

«УТВЕРЖДЕНО»

Приказом Министра здравоохранения

и

социальной защиты

Приднестровской Молдавской Республики

от 2 июля 2008 г. N 365

Регистрационный N 4653 от 19 декабря 2008 г. (САЗ 08-50)

САНИТАРНО – ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ПРАВИЛА И НОРМАТИВЫ

СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.3.5047-08

«ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ОРГАНИЗАЦИЙ, ЗАНЯТЫХ
ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ОБУВИ»

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-З-IV "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения" (САЗ 08-22), Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 6 января 2004 года N 2 "Об утверждении Инструкции "О порядке организации и проведения производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнения санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий" (регистрационный N 2763 от 20 мая 2004 года) (САЗ 04-21).

2. Настоящие санитарные правила действуют на всей территории Приднестровской Молдавской Республики и устанавливают принципы организации государственного санитарного контроля и надзора, основные гигиенические требования к организациям, занятым изготовлением обуви с целью создания безопасных условий труда работающих, охраны здоровья потребителей, защиты окружающей среды и сохранения оптимальных условий проживания населения.

3. Настоящие санитарные правила обязательны для всех организаций занятых изготовлением обуви, а также для проектных организаций, осуществляющих реконструкцию действующих производств, проектирование и разработку новых технологий, цехов и участков.

2. Требования к размещению организаций занятых изготовлением обуви, зданий, сооружений и содержанию территории.

4. Выбор промышленной площадки для строительства организаций занятой изготовлением обуви, размещения на ней цехов, выбор величины санитарно-защитной зоны должен производиться в соответствии со СНиП ПМР 30-04-02 "Генеральные планы промышленных предприятий", введенным в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 3 июля 2002 года N 584 "О нормативной документации в строительстве" (регистрационный N 1777 от 25 сентября 2002 года) (САЗ 02-39).

5. Санитарно-защитная зона для организаций занятых изготовлением обуви определяется в соответствии с СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.1/2.1.1.1200-07 "Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация организаций, сооружений и иных объектов", утвержденными Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 18 декабря 2007 года N 749 (регистрационный N 4266 от 24 января 2008 года) (САЗ 08-3).

6. При строительстве новых цехов, предусматривающем расширение организаций, на существующей территории не должен нарушаться предусмотренный проектом процент застройки.

7. Производственные цеха организации занятой изготавлением обуви следует размещать с подветренной стороны к административно-хозяйственным зданиям.

8. На территории организации с подветренной стороны должны быть выделены изолированные и рационально оборудованные площадки для сбора, сортировки и кратковременного хранения производственных отходов и мусора.

9. Объемно-планировочные и конструктивные решения производственных зданий и помещений должны удовлетворять требованиям СНиП ПМР 31-09-02 "Производственные здания", введенным в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 3 июля 2002 года N 584 "О нормативной документации в строительстве" (регистрационный N 1777 от 25 сентября 2002 года) (САЗ 02-39).

10. Габариты и планировка производственных помещений организации, занятой изготавлением обуви должны позволять обеспечить поточность технологического процесса.

11. Планировка производственных помещений должна предусматривать полную изоляцию технологических процессов, сопровождающихся выделением или образованием вредных химических веществ, приводящих к загрязнению воздуха рабочей зоны. В отдельные изолированные помещения необходимо выделять:

- а) склады для хранения и раскладки синтетической кожи;
- б) вырубку деталей низа обуви;
- в) раскрой деталей верха обуви;
- г) участки по рантовому изготавлению обуви;
- д) производство обуви методом горячей вулканизации;
- е) производство обуви литьевым способом;
- ж) литье низа обуви на литьевых машинах из полиуретанов, поливинилхлорида, термоэластопластов или других полимерных материалов необходимо размещать изолированно от сборочного конвейера;
- з) процессы размола отходов из полимеров;
- и) приготовление компонентов полиуретановой композиции (подготовительное отделение);
- к) процесс чистки пресс-форм литьевых машин;
- л) изготовление силиконовых матриц;
- м) формование верха обуви в силиконовых матрицах на установках с использованием токов высокой частоты.

12. Размещение технологических процессов должно быть направлено на предотвращение распространения производственных вредностей из помещений с большими выделениями вредных веществ в помещения с меньшими выделениями или без них.

13. В производственных помещениях должны быть предусмотрены мероприятия по защите от шума в соответствии с требованиями СНиП ПМР 23-04-02 "Задача от шума", введенным в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 3 июля 2002 года N 584 "О нормативной документации в строительстве" (регистрационный N 1777 от 25 сентября 2002 года) (САЗ 02-39) (далее по тексту - СНиП ПМР 23-04-02 "Задача от шума").

14. При проектировании производственных помещений следует предусматривать специальные места для курения, а также подводку горячей и холодной воды для мытья рук.

15. Все производственные помещения должны иметь гладкие бесшовные покрытия стен и потолков, допускающие их влажную уборку (перхлорвиниловое покрытие, масляная краска, облицовочная плитка и другое).

16. Покрытие полов производственных и вспомогательных помещений должно быть водонепроницаемым, устойчивым к механическому воздействию,

должно обеспечивать легкость механической уборки, иметь уклоны и стоки для отвода воды при влажной уборке. Запрещается проведение уборки в производственных помещениях сжатым воздухом.

17. Уборка рабочих мест, участков и цехов должна проводиться с помощью централизованных вакуумных установок или влажным способом. Уборку участков характеризующихся пылевыделением (при фрезеровании, шершевании, взъерошивании и прочем), следует проводить с помощью промышленных пылесосов или других механизмов.

18. При проектировании производственных помещений необходимо предусматривать специальные помещения для очистки и мытья уборочных машин, с оборудованием соответствующей вентиляции и очисткой промышленных стоков.

3. Требования к обувным материалам, рецептуре клеев, латексов и вспомогательным материалам.

19. При изготовлении обуви к использованию могут быть допущены обувные материалы (кожа, картон, резина), клеи, латексы и отдельные ингредиенты, соответствующие государственным стандартам или техническим условиям.

20. Все вновь разрабатываемые технические условия, технологические инструкции на рецептуру клеев, латексов, а также на обувные кожи, картоны, резины и другие материалы должны получить санитарно-эпидемиологическое заключение органа государственной санитарно - эпидемиологической службы Приднестровской Молдавской Республики.

21. При внедрении на организации занятой изготовлением обуви новых химических материалов необходимо получить санитарно-эпидемиологическое заключение государственной санитарно - эпидемиологической службы Приднестровской Молдавской Республики.

22. На организации занятой изготовлением обуви должен осуществляться лабораторный контроль каждой партии поступающих химических веществ (растворителей, лаков, смол и других) на содержание вредных летучих примесей:

- а) примесей бензола в растворителях и разбавителях;
- б) свободных мономеров: хлоропрена и стирола в соответствующих латексах;
- в) формальдегида в мочевиноформальдегидных смолах.

23. В составы растворителей и разбавителей запрещается вводить бензол, а также хлорированные углеводороды (четыреххлористый углерод, дихлорэтан, трихлорэтилен, хлористый метилен и другие).

24. Разрешается использовать бензин марки БР-1.

25. В составе полиуретановых клеев и композиций предпочтительно использование малолетучих изоцианатов: дифенилметандиизоцианата, трифенилметантриизоцианата.

26. Необходимо предусматривать сокращение применения клеев на органических растворителях с заменой их kleями других типов. Предпочтение должно быть отдано термопластическим kleям-расплавам, так как при их использовании применение растворителей исключено.

4. Требования к условиям хранения и транспортировки материалов, используемых при изготовлении обуви.

27. Для хранения синтетических и искусственных кож, обувных картонов, резин, клеев и растворителей на территории организации занятой изготовлением обуви должны быть предусмотрены центральные склады, а при цехах - склады-кладовые, обеспеченные

подъемно-транспортными средствами и оборудованные с учетом норм проектирования складских помещений для хранения легковоспламеняющихся и горючих жидкостей.

28. При центральных складах необходимо предусмотреть помещение для размотки рулона обувных материалов (кожи) и раскладки пластин картонов и резин с целью удаления из них летучих химических веществ. Требуемое время выдерживания до поступления материала в производственные цехи - не менее суток.

29. В кладовых цеха разрешается иметь суточный (сменный) запас kleев и растворителей. Емкости при хранении должны быть герметично закрыты.

30. Для очистки тары и kleenamazочных приспособлений должно быть предусмотрено изолированное помещение, оборудованное специальными механизированными моечными устройствами.

31. Канализационные устройства складов и моечных помещений должны иметь ловушки для kleев и растворителей. Для смыва полов необходимо предусмотреть водопроводные краны со шлангами и трапы для смывных вод.

32. Внутренняя отделка помещений для хранения и приготовления kleев, латексов и другого, для мойки оборудования и тары должна обеспечивать возможность тщательной влажной уборки. Полы должны иметь уклоны к трапам канализации. Стены и потолки следует покрывать материалами, не сорбирующими токсические вещества.

33. Доставка синтетических, натуральных кож, обувных резин, картонов, деталей обуви с одного производственного участка на другой, а также доставка обуви на склад должна быть максимально механизирована.

34. Транспортировку kleев, растворителей и других материалов с центрального склада в kleepриготовительный цех, цеховые кладовые и на рабочие места необходимо осуществлять механизированным способом по закрытым коммуникациям и в отдельных случаях (небольшой объем, вязкая консистенция и так далее) в герметически закрывающейся таре.

35. Рабочие емкости с kleем должны иметь специальную конструкцию, предусматривающую минимальную открытую поверхность испарения, а в случае необходимости - специальные механические устройства для перемешивания kleя с оборудованием вытяжного зонта.

36. Хранение kleев на рабочих местах в открытой таре запрещается. Организация рабочего места должна обеспечивать возможность ежесменной уборки без применения растворителей.

5. Требования к производственным процессам и оборудованию

37. Гигиеническая оценка новых технологических процессов так же, как и новых химических материалов и рецептур kleев, должна производиться до их внедрения в производство. Запрещается использовать вещества и материалы, не имеющие утвержденных ГОСТов и технических условий.

38. При выборе технологических процессов следует отдавать предпочтение тем, которые характеризуются наименьшей выраженностью вредных факторов.

39. Размещение в цехах оборудования должно обеспечивать поточность технологического процесса.

40. При разработке новых технологических линий, при конструировании и изготовлении нового оборудования, предназначенного для обработки деталей и заготовок обуви, следует максимально механизировать следующие технологические операции и процессы:

- а) доставку сырья на рабочие места;
- б) намазочные (kleевые) операции;

- в) шкурение, выравнивание;
- г) фрезерование, шершевание;
- д) чистку пресс-форм литьевых машин.

41. Клеевые операции, выполняемые вне конвейера и сопровождающиеся выделением в воздух вредных веществ, следует изолировать от других процессов в отдельные помещения.

42. Приготовление растворов полизиоцианата для полиуретановых kleев проводить только в химических цехах или химических лабораториях в вытяжных шкафах.

43. Не допускается пульверизационная окраска обуви вне вытяжного укрытия.

44. Запрещается сушка деталей обуви после нанесения kleев (и латексов) методом обдувки горячим воздухом.

45. Сушку деталей обуви с нанесенным на них kleем осуществлять только в специальных сушильных камерах, оборудованных вытяжной вентиляционной системой.

46. Применение kleев, терморасплавов и других полимерных материалов допускается в помещениях с незначительными избытками явного тепла.

47. Все намазочные операции следует выполнять под местными вытяжными устройствами.

48. При выполнении таких технологических операций, как "паровлажностная обработка", "горячий обдув" и прочие, на технологическом оборудовании должна быть предусмотрена местная вытяжная вентиляция для удаления из рабочей зоны избытков влаги и тепла.

49. Для полного удаления вредных летучих веществ из обуви на движущемся конвейере устраивается застекленный шкаф с удалением загрязненного воздуха.

50. При чистке пресс-форм необходимо пользоваться менее токсичным растворителем.

51. При изготовлении силиконовых матриц емкость для розлива силиконовой смеси выполняется закрывающейся, предусматривается во время розлива смеси подсоединение этой емкости к вытяжной системе при помощи гибкого шланга.

52. Емкости, находящиеся в цехах и предназначенные для сбора отходов полимерных материалов (термоэластопластов, поливинилхлорида, твердой силиконовой смеси и другого), должны быть закрыты. Собранные отходы, используемые для дальнейшей переработки, должны регулярно удаляться из цеха.

53. Запрещается хранение на рабочем месте запаса kleевых материалов более чем на одну смену.

54. Для хранения kleевых материалов на рабочем месте предпочтительно использовать емкости с наименьшей поверхностью испарения. Размещать их необходимо под местными вытяжными устройствами.

55. Запрещается на рабочих местах производить разбавление загустевшего kleя растворителями.

56. На литьевых машинах контейнеры для хранения полимерных материалов термоэластопласт (ТЭП), поливинилхлорид (ПВХ) и других) и загрузочные бункера должны быть герметичными.

57. Резаки, используемые в вырубочном производстве, следует изготавливать из наиболее легких сплавов.

58. Для уборки пыли с оборудования (и строительных конструкций) в цехах, характеризующихся пылевыделением (раскройные, заготовочные и других), следует предусматривать системы централизованной вакуумной пылеуборки.

6. Требования к основным рабочим местам и трудовому процессу.

59. Конструкция оборудования и организация рабочих мест должны исключать длительное нахождение работающих в вынужденной рабочей позе (более 25 % рабочего времени) и частые (более 100 раз за смену) наклоны туловища свыше 80 градусов.

60. При выполнении технологических операций по обработке заготовок, деталей и полуфабрикатов и сборке обуви, связанных с определенной точностью движений (обработка деталей низа обуви, сшивание деталей верха обуви на швейных машинах, наклейка межподкладки, вставка подносок, крепление блочков, фрезеровка деталей верха обуви, намазочные операции, заделка дефектов, контроль качества изделий и другого), следует использовать в качестве основной рабочей позы сидя.

61. При работах, которые требуют определенных или меньших усилий (раскрой кожи или резины на детали верха обуви, выравнивание толщины, шершевание, фрезеровка и намазка деталей низа обуви, шершевание затяжной кромки и другое), следует использовать наиболее рациональную переменную позу по типу "сидя-стоя", для чего оснастить рабочие места "высокими" стульями или "стульями-поддержками". Высота сидений стульев должна регулироваться в пределах от 700 до 840 мм, а высота подставки для ног по переднему краю - от 260 до 350 мм (при работе сидя).

62. При переходе из позы сидя в позу стоя рабочий стул должен легко и быстро убираться или отвозиться в сторону (стулья с откидным сиденьем, складывающиеся и задвигаемые под рабочую поверхность, на колесиках и др.).

63. Рабочие места для выполнения работы стоя (вырубка деталей низа обуви, затяжка различных частей обуви, пристрочка ранта, формование пятонной части обуви и другие) следует оснастить регулируемыми стульями, предназначенными для кратковременного отдыха рабочих.

64. Расположение на рабочем месте стеллажей, инструментальных тумбочек, контейнеров с обрабатываемыми полуфабрикатами и так далее не должно препятствовать осуществлению рабочих движений, перемещениям работающих в процессе эксплуатации и технического обслуживания оборудования.

65. Конструкция стеллажей и инструментальных тумбочек должна быть простой и обеспечивать их устойчивость, выдвижные ящики тумбочек должны легко перемещаться, инструменты размещаться в один ряд.

66. При выполнении часто повторяющихся трудовых операций, связанных с локальными мышечными нагрузками (некоторые операции по обработке деталей низа обуви, сшивание деталей обуви на швейных машинах, клеймение ленты и края, намазочные операции, установка фурнитуры, изготовление коробок и другие), количество совершаемых за смену движений кистями и пальцами рук не должно превышать 40000 за смену.

67. При конвейерной организации труда на заготовочных и сборочных процессах с целью снижения неблагоприятного влияния монотонности труда на работоспособность и здоровье работающих необходимо шире внедрять конвейеры со свободным ритмом, пачковую систему передачи изделий, бригадные методы труда и так далее.

68. При работе на конвейерах с заданным ритмом для устранения и предупреждения состояния монотонии следует:

а) укрупнять производственные операции, выполняемые отдельными рабочими, путем объединения простых и монотонных операций и более сложных и разнообразных;

б) периодически изменять (увеличивать) темп работы конвейера, внося тем самым элемент новизны в трудовую деятельность работающих. Изменение интенсивности нагрузки в момент ускорения темпа должно происходить только за счет сокращения микропауз и не влиять на время, необходимое для выполнения рабочего цикла.

69. Для профилактики утомления следует периодически изменять темп работы конвейера в соответствии с динамикой функционального состояния организма работающих.

7. Требования к рациональным режимам труда и отдыха

70. С целью поддержания оптимальной работоспособности на протяжении смены устанавливается рациональный режим труда и отдыха. Количество регламентированных перерывов на отдых, время их назначения и продолжительность определяются конкретными условиями и характером труда.

71. Обеденный перерыв устанавливается длительностью 40 – 60 минут в середине рабочего дня с отклонением не более одного часа.

72. Во время регламентированных перерывов для профилактики утомления и ускорения восстановления работоспособности следует использовать активный отдых в виде различных форм производственной гимнастики (вводная гимнастика, физкультурная пауза, физкультурные минутки) и самомассажа рук или ног работающих.

73. На производственных операциях, связанных со значительным загрязнением кожных покровов, самомассаж следует делать после водных процедур по окончании рабочей смены или заменить его комплексом физических упражнений (физкультпауза), направленных на расслабление основных работающих мышц.

74. На работах, связанных с неблагоприятными факторами внешней среды (шум, вибрация, загрязнение воздуха рабочей зоны и другие), производственную гимнастику во время регламентированных перерывов следует проводить в специально отведенных для этого помещениях, отвечающих санитарно-гигиеническим нормативам.

75. При работах, характеризующихся преобладанием небольших физических усилий, однообразными, монотонными движениями, требующими внимания, малой общей двигательной активностью и выполняемых в позе сидя (обработчики деталей низа обуви, заготовщики верха обуви, намазчики, клеймилщики края, контролеры полуфабрикатов и готовой обуви, упаковщики и другие), рациональный режим труда и отдыха должен включать три регламентированных перерыва:

а) первый – через 10 – 15 минут после начала смены длительностью 5 минут для проведения вводной гимнастики по типу ранней физкультпаузы;

б) второй – в середине первой половины смены длительностью 10 минут для проведения самомассажа рук;

в) третий – в середине второй половины смены длительностью 10 минут для проведения физкультпаузы.

76. При работах, характеризующихся преобладанием умеренных физических усилий, двигательной активностью с выраженным динамическим или статическим компонентами и выполняемых в позе стоя или сидя-стоя (раскройщики, комплектовщики, сборщики изделий, фрезеровщики, затяжчики, съемщики обуви с колодок, установщики и вставщики деталей и другие), рациональный режим труда и отдыха должен включать три регламентированных перерыва:

а) первый – в начале смены длительностью 7 минут для проведения вводной гимнастики;

б) второй – в середине первой половины смены длительностью 10 минут для проведения самомассажа ног;

в) третий - в середине второй половины смены длительностью 10 минут для проведения физкультпаузы.

Для раскройщиков, вырубающих на прессах детали низа обуви, работа которых связана со значительными физическими нагрузками, самомассаж ног во время перерыва в середине второй половины смены следует сочетать с пассивным отдыхом, а третий перерыв сделать целиком пассивным.

77. При работах, связанных с умственным трудом, характеризующихся большим напряжением нервной системы и психических функций и недостаточной двигательной активностью (работники административно-управленческого аппарата, инженерно - технические работники и другие), рациональный режим труда и отдыха должен включать три регламентированных перерыва:

а) два перерыва в середине первой и второй половины рабочего дня продолжительностью по 10 минут для проведения физкультпаузы;

б) третий пассивный перерыв, предназначенный для "психологической разгрузки", проводится во время обеденного перерыва (после еды) или во второй половине рабочего дня. Продолжительность перерыва 10 - 20 минут, отдых должен осуществляться в специальном помещении - комнате "психологической разгрузки".

78. Для снятия утомления и ускорения процесса восстановления после работы следует систематически (три раза в неделю) проводить восстановительно-профилактические занятия в специально оборудованных физкультурно-оздоровительных центрах.

79. Для профессий, работа в которых связана с воздействием на руки локальной вибрации от вибрирующего оборудования с уровнями 112 дБА и выше (раскройщики деталей верха обуви, сборщики, фрезеровщики обуви и другие), должен быть организован рациональный режим труда и отдыха.

80. Рациональный режим труда и отдыха для лиц виброопасных профессий должен включать два регламентированных перерыва - первый продолжительностью 20 минут и второй - 30 минут для активного отдыха, проведения специального комплекса производственной гимнастики, физиотерапевтических процедур и так далее. Первый перерыв рационально устраивать через 1 - 2 часа после начала смены, второй - через 2 часа после обеденного перерыва. Продолжительность обеденного перерыва должна быть не менее 40 минут.

8. Требования к отоплению и вентиляции

81. Системы отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха в производственных помещениях следует предусматривать в соответствии с требованиями СНиП ПМР 41-01-02 "Отопление, вентиляция и кондиционирование" введенный в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 3 июля 2002 года № 584 "О нормативной документации в строительстве" (регистрационный № 1777 от 25 сентября 2002 года) (САЗ 02-39).

82. При использовании водяного отопления необходимо предусматривать гладкую поверхность нагревательных приборов, легко доступную для очистки.

83. Места для забора приточного воздуха следует выбирать, учитывая розу ветров и источники загрязнений воздуха технологическими и вентиляционными выбросами, размещать на промышленной площадке цехов с наветренной стороны по отношению к источникам загрязнения.

84. Раздачу приточного воздуха в помещениях следует осуществлять рассредоточенно через перфорированные потолки, перфорированные воздуховоды или потолочные плафоны с быстрым затуханием скоростей, не допуская превышения нормируемой подвижности воздуха в рабочей зоне.

85. Воздухообмены в производственных и складских помещениях следует осуществлять с помощью систем механической общеобменной приточно-вытяжной и местной вентиляции. Воздухообмен должен быть организован таким образом, чтобы предотвращать перетекание воздуха из более загрязненных помещений в менее загрязненные или чистые.

86. Под разряжением по отношению к смежным помещениям должны находиться: литьевые участки, помещения, предназначенные для чистки пресс-форм литьевых машин; для изготовления силиконовых матриц и другого. Объем приточного воздуха должен составлять 90 % от объема механической вытяжной вентиляции.

87. Основным способом борьбы с вредными химическими веществами в организации занятой производством обуви должна быть местная вытяжная вентиляция. Выбор типа и конструкции ее в каждом конкретном случае зависит от применяемого технологического оборудования: в виде вытяжного шкафа, витринного отсоса, вытяжного кожуха и так далее. Скорость движения воздуха в сечении должна быть не менее 0,7 м/с, а при наличии химических веществ с предельно допустимой концентрацией ниже 1 мг/м³ - не менее 1,0 м/с.

88. Работа местной вытяжной вентиляции должна быть блокирована с пусковыми механизмами технологического оборудования.

89. Оборудование, на котором производятся технологические операции, сопровождающиеся нагреванием полимерных материалов и выделением в воздух химических веществ, должно быть снабжено встроенными отсосами (процессы дублирования, тиснения и другие).

90. Рабочие места намазчиц и наклейщиц деталей обуви следует оборудовать эффективными местными отсосами.

91. Стеллажи для хранения намазанных деталей должны быть максимально укрыты и находится под разрежением.

92. Сушку деталей с нанесенным kleem производить в сушилках, оборудованных вытяжными устройствами, имеющими скорость движения воздуха в сечении не менее 0,7 м/с.

93. Для предотвращения загрязнения рабочей зоны продуктами разложения полимеров и других химических материалов и создания нормальных микроклиматических условий необходимо:

а) готовую обувь, изготовленную методом горячей вулканизации, выдерживать до полного остывания под укрытием машины;

б) готовые (горячие) союзки сразу после дублирования их на прессе следует помещать в вытяжные шкафчики, располагающиеся у пресса вблизи рабочего места.

94. Над узлом шприцевания литьевых машин необходимо оборудовать местный отсос в виде подвижной (вместе со шприцем) всасывающей воронки.

95. От ванн для чистки пресс-форм для литьевых машин следует предусмотреть устройство местных отсосов.

96. Для удаления воздуха из реакторов перед и во время их чистки от полиуретановой композиции предусмотреть подводку к ним подвижного вытяжного рукава.

97. После изготовления силиконовых матриц вытяжную вентиляцию следует держать включенной до конца рабочего дня. Перед началом следующей смены (на вторые сутки) помещение необходимо проветривать в течение 30 - 40 минут.

98. При изготовлении силиконовых матриц предусмотреть сброс вакуумированного воздуха от вакуум-установки в воздуховод вытяжной вентиляции, используя шланг.

99. Рабочий стол для изготовления силиконовых матриц должен быть оборудован местными бортовыми отсосами.

100. Над формовочно-уплотнительным прессом следует смонтировать поворотный вытяжной зонт, чтобы во время отвердевания силиконовой

смеси зонт находился над прессом.

101. В помещениях при формировании верха обуви в силиконовых матрицах на установках токов высокой частоты (ТВЧ) раздачу приточного воздуха следует осуществлять в рабочую зону через воздухораспределители с быстрым затуханием скоростей по схеме "сверху-вниз".

102. Для снижения попадания вредностей в воздух рабочей зоны на агрегате "Анвер" следует:

а) горячие заготовки сразу после снятия с матриц помещать в закрывающуюся емкость; последняя должна находиться под вытяжкой до остывания заготовок;

б) организовать вытяжку в виде щелевых отсосов непосредственно от рабочих мест.

103. На оборудовании, предназначенном для выполнения затяжечных операций kleевым методом, следует предусмотреть устройство местной вытяжной вентиляции.

104. Оборудование, предназначенное для выполнения операций, связанных с образованием пыли (фрезерование, шершевание, взъерошивание, утонение и другие), следует оборудовать местной вытяжной вентиляцией с обязательным подключением ее к общему коллектору. Рециркуляция воздуха не допускается.

105. В случае использования индивидуальных пылесборников у машин для механической обработки изделий из резины и других полимеров необходимо предусматривать полное удаление газообразных веществ (например, устройство кожуха с присоединением его к вытяжной вентиляции).

106. На прессах по раскрою меха, ватина и прочих материалов целесообразно удаление загрязненного воздуха осуществлять через пластины, на которых производится раскрой, для чего последние должны быть выполнены перфорированными.

107. Швейные машины должны быть оборудованы местными отсосами, последние могут быть совмещены со светильниками местного освещения.

108. Воздуховоды местных отсосов от оборудования, выделяющего пыль, должны оснащаться очистными устройствами и выполняться так, чтобы исключить возможность оседания в них пыли.

109. В конструкциях укрытий и вытяжных воздуховодов вентиляционных устройств должна предусматриваться возможность стока конденсирующихся паров в отстойники.

110. Помещения и рабочие места, предназначенные для размотки рулонов синтетических и искусственных кож, браковки и раскroя деталей обуви, должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией.

111. На организации занятой производством обуви должна быть организована служба вентиляции, занимающаяся эксплуатацией, периодической проверкой, реконструкцией и планово-предупредительным ремонтом вентиляционной системы.

112. Параметры микроклимата для рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать требованиям СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.4.548-06 "Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений", утвержденный 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).

9. Требования по защите от шума и вибрации

113. В проектах строительства и реконструкции организации занятой производством обуви следует предусматривать разделы по защите от шума

и вибрации в соответствии с требованиями СНиП ПМР 23-04-02 "Защита от шума".

114. Замеры шума и вибрации проводятся при вводе в действие новых организаций и технологических линий. При постоянной эксплуатации организаций занятых производством обуви и оборудования не реже 1 раза в год, а также после ремонта, замены и модернизации отдельных узлов, механизмов или агрегатов необходимо измерять уровни шума и вибрации на рабочих местах и ручных машинах.

115. Замеры шума и вибрации должны проводиться при реальной производственной загрузке оборудования, при рабочем режиме, а также при одновременной работе не менее 2/3 машин и агрегатов, расположенных в помещении.

116. Уровни шума на рабочих местах должны соответствовать 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" утвержденным Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 23 января 2007 года N 39 (регистрационный N 3828 от 15 февраля 2007 года) (САЗ 07-8).

117. При несоответствии уровней шума на рабочих местах допустимым значениям по согласованию с органами государственной санитарно - эпидемиологической службы могут устанавливаться конкретные сроки доведения их до нормативных значений.

118. В паспортах машин, создающих шум, должны быть указаны шумовые характеристики - уровни звуковой мощности.

119. Уровни вибрации на рабочих местах, генерируемой механизмами и стационарными машинами, а также возникающей при работе с ручными машинами и передающейся на руки работающих, не должны превышать предельно допустимых значений по СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.4/2.1.8.566-07 "Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий", утвержденным Приказом Министерства здравоохранения и социальной защиты Приднестровской Молдавской Республики от 23 ноября 2007 года N 675 (регистрационный N 4210 от 21 декабря 2007 года) (САЗ 07-52).

120. Для предотвращения возникновения шума, создаваемого при работе прессов (например, при вырубке деталей низа и верха обуви и других), рекомендуется станину пресса изготавливать из "незвучных" материалов.

121. Резаки, используемые в вырубочном производстве, необходимо покрывать вибропоглощающими материалами.

122. Для снижения шума, генерируемого технологическим оборудованием целесообразно укрытие их звукоизолирующими кожухами, за исключением рабочей зоны. Кожухи могут быть съемными или разборными, иметь смотровые окна, или открывающиеся дверцы, или проемы для ввода заготовок и пр. Облицовка внутренней поверхности кожухов звукоизолирующими материалами обязательна.

123. Следует регулярно проводить статическую и динамическую балансировку и регулировку вращающихся деталей и узлов агрегатов (станки для фрезерования уреза подошвы и боковой поверхности каблука, машины для шкурения пористой резины и другие).

124. Необходимо производить замену прессов ударного действия на прессы гидравлические.

125. Зоны с уровнем звука или эквивалентным уровнем звука выше 80 дБА должны быть обозначены знаками безопасности.

126. Наиболее эффективным средством снижения шума до нормальных уровней является замена шумного оборудования на бесшумное или менее шумное.

127. Для защиты рабочих мест от шума следует устанавливать акустические экраны вблизи источников, генерирующих шум. Экраны

следует применять в сочетании со звукопоглощающей облицовкой помещения: облицовка потолка из плоских элементов или элементов кулисного типа.

128. Экраны следует изготавливать из сплошных твердых листов или щитов, облицованных со стороны поверхности, обращенной к источнику шума, звукопоглощающими материалами, толщина последних должна составлять не менее 50 - 60 мм. Снижение уровня звукового давления экраном может достигать от 3 до 20 дБА в зависимости от типоразмеров экрана, взаимного размещения источника шума, экрана и расчетной точки.

129. Устройство звукопоглощающей облицовки в производственных зданиях необходимо осуществлять в тесной увязке с объемно-планировочными и конструктивными решениями зданий, размещением технологического и инженерного оборудования, устройством коммуникаций и с учетом производственных и эксплуатационных требований.

130. Вид и параметры звукопоглощающих устройств в каждом случае следует принимать по акустическим расчетам, выполняемым в соответствии со СНиП ПМР 23-04-02 "Защита от шума".

131. Элементы звукопоглощающих устройств необходимо располагать таким образом, чтобы они не препятствовали нормальному функционированию светильников, воздухораспределителей, сплинклерных головок пожаротушения и других инженерных приспособлений.

132. Для устройства звукопоглощающих облицовок рекомендуется применять:

а) минераловатные звукопоглощающие изделия (самонесущие звукопоглощающие плиты). В качестве защитно-декоративного покрытия самонесущих плит могут применяться стеклоткани или стеклохолсты.

б) кулисные звукопоглощающие элементы (кулисы). Кулисные устройства кроме высокой эффективности отличаются простотой изготовления и гибкостью при размещении. Это позволяет увязывать их с находящимися в помещениях трубопроводами, коробами, противопожарными приспособлениями.

10. Требования к освещению

133. Естественное и искусственное освещение в производственных и вспомогательных помещениях должно соответствовать 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 "О вводе в действие СНиП ПМР 23-02-03" (регистрационный N 2590 от 5 февраля 2004 года) (САЗ 04-6).

134. Во всех цехах организации, занятой изготовлением обуви с постоянным пребыванием работающих необходимо применять газоразрядные источники света. В случае невозможности или технической нецелесообразности их применения необходимо использовать лампы накаливания.

135. При наличии в помещении рабочих мест, при обслуживании которых выполняются зрительные работы разной точности, нормативные требования к освещению выбираются по более точным зрительным работам (если количество этих рабочих мест не менее половины). В противном случае в зоне рабочих мест с более точными зрительными работами должны устанавливаться дополнительные светильники.

136. В основных цехах организаций, занятых изготовлением обуви следует применять преимущественно систему общего освещения с равномерным и локализованным размещением светильников относительно оборудования и систему комбинированного освещения.

137. Светильниками местного освещения должно оснащаться вновь изготавливаемое технологическое оборудование:

а) швейные машины для сборки заготовок обуви;

- б) оборудование для пришивания рантов и подошв;
- в) оборудование для горячей вулканизации обуви;
- г) прессы для вырубания деталей;
- д) станки для заточки станков;
- е) оборудование для вырезания моделей (шаблонов);
- ж) места сортировки, контроля и др.

138. При выполнении работ на оборудовании нормы освещения должны соответствовать следующим разрядам и подразрядам зрительной работы:

- а) на раскройных машинах - IIб;
- б) на машинах для серийного размножения и вырезания - IIб;
- в) моделей (шаблонов) деталей обуви - IIб;
- г) при конструировании моделей обуви - IIб;
- д) на станках при заточке резаков - IIг;
- е) на швейных машинах - IIIа;
- ж) на участке по ремонту резаков - IIIб;
- з) на участке приготовления красок - IIIб - IVа;
- и) на прессах при вырубке деталей - IVа;
- к) на оборудовании при механической обработке - IVб;
- л) на оборудовании при горячей вулканизации обуви - IVб;
- м) на оборудовании при литье низа обуви под давлением - IVб;
- н) на оборудовании при креплении низа обуви гвоздями - IVв;
- о) на участке изготовления коробок - IVв;
- п) на складах - IVв - Vв.

139. Для освещения участков подборки производственных партий кож для верха и низа обуви, вырубки деталей верха обуви, приготовления красок, контроля готовой продукции, отделки верха и низа обуви следует применять лампы с улучшенной цветопередачей. В остальных цехах и помещениях должны применяться люминесцентные лампы.

140. В помещениях без естественного света с недостаточным естественным освещением (коэффициент естественной освещенности меньше 0,1) должно быть предусмотрено устройство установок ультрафиолетового облучения (кроме помещений для приготовления красок).

141. Контроль уровней освещенности следует проводить не реже 1 раза в год, а также при введении в действие осветительной установки и после нее. Чистку светильников с применением моющих средств необходимо проводить не реже 2 раз в год.

11. Требования к санитарно-бытовому обеспечению

142. Санитарно-бытовое обеспечение работающих организаций, занятых изготовлением обуви должно осуществляться в соответствии с СНиП ПМР 31-08-02 "Административные и бытовые здания", введенным в действие Приказом Министерства промышленности Приднестровской Молдавской Республики от 3 июля 2002 года № 584 "О нормативной документации в строительстве" (регистрационный № 1777 от 25 сентября 2002 года) (САЗ 02-39).

143. Количество мест для хранения одежды в гардеробных должно приниматься равным числу работающих во всех сменах. Способ хранения одежды в гардеробных может быть закрытым, совмещенным.

144. В составе бытовых помещений следует предусматривать помещения для химической чистки и ремонта спецодежды для рабочих, контактирующих с kleями и красками. Они должны быть обособлены и оборудованы вентиляцией, исключающей попадание загрязненного воздуха в смежные помещения.

145. При каждом цехе следует предусматривать помещения для отдыха, оборудованные удобной мебелью с комфорными условиями микроклимата. Вблизи мест отдыха необходимо предусматривать оборудование сатураторных установок с газированной водой.

146. С целью профилактики грибковых заболеваний в помещениях душевых следует использовать дорожки из линолеума, коврики из резины и решетки из пластмассы, индивидуальная резиновая обувь. При уборке душевых и гардеробных следует ежедневно осуществлять обработку пола, ковриков, дорожек и решеток дезинфицирующим раствором.

12. Требования к средствам индивидуальной защиты мерам личной гигиены и медицинскому обеспечению

147. Работники организаций, занятых изготовлением обуви должны быть обеспечены специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты в соответствии с 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), с изменением внесенным Указом Президента Приднестровской Молдавской Республики от 26 октября 2006 года N 601 (САЗ 06-44) и статьей 212 Трудового Кодекса Приднестровской Молдавской Республики.

Выбор средств индивидуальной защиты определяется в зависимости от конкретных условий труда.

148. При выборе средств индивидуальной защиты следует учитывать весь комплекс вредных факторов производственной среды. Средства индивидуальной защиты должны подбираться индивидуально для каждого работающего и соответствовать его размерам.

149. Смена специальной одежды должна производиться не реже 1 раза в неделю. Стирка ее и ремонт должны быть централизованными. Загрязненная специальная одежда перед стиркой должна храниться в закрытых емкостях.

150. Рабочие должны быть обеспечены нарукавниками и фартуками из гладкого материала, желательно с полимерным покрытием, во избежание прилипания клеев.

151. Рабочие, которые подвергаются действию повышенного уровня звукового давления должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты органа слуха.

152. Для защиты кожных покровов рук от контакта с kleями на органических растворителях (и другими химическими веществами) рекомендуется применять во время работы защитные гидрофильные средства, при работе с водными kleями показаны гидрофобные мази, например силиконовый крем.

В случае невозможности использования мазей (по технологическим соображениям) следует пользоваться резиновыми и матерчатыми перчатками (последние надевать непосредственно на руки).

153. Операции, связанные с пылеобразованием (фрезерование, шершевание и другие), должны выполняться в респираторах типа "Лепесток".

154. Наличие и исправность специальной одежды и индивидуальных защитных средств и приспособлений должны проверяться сменными мастерами. Лица, не обеспеченные средствами индивидуальной защиты или имевшие их в неисправном состоянии, не должны допускаться к работе.

155. В производственных помещениях, где проводятся работы с kleями и другими полимерными материалами, нельзя допускать приема пищи и курения. Для этого должны быть выделены специальные помещения.

156. Не допускается проведение производственной гимнастики в рабочих помещениях, особенно в цехах заготовочных, пошивочных и других, где применяются kleи, латексы и имеет место выделение в воздух летучих химических веществ.

157. Рабочие и служащие, занятые на работах с вредными или опасными условиями труда, должны проходить обязательные

предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры.

158. При поступлении на работу все работники должны быть ознакомлены с правилами техники безопасности, мерами личной гигиены и индивидуальной защиты, должны проходить инструктаж о характере условий труда и возможном влиянии вредных факторов на организм, а также мерах по предупреждению острых отравлений и хронических заболеваний. В процессе работы этот инструктаж должен периодически повторяться с последующей проверкой знаний.

159. Ответственность за выполнение правил личной гигиены работающими и правильное использование средств индивидуальной защиты возлагается на администрацию организации.

13. Требования к санитарному контролю за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны

160. Санитарный контроль за состоянием воздуха рабочей зоны должен проводиться в порядке, предусмотренном действующим законодательством.

161. Для выявления состава вредных веществ, могущих загрязнять воздух рабочей зоны, необходимо учитывать как рецептуру и физические свойства обувных материалов (кожи, картона, резины), композицию и свойства kleев, так и технологию обработки полимерных материалов при получении готовой обуви (тепловое, механическое воздействие и тому подобное).

162. Вредные вещества, подлежащие обязательному санитарному контролю, приведены в Приложении к настоящим санитарным правилам.

Приложение
к СанПиН МЗ и СЗ ПМР 2.2.3.5047-08
"Гигиенические требования для организаций,
занятых изготовлением обуви"

ПЕРЕЧЕНЬ

ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ, ПОДЛЕЖАЩИХ САНИТАРНОМУ КОНТРОЛЮ
В ВОЗДУХЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ ПРИ ПРИМЕНЕНИИ ХИМИЧЕСКИХ
МАТЕРИАЛОВ В ОРГАНИЗАЦИЯХ, ЗАНЯТЫХ ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ОБУВИ

Применяемое сырье	t, °C нагрева	Вещества, подлежащие санитарному контролю
1	2	3
I. Обувные kleи:		
1. Клеи, содержащие органические растворители:		
а) kleи из натурального каучука	До 60	Бензин
б) наиритовые kleи на основе наиритов НТ, ОНП, ПХК, импортные	50 - 70	Бензин Этилацетат
в) полиуретановые одно- и двухкомпонентные kleи: "Десмоколл-400", "Эластостик", КПУ-108	50 - 60	Этилацетат Ацетон
2. Водные kleи:		
а) полихлоропреновые латексы: ЛНТ-1, Л-14-НТ	До 60	Хлоропрен

