



DZIENNIK USTAW

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

Warszawa, dnia 27 maja 1960 r.

Nr 24

TRESC:
Poz.:

ROZPORZĄDZENIA:

- 136 — Ministra Przemysłu Spożywczego i Skupu z dnia 13 kwietnia 1960 r. w sprawie określenia nieznacznej ilości spirytusu odkażanego lub osłabianego pod względem mocy działania środka skażającego 233
- 137 — Ministrów Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych, Przemysłu Ciężkiego oraz Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwórczości z dnia 25 marca 1960 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w hutach szkła i zakładach szklarskich 233

OSWIADCZENIE RZĄDOWE

- 138 — z dnia 13 kwietnia 1960 r. w sprawie wypowiedzenia przez Norwegię Porozumienia dotyczącego tymczasowego stosowania projektów międzynarodowych Konwencji celnych w sprawie turystyki, w sprawie handlowych pojazdów drogowych i w sprawie międzynarodowego przewozu drogowego towarów, podpisanego w Genewie dnia 16 czerwca 1949 roku 240

136

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO I SKUPU

z dnia 13 kwietnia 1960 r.

w sprawie określenia nieznacznej ilości spirytusu odkażanego lub osłabianego pod względem mocy działania środka skażającego.

Na podstawie art. 6 ust. 4 ustawy z dnia 22 kwietnia 1959 r. o zwalczaniu niedozwolonego wyrobu spirytusu (Dz. U. Nr 27, poz. 169) zarządza się, co następuje:

nia 1959 r. o zwalczaniu niedozwolonego wyrobu spirytusu (Dz. U. Nr 27, poz. 169), ilość nie przekraczającą 1 litra 100^o spirytusu.

§ 1. Za nieznaczną ilość odkażanego spirytusu lub osłabianego pod względem mocy działania środka skażającego uważa się, w rozumieniu art. 6 ust. 2 ustawy z dnia 22 kwiet-

§ 2. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Minister Przemysłu Spożywczego i Skupu: *F. Pisula*

137

ROZPORZĄDZENIE MINISTRÓW BUDOWNICTWA I PRZEMYSŁU MATERIALÓW BUDOWLANYCH, PRZEMYSŁU CIĘŻKIEGO ORAZ PRZEWODNICZĄCEGO KOMITETU DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI

z dnia 25 marca 1960 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w hutach szkła i zakładach szklarskich.

Na podstawie art. 3 ust. 2 dekretu z dnia 10 listopada 1954 r. o przejęciu przez związki zawodowe zadań w dziedzinie wykonywania ustaw o ochronie, bezpieczeństwie i higienie pracy oraz sprawowania inspekcji pracy (Dz. U. Nr 52, poz. 260) w porozumieniu z Zarządem Głównym Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Chemicznego zarządza się, co następuje:

I. Przepisy wstępne.

§ 1. 1. Niniejsze rozporządzenie dotyczy bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych:

1) w hutach szkła,

2) w zakładach wytwarzających wyroby ze szkła.

2. Przepisy niniejszego rozporządzenia nie obejmują zagadnień bezpieczeństwa i higieny pracy w oddziałach czadnic.

II. Zestawiarnie i pomocnicze oddziały ceramiczne.

§ 2. Zestawiarnie i pomocnicze oddziały ceramiczne w nowo budowanych i przebudowywanych zakładach należy urządzać w specjalnie przeznaczonych w tym celu oddzielnych budynkach lub pomieszczeniach, tak wykonanych, aby nie dopuścić do przenoszenia pyłów z zestawiarni i pomocniczych oddziałów ceramicznych do innych sąsiednich pomieszczeń.

§ 3. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach każde pomieszczenie powinno mieć co najmniej jedno przejście główne, prowadzące do wyjść i klatek schodowych, przy czym szerokość przejść powinna wynosić co najmniej 2,0 m, a wysokość — co najmniej 2,5 m.

§ 4. Oświetlenie w nowo budowanych i przebudowywanych zakładach powinno odpowiadać warunkom zawartym w przepisach rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 sierpnia 1959 r. w sprawie ogólnych warunków higieniczno-sanitarnych w nowo budowanych lub przebudowywanych zakładach przemysłowych (Dz. U. Nr 53, poz. 316).

§ 5. 1. Ściany, sufity i podłogi w zestawiarniach i pomocniczych oddziałach ceramicznych powinny mieć gładką, równą i nienasiąkliwą powierzchnię oraz powinny dawać się łatwo oczyszczać i zmywać.

2. Ściany pomieszczeń, o których mowa w ust. 1, powinny być zbudowane z materiału ognioodpornego i odpowiadać warunkom zawartym w obowiązującej normie resortowej.

3. W pomieszczeniach wymienionych w ust. 1 rekonstrukcja ścian i sufitów z drewna jest dopuszczalna pod warunkiem otynkowania i po uzyskaniu zgody służby przeciwpożarowej.

§ 6. W zestawiarniach, w których pracownicy narażeni są na działanie związków ołowiu (np. w hutach szkła kryształowego i optycznego), powinny być zachowane następujące warunki:

- 1) na każdego z pracowników, jednocześnie zatrudnionych, powinno przypadać co najmniej 3 m² wolnej powierzchni podłogi, nie zajętej przez urządzenia techniczne (maszyny, sprzęty itp.); wysokość zestawiarni powinna być nie mniejsza niż 4 m, licząc od podłogi do sufitu w najniższej jego części;
- 2) budynek powinien posiadać urządzenia wodociągowo-kanalizacyjne;
- 3) podłoga powinna być niepalna, twarda, nienasiąkliwa, ze spadkiem w kierunku kanałów ściekowych; w każdym pomieszczeniu powinien znajdować się kurek przewodu wodociągowego, służący do splukiwania wodą podłogi;
- 4) sufity zestawiarni powinny być gładkie, pokryte farbą olejną lub innym materiałem, nadającym się do splukiwania; ściany na całej wysokości powinny być wyłożone gładką, nienasiąkliwą okładziną, np. płytkami glazurowanymi, przy czym barwa ścian i sufitów powinna być jasna, miejsca łączenia się podłogi i sufitu ze ścianami i ścian między sobą powinny być zaokrąglone;
- 5) oczyszczanie podłóg i ścian na sucho w pomieszczeniach, w których używa się związków ołowiu, jest zabronione, z wyjątkiem przypadków, gdy do oczyszczania stosuje się odkurzacze elektryczne; zestawiarnie powinny być codziennie po zakończeniu pracy sprzątane na mokro lub przy użyciu elektrycznych odkurzaczy; przynajmniej raz w tygodniu należy przeprowadzać gruntowne sprzątanie całego pomieszczenia, połączone z myciem ścian i okien;
- 6) pomieszczenia zestawiarni powinny być nieprzechodnie; w pomieszczeniach tych mogą przebywać wyłącznie pracownicy tam zatrudnieni, co należy zaznaczyć na tabliczce drzwi wejściowych;

7) przesiewanie i mieszanie zestawów powinno być zmechanizowane i powinno się odbywać w urządzeniach zhermetyzowanych;

8) proces przesypywania i mieszania zestawu powinien odbywać się w pomieszczeniach zaopatrzonych w sprawnie działającą wentylację wyciągową;

9) wszelkie odpadki zawierające związki ołowiu powinny być składowane w metalowych naczyniach, zaopatrzonych w szczelnie przylegające pokrywy;

10) pracownicy zatrudnieni przy przesypywaniu i mieszaniu zestawu powinni być zaopatrzeni w sprzęt ochrony osobistej (maski z dopływem świeżego powietrza z zewnątrz);

11) po zakończeniu pracy sprzęt ochrony osobistej (maski z dopływem świeżego powietrza z zewnątrz) powinien być poddawany oczyszczeniu i odkażeniu;

12) oddziały zestawiarni powinny posiadać na każdym 5 pracowników jednocześnie zatrudnionych co najmniej 1 umywalkę z bieżącą ciepłą wodą i co najmniej 1 natrysk; każdy pracownik powinien być zaopatrzony w kubek do płukania ust, ręcznik, szczotkę i proszek do zębów oraz mydło;

13) przed udaniem się do jadalni i przed opuszczeniem zakładu pracy pracownicy obowiązani są pozostawić w szatni odzież roboczą i ochronną, umyć ręce i twarz, wypłukać usta i włożyć ubranie domowe;

14) w zestawiarniach nowo budowanych i przebudowywanych powinny być dla pracowników urządzone dwie oddzielne szatnie na odzież roboczą i ochronną oraz na ubranie domowe. Ponadto powinno być wydzielone pomieszczenie na trzepanie odzieży roboczej i ochronnej; umywalnie należy urządzać między szatniami.

§ 7. 1. Stropy międzypiętrowe w zakładach nowo budowanych i przebudowywanych powinny być wykonane z materiału ognioodpornego i odpowiadać warunkom zawartym w normie resortowej RN-57 M.B.-0280 (str. 14 pkt 2.2.3.).

2. Stropy i filary od strony promieniującej ciepło powinny być wyłożone materiałem izolującym.

§ 8. Pomieszczenia zestawiarni i pomocniczych oddziałów ceramicznych w chłodnych porach roku powinny być tak ogrzewane, ażeby temperatura powietrza w zestawiarniach wynosiła nie mniej niż 12°C, a w oddziałach ceramicznych — nie mniej niż 18°C.

§ 9. Zestawiarnie powinny posiadać urządzenia wentylacyjne, zapewniające co najmniej 6-krotną wymianę powietrza na godzinę. Urządzenia wentylacyjne powinny być tak zaprojektowane i skonstruowane, aby w pomieszczeniach wentylowanych wytwarzało się stale podciśnienie.

§ 10. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach stałe miejsca obsługi, służące do ręcznego zasilania maszyn materiałem, powinny być tak obszerne, aby umożliwiły dogodną i bezpieczną pracę, tzn. aby na każdego obsługującego maszynę przypadła co najmniej 2 m² wolnej powierzchni podłogi.

§ 11. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach maszyny służące do rozdrabniania, mielenia i przesiewania (lamacze szczękowe, gniotowniki, młyny młotkowe, młyny kulowe, dezintegratory, sita wibracyjne itp.) powinny być ustawiane na fundamentach nie połączonych zarówno z zewnętrznymi, jak i wewnętrznymi ścianami budynków.

2. W celu osłabienia wstrząsów, spowodowanych przez maszyny wymienione w ust. 1, pomiędzy tymi maszynami a ich fundamentami powinny być ułożone podkłady z odpowiednio elastycznego materiału.

3. Zabrania się ustawiania maszyn, powodujących wstrząsy niebezpieczne dla budynków; ustawianie ich powinno być poprzedzone obliczeniami statycznymi, a stan budynków powinien być okresowo kontrolowany.

§ 12. 1. Gniotowniki należy szczelnie obudować i połączyć z urządzeniami mechanicznej wentylacji wyciągowej.

2. Podsuwanie w gniotowniku surowca, wyładowywanie go łopatami oraz oczyszczanie gniotownika podczas jego pracy jest zabronione.

3. W czasie oczyszczania i remontu gniotowników, poruszanych za pomocą pędni ogólnej, należy przed wejściem do wnętrza obudowy (osłony) całkowicie wstrzymać ruch pędni, nawet przy istnieniu kół jałowych.

§ 13. 1. Zsypywanie pyłących materiałów z przenośników, komór, zasobników, rur spadowych itp. powinno odbywać się w sposób zapobiegający pyleniu, np. przez zastosowanie obudowy oraz mechanicznej wentylacji wyciągowej.

2. Usuwanie nawisów, zatorów itp., powstających w komorach (silosach), powinno być wykonywane za pomocą narzędzi ręcznych (skrobaki i grace) z góry lub przez boczne otwory. Do tych czynności można użyć także przyrządu mechanicznego.

3. Wchodzenie do komór (silosów) w celu usuwania powstałych zatorów może nastąpić dopiero po wyłączeniu z ruchu przenośnika podającego surowiec do komory.

4. W celu oczyszczania komory (silosu) oraz przeprowadzania napraw powinna być ustawiona i przymocowana drabina; schodzący pracownik powinien być przymocowany linką do krawędzi komory (silosu). Pracownik schodzący do komory powinien być zaopatrzony w maskę, szelki i lampkę oraz powinien znajdować się pod stałą obserwacją drugiego pracownika, znajdującego się na zewnątrz komory.

5. Wchodzenie do komór (silosów) może odbywać się tylko na podstawie pisemnego zezwolenia kierownika działu lub osoby przez niego upoważnionej; kierownictwo zakładu wyda szczegółową instrukcję w tej sprawie.

§ 14. Pomieszczenia, w których znajdują się w ruchu przesiewacze (sita potrząsalne i obrotowe), powinny być zabezpieczone przed zapyleniem przez obudowę tych urządzeń i połączenie ich z urządzeniami mechanicznej wentylacji wyciągowej.

§ 15. 1. Mieszalniki zestawu powinny być szczelne. Jeżeli w czasie pracy mieszalnika zachodzi niebezpieczeństwo wydzielania się pyłu, należy zainstalować urządzenie miejscowej mechanicznej wentylacji wyciągowej.

2. Przesiewanie i mieszanie suchych składników zestawu w otwartych mieszalnikach jest zabronione. Wyjątek stanowi mieszanie zestawu dla szkła kolorowego (lecz nie ołowowego), produkowanego metodą donicową.

§ 16. 1. Rozdrabnianie, odważanie, mieszanie gliny oraz jej urabianie powinno być zmechanizowane.

2. Pomieszczenie, w którym odbywa się nawilżanie i zgniatanie gliny, powinno posiadać podłogę wykonaną z materiału nienasiąkliwego ze spadkiem do odprowadzania wody.

3. Zabrania się ręcznego wyładowywania gliny z mechanicznych mieszadeł będących w ruchu.

§ 17. 1. W celu usunięcia zanieczyszczeń szkodliwych dla sortujących stłuczka szklana przed oddaniem jej do sortowania powinna być oczyszczona przez przemycie lub przepalenie.

2. Płukanie stłuczki powinno być zmechanizowane.

III. Ręczna produkcja wyrobów szklanych.

§ 18. 1. W budynkach nowo budowanych, w których znajdują się piece donicowe lub piece wannowe, spód konstrukcji stropowej (dachowej) powinien znajdować się co najmniej 4 m ponad sklepieniem pieca i odpowiadać warunkom zawartym w normie resortowej RN-57. B.M.-0280 (str. 16, pkt 2.2.6.1.).

2. Budynek, w którym znajdują się piece donicowe lub wannowe, powinien być wykonany z materiałów ognioodpornych i powinien odpowiadać warunkom normy wymienionej w ust. 1.

§ 19. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach wysokość podpiwniczenia wanien i pieców szklarskich, w których znajdują się komory regeneracyjne pieców lub wanien szklarskich, powinna wynosić co najmniej 3 m.

2. Pomieszczenia piwniczne pod piecami donicowymi lub wannowymi powinny być zabezpieczone przed wodą gruntową.

§ 20. 1. W nowo budowanych lub przebudowywanych hutach szkła, w których znajdują się piece wannowe lub donicowe, należy w konstrukcji dachowej budynku umieścić wywietrzniki. Urządzenia służące do regulacji przepływu powietrza powinny być tak wykonane, aby umożliwiały otwieranie wywietrzników z poziomu podłogi.

2. Stosunek powierzchni świetlnej okien do powierzchni podłogi w pomieszczeniach wymienionych w ust. 1 powinien wynosić co najmniej 1:5, przy czym powinno być zapewnione swobodne otwieranie i zamykanie okien w całym budynku, prócz strony zwróconej ku czadnicom.

§ 21. Budynek hali huty powinien mieć co najmniej dwa wyjścia położone w dwóch przeciwległych stronach. Szerokość wyjść przy korzystaniu z transportu wózkami powinna być o 1,5 m większa od szerokości wózka. Jeżeli transport wózkami nie jest stosowany, to szerokość wyjść powinna wynosić co najmniej 2 m.

§ 22. W nowo budowanych lub przebudowywanych zakładach należy przestrzegać następujących minimalnych odległości:

- 1) ściany budynku od otworu zasypowego pieca lub wanny — 5 m,
- 2) między komorami regeneracyjnymi a ścianami budynku:
 - a) w przypadku, gdy na tej przestrzeni znajdują się stanowiska pracy — 5 m,
 - b) gdy przestrzeń ta przeznaczona jest na przejście ludzi — 3 m,
- 3) zaworu do zmiany kierunku przepływu gazu lub powietrza, znajdującego się wewnątrz budynku, od ściany budynku — 1,5 m,
- 4) między zaworami — 1 m,
- 5) przy ręcznej produkcji i ręcznym odnoszeniu, między pomostem pieca lub wanny a piecami do odprężania wyrobów — 5 m,
- 6) między piecami do odprężania wyrobów:
 - a) jeżeli z powierzchni między piecami odbywa się ładowanie obydwu pieców — 4 m,
 - b) jeżeli z powierzchni między piecami odbywa się ładowanie jednego pieca — 3 m,
- 7) między zewnętrznymi licami ścian sąsiadujących ze sobą wanien lub pieców szklarskich — 10 m.

§ 23. 1. Pomosty warsztatowe przy wannach i piecach szklarskich powinny być wykonane z desek drewnianych o grubości co najmniej 40 mm, impregnowanych przeciwogniowo.

2. Pomosty warsztatowe powinny posiadać równą powierzchnię.

§ 24. 1. W celu zapobieżenia szkodliwym działaniom promieniowania ciepłego przy piecach i wannach szklarskich powinny być przy otworach roboczych zainstalowane metalowe siatki ochronne ochładzane wodą lub inną urzędzenia zapobiegające skutkom promieniowania ciepłego.

2. Do stanowisk pracy w halach pieców i wanien powinno być doprowadzone czyste powietrze. Stosowanie wewnątrz pomieszczeń wentylatorów (wiatraczków) jest zabronione.

3. Przy pracach związanych z obsługą lub rozmieszczeniem sprężarek powietrznych należy stosować przepisy rozporządzenia Ministrów Pracy i Opieki Społecznej, Przemysłu Ciężkiego oraz Zdrowia z dnia 13 kwietnia 1951 r. w sprawie bezpieczeństwa pracy przy sprężarkach powietrznych (Dz. U. Nr 22, poz. 174).

§ 25. 1. Wyjmowanie wyrobów szklanych, wymagające wchodzenia do pieców odprężalniczych, jest dozwolone przy temperaturze powietrza w piecu nie przekraczającej 40°C.

2. Przy wyjmowaniu wyrobów z pieców odprężalniczych typu taśmowego należy pracowników zaopatrzyć w rękawice ochronne.

§ 26. Zасыp surowca do wanien szklarskich powinien odbywać się sposobem mechanicznym.

§ 27. Do wytwarzania sposobem ręcznym wyrobów o pojemności powyżej 10 l należy stosować sprężone powietrze.

§ 28. Przy zmianie kierunku doprowadzania gazu i powietrza w piecu powinien być podawany sygnał dźwiękowy.

§ 29. 1. Donice wyjmowane z pieców lub wstawiane do pieców, pływaki, „buty” itp. powinny być przewożone na specjalnych wózkach przez wyszkolony personel.

2. Podczas wstawiania lub wyjmowania z pieców lub wanien określonych w ust. 1 urządzeń nie wolno przebywać na pomoście warsztatowym pracownikom nie wykonującym tych czynności.

3. Pracownicy wypuszczający szkło z komory ściekowej pieca powinni być zaopatrzeni w ognioodporną odzież specjalną (spodnie, bluzy, obuwie, rękawice) i w okulary ochronne.

§ 30. 1. Gazy wydzielające się przy przepalaniu przewodów gazowych powinny mieć zapewniony odpływ do przewodu kominowego. Wypuszczanie gazów do pomieszczeń w toku przepalania przewodów gazowych jest wzbronione.

2. Pracownicy zatrudnieni przy przepalaniu przewodów gazowych powinni być zaopatrzeni w sprzęt ochrony dróg oddechowych przed tlenkiem węgla.

3. Czyszczenie lub przepalanie przewodów gazowych powinno być wykonywane przez wyszkolonych pracowników, pod nadzorem technicznym (asystent, hutniczy, brygadzysta), według opracowanej przez zakład pracy szczegółowej instrukcji.

4. W czasie przepalania przewodów gazowych zabronione jest przebywanie w halach osobom nie zatrudnionym bezpośrednio przy przepalaniu.

5. Na wejściowych drzwiach hal, w których odbywa się przepalanie, należy umieścić wyraźny napis: „Przepalanie kanałów, wejście wzbronione”.

§ 31. 1. Oględziny sklepień oraz kontrola ściągów pieców powinny być przeprowadzane z pomostów z desek, ułożonych na ściągach pieca, przy czym szerokość pomostu nie powinna być mniejsza niż 0,6 m.

2. Chodzenie po sklepieniach czynnych pieców i wanien szklarskich jest zabronione.

§ 32. 1. Hutnik zatrudniony przy wydmuchiowaniu i formowaniu tzw. cholew nad kanałem wydmuchowym w hucie szkła taflowego o produkcji ręcznej powinien być zabezpieczony pasem ochronnym, przytwierdzonym za pomocą liny do konstrukcji budynku.

2. Transport „cholew” do stołów, na których odbywa się studzenie, powinien być zmechanizowany.

3. Pracownicy zatrudnieni przy zdejmowaniu tafli szklanej z taśmy prostowniczej oraz wsadzaniu „cholew” do pieców prostowniczych powinni być zaopatrzeni w nagolenniki i rękawice ochronne.

§ 33. 1. Pracownicy narażeni na szkodliwe działanie promieniowania z otworów pieców hutniczych, jak np. to-

piarze, hutniczy, powinni używać w czasie pracy przy piecu okularów ochronnych, zapewniających całkowitą absorpcję promieni nadfioletowych i co najmniej 99% promieni podczerwonych.

2. W miarę technicznych możliwości należy umieścić przy otworach roboczych pieców lub wanien szklarskich ekrany ze szkła o właściwościach absorbcyjnych, określonych w ust. 1.

3. Szklane ochronne powinny posiadać oznaczenie stopnia absorpcji promieni świetlnych (nadfioletowych, widzialnych i podczerwonych). W przypadku obsługi pieców szklarskich szkła ochronne powinny posiadać odpowiednie oznaczenie.

IV. Mechaniczna produkcja opakowań szklanych.

§ 34. 1. W nowo budowanych hutach lub w przebudowywanych obiektach hut istniejących nie wolno stosować konstrukcji palnych.

2. Odległość od zewnętrznej ściany otworu zasypowego pieca wannowego do szczytowej ściany budynku powinna wynosić co najmniej 5 m, a od palników do wewnętrznych ścian budynków — nie mniej niż 3 m.

§ 35. 1. Odległość od skrajnego automatu do ściany budynku i pomiędzy najbliższymi automatami sąsiednich wanien powinna wynosić nie mniej niż 4 m. Jeśli jednak przewiduje się stały ruch między automatami sąsiednich wanien, to odległość między nimi powinna wynosić co najmniej 6 m.

2. Odległość między automatami zainstalowanymi przy jednej wannie powinna wynosić nie mniej niż 2 m, z tym że w przypadku zastosowania automatów ssących odległość ta może być wyjątkowo zmniejszona do 1,2 m, a odległość automatów od pieców do odprężania powinna wynosić nie mniej niż 5 m. W przypadku zastosowania mechanicznego odbierania, przenoszenia i ustawiania wyrobów szklanych odległości te mogą być mniejsze.

3. Jeżeli między automatami a piecami do odprężania jest urządzony przenośnik taśmowy, to pod zasilaczami powinno być pozostawione bezpieczne przejście od jednego do drugiego automatu lub też powinno być urządzone ponad przenośnikami specjalne przejście z poręczami i krawężnikami.

§ 36. Jeżeli ściany komór regeneracyjnych palnika lub czoła wanny znajdują się w odległości mniejszej niż 4 m od stanowiska roboczego, wówczas należy stosować zasłony ochronne dla stanowisk roboczych.

§ 37. 1. Gorące szkło ciekłe oraz wybrakowane wyroby gorące należy podczas przerwy w ruchu maszyn odprowadzać do specjalnych wózków lub koryt, które w miarę napełniania powinny być usuwane.

2. Usuwanie zastygłej masy szklanej z wyrobów wybrakowanych powinno być w miarę technicznej możliwości zmechanizowane.

§ 38. 1. Smarowanie form powinno być zmechanizowane. Nad miejscem smarowania należy zainstalować urządzenie wentylacji ssącej do usuwania produktów spalania smarów.

2. Jeżeli nie ma możliwości zastosowania automatycznego smarowania form, wówczas należy zastosować specjalne oliwiarki zapewniające bezpieczne smarowanie.

3. Smar do form nie powinien zawierać gliceryny lub jej pochodnych.

§ 39. 1. Do usuwania gazów spalinowych z pieców do odprężania, opalanych gazem czadnicowym, powinny być wykonane urządzenia miejscowej mechanicznej wentylacji ssącej, wyprowadzone ponad dach budynku na taką wysokość, aby odprowadzenie gazów do atmosfery było zapewnione.

2. Temperatura wyrobów odprężanych, wychodzących z pieców odprężalniczych, nie powinna być wyższa od 70°C.

§ 40. 1. Pomieszczenia sortowni wyrobów powinny mieć dostateczne oświetlenie naturalne, w ciemnej zaś porze do-
by — oświetlenie sztuczne, zapewniające na płaszczyznach
roboczych jasność w granicach 60—80 luksów.

2. Lampy powinny być zaopatrzone w klosze ze szkła
matowego lub zamąconego.

§ 41. Zakwalifikowane do ponownego przerobu wyroby
powinny być rozdrabniane w zamkniętych urządzeniach me-
chanicznych, zapobiegających zanieczyszczeniu powietrza
pyłem szklanym.

§ 42. Pomieszczenia automatów powinny posiadać urzą-
dzenia wentylacyjno-klimatyzacyjne.

§ 43. Hala automatów w nowo budowanych i przebudowy-
wanych zakładach powinna posiadać awaryjne zasilanie
oświetlenia prądem elektrycznym lub oświetlenie zastępcze.

V. Produkcja szkła płaskiego ciągnionego (metodą Fourcaulta).

§ 44. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych hut-
tach szkła płaskiego stosunek powierzchni świetlnej okien
do powierzchni podłogi powinien wynosić co najmniej 1:5.

2. W celu umożliwienia działania wentylacji natural-
nej co najmniej 1/6 część okien powinna być przystosowana
do otwierania.

3. Odległość lica ścian od zewnętrznego obrysu maszyny
Fourcaulta powinna wynosić co najmniej 6 m, a od komór
grzejących — co najmniej 3 m.

4. W nowo budowanych i przebudowywanych hutach
wysokość między pomostem roboczym a stropem powinna
wynosić co najmniej 3 m.

5. Odległość między zewnętrznymi ścianami regenerato-
rów a wewnętrznymi ścianami budynku powinna wynosić:
przy komorach sekcyjnych co najmniej 2,5 m w świetle,
zaś między szczytową ścianą pieca wannowego a szczytową
ścianą budynku co najmniej 7 m w świetle.

§ 45. 1. Na stanowiskach roboczych obsługi maszyn
Fourcaulta należy zastosować wentylację naturalną, a w ra-
zie potrzeby uzupełnianą przez wentylację mechaniczną.

2. Na stanowiskach roboczych obsługi maszyn Four-
caulta należy zainstalować oświetlenie sztuczne o jasności
co najmniej 60 luksów, jeżeli oświetlenie naturalne nie za-
pewni tej jasności.

3. W celu zapewnienia stałego oświetlenia pomiesz-
czeń z maszynami Fourcaulta należy prócz normalnego dopływu prądu z elektrowni własnej lub pozazakładowej za-
pewnić zapasowy jego dopływ w przypadku awarii elektrow-
ni, normalnie dostarczającej prąd. W tym przypadku oświe-
tlenie może być słabsze od normalnego o 50%.

§ 46. W zakładach nowo budowanych i przebudowy-
wanych pomieszczenie hali pieca wannowego powyżej ściąg-
ów wanny powinno być oddzielone pełnym przepierzeniem
od pomieszczeń maszynowych (maszyn Fourcaulta).

§ 47. Nachylenie schodów prowadzących na pomosty ro-
bocze nie powinno być większe niż 45°.

§ 48. 1. Część wyrobowa pieca wannowego do wytwa-
rzania szkła płaskiego ciągnionego metodą Fourcaulta po-
winna być pokryta izolacją cieplną.

2. W celu zapobieżenia spadaniu przedmiotów należy
przykryć szczelinę dylatacyjną między regeneratorami, wan-
nami a podłogą.

§ 49. 1. Usuwania pęknięć powstałych w czasie pro-
dukcji szkła płaskiego ciągnionego należy dokonywać za
pomocą nagrzewania taśmy palnikami na gaz oczyszczony.

2. Oświetlenie wnętrza skrzyni maszyn Fourcaulta po-
winno być elektryczne.

§ 50. 1. Zasyp surowca do wanny powinien odbywać się
sposobem mechanicznym bez wydzielania się pyłu.

2. Przechowywanie luzem zapasów zestawu surowców
i słuczki w pomieszczeniu pieca wannowego jest zabronione.
Surowce powinny być magazynowane w specjalnie na ten cel
przeznaczonych silosach lub pojemnikach.

§ 51. 1. Przed zamontowaniem należy chłodnice stu-
dzące taśmę szkła poddawać próbom ciśnienia wody o 4 at.

2. Zakładanie chłodnic powinno odbywać się w obec-
ności wykwalifikowanego pracownika, który powinien czu-
wać, ażeby czynność ta odbywała się zgodnie z wydaną przez
zakład instrukcją.

3. W razie wytwarzania się pary w chłodnicy personel
obsługujący powinien być natychmiast usunięty z zagro-
żonych stanowisk pracy, a ponadto:

1) powinien być natychmiast wstrzymany dopływ wody
do chłodnicy,

2) chłodnica powinna być wymieniona na sprawnie dzia-
lającą.

§ 52. 1. W celu dokonywania kontroli stanu ściągów
i sklepienia pieca wannowego należy nad sklepieniem urzą-
dzić metalowe podesty z blachy chodnikowej, z obu stronny-
mi poręczami. Chodzenie po sklepieniach pieców wanno-
wych jest zabronione.

2. Dokonywanie bieżących remontów tzw. gorących pie-
ców wannowych powinno być wykonywane według planu
pod bezpośrednim nadzorem personelu technicznego. W pla-
nie tym należy przewidzieć zapewnienie robotnikom bezpiec-
znych warunków pracy. Przed rozpoczęciem remontu pracow-
nicy powinni przejść dokładny instruktaż.

§ 53. Narzędzia do pobierania próbek szkła należy wy-
znaczyć osobne miejsce zaopatrzone w beczkę z wodą.

§ 54. 1. Podłoga w pomieszczeniu odbioru (odłamywania)
szkła płaskiego z maszyn powinna być niepalna.

2. Drogi transportowe, prowadzące do działów obróbki
szkła płaskiego, po których przewozi się tafle szklane, powin-
ny posiadać twardą i równą powierzchnię, wykonaną z ma-
teriałów odpornych na uderzanie i ścieranie i dostosowaną
do ciężaru wózków. Wszelkie nierówności w nawierzchniach
powinny być natychmiast usuwane.

3. Wózki przeznaczone do transportu tafli szkła powin-
ny posiadać koła ogumione.

§ 55. 1. Tafle szkła o szerokości lub wysokości powyżej
1,70 m i grubości ponad 3 mm, wychodzące z maszyn, po-
winny być łamane mechanicznie. Transport tafli ze stanowisk
łamania powinien odbywać się mechanicznie.

3. Stawianie tafli i kawałków szkła na pomoście łamacza
jest zabronione.

3. Ręczne przenoszenie tafli szkła na odległość ponad
3 m oraz po schodach jest zabronione.

§ 56. 1. W zakładach nowo budowanych i przebudowy-
wanych górne pomieszczenia, w których odbywa się wstępna
obrobka szkła taflowego, powinny posiadać okna o powierzch-
ni świetlnej równej co najmniej 1/5 powierzchni podłogi.

2. Szkło z obrzeży powinno być wrzucane do wózków
specjalnie przystosowanych do tego celu i po ich napełnieniu
natychmiast wywożone z pomieszczenia.

3. Ustawianie szkła w przejściach jest zabronione.

4. Szerokość przejść w kabinach krajaczy powinna wy-
nosić co najmniej 1 m.

§ 57. Kierownictwo zakładów szkła lanego zobowiązane
jest do wydania szczegółowej instrukcji, dotyczącej pro-
dukcji, szlifowania, polerowania, gięcia (ewentualnie klejenia)
i transportu tego szkła wewnątrz zakładu, uwzględniającej
bezpieczeństwo i higienę pracy.

VI. Wykańczanie i zdobienie wyrobów szklanych.

§ 58. 1. W zakładach nowo budowanych i przebudowy-
wanych na każde pojedyncze stanowisko w działach zdobie-

nia wyrobów szklanych należy zapewnić co najmniej 2 m² wolnej powierzchni podłogi, nie zajętej przez urządzenia techniczne.

2. Szerokość dróg komunikacyjnych powinna być ustalona zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministrów Pracy i Opieki Społecznej oraz Zdrowia z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych przy ręcznym dźwiganiu i przenoszeniu ciężarów (Dz. U. Nr 22, poz. 89).

§ 59. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach wysokość pomieszczeń w oddziałach obróbki mechanicznej szkła nie powinna być mniejsza niż 4 m, a w oddziałach obróbki termicznej — 5 m.

2. Ściany powinny być otynkowane i pomalowane do wysokości 2 m farbą olejną lub wyłożone płytkami glazurowymi albo innym materiałem o podobnych właściwościach.

§ 60. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach stosunek powierzchni świetlnej okien do powierzchni podłogi w oddziałach zdobienia powinien wynosić co najmniej 1 : 3.

2. W razie konieczności stosowania światła sztucznego jasność jego powinna wynosić co najmniej 200 luksów. Światło powinno być rozproszone.

§ 61. Ogrzewanie oddziałów powinno być centralne, zapewniające temperaturę nie niższą niż 18°C.

§ 62. 1. Woda używana do szlifierek powinna mieć temperaturę w granicach 25 — 35°C.

2. Woda ze szlifierek nie powinna zalewać stanowisk pracy.

§ 63. Oświetlenie elektryczne miejscowe przy szlifierekach i polerkach powinno być zasilane prądem o napięciu nie przekraczającym 24 V. Punkty świetlne powinny posiadać klosze chroniące wzrok przed oślnieniem.

§ 64. 1. Pomieszczenia opiekarek i zatapiarek w nowo budowanych i przebudowywanych zakładach powinny być oddzielone od innych pomieszczeń produkcyjnych.

2. Opiekanie i zatapianie wyrobów szklanych powinno być wykonywane przy zastosowaniu miejscowej, sprawnie działającej wentylacji wyciągowej. Do opiekania i zatapiania nie wolno używać ropy ani nie oczyszczonego ze smoły i siarki gazu czadnicowego.

§ 65. Przy matowaniu wyrobów szklanych za pomocą piaskowania obowiązują przepisy rozporządzenia Ministrów Pracy i Opieki Społecznej, Zdrowia, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Ciężkiego oraz Żeglugi z dnia 23 sierpnia 1950 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy stosowaniu dmuchawek piaskowych (Dz. U. Nr 42, poz. 382).

§ 66. 1. Przyrządzanie wosku przeznaczonego do ochronnego powlekania wyrobów szklanych przed wytrawianiem w kwasach powinno odbywać się w oddzielnym pomieszczeniu za pomocą podgrzewania parą.

2. Pomieszczenie to powinno posiadać urządzenia mechanicznej wentylacji wyciągowej.

3. Nad kotłami do topienia wosku powinny znajdować się okapy, połączone z mechanicznymi wyciągami wentylacji ssącej.

4. Kotły do rozgrzewania wosku powinny być zaopatrzone w termometry do obserwowania temperatury wosku. Temperatura wosku nie powinna przekraczać 110°C.

5. Zmywanie wosku z wyrobów (po wytrawieniu ich w kwasach) powinno odbywać się w odrębnym pomieszczeniu. Nad aparatami do zmywania powinny być wykonane urządzenia miejscowej wentylacji mechanicznej wyciągowej.

§ 67. 1. Wytrawianie wyrobów kwasem fluorowodorowym, wykwaszanie i polerowanie wyrobów szklanych powinno odbywać się w oddzielnych pomieszczeniach. Nad basenami powinny być zainstalowane urządzenia mechanicznej wentylacji ssącej (wyciągi).

2. Ściany do wysokości 2 m i podłogi w pomieszczeniach, w których używa się kwasów fluorowodorowego i siarkowego, powinny być wyłożone materiałem kwasoodpornym. Miejsca łączenia się ścian i podłogi ze ścianami powinny być zaokrąglone.

3. Podłogi w działach trawialni powinny posiadać nachylenie w kierunku kanałów ściekowych. Podłogi należy wyłożyć na całej powierzchni drewnianymi kratami.

4. Podłogi i ściany powinny być zmywane przynajmniej raz na tydzień.

5. Woda ściekowa pochodząca z płukania przedmiotów szklanych, trawionych i polerowanych za pomocą kwasów oraz resztki zużytych kwasów powinny być odprowadzane z terenu zakładu po uprzednim zneutralizowaniu ich mlekiem wapiennym. Zakłady pracy, w których odbywa się trawienie i polerowanie wyrobów, za pomocą kwasów, powinny posiadać neutralizatory.

6. Czynności związane z trawieniem, wykwaszaniem i polerowaniem powinny być w miarę możliwości zmechanizowane.

7. W celu usunięcia resztek kwasu wyroby szklane po trawieniu lub polerowaniu powinny być oplukiwane bieżącą wodą.

8. Pracownicy zatrudnieni przy pracach z kwasami fluorowodorowym i siarkowym powinni być zaopatrzeni w odzież ochronną kwasoodporną i w sprzęt ochrony osobistej.

9. Przechowywanie i przelewanie kwasów fluorowodorowego i siarkowego powinno odbywać się w oddzielnych pomieszczeniach. Pomieszczenia te powinny być wentylowane, a ponadto powinny odpowiadać wymaganiom przewidzianym w ust. 2 i 3.

10. Naczynia używane do przechowywania, przelewania i przenoszenia kwasu fluorowodorowego lub siarkowego powinny być wykonane z materiału odpornego na działanie tych kwasów.

11. Przelewanie kwasów powinno odbywać się przy zastosowaniu specjalnych urządzeń, np. wywrotek.

12. Wstęp do pomieszczeń trawialni oraz wykwaszarni, jak też do magazynów kwasów dozwolony jest tylko pracownikom zatrudnionym w wymienionych działach oraz osobom upoważnionym. Na drzwiach wejściowych do tych działów należy umieścić stosowny napis.

§ 68. 1. Przy pracach ze stężonymi kwasami pracownicy powinni stosować maski z pochłaniaczami na pary tych kwasów.

2. W każdym pomieszczeniu, w którym odbywają się prace z kwasami, powinna być w widocznym miejscu wywieszona instrukcja o udzielaniu pierwszej pomocy w przypadku poparzenia tymi kwasami.

3. W pobliżu stanowisk pracy z kwasami powinny znajdować się środki do udzielania pierwszej pomocy, a przede wszystkim bieżąca woda.

§ 69. W pomieszczeniach mechanicznej oraz termicznej obróbki szkła należy zapewnić mechaniczną wentylację.

VII. Wytwarzanie waty szklanej metodą odśrodkową (system Hagera).

§ 70. 1. Odległość od ścian zewnętrznych do pieca wanneowego powinna wynosić co najmniej 5 m, od czołowych zaś ścian budynku do pieca od strony zasypowej — nie mniej niż 7 m. Szerokość przejścia między maszynami a ścianami powinna wynosić co najmniej 4 m.

2. Odległość pomiędzy pomostem zasilaczy a konstrukcją dachu nie powinna wynosić mniej niż 4 m.

3. W zakładach nowo budowanych i przebudowywanych otwory okienne w ścianach zewnętrznych powinny wynosić co najmniej 1/3 powierzchni ścian, przy czym 1/4 powierzchni powinna być przystosowana do otwierania.

§ 71. 1. W razie zatrzymania ruchu maszyn spust szkła z zasilaczy powinien odbywać się do specjalnego zbiornika lub wózka, wykonanego z materiału ogniotrwałego.

2. Pod zasilaczami w miejscu spustu szkła powinna być osadzona w podłodze płyta żeliwna lub stalowa z obrzeżami.

§ 72. 1. Przy opalaniu pieca wannowego gazem czadnicowym urządzenia do zmiany kierunku gazu w zakładach nowo budowanych i przebudowywanych powinny znajdować się poza pomieszczeniem roboczym, w dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Zmiana kierunku przepływu gazu powinna być umożliwiona z zewnątrz tego pomieszczenia.

2. W razie konieczności wchodzenia do pomieszczeń, w których zainstalowane są urządzenia do zmiany kierunku przepływu gazu, wchodzący powinien być z zewnątrz obserwowany, ubezpieczony szelkami i linką, powinien mieć nałożony aparat tlenowy i posiadać przy sobie lampę elektryczną ognioszczelną.

§ 73. 1. Maszyny produkujące watę szklaną powinny być ze wszystkich stron zabezpieczone osłonami z blachy stalowej przed rozpryskiwaniem się waty szklanej.

2. Otwory w osłonie, niezbędne do obserwacji biegu włókna szklanego, powinny być zabezpieczone szkłem ochronnym.

3. W pobliżu maszyn produkujących watę szklaną oraz przy maszynach do przesywania mat izolacyjnych powinny być zainstalowane urządzenia odpylające.

4. Transport waty szklanej z maszyn produkujących włókno do stanowisk produkcji mat powinien odbywać się mechanicznie i w szczelnej obudowie.

§ 74. Pracownicy zatrudnieni przy produkcji, transporcie, przerobie i pakowaniu waty szklanej powinni być zaopatrzeni w ochronną odzież przeciwpyłową, w rękawice, okulary ochronne i w respiratory z dopływem świeżego powietrza z zewnątrz.

VIII. Dmuchiwanie szkła (ozdoby choinkowe, termosy).

§ 75. 1. Wysokość pomieszczeń nowo budowanych oddziałów wydmywania szkła powinna wynosić nie mniej niż 4,5 m, przy czym powierzchnia okien w stosunku do powierzchni podłogi powinna wynosić przynajmniej 1:5.

2. Pomieszczenia do wydmywania szkła powinny posiadać odpowiednią wentylację. Temperatura powietrza w tych pomieszczeniach powinna być utrzymana w granicach 18 — 25°C.

3. Pomieszczenia do wydmywania szkła (oddział palników) powinny znajdować się na najwyższej kondygnacji budynku.

§ 76. 1. Odstępy między stołami roboczymi powinny wynosić co najmniej 2,5 m, a odległość między stołem a ścianą — nie mniej niż 1,75 m.

2. Odległość między dwoma sąsiednimi stanowiskami roboczymi (palnikami na stole) do wydmywania szkła nie powinna wynosić mniej niż 1,25 m.

3. Stoły, przy których odbywa się wydmywanie szkła, powinny być wyłożone materiałem ogniotrwałym.

§ 77. Stosowanie palników naftowych, benzynowych itp. jest zabronione.

§ 78. Obrabiarki do wyrobu koralików i cięcia włókna szklanego powinny być zainstalowane w wydzielonych pomieszczeniach.

IX. Srebrzenie wyrobów szklanych.

§ 79. 1. Sporządzanie roztworów do srebrzenia wyrobów (luster, ozdób choinkowych itp.) powinno odbywać się w oddzielnym pomieszczeniu.

2. Wysokość pomieszczenia, w którym odbywa się srebrzenie wyrobów w nowo budowanych i przebudowywa-

nych zakładach, powinna wynosić co najmniej 4,5 m.

3. W pomieszczeniach srebrzenia w nowo budowanych i przebudowywanych zakładach powinna być urządzona wentylacja mechaniczna, zapewniająca co najmniej 5-krotną wymianę powietrza na godzinę.

§ 80. Pracownicy zatrudnieni przy sporządzaniu oraz przy pracy z roztworami amoniakalnymi soli srebra powinni być pouczeni o szkodliwych skutkach, jakie te środki mogą spowodować dla zdrowia.

§ 81. 1. Do przygotowywania roztworów soli srebrzych należy stosować odczynniki chemicznie czyste.

2. Roztwory srebra należy przygotować wyłącznie na dany dzień pracy i to tylko w ilości jednodniowego zapotrzebowania; pozostawienie roztworów gotowych do dnia następnego jest zabronione.

3. Naczynia, w których rozpuszcza się azotan srebra i wodorotlenek sodu lub w których przechowuje się wodę amoniakalną i roztwory do srebrzenia, powinny być zaopatrzone w napisy wskazujące ich zawartość.

4. Naczynia po roztworach powinny być każdorazowo dokładnie przemyte w celu usunięcia ich pozostałości.

5. Do rozpuszczania wodorotlenku sodu należy używać naczyń z kamionki lub żeliwa.

6. W celu uniknięcia tworzenia się wybuchowych związków srebra należy roztwór do srebrzenia przygotowywać przy zachowaniu ścisłego przestrzegania kolejności wlewania poszczególnych składników, a mianowicie:

- 1) wody destylowanej,
- 2) klarownego roztworu wodorotlenku sodu,
- 3) azotanu srebra,
- 4) wody amoniakalnej.

Przy wlewaniu składników wymienionych w pkt 2, 3 i 4 należy płyn stale mieszać.

7. Do przechowywania roztworów azotanu srebra należy używać naczyń z ciemno zabarwionego szkła.

8. Naczynia z roztworami służącymi do srebrzenia należy umieszczać co najmniej w odległości 3 m od palników i innych źródeł ciepła.

9. Roztwory służące do srebrzenia powinny być przechowywane i transportowane w naczyniach z nie tłukącego się materiału, np. z tworzywa sztucznego.

10. Pracownicy przygotowujący roztwory do srebrzenia oraz zatrudnieni przy srebrzeniu powinni być zaopatrzeni w okulary ochronne, rękawice i fartuchy gumowe.

11. Kierownictwo zakładu zobowiązane jest do opracowania szczegółowej instrukcji, dotyczącej sposobu sporządzania roztworów do srebrzenia.

X. Składowanie.

§ 82. Przy magazynowaniu materiałów i surowców należy przestrzegać następujących zasad:

- 1) beczki z materiałem sypkim wolno ustawiać tylko pionowo i najwyżej w trzech warstwach,
- 2) materiały w workach wolno układać najwyżej w sześciu warstwach, powyżej sześciu warstw wolno magazynować materiały w workach przy zastosowaniu przekładek z desek; w tym przypadku worki z materiałami mogą być składowane najwyżej do dziesięciu warstw,
- 3) ograniczenie podane w pkt 2 nie dotyczy przypadku, gdy są zastosowane stalowe pojemniki szkieletowe.

§ 83. 1. Magazyny przeznaczone do składowania materiałów pyłących powinny być oddzielone od innych pomieszczeń; magazyny te powinny posiadać wentylację naturalną.

2. Przechowywanie arseniku, węglanu baru i innych trujących surowców w magazynach ogólnych jest zabronione. Przechowywanie trujących surowców powinno odbywać się w oddzielnych pomieszczeniach, w mocnych, szczelnie

zamkniętych naczyniach. Wydawanie i zużywanie wydanych surowców trujących powinno odbywać się pod ścisłą kontrolą.

§ 84. Przechowywanie stłuczki szklanej na terenie zakładu jest dozwolone tylko w miejscach wyznaczonych i ogrodzonych.

XI. Przepisy higieniczno-sanitarne.

§ 85. 1. Huty szkła i zakłady szklarskie powinny posiadać urządzenia higieniczno-sanitarne zgodne z obowiązującymi przepisami, a ponadto:

- 1) w nowo budowanych lub przebudowywanych hutach szkła oddziały zestawiań, pomocnicze oddziały ceramiczne, oddziały trawienia i wykwaszania, oddziały produkcji waty szklanej powinny posiadać osobne szatnie na odzież domową i na odzież specjalną,
- 2) oprócz umywalk należy urządzać natryski dla wszystkich pracowników hut szkła i zakładów szklarskich, z tym że jedno sitko natryskowe powinno przypadać najwyżej na 8 pracowników zatrudnionych jednocześnie,
- 3) w nowo budowanych lub przebudowywanych zakładach należy między szatniami na odzież domową i ochronną urządzić natryski i umywalnie (pkt 1 i 2),
- 4) nowo budowane lub przebudowywane huty szkła powinny posiadać pomieszczenie do oczyszczania odzieży ochronnej.

2. Przy halach wani i pieców szklarskich, maszynach Fourcaulta oraz przy pomieszczeniach pomocniczych oddziałów ceramicznych — szatnie, umywalnie, natryski i ustępy powinny znajdować się w bezpośrednim sąsiedztwie tych pomieszczeń. Dla pracowników zatrudnionych w innych pomieszczeniach szatnie i natryski mogą być centralne.

§ 86. 1. Stężenie pyłów we wszystkich pomieszczeniach nie powinno przekraczać następujących wartości:

- 1) stężenie pyłów zawierających wolną krzemionkę lub związki trujące — 180 cząstek w 1 ml powietrza,
- 2) stężenie innych pyłów nie trujących — 1800 cząstek w 1 ml powietrza.

2. Zakłady pracy zobowiązane są do przeprowadzania okresowych analiz powietrza w celu ustalenia w nim zawartości pyłów i gazów.

3. Okręsy dokonywania analiz wymienionych w ust. 2 oraz miejsca pobierania próbek do oznaczeń powinny być ustalone raz w roku przez komisję powołaną przez zakład pracy.

4. Jeżeli analizy wymienione w ust. 2 wykażą przekroczenie dopuszczalnych stężeń (ust. 1), kierownictwo zakładu ma obowiązek podjąć niezwłocznie skuteczne kroki w celu obniżenia stężeń pyłów lub gazów poniżej granicy dopuszczalności.

§ 87. Pracownicy zatrudnieni przy obsłudze czadnic i przy pracach związanych z używaniem kwasu fluorowodorowego lub siarkowego powinni być poddawani okresowym badaniom lekarskim co najmniej raz na pół roku. Pracownicy używający wspólnych „piszczeli” powinni być badani na choroby weneryczne i gruźlicę co najmniej raz na 3 miesiące.

XII. Przepisy końcowe.

§ 88. 1. Kierownictwo zakładu pracy obowiązane jest opracować na podstawie niniejszego rozporządzenia szczegółowe instrukcje dla poszczególnych stanowisk roboczych, uwzględniające rodzaj produkcji i warunki pracy w danym zakładzie.

2. Instrukcje wymienione w ust. 1 powinny być wprowadzone przez zakład pracy w okresie 6 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszego rozporządzenia.

§ 89. 1. Przepisy niniejszego rozporządzenia dla istniejących zakładów pracy wchodzi w życie w następujących terminach:

- 1) przepisy § 6 pkt 1 — 4, § 13 ust. 1 i 2, § 21, § 52 ust. 1 i § 69 — po upływie trzech lat od dnia ogłoszenia,
- 2) przepisy § 9, § 14, § 16 ust. 1, § 55 ust. 1, § 75 ust. 2, § 83 ust. 1 — po upływie czterech lat od dnia ogłoszenia,
- 3) przepisy § 85 ust. 2 — po upływie pięciu lat od dnia ogłoszenia,
- 4) pozostałe przepisy nie dotyczące budynków nowo budowanych i przebudowywanych — z dniem ogłoszenia.

2. Dla nowo projektowanych lub przebudowywanych zakładów pracy przepisy rozporządzenia wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

§ 90. Traci moc rozporządzenie Ministrów Pracy i Opieki Społecznej, Zdrowia oraz Przemysłu i Handlu z dnia 21 kwietnia 1949 r. o higienie pracy w hutach szkła (Dz. U. Nr 36, poz. 261).

Minister Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych:
St. Pietrusiewicz

Minister Przemysłu Ciężkiego: w z. I. Czerwiński
Przewodniczący Komitetu Drobnej Wytwarzalności:

A. Żebrowski

138

OŚWIADCZENIE RZĄDOWE

z dnia 13 kwietnia 1960 r.

w sprawie wypowiedzenia przez Norwegię Porozumienia dotyczącego tymczasowego stosowania projektów międzynarodowych Konwencji celnych w sprawie turystyki, w sprawie handlowych pojazdów drogowych i w sprawie międzynarodowego przewozu drogowego towarów, podpisanego w Genewie dnia 16 czerwca 1949 r.

Podaje się niniejszym do wiadomości, że zgodnie z art. IV § 1 Porozumienia dotyczącego tymczasowego stosowania projektów międzynarodowych Konwencji celnych w sprawie turystyki, w sprawie handlowych pojazdów drogowych i w sprawie międzynarodowego przewozu drogowego towarów, podpisanego w Genewie dnia 16 czerwca 1949 r. (Dz. U. z 1959 r. Nr 70, poz. 437), zostało notyfikowane Sekretarzowi

Generalnemu Organizacji Narodów Zjednoczonych dnia 2 marca 1960 r. wypowiedzenie przez Norwegię powyższego Porozumienia w części dotyczącej projektu międzynarodowej Konwencji celnej w sprawie międzynarodowego przewozu drogowego towarów.

Minister Spraw Zagranicznych: A. Rapacki