

## **V. Общие требования охраны труда при осуществлении производственных процессов и эксплуатации технологического оборудования**

29. Производственные процессы, связанные с применением или образованием вредных веществ, необходимо проводить непрерывным замкнутым циклом при технологических параметрах, ограничивающих выделение вредных веществ, а также используя средства автоматизации. При невозможности выполнения этих условий должны применяться средства индивидуальной и коллективной защиты.

При установке (применении) средств коллективной защиты следует руководствоваться требованиями к обеспечению коллективной защиты работников, содержащимися в правилах по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования, утверждаемых Минтрудом России в соответствии с подпунктом 5.2.28 Положения о Министерстве труда и социальной защиты Российской Федерации, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 19 июня 2012 г. № 610 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 26, ст. 3528).

30. Производственные процессы, при которых применяются или образуются вещества первого и второго классов опасности (чрезвычайно опасные и высокоопасные вещества), должны осуществляться в изолированных помещениях и кабинах с управлением этими процессами с пультов или из операторских зон.

31. При выполнении окрасочных работ работодатель, исходя из специфики своей деятельности и характеристики объекта, по результатам проведенной оценки профессиональных рисков реализует меры, предупреждающие создание условий для возникновения взрывов и пожаров, а также мероприятия по защите работников от действия опасных и (или) вредных производственных факторов из числа следующих:

1) замена взрывоопасных и пожароопасных ЛКМ на взрыво- и пожаробезопасные;

2) применение наименее вредных (наименее токсичных) ЛКМ;

3) применение прогрессивной технологии (автоматизация производственных процессов, механизация трудоемких работ; изменение технологических режимов);

4) предупреждение возникновения и накопления зарядов статического электричества на поверхности оборудования, ЛКМ, а также на теле работников путем применения средств индивидуальной и коллективной защиты (индивидуальные заземляющие браслеты и кольца, заземляющие устройства, нейтрализаторы, антиэлектростатические вещества, экранирующие устройства);

5) обеспечение работников средствами индивидуальной защиты органов дыхания.

32. При выполнении окрасочных работ на всех этапах производственного процесса работодателем должны быть определены нормы и порядок хранения ЛКМ, а также установлен порядок проведения огневых работ в помещениях и на открытых площадках.

33. В помещениях, в которых изготавливаются, используются или хранятся материалы, выделяющие пожаро- и взрывоопасные пары, запрещается выполнение работ, связанных с применением открытого огня или сопровождающихся искрообразованием.

34. При подготовке поверхностей под окраску необходимо соблюдать следующие требования:

1) работать только исправным ручным или механизированным инструментом;

2) удаление разогретой или растворенной химическим способом старой окрасочной пленки производить шпателем (скребком) с длинной рукояткой;

3) при очистке поверхностей от ржавчины, окалины, старой краски, при шлифовке очищаемой поверхности пользоваться средствами индивидуальной защиты рук, органов зрения и дыхания;

4) производить выжигание старой масляной краски паяльными лампами внутри помещения при непрерывном сквозном проветривании (вентилировании) или на открытом воздухе.

35. Мойку и обезжиривание деталей и изделий перед окраской следует производить негорючими составами: щелочными растворами, кислотными составами, органо-щелочными эмульсиями, синтетическими моющими средствами, органическими трудногорючими и негорючими растворителями.

Запрещается применять бензол, пиробензол для обезжиривания деталей и изделий, а также в качестве растворителей и разбавителей для ЛКМ.

36. На рабочих местах работы по обезжириванию поверхностей органическими растворителями допускается проводить при включенной вентиляции.

37. Металлические поверхности, покрытые красками, содержащими свинец, перед очисткой должны смачиваться водой.

38. При приготовлении составов для обезжиривания или травления необходимо соблюдать следующие требования:

1) перемешивать кислоты, щелочи и другие растворы необходимо в емкости с использованием приспособлений;

2) при приготовлении кислотного раствора вначале наливать воду, а затем вливать кислоту;

3) при приготовлении сложного раствора кислот, последнюю в емкость наливать серную кислоту.

39. Процессы приготовления свинцово-суриковых грунтовок, свинцовых белил, а также пересыпки, перемешивания и перетирки сухих свинцовых пигментов должны быть полностью герметизированы.

40. Перемешивание, разбавление и розлив ЛКМ в мелкую тару необходимо производить в местах, оборудованных местной (локальной) вытяжной вентиляцией, на поддонах с бортами высотой не менее 50 мм, изготовленных из неискрообразующего материала.

41. При перемешивании, разбавлении или переливании ЛКМ и растворителей необходимо использовать средства индивидуальной защиты глаз и органов дыхания.

42. Перелив ЛКМ и растворителей из бочек, бидонов и другой тары весом более 10 кг должен быть механизирован.

Для исключения загрязнения пола и оборудования красками перелив или разлив из одной тары в другую должен производиться на поддонах с бортами высотой не менее 50 мм.

Пролитые на поверхность пола ЛКМ следует немедленно убирать с применением опилок, песка или сорбирующих материалов и протереть ветошью, смоченной соответствующим ЛКМ растворителем. После этого очищенную поверхность необходимо обработать водой с моющим средством.

43. Для предохранения кожи рук от воздействия ЛКМ в зависимости от состава ЛКМ следует пользоваться дерматологическими средствами индивидуальной защиты гидрофильного, гидрофобного или универсального действия. Применение указанных средств осуществляется путем их нанесения на открытые участки кожи рук до начала работы.

Для очищения кожи рук от ЛКМ необходимо применять очищающие пасты, кремы, гели, предназначенные для использования при работах, связанных с трудносмываемыми, устойчивыми загрязнениями.

Не допускается замена специальных очищающих средств агрессивными для кожи рук средствами (органическими растворителями, абразивными веществами (песок, чистящие порошки), каустической содой).

По окончании работ с ЛКМ необходимо нанести на кожу рук регенерирующие (восстанавливающие) кремы (эмульсии).

44. Все операции по приготовлению эпоксидных ЛКМ с отвердителем и разбавление их растворителями должны выполняться в вытяжном шкафу.

45. К рабочему месту ЛКМ необходимо доставлять готовыми к использованию в закрытой таре.

Приготовление ЛКМ на рабочих местах запрещается.

46. Окрасочные работы должны выполняться в окрасочных камерах или на участках, оборудованных вытяжной вентиляцией.

47. При окрашивании изделия в окрасочной камере с постоянным рабочим местом работник должен располагаться вне камеры у открытого проема таким образом, чтобы при боковом отсосе факел ЛКМ был направлен в сторону воздухозаборного отверстия.

В случаях, когда работник в процессе окраски должен находиться внутри окрасочной камеры, перемещаясь по всей ее площади, должен осуществляться верхний приток воздуха.

48. Окраска крупногабаритных изделий высотой до 2 м, для которых невозможно предусмотреть постоянных постов окрашивания, может производиться на открытых участках (без камер), оборудованных вытяжной вентиляцией.

При бескамерной окраске изделий высотой более 2 м на участках, оборудованных вытяжными решетками в полу, участки должны ограждаться несгораемыми перегородками облегченного типа, установленными на 0,5 м выше изделия.