

**Приказ Минтруда России от 16.11.2020 № 780н
«Об утверждении Правил по охране труда при проведении
работ в легкой промышленности»**

зарегистрировано в Минюсте России 18 декабря 2020 г. № 61549

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ПРИКАЗ
от 16 ноября 2020 г. № 780н**

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРАВИЛ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ПРОВЕДЕНИИ РАБОТ
В ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

В соответствии со статьей 209 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 52, ст. 6986) и 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), приказываю:

1. Утвердить Правила по охране труда при проведении работ в легкой промышленности согласно приложению.

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 31 мая 2017 г. № 466н "Об утверждении Правил по охране труда при проведении работ в легкой промышленности" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 28 июля 2017 г., регистрационный № 47576).

3. Настоящий приказ вступает в силу с 1 января 2021 года и действует до 31 декабря 2025 года.

Министр
А.О.КОТЯКОВ

Приложение
к приказу Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 16 ноября 2020 г. № 780н

**ПРАВИЛА
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ПРОВЕДЕНИИ РАБОТ
В ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

I. Общие положения

1. Правила по охране труда при проведении работ в легкой промышленности (далее - Правила) устанавливают государственные нормативные требования охраны труда при организации и проведении основных процессов и работ, связанных с производством и отделкой тканей и трикотажа, производством нетканых материалов, прядением, производством текстильных изделий и одежды, обработкой кожевенного сырья, дублением и отделкой кожи, выделкой и крашением меха, производством одежды, обуви и других изделий из кожи и меха (далее - работы).

2. Требования Правил обязательны для исполнения работодателями, являющимися индивидуальными предпринимателями, а также работодателями - юридическими лицами независимо от их организационно-правовой формы, при организации и осуществлении ими работ в легкой промышленности.

3. На основе Правил и требований технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя технологического оборудования, применяемого при выполнении работ в легкой промышленности (далее - организация-изготовитель), работодателем разрабатываются инструкции по охране труда для профессий и (или) видов выполняемых работниками работ в легкой промышленности (далее - работники), которые утверждаются локальным нормативным актом работодателя с учетом мнения профсоюзного органа либо иного уполномоченного работниками, представительного органа (при наличии).

4. В случае применения технологического оборудования, оснастки и материалов, выполнения работ, требования к безопасному применению и выполнению которых не регламентированы Правилами, следует руководствоваться требованиями нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда, и требованиями технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя.

5. Работодатель обязан обеспечить:

1) безопасность выполнения работ, содержание технологического оборудования в исправном состоянии и его эксплуатацию в соответствии с требованиями Правил и технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя;

2) обучение работников по охране труда и проверку знаний требований охраны труда;

3) контроль за соблюдением работниками требований инструкций по охране труда.

6. При выполнении работ на работников возможно воздействие вредных и (или) опасных производственных факторов, в том числе:

1) движущиеся машины и механизмы, подвижные части технологического оборудования, перемещаемые изделия, заготовки, материалы;

2) повышенная запыленность воздуха рабочей зоны;

3) повышенная загазованность воздуха рабочей зоны;

4) повышенная температура поверхностей оборудования, материалов;

5) повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны;

- 6) повышенный уровень шума на рабочем месте;
- 7) повышенный уровень вибрации;
- 8) повышенный уровень ультразвука;
- 9) повышенная или пониженная влажность воздуха;
- 10) повышенный уровень ионизирующих излучений в рабочей зоне;
- 11) повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;
- 12) повышенный уровень статического электричества;
- 13) повышенный уровень электромагнитных излучений;
- 14) недостаточная освещенность рабочей зоны;
- 15) острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхности заготовок, инструмента и технологического оборудования;
- 16) расположение рабочего места на значительной высоте относительно поверхности пола (земли);
- 17) химические и токсические опасные и вредные производственные факторы, влияющие на кожные покровы и слизистые оболочки;
- 18) микроорганизмы;
- 19) физические перегрузки (статические и динамические);
- 20) нервно-психические перегрузки.

7. При организации выполнения работ, связанных с воздействием на работников вредных и (или) опасных производственных факторов, работодатель обязан принять меры по их исключению или снижению до уровней допустимого воздействия, установленных требованиями нормативных правовых актов.

8. Работодатель в зависимости от специфики своей деятельности и исходя из оценки уровня профессионального риска вправе:

1) устанавливать дополнительные требования безопасности, не противоречащие Правилам. Требования охраны труда должны содержаться в соответствующих инструкциях по охране труда, доводиться до работника в виде распоряжений, указаний, инструктажа;

2) в целях контроля за безопасным производством работ применять приборы, устройства, оборудование и (или) комплекс (систему) приборов, устройств, оборудования, обеспечивающие дистанционную видео-, аудио или иную фиксацию процессов производства работ.

9. Допускается возможность ведения документооборота в области охраны труда в электронном виде с использованием электронной подписи или любого другого способа, позволяющего идентифицировать личность работника, в соответствии с законодательством

Российской Федерации.

II. Требования охраны труда, предъявляемые к организации рабочих мест и эксплуатации технологического оборудования

10. При организации рабочих мест охрана труда работников обеспечивается:

- 1) защитой работников от воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов;
- 2) рациональным размещением технологического оборудования в производственных помещениях и вне их;
- 3) безопасным обращением с материалами, заготовками, полуфабрикатами;
- 4) регулярным техническим обслуживанием и ремонтом технологического оборудования, инструмента и приспособлений.

11. Рабочие места следует размещать:

- 1) на максимально возможном удалении от технологического оборудования, генерирующего вредные и (или) опасные производственные факторы;
- 2) вне линии движения грузов, перемещаемых с помощью грузоподъемных средств.

Рабочие места, размещенные на открытом воздухе вне производственных помещений, должны быть оборудованы навесами или укрытиями для защиты работников от атмосферных осадков.

III. Общие требования охраны труда при осуществлении производственных процессов и выполнении работ

12. Охрана труда работников, участвующих в осуществлении производственных процессов и выполнении работ в легкой промышленности, обеспечивается, в том числе, следующими мероприятиями:

- 1) автоматизацией и (или) механизацией производственных процессов, являющихся источником вредных и (или) опасных производственных факторов;
- 2) комплексной механизацией и (или) автоматизацией ручного труда, дистанционным управлением производственными процессами и (или) операциями, связанными с наличием вредных и (или) опасных производственных факторов;
- 3) заменой производственных процессов и операций, связанных с наличием вредных и (или) опасных производственных факторов, процессами и операциями, при которых указанные факторы отсутствуют или имеют меньшую интенсивность;
- 4) заменой, где это применимо, токсичных и горючих веществ менее токсичными, нетоксичными и негорючими веществами;
- 5) устранением, где это возможно, непосредственного контакта работников с веществами, растворами, исходными материалами, заготовками, полуфабрикатами, готовой продукцией и

отходами производства, оказывающими вредное воздействие на организм работника, а также своевременным их удалением и обезвреживанием;

б) использованием блокировочных устройств, средств световой и звуковой сигнализации и аварийного отключения технологического оборудования при нарушении производственных процессов;

7) применением безопасных способов хранения и транспортирования исходных и вспомогательных материалов, заготовок и готовой продукции;

8) применением средств индивидуальной и коллективной защиты работников.

13. Производственные процессы в легкой промышленности должны осуществляться в соответствии с технологическими регламентами (технологическими инструкциями), содержащими требования охраны труда, утвержденными работодателем или иным уполномоченным работодателем должностным лицом.

14. Работы с повышенной опасностью, проводимые в местах постоянного действия вредных и (или) опасных производственных факторов, должны выполняться в соответствии с нарядом-допуском на производство работ с повышенной опасностью (далее - наряд-допуск), оформляемым уполномоченными работодателем должностными лицами.

Перечень работ с повышенной опасностью, выполняемых по нарядам-допускам, утверждается работодателем.

15. Порядок производства работ с повышенной опасностью, оформления наряда-допуска и обязанности уполномоченных работодателем должностных лиц, ответственных за организацию и безопасное производство работ, устанавливаются локальным нормативным актом работодателя с соблюдением требований, установленных правилами по охране труда при размещении, монтаже, техническом обслуживании и ремонте технологического оборудования, утверждаемыми 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).

16. При использовании в производственных процессах новых исходных материалов, полуфабрикатов, а также при образовании промежуточных веществ, характеризующихся наличием связанных с ними вредных и (или) опасных производственных факторов, работодатель должен заранее проинформировать работников о требованиях безопасности, обучить работе с этими материалами, полуфабрикатами и веществами и обеспечить соответствующими СИЗ.

17. Работники, которые при выполнении работ могут подвергаться воздействию биологических агентов (бактерии, грибы, клещи, паразиты), должны быть проинформированы о потенциальных рисках их воздействия, о способах распознавания и уменьшения этих рисков.

18. Технологические источники тепла надлежит обеспечивать устройствами и приспособлениями, предотвращающими или ограничивающими выделение тепла в производственные помещения.

19. При эксплуатации нагревательных и сушильных печей необходимо контролировать, чтобы выпуск горячих газов из них не осуществлялся в производственное помещение.

20. Выгрузка материалов из нагревательных и сушильных печей должна производиться после их охлаждения до нормируемой величины температуры.

Работы внутри нагревательных и сушильных печей (осмотр, чистка, ремонт) должны производиться при остановленном технологическом оборудовании и после охлаждения оборудования до температуры не выше 30 °С.

21. Производственные процессы, при осуществлении которых используется вода, должны быть автоматизированы или механизированы и осуществляться при максимальном ограничении контакта работников с водой и водными растворами.

22. Технологическое оборудование, в котором используются вода и водные технологические растворы с температурой выше 60 °С и которое не исключает поступления водяных паров в рабочую зону, необходимо обеспечивать укрытиями с устройством систем вытяжной вентиляции.

23. При осуществлении производственных процессов, сопровождающихся образованием и выделением пыли, пара и вредных химических веществ, должны быть предусмотрены средства герметизации или аспирации технологического оборудования.

Рециркуляция воздуха в производственных помещениях допускается после их очистки от пыли.

24. Распаковка кип сырья должна производиться специальным инструментом, исключающим возможность травмирования работников упаковочной лентой.

25. Приготовление растворов полиизоцианата для полиуретановых клеев должно производиться в вытяжных шкафах.

Дозирование растворов дополнительных компонентов должно осуществляться через закрытые мерники.

26. Открытые котлы и баки должны быть ограждены.

27. Заполнение емкостей и ванн моющими растворами и слив в канализацию отработанных нагретых стоков должны осуществляться способами, исключающими их разлив.

28. Производственные процессы, связанные с погрузкой, разгрузкой, транспортировкой, мойкой, сушкой и упаковкой шерсти, должны осуществляться в изолированных помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией.

29. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается проведение работ, выполняемых:

- 1) в мочильных камерах напольного типа;
- 2) на отжимно-промывных машинах (в месте расположения площадки установки контейнеров с моченцовой трестой и на входе и выходе тресты из отжимно-промывных машин);
- 3) в сушильных камерах (в местах загрузки и выгрузки тресты);
- 4) на мяльных машинах (со стороны слоеформирующего механизма);

- 5) в трепальных машинах;
- 6) при эксплуатации съемного колеса длинного волокна;
- 7) при эксплуатации куделеприготовительного агрегата;
- 8) на трясильных машинах;
- 9) на столах деления горстей;
- 10) на прессах тюковки волокна;
- 11) в местах спада костры из клеесмесителя на транспортер;
- 12) в местах спада костры из транспортера в бункер настилочной станции;
- 13) на прессах костроплит;
- 14) на обрезных и шлифовальных станках.

IV. Требования охраны труда при проведении прядения текстильных волокон

30. При проведении прядения текстильных волокон должна быть предусмотрена механизация следующих операций:

- 1) очистка и разбраковка шпуль;
- 2) перемещение катушкодержателей и бобинодержателей к аппаратам и из аппарата в аппарат.

31. При осуществлении процессов мерсеризации, отбеливания волокна и пряжи должен быть исключен контакт работников с обрабатываемой продукцией.

32. При осуществлении процессов эмульсирования и шлихтования двумя и более работниками должна быть предусмотрена предупредительная сигнализация.

Начало, изменение режима и окончание процессов должны оповещаться звуковой или световой сигнализацией.

33. Работы по удалению отходов из бункера мычкоуловителя, снятию намотов с отбойных кулачков, валов и шеек питающих цилиндров допускается проводить при остановленных процессах прядения, трощения и кручения.

34. Процессы прядения и перематывания должны прекращаться автоматически при открывании двери бункера мычкоуловителя и камеры пухосборника.

35. Ликвидация обрыва нити в процессе кручения должна осуществляться при остановленном веретене.

36. Перед заправкой жгута расправитель должен быть остановлен.

V. Требования охраны труда при производстве тканей

37. При производстве тканей должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

- 1) транспортировка ткацких навоев и уточной пряжи;
- 2) укладывание навоев в гнезда ткацких станков и снятие их после доработки основы.

38. В целях уменьшения воздействия на работников ткацких производств производственного шума необходимо:

- 1) обеспечивать регулярную смазку технологического оборудования;
- 2) применять средства индивидуальной защиты органов слуха;
- 3) оборудовать производственные участки звукопоглощающими устройствами.

VI. Требования охраны труда при производстве нетканых текстильных материалов

39. При производстве нетканых текстильных материалов должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

- 1) в процессе предварительной подготовки сырья и отходов производства:
 - а) подача в сортировочное отделение кип волокна, отходов и оборотов производства, входящих в смесь;
 - б) загрузка кип волокна в разрыхлители;
 - в) удаление отходов из-под машин и аппаратов;
 - г) съемка и заправка настила на трепальных машинах;
 - д) загрузка и снятие продукции;
- 2) при подготовке волокнистого настила:
 - а) подача волокнистой смеси в чесальные машины и аппараты;
 - б) перемещение волокнистой смеси между машинами;
 - в) чистка гарнитуры чесальных машин;
 - г) установка съемных и рабочих валиков для барабанов чесальных машин (аппаратов);
- 3) установка и снятие навоев и секционных катушек в процессах перемотки и снования пряжи и нитей при подготовке пряжи и нитей к провязыванию;
- 4) съем и установка секционных катушек, навоев и товарных валиков при производстве прошивных полотен;

5) удаление обрезанной кромки при производстве клееных нетканых материалов;

б) при производстве иглопробивных нетканых полотен:

а) процесс образования волокнистого холста;

б) подача волокнистой смеси из лабаза в бункер чесальной машины;

в) процессы чесания, иглопробивания, пропитки, отжима и сушки, намотки рулонов полотна;

г) установка каркасного материала на агрегат;

7) установка рулона полотна на машину и его съём при разбраковке, маркировке и упаковке готового полотна.

40. При осуществлении процесса термической обработки и сушки нетканых полотен должны быть предусмотрены снятие зарядов статического электричества и охлаждение полотна на выходе до температуры не выше 40 °С.

41. Плавление металла и заливка игл должны осуществляться в вытяжных шкафах или на столах, оборудованных зонтами с местными вытяжными устройствами.

42. Процессы отваривания, промывки, отбеливания и окрашивания нетканого полотна должны осуществляться способами, исключающими контакт работников с полотном и рабочими растворами.

VII. Требования охраны труда при отделке и крашении тканей

43. При отделке и крашении тканей должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) транспортировка сырой ткани;

2) при подготовке полотна к отбеливанию, крашению:

а) процесс разбраковки сурового полотна;

б) укладка на стеллажи для отлеживания сурового полотна и его съём;

3) загрузка полотна в машины и агрегаты, выгрузка его после процесса отваривания и отбеливания при отбеливании и окраске;

4) заправка полотна при печати полотна.

44. Процессы крашения и кислования должны осуществляться при работающем вытяжном устройстве.

Баки для крашения должны быть окружены дренажными каналами.

45. При отбеливании, мерсеризации и крашении тканей должны быть приняты меры по защите работников от химических ожогов едкими щелочами и кислотами и от обваривания используемой при обработке ткани кипящей жидкостью.

При отбеливании тканей должен быть установлен постоянный контроль за содержанием хлора в воздухе рабочей зоны.

46. Заправка ленты, полотна и ткани в технологическое оборудование проходного типа (или агрегированного) должна производиться с помощью заправочных концов.

47. Заправка ткани в жало валов, клуппы цепей отжимной и сушильно-ширильной машины и расправка ткани на натяжных брусках и роликах должны производиться при разведенных валах и остановленных машинах.

48. Ликвидация обрывов ткани в процессе промывки должна выполняться после остановки оборудования и слива горячей агрессивной жидкости.

49. Заправка ткани на сушильные барабанные машины должна производиться с помощью заправочной тесьмы со стационарных лестниц и площадок при отключенной подаче пара и при минимальной скорости вращения барабанов.

50. В процессе сушки ткани двери сушильной машины должны быть закрыты и заперты.

51. При стабилизации и термофиксации ткани необходимо обеспечить ее охлаждение на выходе из оборудования до температуры не выше 40 °С.

52. Заправка ткани в каландры должна производиться при остановленной машине. Жало валов во время обработки должно быть закрыто предохранительными устройствами.

53. Ликвидация обрывов ткани и другие работы внутри термокамер должны выполняться при остановленном технологическом оборудовании и охлаждении его рабочих органов до температуры не выше 30 °С. Подача пара и газа при этом должна быть прекращена.

54. Заправка ткани при белении, отжиме, сушке, аппретировании, ширении, стабилизации, термической обработке и механической усадке должны производиться на остановленном оборудовании с помощью приспособлений, исключающих травмирование работников.

55. Укладывание ткани в ямы для лежания должно быть механизировано или автоматизировано.

Запрещается укладывать ткани выше бортов ямы.

56. Загрузка и выгрузка вертикальных варочных котлов должны производиться с помощью механических или автоматических укладчиков.

57. Заправка полотна и лент в оборудование проходного типа (или агрегированного) должна проводиться с помощью заправочных концов.

58. Процесс аппретирования должен проводиться на оборудовании, исключающем разбрызгивание аппрета и оборудованном местным вытяжным устройством.

59. Процессы хромирования и травления печатных валов должны производиться в ваннах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

60. Заправка ткани для печатания и термофиксации должна производиться при помощи заправочных концов и другими способами, обеспечивающими безопасность работников.

При фиксации ткани должно быть обеспечено ее охлаждение на выходе до температуры не выше 40 °С.

61. Работы по приготовлению растворов и красителей, сопровождающиеся выделением в воздух рабочей зоны вредных паров и газов, должны проводиться в реакторах, сосудах или баках с герметически закрывающимися крышками.

62. При нахождении работника внутри чана, бака или другой емкости для проведения их чистки и обслуживания, впускные и выпускные отверстия должны быть закрыты и заблокированы.

Если блокировочное устройство открывается ключом, то ключ должен находиться у работника, пока он не покинет емкость.

VIII. Требования охраны труда при производстве шерстяных тканей

63. При производстве шерстяных тканей должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

- 1) подача полуфабрикатов к машинам и от машин;
- 2) удаление пыли и пуха;
- 3) съём и установка стригальных аппаратов, заточка ножей.

64. Заправку ткани в стригальные ножи и самоклад, расправку кромок ткани необходимо производить после остановки машины.

65. Правку плоского ножа допускается производить только при отведенном стригальном цилиндре и при полной остановке машины.

66. Чистка игольчатой и пильчатой гарнитуры барабанов и валиков должна производиться пневматическим или другим способом, обеспечивающим безопасность работников.

67. Установка рабочих и съёмных валиков к барабанам чесальных машин должна производиться с помощью приспособлений, исключающих возможность травмирования рук работников.

68. При нарушении технологического процесса опаливания остановка машины должна производиться автоматически с подачей звукового и светового сигналов и одновременным отводом изделия от газовых горелок.

69. Процесс ворсования ткани и ковровых изделий должен осуществляться в изолированном помещении, оборудованном системами приточной и вытяжной вентиляции.

70. При осуществлении процессов разглаживания, декатировки и ворсования ткани должно быть предусмотрено снятие с нее зарядов статического электричества.

71. Ворсовальная машина должна быть оборудована укрытием и местной вытяжной вентиляцией для удаления ворсовальной пыли из-под укрытия.

72. Съем и установка стригальных аппаратов должны производиться при надетых на лезвия ножей чехлах.

73. Удаление пыли и пуха от стригальных машин должно быть механизировано.

74. Обжигание шерстяных тканей должно производиться в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией.

IX. Требования охраны труда при производстве одежды из текстильных и трикотажных материалов

75. Установка рулонов трикотажного полотна, масса которых превышает нормы предельно допустимых нагрузок при подъеме и перемещении тяжестей вручную, на настольные столы должна производиться с помощью подъемно-транспортных механизмов и приспособлений.

76. Раскладка полотна на столы должна производиться с помощью специального оборудования (настилочная машина или отрезная и прижимная линейки, держатель рулона ткани).

Переноска настольных машин должна быть механизирована.

77. На браковочно-промерочных, контрольно-измерительных машинах и столах должно быть предусмотрено снятие зарядов статического электричества.

78. Компоновка частей кроя в пакеты массой более 10 кг запрещается.

79. Обрезь от швейного оборудования должна регулярно удаляться (по мере накопления).

80. Для сбора и удаления отходов от ленточных раскройных машин должны быть предусмотрены механические или пневматические устройства.

81. Металлическая окантовка лекал, применяемых для раскроя ткани, должна иметь гладкую поверхность без заусениц.

82. При заточке ножей раскройных машин необходимо соблюдать следующие требования:

1) заточка ножа электрораскройной дисковой машины должна выполняться заточным приспособлением, установленным на машине, когда машина выведена из настила;

2) заточка ножа в раскройной машине с возвратно-поступательным движением ножа должна осуществляться при остановленной машине;

3) заточка ножа ленточной раскройной машины должна производиться при холостом ходе ножа.

83. При работе на ручных раскройных машинах необходимо применять средства индивидуальной защиты рук.

84. Для хранения и переноски ленточных ножей должны применяться футляры, исключающие возможность травмирования работников.

85. Над столами для утюжки с пропариванием и над паровоздушными манекенами должны устанавливаться вытяжные зонты.

86. Паровые прессы на участках влажностно-тепловой обработки швейных изделий в соответствии с технической документацией организации-изготовителя должны быть оборудованы местными отсосами в виде вытяжных зонтов или щелевых воздухоотсосов вокруг верхних подушек прессов.

87. Резка пленок должна производиться на специально приспособленных для этой цели машинах.

Резка пленок на раскройных машинах, предназначенных для разрезания тканей, допускается при наличии специальных устройств для удержания и перемещения полуфабриката в процессе резания.

88. При раскрое полотна из искусственных волокон для предотвращения смещения слоев кроя и травмирования работников на верхний слой кроя должен накладываться лист бумаги и зажиматься зажимами со стороны, противоположной раскраиваемой стороне.

89. При попадании ткани в паз плоского направителя ленточного ножа извлечение ткани должно производиться при выключенной машине после полной ее остановки.

90. Головки швейных машин должны быть установлены на виброгасящие прокладки, закрепленные на столе. Ножки стола должны быть снабжены башмачками из виброгасящего материала.

91. Работники, использующие ручные иглы, должны быть обеспечены наперстками, соответствующими размеру пальцев, прокладкой и подушечкой для хранения игл.

92. На рабочих местах термоотделочников швейных изделий должны использоваться электроизолирующие прокладки или коврики.

93. Парораспределительные устройства и трубопроводы в доступных местах гладильного пресса должны быть теплоизолированы и закрыты защитными кожухами.

Паровые прессы швейных участков должны быть оборудованы устройствами, предотвращающими попадание пара в рабочее помещение.

Х. Требования охраны труда при производстве трикотажных изделий

94. При производстве трикотажных изделий процессы приготовления парафиновых блоков, резиноокрутки, печатания полотна, подготовки шаблонов, приготовления красильных и химических растворов, должны осуществляться на рабочих местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

95. При осуществлении процесса формовки парафиновых блоков должен быть исключен контакт работников с охлаждающей водой и расплавленным парафином.

96. Транспортировка бобин, навоев, патронов, секционных катушек, товарных валиков, готовой продукции, а также съем и установка секционных катушек, навоев и товарных валиков должны производиться с помощью подъемно-транспортных приспособлений и механизмов.

97. Плавка металла в тиглях и заливка игл должны производиться в изолированном помещении в вытяжных шкафах или на столах, оборудованных местными отсосами.

98. Сушка шаблонов должна производиться в специальных камерах или сушильных шкафах, оборудованных вытяжной вентиляцией.

Перед проведением работ внутри сушильной камеры оборудование должно быть остановлено и провентилировано с целью доведения температуры рабочих органов до величины, не превышающей 30 °С.

99. Заготовка маточного раствора пергидроля должна быть механизирована или автоматизирована.

100. Поверхностное охлаждение емкостей с пергидролем холодной водой должно производиться при достижении уровня температуры пергидроля не выше 30 °С.

101. При эксплуатации плоскофанговой машины необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) заправку ниток, смену игл производить при выключенном электродвигателе;
- 2) при заправке нити пользоваться специальным приспособлением (специальной проволокой или крючком);
- 3) не касаться движущихся частей машины, не открывать и не снимать ограждения при работающей машине;
- 4) чистку и смазку движущихся частей машины производить при выключенном электродвигателе после полной остановки рабочих органов;
- 5) не оставлять работающую машину без присмотра.

102. При формовке трикотажных изделий раскладку купонов и деталей изделий следует производить в нерабочем состоянии прессы, исключив поступление пара.

103. Во время пропаривания во избежание ожогов и травмирования рук запрещается поправлять купоны и изделия, находящиеся на рабочей поверхности прессы.

XI. Требования охраны труда при производстве трикотажных полотен и изделий на кулирных, основовязальных машинах и чулочно-носочных автоматах

104. Вязальные машины и автоматы в соответствии с технической документацией организации-изготовителя должны быть оборудованы местным освещением вязальных механизмов, внутренней и внешней поверхности холста.

При этом включение освещения внутренней и внешней поверхности холста должно быть раздельным.

105. Расположение светильников должно исключать их механическое повреждение при эксплуатации машины.

106. Товароприемные механизмы должны быть полностью ограждены небьющимся прозрачным материалом. Ограждение должно иметь блокировку, исключающую пуск машины и обеспечивающую ее остановку при открывании (снятии) ограждения.

107. Иголочные цилиндры в зоне жаккардовых механизмов должны иметь просмотровые ограждения из небьющегося материала со съёмными щитками для замены (установки) игл, заблокированными с пуском машины.

108. Жаккардовые барабаны следует помещать в прозрачные небьющиеся кожухи.

109. Необходимо предусматривать места для использованных и запасных игл.

110. Не допускается применение токсичных и взрывоопасных смазочных материалов.

111. Съём рулонов трикотажного полотна должен производиться с использованием подъемно-транспортных механизмов.

112. В процессе работы кругловязальной машины не допускается производить какой-либо мелкий ремонт, регулировку, проводить чистку и смазку деталей.

113. Запрещается накидывать петли холста при работающем электродвигателе машины.

114. Заправлять нити следует только при помощи специального крючка.

115. Запрещается прикасаться к подвижным частям машины, пытаться изменить положение холста или купонов в натяжных валиках при двигающейся машине.

116. Не разрешается класть на машину иглы, инструмент, щетки для очистки пуха и другое.

117. При включенном электродвигателе не допускается снимать кожух и ограждения.

118. Необходимо следить за тем, чтобы игольный цилиндр с подвижными иглами был закрыт крышкой.

119. Проверка качества полотна на машине должна производиться только после полной ее остановки.

XII. Требования охраны труда при обработке кожевенного сырья, дублении и отделке кожи

120. При осуществлении производственных процессов, связанных с обработкой кожевенного сырья, должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) погрузочно-разгрузочные работы, связанные с перемещением кожевенного сырья с весов на конвейер;

2) загрузка и разгрузка емкостей и барабанов для приготовления консервирующих смесей;

3) загрузка и разгрузка чанов при промывке кожевенного сырья от соли;

4) пробивание отверстий в шкурах перед вывешиванием их на рамы;

5) удаление мездры и шерсти от мездрильных, волососгонных и чистильных машин;

6) заточка ножей рабочего вала непосредственно на мездрильной машине;

7) загрузка химикатов для приготовления известковой суспензии в сборники с мешалками,

сернистого натрия, хромпика и хромовых соединений в аппаратуру для растворения, дубильных экстрактов в оборудование для его разварки;

8) перемещение и установка бочек для вытопки жиров;

9) загрузка котлов, автоклавов для варки клея и вытопки сала резаной и промытой мездрой или салом-сырцом;

10) выгрузка шквары из котлов и автоклавов.

121. При осуществлении производственных процессов, связанных с дублением и обработкой кожи должны быть механизированы или автоматизированы следующие процессы и операции:

1) заточка и правка ленточных ножей непосредственно на двоильно-ленточных машинах;

2) удаление хромовой стружки от строгальных машин и ее брикетирование.

122. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается проведение следующих производственных процессов и операций:

1) распаковка груд шкур, которые были обработаны опудривающими средствами;

2) барабанное жирование кожи;

3) щипка, удаление волос, стрижка;

4) обезжиривание меха;

5) приготовление консервирующей смеси для доконсервирования кожевенного сырья.

123. При работе отмочно-зольных, подготовительных, дубильных и красильно-жировальных аппаратов и барабанов ограждения должны быть закрыты и заблокированы с приводами технологического оборудования.

124. Открывание люков барабанов, клапанов для слива растворов и промывной воды, осмотр полуфабриката и отбор проб должны производиться при полной остановке барабанов, установке их на тормоз и выключенном пускателе.

125. Пробивание отверстий в шкурах перед навеской их на рамы должно осуществляться специальными приспособлениями.

XIII. Требования охраны труда при производстве одежды и других изделий из кожи

126. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается проведение следующих производственных процессов и операций:

1) обработка синтетических материалов (проверка, разбраковка, подготовка, настиление, раскрой материалов, сборка заготовок, комплектование);

2) раскрой деталей изделий на прессах;

- 3) спускание краев деталей изделий;
- 4) нанесение клея;
- 5) сушка нанесенного на детали изделий клея;
- 6) окраска краев деталей изделий;
- 7) загибка краев деталей изделий с использованием клеев-расплавов;
- 8) маркирование изделий с использованием красок на органических растворителях.

127. Процесс сварки деталей в высокочастотном электрическом поле должен производиться при закрытом экране.

128. При проведении раскроя изделий на прессах подача материалов в настиле в зону раскроя и удаление отходов с рабочего места должны быть по возможности механизированы или автоматизированы.

129. Заправка мелких деталей в машины для выравнивания, шлифования, профилирования должна производиться при помощи шаблонов, исключающих травмирование работников.

130. Размешивание красок и клея, а также очистку рабочего места от клея следует производить специальными приспособлениями (лопаточки, скребки из цветного металла или дерева), исключающими искрообразование.

131. При работе с клеями, требующими подогрева, регулирование температуры нагрева клея должно быть автоматическим.

132. При загибке краев деталей параллельным способом на машинах загрузка и выгрузка деталей должна производиться при выдвинутой каретке.

133. Регулирование температуры нагрева рабочих органов технологического оборудования для перетяжки перчаточных кож и формирования перчаток и рукавиц должно быть автоматическим.

XIV. Требования охраны труда при изготовлении обуви

134. Следующие производственные процессы и операции, связанные с изготовлением обуви, должны осуществляться и выполняться в изолированных, оборудованных общеобменной вентиляцией помещениях:

- 1) хранение и размотка рулонов синтетических и искусственных кож, раскладка пластин картонов и резин с целью удаления из них летучих химических веществ;
- 2) рантовое изготовление обуви;
- 3) производство обуви методом горячей вулканизации;
- 4) производство обуви литьевым способом;
- 5) литье низа обуви на литьевых машинах из полиуретанов, поливинилхлорида,

термоэластопластов или других полимерных материалов;

- 6) процессы размола отходов из полимеров;
- 7) приготовление компонентов полиуретановой композиции (подготовительное отделение);
- 8) чистка пресс-форм литьевых машин;
- 9) изготовление силиконовых матриц;
- 10) формование верха обуви в силиконовых матрицах на установках токов высокой частоты;
- 11) клеевые операции, выполняемые вне конвейера.

135. Применять меры защиты рук работников при работе на прессах (блокировка пусковых кнопок при нахождении рук работника в рабочей зоне прессования) при производстве операций:

- 1) вырубка деталей низа обуви;
- 2) раскрой деталей верха обуви.

136. При осуществлении производственных процессов изготовления обуви должны быть механизированы или автоматизированы следующие операции:

- 1) фрезерование, шершевание;
- 2) резка каучука;
- 3) межоперационная транспортировка резиновых смесей;
- 4) подача резиновой ленты к режущим инструментам и отбор заготовок;
- 5) загрузка резиновых отходов в смеситель;
- 6) подача резиновой крошки в промежуточную емкость и в девулканизатор.

137. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается выполнение следующих производственных операций:

- 1) нанесение и сушка клея;
- 2) фрезерование подошв и каблучков;
- 3) окраска уреза подошв;
- 4) окраска наружных краев деталей верха обуви;
- 5) загибка краев деталей верха с использованием клеев-расплавов;
- 6) вклеивание задников и подносков;
- 7) обтяжка и клеевая затяжка заготовок обуви;

8) затяжка носочной части обуви пластинами с применением клеев;

9) околачивание, сглаживание обуви, взъерошивание, срезание складок и излишков затяжной кромки обуви;

10) шлифование, полирование, чистка и отделка обуви;

11) клеймение красками на органических растворителях;

12) паровлажностная обработка;

13) горячий обдув.

138. Очистка от клея рабочего места, очистка загрязнений уреза подошв и размешивание краски должны производиться специальными приспособлениями, изготовленными из цветного металла или дерева.

139. При проведении разглаживания швов, сколачивания канта, обтяжки и клеевой затяжки заготовок обуви температура рабочих органов устройств должна регулироваться автоматически.

140. Сушка деталей обуви с нанесенным на них клеем должна осуществляться в специальных сушильных камерах.

Сушка деталей обуви после нанесения клеев (латексов) методом обдувки горячим воздухом запрещается.

141. После изготовления силиконовых матриц вытяжную вентиляцию следует держать включенной до окончания рабочего дня. Перед началом следующей смены (на вторые сутки) помещение должно быть провентилировано в течение 30 - 40 мин.

142. Рабочий стол для изготовления силиконовых матриц должен быть оборудован бортовыми отсасывающими устройствами.

143. Над формовочно-уплотнительным прессом должен быть смонтирован поворотный вытяжной зонт, находящийся во время отвердевания силиконовой смеси над прессом.

144. Установку и съем пресс-форм следует производить с помощью специальных приспособлений, исключающих контакт рук работников с горячей пресс-формой.

145. При чистке пресс-форм запрещается использование диметилформамида в качестве растворителя.

146. При изготовлении силиконовых матриц для разлива силиконовой смеси следует использовать закрывающуюся емкость, подсоединенную во время разлива смеси к системе вытяжной вентиляции.

147. При развеске пирофоров следует использовать оборудование, исключающее искрообразование.

148. Охлаждение резиновых изделий должно производиться в шкафу, оборудованном местной вытяжной вентиляцией.

149. Усадка резины должна осуществляться в термоусадочной камере, оборудованной местной вытяжной вентиляцией.

150. Высота уложенных на поддон после усадки резины пластин должна быть не более 1,5 м.

151. В процессе шпальтования резиновых пластин должно быть предусмотрено снятие зарядов статического электричества.

152. Приготовление электролита для чистки пресс-форм необходимо осуществлять в отдельном помещении, оборудованном системой приточно-вытяжной вентиляции.

153. Очищение от нагара и промывание водой пресс-форм и кассет должны производиться в закрытой ванне при работающей приточно-вытяжной вентиляции.

Пресс-формы и кассеты во избежание падения должны быть закреплены.

154. Сушка пресс-форм должна производиться на специальных стеллажах.

155. Процесс дробления резиновых отходов должен осуществляться при работающей местной вытяжной вентиляции.

156. Производственные процессы с применением лаков, в состав которых входят органические растворители, должны выполняться в специальных укрытиях на рабочих столах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

XV. Требования охраны труда при проведении выделки и крашении меха

157. Следующие производственные процессы и операции, связанные с выделкой и крашением меха, должны осуществляться и выполняться в изолированных, оборудованных общеобменной вентиляцией помещениях:

- 1) обезжиривание и очистка мехового сырья органическими растворителями;
- 2) откатка, облагораживание волосяного покрова;
- 3) приготовление рабочих растворов пленочного покрытия шубной овчины;
- 4) все виды крашения.

158. При неработающей либо неисправной системе местной вытяжной вентиляции запрещается осуществление производственных процессов и операций:

- 1) обработка кожаной ткани шкур (разбивка, шлифование и мятье);
- 2) намазывание шкур;
- 3) отделение волосяного покрова шкур;
- 4) пролежка склеенных деталей;
- 5) расчесывание и подстрижка волосяного покрова;

б) чистка изделий.

159. При осуществлении производственных процессов, связанных с выделкой и крашением меха, должны быть механизированы или автоматизированы следующие операции:

1) постоянное удаление отходов и отработанной жидкости из технологического оборудования в процессах обработки кожаной ткани шкур (мездрение, платировка шкур и обрезка кромок);

2) механическая передача шкур и кожи с одной операции на другую, а также загрузка их в оборудование и выгрузка из него;

3) подача опилок к барабанам, их загрузка и удаление опилок из барабанов;

4) постоянное удаление отходов с рабочих мест в процессе раскроя и пошива.

160. Взвешивание сыпучих материалов и их размельчение должны производиться в местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

161. Растворение сыпучих (твердых) химических материалов и приготовление рабочих растворов должны производиться в герметически закрывающихся емкостях и аппаратах.

162. Температура и давление в реакторах в процессе приготовления красильных растворов должны поддерживаться автоматически.

163. Пролежка шкур после намазывания должна производиться в вытяжных шкафах или камерах.

164. Межоперационная транспортировка шкур после формалиновой намазки должна производиться с помощью транспортеров, оборудованных укрытием с вытяжным устройством, или осуществляться другим закрытым способом.

XVI. Требования охраны труда при производстве изделий из меха

165. Следующие производственные процессы и операции, связанные с производством изделий из меха, должны осуществляться и выполняться при работающей местной вытяжной вентиляции:

1) соединение деталей кроя меховой одежды клеевым способом с использованием в качестве растворителя бензина;

2) пролежка склеенных деталей в специальных камерах или на столах до полного испарения растворителя;

3) правка и сушка головных уборов на агрегатах электроформ;

4) расчесывание и подстрижка волосяного покрова меховых изделий на рабочих столах;

5) чистка изделий с помощью специальной механической щетки или на специальных машинах для чистки меховых изделий при их окончательной отделке;

б) удаление волоса и пыли в процессе раскроя меховых шкур.

166. На рабочих местах на участках пошива изделий из меха должны предусматриваться местная вытяжная вентиляция в зоне пошива либо щелевые отсосы у заднего края столешницы.

167. Удаление отходов с рабочих мест в процессе раскроя меховых шкур и пошива должно быть механизировано и осуществляться постоянно. Зона раскроя должна быть оборудована местной вытяжной вентиляцией.

168. На прессах по раскрою меха, ватина и других материалов удаление загрязненного воздуха следует осуществлять через перфорированные пластины, на которых производится раскрой.

169. Хранение и переноска скорняжных и ленточных ножей должны производиться в футлярах или в других специальных приспособлениях, исключающих возможность травмирования рук.

170. Чистка готовых изделий из меха должна осуществляться в вытяжных шкафах механическими или автоматическими щетками.

XVII. Требования охраны труда, предъявляемые к транспортированию (перемещению) и хранению исходных материалов, сырья, полуфабрикатов, отходов производства и готовой продукции

171. Для хранения тканей, фурнитуры, полуфабриката и готовых изделий в местах хранения должны оборудоваться стеллажи.

Для сбора обрезки должна использоваться мягкая тара, а в помещениях сбора, упаковки и хранения обрезки - бункеры и кипы.

172. Укладка кип сырья в штабели должна производиться на деревянные настилы высотой не менее 100 мм.

При обнаружении в штабеле кип с лопнувшими окантовками, из-за которых может произойти развал штабеля, штабель должен быть разобран и перештабелеван с изъятием поврежденных кип.

173. Материалы в местах хранения должны располагаться так, чтобы к каждому штабелю, стеллажу или полке был обеспечен свободный доступ.

174. Места хранения тканей должны располагаться на расстоянии не менее 1 м от отопительных систем и нагревательных приборов.

175. Складирование сырья для первичной обработки льна (стланцевой тресты, предназначенной для мочки) следует осуществлять на специальных площадках, оборудованных навесами, а хранение очищенной костры и костроплит - в закрытых неотопливаемых складских помещениях.

176. Для приемки и разборки отходов производства должно быть выделено отдельное помещение, оборудованное приточно-вытяжной вентиляцией и местными вытяжными устройствами на каждом рабочем месте.

177. В кладовых производственных подразделений разрешается хранить суточный (сменный) запас клеев, растворителей и красителей.

178. Запрещается:

- 1) хранение клеев на рабочих местах в открытой таре;
- 2) разбавление на рабочих местах загустевшего клея растворителями.