

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU CIĘŻKIEGO

z dnia 16 grudnia 1961 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w hutach żelaza.

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. z 1954 r. Nr 52, poz. 260 i z 1960 r. Nr 20, poz. 119) zarządza się, co następuje:

I. Przepisy ogólne.

§ 1. Przepisy rozporządzenia dotyczą bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych w hutach żelaza w:

- 1) oddziałach wielkich pieców i spiekalniach,
- 2) stalowniach martenowskich i elektrycznych,
- 3) walcowniach stali i ciągarniach drutu,
- 4) kuźniach, prasowniach i młotowniach.

§ 2. Budynek oraz urządzenia produkcyjne w hutach żelaza powinny być poddawane okresowej kontroli co najmniej raz w roku według ustalonego harmonogramu i zgodnie z instrukcją przeglądu.

§ 3. 1. Tory kolejowe na terenie hut żelaza powinny być tak ułożone, aby nie krzyżowały się z drogami ruchu kołowego i pieszego.

2. Skrzyżowania torów, po których odbywa się transport płynnego metalu i żużła, z innymi torami powinny być w miarę technicznej możliwości całkowicie wyeliminowane.

§ 4. Drogi kołowe powinny posiadać ruch jednokierunkowy.

§ 5. Na stałych przejazdach kolejowych powinny być urządzone dla pracowników mostki lub tunele do przechodzenia. Jeżeli wybudowanie tych urządzeń jest w wysokim stopniu technicznie utrudnione, przejazdy kolejowe powinny posiadać automatyczną sygnalizację świetlno-akustyczną oraz zapory.

§ 6. Miejsca wyładunku, załadunku lub prac manewrowych oraz przejścia i przejazdy przez tory powinny być w porze nocnej oświetlone zgodnie z obowiązującymi normami.

II. Wielkie piece.

§ 7. 1. Pomosty wielkich pieców, mostki, schody i inne podobne urządzenia powinny być wykonane z materiałów

ognioodpornych i zaopatrzone w mocne poręcze oraz krawężniki.

2. Schody, mostki i inne podobne urządzenia, z wyjątkiem głównego pomostu gardzielowego, powinny być azurowe.

3. Przebywanie na pomostach roboczych osób nie zatrudnionych przy wielkim piecu lub osób, których przebywanie tam nie wynika z ich obowiązków służbowych, jest zabronione.

§ 8. 1. Przyrządy sterownicze urządzeń wielkopieczowych powinny posiadać urządzenia blokujące, zabezpieczające je przed przypadkowym uruchomieniem.

2. Sterowanie urządzeniami wielkopieczowymi powinno być dokonywane centralnie z jednego stanowiska.

§ 9. 1. Otwieranie zasuw odpylnika powinno odbywać się z bezpiecznej odległości za pomocą odpowiednich przyrządów lub automatycznie.

2. Pył wielkopieczowy w czasie spuszczenia z odpylników do wagonów powinien być dokładnie zraszany wodą.

§ 10. Baseny i młyny do granulacji żużła powinny być odpowiednio rozmieszczone i zaopatrzone w niezbędne urządzenia i osłony, tak aby zatrudnieni przy nich pracownicy nie byli narażeni na szkodliwe działanie par i rozprysków.

§ 11. 1. Urządzenia wielkopieczowe powinny posiadać sprawnie działającą sygnalizację świetlno-akustyczną łączącą poszczególne stanowiska pracy z miejscami kierowania operacjami produkcyjnymi.

2. Przed uruchomieniem lub zatrzymaniem poszczególnych urządzeń wielkopieczowych powinny być nadane do odpowiednich stanowisk pracy właściwe sygnały.

§ 12. Urządzenia sygnalizacyjne powinny posiadać dodatkowe źródło prądu, niezależne od ogólnej sieci elektrycznej.

§ 13. Przebieg pracy wielkiego pieca powinien być uwidoczniony na tablicy sygnalizacyjnej.

§ 14. Obsługa powinna być dokładnie zaznajomiona ze znaczeniem ustalonych sygnałów. W miejscach nadawania i odbierania sygnałów powinny być umieszczone czytelne i dobrze widoczne instrukcje objaśniające rodzaje i znaczenie sygnałów.

§ 15. 1. Transport materiałów wsadowych, surówki, żużla i innych materiałów powinien być zmechanizowany.

2. Urządzenia transportowe powinny być bieżąco i okresowo kontrolowane.

§ 16. 1. Stosowanie podkopów w zwalach celem pobierania materiałów wsadowych ze składowisk i zasobników jest zabronione.

2. Zawisy w zasobnikach należy usuwać z pomostów za pomocą specjalnych haków umocowanych na długich drągach.

§ 17. W czasie załadowywania zasobników zabrania się pobierania z nich materiałów sposobem nie zmechanizowanym.

§ 18. Przy pobieraniu złomu ze składowisk należy zwracać uwagę na mogące się w nim znajdować materiały wybuchowe i niebezpieczne. W razie zauważenia podejrzanych materiałów w złomie należy wstrzymać dalszy jego załadunek i niezwłocznie zawiadomić o tym kontrolera złomu lub mistrza.

§ 19. 1. Wózki ręczne należy popychać przed sobą.

2. Wózki szynowe należy popychać idąc z boku obok torów.

§ 20. Wózki ręczne-koleby powinny posiadać urządzenia zapobiegające przypadkowemu ich przechyleniu się.

§ 21. 1. Osoby zatrudnione przy obsłudze wyciągów powinny przed rozpoczęciem pracy dokonać kontroli stanu ich sprawności.

2. Liny wyciągów powinny być poddawane okresowym przeglądom w ustalonych terminach.

3. Instalacja sygnalizacyjna wyciągu powinna być tak urządzona, aby nie przekazywała sygnałów przypadkowych.

4. Maszyniście nie wolno uruchomić wyciągu, przed otrzymaniem właściwego sygnału.

5. Otwory służące do załadunku i wyładunku w szybach wyciągu powinny zamykać się automatycznie.

6. Wstęp do pomieszczenia maszynowni wyciągu jest zabroniony osobom tam nie zatrudnionym.

§ 22. 1. Szyb wyciągu pionowego powinien być osłonięty lub zabezpieczony w inny sposób ze wszystkich stron na całej wysokości.

2. Na drzwiach pionowego wyciągu towarowego powinny być umieszczone w miejscu widocznym instrukcje obsługi wyciągu i bezpieczeństwa pracy.

§ 23. 1. Wyciąg skipowy powinien być osłonięty od spodu oraz z boków do wysokości co najmniej 3 m ponad górny poziom jamy skipowej.

2. Wewnątrz i zewnątrz obok wejścia do jamy skipowej powinna być zainstalowana sygnalizacja świetlna-akustyczna.

3. Jamy skipowe powinny być dostatecznie obszerne dla umożliwienia pracownikom wykonywania w nich pracy w sposób dogodny i bezpieczny.

4. Oświetlenie jam skipowych powinno być wykonane zgodnie z obowiązującymi normami.

5. Wejście pracowników do jamy skipowej i jej czyszczenie dozwolone jest wtedy, gdy wagon-waga jest oddalony od jamy skipowej, a skip unieruchomiony i zablokowany.

§ 24. 1. Dla stałego przewozu pracowników na pomosty gardzielowe wielkich pieców i nagrzewnic należy urządzić wyciągi osobowe zbudowane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

2. Przewóz ludzi wyciągiem pionowym towarowym jest zabroniony.

§ 25. 1. Zejście z pomostu roboczego wielkiego pieca lub stanowiska pulpitowego do hali wagonu-wagi powinno być zabezpieczone barierą ochronną.

2. Wagon-waga powinien posiadać ostrzegawczą sygnalizację świetlna-akustyczną.

3. Wylącznik do otwierania i zamykania kłapy zasobników wagonu-wagi powinien być osłonięty w sposób zabezpie-

czający przed przypadkowym otworzeniem kłapy zasobników.

§ 26. 1. Maszynista wagonu-wagi powinien codziennie na każdej zmianie sprawdzić działanie urządzeń sterowniczych, wyłączników i innych urządzeń pomocniczych, a zauważone usterki tych urządzeń zgłaszać mistrzowi.

2. Maszynista wagonu-wagi przed przystąpieniem do załadowania skipów powinien porozumieć się z pulpitowym, czy w jamie skipowej nie znajdują się pracownicy, i uruchomić wagon-wagę dopiero po otrzymaniu odpowiedniego sygnału od pulpitowego.

3. Stanowisko maszynisty wagonu-wagi i pulpitowego powinno znajdować się w kabinie hermetycznej, wyposażonej w urządzenia klimatyzacyjne.

§ 27. 1. Wykonywanie wszelkich prac na pomoście gardzielowym wymaga obecności co najmniej dwóch pracowników.

2. Kontrola urządzeń gardzielowych powinna być przeprowadzana w obecności mistrza i ratownika gazowego.

3. Stanowisko gardzielowych na pomoście powinno być wyposażone w odpowiednią ilość masek z pochłaniaczami tlenu węgla i w koce azbestowe oraz powinno posiadać stałe połączenie telefoniczne.

§ 28. 1. W czasie ręcznego ładowania wsadu do wielkiego pieca obsługa gardzieli powinna znajdować się od strony zewnętrznej celem zabezpieczenia się przed działaniem gazów i płomienia. Pozostali pracownicy powinni w tym czasie przebywać w specjalnym schronie, zabezpieczonym przed dostaniem się gazów do jego wnętrza.

2. Z pomostu gardzieli powinny być urządzone co najmniej dwa zejścia.

§ 29. 1. Przeprowadzanie jakichkolwiek prac przy kłapach eksplozywnych w czasie ruchu wielkiego pieca jest zabronione.

2. Naprawa lub uszczelnianie kłap eksplozywnych powinny być dokonywane w obecności mistrza przez co najmniej dwóch pracowników, zaopatrzonych w sprzęt ochrony osobistej (aparaty tlenowe lub maski z dopływem świeżego powietrza).

3. Kłapy eksplozyjne powinny posiadać zabezpieczenie przed niespodziewanym wyrzuceniem gorącego koksu na pracowników przy nich zatrudnionych.

4. Pomiar poziomu wsadu w wielkich piecach powinien odbywać się za pomocą sond automatycznie działających. Pomiar poziomu wsadu za pomocą ręcznych sond dozwolony jest tylko w razie konieczności sprawdzenia działania sond automatycznych.

§ 30. Zatrzymywanie wielkiego pieca oraz postępowanie w razie zawiśnięcia wsadu w piecu powinno odbywać się ściśle według ustalonej dla każdego pieca instrukcji i przy zachowaniu niezbędnych środków bezpieczeństwa pracy.

§ 31. Gardzielowy powinien niezwłocznie meldować mistrzowi o każdej zauważonej nieprawidłowości w działaniu urządzenia zasypowego.

§ 32. 1. Hala rozlewnicza powinna posiadać takie wymiary, by można było w niej umieścić rynny do spuszczenia surówki i żużla w sposób umożliwiający wygodne i bezpieczne wykonywanie pracy.

2. Hala rozlewnicza powinna posiadać co najmniej dwa wyjścia z poziomu podłogi, które nie powinny być zatrasowane.

3. Urządzenia do obsługi zastawek dla surówki powinny być zmechanizowane.

4. Zastawki powinny być uruchamiane przez pracowników zabezpieczonych przed działaniem żaru i pryskaniem metalu.

§ 33. 1. Wozy do przewozu płynnej surówki i żużla powinny być wyposażone w sprzęgi automatyczne, zderzaki, amortyzatory oraz ochraniacze kół.

2. Pomędzy wozem do przewozu kadzi a lokomotywą powinien znajdować się wóz ochronny odpowiednio obciążony.

3. Zamocowanie kadzi na podwoziu powinno uniemożliwić przypadkowe jej przechylenie się.

4. Przed każdorazowym użyciem stan kadzi żuźlowych i surówkowych powinien być kontrolowany.

5. Kadzie surówkowe i żuźlowe powinny być napełniane nie więcej niż 250 mm poniżej górnej ich krawędzi.

6. Jazda na wozach do przewozu kadzi jest zabroniona.

§ 34. 1. Naprawa otworu spustowego oraz wymiana dysz powietrznych i żuźłówek może być dokonana tylko na zlecenie i pod kierunkiem mistrza nadzorującego wielki piec.

2. Wymiany dysz powietrznych, żuźłówek oraz urządzeń chłodniczych należy dokonywać dopiero po zatrzymaniu biegu wielkiego pieca.

3. Jeżeli w garze znajduje się znaczna ilość surówki i żuźła, należy w celu wymiany dysz powietrznych przed zatrzymaniem biegu pieca spuścić surówkę i żuźel.

4. Wymiany żuźłówki wolno dokonywać tylko po uprzednim spuszczeniu surówki.

5. Przy wymianie dysz nie wolno przebywać na wprost otworu dyszowego.

§ 35. 1. Przebijanie otworu spustowego powinno być zmechanizowane.

2. Przed wierceniem otworu surówkowego należy przestrzegać, aby wiertło dostosowane było do długości otworu.

3. Podczas wiercenia otworu spustowego rynnny należy przykryć blachą położoną na prętach stalowych. Pracownicy wykonujący tę pracę nie powinni stać w korycie.

4. W czasie spustu przy piecach starej konstrukcji należy umieścić nad otworami spustowymi zasłony ochronne.

5. Otwory spustowe powinny być w czasie manipulacji przed spustem i w czasie spustu należycie oświetlone.

6. Otwór spustowy powinien mieć taką długość, która by zabezpieczała przed nagłym wypryskiem surówki z wielkiego pieca.

§ 36. 1. Przyrządy i narzędzia używane w czasie spustu powinny być przed spustem należycie wysuszone i nagrzane.

2. Używanie niewłaściwych narzędzi przy spuszczeniu surówki i żuźła jest wzbronione.

3. Rynnny, zapory, wyprawy gliniane i inne urządzenia narazone na zetknięcie się z płynną surówką lub płynnym żuźlem należy przed spustem dobrze wysuszyć i oczyścić.

4. Do przechodzenia przez rynnny powinny być urządzone mostki.

§ 37. 1. Miejsce rozlewania surówki do kokil powinno być niedostępne dla osób nie związanych z obsługą maszyny rozlewniczej.

2. Pomędzy obsługą urządzenia do przechylania kadzi a pomostem zsuwu gąsek i kabiną sterowniczą maszyny rozlewniczej powinna być urządzona sygnalizacja świetlna-akustyczna umożliwiająca porozumiewanie się przy wykonywaniu poszczególnych czynności.

3. Rynnny maszyny rozlewniczej powinny posiadać osłony zabezpieczające pracowników przed rozpryskami surówki.

4. Usuwanie gąsek spod maszyny rozlewniczej powinno się odbywać po unieruchomieniu maszyny.

§ 38. Zabrania się urządzania stanowisk pracy i przejść pod taśmą rozlewniczą.

§ 39. 1. Podstawianie i wyciąganie wagonów kolejowych spod taśmy rozlewniczej powinno być automatycznie sygnalizowane.

2. Wyladunek gąsek z wagonów na składowisko i ze składowiska do wagonów powinien być zmechanizowany.

§ 40. 1. Każda grupa nagrzewnic powinna być obsługiwana co najmniej przez dwóch pracowników.

2. Pracownikom nie zatrudnionym przy obsłudze nagrzewnic dostęp do urządzeń sterowniczych nagrzewnic jest wzbroniony.

3. Remonty nagrzewnic powinny się odbywać po jej ostudzeniu, odcięciu gazu i dmuchu oraz po przewietrzeniu i stwierdzeniu, że ilość tlenu węgla wewnątrz nagrzewnicy nie przekracza dopuszczalnych stężeń.

4. Przed wejściem pracowników do nagrzewnicy mistrz lub brygadzysta obowiązany jest sprawdzić, czy przewody dla gazu i dmuchu są odłączone od ogólnej sieci i zabezpieczone zaślepkami.

III. Składowiska tworzyw.

§ 41. 1. Wyladunek tworzyw z wagonów na składowiska i załadunek do wagonów-samoopróżniaczy powinien być całkowicie zmechanizowany.

2. Przed przystąpieniem do mechanicznego wyladunku i podczas wyladunku przebywanie obsługi w wagonach jest wzbronione.

§ 42. 1. Praca wywrotnicy powinna być zmechanizowana i zautomatyzowana, a urządzenia sterownicze powinny być tak zbudowane, aby wykluczały możliwość przypadkowego wprowadzenia w ruch mechanizmu napędowego.

2. Podnoszenie lub obracanie wagonów na wywrotnicy może nastąpić tylko wtedy, kiedy obsługujący stwierdzi, że wagon został właściwie zamocowany i ani w nim, ani w jego pobliżu, ani też w zasobnikach nie ma ludzi.

3. Osobom nie zatrudnionym przy obsłudze wywrotnicy wstęp do jej urządzeń jest zabroniony.

§ 43. Zasobniki powinny być zbudowane w sposób zapewniający bezpieczeństwo ich obsługi.

§ 44. Praca obsługi wywrotnicy, zasobników, przenośników lub wagonów kolejowych powinna być tak skoordynowana, aby wykluczała możliwość powstania wypadków.

§ 45. Usrednianie rud na składowisku tworzyw za pomocą suwnicy, koparki, spycharki lub też innych urządzeń powinno być dokonywane w sposób całkowicie bezpieczny, a w szczególności:

1) pobieranie rudy z kopców (stożków) powinno być tak dokonywane, aby nie tworzyły się zawisy grożące zasypaniem koparki lub pracowników znajdujących się w pobliżu,

2) obsługa spychacza powinna stale kontrolować stan techniczny mechanizmu i hamulców oraz tak wykonywać pracę, aby spychacz nie zsunął się ze składowiska rudy.

§ 46. 1. Składowiska tworzyw oraz kanały wyladowcze i zasobniki powinny być oświetlone zgodnie z obowiązującymi normami.

2. Zabrania się wyladunku wagonów, jeżeli w dolnych zasiekach pod rampą znajdują się pracownicy.

IV. Spiekalnia rud.

§ 47. 1. Przed uruchomieniem urządzeń sortowni należy sprawdzić, czy są one w należytym stanie i czy pracownicy obsługi uprzedzeni zostali o zamierzonym uruchomieniu urządzeń.

2. Przy usuwaniu rudy spod przenośnika kubelkowego będącego w ruchu pracownicy powinni przebywać z boku obudowy.

3. Przewody ślizgowe do transferkarów powinny być zainstalowane w sposób wykluczający możliwość porażenia pracowników prądem elektrycznym oraz powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem ich przez czerpak suwnicowy.

§ 48. Przed uruchomieniem urządzeń stacji mieszankowej należy za pomocą sygnału zawiadomić pracowników obsługi stacji o zamierzonym uruchomieniu przenośników taśmowych lub ślimaków mieszankowych.

§ 49. Podczas zsypania się materiału z talerzy podajnikowych na taśmę przenośnika materiał na talerzach, w szczególności spiek zwrotny, należy zwilżać wodą.

§ 50. 1. Poszczególne kondygnacje piekalni powinny być szczelnie obudowane, aby pył z jednego pomieszczenia nie mógł przedostać się do innych pomieszczeń.

2. Urządzenia mechaniczne zasysające gaz i pył w piekalni oraz urządzenia wentylacyjne powinny być codziennie kontrolowane.

3. Miejsca powstawania pyłu powinny być obudowane, a powstające tam pyły odprowadzane do urządzeń filtrujących.

4. Urządzenia filtrujące, jak multicyklony i cyklony, powinny być bieżąco opróżniane.

V. Instalacja przewodów gazu wielkopieczowego.

§ 51. Zabrania się instalowania nowych przewodów gazowych w kanałach podziemnych.

§ 52. 1. Istniejące przewody gazowe prowadzone pod ziemią powinny być umieszczone w kanałach murowanych, przewietrzanych i oświetlonych.

2. Wymiary kanałów powinny zapewniać dogodny i bezpieczny wejście oraz poruszanie się w nich.

3. Wejście do kanałów osobom nie upoważnionym jest zabronione.

4. Przewody gazowe powinny mieć dogodny i bezpieczny dostęp w celu ich kontroli i naprawy oraz powinny być oznaczone kolorem rozpoznawczym.

53. 1. Dostęp do zaworów bezpieczeństwa przewodów gazowych powinien być zapewniony za pomocą stałych schodów.

2. Prowadnice zaworów zasuwowych poziomych powinny być utrzymywane w stanie pełnej sprawności technicznej i wolne od zanieczyszczeń, a w chłodnej porze roku wolne od lodu.

§ 54. 1. W miarę technicznych możliwości w instalacji gazowej należy stosować przede wszystkim zamknięcia wodne.

2. Zamknięcia wodne powinny posiadać instalację umożliwiającą uzupełnianie wody w misach, a w uzasadnionych przypadkach powinny być zaopatrzone w urządzenia podgrzewające parowe lub wodne, celem zapobieżenia zamarzaniu wody w zamknięciach.

3. Zamknięcia wodne powinny być w miarę technicznej możliwości umieszczone na zewnątrz budynków.

4. Zamknięcia wodne znajdujące się w budynkach powinny być wydzielone i obudowane; obudowa powinna wykluczyć możliwość przedostawania się gazu do wnętrza budynków. Pomieszczenie zamknięcia wodnego powinno posiadać kominek umożliwiający ulatnianie się gazu na zewnątrz budynku. Kurki instalacji wodnej powinny znajdować się na zewnątrz pomieszczenia.

§ 55. Wpuszczenie gazu do przewodów powinno być poprzedzone przedmuchianiem tych przewodów parą wodną przy otwartych klapach.

§ 56. 1. W czasie eksploatacji instalacji gazowej zabrania się otwierania otworów do czyszczenia i zbliżania się do nich z otwartym płomieniem. Włazy lub zawory bezpieczeństwa mogą być otwierane, zamykane, zamocowywane lub obciążane wyłącznie za zezwoleniem mistrza oddziałowego.

2. Zabrania się pracownikom gromadzenia się w pobliżu czynnej instalacji gazowej, jeżeli nie jest to związane z obsługą tej instalacji.

3. Dla zapobieżenia wybuchowi gazu w razie spadku ciśnienia gazu w przewodach należy zmniejszyć dopływ gazu do kotłów lub do instalacji gorącego powietrza do chwili, gdy w przewodach przywrócone zostanie normalne ciśnienie gazu. Spadek ciśnienia w przewodach gazowych powinien być automatycznie sygnalizowany.

§ 57. 1. Urządzenia gazowe powinny być zaopatrzone we wskaźniki ciśnienia zainstalowane w widocznych miejscach.

2. Kierownictwo zakładu powinno ustalić najniższe dopuszczalne ciśnienia w przewodach gazowych.

§ 58. 1. Prace wykonywane przy przewodach gazowych i urządzeniach oczyszczających, takie jak np. przebudowa i naprawa i czyszczenie, mogą być wykonywane jedynie pod kierunkiem odpowiedzialnego pracownika dozoru, a także w obecności osoby przeszkolonej w zakresie ratownictwa gazowego.

2. Prace, o których mowa w ust. 1, mogą być rozpoczęte dopiero po całkowitym zamknięciu dopływu gazu i otwarciu wszystkich otworów do czyszczenia, zaworów bezpieczeństwa oraz zamknięć wodnych i po przedmuchianiu przewodów gazowych parą wodną oraz po sprawdzeniu, że przewody gazowe są ostudzone i dostatecznie przedmuchiane.

3. Kontrola stanu przewodów gazowych należy do pracowników odpowiedzialnych za gospodarkę gazową.

4. Przy pracach, o których mowa w ust. 1, należy możliwie często zmieniać pracowników. Osoby nie wykonujące tych prac nie powinny mieć dostępu do miejsca ich wykonywania.

5. Pracownikom wykonującym pracę w przewodach gazowych, w oczyszczaczach i innych miejscach, w których występuje niebezpieczeństwo zatrucia gazem, należy zapewnić możliwość przekazywania w razie potrzeby sygnałów alarmowych osobom nadzorującym ich pracę.

§ 59. Pracownicy wykonujący pracę w pomieszczeniach, komorach, aparatach, kanałach i innych miejscach, w których istnieje możliwość wydzielania się gazu lub jego gromadzenia się, powinni być wyposażeni w sprzęt ochrony osobistej i przenośne lampy bezpieczeństwa.

VI. Stalownie.

§ 60. 1. Składowiska wsadu powinny być zaopatrzone w suwnice z elektromagnesami lub chwytakami.

2. Urządzenie stałych stanowisk pracy lub stałych przejść pod linią jazdy suwnic z elektromagnesami jest niedozwolone.

3. Dla każdego materiału na składowisku wsadu powinny być przeznaczone oddzielne miejsca, przy czym dla materiałów sypkich i o własnościach niemagnetycznych należy urządzić zasobniki i doły wsadowe, dla materiałów zaś w kawałkach lub dla materiałów o własnościach magnetycznych należy urządzić zasieki.

4. W ciemnej porze doby składowiska powinny być oświetlone zgodnie z obowiązującymi normami.

5. Na terenie składowiska mogą przebywać wyłącznie pracownicy tam zatrudnieni.

§ 61. Złom powinien być składany w ten sposób, aby pomiędzy szczytem zwalu a dolnym poziomem mostu suwnicy oraz dolną krawędzią kosza suwnicy odległość wynosiła co najmniej 1 m.

§ 62. 1. Czadnice powinny się mieścić na otwartym powietrzu pod dachem.

2. Czadnice o automatycznym załadunku węgla mogą się mieścić w zamkniętych pomieszczeniach posiadających sprawnie działającą wentylację.

3. Czadnice powinny być zaopatrzone w stale działającą aparaturę do mierzenia ciśnienia powietrza, pary i gazu oraz temperatury mieszanki pary z powietrzem.

4. Na pomostach czadnic powinna być urządzona sygnalizacja świetlno-akustyczna.

5. Zasilanie wentylatorów czadnic powinno odbywać się z dwóch niezależnych od siebie źródeł prądu elektrycznego.

6. Wzierniki i otwory do przegrzebywania, przebijania i mieszania węgla powinny mieć ochronne urządzenie przeciwdziałające wydzielaniu się gazów.

§ 63. 1. Eksploatacja czadnic powinna być prowadzona w sposób zapobiegający zawisaniu żużla.

2. Jeżeli w czadnicy nastąpi zawisnięcie żużla, należy je usunąć w sposób bezpieczny dla obsługi.

3. Zatrzymywanie i uruchamianie czadnic powinno się odbywać tylko w obecności mistrza lub przodownika czadnic po uprzednim zawiadomieniu kierownika zmianowego.

4. W zamknięciach wodnych czadnic powinna znajdować się stale woda sięgająca do przepisanego poziomu. Dopyły wody do zamknięć wodnych powinien być regulowany samoczynnie.

5. Przegrzebywanie, przebijanie, jak również mierzenie poziomu węgla w czadnicach powinno być dokonywane przez pracowników zaopatrzonych w sprzęt ochrony osobistej.

§ 64. 1. Przy oczyszczaniu i remoncie przewodów gazowych powinna być obecna służba ratownictwa gazowego.

2. Pracownicy przebywający w przewodach lub kanałach gazowych powinni mieć zapewnioną sygnalizację dla porozumienia się z bezpośrednim dozorem.

§ 65. 1. Pomosty dla obsługi mieszalników powinny być tak usytuowane, aby obsługa mogła dogodnie obserwować przebieg pracy mieszalnika i była chroniona przed odpryskami metalu.

2. Z pomostu mieszalnika powinny prowadzić co najmniej dwa dogodne zejścia.

3. Kabina sterownicza mieszalnika powinna być tak usytuowana, aby zapewniała obsłudze dobrą widoczność.

4. Mieszalniki powinny posiadać sygnalizację świetlno-akustyczną.

5. Przed wlewaniem lub wylewaniem surówki należy dać sygnał ostrzegawczy.

6. Osobom spoza obsługi mieszalnika nie wolno przebywać w jego obrębie podczas wlewania i wylewania surówki.

7. Prace przy sterowaniu mieszalnikiem może wykonywać tylko pracownik do tego upoważniony.

8. Mieszalnik wolno przechylać tylko do oznaczonej pozycji.

9. Mieszalnik powinien być zaopatrzony w wyłączniki krańcowe.

§ 66. Jeżeli podczas wylewania surówki nastąpi przerwa w dopływie prądu elektrycznego, mieszalnik należy doprowadzić do położenia normalnego.

§ 67. 1. W chłodnej porze roku dla przeciwdziałania przenikaniu zimnego powietrza na gorące stanowiska pracy w stalowniach należy stosować zamykane bramy, przedsionki, zasłony z ciepłego powietrza lub lekkie przenośne parawany.

2. Dla ochrony załogi pieców przed nadmiernym promieniowaniem ciepła należy stosować chłodzone zasłony okien wsadowych oraz inne zasłony wodne lub powietrzne.

§ 68. 1. Żużel powinien być zlewany do kadzi lub do mis żużlowych.

2. W stalowniach, w których nie ma technicznej możliwości stosowania kadzi żużlowych, zezwala się na zlewanie żużla do dolów żużlowych.

§ 69. 1. Przed zmianą kierunku gazu (rewersją) wytopiacz powinien ostrzec odpowiednim sygnałem osoby znajdujące się przy piecu i pod podestem pieca.

2. W zamknięciach wodnych urządzenia rozrządczego (fortera) ilość wody powinna być stale uzupełniana do oznaczonego poziomu.

3. Wszystkie nieszczelności urządzeń rozrządczych (forterów), przewodów i pieców, przez które wydobywa się gaz, należy natychmiast uszczelniać.

§ 70. 1. Wsadzarki powinny być zaopatrzone w sygnały dźwiękowe oraz z tyłu i z boków w czerwone światła ostrzegawcze.

2. Okienka wsadzarek powinny być zaopatrzone w odpowiednie siatki druciane.

§ 71. Narzędzia do obsługi pieca, jak haki, drągi, łopaty itp., należy przechowywać w wyznaczonych miejscach. Nie wolno używać narzędzi niewłaściwych i uszkodzonych.

§ 72. Koryta wsadowe (muldy) powinny posiadać otwory w dnach dla zabezpieczenia przed zbieraniem się w nich wody deszczowej i powinny być utrzymywane w należyтым stanie.

§ 73. 1. Zabrania się ładowania materiałów oblodzonych i wilgotnych do pieców, w których znajduje się stal lub żużel w stanie ciekłym.

2. Ładowanie do pieców materiałów, które mogłyby spowodować wybuch w piecu, oraz materiałów zawierających ołów jest zabronione.

§ 74. 1. W razie uszkodzenia otworu spustowego, trzonu, ścian lub sklepienia pieca ładowanie do niego wsadu jest zabronione.

2. Naprawy bieżące sklepienia pieca mogą być dokonywane tylko z pomostów ochronnych.

§ 75. 1. Miejsca i urządzenia służące do zlewania żużla lub stali powinny być suche.

2. Po przepaleniu otworu spustowego butle z tlenem należy usunąć w bezpieczne miejsce.

3. Podczas ściągania żużla, zalewania surówki, spustu stali i żużla powinny być dawane sygnały ostrzegawcze.

§ 76. 1. Łatwo dostępne znajdujące się pod napięciem części pieców elektrycznych powinny być osłonięte oraz pomalowane na kolor przewidziany obowiązującymi normami i zaopatrzone w odpowiednie tablice ostrzegawcze.

2. Kółka do ręcznej regulacji elektrod powinny być uziemione. Obsługujący powinien stać na suchej podłodze wykonanej z materiałów dielektrycznych.

3. Piece elektryczne powinny być uziemione.

4. Elektryczne piece łukowe powinny posiadać urządzenia do mechanicznego załadunku wsadu oraz urządzenia chłodzące i urządzenia odpylające uruchamiane w odpowiednim okresie wytopu.

§ 77. 1. W czasie roztapiania wsadu pracownicy nie powinni znajdować się naprzeciw drzwi wsadowych pieca.

2. Dla zabezpieczenia pracowników przed płomieniem lub rozpryskami należy ustawiać osłony naprzeciw drzwi wsadowych.

§ 78. 1. Włączanie, wyłączanie i przełączanie prądu przy piecach elektrycznych dozwolone jest tylko osobom do tego upoważnionym. Należy unikać wyłączania pieca przed podniesieniem elektrod i zgaszeniem łuku elektrycznego.

2. Przechylanie pieca podczas spustu nie powinno przekraczać ustalonych granic.

3. Obsługa pieca powinna używać narzędzi z uchwyłami izolowanymi.

§ 79. 1. Powiększenie pojemności kadzi przez zamurowanie wylewu jest zabronione.

2. Przed podstawieniem kadzi pod rynnę spustową należy sprawdzić jej wymurowanie, właściwe dopasowanie żerdzi zatyczkowej, zatyczki i wylewu oraz wysuszenie.

3. Kadzie powinny mieć odpowiednie zaciski (zapadki oporowe) zapobiegające przypadkowemu przechyleniu.

4. Podstawienie kadzi pod rynnę przed spustem powinno być dokonane tak, aby strumień trafił na jej dno, a nie na ścianę lub żerdź zatyczkową.

5. Czopów kadzi nie wolno polewać wodą ani oczyszczać palnikiem.

6. Czopy kadzi należy sprawdzać w ustalonych okresach.

7. Doły służące do ustawiania w nich kadzi rozlewniczych powinny być zaopatrzone w przenośne poręcze.

§ 80. Rozlewanie stali może być rozpoczęte po uprzednim usunięciu z kadzi zastygłej warstwy stali lub żużla.

§ 81. 1. Wyburzanie, remont i suszenie kadzi powinno odbywać się w wydzielonych do tego celu miejscach.

2. Kadź może być remontowana dopiero po jej ochłodzeniu. Wejście do kadzi, w której pozostały wiszące części wymurowania lub skrzepy, jest zabronione.

§ 82. 1. Kabiny kierowców wozów rozlewniczych powinny być ochronione daszkiem i zaopatrzone w okna z szybami i siatkami ochronnymi.

2. Wozy rozlewnicze powinny posiadać urządzenia sygnalizacyjne.

§ 83. 1. Stałe urządzenia do smarowania lub natryskiwania wlewnic powinny znajdować się poza halą lejniczą. W wyjątkowych przypadkach natryskiwanie lub smarowanie pojedynczych wlewnic może się odbywać w hali lejniczej.

2. Oczyszczanie i smarowanie wlewnic powinno być w miarę możliwości zmechanizowane.

3. Smarowanie wlewnic powinno być wykonane dopiero po ich ostygnięciu do temperatury około 80°C.

4. Przygotowanie smoly do smarowania wlewnic powinno się odbywać w specjalnie na ten cel przeznaczonym pomieszczeniu.

5. Ręczne oczyszczanie i smarowanie wlewnic zawieszanych lub stojących jest niedozwolone.

§ 84. 1. Wlewnice powinny być układane w pozycji leżącej w stosy nie wyższe niż 2 m, w wyznaczonym na ten cel miejscu.

2. Wlewnice okrągłe należy układać w sposób zabezpieczający przed ich stoczeniem się.

3. W każdym stosie powinny znajdować się tylko wlewnice jednego wymiaru i typu.

4. Wlewnice, leje syfonowe, nadstawki i płyty odlewnicze powinny posiadać dostateczną ilość czopów lub innych uchwyłtów.

5. Wlewnice i leje uszkodzone bądź z uszkodzonymi uchwytami powinny być wycofane z użytku.

6. Przy podnoszeniu i ustawianiu płyt, wlewnic, lejów, nadstawek itp. poprawianie haków bezpośrednio rękami jest zabronione.

§ 85. 1. Doły odlewnicze powinny posiadać wentylację nawiewną chłodzącą.

2. Krawędzie dołów odlewniczych powinny być wyłożone płytami stalowymi.

3. Przechodzenie przez dół odlewniczy po wlewnicach jest zabronione. Do przechodzenia należy urządzić specjalne pomosty.

4. Zejścia do dołów odlewniczych powinny posiadać schodki.

§ 86. 1. Części suwnicy narażone na bezpośrednie działanie płomieni lub odprysk metalu powinny być osłonięte.

2. Do suwnicy z zawieszoną napelnioną kadzią nie powinny zbliżać się sąsiednie suwnice.

3. Przebywanie pracowników w dole odlewniczym podczas odlewania jest zabronione.

4. Polewanie wodą dołów odlewniczych w czasie odlewania jest zabronione.

§ 87. 1. Usuwanie żuźla z dołów kadzi lub mis dopuszczalne jest po stwierdzeniu jego skrzepnięcia.

2. Opróżnianie kadzi i mis żuźlowych powinno odbywać się w specjalnie przeznaczonym do tego celu miejscu poza halą lejniczą.

§ 88. 1. Wyciągania wlewków z wlewnic należy dokonywać za pomocą suwnic striperowych lub suwnic z odpowiednimi urządzeniami do ściągania wlewnic. Wybijanie wlewków przez uderzenia wlewnicą lub wlewkiem o inne przedmioty jest zabronione.

2. Przebywanie pracowników obok zespołu wlewnic podczas zdejmowania pokryw jest zabronione.

3. Usuwanie gorących wlewków z płyt odlewniczych powinno być dokonywane za pomocą kleszczy.

4. Chwytki kleszczy do przenoszenia wlewków powinny posiadać ostre kły.

5. Odbijanie korzeni z wlewków zawieszonych jest zabronione.

6. Wlewki powinny być na bieżąco usuwane z hali odlewniczej.

7. Korzenie i inne odpadki metalowe powinny być transportowane na składowiska w specjalnych skrzyniach z uchwytami lub w korytach wsadowych.

VII. Spadarki (kafary).

§ 89. 1. Teren spadarek powinien być ogrodzony, a przed ogrodzeniem powinny być umieszczone tablice ostrzegawcze z napisem: „Rozbijanie złomu; wstęp na teren wzbroniony”.

2. Obudowa spadarek powinna sięgać co najmniej 2/3 wysokości podnoszenia kuli. Obudowa ta powinna w pełni chronić przed wydobywaniem się odłamków na zewnątrz.

3. Spadarki powinny posiadać sygnalizację porozumiewawczą i ostrzegawczą. Podnoszenie i opuszczanie kuli spadarki jest dozwolone po uprzednim daniu odpowiedniego sygnału.

4. Kabina suwnicowego powinna być zabezpieczona przed odłamkami.

5. Pomieszczenia spadarek powinny być w czasie pracy oświetlone.

6. Wejście do pomieszczenia spadarki powinno być labiryntowe i pokryte od góry.

7. Obok spadarek powinny być urządzone schrony zapewniające bezpieczne przebywanie w nich pracowników podczas rozbijania złomu.

§ 90. Do transportu i układania złomu na płycie spadarki należy używać elektromagnesu lub innych urządzeń mechanicznych. Używanie do tego celu liny przeznaczonej do podnoszenia kuli jest zabronione.

§ 91. Rozbijanie złomu, zawierającego materiały wybuchowe i niebezpieczne, jest zabronione.

§ 92. Urządzenia spadarkowe powinny być eksploatowane zgodnie z ich budową i przeznaczeniem.

VIII. Walcownie i ciągarnie.

§ 93. 1. Piece grzewcze walcowni powinny być tak rozmieszczone, aby pracownicy zatrudnieni przy ich obsłudze nie byli narażeni na niebezpieczeństwo wypadków, mogących powstać w czasie walcowania.

2. W razie konieczności przeglądu lub naprawy gorącego sklepienia pieca, na uzbrojenie i części konstrukcyjne pieca powinny być nałożone metalowe pomosty z poręczami.

3. Wchodzenie bezpośrednio na sklepienia pieców grzewczych będących w ruchu lub nie osłuszonych jest zabronione.

4. Dla ochrony pracowników przed promieniowaniem cieplnym podczas pracy pieców grzewczych należy stosować osłony i inne urządzenia ochronne.

5. Żużel należy spuszczać do suchych skrzyń lub wózków.

6. Nie wolno transportować żuźla nie skrzepniętego.

7. Nośność ręcznych wózków żuźlowych nie powinna przekraczać 100 kg.

8. Ręczne przewracanie (kantowanie) wlewków powinno się odbywać na sygnał dany przez starszego piecowego.

§ 94. Podłoga przed walcarkami i za walcarkami oraz przy piecach grzewczych powinna być wykonana z płyt żeliwnych lub stalowych szczelnie dopasowanych. Pozostały teren hali walcowni powinien posiadać równą i twardą nawierzchnię.

§ 95. 1. Przejście przez miejsca, w których wykonuje się czynności związane z walcowaniem, powinno odbywać się po mostkach.

2. W razie wykonywania w danym miejscu czynności niebezpiecznych należy stosować przenośne tablice ostrzegawcze.

§ 96. 1. Zespół walcarek wzajemnie od siebie zależnych powinien być w zasadzie napędzany jednym systemem i z jednego źródła.

2. W walcowniach, w których stosuje się różne systemy napędowe dla zespołu walcarek, w razie nagłego unieruchomienia jednego systemu napędowego, pozostałe systemy napędowe powinny być wyłączane równocześnie i w sposób automatyczny.

3. Stanowisko maszynisty napędu walcarek powinno być tak umieszczone, aby maszynista mógł obserwować pracę walcarek.

4. Pomiędzy stanowiskiem maszynisty a obsługą walcarek powinna być urządzona sygnalizacja świetlno-akustyczna.

5. Uruchomienie silnika może nastąpić jedynie po otrzymaniu na to zgody obsługi walcowni i po daniu sygnału ostrzegawczego.

6. Silniki walcarek powinny posiadać urządzenia sygnalizujące przekroczenie dopuszczalnej ilości obrotów.

7. Koła zamachowe walcarek powinny posiadać urządzenia rozruchowe.

§ 97. 1. Przeciążanie walcarek jest zabronione. Walcarki powinny być zabezpieczone przed przeciążeniem.

2. Konstrukcja kłatek walców powinna umożliwiać szybką i dogodną wymianę walców oraz łatwą i bezpieczną ich regulację.

3. Wystające końce walców powinny być osłonięte.

4. Wałce nie pracujące, a będące w ruchu, powinny być osłonięte z obu stron.

5. Dokonywanie wymiany osprzętu oraz naprawa urządzeń walcowniczych w czasie ruchu walcarek jest zabroniona.

6. Każda klatka walców powinna być wyposażona w prawidłowy osprzęt walców, składowany w regałach lub w innym wyznaczonym miejscu.

7. Walcarki o napędach indywidualnych powinny być wyłączane przez obsługę przed każdorazowym opuszczeniem stanowiska pracy.

§ 98. 1. Ręczne wprowadzanie prętów do walców może odbywać się jedynie przy prędkości obwodowej walców nie przekraczającej 10 msek. Przy prędkości walcowania powyżej 6 msek należy umieszczać przed walcami grzeblki lub inne urządzenie zapewniające prawidłowe wprowadzanie prętów.

2. Dla ochrony pracowników przed wybiciem pręta z prowadnicy należy stosować odpowiednie osłony.

3. Przy walcarkach powinny znajdować się zbiorniki z wodą do chłodzenia narzędzi.

4. Narzędzia walcownicze powinny być przechowywane tylko w miejscach do tego wyznaczonych.

§ 99. Do obsługi walcarki posiadającej 3-żyłowy system walcowania powinno być przydzielonych co najmniej dwóch pracowników, natomiast przy systemie ponad 3-żyłowym co najmniej trzech pracowników.

§ 100. 1. Przy walcowaniu w pętli drutu i taśmy należy stosować podziemne kanały pętlowe (wybiegi) o odpowiedniej długości i właściwym kącie nachylenia, a od strony wprowadzania prętów należy wbudować stalowe słupki zabezpieczające obsługę. Pracownicy powinni pozostawać między tymi słupkami a kłatkami walcarek.

2. Przy walcowaniu w pętli należy stosować oprowadnicze do automatycznego wprowadzania walcowanego materiału do wykrojów. Pomiędzy oprowadnicami powinny być ochronny pługowe.

3. Dla ochrony pracowników zatrudnionych przy sąsiednich walcarkach należy stosować osłony o odpowiedniej wysokości.

§ 101. 1. Przy walcowaniu drutu, stali taśmowej i podobnych materiałów należy stosować mechaniczne zwijarki.

2. Materiały walcowane powinny być składane w miejscu na to przeznaczonym. Odcięte końce wyrobów oraz inne odpadki powinny być bieżąco usuwane z walcowni.

§ 102. Wałce zapasowe powinny być przechowywane w stojakach w miejscu na to przeznaczonym. W razie prze-

ściowego składania walców na podłodze, powinny one być ułożone w jedną warstwę i podklinowane.

§ 103. 1. Nożyce, prostownice, prasy i pily powinny posiadać urządzenia mechaniczne do przesuwania materiału. Do usuwania odpadków z nożyc powinny być stosowane spychacze lub inne urządzenia mechaniczne.

2. Tarczę pily tnącej na gorąco należy kontrolować przed każdym rozpoczęciem pracy i co najmniej raz w ciągu zmiany.

§ 104. Obcinarki powinny posiadać urządzenia, uniemożliwiające wyrzucanie ciężkich przedmiotów w stronę stanowisk pracy.

§ 105. Zamocowanie przedmiotów w uchwycie ciągarki powinno zabezpieczać przed wyskoczeniem tych przedmiotów w czasie przeciągania.

§ 106. 1. Bębny do ciągnięcia drutu powinny być zaopatrzone w przyrządy służące do natychmiastowego ich wyłączenia.

2. Napędy ciągarek powinny być osłonięte, a otwory i kanały napędowe przykryte.

3. Jeśli średnica przeciąganego drutu przekracza 2,5 mm, należy umieszczać między bębnami osłony ochronne, zabezpieczające przed skałeczeniem w przypadku zerwania się drutu.

4. Po sygnale rozpoczęcia pracy i uruchomieniu silnika lub włączeniu napędu nie wolno przystępować do naprawy lub do smarowania ciągarki.

5. Usuwanie z bębna kręgów drutu o wadze powyżej 30 kg powinno się odbywać przy użyciu urządzeń mechanicznych.

6. Smarowanie drutu podczas ciągnięcia powinno być dokonywane za pomocą odpowiednich przyrządów.

§ 107. 1. Pomieszczenie wytrawialni powinno być oddzielone od innych pomieszczeń.

2. Podłogi i ściany w wytrawialniach powinny być wykonane z materiałów łatwo zmywalnych. Podłogi powinny posiadać odpowiednie nachylenia w kierunku kanałów ściekowych.

3. Wanny trawialne powinny być wyłożone materiałami kwasoodpornymi, a ich brzegi powinny być wysokie co najmniej na 1,10 m od poziomu podłogi.

§ 108. Zanurzanie i wyciąganie przedmiotów z wanien powinno odbywać się za pomocą urządzeń mechanicznych.

§ 109. Temperatura roztworu kwasu solnego w otwartych wannach nie powinna przewyższać 35°C, a roztworu kwasu siarkowego 70°C.

§ 110. Niezależnie od ogólnej wentylacji powinny być stosowane miejscowe wyciągi oparów z nad wanien.

§ 111. 1. Rozładunek kwasu z cystern kolejowych do zbiorników powinien się odbywać przy pomocy pomp.

2. Dostarczanie kwasów do wanien powinno się odbywać w zasadzie za pomocą rurociągów kwasoodpornych.

3. Kurki przy wannach powinny być tak usytuowane, aby przy ich otwieraniu nie mogło nastąpić poparzenie kwasami pracowników.

§ 112. Ścieki z wytrawialni powinny być całkowicie neutralizowane przed ich wypuszczeniem do ogólnej sieci kanalizacyjnej.

§ 113. 1. Tereny składowisk materiałów wsadowych walcowni, kuźni i prasowni powinny być równe i posiadać twardą nawierzchnię.

2. Wlewki i półwyroby powinny być układane w stosy na metalowych podkładach.

3. Pomiędzy rzędami stosów powinny być zachowane wolne przejścia o szerokości co najmniej 2,50 m.

4. Wysokość stosów na składowiskach przy ręcznym za-
pinaniu materiałów podnoszonych suwnicą nie może przekraczać 1,85 m.

5. Materiały przenoszone suwnicą z elektromagnesem lub z automatycznymi kleszczami powinny być układane w stopy zapewniające ich całkowitą stateczność.

6. Wlewki przeznaczone do walcowania należy układać w stopy warstwami, tak aby warstwy wlewków o grubszych końcach były układane na przemian z warstwami o cieńszych końcach. W poszczególnych stosach należy układać wlewki o jednakowym kształcie i wymiarach.

7. Wysokość stosów wlewków okrągłych nie powinna przekraczać 2 m. Stopy wlewków okrągłych powinny posiadać zabezpieczenia przed stoczeniem się wlewków.

8. Miejsca pod suwnicami elektromagnesowymi powinny być zabezpieczone w sposób uniemożliwiający przechodzenie i przebywanie ludzi w zasięgu pracy elektromagnesu.

§ 114. Transport wlewków, kęsisk i blachy powinien być zmechanizowany.

§ 115. 1. Taśmy stalowe powinny być składane w kręgach związanych co najmniej w dwóch miejscach.

2. Kręgi taśm należy składać w stopy o wysokości nie przekraczającej 2 m i w taki sposób, aby końce taśm były zwrócone do wnętrza stosów.

IX. Kuźnie i prasownie.

§ 116. 1. Kuźnie i prasownie powinny posiadać urządzenia do usuwania spalin i dymu.

2. Podłoga wokół młotów, pras i pieców powinna posiadać nawierzchnię z grubej blachy lub z płyt żeliwnych, chroniącą od poślizgnięcia. Płyty powinny być ułożone równo i przylegać do siebie. Pozostały teren koła kuźni i prasowni powinien posiadać równą i twardą nawierzchnię.

§ 117. 1. Piece i ogniska kowalskie, kowadła i młoty powinny być tak rozmieszczone, aby pracownicy nie byli narażeni na nadmierne promieniowanie ciepła.

2. Przy stanowiskach pracy należy przewidzieć specjalne miejsca do składania gorących materiałów, odkuwek i odpadków.

§ 118. 1. Podczas pracy młotów i pras nie wolno dokonywać ich napraw oraz smarowania.

2. Klíny mocujące kowadła i matryce nie mogą wystawać na zewnątrz. Głowy klinów nie powinny posiadać rozklepów.

§ 119. 1. Do transportu przedmiotów o wadze ponad 20 kg przy piecach, ogniskach kowalskich, prasach i młotach powinny być stosowane urządzenia mechaniczne.

2. Urządzenia mechaniczne do transportu przy młotach i prasach do swobodnego kucia powinny być tak skonstruowane, aby umożliwiły obracanie zawieszonych przedmiotów dookoła osi.

§ 120. 1. Przy kuciu wolno używać wyłącznie kleszczy, których szczęki posiadają kształty zapewniające należyte uchwycenie i zamocowanie przedmiotów.

2. Kleszcze powinny posiadać komplety nasuwek stalowych lub pierścieni do mocnego uchwycenia obrabianych przedmiotów różnej wielkości.

§ 121. 1. Sterowanie młotem lub prasą powinno być dokonywane w taki sposób, aby sterujący mógł obserwować uderzenia lub nacisk i był zabezpieczony przed promieniowaniem ciepła oraz przed odpryskami żuźla lub zgorzeliny.

2. Ruchome części młota lub praśy powinny być osłonięte.

3. Młoty lub praśy o wspólnym napędzie powinny posiadać urządzenia do ich wyłączania oraz hamulce.

4. Przy młotach i prasach przeznaczonych do produkcji masowej należy stosować urządzenia do automatycznego podsuwu.

§ 122. 1. Przy młotach parowych i powietrznych odgałęzienia przewodów młota powinny posiadać odpowiednie zawory odcinające, umieszczone pomiędzy przewodem głównym a młotem. Odgałęzienie powinno być umieszczone na najwyższym punkcie przewodu głównego.

2. Przy młotach powinny być zainstalowane urządzenia do zatrzymywania bijaka młota na określonej wysokości nad kowadłem, uniemożliwiające nagły spadek bijaka.

3. Podczas pracy przy matrycy dolnej bijak powinien być podparty.

4. Przed rozpoczęciem pracy kowadło, bijak oraz tłoczysko powinny być ogrzane do temperatury od 50° do 200°C.

5. Cięcie na zimno materiałów pod młotem jest zabronione.

§ 123. 1. Ręczne praśy śrubowe powinny posiadać osłony zabezpieczające drogę ruchu ramion praśy.

2. Pedaly do uruchamiania pras powinny być osłonięte.

§ 124. 1. W pomieszczeniach akumulatorów hydraulicznych nie należy instalować żadnych innych maszyn.

2. W razie umieszczenia akumulatora w kącie hali młotowni lub prasowni należy go odgradzić barierą lub kratą.

§ 125. 1. Akumulatory powinny być zaopatrzone w oddzielne zawory bezpieczeństwa.

2. Położenie obciążników akumulatorów powinno być widoczne z miejsca roboczego przy prasie lub młocie.

3. Akumulatory ciężarowe powinny być wyposażone w urządzenia zapobiegające przepelnieniu akumulatora wodą oraz awariom w przypadku rozzerwania rurociągu łączącego akumulator z prasą.

§ 126. Wymiana uszczelnień w akumulatorze wysokiego ciśnienia i w rurach, jak również naprawa akumulatorów i sieci dozwolone są po unieruchomieniu stacji ciśnieniowej i sprawdzeniu, że w remontowanym urządzeniu nie ma nadeśnien.

X. Przepisy higieniczno-sanitarne i opieka lekarska.

§ 127. W pobliżu stanowisk pracy o bardzo silnym promieniowaniu ciepła należy urządzić miejsca zaopatrzone w ławki z oparciem, osłonięte od promieniowania i posiadające dopływ świeżego powietrza o temperaturze pokojowej, dla chwilowego wypoczynku pracowników.

§ 128. 1. We wszystkich zakładach pracy, gdzie występują zagrożenia gazowe, powinny być zorganizowane służby ratownictwa gazowego wyposażone w odpowiedni sprzęt ratowniczy.

2. Na stanowiskach niebezpiecznych pod względem gazowym powinny być wywieszane instrukcje określające czynności, które należy wykonywać w maskach lub w aparatach tlenowych.

§ 129. 1. Przyjmowanie pracowników do pracy w hutach powinno odbywać się na podstawie orzeczenia lekarskiego o zdolności do pracy na danym stanowisku.

2. Pracownicy zatrudnieni w hutach powinni podlegać okresowym badaniom lekarskim, nie rzadziej niż raz na 6 miesięcy.

3. Pracownicy, u których stwierdzono objawy choroby zawodowej, powinni być przesunięci na stałe lub czasowo do innej pracy, przy której nie występuje zagrożenie chorobą zawodową.

XI. Przepisy końcowe.

§ 130. Przepisy rozporządzenia powinny być podane do wiadomości pracowników przez wywieszenie w pomieszczeniach pracy w widocznym miejscu tekstu rozporządzenia lub odpowiednich wyciągów z niego i utrzymywanie ich stałe w stanie czytelnym.

§ 131. Kierownictwa hut opracują na podstawie rozporządzenia szczegółowe instrukcje dla poszczególnych stanowisk pracy i doręczą je pracownikom za pokwitowaniem.

§ 132. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Minister Przemysłu Ciężkiego: F. Waniolka