

228

ROZPORZĄDZENIE MINISTRÓW PRACY I OPIEKI SPOŁECZNEJ ORAZ ZDROWIA

z dnia 16 września 1953 r.

w sprawie higieny pracy w zakładach stosujących przy produkcji rtęć i jej związki.

Na podstawie art. 2 ust. 1 lit. a) i c) oraz ust. 2 i 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 16 marca 1928 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. z 1928 r. Nr 35, poz. 325 i z 1950 r. Nr 36, poz. 330) oraz art. 2 ust. 1 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 sierpnia 1927 r. o zapobieganiu chorobom zawodowym i ich zwalczaniu (Dz. U. Nr 78, poz. 676) zarządza się, co następuje:

I. Przepisy wstępne.

§ 1. Rozporządzenie niniejsze dotyczy higieny pracy w zakładach stosujących przy produkcji rtęć i jej związki.

II. Pomieszczenia pracy.

§ 2. W pomieszczeniach, w których wykonywane są prace z rtęcią lub jej związkami, zwanych dalej „pomieszczeniami pracy”, powinno przypadać na jednego pracownika najliczniejszej zmiany, poza przestrzenią zajęta przez urządzenia i sprzęty, co najmniej 15 m³ wolnej przestrzeni. Odległość między stanowiskami pracy powinna wynosić co najmniej 1,5 m.

§ 3. Podłoga w pomieszczeniach pracy powinna być gładka, szczelna, bez szpar i pęknięć, z materiału nadającego się do zmywania wodą. Podłoga powinna mieć nachylenie w kierunku ścieku. Miejsca zetknięcia podłogi ze ścianami powinny być szczelne i zaokrąglone.

§ 4. Powierzchnie ścian i sufitu w pomieszczeniach pracy powinny być równe, gładkie i nadające się do zmywania. Miejsca zetknięcia się ścian między sobą i z sufitem powinny być szczelne i zaokrąglone.

§ 5. Ściany, sufity i podłogi pomieszczeń pracy powinny być myte co najmniej raz na dobę.

§ 6. 1. Pomieszczenia pracy powinny być szczelnie oddzielone od innych pomieszczeń zakładu.

2. Zabronione jest przebywanie w pomieszczeniach pracy osób nie zatrudnionych bezpośrednio przy pracach z rtęcią.

§ 7. 1. Pomieszczenia pracy powinny być dobrze przewietrzane przy pomocy wentylacji nawiewającej z góry i zasysającej z dołu. Wentylacja powinna zapewniać co najmniej dziesięciokrotną wymianę powietrza na godzinę.

2. Stężenie par rtęci metalicznej w pomieszczeniach pracy nie może przekraczać 0,00001 mg/l.

3. Badanie powietrza w pomieszczeniach pracy na zawartość par rtęci powinno odbywać się nie rzadziej niż raz na tydzień.

§ 8. Temperatura w pomieszczeniach pracy ogrzewanych w zimnej porze roku nie może przekraczać 18° C.

§ 9. Prace przy przelewaniu rtęci powinny być wykonywane w szafach wyciągowych (dygestoriach) z mechanicznym wyciągiem.

§ 10. 1. Stoły do prac z rtęcią metaliczną powinny mieć górną powierzchnię gładką, bez szpar i pęknięć, z materiału odpornego na działanie rtęci. Krawędzie stołu powinny być podwyższone, a miejsca styku między powierzchnią stołu i krawężnikiem zaokrąglone.

2. Stół powinien być zaopatrzony w rynnę ściekową dla ściekania rozlanej rtęci do naczynia z wodą. Rynna ściekowa nie może być sporządzona z metalu dającego amalgamat z rtęcią.

§ 11. Rtęć rozlana powinna być natychmiast starannie zebrana, a nie dające się zebrać drobne pozostałości powinny być niezwłocznie posypane aktywowanym węglem jodowanym. Zapas takiego węgla powinien znajdować się w szczelnym opakowaniu z oznaczoną aktualną datą ważności. Węgiel ten powinien zawierać 5% wolnego jodu.

§ 12. 1. Rtęć należy przechowywać w szczelnie zamkniętych naczyniach.

2. Nad powierzchnią przechowywanej rtęci powinna znajdować się warstwa wody grubości co najmniej 3 cm.

§ 13. Przegląd i naprawa urządzeń zawierających rtęć (np. prostowników rtęciowych), nagrzewających się podczas ich pracy, może być wykonywana przy temperaturze tych urządzeń nie przekraczającej + 25° C.

III. Sprzęt ochrony osobistej.

§ 14. Przy pracach narażających na działania par rtęci pracownicy powinni używać odpowiedniej odzieży specjalnej oraz nakryć głowy. Odzież specjalna powinna być czyszczona, naprawiana i prana w zakładzie pracy co najmniej raz na tydzień.

§ 15. W razie potrzeby stosowania przy pracach określonych w § 14 sprzętu ochrony dróg oddechowych należy używać aparatów izolujących lub masek z pochłaniaczami par rtęci.

§ 16. Pracownicy narażeni na rtęć powinni codziennie otrzymywać do spożycia w czasie pracy 300 mg witaminy C.

IV. Przepisy higieniczno-sanitarne.

§ 17. Szatnie oddziałowe dla pracowników zatrudnionych przy pracach z rtęcią lub jej związkami powinny być oddzielne dla odzieży specjalnej i oddzielne dla odzieży domowej.

§ 18. Na każdym pięciu pracowników (§ 17) najliczniejszej zmiany powinna przypadać 1 umywalka z bieżącą wodą ciepłą i zimną, zaopatrzona w mydło i szczotki do mycia.

§ 19. 1. Ręczniki należy wydawać do osobistego użytku poszczególnego pracownika (§ 17) i zmieniać je co najmniej raz na tydzień. Ręczniki powinny być prane w zakładzie pracy.

2. Pracownicy zatrudnieni przy pracach z ręką lub jej związkami powinni być zaopatrzeni przez zakład pracy w szczoteczki i kubki do mycia zębów i płukania ust.

§ 20. Nie wolno spożywać posiłków i palić tytoniu w pomieszczeniach pracy.

§ 21. Pracownicy zatrudnieni przy pracach z ręką i jej związkami powinni:

- 1) przed każdym posiłkiem i po zakończeniu pracy starannie myć ręce, twarz i zęby oraz płukać jamę ustną;
- 2) po zakończeniu pracy zmieniać odzież roboczą na domową.

V. Nadzór lekarski.

§ 22. Do prac z ręką i jej związkami mogą być dopuszczone jedynie osoby zakwalifikowane przez lekarza przemysłowego.

§ 23. 1. Pracownicy zatrudnieni przy pracach z ręką i jej związkami powinni znajdować się pod stałą opieką tego lekarza i lekarza dentystry.

2. Pracownicy określani w ust. 1 powinni być co 3 miesiące poddawani okresowym badaniom lekarskim w ośrodku badań chorób zawodowych.

VI. Przepisy końcowe.

§ 24. 1. Kierownictwa zakładów pracy, w których wykonywane są prace z ręką i jej związkami, opracują na podstawie niniejszego rozporządzenia instrukcje szczegółowe dostosowane do warunków miejscowych oraz pouczają pracowników o konieczności stosowania zasad higieny pracy.

2. Tekst niniejszego rozporządzenia oraz instrukcji, o których mowa w ust. 1, należy wywiesić w pomieszczeniach pracy w miejscu widocznym i utrzymywać stale w stanie czytelnym.

§ 25. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia, z tym że przepisy §§ 3, 4 i 9, w stosunku do istniejących zakładów pracy wchodzi w życie po upływie 18 miesięcy od dnia ogłoszenia rozporządzenia.

Kierownik Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej:
St. Zawadzki

Minister Zdrowia: J. Sztachelski

229

ROZPORZĄDZENIE MINISTRÓW PRACY I OPIEKI SPOŁECZNEJ ORAZ ZDROWIA

z dnia 24 września 1953 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy szybkościowym skrawaniu metali.

Na podstawie art. 2 ust. 1 lit. a) oraz ust. 2 i 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 16 marca 1928 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. z 1928 r. Nr 35, poz. 325 i z 1950 r. Nr 36, poz. 330) oraz art. 2 ust. 1 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 sierpnia 1927 r. o zapobieganiu chorobom zawodowym i ich zwalczaniu (Dz. U. Nr 78, poz. 676) zarządza się, co następuje:

I. Przepisy ogólne.

§ 1. Rozporządzenie niniejsze dotyczy ochrony życia i zdrowia pracowników zatrudnionych przy szybkościowym skrawaniu metali narzędziami o części tnącej, wykonanej ze spiekanych węglików, a w szczególności przy szybkościowym toczeniu, frezowaniu i wierceniu metali, jak również przy ostrzeniu i utwardzaniu ostrzy narzędzi przeznaczonych do szybkościowego skrawania metali.

§ 2. Obrabiarki stosowane do szybkościowego skrawania metali powinny być tak skonstruowane i posiadać takie wymiary swych części, aby zapewniały bezpieczne wykonywanie tej pracy.

§ 3. 1. Dopuszczenie do szybkościowego skrawania metali obrabiarki, która nie służyła do tego celu, lecz została do niego przystosowana, może nastąpić po uprzednim zbadaniu przez fachową komisję i wydanii opinii w formie protokołu o jej przydatności.

2. Komisja, o której mowa w ust. 1, powinna składać się z fachowców zatrudnionych w zakładzie pracy, a w razie ich braku - z fachowców powołanych przez kierownika zakładu pracy spoza zakładu pracy.

§ 4. Obrabiarki, o których mowa w §§ 2 i 3, podlegają okresowej kontroli.

§ 5. Lampy elektryczne używane do oświetlania stanowisk roboczych przy obrabiarkach (§§ 2 i 3), o ile znajdują się poniżej 2,5 m od poziomu podłogi, powinny być zasilane prądem o bezpiecznym napięciu.

II. Szybkościowe toczenie metali.

§ 6. 1. Przy szybkościowym toczeniu metali powinny być używane noże tokarskie, których materiał i budowa zapobiegają w sposób dostateczny odpryskiwaniu odłamków noża mogących skaleczyć pracowników.

2. Płytki z węglików spiekanych powinny być prawidłowo przylutowane do trzonek noży. Noże z płytkami z węglików spiekanych powinny być dobrane do poszczególnych gatunków obrabianego materiału.

§ 7. 1. Przy szybkościowym toczeniu metali, przy którym powstają wióry ciągłe, należy stosować środki zapobiegające okaleczeniu lub oparzeniu pracowników przez wióry lub ich odłamki.

2. Należy zapobiegać przedostawaniu się wiórów ciągłych do części tokarek będących w ruchu.

§ 8. Przy szybkościowym toczeniu metali powinny być stosowane środki techniczne zapobiegające powstawaniu i gromadzeniu się na tokarce wiórów ciągłych, w szczególności:

- 1) urządzenia do rozdrabniania wiórów ciągłych;
- 2) urządzenia umożliwiające powstawanie wiórów spiralnych i odprowadzające te wióry w sposób bez-