

«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, водоэмульсионных, 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 нефтемаслозаводов 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 № 417 (регистрационный № 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 № 72 (регистрационный № 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<br>и ТС            | Область<br>применения  | Температурный<br>режим, °С | Хим.<br>соединения,<br>подлежащие<br>обязательному<br>контролю                         | Возможные<br>сопутствующие<br>газовыделения   |
|------------------------------|--|----------------------------|--|---|
| 1                            | 2  | 3                          | 4  | 5   |
| 1. Водорастворимые<br>СОЖ    | Для процессов<br>резания   | До 300                     | Аэрозоль<br>масла, окись<br>углерода,<br>сернистый<br>ангидрид                         | Сероводород,<br>хлористый<br>водород  |
| а) эмульсионные              | -" -   | Выше 300                   | Аэрозоль масла,<br>окись углерода,<br>триэтаноламин,<br>нитрит натрия,<br>формальдегид | Сероводород,<br>хлористый<br>водород,<br>трехвалентный<br>хром,<br>альдегиды,<br>высшие спирты,<br>жирные эфиры,<br>акролеин,<br>меркаптаны |
| б) синтетические             | -" -   | До 300                     | Щелочной<br>аэрозоль,<br>нитрит натрия,<br>триэтаноламин                               | Спирты<br>жирного ряда<br>(оксиэтилированные)   |
| 2. СОЖ на<br>основании масел | -" -   | До 300                     | Аэрозоль масла,<br>углеводороды,<br>предельные и<br>непредельные,<br>окись углерода    | Сероводород,<br>хлористый<br>водород,<br>триэтаноламин,<br>нитрит натрия  |
|                              |  | Выше 300                   | То же  | Сероводород,<br>трехвалентный<br>хром, высшие<br>спирты, жирные<br>эфиры, акролеин,<br>меркаптаны,<br>формальдегид                          |
| 3. Технические<br>смазки     | Холодная<br>штамповка,<br>вырубка,<br>выдавливание,<br>холодная<br>штамповка | До 300                     | То же  |   |
|                              | Горячая<br>штамповка   | Выше 300                   | То же  | Триэтаноламин,<br>нитрит натрия,<br>хлористый водород,<br>фосфороганические<br>альдегиды,<br>формальдегид                                   |
| 4. Технологические           | Литье под  | 750 и выше                 | Аэрозоль окиси   |   |

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