

«УТВЕРЖДЕНО»
Приказом Министра здравоохранения
и социальной защиты
Приднестровской Молдавской Республики
от 31 июля 2009 г. N 416
Регистрационный N 4977 от 25 августа 2009 г.
(САЗ 09-35)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ПРАВИЛА И НОРМАТИВЫ

СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.3.3935-09

"Санитарные правила при работе со смазочно-охлаждающими жидкостями и технологическими смазками"

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 "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения" (САЗ 08-22), с СанПиН МЗ и СЗ ПМР 1.1.1058-08 "Порядок организации и проведения производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий", утвержденными приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики" от 5 декабря 2008 года N 585 (регистрационный N 4863 от 4 июня 2009 года) (САЗ 09-23).

2. Настоящие санитарные правила действуют на всей территории Приднестровской Молдавской Республики и устанавливают общие санитарно-эпидемиологические требования к приготовлению, хранению и применению смазочно-охлаждающих жидкостей (далее СОЖ) и технологических смазок (далее ТС) различного класса (водных, водоземulsionных, масляных, синтетических), и к производственному оборудованию.

3. Настоящие санитарные правила являются обязательными для всех организаций на территории Приднестровской Молдавской Республики независимо от их организационно-правовой формы и формы собственности.

2. Требования к приготовлению, хранению и применению технологических жидкостей

4. Новые виды СОЖ и ТС к применению должны допускаться при наличии санитарно – эпидемиологического заключения о соответствии их санитарным правилам.

5. Организации, применяющие СОЖ и ТС, должны разработать, в соответствии с настоящими санитарными правилами, инструкцию, регламентирующую порядок эксплуатации технологических жидкостей применительно к конкретному производству.

6. Поступающая для использования партия СОЖ и ТС должна иметь технический паспорт или другой сопроводительный документ, заменяющий его и содержащий сведения об области применения их, составу, физико-химическим свойствам и процентном составе химических соединений в рабочих растворах.

7. Качество СОЖ и ТС должно проверяться лабораториями организаций при поступлении технологических жидкостей нефтемазозаводов и в процессе промышленной их эксплуатации на соответствие паспортным данным и техническим условиям на конкретные технологические жидкости.

При обработке металлов резанием новые виды СОЖ и ТС к применению должны допускаться при наличии санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии их санитарным правилам.

8. Организации, применяющие СОЖ и ТС, должны разработать инструкцию, регламентирующую порядок эксплуатации технологических жидкостей.

9. Поступающая для использования партия СОЖ и ТС должна иметь технический паспорт или другой сопроводительный документ, заменяющий его и содержащий сведения об области применения их, составу, физико-химическим свойствам и процентном составе химических соединений в рабочих растворах.

10. Массовая доля химических веществ, используемых в качестве присадок в рабочих растворах СОЖ и ТС, должна соответствовать ГОСТ 12.3.025-80 "Система стандартов безопасности труда. Обработка металлов резанием. Требования безопасности" утвержденному приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 23 октября 2002 года N 417 (регистрационный N 1835 от 1 ноября 2002 года) (САЗ 02-44) (далее – ГОСТ 12.3.025-80) и техническим условиям (далее ТУ) на технологическую жидкость.

11. Организациям, применяющим технологические жидкости при приготовлении рабочих растворов из концентратов СОЖ и ТС категорически запрещается добавлять ингредиенты, не предусмотренные в ТУ на СОЖ и ТС.

12. Приготовление рабочих растворов СОЖ и ТС должно осуществляться централизованно, в специальных помещениях, покрытие полов должно быть устойчиво к воздействию нефтепродуктов и иметь уклон для стока жидкостей, отделка стен выполняется из легко моющихся материалов.

13. Приготовление рабочих растворов должно осуществляться специальной службой под контролем технолога.

14. Для приготовления СОЖ и ТС должны использоваться масла преимущественно селективной очистки.

15. Эмульсии, изготовленные на основе регенерированных масел, должны соответствовать требованиям ТУ на СОЖ и ГОСТ 6243-75 "Эмульсолы и пасты. Методы испытаний", утвержденному приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 19 февраля 2003 года N 72 (регистрационный N 2030 от 4 марта 2003 года) (САЗ 03-10).

16. Емкости для хранения и приготовления, трубопроводы должны соответствовать ГОСТ 12.3.025-80, и не являться источником загрязнения технологических жидкостей. Очистка, мойка и дезинфекция емкостей для хранения, приготовления и транспортировки СОЖ должны осуществляться перед каждой следующей заливкой технологических жидкостей.

17. Хранение СОЖ на масляной основе с хлор- и серосодержащими присадками должно предусматривать условия, предотвращающие попадание в них влаги.

18. Замена водных рабочих растворов СОЖ в циркуляционных системах должна проводиться не реже 1 раза в месяц, в летний период – 1 раз в две недели, для масляных СОЖ – 1 раз в 3 месяца.

19. Контроль за воздухом рабочей зоны должен осуществляться организациями, применяющими СОЖ или лабораториями, имеющие аккредитацию в данной области. Перечень химических соединений, подлежащих контролю, определяется составом СОЖ и ТС, температурными режимами обработки металлов (Приложение к настоящим санитарным правилам).

20. При обработке металлов, содержащих в своем составе никель, хром, свинец, марганец и другие добавочные компоненты, организации должны проводить контроль их содержания в воздухе рабочей зоны. При

установлении их концентраций выше ПДК необходимо производить замену СОЖ в циркуляционной системе независимо от сроков предыдущей замены.

21. При эксплуатации водных СОЖ с использованием централизованных систем подачи технологических жидкостей должен осуществляться контроль за биостойкостью, согласно ГОСТ 9.085-78 "Единая система защиты от коррозии и старения. Жидкости смазочно-охлаждающие. Методы испытаний на биостойкость", утвержденному приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 19 февраля 2003 года N 74 (регистрационный N 2032 от 4 марта 2003 года) (САЗ 03-10).

22. Контроль за биостойкостью должен осуществляться лабораториями производств, применяющих СОЖ и ТС, не реже двух раз в десять дней.

23. Системы циркуляции СОЖ и ТС должны быть оснащены устройствами очистки технологических жидкостей от механических загрязнений (пыль, стружка и т.д.). Способы, выбор устройств очистки и фильтрования технологических жидкостей в процессе их эксплуатации должны определяться характером производственных загрязнений и ТУ на СОЖ и ТС.

3. Требования к производственному оборудованию

24. Металлорежущее оборудование должно иметь защитные устройства (кожухи, укрытия, экраны и др.), предотвращающие разбрызгивание СОЖ и загрязнение рабочей зоны.

25. Конструкция циркуляционных систем СОЖ и ТС должна быть доступна для их периодической очистки.

26. Системы эмульсионного охлаждения должны быть отделены от гидравлической системы, заливаемой маслом в автоматических металлорежущих станках, с целью исключения подтекания масла в эмульсию.

27. Система циркуляции СОЖ и ТС должна иметь устройства дозированной и направленной подачи технологических жидкостей в зону обработки металлов с автоблокировкой подачи растворов СОЖ при прекращении работы оборудования.

28. Системы циркуляции СОЖ и ТС должны иметь отличительную окраску от других производственных систем горячего и холодного водоснабжения, сжатого воздуха и др. и контрастировать с окраской станка.

4. Требования к отоплению и вентиляции

29. Все производственные помещения, в которых при работе технологического оборудования применяются СОЖ и ТС, должны быть оборудованы вентиляцией и отоплением в соответствии с СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.1.1312-07 "Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных объектов", утвержденным приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 23 ноября 2007 года N 676 (регистрационный N 4258 от 17 января 2008 года) (САЗ 08-2) (далее – СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.1.1312-07 "Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных объектов").

30. Металлообрабатывающее оборудование, при работе на котором используются СОЖ и ТС, должно быть снабжено местными вытяжными устройствами типа укрытий зоны обработки металлов (кожухов, панелей равномерного всасывания и т.п.).

31. В конструкциях укрытий и вытяжных воздуховодов местных вентиляционных устройств должна быть предусмотрена возможность стока конденсирующихся паров и аэрозолей СОЖ и ТС в отстойники или фильтрующие системы СОЖ.

32. Блокировка пусковых механизмов технологического оборудования и местной вытяжной вентиляции должна быть предусмотрена таким образом, чтобы одновременно с пуском оборудования включалась и местная вытяжная вентиляция, а включение осуществлялось после его остановки.

5. Меры и средства защиты

33. Работающие с СОЖ и ТС должны обеспечиваться спецодеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты в соответствии с Типовыми отраслевыми нормами Приднестровской Молдавской Республики.

34. При работе с СОЖ следует использовать защитные мази и пасты, а новые виды защитной мази и пасты – при наличии санитарно – эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам.

35. Обеспечение санитарно-бытовыми помещениями работающих, применяющих СОЖ и ТС должно осуществляться в соответствии с СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.1.1312-07 "Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных объектов".

36. Чистка и ремонт спецодежды должны производиться централизованно согласно ГОСТ 12.3.025-80 Обязательным условием при стирке является периодическое удаление с поверхности моющего раствора масляной пленки.

37. Работающие с СОЖ и ТС должны быть обеспечены чистым обтирочным материалом (ветошь и т.п.), который не должен являться источником повреждения кожи при его использовании.

38. После окончания работы с СОЖ и ТС необходимо мыть руки, тело горячей водой. Применение для этой цели синтетических моющих средств и хозяйственного мыла не допускается ввиду высокого содержания в них щелочи, которая обладает выраженным раздражающим действием и может быть дополнительным фактором в возникновении заболеваний кожи.

39. Категорически запрещается мыть руки технологическими жидкостями и использовать их в качестве моющих средств для уборки станка.

Приложение
к СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.3.3935-09
"Санитарные правила при работе со
смазочно-охлаждающими жидкостями
и технологическими смазками"

ПЕРЕЧЕНЬ
ХИМИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ, ПОДЛЕЖАЩИХ
КОНТРОЛЮ В ВОЗДУХЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ
СОЖ И ТС

Класс СОЖ и ТС	Область применения	Температурный режим, °С	Хим. соединения, подлежащие обязательному контролю	Возможные сопутствующие газовыделения
1	2	3	4	5
1. Водорастворимые СОЖ	Для процессов резания	До 300	Аэрозоль масла, окись углерода, сернистый ангидрид	Сероводород, хлористый водород
а) эмульсионные	–"–	Выше 300	Аэрозоль масла, окись углерода, триэтаноламин, нитрит натрия, формальдегид	Сероводород, хлористый водород, трехвалентный хром, альдегиды, высшие спирты, жирные эфиры, акролеин, меркаптаны
б) синтетические	–"–	До 300	Щелочной аэрозоль, нитрит натрия, триэтаноламин	Спирты жирного ряда (оксиэтилированные)
2. СОЖ на основании масел	–"–	До 300	Аэрозоль масла, углеводороды, предельные и непредельные, окись углерода	Сероводород, хлористый водород, триэтаноламин, нитрит натрия
		Выше 300	То же	Сероводород, трехвалентный хром, высшие спирты, жирные эфиры, акролеин, меркаптаны, формальдегид
3. Технические смазки	Холодная штамповка, вырубка, выдавливание, холодная штамповка	До 300	То же	
	Горячая штамповка	Выше 300	То же	Триэтаноламин, нитрит натрия, хлористый водород, фосфорорганические альдегиды, формальдегид
4. Технологические	Литье под	750 и выше	Аэрозоль окиси	

СОЖ на водной основе	давлением алюминиевых и цинковых сплавов		цинка, окись алюминия, углерода	
Водоземulsionные	- "-	- "-	- "-	