

§ 31. Stosunek służbowy oraz wynikające z niego prawa i obowiązki żołnierzy zawodowych pełniących służbę w polskich przedstawicielstwach dyplomatycznych regulują odrębne przepisy.

§ 32. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o dzieciach, rozumie się przez to dzieci własne, pasierbów oraz

dzieci obce wzięte na utrzymanie i wychowanie w ramach rodzin zastępczych.

§ 33. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: gen. armii W. Jaruzelski

91

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA LEŚNICTWA I PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

z dnia 22 marca 1983 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle papierniczym.

Na podstawie art. 208 § 3 Kodeksu pracy (Dz. U. z 1974 r. Nr 24, poz. 141, z 1975 r. Nr 16, poz. 91, z 1981 r. Nr 6, poz. 23 i z 1982 r. Nr 31, poz. 214) zarządza się, co następuje:

Rozdział 1

Przepisy ogólne.

§ 1. Rozporządzenie dotyczy warunków bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu papierniczego, produkujących masę celulozową, masę półchemiczną, ścier, papier, karton, tekturę oraz przetwory papiernicze — zwanych dalej „zakładami”.

§ 2. 1. Wydawane przez zakłady szczegółowe instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach pracy (art. 226 § 2 Kodeksu pracy) powinny uwzględniać:

- 1) wymagania i wskazania producentów lub dostawców maszyn, urządzeń i technologii, dotyczące ich bezpiecznej i prawidłowej eksploatacji,
- 2) informacje i wymagania wynikające ze specyfiki występujących zagrożeń,
- 3) wymagania wynikające z warunków lokalnych, technologicznych, produkcyjnych, transportowych, organizacyjnych i innych,
- 4) dotychczasową wiedzę i doświadczenie, a w uzasadnionych wypadkach — także wyniki prób i badań,
- 5) informacje zawarte w innych materiałach, np. publikacjach krajowych i zagranicznych.

2. Instrukcje, o których mowa w ust. 1, powinny być stale dostępne dla pracowników.

§ 3. W nowo budowanych i modernizowanych zakładach należy zapewnić:

- 1) mechanizację prac związanych z podawaniem materiałów do maszyn i ich odbiorem,
- 2) łączenie maszyn wykonujących powtarzalne operacje w samoczynne ciągi produkcyjne,
- 3) urządzenia do montażu i demontażu ciężkich maszyn lub ich elementów,
- 4) technologie wykluczające szkodliwości przemysłowe lub ograniczające je do wielkości dopuszczalnych.

§ 4. Miejsca niebezpieczne powinny być oznaczone znakami ostrzegawczymi i tablicami z zakazem wstępu osobom nie upoważnionym.

§ 5. Części maszyn, urządzeń i instalacji, których temperatury przekraczają 60°C i z którymi styka się pracownik, powinny być izolowane.

Rozdział 2

Transport i składowanie.

§ 6. Transport surowców, wyrobów gotowych i innych materiałów powinien odbywać się na drogach odpowiednio do tego przygotowanych i z zastosowaniem urządzeń eliminujących nadmierny wysiłek pracowników.

§ 7. 1. Zakład powinien zapewnić miejsce i sposób składowania surowców papierniczych, półfabrykatów i przetworów, zapobiegające ich przemieszczaniu się.

2. Pomiędzy górną powierzchnią ręcznie składowanego materiału a elementami konstrukcji lub wyposażenia budynków (np. strop lub suwnica) powinna być zachowana odległość co najmniej 1,5 m.

3. Przy składowaniu wyrobów dostarczanych przez inne przemysły, takich jak np. chemikalia lub materiały pomocnicze, należy stosować zasady i przepisy dotyczące ich składowania.

4. Składowiska surowców, materiałów i urządzeń powinny być dostosowane do wymagań przeciwpożarowych, mieć odpowiednią i sprawną instalację oświetleniową i wentylacyjną oraz nawierzchnie i drogi odpowiadające stosowanym środkom transportu.

§ 8. 1. Przy układaniu ręcznym surowce drzewne powinny być składowane na wysokość nie większą niż 2 m. Wysokość składowania surowców drzewnych z użyciem urządzeń mechanicznych uzależnia się od zastosowanych urządzeń i bezpiecznych metod pracy.

2. Szerokość przejazdów między stosami drewna, stosami makulatury lub szmat powinna być dostosowana do rodzaju środka transportu; lecz nie mniejsza niż 1,5 m.

3. Odległość stosu drewna od główki szyny toru bocznic kolejowej powinna być nie mniejsza niż 2,5 m.

4. Ręczne ładowanie surowców drzewnych na szynowe wózki transportowe dopuszczalne jest do wysokości 2 m od główki szyny.

Rozdział 3

Oddziały produkcyjne.

§ 9. 1. Ściany pomieszczeń, w których odbywają się procesy produkcyjne powodujące znaczne zawilgocenia lub zanieczyszczenia, powinny mieć powierzchnie nieniąklliwe i łatwo zmywalne.

2. Pomieszczenia, w których istnieje możliwość rozlewania się masy papierniczej, cieczy warzelnych i innych, powinny być wyposażone w punkty czerpalne wody do zmywania podłóg. Podłogi te powinny mieć określony spadek w kierunku kanałów odpływowych oraz być wykonane z materiału zabezpieczającego pracowników przed poślizgnięciem.

3. Otwory i zagłębienia w podłogach powinny być zakryte lub zabezpieczone barierkami o wysokości co najmniej 1,1 m oraz odpowiednio oznakowane.

4. Miejsca, w których znajdują się wyłączniki urządzeń elektrycznych i sprzęt przeciwpożarowy, powinny być łatwo dostępne i odpowiednio oznakowane.

5. Pomieszczenia, w których znajdują się urządzenia niebezpieczne, np. warzelnie, bielarnie i kotłownie sodowe, powinny mieć co najmniej jedno dodatkowe sprawne wyjście ewakuacyjne.

6. Okna i świetliki przewidziane do wentylacji po-

winny być przystosowane do otwierania i zamykania ich z poziomu podłogi.

7. Pomieszczenia o znacznym zagrożeniu pożarowym należy wyposażyć w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy i instalację sygnalizacyjną.

§ 10. 1. Procesy produkcyjne powodujące wydzielanie się szkodliwych pyłów, gazów, par i dymów, jak również cuchnących lub drażniących wyziewów, powinny odbywać się w aparatach i instalacjach zhermetyzowanych, a jeżeli jest to niemożliwe, jak np. przy filtrach, powlekarkach i innych urządzeniach, miejsca wydzielania się substancji szkodliwych powinny być wyposażone w odciągi miejscowe.

2. Pomieszczenia, w których występują czynniki szkodliwe określone w ust. 1, powinny być wyposażone w układy wentylacyjne, zapewniające odpowiednią wymianę powietrza i wykluczające jego recyrkulację. Wyłączenie lub awaria urządzenia wentylacyjnego powinny być sygnalizowane w sposób łatwo dostrzegalny.

3. W nowo budowanych i modernizowanych oddziałach produkcyjnych, w których występują czynniki szkodliwe, jak np. w warzelnii, bielarni, rębalni, dla obsługi pomieszczenia należy wydzielić kabiny lub sterownie klimatyzowane i wyciszane do zdalnego sterowania i kontroli procesów produkcyjnych.

§ 11. Maszyny i urządzenia powinny mieć wyłączniki awaryjne umieszczone przy stanowiskach obsługi oraz w pobliżu miejsc szczególnie niebezpiecznych. Wyłączniki powinny być łatwo dostępne i odpowiednio oznakowane.

§ 12. 1. Uruchomienie maszyn i urządzeń powinno odbywać się po sprawdzeniu, czy w strefach zagrożenia nie znajdują się pracownicy, oraz po ostrzeżeniu ich sygnałem dźwiękowym.

2. Zabrania się czyszczenia, konserwacji i naprawy maszyn oraz urządzeń w czasie ich ruchu.

3. Maszyny i urządzenia powinny być odpowiednio zabezpieczone przed ich uruchomieniem przez osoby niepowołane.

§ 13. 1. Rurociągi z materiałów kruchych, jak np. szkło i ceramika, lub z tworzyw sztucznych, którymi przepływają niebezpieczne substancje, powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym lub termicznym oraz odpowiednio oznakowane.

2. Kolumny i inne połączenia rurociągów, którymi przepływają niebezpieczne substancje, nie powinny znajdować się nad trasami komunikacyjnymi i stanowiskami pracy, a jeżeli zachowanie tego wymagania nie jest możliwe, należy je odpowiednio osłonić.

3. Przelewy zbiorników powinny być wyposażone w zabezpieczenia chroniące pracowników przed oblaniami.

4. Górne krawędzie otwartych zbiorników, kadzi, mieszalników itp. powinny znajdować się co najmniej na wysokości 1,1 m nad poziomem podłogi (podestu) lub powinny być zabezpieczone barierką o tej wysokości.

5. Wysokość przejść pod konstrukcjami lub rurociągami powinna wynosić co najmniej 2,1 m, a jeżeli wysokość ta nie może być zachowana, przejścia należy oznakować i odpowiednio zabezpieczyć, np. przez wyłożenie miękkim materiałem.

Rozdział 4

Mechaniczna obróbka surowców włóknistych.

§ 14. Stanowiska ręcznego korowania (dokorowywania) papierówki powinny być wyposażone w osłony chroniące pracowników przed wpływami atmosferycznymi.

§ 15. 1. Urządzenia korujące powinny być wyposa-

żone w osłony chroniące pracowników przed odpryskami kory i drewna.

2. Odbiór i transport kory z urządzeń korujących powinien być zmechanizowany.

§ 16. 1. Noże rębakowe przed ich założeniem powinny być dokładnie sprawdzone pod względem ich przydatności.

2. Górna krawędź rynny zsuwowej rębaka powinna znajdować się na wysokości co najmniej 1,25 m od podłogi (podestu).

§ 17. Zasobniki rębaków powinny mieć budowę wykluczającą tworzenie się w nich zatorów i zwisów.

§ 18. Zabrania się:

- 1) korowania papierówki poza miejscami do tego celu wyznaczonymi,
- 2) wchodzenia do zasobników zrębków w czasie ich ładowania lub opróżniania,
- 3) manipulowania papierówką w komorze prasowej ściaraką,
- 4) ręcznego manipulowania drewnem na przenośnikach przy urządzeniach korujących i rębakach w czasie ich ruchu, używania noży uszkodzonych, np. pękniętych lub wyszczerbionych,
- 5) ręcznego odkleszczania papierówki w czasie ruchu rębaka.

§ 19. 1. Pyły gromadzące się w pomieszczeniach produkcyjnych powinny być systematycznie usuwane, w sposób wykluczający zagrożenia wybuchowe i pożarowe.

2. Pomieszczenia do suchego przerobu szmat powinny mieć wentylację mechaniczną, zapewniającą odpowiednią wymianę powietrza, z wyłączeniem jego recyrkulacji.

3. Urządzenia do odkurzania i szarpania szmat oraz ręcznego ich sortowania powinny być wyposażone w miejscowe wyciągi pyłu.

§ 20. 1. Prace wymagające wchodzenia do rozwiłkniaczy, gniotowników, kadzi, warników, dyfuzorów itp. urządzeń zalicza się do prac szczególnie niebezpiecznych, przy których należy zachować wzmożoną ostrożność i wymagane środki bezpieczeństwa.

2. Prace, o których mowa w ust. 1, powinny być wykonywane przy unieruchomionych urządzeniach, zabezpieczonych przed przypadkowym uruchomieniem, zgodnie z obowiązującą w tym zakresie instrukcją.

§ 21. 1. Pomosty przy maszynach papierniczych, odwadniarkach celulozy i maszynach do produkcji tektury powinny być po obu stronach zabezpieczone poręczami i krawężnikami. Miejsca szczególnie niebezpieczne, znajdujące się pomiędzy poręczami a krawężnikami, powinny być dodatkowo zabezpieczone siatką lub prętami pionowymi o rozstawieniu nie większym niż 0,2 m. Przy pomostach poprzecznych dopuszcza się zabezpieczenie poręczami tylko z jednej strony.

2. Walce maszyn celulozowych, papierniczych i przetwórczych powinny mieć zabezpieczenie chroniące pracownika przed wciągnięciem.

§ 22. 1. Ręczne zaprowadzanie wstęgi papieru w maszynie papierniczej jest dopuszczalne tylko przy jej szybkości do 90 m/min. W razie ręcznego zaprowadzania wstęgi, odległość wałków prowadzących suszniki od cylindrów suszących w miejscach wejścia powinna wynosić co najmniej 0,12 m.

2. W miejscach przewidzianych na przejścia dla obsługi pomiędzy podłogą a najniższym położonym elementem części suszącej w maszynach papierniczych odległość powinna wynosić co najmniej 2 m.

§ 23. 1. Przycinanie zwojów (rolek) papieru, ściery lub masy celulozowej powinno być zmechanizowane.

2. Usuwanie obcinków bocznych przy nowych urządzeniach powinno odbywać się samoczynnie.

Rozdział 5

Produkcja przetworów papierniczych.

§ 24. Maszyny i urządzenia powinny mieć odpowiednią obudowę lub być wyposażone w osłony zabezpieczające przed wypadkiem; dotyczy to w szczególności:

- 1) krajaręk, które powinny być wyposażone w osłony; każdorazowe uchylenie osłony powinno samoczynnie wyłączać napęd krajaręki,
- 2) krajaręk bezdrażgowych, które powinny mieć budowę zabezpieczającą przed wypadnięciem zwoju,
- 3) kalandrow satynujących, frykcyjnych i wytłaczających, które powinny być wyposażone w zabezpieczenia uniemożliwiające wciągnięcie ręki pracownika lub dostanie się pomiędzy wały niepożądanych przedmiotów,
- 4) gilotyn i noży w bobiniarkach,
- 5) przekrawaczy, krajalnic, maszyn drukujących, formujących i wycinających, nagniatających i odcinających, w których części wirujące w miejscach dostępnych powinny mieć zabezpieczenia w postaci osłon,
- 6) zszywarek ramieniowych, pras wytłaczających, wycinających, nagniatających i formujących, pracujących metodą dociskową,
- 7) tygli dociskowych, wycinających lub drukujących, które powinny mieć samoczynne urządzenia chroniące pracownika nakładającego arkusze w chwili zbliżenia się płyty dociskowej do formy wycinającej lub drukującej,
- 8) powlekarek wałkowych, szczotkowych, z nożem powietrznym, kąpielowych i kurtynowych, które powinny być wyposażone w zabezpieczenia uniemożliwiające okaleczenie obsługi,
- 9) ścieraczek brzegów papieru, które powinny mieć obudowę bębna ściernego z wyciągiem pyłu,
- 10) wielooperacyjnych agregatów liniujących, które powinny być wyposażone w wyłączniki przy każdym zespole.

§ 25. 1. W maszynach do produkcji tektury falistej nad cylindrami i wałami formującymi powinny być zainstalowane wyciągi oparów.

2. Parametry wytrzymałościowe cylindrów grzewczych i innych urządzeń pracujących pod ciśnieniem, a nie objętych nadzorem Urzędu Dozoru Technicznego, powinny być okresowo kontrolowane przez jednostki do tego upoważnione. Jednostki te określają każdorazowo następny termin badania kontrolnego.

§ 26. 1. Powlekarki, o których mowa w § 24 pkt 8, w miejscach wydzielania się oparów lub substancji szkodliwych powinny być wyposażone w wyciągi.

2. W razie stosowania do powlekania mieszanek łatwo palnych lub wydzielających opary tworzące z powietrzem mieszanki wybuchowe, powinny być zachowane wymagania przeciwwybuchowe i przeciwpożarowe, zawarte w szczegółowych przepisach.

§ 27. W razie powstawania w czasie procesu technologicznego ładunków elektryczności statycznej na zwojach papieru, tamborach lub elementach maszyn i urządzeń należy zapewnić w sposób ciągły neutralizację tych ładunków.

Rozdział 6

Chemiczne procesy aparaturowe.

§ 28. 1. Stan techniczny kotła sodowego powinien być systematycznie badany przez osoby sprawujące kierownictwo i dozór nad eksploatacją kotła, niezależnie od badań wynikających z przepisów o dozorcze technicznym.

2. Urządzenie odprowadzające stop sodowy powinno mieć zabezpieczenie chroniące pracowników przed poparzeniem odpryskami stopu.

§ 29. 1. W zakładach wykorzystujących do produkcji chlor i jego związki oraz dwutlenek siarki powinno być zorganizowane na wszystkich zmianach pogotowie gazowe.

2. W zakładach, o których mowa w ust. 1, powinny być programy i instrukcje akcji ratowniczej, wywieszzone w miejscach widocznych i utrzymywane w stanie czytelnym. Instrukcje te w zakresie pracy wykonywanej w styczności z chloranem sodu powinny zawierać szczególne wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy, z uwzględnieniem czynników przeciwwybuchowych i przeciwpożarowych.

3. W zakładach, w których znajdują się instalacje zawierające substancje szkodliwe, jak: chlor, dwutlenek chloru i dwutlenek siarki, powinien znajdować się oznaczonym i łatwo dostępnym miejscu sprzęt ochrony osobistej, jak: ubrania awaryjne, aparaty powietrzne oraz sprzęt, narzędzia i materiały niezbędne do usuwania awarii.

4. Pracownicy zatrudnieni w oddziałach, o których mowa w ust. 3, powinni być okresowo kontrolowani w zakresie umiejętności używania sprzętu ochronnego, umiejętności udzielania pierwszej pomocy oraz likwidacji awarii gazowych. W zagrożonych pomieszczeniach powinno być systematycznie badane stężenie chloru, dwutlenku chloru, dwutlenku siarki i innych szkodliwych substancji.

§ 30. Pracownicy zatrudnieni w styczności z chloranem sodu powinni:

- 1) korzystać z wydzielonych pomieszczeń i urządzeń higienicznosanitarnych,
- 2) po pracy myć się starannie pod natryskiem oraz zmieniać odzież i bieliznę,

a zakład pracy powinien zapewnić odpowiednie w tym zakresie warunki.

§ 31. 1. Zbiorniki ługów i kwasów powinny być zamknięte lub przynajmniej przykryte.

2. Kondensaty z wyparek powinny być odprowadzane w sposób uniemożliwiający przedostawanie się szkodliwych substancji lotnych do pomieszczeń.

§ 32. 1. Transport, dozowanie i inne operacje wapnem powinny odbywać się w sposób zapobiegający pyleniu.

2. Odprowadzanie z gaśników niegaszących się części wapna powinno być zmechanizowane.

Rozdział 7

Przepisy końcowe.

§ 33. Traci moc rozporządzenie Ministra Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego z dnia 25 czerwca 1968 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle papierniczym (Dz. U. Nr 26, poz. 179).

§ 34. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 maja 1983 r.

Minister Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego: *W. Kozłowski*

Tłoczono z polecenia Prezesa Rady Ministrów
w Zakładach Graficznych „Tamka”, Zakład nr 1, Warszawa, ul. Tamka 3.