

«УТВЕРЖДЕНО»

Приказом Министра здравоохранения  
и социальной защиты

Приднестровской Молдавской Республики

от 16 июля 2009 г. N 383

Регистрационный N 4968 от 20 августа 2009 г. (САЗ 09-34)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ПРАВИЛА И НОРМАТИВЫ

СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.2.991-09

"Гигиенические требования при окрасочных работах  
с применением ручных распылителей"

1. Общие положения.

1. Настоящие санитарно-эпидемиологические правила и нормативы (далее – санитарные правила) разработаны в соответствии с Законом Приднестровской Молдавской Республики от 3 июня 2008 года N 481-3-IV "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения" (САЗ 08-22).

2. Санитарные правила предназначены для юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих проектирование, изготовление, реконструкцию, ремонт и эксплуатацию установок для окраски изделий методами ручного распыления: пневматического, безвоздушного, в электрическом поле высокого напряжения, а также устанавливает требования к помещениям при окрасочных работах с применением ручных распылителей.

2. Требования к технологии и производственному оборудованию.

3. Организация технологических процессов и устройство производственного оборудования должны соответствовать действующим санитарным правилам по организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию, ручному инструменту.

4. Применяемые в окрасочных цехах (отделениях) лакокрасочные материалы, растворители и разбавители должны соответствовать установленным на них ГОСТам, ТУ и иметь паспорта, в которых должно быть указано процентное содержание свинцовых соединений, отвердителей и по отдельным составляющим – летучая часть.

5. На таре с лакокрасочным материалом, растворителем, поступающим на склад, должна быть наклейка или бирка с точным названием и обозначением этих материалов, а для материалов, содержащих свинец, – также его процентное содержание.

6. Лакокрасочные материалы неизвестного состава должны иметь санитарно-гигиенические заключения органов Государственной санитарно-эпидемиологической службы Приднестровской Молдавской Республики о возможности их применения или рекомендации фирмы об условиях их применения.

7. Применение лакокрасочных материалов с содержанием в них свинцовых пигментов допускается в количестве до 1 % при окраске изделий методами ручного распыления.

8. При окраске ручным распылением запрещается применять лакокрасочные материалы:

- а) содержащие свинец, при окраске внутри емкостей и сосудов;
- б) перхлорвиниловые, стирольные и фенольные при окраске внутренних поверхностей подвижного состава (вагонов, троллейбусов и другого);
- в) содержащие хлорированные углеводороды и метанол.

9. Запрещается применять бензол, пиробензол в качестве растворителей и разбавителей для лакокрасочных материалов, а также для обезжиривания. Во всех случаях, где это возможно, следует ограничивать применение толуола, ксилола и сольвента в лакокрасочных материалах (до 15 %).

10. Для пентафталевых эмалей типа ПФ-133 должны применяться в качестве растворителя сольвент и уайт-спирит.

11. Применение эпоксидных, полиуретановых и других высокоопасных лакокрасочных материалов для окраски изделий методом ручного распыления разрешается только в вентилируемых камерах и при обеспечении работающих защитными индивидуальными средствами.

12. Во всех случаях, где это возможно, отвердитель гексаметилендиамин для эпоксидных лакокрасочных материалов следует заменять менее токсичным отвердителем (например, полиэтиленполиаминами, полиамидами и другие).

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

14. При перемешивании или переливании лакокрасочных материалов и растворителей следует пользоваться защитными очками во избежание попадания брызг в глаза рабочего, а также защищать кожу рук.

15. Переливание лакокрасочного материала в рабочую посуду следует производить на поддоне с бортиками.

16. Перелив краски и растворителей из бидонов в емкости свыше 10 кг для приготовления лакокрасочных материалов должен быть механизирован при соблюдении условий, исключающих образование статического электричества.

17. Все операции по приготовлению эпоксидных лакокрасочных материалов с отвердителем и разбавление их растворителями должны производиться в специальном вытяжном шкафу.

18. Отходы эпоксидных и свинец содержащих лакокрасочных материалов запрещается сливать в канализацию. Они должны собираться в специальную закрытую емкость и выноситься из помещения для утилизации или уничтожения в места, отведенные по согласованию с органами Государственной санитарно-эпидемиологической службы Приднестровской Молдавской Республики.

19. Лакокрасочные материалы к местам потребления должны подаваться в готовом к употреблению виде централизованно, по трубопроводам (при потреблении свыше 200-250 кг лакокрасочных материалов в смену).

При небольшом расходе лакокрасочных материалов подача их к местам потребления осуществляется в плотно закрытой таре с помощью наземного транспорта.

20. Тара, в которой находятся лакокрасочные материалы, должна быть исправной, плотно закрывающейся, небьющейся. Пользование для этой цели стеклянной посудой воспрещается.

21. Все процессы окрашивания должны производиться, как правило, в специальных камерах или на определенных участках, оборудованных местной вытяжной вентиляцией, чтобы исключить возможность распространения вредных веществ по помещению окрасочного цеха.

22. Транспортные проемы камер рекомендуется оборудовать тамбурами длиной не менее 1 м, на входном проеме предусматривать гибкие шторы.

Между окрасочными и сушильными камерами, соединенными конвейерами, следует предусматривать вентилируемое укрытие.

23. Камеры следует оборудовать специальными устройствами, облегчающими работу (конвейерами, вращающимися столиками, напольными кругами и другими).

24. При окраске крупногабаритных изделий должны быть предусмотрены для удобства работы соответствующие приспособления (передвижные подмости, тележки велосипедного типа, тележки с платформой и другое). Перед началом работы их состояние должно проверяться техническим персоналом.

25. В окрасочных камерах с боковым отсосом воздухоприемное отверстие располагается за изделием напротив рабочего проема. Объем удаляемого из камер воздуха определяется по средней скорости всасывания в открытые проемы с учетом метода нанесения и опасности применяемого лакокрасочного материала (Таблица N 1).

Таблица N 1

Расчетные (средние) скорости всасывания воздуха  
в проемах окрасочных камер  
(кабин) с боковым отсосом при ручной окраске

Метод нанесения	Лакокрасочные материалы	Расчетная средняя скорость, м/с
Пневматическое распыление	Содержащие диизоцианат, эпоксидные, полиуретановые и акриловые соединения	1,7
То же	Содержащие свинцовые соединения или ароматические углеводороды	1,3
То же	Не содержащие ароматических углеводородов, диизоцианатов и свинцовых соединений	1,0
Безвоздушное распыление	Содержащие свинцовые соединения или ароматические углеводороды	0,7
То же	Не содержащие свинцовых соединений, ароматических углеводородов, диизоцианатов и др.	0,6
Безвоздушное электростатическое распыление	Содержащие свинцовые соединения или ароматические углеводороды	0,5
То же	Не содержащие свинцовых соединений или ароматических углеводородов	0,4
Пневмоэлектро-статическое и центробежное распыление	—	0,4

26. При окрашивании крупных изделий, устанавливаемых неподвижно в окрасочной камере, загрязненный воздух удаляется через напольную решетку, которую рекомендуется располагать по центру камеры под изделием.

Размеры решетки выполняются по конфигурации изделия. По возможности она должна быть больше габаритных размеров изделий. Скорость удаляемого воздуха в живом сечении решетки можно принимать в пределах от 2 м/с до 6 м/с.

Изделие устанавливается на такой высоте от решетки, чтобы скорость подтекания воздуха была не больше скорости на решетке.

Приточный воздух подается или подсасывается сверху равномерно по всей площади потолка камеры. Следует использовать подшивной потолок, оборудованный фильтрующими кассетами.

27. Объемы воздуха, удаляемого из камер с нижним отсосом, в зависимости от токсичности применяемого лакокрасочного материала и

метода распыления на 1 м<sup>2</sup> суммарной площади горизонтальной проекции изделия и площади проходов вокруг него шириной не менее 1,2 м принимаются по Таблице N 2 настоящих санитарных правил.

Таблица N 2

Расчетные объемы отсасываемого воздуха для камер  
с нижним отсосом и напольных решеток

N п/п	Применяемые способы окраски	Расчетные объемы в о здуха, м3/ч		Лакокрасочные материалы
		Для камер с нижним отсосом на 1 м <sup>2</sup> суммарной площади горизонтальной проекции изделия и площади проходов вокруг него	Для бескамерной окраски на решетках на 1 м <sup>2</sup> габаритной площади решетки	
1	Пневматический*	1800	2200	Не содержащие свинец и ароматические углеводороды
		2200	2500	Содержащие свинец и ароматические углеводороды
2	Безвоздушный	1200	1350	Не содержащие свинец и ароматические углеводороды
		1500	1700	Содержащие свинец и ароматические углеводороды
3	Гидро- электростатический	-	900	Не содержащие свинец и ароматические углеводороды
		-	1100	Содержащие свинец и ароматические углеводороды
4	Пневно- электростатический	-	900	-

\* При использовании для распыления краскораспылителя марки ЗИЛ объемы вентиляционного воздуха увеличиваются приблизительно в 1,5 раза.

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

При окраске изделий одновременно несколькими рабочими с двух сторон они должны располагаться в шахматном порядке.

29. Окрашивание особо крупногабаритных изделий простой конфигурации (например, вагоны, троллейбусы и тому подобное) следует проводить на ограниченном участке изделия с периодическим передвижением изделия относительно вентиляционной установки.

30. При окрашивании особо крупных изделий объемы воздуха вытяжной вентиляции ограниченного участка, а котором изделие окрашивается в данный момент, рассчитывается исходя из условия обеспечения скорости отсасываемого воздуха на рабочем месте не менее 1 м/с.

Для окрашивания крупных изделий распылением, как правило, следует применять автоматизированные методы нанесения.

31. При бескамерном окрашивании уникальных крупногабаритных изделий на участках, оборудованных вытяжкой через решетки в полу, воздух отсасывается равномерно по всей площади решетки.

Изделия размещаются в центре решетки, но не ближе 300 мм от ее края. Высота изделия не должна превышать 0,75 м от меньшего размера решетки и быть не более 2 м (не считая отдельных выступающих частей – стоек, шпинделей и так далее).

Объемы вытяжного воздуха на 1 м<sup>2</sup> габаритной площади решетки принимаются по Таблице N 2 настоящих санитарных правил.

32. Окраска уникальных крупногабаритных изделий (высотой до 2 м), для которых невозможно предусмотреть постоянных постов окрашивания, может производиться на открытых участках (без камер), оборудованных вытяжкой через решетки в полу (под изделием).

33. При бескамерном окрашивании изделий высотой более 2 м на участках, оборудованных решетками в полу, последние ограждаются нестораемыми перегородками облегченного типа, установленными на 0,5 м выше изделия.

34. В виде исключения допускается проводить окрашивание в сборочном цехе непосредственно на местах сборки без устройства специальной вентиляции. При этом обязательно должны быть выполнены следующие условия:

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

б) проветривание помещения за счет имеющихся вытяжных вентиляционных установок;

в) снабжение маляров респираторами с принудительной подачей воздуха для дыхания.

35. Окраску внутренних поверхностей крупногабаритных изделий (вагоны, локомотивы) запрещается производить ручным методом пневматического распыления, заменяя его методом безвоздушного распыления.

36. При окрашивании внутренних поверхностей самолетов, цистерн и тому подобно необходимо предусматривать в них не менее двух проемов, люков с противоположных сторон: один для вытяжки, другой – для подсоса свежего воздуха; скорость подаваемого воздуха в проеме не должна превышать 7 м/с. Окрашивание следует начинать со стороны проема (люка) для вытяжки воздуха. При этом маляру необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты с подачей воздуха под маски (типа респиратора РМП-62). Работа должна периодически прерываться с выходом маляра из емкости (на 15 мин через каждый час работы).

37. Воздух, отсасываемый из окрасочных камер, кабин напольных решеток, подвергается очистке от образующегося аэрозоля лакокрасочного материала. Очистка должна производиться, как правило, "мокрым" способом в гидрофильтрах.

38. При окрашивании ручными центробежными электростатическими распылителями допустимо устройство упрощенной вентиляции. Воздухообмен в помещении рассчитывается исходя из условий разбавления вредных выделений паров растворителей до предельно допустимых в соответствии с СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.1.1312-07 "Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных объектов", введенным в действие Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 23 ноября 2007 года N 676 (регистрационный номер 4258 от 17 января 2008 года) (САЗ 08-2).

39. Во избежание увеличения туманообразования при выполнении окрасочных работ следует строго соблюдать оптимальные режимы окраски ручным распылением согласно указаниям по эксплуатации этих установок.

40. Окраска методами безвоздушного или электрораспыления должна

производиться на рабочих постах, оборудованных механической местной вытяжной вентиляцией.

Устройство только общеобменной вентиляции не разрешается, так как она не обеспечивает нормальных санитарно-гигиенических условий труда.

41. Установки для ручного электрораспыления (с расходом лакокрасочного материала до 60 г/мин) могут применяться в помещении, оборудованном общей приточной и местной вытяжной вентиляцией панельного типа на участке окраски.

42. Электрораспылитель при окраске следует держать перпендикулярно к поверхности окрашиваемого изделия во избежание отражения лакокрасочного материала.

43. При использовании ручных установок с перемещением их по помещению они должны быть оборудованы на легко передвигаемых тележках.

44. Оборудование и контрольно-измерительные приборы должны обеспечивать безаварийность, контроль, регулирование и поддержание стабильности технологического процесса.

45. Эксплуатация и уход за окрасочным и другим технологическим оборудованием и аппаратурой должны осуществляться в соответствии с рабочими инструкциями по эксплуатации и обслуживанию их, включающими требования по технике безопасности, сантехническим и гигиеническим мероприятиям.

46. Окрасочное оборудование, аппаратуру, инструмент очищают ежедневно после окончания смены при работающей вентиляции.

47. Уход за окрасочным оборудованием, аппаратурой, вентиляционными устройствами производить по графику, утвержденному главным инженером организации.

48. Для удобства и облегчения очистки внутренних стенок окрасочных камер их следует покрывать тавотом или другим материалом и периодически, не реже 1 раза в неделю, очищать вместе со слоем налипшей краски.

49. Очистку промывного канала и системы водораздачи гидрофильтров проводить по мере их загрязнения, но не реже чем через 160 ч работы камеры.

Ванны гидрофильтров очищать регулярно по мере накопления краски в ванне, но не реже 1 раза в неделю. От краски, плавающей на поверхности воды – не реже 1 раза в смену.

50. Для облегчения очистки гидрофильтра рекомендуются применять химические добавки (например, на 1 м<sup>3</sup> воды рекомендуется добавлять 20 кг кальцинированной соды).

51. При работе форсуночного гидрофильтра следует ежедневно производить осмотр форсунок и их очистку.

52. Очистку воздухопроводов и вентиляторов производить по мере их загрязнения. Для контроля степени загрязнения предусмотреть на воздухопроводах герметически закрывающиеся люки.

53. Решетки на всасывающих проемах в камерах и на окрасочных участках следует очищать не реже 1 раза в декаду (скребками или химическим способом).

54. При очистке решеток, гидрофильтров, камер необходимо применять респиратор для защиты органов дыхания.

55. Очистку окрасочного оборудования следует производить инструментом из цветного металла, не дающего искру.

56. В окрасочных камерах и около них должна соблюдаться чистота. Не допускается загромождение камеры ведрами или бидонами с лакокрасочным материалом, обтирочными концами, тряпками и другим.

57. Все работы по чистке емкостей для лакокрасочных материалов, растворителей и разбавителей проводить не менее чем двумя рабочими, снабженными индивидуальными средствами защиты.

58. Разрешается для протирки изделий применять только

хлопчатобумажные ткани. Не допускается использование для этих целей шерсти, шелка, замши, искусственных синтетических тканей.

### 3. Требования к санитарно-техническим устройствам.

59. Посты окраски оборудуются местными отсосами. Вентиляционные установки от технологического покрасочного оборудования должны быть обособленными.

60. Приточный (наружный) воздух взамен удаляемого местными отсосами следует подавать рассеянно в рабочую или верхнюю зону. При окраске в камерах и перегреве притока (для целей отопления) допускается сосредоточенная подача воздуха.

61. Вытяжные воздуховоды камер не должны иметь колпаков; выброс в атмосферу загрязненного воздуха рекомендуется факельным.

62. Вентиляционные выбросы, содержащие вредные вещества, должны подвергаться очистке перед выбросом в атмосферу.

63. Эксплуатацию всех вентиляционных агрегатов следует производить по инструкции, определяющей их пуск, обслуживание и остановку.

64. Периодически, не реже 1 раза в год, следует проводить контрольные испытания вентиляции окрасочных камер с занесением результатов в журнал. Кроме того, контрольные испытания должны проводиться после ремонта или реконструкции и при резком снижении эффективности работы вентиляции камер.

65. Для постоянного надзора за исправным состоянием и правильной работой вентиляционных установок выделяется ответственное лицо.

66. Температура нагревательных приборов не должна превышать 110 °С.

У нагревательных приборов следует устанавливать нестораемые решетчатые ограждения (съёмные).

67. Установка нагревательных приборов в нишах не допускается.

68. Микроклиматические условия на рабочих местах должны соответствовать СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.4.548-06 "Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений", введенным в действие Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 22 ноября 2006 года N 503 (регистрационный N 3800 от 1 февраля 2007 года) (САЗ 07-6).

69. Для окрасочных камер с нижним отсосом и принудительной подачей воздуха, в связи с повышенными скоростями в рабочей зоне маляра, температура приточного воздуха должна составлять от 20 °С до 22 °С.

70. Отопление рециркуляционными агрегатами не допускается как в рабочее, так и в нерабочее время.

71. Нормы естественного и искусственного освещения и выбор светильников должны приниматься в соответствии со СНиП ПМР 23-02-03 "Естественное и искусственное освещение", введенным в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 16 декабря 2003 года N 1078 (регистрационный N 2590 от 5 февраля 2004 года) (САЗ 04-6).

72. Светильники, размещенные в помещении цеха, следует очищать не реже 3 раз в месяц при отключенном токе.

73. Шум производственного оборудования на территории и в помещении организаций не должен превышать установленных норм по СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.4/2.1.8.562-07 "Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки", введенным в действие Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 22 января 2007 года N 39 (регистрационный N 3828 от 15 февраля 2007 года) (САЗ 07-8).

#### 4. Требования к содержанию производственных помещений.

74. Технологическое оборудование и рабочие места следует размещать таким образом, чтобы обеспечить безопасность рабочих и удобства выполнения технологических операций.

75. Исследования воздуха рабочей зоны должны осуществляться на красочный аэрозоль, свинец (при свинец содержащих красках) и пары доминирующих растворителей, применяемых при окраске.

76. Уборка помещений и рабочих мест должна производиться ежедневно после окончания смены влажным способом.

77. Окна, стены и оборудование следует очищать от пыли не реже 1 раза в месяц.

78. Мытье стен и оборудования растворителями запрещается.

79. Для мытья полов и оборудования в помещении устанавливаются водопроводные краны со шлангами.

80. Пролитые на пол лакокрасочные материалы и растворители следует немедленно убрать при помощи опилок или сухого песка, а затем протереть ветошью, смоченной растворителем соответствующим лакокрасочному материалу, после чего облитое место вымыть водой с моющим средством.

81. Отходы лакокрасочного материала должны собираться в закрытую тару и удаляться в места, установленные по согласованию с органами Государственной санитарно-эпидемиологической службы Приднестровской Молдавской Республики.

82. Уборку эпоксидных лакокрасочных материалов следует производить бумагой, а затем ветошью, смоченной этилцеллозолом, после чего облитое место вымыть водой с мылом.

83. Обтирочные концы, тряпки и ветошь после употребления следует складывать только в стальные ящики, закрываемые крышками и в конце смены выносить из цеха в специальные места.

84. Во время работы в окрасочном цехе должна действовать механическая вентиляция. При остановке вентиляционных систем необходимо приостанавливать все работы, связанные с выделением вредных веществ.

85. Хранение лакокрасочных материалов в производственном помещении не допускается.

86. У рабочих мест следует хранить только необходимое количество лакокрасочных материалов в готовом к употреблению виде, не превышающее сменную потребность, причем тара должна быть плотно закрыта.

Хранение лакокрасочных материалов в количестве, не превышающем трехсуточной потребности, допускается в кладовой при краскозаготовительном отделении.

87. Запрещается хранение пустой тары из-под лакокрасочных материалов в рабочем помещении. Тара должна храниться на специальных площадках, плотно закрытая, вдали от производственных помещений.

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

#### 5. Средства индивидуальной защиты и меры личной профилактики.

89. Работающие на покрасочных установках должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты, рабочей одеждой и обувью, в соответствии со статьей 218 Трудового кодекса Приднестровской Молдавской Республики и Указом Президента Приднестровской Молдавской Республики от 20 июля 2006 года N 386 "Об утверждении порядка обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты" (САЗ 06-30).



90. Спецодежда, загрязненная лакокрасочными материалами, содержащими свинец, хранится и сдается в стирку отдельно от другой спецодежды.

Стирка спецодежды должна производиться механизированным способом в мыльно-содовом растворе с добавлением сульфонафтенной кислоты в течение 30 мин при температуре от 70 °С до 80 °С и дополнительной обработкой 1-2 %-ным раствором соляной кислоты и 5 %-ным раствором поваренной соли.

91. При пульверизационной окраске необходимо работать в исправной, плотно застегнутой спецодежде и головном уборе (шлем) или в платке (для женщин). Не допускается ношение одежды из синтетических материалов (нейлон, перлон и так далее), шелка, способствующих электризации, а также колец и браслетов, на которых аккумулируются заряды статического электричества.

92. В случае необходимости предохранения органов дыхания от воздействия красочной пыли и паров растворителей, особенно при применении свинец содержащих, эпоксидных и полиуретановых лакокрасочных материалов, маляры должны пользоваться респираторами типа РМП-62 с подачей воздуха под маску, защитными очками и другим (Приложение N 1 к настоящим санитарным правилам).

93. Для хранения, приема, выдачи, проверки и перезарядки респираторов следует предусматривать специальное помещение.

94. За хранение, проверку, ремонт, смену поглотителей и дезинфекцию респираторов, масок и тому подобное ответственность несет специальное лицо, выделенное администрацией организации.

95. Рабочие, занятые на малярных работах, в обязательном порядке получают спецпитание в соответствии с Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 14 апреля 2003 года N 313 "О порядке выдачи молока или других равноценных пищевых продуктов в профилактических целях" (регистрационный N 2205 от 6 июня 2003 года) (САЗ 03-23), с изменениями и дополнениями, внесенными Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 7 июля 2008 года N 373 (регистрационный N 4500 от 17 июля 2008 года) (САЗ 08-28).

96. Производственные подразделения должны быть обеспечены аптечками первой медицинской помощи.

## 6. Санитарно-бытовое обеспечение.

97. Бытовые помещения, их состав, размеры и устройства (гардеробные, душевые, туалеты и другое) определяются для окрасочных цехов (участков) в соответствии со СНиП ПМР 31-08-02 "Административные и бытовые здания", введенным в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 3 июля 2002 года N 584 (регистрационный N 1777 от 25 сентября 2002 года) (САЗ 02-39).

98. В окрасочных цехах, участках запрещается прием пищи и курение.

99. В курительных комнатах для работающих с особо вредными лакокрасочными материалами (эпоксидными, полиуретановыми, а также содержащими свинцовые соединения) устанавливаются умывальники с педальным открыванием кранов. К умывальникам должна подаваться горячая вода.

100. Работники должны быть обеспечены средствами для соблюдения личной гигиены (туалетное мыло, полотенца и другое, согласно Приложению N 2 к настоящим санитарным правилам).

101. При применении свинецсодержащих материалов мытье рук следует

производить сульфированным мылом с предварительным обмыванием 1 %-ным раствором кальцинированной соды.

102. Все бытовые помещения должны содержаться в чистоте, а их устройства – находиться в исправном состоянии.

#### 7. Методико-профилактическое обслуживание и обучение работников.

103. Лица, имеющие противопоказания по состоянию здоровья, к работе с лакокрасочными материалами и растворителями не допускаются.

104. Лица моложе 18 лет, беременные и кормящие женщины не допускаются к работам с лакокрасочными материалами, содержащими опасные растворители и свинцовые соединения.

105. Работники окрасочных цехов допускаются к работе только после проведения инструктажа и проверки знаний по технике безопасности и гигиене труда специальной квалификационной комиссией, 1 раз в 2 года проводится гигиеническое обучение по утвержденной программе.

Каждый рабочий обязан знать:

- а) производственные вредности, связанные с окрасочными работами и характер их действия на организм человека;
- б) производственные инструкции по рабочим местам;
- в) инструкции по технике безопасности, пожарной безопасности;
- г) правила личной гигиены;
- д) правила пользования защитными приспособлениями;
- е) правила оказания первой помощи.

106. Для ручной окраски методами распыления должны быть составлены инструкции по безопасным методам работы и мерам личной гигиены.

107. Рабочие инструкции и специальные плакаты должны быть вывешены на видных местах на окрасочных участках и у окрасочных камер.

108. Повторный инструктаж и контрольная проверка знаний по технике безопасности производится не реже 1 раза в полгода с соответствующей отметкой в журнале.

109. При изменении технологического процесса, применяемого оборудования, а также при аварийных или несчастных случаях необходимо проводить внеплановый инструктаж.

#### 8. Гигиенические требования к режиму труда, рабочему месту маляра.

110. При окраске крупных изделий рабочее место маляра следует оборудовать передвижным подъемным приспособлением для возможности правильно и удобно проводить окрашивание верхних и нижних поверхностей детали.

111. В рабочей зоне маляра на окрасочных участках должны быть оборудованы места для сидения.

#### 9. Организация и проведение производственного контроля.

112. Администрацией организаций разрабатываются программы и планы производственного контроля за выполнением санитарного законодательства, в соответствии с действующими нормативными документами.

113. Кратность лабораторных и инструментальных исследований планируется в зависимости от санитарного состояния объекта, его значимости, мощности и в соответствии с санитарными правилами и гигиеническими нормативами, но не реже 1 раза в 2 года.

114. Санитарно-химические и инструментальные исследования

проводятся в рабочей зоне, на рабочих местах (постоянных и непостоянных), в производственных помещениях, на промплощадке. Порядок проведения замеров, объем исследований, выбор точек, проведение контроля определяется в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Приложение N 1  
к СанПиН 2.2.2.991-09  
"Гигиенические требования при окрасочных  
работах с применением ручных распылителей"

Основная номенклатура средств индивидуальной защиты.

№ п/п	Средства индивидуальной защиты	Применение
Для защиты органов дыхания и глаз		
1	Изолирующий противогаз ПШ-1, ПШ- 2-57	Для защиты от газов, пара и пыли
2	Респиратор РМП-62	– " –
3	Шланговый респиратор ШР	– " –
4	Респиратор РУ-60 с соответствующими патронами	От пыли и паров растворителей
5	Очки-моноблок	От пыли
Для защиты рук		
1	Паста ИЭР-1	От воздействия органических растворителей
2	Биологические перчатки	– " –
3	Паста ПМ-1	– " –
4	Фурацилиновая паста	– " –
5	Мыло МДМ	Для мытья рук
6	Отмывочное средство "Вало"	– " –
7	Перчатки защитные из поливинилового спирта на нетканой основе	От воздействия красок и органических растворителей

Приложение N 2  
к СанПиН 2.2.2.991-09  
"Гигиенические требования при окрасочных  
работах с применением ручных распылителей"

# Рецептура составов паст и мыла для рук.

N п/п	Компоненты	Наименование паст и мыла, их составы, %			
		ИЭР-1	Биологические перчатки	ПМ-1	Мыло МДМ
1	Глицерин	10,0	19,7	12,6	5,0
2	Каолин	40,0	–	10,1	–
3	Крахмал (картоф.)	–	–	14,1	–
4	Казеин	–	19,7	–	–
5	Желатин	–	–	2,0	–
6	Тальк	–	–	8,1	–
7	Спирт этиловый 90° (гидролизный)	–	58,7	2,7	5,0
8	Аммиак (25 %)	–	1,9	–	–
9	Вазелиновое масло	–	–	7,5	–
10	Пемза в порошке	–	–	–	45,0
11	Вода	38,0	–	43,6	–
12	Салициловая кислота	–	–	0,3	–
13	Мыло жидкое	–	–	–	45,0
14	Мыло натриевое (строго нейтральное)	12,0	–	–	–