорин (лс)	инг
83.	50-18-0	Циклофосфамид (циклофосфан) (лс)	инг, ч/к
84.	15663-27-1	Цисплатин (лс)	инг, ч/к
85.	106-89-8	Эпихлоргидрин	инг, ч/к
86.	66733-21-9	Эрионит	инг
87.	— 56-53-1	Эстрогены нестероидные (лс) Диэтилстильбэстрол (лс)	инг, ч/к
88.	—	Эстрогены стероидные (лс)	инг, ч/к
89.	759-73-9	N-Этил-N-нитрозомочевина (лс)	инг, ч/к
90.	75-21-8	Этилена оксид	инг
91.	106-93-4	Этилендибромид	инг, ч/к
92.	33419-42-0	Этопозид (лс)	инг
93.	33419-42-0	Этопозид в комбинации с цисплатиной и блеомицином (лс)	инг
94.	76180-96-6	2-Амино-3-метилимидазо [4-5-f]-хинолин	п/о
95.	1303-00-0	Галлия арсенид	инг
96.	191-30-0	Дибенз(а,1) пирен	инг, ч/к
97.	22398-80-7	Индия фосфид	инг
98.	7440-48-4 12070-12-1	Кобальт металлический с карбидом вольфрама	инг
99.	—	Сажа черная	инг, ч/к
100.		Свинца соединения неорганические	инг, п/о
101.	27208-37-3	Циклопента(cd)пирен	инг, ч/к
102.	64-17-5	Этанол в алкогольных напитках	п/о
103.		Эстрогенотерапия постменопаузальная* (лс)	—
104.		Эстроген—прогестаген комбинированная менопаузальная терапия* (лс)	—
105.		Эстроген—прогестаген комбинированные оральные контрацептивы* (лс)	—
106.	000051-79-6	Этилкарбамат (уретан)	инг
107.	224-42-0	Дибенз(а,j)акридин	инг, п/о
108.	—	Кожевенная пыль	инг
109.	5522-43-0	1-Нитропирен	инг
110.	88-72-2	2-Нитротолуол	ч/к, инг
111.	7496-02-8	6-Нитрохризен	инг
112.	57465-28-8	3,3',4,4',5-Пентахлорбифенил (ПХБ-126)	инг, п/о, ч/к
113.	57117-31-4	2,3,4,7,8-Пентахлордибензофуран	п/о, инг, ч/к
114.	75-87-6	Хлораль (2,2,2-трихлорацетальдегид)	инг
115.	302-17-0	Хлоралгидрат (2,2,2-трихлорацетальдегид моногидрат) (лс)	инг



116.	059536-65-1	Полибромированные бифенилы	инг, п/о
------	-------------	----------------------------	----------

* В лечебной практике пути поступления лекарственных средств в организм пациента определяются методикой лечения.

Обозначения: лс — лекарственное средство, п/о — поступление через рот (перорально); ч/к — поступление через кожу (перкутанно); инг — поступление при дыхании (ингаляционно).

Пути поступления лекарственных средств (лс) указаны для персонала, занятого в их производстве и применении. В лечебной практике пути поступления лекарственных средств в организм пациента определяются методикой лечения.

2.1.2. Производственные процессы:

2.1.2.1. Процессы обработки древесины, производство изделий из дерева, сопровождающиеся поступлением в воздушную среду древесной пыли и/или формальдегида

2.1.2.2. Медеплавильное производство (плавильный передел, конверторный передел, огневое и электролитическое рафинирование, переработка анодных шламов)

2.1.2.3. Производственное воздействие радона и его короткоживущих дочерних продуктов в условиях горнодобывающей промышленности (работа в шахтах, рудниках и др.) и в подземных сооружениях

2.1.2.4. Производство изопропилового спирта (сильнокислотный процесс)

2.1.2.5. Производство кокса, переработка каменноугольной, нефтяной и сланцевой смол, газификация угля

2.1.2.6. Производство резины и изделий из нее (подготовительное, основное и вспомогательное производство резины, шин, обуви, резинотехнических изделий)

2.1.2.7. Производство технического углерода

2.1.2.8. Производство угольных и графитовых изделий, а также обожженных анодов, анодных и подовых масс с использованием пеков

2.1.2.9. Производство чугуна и стали (агломерационные процессы, доменное и сталеплавильное производство), горячий прокат и литье из чугуна и стали

2.1.2.10. Электролитическое производство алюминия с использованием самоспекающихся анодов

2.1.2.11. Производственные процессы, связанные с воздействием аэрозоля серной кислоты или содержащих ее аэрозолей сильных неорганических кислот

2.1.2.12. Производство 1,1-диметилгидразина

2.1.2.13. Нефтеперерабатывающее производство (основное и вспомогательное производства)

2.1.2.14. Производственные процессы, в которых используются вещества и продукты, перечисленные в разделе 2.1.1

2.1.2.15. Производство никеля (добыча и обогащение никельсодержащих руд, плавка на штейн, конвертирование, огневое и электролитическое рафинирование)

2.1.2.16. Производственные процессы, связанные с нанесением покрытий (окрасочные, антикоррозионные и другие работы) с использованием материалов, содержащих канцерогенные вещества.

2.1.2.17. Процессы производства кожи, изделий из кожи и их ремонт, сопровождающиеся образованием кожевенной пыли и/или использованием/образованием соединений, включенных в настоящие санитарные правила.

2.1.2.18. Ручная электродуговая и газовая сварка и резка металлов.

2.2. Физические факторы



- 2.2.1. Ионизирующее излучение:
 - 1) Альфа- и бета-излучения (при поступлении источников излучения в организм).
 - 2) Фотонное (рентгеновское и гамма) излучение.
 - 3) Нейтронное излучение.
- 2.2.2. Солнечная радиация
- 2.2.3. УФ-радиация (полный спектр) (100-400 нм)
- 2.2.4. УФ-А излучение (315-400 нм)
- 2.2.5. УФ-В излучение (280-315 нм)
- 2.2.6. УФ-С излучение (100-280 нм)
- 2.2.7. Радон и его короткоживущие дочерние продукты распада
- 2.3. Биологические факторы
 - 2.3.1. Вирус гепатита В
 - 2.3.2. Вирус гепатита С
 - 2.3.3. Вирус папилломы человека (тип 16, 18, 31, 33, 35, 39, 45, 51, 52, 56, 58, 59, 68)
 - 2.3.4. Вирус Эпштейна-Барр
 - 2.3.5. Герпес-вирус (тип 8)
 - 2.3.6. Вирус Т-клеточного лейкоза
 - 2.3.7. Вирус иммунодефицита человека 1-го типа.
 - 2.3.8. Бактерия *Helicobacter pylori*
 - 2.3.9. Печеночные трематоды:
 - 2.3.9.1. *Clonorchis sinensis*
 - 2.3.9.2. *Opisthorchis viverrini*
 - 2.3.9.3. *Opisthorchis felinus*
 - 2.3.10. Трематода: *Schistosoma haematobium*
- 2.4. Факторы образа жизни
 - 2.4.1. Табакокурение, в том числе пассивное.
 - 2.4.2. Употребление бездымных табачных продуктов (нюхательный и жевательный табак).
 - 2.4.3. Злоупотребление алкогольными напитками.
 - 2.4.4. Использование искусственных источников ультрафиолетового излучения для получения загара.