

179

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA LEŚNICTWA I PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

z dnia 25 czerwca 1968 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle papierniczym.

Na podstawie art. 7 ust. 2 ustawy z dnia 30 marca 1965 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. Nr 13, poz. 91) zarządza się, co następuje:

DZIAŁ I

Przepisy ogólne.

§ 1. Rozporządzenie dotyczy bezpieczeństwa i higieny pracy osób zatrudnionych:

- 1) w wytwórniach papieru i tektury,
- 2) w oddziałach produkcji papieru lub tektury stanowiących część zakładu produkującego celulozę,
- 3) w oddziałach przetwórstwa papierniczego, np. przy wytwarzaniu kalki, bibulek krepowanych.

DZIAŁ II

Składowanie i transport surowców.

Rozdział 1.

Składowanie i transport surowców drzewnych.

§ 2. 1. Składowisko surowców drzewnych powinno posiadać utwardzoną i równą nawierzchnię.

2. Składowisko surowców drzewnych powinno być utrzymywane w czystości.

§ 3. Na składowisku surowców drzewnych należy urządzić dla ruchu kołowego stałe drogi o twardej nawierzchni, służące jednocześnie jako drogi pożarowe. Na drogach powinny być ustawione drogowskazy.

§ 4. Teren zakładu, a w szczególności składowiska surowców drzewnych, makulatury, szmat itp. powinny być zaopatrzone w wodę dla celów przeciwpożarowych.

§ 5. Składowisko surowców drzewnych powinno być oświetlone od zmiernych do świtu.

§ 6. 1. Papierówkę układa się w stosy pojedyncze lub podwójne. Stos podwójny składa się z dwóch stosów pojedynczych, stykających się czołami. Między stosami powinien być zachowany odstęp o szerokości:

- 1) w razie składowania ręcznego — nie mniejszej niż 1,5 m,
- 2) przy składowaniu mechanicznym — większej niż 1,5 m lub mniejszej niż 0,25 m.

2. Stosy papierówki ustawia się w rzędach, w których co 100 m powinien być zachowany odstęp o szerokości co najmniej 5 m.

3. Papierówka może być ręcznie układana w stosy nie przekraczające 2 m wysokości, a przy zastosowaniu urządzeń mechanicznych — w stosy nie przekraczające 5 m wysokości.

4. Papierówka powinna być układana w stosy w sposób zabezpieczający przed rozsuwaniem się oraz przed spadaniem z nich klocków (np. przez zastosowanie zabezpieczenia stosów za pomocą podwójnych rur stalowych w prowadnicach). Niedopuszczalne jest zabezpieczenie stosów przed rozsuwaniem się za pomocą pojedynczych słupów.

§ 7. Odległość czoła stosu papierówki od główki szyny boczniczej kolejowej powinna wynosić co najmniej 2,5 m.

§ 8. Rozbieranie stosów papierówki powinno odbywać się przez zdejmowanie klocków od góry warstwami. Niedopuszczalne jest przecinanie drutów łączących słupy oporowe przed ukończeniem rozbierania stosu.

§ 9. Transport papierówki powinien być zmechanizowany.

§ 10. Niedozwolone jest ładowanie papierówki na wózki na większą wysokość niż 2 m od główki szyny.

§ 11. Dopuszcza się mechaniczne składowanie papierówki w stosy swobodnie ukształtowane do wysokości 10 m.

§ 12. Żerdzie powinny być składowane w stosach. Dopuszcza się mechaniczne składowanie żerdzi w wiązkach w stosy o wysokości do 10 m w sposób zapewniający stateczność stosu.

§ 13. Zrębki tartaczne powinny być składowane między zasiekami.

§ 14. Wióry i odpady powinny być bieżąco usuwane z terenu składowiska.

Rozdział 2.

Składowanie oraz transport szmat i makulatury.

§ 15. Niedozwolone jest składowanie szmat lub makulatury poza specjalnie na ten cel przeznaczonymi składami.

§ 16. Składy makulatury powinny być położone w odległości co najmniej 25 m od najbliższych budynków; nie dotyczy to składów makulatury znajdujących się w budynkach już istniejących papierni.

§ 17. 1. Składy szmat powinny być położone w odległości co najmniej 25 m od innych oddziałów papierni, a od budynków mieszkalnych — w odległości co najmniej 50 m; nie dotyczy to składów szmat znajdujących się w budynkach już istniejących papierni.

2. Dozwolone jest urządzenie w bezpośredniej styczności z oddziałami przerobu szmat podręcznego składu do przechowywania szmat w ilości nie przekraczającej dobrego zapotrzebowania.

§ 18. 1. Bele szmat oraz makulatury wolno układać w stosy najwyższe do wysokości 4 warstw, z zachowaniem przejść o szerokości dostosowanej do środków transportu, nie mniejszej jednak niż 1,5 m.

2. Składy szmat i makulatury należy urządzać w budynkach niepalnych lub pomieszczeniach oddzielonych od innych pomieszczeń ścianami i stropami o odporności ogniowej co najmniej klasy B.

§ 19. Składy szmat znajdujące się w budynkach powinny posiadać urządzenia odpylające, zapewniające czystość powietrza.

§ 20. Transport makulatury i szmat do składów oraz transport międzyoddziałowy powinien być zmechanizowany; transport międzyoddziałowy powinien być dokonywany urządzeniami uniemożliwiającymi zapylenie otoczenia.

Rozdział 3.

Składowanie surowców pomocniczych i półproduktów.

§ 21. Wapno chlorowane może być przechowywane wyłącznie w pomieszczeniach zamkniętych, specjalnie do tego

celu przeznaczonych, chłodnych, suchych, należyce przewietrzanych.

§ 22. Beczki do wapna chlorowanego powinny być szczelne i utrzymywane w należyłym stanie.

§ 23. Beczki opróżnione z wapna chlorowanego należy przechowywać w miejscach specjalnie na ten cel przeznaczonych, w sposób nie narażający robotników pracujących w pobliżu na wyziewy chloru z resztek wapna chlorowanego pozostałego w beczkach.

§ 24. Żywicę należy przechowywać w pomieszczeniach oddzielonych od innych pomieszczeń ścianami i stropami o odporności ogniowej co najmniej klasy C z zastosowaniem odpowiednich urządzeń gaśniczych.

§ 25. Transport żywicy powinien być zmechanizowany, a mielenie jej powinno odbywać się w aparatach szczelnie zamkniętych.

§ 26. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach mokry ścier oraz mokrą celulozę w rolkach należy przechowywać w magazynach ogrzewanych specjalnie do tego celu wyznaczonych. Podłogi w tych magazynach powinny być wykonane z materiału nienasiąkliwego i posiadać nachylenia w kierunku kanałów ściekowych.

§ 27. Ścier w paczkach nie może być składowany ręcznie powyżej 1,5 m, a mechanicznie ponad 3,0 m.

§ 28. Przycinanie rolek celulozy siekierami jest zabronione.

§ 29. Czynności związane z przygotowaniem roztworów wodorotlenku sodu, a w szczególności: wyładowywanie bębnow ze stałym wodorotlenkiem sodu, transport i otwieranie bębnow, wysypywanie sody żrącej do zbiorników z wodą i mieszanie roztworów powinny być zmechanizowane.

§ 30. 1. Otwarte urządzenia do rozpuszczania wodorotlenku sodu, umieszczone poniżej poziomu podłogi, należy zaopatrzyć w obrzeżenia o wysokości co najmniej 1,1 m ponad poziom podłogi.

2. Zbiorniki, o których mowa w ust. 1, powinny być należyście oświetlone, a ponadto należy nad nimi umieścić okapy wyciągowe.

§ 31. Transport wewnątrzzakładowy roztworów wodorotlenku sodu powinien odbywać się w szczelnych przewodach rurowych.

§ 32. Czynności z wodorotlenkiem sodu stałym lub jego roztworami powinny być wykonywane z należyłą ostrożnością. Robotnicy zatrudnieni przy tych czynnościach powinni pracować w szczelnych okularach, w ochronnym obuwiu i odzieży oraz w ługoodpornych rękawicach.

§ 33. Nie wolno dopuszczać do gromadzenia się na podłodze odprysków stałego wodorotlenku sodu lub jego roztworu, które należy niezwłocznie usuwać przez splukanie wodą.

§ 34. 1. W pobliżu stanowisk roboczych, na których wykonywane są prace z wodorotlenkiem sodu stałym lub jego roztworami, powinna być wywieszona czytelna instrukcja o udzielaniu pierwszej pomocy w razie poparzenia ługiem.

2. W pobliżu stanowisk określonych w ust. 1 powinny znajdować się odpowiednie środki pierwszej pomocy, a przede wszystkim zawory czerpalne bieżącej czystej wody.

DZIAŁ III

Oddziały produkcyjne:

Rozdział 1.

Obróbka papierówki i przygotowanie ścieru drzewnego.

§ 35. Pracownicy zatrudnieni przy korowaniu papierówki powinni posiadać na miejscu pracy przenośne daszki zabezpieczające przed wiatrem i opadami atmosferycznymi.

§ 36. W zakładach nowo budowanych i przebudowywanych należy w miarę możliwości urządzić pomieszczenia do korowania papierówki w porze zimowej.

§ 37. Transport okorowanej papierówki do ścieraka powinien być zmechanizowany.

§ 38. Kamienie do ścierania powinny być przechowywane w specjalnie na ten cel przeznaczonych pomieszczeniach, zabezpieczających przed silnymi wahaniami temperatury, bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz przed wilgocią.

Rozdział 2.

Przeróbka makulatury.

§ 39. Gniotowniki (kołognioty) do rozdrabniania makulatury, umieszczone poniżej poziomu podłogi, należy ogrodzić siatką przymocowaną do mocnych poręczy o wysokości co najmniej 1,1 m.

§ 40. Gniotowniki należy poddawać kontroli co 3 miesiące, a wyniki zapisywać w książce kontroli.

§ 41. Czyszczenie gniotowników związane z wchodzeniem do misy dopuszczalne jest tylko po zupełnym zatrzymaniu pędni, nawet w razie istnienia kół jałowych.

§ 42. Wylączniki przy gniotownikach powinny znajdować się na stanowisku obsługi.

§ 43. Napędzanie mis gniotowników powinno być zmechanizowane.

Rozdział 3.

Przeróbka szmat.

§ 44. Oddział przeróbki szmat powinien mieścić się w oddzielnym, specjalnie do tego celu przeznaczonym budynku o odporności ogniowej co najmniej klasy C, odległym w nowo budowanych papierniach o 25 m od pozostałych budynków.

§ 45. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych budynek oddziału przerobu szmat powinien być wykonany z materiału o odporności ogniowej co najmniej klasy C.

§ 46. Pomieszczenia do suchego przerobu szmat powinny posiadać urządzenia wentylacji mechanicznej ogólnej, zapewniającej czystość powietrza.

§ 47. 1. Maszyny do odkurzania i szarpania szmat, jak również rębaki do szmat powinny posiadać szczelną obudowę oraz miejscowe mechaniczne urządzenia odpylające.

2. Kurz pochodzący z urządzeń określonych w ust. 1 nie może być wyrzucany na zewnątrz pomieszczeń, lecz powinien być gromadzony w komorach pyłowych i systematycznie usuwany w zamkniętych pojemnikach.

§ 48. Komory pyłowe powinny być wykonane z materiału niepalnego i posiadać samoczynnie włączające się urządzenia przeciwpożarowe.

§ 49. Stoły do sortowania szmat powinny posiadać odpowiednie urządzenia ssącej wentylacji odpylającej.

§ 50. Pomieszczenia warników do gotowania szmat powinny posiadać odpowiednie urządzenia wentylacji mechanicznej ogólnej.

§ 51. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych transport szmat spod warników do holendrów pralnych powinien być zmechanizowany.

Rozdział 4.

Bielenie półmasy szmacianej.

§ 52. 1. Przygotowanie roztworów bielących powinno być dokonywane w specjalnie do tego celu przeznaczonych pomieszczeniach, wyposażonych w odpowiednie urządzenia wentylacji mechanicznej, zapewniającej czystość powietrza.

2. Stropy, ściany i podłogi pomieszczeń, w których znajdują się urządzenia do przygotowania roztworów bielących, oraz pomieszczeń, w których znajdują się holendry bielące, powinny być wykonane z materiału pokrytego powłoką odporną na działanie chloru.

§ 53. Aparatura do przygotowywania roztworów bielących i transportu tych roztworów oraz holendry bielące powinny być szczelnie zamknięte i wyposażone w miejscowe urządzenia wentylacji ssącej.

§ 54. W pomieszczeniach pracy stężenie chloru w powietrzu nie może przekraczać $1,0 \text{ mg/m}^3$ powietrza.

§ 55. 1. W pomieszczeniach pracy, w których stosowane są chlor lub związki wydzielające chlor, należy dokonywać okresowych analiz powietrza dla ustalenia w nim zawartości chloru.

2. Terminy dokonywania tych analiz, miejsce i sposób pobierania próbek do analizy oraz metody ich wykonywania ustala komisja powołana przez kierownictwo zakładu pracy.

3. Jeżeli analizy wymienione w ust. 1 wykażą przekroczenie dopuszczalnych stężeń chloru w powietrzu, kierownictwo zakładu pracy powinno niezwłocznie usunąć szkodliwy stan.

§ 56. W pobliżu holendrowni powinny być wydzielone specjalne pomieszczenia na podręczne magazyny barwników.

Rozdział 5.

Maszyny papiernicze.

§ 57. W zakładach nowo budowanych i przebudowywanych strop w pomieszczeniach maszyn papierniczych nie może znajdować się niżej niż 2,5 m ponad najwyższym cylindrem suszącym.

§ 58. 1. Ściany pomieszczeń maszyn papierniczych powinny być pokryte do wysokości 2 m materiałami odpornymi na działanie wilgoci, nienasiąkliwymi i łatwo zmywalnymi.

2. Ściany na pozostałej powierzchni oraz stropy powinny być pokryte materiałem nie ulegającym zniszczeniu pod wpływem wilgoci.

§ 59. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach maszyny papiernicze powinny być w części suszącej nakryte okapami wyciągowymi, wykonanymi z materiału niepalnego.

§ 60. 1. W czasie ruchu maszyny zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek napraw sita.

2. Naciąganie filców lub ich prostowanie oraz zrywanie nalepionych odpadów papieru z wałów pras oraz z wałków ciągnących suszniki może odbywać się w czasie ruchu maszyny jedynie za pomocą urządzeń do tego celu przystosowanych.

§ 61. Wszystkie nowo instalowane maszyny papiernicze powinny posiadać nowoczesny bezpieczny napęd bez otwartych pędni pasowych oraz urządzenia do mechanicznego lub pneumatycznego zaprowadzenia wstęgi papieru na całą długość części suszącej, nie wyłączając nawijaków. Przepis ten dotyczy również maszyn przebudowywanych, o ile szybkość wstęgi papieru po przebudowie przekroczy 150 m/min .

Mechaniczne lub pneumatyczne zaprowadzenie wstęgi nie obowiązuje przy produkcji kartonu i tektury.

§ 62. Odległość wałków ciągnących suszniki od cylindrów suszących powinna wynosić co najmniej 120 mm.

§ 63. Walce pras i gładzików należy zabezpieczyć przed możliwością wciągnięcia między nie ręki pracownika; w razie zabezpieczenia kątownikami odległość kątownika od walca nie może przekraczać 8 mm.

§ 64. Maszyna papiernicza powinna być zaopatrzona w dźwiękowe urządzenia sygnalizacyjne.

§ 65. 1. Pomosty przed prasami i wzdłuż urządzeń napędowych maszyn papierniczych oraz od strony obsługi, znajdujące się na górnych partiach cylindrów suszących, powinny posiadać poręcze po obu stronach pomostu i krawężniki. W miejscach niebezpiecznych, w których wykonuje się pewne czynności w czasie ruchu, przestrzeń między poręczą a krawężnikiem należy wypełnić prętami pionowymi o rozstawieniu nie większym niż 200 mm lub siatką.

2. Pomosty przed prasami maszyn papierniczych powinny być okrawężone i obarierowane w sposób określony w ust. 1.

§ 66. Niebezpieczne dla obsługi miejsca maszyny papierniczej powinny być smarowane za pomocą specjalnych oliwiarek o wydłużonej szyjce umożliwiającej bezpieczne smarowanie.

§ 67. Maszyna papiernicza powinna posiadać 3 samodzielne wyłączniki, a mianowicie: przy sicie, w części środkowej maszyny przy pierwszej grupie suszącej i w końcowej części maszyny.

§ 68. Na cylindrach suszących i prasach powinny znajdować się skrobaki.

§ 69. Pod nowo instalowanymi maszynami papierniczymi odległość między podłogą podpiwniczenia a dolną krawędzią najniższej położonej części suszącej maszyny powinna wynosić w miejscach przewidzianych na dojście i przejście obsługi co najmniej 2 m.

§ 70. Na przewijaczkach powinny być zainstalowane osłony włączające się automatycznie w momencie uruchomienia maszyny.

Rozdział 6.

Wytwarzanie tektury.

§ 71. Kotły do parowania drewna do produkcji ścieru brązowego powinny podlegać okresowej kontroli stanu wykładziny ceramicznej oraz urządzeń kontrolnych ciśnienia, jak manometry, kłapy bezpieczeństwa itp.

§ 72. Kotły do parowania drewna powinny być umieszczone w specjalnych pomieszczeniach, oddzielonych od innych oddziałów produkcyjnych.

§ 73. Drewno do parowania powinno być załadowywane do kotłów i wyładowywane z nich mechanicznie.

§ 74. Opary z kotłów do parowania drewna powinny być kierowane na zewnątrz pomieszczenia, tak aby nie zanieczyszczały powietrza w innych pomieszczeniach produkcyjnych.

Rozdział 7.

Produkcja pergaminu i kalki.

§ 75. Pomieszczenia maszyn do wyrobu pergaminu powinny mieć podłogę wykonaną z materiału kwasoodpornego.

§ 76. Maszyny do wyrobu pergaminu powinny znajdować się w specjalnych pomieszczeniach oddzielonych od in-

nych pomieszczeń ścianami i stropami o odporności ogniowej co najmniej klasy C oraz powinny być zaopatrzone w mechaniczne urządzenia wentylacyjne do usuwania par kwasu siarkowego z nad maszyny.

§ 77. Transport i przelewanie kwasu siarkowego stężonego oraz rozcieńczonego powinny być całkowicie zmechanizowane.

§ 78. Urządzenia do przygotowywania farby oraz urządzenia do powlekania tą farbą bibułki kalkowej powinny znajdować się pod okapami z mechanicznymi urządzeniami wentylacji ssącej w specjalnych pomieszczeniach oddzielonych od innych pomieszczeń ścianami i stropami o odporności ogniowej co najmniej klasy C.

Rozdział 8.

Transport i składowanie papieru.

§ 79. Transport papieru wewnątrz zakładu powinien być zmechanizowany.

§ 80. Składy papieru powinny znajdować się w budynkach wykonanych z materiału niepalnego.

§ 81. Papier w belach wolno układać najwyżej w 2 warstwach, jeżeli bele ustawia się w pozycji pionowej, lub najwyżej w 6 warstwach, jeżeli bele układa się w pozycji poziomej.

§ 82. Papier w zwojach o jednakowej średnicy wolno układać najwyżej w 2 warstwach, przy czym zewnętrzne zwoje dolnego rzędu należy podklinować w celu zabezpieczenia przed rozsuwaniem się.

§ 83. Papier pakowany inaczej niż w bele lub w zwoje wolno układać w stopy o wysokości nie przekraczającej 1,8 m, zabezpieczając je przed obsuwaniem lub przewróceniem się.

DZIAŁ IV

Przepisy higieniczno-sanitarne.

§ 84. Umywalnie i natryski dla pracowników oddziałów przerobu szmat i papierów powlekanych należy zaopatrzyć w ciepłą wodę bieżącą o temperaturze 35°C w ilości co najmniej 5 litrów wody na jednego pracownika na jedną zmianę oraz w mydło i ręczniki przeznaczone do wyłącznego użytku poszczególnych pracowników.

§ 85. Przy oddziałach produkcyjnych powinny być urządzone w porozumieniu z właściwym organem służby ochrony przeciwpożarowej palarnie z odpowiednim zabezpieczeniem przeciwpożarowym.

DZIAŁ V.

Przepisy końcowe.

§ 86. Traci moc rozporządzenie Ministra Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego z dnia 4 grudnia 1957 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle papierniczym (Dz. U. Nr 62, poz. 342).

§ 87. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Minister Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego: *R. Gesing*

180

OŚWIADCZENIE RZĄDOWE

z dnia 4 lipca 1968 r.

w sprawie ratyfikacji przez szereg państw Konwencji (nr 105) Międzynarodowej Organizacji Pracy o zniesieniu pracy przymusowej, przyjętej w Genewie dnia 25 czerwca 1957 r.

Podaje się niniejszym do wiadomości, że zgodnie z artykułem III Konwencji (nr 105) Międzynarodowej Organizacji Pracy o zniesieniu pracy przymusowej, przyjętej w Genewie dnia 25 czerwca 1957 r. (Dz. U. z 1959 r. Nr 39, poz. 240), Dyrektor Generalny Międzynarodowego Biura Pracy zarejestrował pod niżej podanymi datami ratyfikacje powyższej konwencji przez następujące państwa:

Panamę dnia 16 maja 1966 r.,
Maroko dnia 1 grudnia 1966 r.,
Nikaragwę dnia 31 października 1967 r.,

Hiszpanię dnia 6 listopada 1967 r.,
Włochy dnia 15 marca 1968 r.

Zgodnie z artykułem IV konwencji weszła ona w życie w stosunku do Panamy dnia 16 maja 1967 r., w stosunku do Maroka dnia 1 grudnia 1967 r., natomiast w stosunku do Nikaragui wejdzie ona w życie dnia 31 października 1968 r., w stosunku do Hiszpanii dnia 6 listopada 1968 r., a w stosunku do Włoch dnia 15 marca 1969 r.

Minister Spraw Zagranicznych: w z. *J. Winiewicz*

181

OŚWIADCZENIE RZĄDOWE

z dnia 4 lipca 1968 r.

w sprawie ratyfikacji przez szereg państw Konwencji (nr 116) z dnia 26 czerwca 1961 r. zmieniającej częściowo niektóre konwencje przyjęte przez Konferencję Ogólną Międzynarodowej Organizacji Pracy.

Podaje się niniejszym do wiadomości, że zgodnie z artykułem 4 Konwencji (nr 116), zmieniającej częściowo konwencje przyjęte przez Konferencję Ogólną Międzynarodowej Or-

ganizacji Pracy na jej pierwszych trzydziestu dwóch sesjach, mającej na celu ujednoczenie postanowień dotyczących przygotowywania przez Radę Administracyjną Międzynarodowe-