

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

УТВЕРЖДЕНО

Министерство труда
и социального развития
Российской Федерации

Постановление
от 2 июля 2002 г. № 45

**МЕЖОТРАСЛЕВЫЕ
ТИПОВЫЕ ИНСТРУКЦИИ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА
ДЛЯ РАБОТНИКОВ,
ЗАНЯТЫХ В ПРОЦЕССАХ
НАНЕСЕНИЯ
МЕТАЛЛОПОКРЫТИЙ**

ТИ Р М-054-2002 – ТИ Р М-061-2002

Инструкции введены в действие с 1 октября 2002 г.

Москва
«Издательство НЦ ЭНАС»
2002

УДК 331.4: 621.793(083.13)

ББК 65.247

М43

М43 Межотраслевые типовые инструкции по охране труда для работников, занятых в процессах нанесения металлопокрытий. ТИ Р М-054–2002 – ТИ Р М-061–2002. – М.: Изд-во НЦ ЭНАС, 2002. – 64 с.

ISBN 5-93196-232-8

Межотраслевые типовые инструкции по охране труда для работников, занятых в процессах нанесения металлопокрытий ТИ Р М-(054–061)–2002 (далее – Инструкции), разработаны ЗАО «Центр охраны труда в авиационной промышленности (ЗАО «ЦОТАВИА») по заказу Минтруда России в соответствии с Федеральной целевой программой улучшения условий и охраны труда на 1998–2000 гг. на основе Межотраслевых правил по охране труда при нанесении металлопокрытий ПОТ Р М-018–2001.

Инструкции утверждены постановлением Минтруда России от 2 июля 2002 г. № 45, согласованы с ФНПР письмом от 26.04.2002 г. № 109/68.

Типовые инструкции по охране труда разработаны для работников, занятых в процессах нанесения металлопокрытий, при: гидрореспекоструйной очистке деталей, очистке деталей органическими растворителями, очистке деталей в галтовочном барабане, травлении металлов, транспортировке кислот и щелочей, работе на ваннах для анодирования, работе с цианистыми солями, работе с кислотами и щелочами.

Инструкции носят межотраслевой характер, распространяются на организации независимо от форм собственности.

УДК 331.4: 621.793(083.13)

ББК 65.247

Замечания и предложения по тексту Инструкций направлять разработчику по адресу:

115230, Москва, Электролитный пр-д, д. 17а,

ЗАО «Центр охраны труда в авиационной промышленности» (ЗАО «ЦОТАВИА»). Тел.: 317-87-63.

© Министерство труда
и социального развития РФ, 2002

© Макет, оформление.

ЗАО «Издательство НЦ ЭНАС», 2002

ISBN 5-93196-232-8

ПРЕДИСЛОВИЕ

Процессы нанесения металлопокрытий широко применяются во многих областях техники в целях упрочнения поверхности металла, а также для защиты и декорирования поверхностей металлических изделий. Они используются при изготовлении продукции почти всего спектра машиностроительной отрасли, в приборостроении, производстве авиационно-космической техники, спортивных и художественных изделий, автомобилестроении, изделий бытовой техники и т. п.

Внедрение технологических процессов нанесения металлопокрытий на изделия позволяет создать продукцию, отвечающую требованиям международных стандартов и обеспечивающую ее конкурентоспособность на мировых рынках.

Инструкции носят межотраслевой характер, распространяются на организации независимо от организационно-правовых форм и форм собственности, работодателей – физических лиц и предназначены для разработки в установленном порядке на их основе инструкций по охране труда.

Инструкции имеют следующие разделы: «Общие требования безопасности», «Требования безопасности перед началом работы», «Требования безопасности во время работы», «Требования безопасности в аварийных ситуациях», «Требования безопасности по окончании работы».

Типовые инструкции по охране труда разработаны для работников, занятых в процессах нанесения металлопокрытий, при: гидropескоструйной очистке деталей, очистке деталей органическими растворителями, очистке деталей в галтовочном барабане, травлении металлов, транспортировке кислот и щелочей, работе на ваннах для анодирования, работе с цианистыми солями, работе с кислотами и щелочами.

**Типовая инструкция
по охране труда для работников, занятых
в процессах нанесения металлопокрытий,
при очистке деталей в галтовочном барабане
ТИ Р М-056–2002**

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. На основе настоящей Инструкции разрабатываются инструкции по охране труда для работников, занятых в процессах нанесения металлопокрытий, при очистке деталей в галтовочном барабане (далее – работники, занятые очисткой деталей в галтовочном барабане).

1.2. К выполнению очистки деталей в галтовочном барабане допускаются работники в возрасте не моложе 18 лет, освоившие безопасные методы и приемы выполнения работ, методы и приемы правильного обращения с механизмами, приспособлениями, инструментами, а также с грузами.

1.3. К работе на грузоподъемных машинах, управляемых с пола, по подвешиванию груза на крюк таких машин допускаются работники не моложе 18 лет, обученные по специальной программе, аттестованные экзаменационной комиссией организации и имеющие удостоверение на право пользования грузоподъемными машинами и зацепку грузов.

1.4. При выполнении работ необходимо соблюдать принятую технологию очистки деталей в галтовочном барабане. Не допускается применять способы, ведущие к нарушению требований безопасности труда.

1.5. В случае возникновения в процессе работы каких-либо вопросов, связанных с ее безопасным выполнением, необходимо обратиться к своему непосредственному или вышестоящему руководителю.

1.6. Работники, занятые очисткой деталей в галтовочном барабане, обязаны соблюдать правила внутреннего трудового распорядка организации.

1.7. При очистке деталей в галтовочном барабане на работника могут воздействовать опасные и вредные производственные факторы:
повышенная запыленность;
повышенный уровень шума;

повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело работника;
отлетающие частицы абразивных материалов.

1.8. Работники, занятые очисткой деталей в галтовочном барабане, должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты.

1.9. Помещение, в котором производится очистка деталей в галтовочном барабане, должно быть изолировано от других производственных участков и оснащено системой приточно-вытяжной вентиляции с очисткой воздуха.

1.10. На галтовочном барабане кнопка «Пуск» должна быть окрашена в черный цвет, утоплена в гнездо крышки кнопочной коробки. Кнопка «Стоп» должна быть выше уровня фронтального кольца крышки коробки и окрашена в красный цвет.

1.11. Галтовочные барабаны должны быть облицованы звукоизолирующими и шумопоглощающими материалами.

1.12. Галтовочные барабаны должны быть оборудованы блокировочными устройствами для отключения вращения барабана при открывании крышки.

1.13. Температура деталей, поступающих в галтовочные барабаны, должна быть не более 45 °С.

1.14. Загружаемые изделия и абразивные материалы должны занимать около 80 % объема барабана, причем объем, занимаемый абразивом, должен быть в два раза больше объема, занимаемого деталями.

1.15. Порядок укладки деталей должен быть установлен технологической документацией.

1.16. Скорость вращения галтовочных барабанов должна быть указана в технологической документации.

1.17. При несчастном случае работник, занятый очисткой деталей в галтовочном барабане, должен прекратить работу, известить об этом своего непосредственного или вышестоящего руководителя и обратиться за медицинской помощью.

1.18. Работник, занятый очисткой деталей в галтовочном барабане, обязан соблюдать правила личной гигиены: перед приемом пищи и после окончания работы вымыть руки теплой водой с мылом. Пищу необходимо принимать в специально оборудованных для этой цели помещениях.

1.19. Работники, занятые очисткой деталей в галтовочном барабане, должны уметь оказывать доврачебную помощь пострадавшему.

1.20. Работники, занятые очисткой деталей в галтовочном барабане, не выполняющие требования настоящей Инструкции, привлекаются к ответственности согласно действующему законодательству.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

2.1. Осмотреть рабочее место, привести его в порядок, освободить проходы и не загромождать их.

2.2. Осмотреть, привести в порядок и надеть средства индивидуальной защиты.

2.3. Убедиться в том, что пол сухой и подножная решетка, находящаяся у галтовочного барабана, устойчива и исправна.

2.4. Включить и проверить работу вентиляции. Очистку деталей в галтовочном барабане производить только при действующей вентиляции.

Вентиляцию включить не менее чем за 5 мин до начала работы.

2.5. Проверить наличие и исправность:

ограждений и предохранительных приспособлений для всех вращающихся и подвижных деталей;

токоведущих частей электрической аппаратуры (пускателей, трансформаторов, кнопок и других частей);

заземляющих устройств;

предохранительных устройств для защиты от отлетающих частиц;

защитных блокировок;

средств пожаротушения.

2.6. Проверить освещенность рабочего места. Напряжение местного освещения не должно превышать 50 В.

2.7. Детали на очистку в галтовочные барабаны должны поступать в специальной таре.

2.8. При работе с грузоподъемными механизмами проверить их исправность и соблюдать требования соответствующей инструкции по охране труда.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. Содержать рабочее место в чистоте и не допускать его загромождения.

3.2. Загрузку, укладку и съем деталей производить при отключенном электропитании галтовочного барабана.

3.3. Проверить наличие в барабане деталей, их конфигурацию. Не перегружать барабан.

3.4. После загрузки деталями повернуть галтовочный барабан в рабочее положение.

3.5. Запрещается во время вращения галтовочного барабана засыпать и выгружать детали.

3.6. Очищенные детали транспортировать с помощью подъемного механизма на выделенный для сушки участок.

3.7. Контролировать исправность системы блокировок, сигнализации, конечных выключателей, цепи, крюков и приспособлений для подвешивания деталей и надежность их крепления.

3.8. Не допускать к работе на участках очистки деталей в галтовочных барабанах посторонних лиц, не связанных с данной работой.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

4.1. При обнаружении неисправной работы галтовочного барабана необходимо отключить его от питающей электросети и известить об этом своего непосредственного или вышестоящего руководителя.

4.2. При травмировании, отравлении и внезапном заболевании пострадавшему должна быть оказана первая (доврачебная) помощь и, при необходимости, организована его доставка в учреждение здравоохранения.

4.3. При поражении электрическим током принять меры к скорейшему освобождению пострадавшего от действия тока.

4.4. При захвате вращающимися частями машин, стропами, грузовыми крюками и другим оборудованием частей тела или одежды подать сигнал о прекращении работы и по возможности принять меры к остановке машины (оборудования). Не следует пытаться самостоятельно освободиться от захвата, если есть возможность привлечь окружающих.

4.5. При возникновении пожара:
прекратить работу;
отключить электрооборудование;
сообщить непосредственному или вышестоящему руководителю о пожаре и вызвать пожарную охрану;
принять по возможности меры по эвакуации людей и приступить к тушению пожара имеющимися средствами пожаротушения.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.1. Отключить электрооборудование галтовочного барабана от сети.

5.2. Привести в порядок рабочее место, сложить инструменты и приспособления в инструментальный ящик.

5.3. Убрать стружку и пыль в металлургический ящик с крышкой

5.4. Перед сдачей смены проверить исправность галтовочного барабана:

наличие и состояние ограждений;

защитных блокировок;

сигнализации;

заземления;

исправность освещения и вентиляционных систем.

Занести результаты проверки в журнал приема и сдачи смены, сообщить мастеру о неисправностях.

5.5. Снять спецодежду и другие средства индивидуальной защиты и повесить в специально предназначенное место.

5.6. Вымыть руки и лицо теплой водой с мылом и принять душ.

Приложение № 8

к Методическим рекомендациям
по разработке государственных
нормативных требований охраны труда,
утвержденным постановлением
Минтруда России
от 6 апреля 2001 г. № 30

(титульный лист инструкции
по охране труда для работника)

(наименование организации)

СОГЛАСОВАНО

(наименование должности руководи-
теля профсоюзного либо иного
уполномоченного работниками органа,
подпись, ее расшифровка,
дата согласования)

УТВЕРЖДЕНО

(наименование должности работодателя,
подпись, ее расшифровка,
дата утверждения)

ИНСТРУКЦИЯ по охране труда для

(наименование профессии либо вида работ)

(обозначение)

Приложение № 9

к Методическим рекомендациям
по разработке государственных
нормативных требований охраны труда,
утвержденным постановлением
Минтруда России
от 6 апреля 2001 г. № 30

ЖУРНАЛ учета инструкций по охране труда для работников (примерная форма)

№ п/п	Да- та	Наименование инструкции	Дата утверж- дения	Обозна- чение (номер)	Плано- вый срок проверки	Ф.И.О и долж- ность работ- ника, произво- дителя о учет	Подпись работ- ника произво- дителя о учет
1	2	3	4	5	6	7	8

Приложение № 10

к Методическим рекомендациям
по разработке государственных
нормативных требований охраны труда,
утвержденным постановлением
Минтруда России
от 6 апреля 2001 г. № 30

ЖУРНАЛ учета выдачи инструкций по охране труда для работников (примерная форма)

№ пп	Дата выдачи	Обозначение (номер) инструкции	Наименование инструкции	Количество выданных экземпляров	Ф.И.О. и должность получателя инструкции	Подпись получателя инструкции
1	2	3	4	5	6	7