

**ПРАВИЛА  
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ МЕБЕЛИ**

**I. Общие положения**

**1.** Правила по охране труда при производстве мебели (далее – Правила) устанавливают государственные нормативные требования охраны труда при проведении работ по производству мебели для офисов и предприятий торговли, кухонной мебели, матрасов, а также прочей мебели и отдельных мебельных деталей.

**2.** Требования Правил обязательны для исполнения работодателями – юридическими лицами независимо от их организационно-правовых форм и физическими лицами при организации и осуществлении ими работ по производству мебели.

**3.** Ответственность за выполнение Правил возлагается на работодателя.

**4.** На основе Правил и требований технической документации организации-изготовителя оборудования, применяемого при производстве мебели (далее – организация-изготовитель) работодателем разрабатываются инструкции по охране труда для профессий и (или) видов выполняемых работ, которые утверждаются локальным нормативным актом работодателя с учетом мнения соответствующего профсоюзного органа либо иного уполномоченного работниками представительного органа (при наличии)<sup>1</sup>.

**5.** При организации выполнения отдельных видов работ и технологических процессов, применения методов работ, материалов, технологической оснастки, инструмента, инвентаря, оборудования и транспортных средств, требования к безопасному выполнению которых не регламентированы Правилами, работодателем должны быть разработаны специальные мероприятия и утверждены локальные нормативные акты по обеспечению безопасного производства работ, не противоречащие требованиям Правил и иных нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда.

**6.** Работодатель обязан обеспечить:

1) безопасность осуществляемых производственных процессов при производстве мебели в соответствии с требованиями Правил, иных нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда, и технической 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.

---

<sup>1</sup> Статья 12 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст.3; 2013, № 52, ст. 6989).

**7.** При проведении работ по производству мебели на работников возможно воздействие вредных и (или) опасных производственных факторов, в том числе:

- 1) движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования, перемещаемые материалы, заготовки, изделия;
- 2) острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструментов и оборудования;
- 3) отлетающие предметы (элементы оборудования) и инструмент, части обрабатываемых материалов;
- 4) падающие предметы и инструменты;
- 5) повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны;
- 6) повышенный уровень шума на рабочем месте;
- 7) повышенный уровень вибрации;
- 8) повышенная температура поверхностей оборудования;
- 9) повышенная или пониженная температура и влажность воздуха рабочей зоны;
- 10) повышенная подвижность воздуха;
- 11) недостаточная освещенность рабочей зоны;
- 12) повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;
- 13) повышенный уровень статического электричества;
- 14) токсические и раздражающие химические вещества, проникающие в организм работника через органы дыхания, желудочно-кишечный тракт, кожные покровы и слизистые оболочки;
- 15) физические и нервно-психические перегрузки.

**8.** Работодатель должен обеспечить создание системы управления охраной труда, проведение специальной оценки условий труда, выявление опасностей и их идентификацию, расчет и оценку профессиональных рисков, разработку и реализацию мероприятий, направленных на улучшение условий труда работников, исключение или снижение профессиональных рисков в соответствии с требованиями нормативных правовых актов<sup>2</sup>.

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

**10.** При невозможности исключения или снижения уровней вредных и (или) опасных производственных факторов до уровней допустимого воздействия в

---

<sup>2</sup> Трудовой кодекс Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст.3; 2018, № 42, ст. 6374);

Федеральный закон от 28 декабря 2013 г № 426-ФЗ «О специальной оценке условий труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 52, ст.6991; 2018, № 30,ст. 4543);

Приказ Минтруда России от 19 августа 2016 г. № 438н «Об утверждении Типового положения о системе управления охраной труда» (зарегистрирован Минюстом России 13 октября 2016 г., регистрационный № 44037).

связи с характером и условиями производственного процесса проведение работ без обеспечения работников соответствующими средствами индивидуальной и (или) коллективной защиты запрещается.

**11.** Работодатель вправе устанавливать дополнительные требования безопасности при выполнении работ, улучшающие условия труда работников.

## **II. Требования охраны труда при организации производственных процессов**

**12.** К выполнению работ и осуществлению производственных процессов допускаются работники, прошедшие обучение по охране труда и проверку знаний требований охраны труда в порядке, установленном законодательством Российской Федерации<sup>3</sup>.

**13.** При организации выполнения работ, к которым предъявляются дополнительные (повышенные) требования охраны труда, работодатель обеспечивает проведение обучения работников безопасным методам и приемам выполнения указанных работ и проверки знания требований охраны труда.

**14.** Перечень профессий (должностей) работников и видов работ, к которым предъявляются дополнительные (повышенные) требования охраны труда, утверждается локальным нормативным актом работодателя.

**15.** Обслуживание электроустановок, используемых в производственных процессах, проведение в них оперативных переключений, организация и выполнение работ должны осуществляться электротехническим или электротехнологическим персоналом с соответствующей группой по электробезопасности, прошедшим обучение и проверку знаний в соответствии с требованиями Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок<sup>4</sup>.

**16.** Работодатель обеспечивает прохождение работниками, выполняющими работы в условиях вредных и (или) опасных производственных факторов, обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических (в течение трудовой деятельности) медицинских осмотров<sup>5</sup>.

---

<sup>3</sup> Постановление Минтруда России и Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России и Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

<sup>4</sup> Приказ Минтруда России от 24 июля 2013 г. № 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный № 30593) с изменениями, внесенными приказами Минтруда России от 19 февраля 2016 г. № 74н (зарегистрирован Минюстом России 13 апреля 2016 г., регистрационный № 41781) и от 15 ноября 2018 г. № 704н (зарегистрирован Минюстом России 11 января 2019 г., регистрационный № 53323) (далее - Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок).

<sup>5</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111) с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России и Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н

**17.** На отдельных работах с вредными и (или) опасными условиями труда ограничивается применение труда женщин. Перечни работ с вредными и (или) опасными условиями труда, на которых ограничивается применение труда женщин, утверждаются в установленном порядке<sup>6</sup>.

**18.** Запрещается применение труда лиц в возрасте до восемнадцати лет на работах с вредными и (или) опасными условиями труда. Перечни работ, на которых запрещается применение труда лиц в возрасте до восемнадцати лет, утверждаются в установленном порядке<sup>7</sup>.

**19.** Работники должны обеспечиваться специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты (далее – СИЗ) в установленном порядке<sup>8</sup>.

**20.** При заключении трудового договора работодатель обязан обеспечить информирование работников о полагающихся им СИЗ.

**21.** На работах, связанных с загрязнением, работники должны быть обеспечены смывающими и обезвреживающими средствами в установленном порядке<sup>9</sup>. Порядок обеспечения смывающими и обезвреживающими средствами устанавливается локальным актом работодателя.

**22.** Рабочие места должны обеспечиваться коллективными средствами защиты с учетом требований безопасности для конкретных видов работ.

**23.** Режимы рабочего времени и времени отдыха работников устанавливаются правилами внутреннего трудового распорядка и иными локальными нормативными актами работодателя в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации.

Работодатель при организации работ на открытом воздухе или в закрытых необогреваемых помещениях в холодное время года, должен предоставлять специальные кратковременные перерывы в работе и обеспечивать помещениями для обогрева и отдыха работников.

**24.** Работодатель обязан организовать санитарно-бытовое обслуживание и медицинское обеспечение работников в соответствии с требованиями

---

(зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

<sup>6</sup> Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 162 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда женщин» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1130).

<sup>7</sup> Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803).

<sup>8</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 1 июня 2009 г. № 209н «Об утверждении Межотраслевых правил обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты» (зарегистрирован Минюстом России 10 сентября 2009 г., регистрационный № 14742) с изменениями, внесенными приказом Минздравсоцразвития России от 27 января 2010 г. № 28н (зарегистрирован Минюстом России 1 марта 2010 г., регистрационный № 16530), приказами Минтруда России от 20 февраля 2014 г. № 103н (зарегистрирован Минюстом России 15 мая 2014 г., регистрационный № 32284) и от 12 января 2015 г. № 2н (зарегистрирован Минюстом России 11 февраля 2015 г., регистрационный № 35962).

<sup>9</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 17 декабря 2010 г. № 1122н «Об утверждении типовых норм бесплатной выдачи работникам смывающих и (или) обезвреживающих средств и стандарта безопасности труда «Обеспечение работников смывающими и (или) обезвреживающими средствами» (зарегистрирован Минюстом России 22 апреля 2011 г., регистрационный № 20562).

трудового законодательства<sup>10</sup>.

**25.** Работодатель обеспечивает расследование, оформление, регистрацию и учет несчастных случаев, происшедших с работниками, в порядке, установленном порядке<sup>11</sup>.

**26.** Перевозка в медицинские организации работников, пострадавших от несчастных случаев на производстве, производится транспортными средствами работодателя либо за его счет<sup>12</sup>.

### **III. Требования охраны труда, предъявляемые к производственным помещениям, производственным площадкам, территории, размещению технологического оборудования и организации рабочих мест**

#### **Требования охраны труда, предъявляемые к производственным площадкам и территории**

**27.** Планировка территории, на которой осуществляется производство мебели (далее – производственный объект), должна обеспечивать безопасные условия для организации проведения производственных процессов и выполняться в соответствии с требованиями нормативных правовых актов, утвержденных уполномоченными федеральными органами исполнительной власти.

**28.** Территория производственного объекта, маршруты передвижения работников и движения транспорта, а также места производства работ с наступлением темноты или при плохой видимости должны быть обеспечены искусственным освещением.

**29.** В зимнее время территория должна очищаться от снега, а в случае оледенения – посыпаться противоскользящими средствами.

**30.** Производственные помещения, в которых осуществляется процесс производства мебели, необходимо размещать на территории производственного объекта с учетом исключения или минимизации воздействия на работников вредных и (или) опасных производственных факторов.

**31.** Резервуары, водоемы, колодцы, находящиеся на производственной территории, должны быть закрыты прочными крышками, настилами или ограждены со всех сторон перилами.

**32.** Для прохода через каналы и траншеи должны быть установлены мостики, огражденные прочными перилами. Подход к мостикам должен быть свободным. С наступлением темноты мостики и подходы к ним должны быть освещены.

**33.** Перед въездом на территорию производственного объекта и в местах

---

<sup>10</sup> Статья 223 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2009, № 48, ст. 5717; 2013, № 48, ст. 6165).

<sup>11</sup> Статьи 227 - 231 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2009, № 19, ст. 2270; № 29, ст. 3604; № 48, ст. 5717; 2011, № 30, ст. 4590; 2013, № 27, ст. 3477; 2015, № 14, ст. 2022).

<sup>12</sup> Статьи 223, 227-231 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2009, № 19, ст. 2270; № 30, ст. 4590; 2013, № 27, ст. 3477; 2015, № 14, ст. 2022).

стоянки транспорта должна быть вывешена схема маршрутов движения транспорта.

**34.** На территории производственного объекта должны быть предусмотрены площадки для производства погрузочно-разгрузочных работ, на которых должны быть устроены платформы, эстакады, рампы высотой равной высоте пола кузова автомобиля.

**35.** Территория производственного объекта, включающая участки автомобильных дорог, подъезды к зданиям и закрытым складам, стоянки, площадки и пешеходные зоны, должна освещаться в соответствии с установленными нормативными требованиями.

#### Требования охраны труда, предъявляемые к производственным помещениям

**36.** Производственные помещения должны соответствовать требованиям Технического регламента о безопасности зданий и сооружений<sup>13</sup>.

**37.** Размещение в производственных помещениях (на производственных площадках) оборудования и коммуникаций должно обеспечивать безопасные условия для их обслуживания и ремонта и не создавать встречных и перекрещивающихся потоков при транспортировании сырья и готовой продукции.

**38.** Расстановка оборудования в производственных помещениях должна производиться в соответствии с утвержденной работодателем технологической планировкой.

**39.** Производственные помещения должны содержаться в чистоте.

**40.** Проезды и проходы в производственных помещениях должны быть постоянно свободными. Границы проездов и проходов должны иметь ограждения или специальную разметку на полу линиями шириной не менее 50 мм, выполненными несмываемой краской белого или желтого цвета либо иным способом, обеспечивающим их сохранность в течение производственного процесса.

**41.** Входы и выходы, проходы и проезды как внутри производственных помещений, так и снаружи на примыкающей к ним территории должны быть оборудованы освещением для безопасного передвижения работников и проезда транспортных средств.

**42.** Запрещается загромождение проходов и проездов или использование их для размещения грузов.

**43.** В производственных помещениях с интенсивным пылевыделением стены и перекрытия должны очищаться от пыли в сроки, установленные работодателем, но не реже 1 раза в месяц.

Во всех помещениях потолки должны очищаться от пыли по мере их загрязнения, но не реже 1 раза в год.

**44.** Производственные помещения с постоянным пребыванием работников

---

<sup>13</sup> Федеральный закон от 30 декабря 2009 г. № 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2010, № 1, ст.5; 2013, № 27, ст. 3477).

должны иметь естественное и искусственное освещение.

Световые проемы внутри и вне зданий запрещается загромождать изделиями, инструментом, материалами и другими предметами.

Для защиты работников от прямых солнечных лучей следует применять шторы, жалюзи и другие приспособления.

**45.** Стекла окон и фонарей необходимо очищать от пыли и грязи не менее 2 раз в год, а в помещениях со значительным выделением дыма, пыли, копоти – по мере их загрязнения, но не реже 4 раз в год.

**46.** Для открывания фрамуг окон, створок фонарей и для их регулирования должны быть устроены приспособления, управляемые с поверхности пола.

**47.** Производственные помещения должны быть оборудованы естественной и (или) принудительной приточно-вытяжной общеобменной вентиляцией, обеспечивающей оптимальные или допустимые параметры воздуха рабочей зоны.

**48.** В производственных помещениях, в которые возможно внезапное поступление в воздух рабочей зоны вредных веществ в количестве, превышающем предельно допустимые концентрации, должна предусматриваться аварийная вентиляция.

**49.** На въездах и входах в производственные помещения с целью предупреждения сквозняков должны быть устроены воздушные завесы или другие устройства в соответствии с требованиями санитарных норм.

**50.** Полы в производственных помещениях должны иметь гладкую, нескользкую, удобную для очистки поверхность без выбоин, отверстий. Приямки, траншеи должны закрываться прочными крышками в уровень с полом. Металлические полы, ступени лестниц, переходные мостики должны иметь рифленую поверхность.

**51.** Полы в производственных помещениях должны быть устойчивы к механическим, тепловым или химическим воздействиям.

Элементы конструкции полов не должны накапливать или поглощать падающие на пол в процессе производства работ вредные вещества.

В помещениях, где применяются и хранятся горючие жидкости, полы должны выполняться из негорючих материалов.

**52.** Двери основных выходов из производственных помещений должны открываться в сторону выхода и иметь самозакрывающиеся устройства. Над дверью с внутренней стороны помещения должны быть размещены эвакуационный знак с надписью «Выход».

Устройство порогов в дверных проемах не допускается.

**53.** На входных дверях снаружи производственного помещения должно быть указано назначение помещения, класс по электробезопасности и категория взрывопожаробезопасности, ответственные за охрану труда.

**54.** В помещениях, где проводятся ремонт и наладка оборудования, должны быть предусмотрены места для подключения переносных электрических светильников.

Напряжение для питания переносных электрических светильников не должно превышать 50 В.

В особо неблагоприятных условиях, когда опасность поражения электрическим током усугубляется влажностью, теснотой, неудобным положением работника, соприкасающегося с металлическими заземленными поверхностями, напряжение для питания переносных электрических светильников должно быть не выше 12 В.

#### Требования охраны труда, предъявляемые к размещению технологического оборудования и организации рабочих мест

**55.** Размещение технологического оборудования, исходных материалов, полуфабрикатов, заготовок, готовой продукции и отходов производства в производственных помещениях и на рабочих местах должно обеспечивать осуществление производственного процесса в оптимальных режимах и не представлять опасности для работников.

**56.** Охрана труда при организации рабочих мест должна обеспечиваться:

1) защитой работников от воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов;

2) рациональным размещением технологического оборудования в производственных подразделениях и вне их: обеспечением безопасного расстояния между оборудованием и стенами помещений, колоннами, безопасной шириной проходов и проездов;

3) удобным и безопасным обращением с исходными материалами, заготовками, полуфабрикатами и готовой продукцией;

4) регулярным техническим обслуживанием и ремонтом технологического оборудования, инструмента и приспособлений;

5) защитой работников от неблагоприятных метеорологических факторов.

**57.** Постоянные рабочие места следует располагать:

1) на максимальном удалении от технологического оборудования, генерирующего вредные и (или) опасные производственные факторы;

2) вне линии движения грузов, перемещаемых с помощью грузоподъемных средств.

**58.** Постоянные рабочие места, расположенные на открытом воздухе вне производственных помещений, должны быть оборудованы навесами или укрытиями для защиты работников от атмосферных осадков.

**59.** Рабочие места и технологическое оборудование должны быть оснащены средствами коллективной защиты, исключающими воздействие на работников вредных и (или) опасных производственных факторов или снижающими их воздействие до величин предельно допустимых концентраций и предельно допустимых уровней.

**60.** Все движущиеся, вращающиеся и выступающие части технологического оборудования, вспомогательных механизмов должны быть надежно ограждены или расположены так, чтобы исключалась возможность травмирования работников.

**61.** Форма, размеры, прочность и жесткость защитного ограждения, его



расположение относительно ограждаемых частей технологического оборудования должны исключать возможность воздействия на работников ограждаемых частей и выбросов инструмента, обрабатываемых деталей.

**62.** Конструкция защитного ограждения должна:

1) исключать возможность самопроизвольного перемещения из положения, обеспечивающего защиту работника;

2) допускать возможность перемещения из положения, обеспечивающего защиту работника, только с помощью инструмента или блокировать технологическое оборудование, если защитное ограждение находится в положении, не обеспечивающем выполнение своих защитных функций;

3) обеспечивать возможность выполнения работником функциональных действий, включая наблюдение за работой ограждаемых частей технологического оборудования, если это необходимо по условиям производственного процесса;

4) не создавать дополнительные опасные ситуации;

5) не снижать производительность труда.

**63.** Защитные ограждения технологического оборудования, которые необходимо вручную открывать, снимать, перемещать или устанавливать несколько раз в течение одной смены, должны иметь соответствующие устройства.

Усилия для открывания, снятия, перемещения или установки ограждений вручную не должны превышать требований, установленных технологической документацией организации-изготовителя.

**64.** Защитные ограждения, открывающиеся вручную периодически, должны быть окрашены с внутренней стороны в сигнальный цвет. На наружную сторону ограждений наносят или крепят, в зависимости от опасности, предупреждающий знак.

**65.** На рабочих местах должны быть размещены надписи, схемы и другие средства информации о необходимой последовательности управляющих действий работников.

Для исключения действия на работников опасных факторов на приводах оборудования и приводимых ими в движение механизмах должны быть нанесены стрелки, указывающие направление вращения или движения двигателей и механизмов.

**66.** Рабочее место оператора, управляющего работой оборудования с пульта, должно размещаться в безопасном месте, обеспечивающем наблюдение за обслуживаемым оборудованием технологического потока.

**67.** Рабочее место для обслуживания и ремонта оборудования, расположенное выше 1,8 м от уровня пола, должно быть оборудовано площадкой. Площадка должна иметь ограждение высотой не менее 1,1 м со сплошным бортиком по низу высотой не менее 0,15 м.

Над площадкой не должно быть выступающих элементов строительных конструкций. Магистралей и коммуникаций, расположенных ниже 1,9 м от уровня площадки.

**68.** Рабочее место для обслуживания оборудования, при работе которого не исключена опасность разрыва режущего инструмента или выброса режущим инструментом обрабатываемого материала или его частиц, должно быть расположено вне зоны возможного выброса.

**69.** Места образования пыли, газа, паров, выделения вредных, пожароопасных и взрывоопасных веществ должны быть оборудованы улавливателями или укрытиями с местными отсосами.

**70.** Участки клееприготовления, склеивания и отделки должны быть оборудованы водопроводом и канализацией.

**71.** Пряжки в зоне работы подъемных столов, этажерок, прессов должны быть ограждены перилами высотой не менее 1,1 м со сплошной зашивкой по низу высотой не менее 0,15 м.

**72.** При эксплуатации грузоподъемного оборудования, управляемого с пола, должен быть предусмотрен свободный проход для работников, управляющих этим оборудованием.

**73.** Инструмент должен находиться на рабочих местах в специальных инструментальных шкафах, на стеллажах, рабочих столах, расположенных рядом с технологическим оборудованием или внутри него, если это предусмотрено конструкцией оборудования.

**74.** Шкафы, стеллажи и рабочие столы по своим параметрам должны соответствовать наибольшим габаритам укладываемых на них изделий.

На полках шкафов, стеллажей и на рабочих столах должны быть указаны предельно допустимые для них нагрузки в соответствии с выполняемыми видами работ.

**75.** Рабочие места должны быть обеспечены средствами и приспособлениями для уборки и чистки оборудования.

Для уборки и чистки оборудования следует применять пылеотсасывающие установки.

Применять сжатый воздух для обдувки оборудования, рабочих мест и СИЗ запрещается.

**76.** Производственные участки должны быть обеспечены достаточным количеством питьевой воды. При использовании питьевых бачков вода в них должна заменяться ежедневно.

#### **IV. Требования охраны труда при осуществлении производственных процессов и эксплуатации технологического оборудования**

##### **Общие требования**

**77.** При выборе рациональных производственных процессов необходимо предусматривать реализацию следующих мер:

1) устранение непосредственного контакта работников с исходными материалами, заготовками, готовой продукцией и отходами производства, оказывающими вредные воздействия на работников;

2) замену производственных процессов и операций с вредными и (или) опасными производственными факторами, процессами и операциями, при которых указанные факторы отсутствуют или имеют меньшую интенсивность;

3) механизацию и автоматизацию, применение дистанционного управления операциями и производственными процессами при наличии вредных и (или) опасных производственных факторов;

4) герметизацию технологического оборудования;

5) снижение физических нагрузок, напряжения внимания и предупреждение утомляемости работников;

6) применение средств коллективной защиты работников от воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов;

7) своевременное удаление и обезвреживание производственных отходов, являющихся источником вредных и (или) опасных производственных факторов;

8) своевременное получение информации о возникновении опасных ситуаций на отдельных производственных операциях.

**78.** Работодателем должно быть обеспечено наличие эксплуатационной документации на используемое в производственных процессах оборудование.

**79.** Производственные процессы должны быть организованы так, чтобы исключалась возможность (необходимость) соприкосновения работников с материалами и заготовками, находящимися в движении и перемещающимися со скоростью более 0,3 м/с.

**80.** Для каждого производственного процесса, в котором используются вредные вещества, должны быть предусмотрены способы нейтрализации и уборки пролитых или рассыпанных химикатов, очистки сточных вод и пылевыведений.

**81.** Работа оборудования, установленного в линию, должна осуществляться в установленной производственным процессом последовательности и иметь систему блокировки для соблюдения этой последовательности.

**82.** Управление автоматическими линиями должно осуществляться с центрального пульта управления.

Оборудование, входящее в состав автоматической линии, должно иметь самостоятельные органы управления для их отдельного пуска и остановки.

**83.** В поточных и автоматических линиях при остановке любой единицы оборудования должна быть предусмотрена автоматическая остановка всего предшествующего или последующего оборудования, если линии не оснащены накопителями или отсутствуют специальные буферные площадки.

**84.** Возможность остановки автоматических сортировочных, торцовочных и пакетирующих линий должна быть обеспечена с любого рабочего места.

**85.** Транспортные устройства для перемещения сырья, заготовок и готовых изделий должны быть оборудованы ограждениями, исключающими возможность падения перемещаемых предметов.

**86.** Предохранительные устройства, предназначенные для предупреждения аварий, взрывов и выхода из строя отдельных частей оборудования, должны быть калиброваны и применяться только по назначению. Работа оборудования

без предохранительных и блокировочных устройств, являющихся неотъемлемой частью конструкции оборудования, запрещается.

**87.** Работы, связанные с повышенной опасностью и выполняемые в местах постоянного действия вредных и (или) опасных производственных факторов, должны выполняться по наряду-допуску на производство работ повышенной опасности, оформляемому уполномоченными работодателем должностными лицами.

**88.** Порядок производства работ повышенной опасности, оформления наряда-допуска и обязанности работников, ответственных за организацию и безопасное производство работ, устанавливаются локальным нормативным актом работодателя.

**89.** Перечень работ с повышенной опасностью, выполняемых с оформлением наряда-допуска утверждается работодателем.

**90.** Одноименные работы с повышенной опасностью, проводящиеся на постоянной основе и выполняемые в аналогичных условиях постоянным составом работников, допускается производить без оформления наряда-допуска с проведением целевого инструктажа по утвержденным для каждого вида работ с повышенной опасностью инструкциям по охране труда.

**91.** Обслуживание электроустановок, проведение в них оперативных переключений, организация и выполнение ремонтных, монтажных или наладочных работ и испытаний должны осуществляться электротехническим персоналом в соответствии с установленными правилами<sup>14</sup>.

**92.** При организации и проведении погрузочно-разгрузочных работ работодателем должно быть обеспечено соблюдение требований Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов<sup>15</sup>.

**93.** Перевозка работников и грузов автомобильным транспортом и реализация мероприятий по подготовке работников, осуществляющих перевозки людей и грузов автомобильным транспортом, и обеспечению безопасной эксплуатации транспортных средств должны осуществляться в соответствии с установленными требованиями<sup>16</sup>.

**94.** Работы по техническому обслуживанию и ремонту технологического оборудования, выполняемые с использованием переносных инструментов, оборудования и приспособлений, должны осуществляться в соответствии с требованиями правил, утвержденных федеральным органом исполнительной

---

<sup>14</sup> Приказ Минтруда России от 24 июля 2013 г. № 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный № 30593); приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145).

<sup>15</sup> Приказ Минтруда России от 17 сентября 2014 г. № 642н «Об утверждении Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов» (зарегистрирован Минюстом России 5 ноября 2014 г., регистрационный № 34558).

<sup>16</sup> Приказ Минтранса России от 15 января 2014 г. № 7 «Об утверждении Правил обеспечения безопасности перевозок пассажиров и грузов автомобильным транспортом и городским наземным электрическим транспортом и Перечня мероприятий по подготовке работников юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих перевозки автомобильным транспортом и городским наземным электрическим транспортом, к безопасной работе и транспортных средств к безопасной эксплуатации» (зарегистрирован Минюстом России 5 июня 2014 г., регистрационный № 32585).

власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере труда<sup>17</sup>.

### Требования охраны труда при обслуживании сушильных камер

**95.** Формирование штабелей, разгрузка и загрузка пиломатериалов или заготовок в сушильные камеры должны быть механизированы.

**96.** Конструктивное исполнение треков, подштабельных брусьев, рамы должно обеспечивать безопасность работ.

**97.** Укладка на штабеля и треки вручную допускается на высоту не более 1,5 м.

**98.** Роликовые шины должны быть установлены параллельно друг другу и иметь упоры, препятствующие сходу с них подштабельных балок.

**99.** Рельсовые пути устраивают с тупиками, чтобы вагонетки не сходили с рельсов.

**100.** Головки рельсов, выходящие из камер, и головки рельсов траверсной тележки должны быть на одном уровне, а зазор между концами тех и других рельсов должен быть не более 10-12 мм.

**101.** Все движущиеся части оборудования сушильных установок закрывают ограждениями.

**102.** Состояние рельсовых путей сушильных блоков (постоянство ширины колеи, отсутствие прогибов, состояние стыков с рельсами траверсной тележки) следует проверять не реже 1 раза в 6 месяцев.

**103.** Траверсная тележка должна быть снабжена откидными упорами для предотвращения скатывания штабелей при ее передвижении.

**104.** Для удержания траверсной тележки против рельсовых путей камер или площадок в период закатывания или скатывание с нее штабелей должны быть установлены специальные фиксаторы.

**105.** Сушильные камеры должны быть оборудованы электрическим освещением напряжением 12—18 В. При отсутствии его необходимо при входе в камеру пользоваться аккумуляторными фонарями или переносными низковольтными лампами с сеткой и бронированным шнуром.

**106.** Двери в камеру должны иметь наружные и внутренние ручки.

**107.** Полы в камерах должны быть ровными, без выбоин и выступов. Решетки в камерах располагаются на уровне головок рельсов, причем расстояние между соседними брусками не должно превышать 3 см. Люки и отверстия в полу ограждаются специальными устройствами.

**108.** Процесс сушки должен быть автоматизирован и иметь дистанционный режим управления.

**109.** При заходе в камеру оператор сушильной установки должен надевать брезентовый костюм с плотными застежками у ворота и кистей рук, перчатки, шлем и противогазовую маску с воздухоохладителем.

---

<sup>17</sup> Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 17 августа 2015 г., № 552н «Об утверждении Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями» (зарегистрирован Минюстом России 2 октября 2015 г., регистрационный № 39125).

**110.** Вход в сушильную камеру разрешается при температуре в ней не выше 40 °С и при присутствии у дверей дежурного работника.

**111.** Коридор управления и лаборатория должны быть оборудованы вентиляцией, обеспечивающей поддержание температуры воздуха не выше 25 °С.

**112.** При закатке и выкатке сушильных кабелей необходимо:

- 1) не допускать подачи неправильно уложенных штабелей в камеры;
- 2) устанавливать штабеля на роликовые конвейеры перед закаткой в камеры на расстоянии не менее 1 м друг от друга;
- 3) при перемещении штабелей следить, чтобы на роликовых путях не находились люди и посторонние предметы;
- 4) закатывать штабеля со скоростью, не превышающей скорость пешехода;
- 5) занимать устойчивое положение при подтаскивании и поправке досок в сушильном пакете;
- 6) пользоваться специальными крючками для выкатки штабелей;
- 7) тормозить штабель механическим останом.

**113.** Запрещается тормозить штабель вручную, используя для этого доски и прокладки.

**114.** Паропроводы необходимо теплоизолировать, фланцы соединений паропроводов и калориферов закрыть защитными экранами. Все движущиеся части оборудования сушильных камер должны быть закрыты ограждениями.

**115.** Подавать пар в теплообменник необходимо плавным открытием вентелей во избежание гидравлических ударов в паропроводе после заполнения системы водой.

**116.** При эксплуатации газовых камер необходимо следить за герметичностью газоходов, топок и дверей камер. Заходить в работающие газовые камеры разрешается только в противогазе и защитном костюме.

**117.** Зольное помещение топки должно быть оборудовано вентиляцией и иметь двери, ведущие наружу. Перед топочным отверстием должны быть установлены экраны, предохраняющие рабочих от воздействия теплового излучения.

**118.** Шиберы и заслонки, перекрывающие газоходы, должны иметь систему управления ими с пола помещения. Положение шиберов и заслонок должно надежно фиксироваться запорными устройствами.

**119.** Запрещается:

- 1) входить в камеру во время работы циркуляционных вентиляторов;
- 2) поправлять доски в сушильных штабелях во время их перемещения;
- 3) устранять неисправности при работающем оборудовании;
- 4) открывать крышки блоков щита управления;
- 5) ходить по своду топки во время ее работы.

**120.** Пуск камеры в работу без предупредительного сигнала запрещается.

**121.** При эксплуатации сушильных камер необходимо выполнять следующие противопожарные требования:

- 1) регулярно убирать все вспомогательные помещения и сушильные

камеры, не допускать скопления отходов и мусора;

2) своевременно смазывать подшипники у вентиляторов и электродвигателей во избежание их перегрева;

3) не допускать применения открытого огня (свечи, керосиновые фонари и паяльные лампы) и курение в цехе;

4) постоянно следить за состоянием топочных газов, не допускать вылета искр за пределы искрогасительной камеры топки, пользоваться только разрешенным для нее топливом;

5) систематически чистить борова и газоходы;

6) не допускать прогаров топки и завалов больших масс топлива, опасных в отношении взрыва;

7) золу из зольного помещения удалять не раньше чем через 5 суток после того, как ее выгребли из топки.

#### Требования охраны труда при работе на деревообрабатывающем оборудовании

**122.** Перед включением станка для механической обработки древесины работник должен убедиться в исправности режущего инструмента, а также в том, что станок оборудован защитными устройствами, исключающими в процессе работы:

1) соприкосновение работника с движущимися элементами и режущим инструментом;

2) вылет режущего инструмента или его элементов;

3) выбрасывание режущим инструментом обрабатываемых заготовок и отходов;

4) возможность выхода за установленные пределы подвижных частей станка (кареток, салазок, тележек, рамок, столов, суппортов).

**123.** Перед началом работы на многопильных станках необходимо убедиться в том, что:

1) пилы, установленные на одном валу, имеют одинаковые диаметр, толщину, профиль зубьев, развод, плющение, пайку (допускается устанавливать пилы диаметрами, различающимися не более чем на 5 мм);

2) когтевая завеса исправна (упоры когтевых завес должны подниматься под действием подаваемого в станок материала и опускаться в исходное положение).

**124.** Перед началом работы на круглопильном станке необходимо кратковременным включением проверить направление вращения пилы (пильный диск должен вращаться навстречу подаваемому материалу).

**125.** На круглопильных станках с ручной подачей обрабатываемого материала должны применяться ручные приспособления (толкатели), исключающие возможность соприкосновения рук или других частей тела работающего с режущим инструментом.

Распиливать материал длиной менее 400 мм, шириной менее 30 мм или толщиной менее 30 мм необходимо с помощью специальных приспособлений.

**126.** На круглопильных станках с механической подачей обрабатываемого материала разрешается обрабатывать заготовки толщиной заданного размера, высоту которого ограничивает прижимное устройство.

**127.** При работе на круглопильном станке необходимо соблюдать следующие требования:

1) начинать распиловку материала только при установившейся скорости вращения диска пилы (определяется по характерному для пилы звуку при полном числе оборотов двигателя);

2) подачу пиломатериалов на режущий инструмент производить плавно, без рывков, не допуская ударов по древесине;

3) перемещать пиломатериалы (доски, горбыль) на рабочий стол только крючком. Запрещается брать доску за торец руками;

4) следить, чтобы длина обрабатываемого материала была больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов, дисков не менее чем на 100 мм;

5) извлекать обрезки, застрявшие в щели, убирать опиленные обрезки только при полной остановке пилы с помощью специального крючка;

6) ногу с педали убирать сразу после торцовки. Держать ногу на педали во время укладки и перемещения пиломатериалов запрещается;

7) осмотр, чистку, регулировку, смазку станка, закрепление ограждений, производить только при полной остановке режущего инструмента.

**128.** При работе на круглопильном станке запрещается:

1) тормозить пилу, нажимая каким-либо предметом на поверхность диска или зубьев;

2) находиться в плоскости работающей пилы в зоне возможного выброса обрабатываемого материала;

3) заглядывать, просовывать руки под ограждения пильного диска при попадании обрезков в щель до полной его остановки;

4) распиливать одновременно несколько досок, горбылей без специального приспособления, обеспечивающего их прижим к направляющей линейке и столу;

5) при подаче в станок бруса становиться против его торца;

6) поправлять брус после его захвата посылочными вальцами;

7) обрабатывать в станке обледенелые доски;

8) открывать и снимать ограждения.

**129.** Перед началом работы на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности:

1) рифленого валика (отсутствие трещин, сработанной поверхности и выкрошенных ребер);

2) предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);

3) ограничителя предельного сечения материала перед подающими устройствами;



- 4) действия пневмотранспортной системы;
- 5) тормозных и заземляющих устройств, блокировки механизма подачи с ножевым валом станка.

Также необходимо:

- 1) проверить прочность закрепления ножей, стружколомателей. Лезвия ножей не должны выступать за кромку стружколомателей более чем на 1,5 мм и должны описывать окружность одного радиуса;
- 2) убедиться, что ножевой вал имеет цилиндрическую форму, сбалансирован и «не бьет» в подшипниках;
- 3) убедиться в исправности пусковых устройств путем кратковременного включения станка и в том, что ножевой вал вращается навстречу движению обрабатываемого материала.

**130.** При работе на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках необходимо выполнять следующие требования:

- 1) подачу деталей в подающие вальцы производить без рывков, торец в торец. При этом не допускается держать руки на торце детали и подводить их близко к вальцам;
- 2) следить, чтобы толщина строгаемых деталей была одинаковой, а наименьшая длина - на 100 мм больше расстояния между посылочными вальцами;
- 3) обработку деталей длиной более 2 м производить с помощью вспомогательных столов с роликами, установленных спереди и сзади станка;
- 4) при «заедании» детали в вальцах остановить станок и после полной остановки ножевого вала извлечь деталь.

**131.** При работе на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках запрещается:

- 1) работать в рукавицах. Для защиты рук следует пользоваться специальными наладонниками;
- 2) снимать за один проход стружку толщиной более 2 мм;
- 3) обрабатывать мерзлую древесину, древесину с большими трещинами.

**132.** Перед началом работы на фрезерных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- 1) в прочности закрепления фрез, ножей, ножевых головок;
- 2) в исправности тормозных устройств;
- 3) в надежности закрепления направляющей линейки, в наличии приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке (пружины, гребенки);
- 4) в исправности автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;
- 5) в исправности пусковых устройств путем кратковременного включения станка.

**133.** При работе на фрезерных станках необходимо:

- 1) убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению обрабатываемого материала;

- 2) обработку деталей производить только по слою древесины;
- 3) при обнаружении трещин, гнилей, сучьев снижать скорость подачи;
- 4) обработку деталей сечением 40×40 мм и длиной 400 мм и менее производить в специальных приспособлениях;
- 5) надежно закреплять детали в шаблонах;
- 6) при обработке деталей режущим инструментом с радиусом более 200 мм, а также, если на шпинделе установлено более двух резцов, верхний конец шпинделя должен быть укреплен в кронштейне.

**134.** При несквозном фрезеровании или фрезеровании с середины у направляющей линейки должны быть установлены ограничительные упоры, соответствующие длине фрезеруемого участка детали.

Криволинейное фрезерование деталей производить только в специальных шаблонах с зажимами.

**135.** При работе на фрезерном станке без направляющей линейки должны применяться салазки или шаблоны, опирающиеся на упор, расположенный ниже фрезы.

**136.** При обработке на фрезерных станках деталей, габарит которых превышает габарит рабочей части стола, должны быть установлены дополнительные устойчивые опоры.

**137.** При работе на фрезерных станках запрещается:

- 1) работать в рукавицах;
- 2) обрабатывать заготовки с большими трещинами и гнилями;
- 3) закреплять направляющую линейку струбцинами;
- 4) тормозить шпиндель станка нажатием детали. Торможение должно производиться при помощи тормозного устройства.

**138.** Перед началом работы на круглопалочных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- 1) в прочности закрепления резцов в резцовой головке;
- 2) в соответствии подающих роликов и шторки приемочного устройства диаметру обрабатываемых деталей;
- 3) в соосности оси шпинделя и оси симметрии профиля передних и задних подающих роликов;
- 4) в том, что шпиндель станка сбалансирован и «не бьет» в подшипниках.

**139.** При работе на круглопалочных станках необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) следить, чтобы подающие ролики надежно зажимали обрабатываемую деталь;
- 2) при обточке заготовок различной длины первой направлять в резцовую головку более длинную заготовку. Заготовки подавать торец в торец;
- 3) подачу заготовок с кривизной по всей длине производить изгибом вниз;
- 4) заготовки с сучками, гнилями на концах направлять в резцовую головку испорченным концом;
- 5) при «заедании» обрабатываемой заготовки переключить механизм

подачи на обратный ход. Если при этом заготовка не будет выведена из роликов - остановить станок и выбить заготовку ударами в торец со стороны задних роликов.

**140.** Перед началом работы на ленточнопильных столярных станках необходимо выполнить следующие требования:

1) произвести внешний осмотр станка и убедиться: в исправности ограждений и устройства, обеспечивающего постоянное натяжение пильной ленты в процессе работы; в наличии и надежности действия приспособления, препятствующего спаданию ленты в сторону подачи распиливаемого материала;

2) отрегулировать защитный щиток, предохраняющий руки станочника по высоте пропила распиливаемого материала, и убедиться в надежности его закрепления;

3) установить съемную направляющую линейку на столе станка в соответствии с шириной распиливаемого материала;

4) проверить зазор между поверхностями вставки в пазах стола и пилой, который не должен превышать 3 мм;

5) пробным пуском проверить действие автоматического устройства, очищающего шкив и пильную ленту от смолы и опилок.

**141.** При работе на ленточнопильных столярных станках необходимо соблюдать следующие требования:

1) начинать распиловку материала следует только при установившейся скорости вращения пильной ленты на полном числе оборотов двигателя станка;

2) следить за натяжением пильной ленты и ее состоянием. Лента должна быть постоянно очищенной от смолы и опилок в автоматическом режиме работы;

3) при ручной подаче материала применять приспособления, обеспечивающие надежный прижим и направление обрабатываемого материала. Подачу материала осуществлять плавно, без рывков.

**142.** При работе на ленточнопильных столярных станках запрещается:

1) открывать и снимать ограждения станка;

2) осматривать, чистить, смазывать, осуществлять регулировку станка до полной остановки пильной ленты;

3) распиливать одновременно несколько заготовок;

4) поправлять заготовку в процессе пиления;

5) распиливать обледенелые заготовки.

**143.** Перед началом работы на шлифовальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

1) в наличии защитных ограждений рабочих органов. На дисковых шлифовальных машинах защитное ограждение должно быть сплошным, за исключением работающего участка шлифовальной поверхности, и иметь патрубок для присоединения к аспирационной системе для удаления пыли;

2) в исправности блокировочных устройств, исключающих включение шлифовальных станков при выключенных аспирационных системах, снятых и

открытых крышках ограждений;

- 3) в исправности и эффективности работы аспирационных систем;
- 4) в плотности крепления шлифовальной ленты на бобину или полотна на диск станка, а также в отсутствии складок, выпученных мест и других дефектов ленты;
- 5) в прочности и жесткости крепления упорных направляющих линейки и столов шлифовальных дисков;
- 6) в обеспечении расстояния между шлифовальным диском и столом от 3 до 5 мм.

**144.** При работе на шлифовальных станках необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) периодически проверять состояние шлифовальной ленты и полотна;
- 2) прижимать обрабатываемую заготовку к шлифовальному диску или полотну бобины без чрезмерных усилий;
- 3) производить шлифование мелких деталей с применением зажимных приспособлений, исключающих попадание рук работника на шлифовальный диск или бобину;
- 4) прекратить работу при появлении запыленности в результате неисправности аспирационной системы.

**145.** При работе на шлифовальных станках запрещается:

- 1) применять шлифовальное полотно размером меньше, чем диаметр диска;
- 2) тормозить шлифовальный диск, бобину рукой или каким-либо предметом;
- 3) открывать и снимать ограждения станка;
- 4) работать при неисправной аспирационной системе удаления пыли.

**146.** Обрабатываемые на копировальных и копировально-фрезерных станках детали следует закреплять зажимными приспособлениями так, чтобы исключалась возможность их смещения во время обработки.

**147.** Перед началом работы на сверлильных и сверлильно-пазовальных станках необходимо произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- 1) в прочности закрепления сверла в патроне. Крепление сверла должно обеспечивать точное его центрирование;
- 2) в исправности ограждения сверла. Сверло должно ограждаться вместе с патроном. При углублении сверла в заготовку ограждение должно закрывать оставшуюся часть сверла, а при выходе сверла из заготовки - полностью ограждать сверло;
- 3) в исправности электрооборудования, заземляющих и тормозных устройств, блокировок. Блокировка должна исключать возможность включения станка при открытой дверке ограждения;
- 4) в исправности зажимных приспособлений, ограждений и пусковых устройств путем кратковременного включения станка;
- 5) в исправности педального механизма и гидросистемы, достаточном количестве масла в насосе, отсутствии утечки масла;
- 6) в исправности гидроприжима, манометра и предохранителя

гидросистемы.

**148.** При работе на сверлильных и сверлильно-пазовальных станках необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) надежно закреплять обрабатываемую деталь зажимами. Подачу сверла на деталь производить плавно, без рывков;
- 2) при обработке деталей длиной более 1,5 м пользоваться специальными подставками. При обработке деталей длиной более 2 м к столу станка необходимо приставлять опоры в виде козел с роликами или роликовых столов;
- 3) следить за исправной работой вытяжной вентиляции;
- 4) стружки из высверленного гнезда удалять только при помощи щетки;
- 5) тормозить шпиндель станка при помощи тормозного устройства;
- 6) следить за работой гидросистемы, не допускать утечки и нагрева масла свыше 40 °С.

**149.** Детали размером до 15 мм×50 мм×100 мм следует обрабатывать в специальных приспособлениях, обеспечивающих точную установку, фиксацию и подачу детали к сверлу.

**150.** При работе на сверлильных и сверлильно-пазовальных станках запрещается:

- 1) тормозить шпиндель станка нажатием детали, заготовки;
- 2) обрабатывать заготовки с большими трещинами, гнилями, с выпадающими сучками;
- 3) работать в перчатках, рукавицах.

**151.** Перед началом работы на шипорезных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности:

- 1) тормозного и заземляющего устройств, электрооборудования;
- 2) приспособлений, закрепляющих ножи, фрезы, пилы. Лезвия ножей должны описывать окружность одного радиуса;
- 3) прижимного устройства, каретки (на каретке должны быть укреплены боковые щиты, препятствующие соприкосновению рук работника с режущим инструментом);
- 4) сплошного ограждения горизонтальных, вертикальных ножевых головок и пил, ограждения привода станка;
- 5) предохранительных планок, ограждающих фрезы с передней стороны у станков «ласточкин хвост»;
- 6) автоматического сбрасывателя двухстороннего шипорезного станка и наклонных плоскостей щита, регулирующего положение материала на подающей цепи;
- 7) ограждения подающей цепи и звездочек конвейера;
- 8) пусковых устройств путем кратковременного включения станка.

Режущий инструмент должен вращаться навстречу движению детали.

**152.** При работе на шипорезных станках необходимо надежно закреплять детали прижимным приспособлением по всей ширине, подачу деталей производить плавно, без рывков.

**153.** Перед началом работы на фуговальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- 1) в прочности закрепления ножей;
- 2) в исправности стальных накладок, установленных на столе станка на расстоянии не более 3 мм от режущих кромок ножей (отсутствие зазубрин, выбоин);
- 3) в надежности закрепления направляющей линейки;
- 4) в исправности автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозного и заземляющего устройств;
- 5) в исправности приспособлений для обработки деталей, наличии колодки-толкателя;
- 6) в исправности пусковых устройств путем кратковременного включения станка;
- 7) в исправности и эффективности действия вентиляции и местного отсоса стружки и пыли.

**154.** При работе на фуговальных станках необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению материала;
- 2) обработку материала производить только по направлению слоя древесины;
- 3) тщательно осматривать материал: при наличии сучков, трещин снижать скорость подачи;
- 4) следить, чтобы в станок не поступали доски с гвоздями и другими металлическими предметами;
- 5) плотно прижимать детали к столу и линейке с помощью приспособлений;
- 6) подачу материала на режущий инструмент производить плавно, без толчков;
- 7) строгание деталей длиной более 2 м производить при наличии вспомогательного стола с роликами. Строгание пачки деталей производить в специальных приспособлениях.

**155.** При строгании на фуговальных станках с ручной подачей заготовок длиной менее 400 мм, шириной или толщиной менее 30 мм обязательно применение колодки-толкателя.

**156.** При работе на фуговальных станках запрещается:

- 1) пользоваться струбцинами для закрепления направляющей линейки;
- 2) применять накладки для придания ножевым валам цилиндрической формы;
- 3) работать при неисправном или снятом ограждении ножевого вала;
- 4) тормозить ножевой вал нажимом детали. Торможение производить только при помощи тормозного устройства;
- 5) обрабатывать мерзлую древесину, древесину с выпадающими сучьями, большими трещинами, гнилями, прогибами;

- 6) снимать за один проход стружку толщиной более 2 мм;
- 7) выполнять фасонное или криволинейное строгание;
- 8) работать в рукавицах. Для защиты рук следует пользоваться специальными наладонниками.

**157.** Перед началом работы на токарных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности тормозного и заземляющего устройств, электрооборудования, а также режущего инструмента (острота заточки, отсутствие трещин, зазубрин, заусенцев и трещин рукоятки, прочность закрепления рукоятки, наличие металлического кольца, предотвращающего раскалывание рукоятки).

**158.** При работе на токарных станках необходимо соблюдать следующие требования:

- 1) надежно закреплять обрабатываемую деталь;
- 2) при обработке деталей длиной свыше 800 мм пользоваться переставными линейками;
- 3) зачистку, шлифование выточенных деталей производить специальными колодками.

**159.** Запрещается:

- 1) зачищать, шлифовать выточенные детали путем прижатия шлифовального полотна к детали руками;
- 2) работать в перчатках, рукавицах.

**160.** Перед началом работы на комбинированных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- 1) в наличии и исправности ограждений опасных зон;
- 2) в исправной работе всех режущих узлов станка в любой последовательности;
- 3) в исправности устройства, обеспечивающего возможность работы на одном режущем узле станка.

**161.** При выполнении работы на одном режущем узле комбинированного станка режущий инструмент других узлов станка должен быть полностью закрыт. При отсутствии устройства, обеспечивающего возможность работы на одном режущем узле станка, режущий инструмент других узлов должен быть снят.

**162.** На комбинированных станках при пилении, сверлении, пазовании, фрезеровании и шлифовании рабочая часть ножевого вала фуговального узла должна быть надежно ограждена.

При продольном пилении на станке должен быть установлен расклинивающий нож, расположенный за пильным диском в одной с ним плоскости, на расстоянии не более 10 мм от линии вершин зубьев пилы по всей высоте ножа.

Высота расклинивающего ножа должна быть не меньше высоты пропила.

**163.** Ограждения сверл и концевых фрез на комбинированных станках при углублении их в заготовку должны закрывать оставшуюся часть режущего инструмента, а при выходе инструмента из заготовки - полностью его

ограждать.

**164.** При выполнении работ на комбинированном станке должно быть обеспечено удаление стружки и пыли от станка через встроенный вытяжной кожух станка, подключенный к общей вытяжной системе, либо через отсасывающее устройство для сбора стружки и пыли, присоединяемое к станку.

**165.** Раскрой древесно-стружечных, древесно-волоконистых плит и листовых материалов должен выполняться в изолированном помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией.

**166.** Загрузка (подача) и выгрузка древесно-стружечных, древесно-волоконистых плит (далее - плиты) и листовых материалов должны быть механизированы.

**167.** Приводные звездочки и цепь конвейера линии форматного раскроя в зоне загрузки и выгрузки должны быть ограждены.

**168.** Работники на участке раскроя плит и листовых материалов должны применять средства индивидуальной защиты органов слуха.

**169.** Перед началом производства работ по раскрою плит и листовых материалов необходимо осмотреть крепление пильного диска на пильном валу, устранить биение, отрегулировать диск: на станках с нижним расположением пильного вала вершины зубьев пильного диска должны выступать над плоскостью стола на расстояние, равное высоте пропила плюс не менее 10 мм, а в станках с верхним расположением пильного вала - должны быть ниже плоскости стола на 3 - 5 мм.

**170.** Раскрой материала необходимо производить по направляющей линейке.

**171.** Проверку точности обработки материала, снятие и установку ограждений, чистку, обтирку, уборку обрезков и опилок со стола производить при полной остановке линии раскроя.

**172.** Запрещается:

1) производить раскрой одновременно нескольких заготовок без специального приспособления, обеспечивающего их прижим к направляющей линейке и столу;

2) поправлять обрабатываемый материал при включении пневмоприжимов;

3) тормозить пильный диск, нажимая каким-либо предметом на поверхность диска или зубья пилы;

4) находиться в плоскости работающего пильного диска в зоне возможного выброса обрабатываемого материала;

5) отводить (блокировать) противовыбросовые приспособления (когтевую защиту, секторы).

#### Требования охраны труда при работе с ручным деревообрабатывающим инструментом

**173.** Перед началом работ с ручным деревообрабатывающим инструментом следует проверить:



- 1) заточку инструмента;
- 2) состояние деревянных ручек инструмента, которые должны быть без трещин, бугров, отколов, отщипов, гнили, червоточин, прорости;
- 3) состояние металлических рукояток инструмента, которые должны быть без острых кромок, заусенцев;
- 4) состояние лезвия топора, которое должно быть гладким, несбитым, без заусенцев, выбоин, вмятин и трещин, прочно и плотно насажено на топорнице и закреплено мягким стальным заершенным клином;
- 5) состояние поверхности топорнища, которая должна быть гладкой, ровной, зачищенной, без трещин, сучков и надломов. Длина рукоятки должна быть в 2,5 - 3 раза больше высоты топора;
- 6) состояние деревянных частей рубанков и фуганков, которые должны быть без трещин, прорости и червоточин;
- 7) состояние ножей рубанков и фуганков, которые следует правильно заточить с углом заточки режущей кромки в пределах 25 - 30°;
- 8) состояние поверхности рубанков и фуганков, которые должны быть гладко и ровно зачищены, а задний конец колодки, приходящийся под руку, закруглен;
- 9) зажимное устройство металлических рубанков для чистового строгания, которое должно обеспечивать регулирование ножа на расстояние не более 3 мм;
- 10) ножи рубанков и фуганков, которые должны быть без выкрошенных мест и завалов на режущих частях;
- 11) ширину развода зубьев пил и ножовок, которая должна быть одинакова в обе стороны, и не превышать двойной толщины пилы. Пилы с поломанными зубьями, трещинами или вогнутостями необходимо заменить;
- 12) наличие на деревянных рукоятках долот и стамесок металлического кольца со стороны конца, испытывающего удары, для предупреждения раскола рукоятки.

**174.** При ручной распиловке в горизонтальном положении доску или брус необходимо закрепить на верстаке или козелках струбциной так, чтобы отпиливаемая часть свешивалась за кромку доски верстака. Отпиливаемую деталь следует придерживать левой рукой, располагая ее на достаточном удалении от среза. Допускается для запиливания линии пропила использовать деревянный брусок.

Начинать запиливание линии пропила следует движением пилы «на себя». Пилить следует равномерно, без сильных нажимов и рывков. Если пилу «зажимает», то в пропил вставляют небольшой клин.

Для пиления под углом следует использовать распиловочный ящик.

**175.** Отесывать топором бревно или доску следует в направлении от комля к вершине. Перед началом работ бревно или доску необходимо закрепить, чтобы исключить их сдвиг или переворачивание под воздействием ударов топора.

**176.** Строгать рубанком следует только надежно закрепленные на верстаке детали, вдоль волокон. Для закрепления детали на верстаке необходимо использовать упор.

Стружку, забившуюся в щель рубанка, следует выбирать только сверху.

Очищать рубанок от стружки пальцами со стороны подошвы рубанка запрещается.

**177.** При работе с долотом и стамеской угол заточки режущей кромки должен быть в пределах 25 - 30°.

**178.** Пользуясь для резания стамеской, следует направлять ее от руки, поддерживающей обрабатываемую деталь.

#### Требования охраны труда при изготовлении декоративной пленки

**179.** Участки изготовления декоративной пленки должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.

**180.** Подача рулонов бумаги на пропиточную линию, приготовление и подача пропиточного материала и съём рулонов пленки должны быть механизированы.

Запрещается заправлять оборвавшуюся бумагу на ходу пропиточного агрегата.

**181.** При нанесении текстуры методом глубокой печати, пропитке бумаги, перемотке пленки и вырезке дефектов, поперечной и продольной резке пленки, размотке и намотке рулонов, распаковке и упаковке рулонов бумаги и пленки должны применяться средства защиты от статического электричества.

**182.** При раскрое рулонных облицовочных материалов рулон должен быть надежно укреплен на раскате и на намоточном валу.

**183.** Для чистки пропиточной ванны необходимо применять инструмент из цветного металла. При чистке и промывке пропиточной ванны обязательно применение средств индивидуальной защиты рук.

**184.** Хранение декоративной пленки должно осуществляться в помещении, оборудованном вытяжной вентиляцией.

#### Требования охраны труда при подготовке шпона и изготовлении облицовок

**185.** Разметку листов шпона необходимо производить на специальных разметочных столах, расположенных непосредственно у гильотинных ножниц. При раскрое следует пользоваться толкателем, снабженным зажимным приспособлением.

**186.** При ручной резке шпона шириной менее 75 мм необходимо пользоваться шаблоном.

**187.** Перед началом работы на гильотинных ножницах необходимо произвести внешний осмотр и убедиться:

1) в отсутствии трещин на ноже и в прочности закрепления ножа на ползуне;

2) в наличии, исправности и правильности установки ограждения ножа со стороны подачи и со стороны выхода шпона;

3) в наличии и исправности ограждений ременных и зубчатых

передачи, педали по всей ее длине, прямка по периметру;

4) в наличии и исправности заземляющих устройств.

**188.** Подъем и опускание прижимной и ножевой траверс следует опробовать на холостом ходу.

**189.** Во время работы действия рабочих, обслуживающих ножницы, должны быть согласованы.

**190.** Передавать пачки шпона для вторичного реза через просвет между гильотинными ножницами запрещается.

**191.** При работе на кромкофуговальном станке запрещается направлять пачки шпона при включенном электродвигателе.

**192.** На ребросклеивающих станках подачу полос шпона в станок следует производить одновременно во избежание сдвига по их длине.

**193.** Запрещается поправлять движущиеся заготовки.

**194.** Перед началом работы на ребросклеивающем станке необходимо его осмотреть и убедиться в наличии и исправности:

- 1) подающих механизмов;
- 2) механизма включения и останова станка;
- 3) ограждений на подающих роликах;
- 4) заземляющих устройств.

**195.** По окончании работы на безленточном ребросклеивающем станке уборку станка следует производить после охлаждения нагревательных элементов, транспортной цепи и роликов (через 10-15 минут после остановки станка). При появлении во время работы на станках ненормального шума, стука, запаха гари или дыма следует немедленно остановить станок.

**196.** Для уборки отходов от гильотинных ножниц необходимо пользоваться специальными приспособлениями.

**197.** Ребросклеивающие станки должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

#### Требования охраны труда при облицовывании деталей мебели

**198.** Подача готового клея к рабочим местам должна быть механизирована. Допускается ручная подача клея к рабочим местам при расходе его в смену не более 150 кг.

Транспортировать клей допускается только в закрытой таре.

**199.** Емкости и мерники должны иметь четкие надписи с обозначением находящихся в них химических веществ.

**200.** Нанесение клея на щитовые элементы мебели должно производиться механизированным способом с помощью клеенаносящих устройств.

**201.** Для очистки и мытья клеенаносящих устройств необходимо использовать горячую воду и щетки с длинными рукоятками.

**202.** Тару, рабочие емкости следует очищать и мыть на специально выделенном участке, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией.

**203.** Пусковые устройства прессового оборудования должны быть заблокированы с местной вытяжной вентиляцией.

**204.** Загрузка плит в однопролетные и многопролетные прессы и их выгрузка должны быть механизированы.

При ручной выгрузке плит из прессы необходимо пользоваться специальными выталкивателями.

**205.** Стопы щитов после облицовывания необходимо размещать на участках, оборудованных вытяжной вентиляцией.

**206.** Металлические прокладки после прессования в многопролетных прессах должны быть охлаждены.

**207.** Емкости плавления клеев - расплавов на линиях облицовывания кромок должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

**208.** Приводные звездочки и цепи роликового конвейера линии облицовывания кромок должны быть ограждены.

#### Требования охраны труда при изготовлении клееных деталей

**209.** Конструкция установки нагрева в поле токов высокой частоты (далее - ТВЧ) должна предусматривать ограждение рабочей зоны со всех сторон специальным экраном. Экранирование должно обеспечивать свободный доступ к рабочей зоне в то время, когда работа на установке не производится.

**210.** Генератор ТВЧ должен иметь блокировку, исключающую возможность его включения при открытом экране. Пол около генератора ТВЧ со стороны управления и около прессов должен иметь диэлектрическое покрытие.

**211.** Генератор ТВЧ необходимо размещать в обособленном помещении, где нет оборудования, связанного с работой генератора, или оснащать средствами защиты от электромагнитного излучения.

**212.** Оборудование для склеивания деталей с нагревом ТВЧ должно быть оснащено местной вытяжной вентиляцией.

#### Требования охраны труда при облицовывании пластей мебельных щитов

**213.** Перед началом работы необходимо убедиться в отсутствии посторонних предметов в рабочем промежутке прессы и на загрузочной ленте.

**214.** При осмотре линии оборудования следует убедиться в исправности:

- 1) подъемного механизма загрузочного стола;
- 2) толкателя;
- 3) клеенамазывающих вальцов;
- 4) дозирующего устройства;
- 5) приспособления для ручного повертывания вальцов;
- 6) контрольно-измерительных приборов;
- 7) электрооборудования и заземляющих устройств;
- 8) ограждений парораспределительных колонок, гибких и жестких трубок;
- 9) пусковых устройств.

**215.** Мыть и чистить вальцы следует только со стороны выхода щитов после полной остановки линии, используя при этом щетки с длинными рукоятками.

**216.** Ролики стола штебелера при автоматической укладке стопы необходимо застопорить.

Требования охраны труда при облицовывании кромок щитовых деталей

**217.** Приводные звездочки и цепи роликового конвейера должны быть надежно ограждены.

**218.** Поворотное устройство линии должно отключать подающее устройство при неправильной фиксации изделия на рабочей позиции.

**219.** Не допускается эксплуатировать линию при отключении узла шлифования пластей щитов на линиях повторной машинной обработки, а также при неработающих загрузочных или разгрузочных устройствах.

**220.** Поправлять облицовочные материалы руками вблизи игольчатого барабана и производить какую-либо наладку застрявших деталей или облицовочного кромоного материала во время работы линии категорически запрещается.

Требования охраны труда при приготовлении рабочих растворов отделочных материалов, нанесении и сушке лакокрасочных покрытий

**221.** Рабочие составы для нанесения лаковых покрытий следует готовить в специальных лакоприготовительных помещениях.

**222.** Подача лакокрасочных материалов к рабочим местам должна быть механизирована.

**223.** Лаконаливные машины должны быть оборудованы верхним, нижним и боковыми отсосами, сблокированными с системой подачи лакокрасочных материалов.

**224.** Лаконаливные машины должны иметь средства защиты от статического электричества.

Бачки лаконаливных машин с рабочими составами должны быть плотно закрыты.

**225.** Поочередная работа нитроцеллюлозными и полиэфирными лаками на одной лаконаливной машине запрещается.

*Отделка изделий методом пневматического распыления лакокрасочных материалов*

**226.** Место работника, выполняющего работы с пистолетом-распылителем, должно находиться вне кабины для пневматического распыления лакокрасочных материалов (у открытого проема кабины) напротив гидрофилтра.

Пистолет-распылитель должен быть заземлен.

**227.** Электрические пусковые устройства должны размещаться вне кабины для пневматического распыления лакокрасочных материалов (далее - кабина).

**228.** Заливать лакокрасочный материал в нагнетательный бачок следует

после снятия давления в бачке.

**229.** Поочередная работа в кабинах с лакокрасочными материалами различных химических составов запрещается.

**230.** Ванны гидрофильтров и фильтры-сепараторы кабин должны ежемесячно очищаться.

**231.** Для открывания тары с лакокрасочными материалами и чистки внутренних стенок кабин необходимо пользоваться неискрообразующим инструментом, изготовленным из цветного металла.

#### *Отделка изделий методом окунания*

**232.** Конвейер электроокрасочной камеры (далее - камера) должен иметь укрытие со встроенными вытяжными системами, обеспечивающими удаление вредных паров и газообразных веществ.

**233.** Двери камеры должны быть снабжены блокировками, препятствующими открыванию дверей при включенном высоковольтном выпрямительном устройстве и включению его при открытых дверях камеры.

**234.** Расстояние от ограждения камеры до токоведущих частей, находящихся под напряжением, должно быть не менее 0,8 м, от дисковых распылителей - не менее 1,5 м.

**235.** Лаконаливающие устройства и другое оборудование камеры должны очищаться механизированным способом.

**236.** Электростатические распылители следует промывать не реже 2 раз в смену.

#### *Отделка изделий методом окунания*

**237.** При ручной отделке изделий методом окунания необходимо применять приспособления, исключающие соприкосновение рук работающих с лакокрасочными материалами.

**238.** Ванны для окунания изделий должны быть оснащены укрытиями с местной вытяжной вентиляцией.

**239.** Сушка изделий после отделки окунанием должна осуществляться в сушильных камерах, оборудованных вытяжной вентиляцией.

**240.** Емкости с лакокрасочными материалами должны быть закрыты крышками.

#### *Отделка изделий на автоматизированных линиях*

**241.** На автоматизированных линиях нанесения лакокрасочных покрытий приводные звездочки и цепные передачи должны быть ограждены.

Запрещается работать без защитных кожухов, с открытыми или поднятыми защитными панелями и экранами.

**242.** При загрузке щитов на линии нанесения лакокрасочных покрытий необходимо применять питатели.

**243.** Линии нанесения лакокрасочных покрытий должны быть оснащены приспособлениями, предотвращающими образование зарядов статического электричества.

#### Требования охраны труда при шлифовании и полировании лакокрасочных покрытий

**244.** Линии шлифования и полирования лакокрасочных покрытий должны быть оборудованы установками пылеулавливания, заблокированными с пусковыми устройствами линии.

**245.** При работе на полировальных станках необходимо использовать приспособления для закрепления изделий.

**246.** Нанесение лакокрасочных материалов на изделия вручную при облагораживании лаковых покрытий допускается на рабочих местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

**247.** При выполнении операций на линиях шлифования и полирования, шлифовальных и полировальных станках должна быть обеспечена защита от статического электричества.

**248.** В отделениях шлифования должна проводиться ежесменная влажная уборка пола.

#### Требования охраны труда при сборке мебели

**249.** При выполнении сборочных работ необходимо соблюдать требования по охране труда при работе с инструментами (электрический, пневматический, ручной инструмент).

**250.** Перед началом работы необходимо проверить исправность инструмента на холостом ходу.

**251.** Запрещается исправлять, регулировать и заменять отдельные части инструментов во время работы.

**252.** Запрещается производить включение и отключение переносного электроинструмента путем скручивания проводов.

**253.** Во время краткого перерыва в работе электроинструмент необходимо выключить, а при длительном перерыве – снять напряжение с сети.

**254.** Запрещается переносить электроинструмент, держа его за режущую часть или шланговый провод.

**255.** Работать с электроинструментом следует стоя на изолированном основании и в резиновых перчатках.

**256.** Работающий на холостом ходу электроинструмент необходимо держать режущей частью вниз во избежание ранения окружающих при случайном вылете режущей части.

**257.** Исправность состояния изоляции переносного электрооборудования необходимо проверять не реже 1 раза в три месяца.

**258.** При работе электропилами, электрорубанками, электросверлами необходимо проверять наличие заземления и исправность проводов.

**259.** Дисковые ручные электропилы должны иметь на пильном диске защитный корпус.

**260.** При работе электрорубанком скорость подачи не должна превышать 5-7 м/мин для мягких пород древесины и 203 м/мин – для твердых пород.

**261.** Запрещается включать рубанок, когда его ножи лежат на обрабатываемой древесине.

**262.** Пневматический инструмент следует подключать к резиновым шлангам воздушной магистрали только через вентили, установленные на воздухораспределительных коробках или на отводах от магистрали, снабженных влагоотделителями. При обнаружении утечки и разрывов в шлангах и при перерывах в работе вентили необходимо перекрывать.

**263.** Рукоятки ручного столярного инструмента должны быть сделаны из прочной выдержанной древесины твердых пород (кизил, клен, рябина), гладко оструганы и расклинены металлическими клиньями.

**264.** Длина рукояток, стамесок, долот и других инструментов должна быть не менее 120—140 мм, ширина верхней части рукоятки 24—40 мм с сужением ее книзу.

**265.** Перед началом работы необходимо произвести внешний осмотр ваймы-стапеля и убедиться в исправности всех систем оборудования.

**266.** Запрещается:

1) переносить и перевозить инструменты с открытыми зубьями и лезвиями;

2) подправлять изделия руками после включения гидроподжима;

3) при резании стамеской поддерживать обрабатываемую деталь рукой по направлению движения стамески;

4) производить чистку, смазку, регулировку и исправления стапеля, системы гидропривода (пневмопривода) при выключенном общем пусковом устройстве.

#### Требования охраны труда при обслуживании линии отделки

**267.** При техническом обслуживании, наладке, настройке и ремонте оборудования линии отделки применяются инструменты из материалов, исключающих искрообразование.

**268.** Линии шлифования и полирования лакокрасочных покрытий следует оборудовать установками мокрого пылеулавливания, заблокированными с пусковым устройством линии.

**269.** Шлифовальную ленту необходимо надежно закрепить, чтобы она не имела складок, надрывов и неровных краев. Соединительный шов должен быть выполнен так, чтобы верхняя часть ленты была обращена в сторону, обратную направлению ее вращения.

**270.** Приводные звездочки роликов транспортера линии должны иметь надежное ограждение.

**271.** Линия должна быть снабжена приспособлениями, предотвращающими образование зарядов статического электричества.



**272.** При эксплуатации линии необходимо следить за соблюдением сроков чистки воздуховодов пневмотранспортных систем и за исправностью их заземления.

**273.** Перед началом работы необходимо произвести внешний осмотр и убедиться:

- 1) в отсутствии посторонних предметов на рабочем месте;
- 2) в исправности пусковых устройств и отсутствии механических повреждений шлангов и транспортных лент;
- 3) в наличии и исправности стола – гасителя скорости;
- 4) в исправности специальных тележек-этажерок для перевозки деталей;
- 5) в исправности действия местных отсосов и общеобменной вентиляции.

**274.** При обнаружении подтеков на ленте конвейера их следует удалить чистой ветошью, смоченной в ацетоне, пользуясь респиратором и резиновыми перчатками.

**275.** Пролитый на пол лак или инициатор следует засыпать песком, собрать его в ведро совком из цветного металла и вынести в отведенное место, промыть пол водой с мылом.

**276.** Бидоны из-под отделочных материалов необходимо выносить в специально отведенное место, не скапливая их около машины.

**277.** Баки с лакокрасочными материалами должны быть плотно закрыты.

**278.** Промывка ножей, головок, лотков, фильтров, крышек на баках должна производиться в респираторе и резиновых перчатках.

**279.** Использованные во время уборки тряпки и ветошь должны собираться в специальный ящик, который необходимо выносить в конце работы в специально отведенное место.

**280.** Запрещается:

- 1) промывать головки с разными компонентами полиэфирного лака одним и тем же ацетоном;
- 2) сливать растворитель в канализацию;
- 3) использовать для мытья рук растворители.

#### Требования охраны труда при производстве мягкой мебели

**281.** При работе с ручным инструментом (пневмопистолетом, молотком, иглой) расстояние между рукой, поддерживающей материал и инструментом должно быть не менее 100 мм.

**282.** При креплении пружин к деревянной раме с помощью пневмопистолета следует пользоваться специальным крючком для подтягивания пружин.

**283.** При изготовлении пружин и пружинных блоков во избежание травмирования рук проволокой необходимо работать в рукавицах.

**284.** Мотки проволоки следует устанавливать на станки специальными грузоподъемными механизмами.

**285.** Токоведущие части станков должны быть изолированы.

**286.** Движущиеся и вращающиеся части оборудования должны иметь ограждение.

**287.** Металлические нетоковедущие части станков, находящиеся под напряжением, должны иметь заземление.

**288.** При склеивании деталей из эластичных полимерных материалов во избежание ожогов нагревательный элемент необходимо оборудовать ограждением.

**289.** Во время работы на швейной машине при шитье грубых и плотных тканей следует снизить число оборотов машины до 2500 в минуту во избежание нагревания, отпуска и затупления иглы. Маховик машины должен вращаться в направлении на работающего.

**290.** При выполнении пошивочных работ вручную необходимо пользоваться напальчниками.

**291.** Запрещается обрабатывать детали и использовать материалы, имеющие дефекты.

**292.** По окончании пошивочных работ иглу следует убирать в специальное приспособление для ее хранения.

**293.** Уборку отходов с поверхности оборудования и со спецодежды следует производить щеткой-сметкой или при помощи пылесосных установок. Обдуть станок и одежду сжатым воздухом не допускается.

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

**294.** Транспортирование (перемещение) исходных сырья, материалов, отходов производства, а также готовой продукции должно быть механизировано.

**295.** Проведение погрузочно-разгрузочных работ при транспортировании (перемещении) грузов должно осуществляться в соответствии с требованиями Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов.

**296.** Транспортировать клеи следует только в закрытой таре.

**297.** При транспортировании легковоспламеняющихся жидкостей и горючих жидкостей автопогрузчиком должны выполняться следующие требования:

- 1) автопогрузчик должен быть оборудован искрогасителем и заземлен;
- 2) масса поднимаемого груза не должна превышать 50 % грузоподъемности автопогрузчика;
- 3) скорость движения не должна превышать 3 км/ч.

**298.** Во время погрузки и выгрузки легковоспламеняющихся жидкостей и горючих жидкостей в автомобиль его двигатель должен быть выключен, если он не является единственным средством для приведения в действие насосов или других приспособлений, обеспечивающих погрузку или выгрузку.

**299.** Подача рабочих составов лакокрасочных материалов (за исключением рабочих составов полиэфирных, полиуретановых лаков и лаков кислотного отверждения) из лакоприготовительного помещения к оборудованию и рабочим местам должна производиться централизованно по трубопроводам.

**300.** Лакокрасочный материал одного наименования (не более 150 кг в смену) следует доставлять в плотно закрытой, небьющейся, исключаящей искрообразование таре.

В случае аварийной остановки оборудования лакокрасочные материалы, находящиеся в емкостях и системе централизованной подачи, необходимо слить по трубопроводам в аварийную емкость, расположенную вне здания.

**301.** Лакокрасочные материалы в упакованном виде должны храниться в закрытых складских помещениях с соблюдением требований сопроводительной технической документации (паспорта безопасности), содержащей правила хранения и обращения с ними.

**302.** Хранить лакокрасочные материалы следует в штабелях, на стеллажах или шкафах, выполненных из негорючих материалов. Емкости, содержащие вредные и взрывоопасные вещества, должны иметь предупреждающую окраску в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.026-2015.

**303.** В зданиях складов операции, связанные с вскрытием тары, проверкой ее исправности, приготовлением рабочих растворов (смесей) лакокрасочных материалов, должны осуществляться в помещениях, изолированных от мест хранения.

**304.** Тару из-под растворителей, разбавителей и других летучих и горючих веществ следует хранить плотно закрытой в специальных кладовых, оборудованных вытяжной вентиляцией, или на специально выделенных площадках вне производственных помещений.

**305.** Размещение в производственных помещениях (на производственных площадках) продуктов деревообработки, сырья, материалов и отходов производства не должно создавать вредных и (или) опасных производственных факторов.

**306.** Отходы производства необходимо регулярно собирать, вывозить или утилизировать. При временном их хранении следует принимать меры против загрязнения ими почвы, воды, воздуха.

**307.** Удаление отходов древесины от станков должно быть механизировано.

**308.** Материалы, заготовки, готовые изделия и отходы не должны загромождать рабочие места. Их временное складирование высотой не более 1,5 м от пола в производственном помещении или на производственной площадке допускается только в специально отведенном месте, оборудованном стеллажами, стойками, емкостями с возможностью механизированного перемещения и удаления из помещения или с площадки.

**309.** Вывоз отходов, содержащих ядовитые вещества, должен производиться только после их нейтрализации в установленном порядке.

**310.** Препараты, применяемые для антисептирования пиломатериалов и исходного сырья из древесины, должны храниться в специальных складских

помещениях в закрытой таре. Для приготовления раствора сменную потребность антисептических препаратов допускается хранить около смесительного бака.

**311.** Древесная мука должна храниться в складских помещениях в пыленепроницаемых закрытых мешках.

**312.** Для укладки мешков с древесной мукой на складах должны применяться механизмы, приспособленные для работы во взрывоопасных помещениях. Для механизированной укладки мешки с мукой предварительно укладываются в отдельные стопы на поддонах, изготовленных из сухих досок или другого неискрообразующего материала.

**313.** Хранение готовой декоративной пленки должно осуществляться в помещениях, оснащенных вытяжной вентиляцией.

**314.** Клеи на основе синтетических смол следует хранить в отдельных помещениях или специально отведенных местах производственных помещений.

**315.** Хранение формалина, фенола, каустической и кальцинированной соды, извести, белковых клеев, смол и их растворов в открытой таре запрещается.

**316.** Компоненты отделочных материалов мебельного производства должны храниться на складах легковоспламеняющихся жидкостей и горючих жидкостей, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией.

Резервуары (сосуды) и сливноналивные устройства должны использоваться только для тех продуктов, для которых они предназначены.

Резервуары в легковоспламеняющимися жидкостями и горючими жидкостями для освобождения их в аварийной ситуации должны оснащаться быстродействующей отключающей арматурой с дистанционным управлением.

**317.** Тара (бочки, бидоны) из-под лакокрасочных материалов и их компонентов, растворителей и разбавителей должна быть очищена от остатков материалов, закрыта пробками и сдана на хранение на специальные площадки.

**318.** Открытые площадки для хранения тары должны находиться на расстоянии не менее 20 м от производственных и других зданий.

**319.** Жидкие химикаты необходимо перевозить в специальной таре, установленной пробками вверх, а сыпучие – в мешках. На таре должны быть предупредительные надписи.

**320.** Клеи на основе синтетических смол, используемые для облицовки мебели, следует хранить в отдельных помещениях или специально отведенных местах производственных помещений.

## VI. Заключительные положения

**321.** Федеральный государственный надзор за соблюдением требований Правил осуществляют должностные лица Федеральной службы по труду и занятости и ее территориальных органов (государственных инспекций труда в

субъектах Российской Федерации)<sup>18</sup>.

**322.** Руководители и иные должностные лица организаций, а также работодатели – физические лица, виновные в нарушении требований Правил, привлекаются к ответственности в порядке, установленном законодательством Российской Федерации<sup>19</sup>.

---

18 Постановление Правительства Российской Федерации от 30 июня 2004 г. № 324 «Об утверждении Положения о Федеральной службе по труду и занятости» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, № 28, ст. 2901; 2007, № 37, ст. 4455; 2008, № 46, ст. 5337; 2009, № 1, ст. 146; № 6, ст. 738; № 33, ст. 4081; 2010, № 26, ст. 3350; 2011, № 14, ст. 1935; 2012, № 1, ст. 171; № 15, ст. 1790; № 26, ст. 3529; 2013, № 33, ст. 4385; № 45, ст. 5822; 2014, № 26, ст. 3577; № 32, ст. 4499; 2015, № 2, ст. 491; № 16, ст. 2384; 2016, № 2, ст. 325, № 28, ст. 4741);

Приказ Минтруда России от 26 мая 2015 г., № 318 «Об утверждении Типового положения о территориальном органе Федеральной службы по труду и занятости» (зарегистрирован Минюстом России 30 июня 2015 г., регистрационный № 37852).

19 Глава 62 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878).