

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 wydaniu 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 przyłutowane 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-

pieczny i w stronę, na której pracownik nie jest zatrudniony;

- 3) samoczynne urządzenia usuwające spod noża powstające wióry ciągle do specjalnych zbiorników, wózków lub na przenośniki.

§ 9. Zabronione jest branie gołą ręką wiórów ciągłych, schodzących spod noża przy szybkościowym toczeniu metali lub znajdujących się w innych miejscach, w szczególności: zdejmowanie i odłamywanie wiórów, usuwanie z tokarki na podłogę, wkładanie do zbiorników lub wyjmowanie ze zbiorników.

§ 10. 1. Jeżeli przy szybkościowym toczeniu metali nie można stosować urządzeń samoczynnych, wymienionych w § 8 pkt 3, zdejmowanie wiórów ciągłych schodzących spod noża oraz zrzucanie ich z tokarki jest dozwolone tylko za pomocą narzędzia zapewniającego bezpieczeństwo, np. specjalnego haczyka zaopatrzonego w tarczkę ochronną.

2. Usuwanie z tokarki odłamków wiórów ciągłych należy wykonywać za pomocą odpowiednich narzędzi, np. pędzli, szczotek, albo za pomocą urządzeń pneumatycznych itp.

3. Inne czynności poza wymienionymi w ust. 1 i 2, jak usuwanie wiórów ciągłych z podłogi, wkładanie i wyjmowanie ze zbiorników lub przenoszenie, są dozwolone przy użyciu specjalnych urządzeń i narzędzi, zapewniających ochronę pracownika przed skażeniem; jeżeli czynności tych dokonuje się ręcznie, należy pracowników zaopatrzyć w odpowiednie rękawice ochronne (np. skórzane).

§ 11. Wióry ciągle (§ 8) powinny być tak często usuwane z tokarki i podłogi dookoła tokarki lub ze zbiorników przy tokarce, aby zapobiec ich gromadzeniu się w tych miejscach.

§ 12. Usunięte wióry ciągle (§ 8) powinny być przechowywane w sposób zabezpieczający pracowników przed wypadkiem.

§ 13. Dla usuwania rozdrobnionych wiórów powstających przy szybkościowym toczeniu metali, powinny być w miarę technicznej możliwości przeznaczone urządzenia mechaniczne, np. przenośniki umieszczone w kanale podpodłogowym zakrytym, wózek itp.

§ 14. Otwory służące do wrzucania wiórów na urządzenia podpodłogowe, o których mowa w § 13, powinny być poza okresem czasu przeznaczonym do wrzucania wiórów zakryte szczelnymi, nie wystającymi z podłogi pokrywami.

§ 15. Górna część łoża tokarki do szybkościowego toczenia metali powinna być w miarę technicznej możliwości zaopatrzona w osłonę z okienkiem, posiadającym szybkie ze szkła bezodpryskowego. Osłona powinna posiadać takie urządzenia, aby jej otwieranie było możliwe jedynie po zatrzymaniu biegu tokarki.

§ 16. Obrotowe uchwyty trójszczekowe tokarek, używanych do toczenia szybkościowego metali, powinny podlegać dokładnemu wyważeniu przynajmniej statycznemu.

§ 17. W razie szybkościowego toczenia metalowych przedmiotów o kształtach niesymetrycznych na uchwytach tarczowych należy zamocować odpowiednie przeciwwagi.

§ 18. Przy szybkościowym toczeniu metali pracownik powinien używać odzieży obcisłej bez luźnych zwi-

sających części, o rękawach ciasno spiętych w przegubie oraz powinien posiadać odpowiednie nakrycie głowy (czapkę, beret).

§ 19. 1. Jeżeli przy toczeniu szybkościowym metali zachodzą wypadki odrzucania odłamków, mogących spowodować urazy oczu, powinny być zastosowane przy tej pracy skuteczne środki zapobiegające tym urazom, jak ekranry, okulary ochronne itp.

2. Ekranry ochronne lub szybki osłon powinny być wykonane z materiału przezroczystego, niepalnego i odpornego na uderzenie, np. ze szkła w gatunku optycznie poprawnym o grubości co najmniej 2—3 mm.

3. Okulary ochronne należy stosować w braku innych środków ochrony oczu. W miarę technicznej możliwości należy stosować okulary typu otwartego o szybkach ze szkła bezodpryskowego o średnicy od 45 mm do 50 mm i o grubości od 1,5 mm do 2 mm.

III. Szybkościowe frezowanie metali.

§ 20. Ostrza frezów, służące do skrawania metali, a wykonane z węglików spiekanych, powinny być dobrane do gatunku obrabianego materiału oraz tak przytwierdzone do freza, aby nie odpadały lub nie dawały odpryskujących odłamków mogących kaleczyć pracownika.

§ 21. 1. Przy szybkościowym frezowaniu metali stosuje się przepis § 18.

2. Przy frezowaniu, przy którym odpryskują odłamki, powinny być stosowane środki ochronne oczu w myśl § 19.

§ 22. Wyłączanie frezarki do skrawania metali powinno się odbywać przez wyłączenie ruchu noża, a następnie posuwu stołu.

§ 23. 1. Frezarka (§ 22) powinna być w miarę technicznej możliwości zaopatrzona w zmechanizowane urządzenie do usuwania wiórów.

2. Zabronione jest usuwanie z frezarki wiórów ręcznie; należy tego dokonywać jedynie za pomocą szczotki lub urządzeń automatycznych, np. elektromagnetycznych lub pneumatycznych.

IV. Szybkościowe wiercenie metali.

§ 24. 1. Przy szybkościowym wierceniu metali łamanie wióra ciągłego należy dokonywać przy zastosowaniu następujących środków:

- 1) przy posuwie ręcznym — przez przerywanie wiercenia;
- 2) przy posuwie samoczynnym — przez stosowanie łamaczy przy wiertłach.

2. W miarę technicznej możliwości należy stosować samoczynne (np. pneumatyczne) usuwanie wiórów ze stołu wiertarki.

§ 25. 1. Do szybkościowego wiercenia metali stosuje się przepis § 18.

2. Jeśli wiertarka daje odpryski, należy stosować środki ochronne oczu, określone w § 19.

V. Ostrzenie narzędzi do szybkościowego skrawania metali.

§ 26. Przy ostrzeniu narzędzi do szybkościowego skrawania metali za pomocą tarcz szlifierskich obowiązują ogólne zasady bezpieczeństwa pracy przy szlifierkach.

§ 27 Jeśli przy ostrzeniu narzędzi do szybkościowego skrawania metali stosuje się metodę elektrolityczno-mechaniczną (anodową), pracownicy narażeni na zetknięcie rąk z elektrolitem powinni pracować w ochronnych rękawicach gumowych pięciopalcowych, urządzenia zaś służące do tej czynności powinny być zaopatrzone w wentylację mechaniczną zasysającą gazy powstające w tych urządzeniach.

§ 28 Jeśli przy ostrzeniu narzędzi do szybkościowego skrawania metali stosuje się metodę elektroerozyjną, tj. bądź metodę anodową, bądź elektroiskrową, należy przy tej pracy przestrzegać następujących zasad:

- 1) aparaturę przeznaczoną do tej pracy powinny obsługiwać jedynie osoby dostatecznie obznajomione z jej rodzajem oraz z zasadami ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym;
- 2) pracownicy powinni obsługiwać aparaturę, stojąc na dywaniku gumowym lub pomoście izolującym, albo używając obuwia gumowego dielektrycznego i rękawic gumowych dielektrycznych;
- 3) otwierania aparatury i naprawiania jej przy włączonym prądzie oraz dotykania części przewodzących prąd i znajdujących się pod napięciem mogą dokonywać tylko osoby specjalnie do takich robót wyznaczone;
- 4) każda część aparatury powinna być zabezpieczona przed możliwością znalezienia się pod napięciem;

- 5) w pomieszczeniach, w których ostrzy się narzędzia przy stosowaniu cieczy palnych, jak benzyny, nafty itp., powinien znajdować się sprzęt gaśniczy, a ciecze te powinny być przechowywane w zamkniętych naczyniach umieszczonych w specjalnych szafkach metalowych.

VI. Przepisy końcowe

§ 29. 1. Tekst niniejszego rozporządzenia powinien być wywieszony w pomieszczeniu pracy w miejscu widocznym.

2. Kierownictwo zakładu pracy powinno opracować na podstawie niniejszego rozporządzenia instrukcję określającą bezpieczne sposoby obsługi danej obrabiarki i podać ją pracownikom do wiadomości.

§ 30. W sprawach nie unormowanych niniejszym rozporządzeniem stosuje się odpowiednio przepisy rozporządzenia Ministrów Pracy i Opieki Społecznej oraz Zdrowia z dnia 28 kwietnia 1951 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na obrabiarkach do metali (Dz. U. Nr 25, poz. 192).

§ 31. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Kierownik Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej:
St. Zawadzki
Minister Zdrowia: J. Sztachelski