

235

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO I SKUPU

z dnia 16 grudnia 1967 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu cukierniczego.

Na podstawie art. 7 ust. 3 ustawy z dnia 30 marca 1965 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. Nr 13, poz. 91) zarządza się, co następuje:

Rozdział 1.

Przepisy wstępne.

§ 1. Przepisy rozporządzenia dotyczą bezpieczeństwa i higieny pracy osób zatrudnionych w zakładach przemysłu cukierniczego, zwanych w dalszym ciągu „zakładami”.

Rozdział 2.

Przepisy ogólne.

§ 2. 1. W pomieszczeniach produkcyjnych podłogi powinny być utrzymane w czystości i porządku, a zwłaszcza powinny być niezwłocznie usuwane rozlane na podłogę płyny, syropy lub też znajdujące się na niej inne substancje.

2. Podłogi nie powinny być uszkodzone.

3. Na powierzchni podłóg powinny być oznaczone niezmywalną farbą wolne od przeszkód pasy komunikacyjne dla transportu wewnętrznego.

4. Pracownicy zatrudnieni bezpośrednio przy wyrobie mas cukierniczych powinni mieć zapewnioną możliwość zmywania rąk podczas pracy bieżącą, ciepłą wodą.

§ 3. 1. Ściany w pomieszczeniach produkcyjnych powinny być gładkie, dające się łatwo czyścić, a do wysokości co najmniej 1,8 m pokryte materiałami nienasiąkliwymi, odpornymi na działanie wilgoci.

2. Okna powinny być zaopatrzone w siatki zabezpieczające przed owadami.

§ 4. Lampy przenośne powinny być zasilane prądem elektrycznym o napięciu nie przekraczającym 24 volt.

§ 5. 1. Prace związane z przesiewaniem, mieleniem i przesypaniem produktów sproszkowanych oraz prace połączone z wydzielaniem znacznych ilości ciepła powinny być wykonywane w wydzielonych pomieszczeniach. Pomieszczenia te powinny mieć urządzenia odpylające.

2. Kotły warzelne, służące do zagęszczania roztworów, powinny być wyposażone w urządzenia wyciągowe, zapewniające usuwanie oparów na zewnątrz budynku.

3. Kotły warzelne, służące do gotowania i doprawiania roztworów, powinny być wyposażone w pokrywy zabezpieczające przed rozpryskiem gorącego roztworu.

§ 6. 1. Elementy ruchome, stykające się bezpośrednio z przerabianym produktem w maszynach i innych urządzeniach, powinny być zabezpieczone osłonami zblokowanymi z wyłącznikami, zapewniającymi automatyczne wyłączenie części ruchomych po otwarciu pokrywy.

2. Osłony powinny mieć urządzenia do zamocowania ich w położeniu otwartym.

§ 7. 1. Wyłączniki sterownicze powinny być umieszczone w sposób umożliwiający ze stanowiska obsługi natychmiastowe wyłączenie maszyny.

2. Dokonywanie naprawy maszyn, urządzeń technicznych, pędni i przenośników podczas ich ruchu jest wzbronione.

§ 8. Miłyny do mielenia cukru i ziarna kakaowego oraz oczyszczarki i łuszcarki powinny być wyposażone w urządzenia do wychwytywania zanieczyszczeń części żelaznych.

§ 9. 1. Wózki do transportu wewnętrznego powinny być wyposażone w koła ogumione.

2. Pojemniki lub opakowania przewożone na wózkach powinny być zabezpieczone przed przechylem lub ześlizgiem.

3. Wózki do przewożenia pojemników lub opakowań powinny mieć uchwyty zabezpieczające ręce przed urażeniami, a używane do transportu po pochylniach powinny być zaopatrzone w hamulce.

§ 10. 1. Przenoszenie ręczne pojemników z gorącą masą powinno być wykonywane przez dwóch pracowników.

2. Naczynia służące do przenoszenia mas cukierniczych nie powinny być napełnione wyżej niż do 80% wysokości naczynia.

3. Naczynia służące do ręcznego przenoszenia mas cukierniczych powinny posiadać trwale przymocowane do ich ścian uchwyty, a jeżeli chodzi o masy gorące — uchwyty izolowane termicznie.

§ 11. Pomost wagi do ważenia produktów na wózkach powinien znajdować się na poziomie podłogi.

§ 12. Zsypy cukru powinny być zabezpieczone rusztami ochronnymi i powinny wystawać ponad poziom podłogi co najmniej 20 cm.

Rozdział 3.

Produkcja cukierków.

§ 13. Zbiorniki syropu ziemniaczanego, mleka skondensowanego itp. powinny być rozmieszczone w taki sposób, aby dojście do zaworów zamykających było łatwe i bezpieczne.

§ 14. Pomiedzy halą zasilającą a warzelnią masy karmelowej lub nadzieniowej powinna być zainstalowana sygnalizacja akustyczna i świetlna, umożliwiająca porozumiewanie się.

§ 15. Kotły warzelne oraz zbiorniki otwarte, których krawędź górna znajduje się na wysokości niższej niż 1,1 m od podłogi, powinny być do tej wysokości zabezpieczone przed możliwością wpadnięcia pracownika do ich wnętrza.

§ 16. Urządzenia ciśnieniowe powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa i urządzenia kontrolno-pomiarowe.

§ 17. Obsługa urządzeń ciśnieniowych powinna być powierzona pracownikom wykwalifikowanym, którzy zdali egzamin sprawdzający z zakresu obsługi tych urządzeń.

§ 18. 1. Podnoszenie kołpaka wyparki próżniowej powinno być dokonywane mechanicznie.

2. Kołpak wyparki próżniowej, podwieszony na ciągniku lub wciągarnie, powinien być dodatkowo zabezpieczony przed przypadkowym spadnięciem.

3. Stężenie roztworu sody kaustycznej, używanego do mycia wyparki próżniowej, nie powinno przekraczać 5%.

§ 19. 1. Czynności związane z myciem wyparki próżniowej powinny odbywać się przy otwartym zaworze odpowietrzającym i zamkniętym zaworze parowym przy wyparce.

2. Po zamknięciu zaworu parowego, wymiennego w ust. 1, należy umieścić na nim tabliczkę ostrzegawczą z napisem „Nie włączać — remont”.

§ 20. 1. Transport masy karmelowej powinien odbywać się wózkami, o konstrukcji przystosowanej do typu wypar-ki próżniowej.

2. Ciężar przenoszonego pojemnika wraz z masą cukier-niczą nie powinien przy transporcie ręcznym przekraczać 40 kg.

§ 21. Rozpuszczanie łomu karmelowego powinno odby-wać się w wodzie o temperaturze otoczenia.

§ 22. Kotły warzelne przechyłne, służące do przygoto-wania nadzień, powinny być wyposażone w mechanizm za-pewniający równomierne i bezpieczne przechylenie kotła.

§ 23. 1. Nasycanie nadzień alkoholem powinno być przeprowadzane w alkoholizatorze.

2. W razie braku alkoholizatora, wlewanie wina lub spirytusu do kotła ubijarki powinno być dokonywane mały-mi porcjami, po schłodzeniu masy do temperatury nie prze-kraczającej 70°C, przy ciągłym mieszaniu masy.

§ 24. W razie braku w ubijarce spustu, wyjmowanie nadzień z ubijarki powinno odbywać się po jej zatrzyma-niu.

§ 25. 1. Trójwałcowy młyn do rozdrabniania surowców i półfabrykatów powinien być wyposażony w osłonę otwar-tej części szczeliny między 1 i 2 walcem, po obydwóch stro-nach leja zasypowego.

2. Lej zasypowy powinien być zamknięty pokrywą zblo-kowaną z wyłącznikiem napędu.

§ 26. 1. Odwracalne stoły chłodzone wodą powinny być dokładnie wyważone i powinny posiadać zabezpieczenia uniemożliwiające samoczynne przechylenie się płyty stołu.

2. Przed wylaniem masy karmelowej na stoły chłodzą-ce powinny być założone przenośne obramowania ochronne.

§ 27. 1. Ciężar porcji masy karmelowej przerabianej na stołach chłodzących, stołach cieplnych, przeciągarkach i ugniatarkach nie powinien przekraczać 30 kg.

2. Oczyszczanie z nawiniętej masy karmelowej walka ugniataarki „Herkules” może odbywać się po zatrzymaniu ma-szyny.

§ 28. Ręczne podsuwanie masy karmelowej na stole ugniataarki w czasie pracy maszyny jest zabronione.

§ 29. 1. Przeciągarka powinna posiadać krańcowe urzą-dzenie wyłączające oraz osłonę.

2. Zakładanie masy na przeciągarkę może odbywać się wyłącznie po zatrzymaniu maszyny.

§ 30. 1. Zawory parowe rolownicze powinny znajdo-wać się w miejscu dogodnym dla obsługi.

2. Grzejniki elektryczne rolownicze powinny być izo-lowane i zabezpieczone osłoną.

§ 31. Wyciągarka batonu powinna mieć osłony na wszyst-kich rolkach ogrzewających.

§ 32. W agregatach formujących przy każdym stanowi-sku roboczym powinno być zainstalowane przyciskowe urzą-dzenie wyłączające.

§ 33. 1. Elementy ruchome łańcuchowych głowic formu-jących powinny być zaopatrzone w osłony.

2. Smarowanie i czyszczenie łańcuchów i innych części maszyn formujących powinno się odbywać po wyłączeniu maszyny i za pomocą specjalnej szczotki z rączką o długo-ści co najmniej 30 cm.

3. Regulowanie długości łańcuchów maszyn formujących w czasie ich ruchu jest zabronione.

§ 34. Zawijarki do karmelków powinny mieć wyłączniki przyciskowe, umieszczone przy stanowiskach obsługi.

§ 35. W zakładach nowo budowanych lub przebudowy-wanych transport sproszkowanego cukru powinien odbywać się mechanicznie, a wyciągi produkcyjne powinny być zher-metyzowane.

Rozdział 4.

Produkcja czekolady i wyrobów czekoladowych.

§ 36. Instalacja gazowa przy prażakach powinna posiadać samoczynne urządzenie, zamykające dopływ gazu do palni-ków w razie nie przewidzianej przerwy w doprowadzeniu ga-zu lub nadmiernego obniżenia się jego ciśnienia.

§ 37. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych za-kładach pomieszczenia prażaków powinny być wydzielone.

2. Łuska ziarna kakaowego nie może być przechowy-wana w pomieszczeniach prażaków.

§ 38. Młyny wałcowe do przerobu ziarna i masy kakao-wej powinny posiadać osłonę szczeliny wałców zbieżnych.

§ 39. Zawartość wody w masie kakaowej, tłoczony na prasach hydraulicznych, nie powinna przekraczać 2%.

§ 40. 1. Uruchomienie prasy hydraulicznej w razie uszkodzenia wskaźnika poziomu oleju jest zabronione.

2. Instalacja olejowa i ciśnieniowa prasy powinna po-siadać urządzenie zabezpieczające przed przekroczeniem do-puszczalnego ciśnienia.

§ 41. 1. Napełnianie konsz, mieszarek, melanżerów i zbiorników pośrednich powinno odbywać się mechanicznie.

2. W razie ręcznego napełniania konsz, mieszarek i me-lanżerów, czynność ta powinna odbywać się przy zatrzyma-nym mieszadle.

§ 42. 1. Prace wymagające obecności pracownika w cie-plarce do rozpuszczania kuwertyry są dozwolone pod wa-runkiem, że temperatura wewnątrz cieplarki nie przekracza 45°C, a czas przebywania nie będzie dłuższy niż 5 minut w odstępach czasu jednogodzinnych.

2. Pracownik znajdujący się w cieplarce powinien być asekurowany przez drugiego pracownika, znajdującego się na zewnątrz cieplarki.

3. W cieplarce powinna być wytyczona droga komuni-kacyjna wolna od przeszkód.

4. W czasie przebywania pracownika w cieplarce drzwi wejściowe cieplarki, powinny być otwarte.

§ 43. Podawanie masy czekoladowej do młynów wałco-wych, temperówek i agregatów formujących powinno od-bywać się mechanicznie.

§ 44. 1. Przy przewożeniu pojemników z czekoladą wy-sokość ich ustawienia na wózkach nie powinna przekraczać 1,0 m.

2. Używanie uszkodzonych pojemników jest zabronione.

§ 45. Na drzwiach wejściowych i w pomieszczeniach młynów do mielenia cukru i proszku kakaowego powinny znajdować się tablice z napisem zabraniającym używania ognia otwartego.

§ 46. Pomieszczenia młynów do mielenia cukru i kakao oraz do pakowania proszku kakaowego, w których znajdują się silniki do napędu i inne urządzenia elektryczne, powin-ny odpowiadać wymaganiom dla pomieszczeń niebezpiecz-nych pod względem wybuchowym.

§ 47. Lej zasilający kruszarkę młyną do kakao powinien posiadać kratę.

§ 48. W zakładach nowo budowanych lub przebudowy-wanych urządzenia instalowane do pakowania proszku kakao-wego powinny być zabezpieczone przed jego pyleniem.

§ 49. W czasie ruchu maszyny do pakowania kakao jest zabronione ręczne poprawianie źle ustawionych pudełek i torebek.

§ 50. 1. Przed uruchomieniem agregatu do formowania czekolady poszczególne jego sekcje powinny być sprawdzo-ne, czy nie znajdują się w nich obce przedmioty.

2. Ręczne poprawianie założonych form w czasie ruchu agregatu jest zabronione.

§ 51. W czasie ruchu maszyny do zawijania czekielady ręczne wyjmowanie uszkodzonego wyrobu lub opakowania jest zabronione.

Rozdział 5.

Produkcja wyrobów wschodnich.

§ 52. 1. Podstawa urządzenia do ręcznej przeróbki masy chwałowej powinna być statyczna i umożliwiać bezpieczne przechylenie misy w czasie przerobu.

2. Przerabianie masy chwałowej przy uszkodzonej podstawie misy jest zabronione.

§ 53. Pily tarczowe powinny posiadać osłony zabezpieczające pracowników przed urazami.

§ 54. Temperatura wody przeznaczonej do ręcznego mycia form, puszek i pojemników nie powinna przekraczać 45°C.

§ 55. 1. Wyparzanie beczek powinno odbywać się w izolowanej kablinie z wyciągiem pary.

2. Przy parowaniu beczek ich nakładanie oraz zdejmowanie powinno odbywać się po wyłączeniu pary.

Rozdział 6.

Produkcja pieczywa cukierniczego trwałego.

§ 56. Przesiewanie i transportowanie mąki powinno odbywać się w sposób nie powodujący pylenia.

§ 57. 1. Trzepanie worków powinno odbywać się mechanicznie.

2. Trzepaczki do worków powinny być umieszczone w oddzielnym pomieszczeniu i posiadać urządzenia odpylające.

§ 58. Stan techniczny przekładni ślimakowej i połączeń śrubowych do podnoszenia dzieży zagniatarki powinien być kontrolowany co najmniej raz na trzy miesiące.

§ 59. Walce stalowe agregatu formującego herbatniki powinny być osłonięte z obydwóch stron.

§ 60. Przy czyszczeniu wycinarki wycinaki powinny być zabezpieczone przed ich opadnięciem.

§ 61. Pierwsze i drugie walce gładkie wycinarki tłoczącej powinny mieć osłony od strony podawania ciasta.

§ 62. Podawanie ciasta na walce wycinarki powinno być zmechanizowane.

§ 63. Zabronione jest wchodzenie na ramę lub inne części agregatu formującego w czasie jego ruchu.

§ 64. Przejścia pomiędzy piecami tunelowymi powinny wynosić co najmniej 1,5 m.

§ 65. 1. Przednia część pieców łańcuchowych powinna posiadać prowadnice do usuwania blach oraz urządzenie zabezpieczające pracowników przed spadnięciem blachy.

2. Krawężniki w piecach łańcuchowych zabezpieczające przed spiętrzeniem się blach powinny mieć wysokość 15 cm.

§ 66. 1. Piece gazowe powinny posiadać zaślepienie otwory, umożliwiające ujście gazów na wypadek wybuchu.

2. Wzierniki do obserwowania wnętrza pieca powinny posiadać szybkę i zamknięcie.

§ 67. Instalacja doprowadzająca paliwo płynne do palników powinna być szczelna.

§ 68. 1. Zagłębienia w posadzce przed piecami trzonowymi mogą być odsłonięte tylko w czasie obsługi dolnego trzonu.

2. Pokrywy do zagłębień powinny mieć wytrzymałość zapewniającą bezpieczną obsługę.

§ 69. 1. Każdy piec cukierniczny z trzonem ruchomym i stałym powinien posiadać urządzenie do pomiaru temperatury w komorach wypiekowych.

2. Dopuszczalne temperatury komór wypiekowych i gazów spalinowych powinny być oznaczone czerwoną kreską na skali pirometru.

§ 70. Rozpalanie i obsługa pieców do wypieku pieczywa cukierniczego powinny być wykonywane zgodnie z instrukcją obsługi dla danego pieca.

§ 71. Wózki do przewożenia blach z pieczywem oraz regały powinny mieć zabezpieczenie przed wypadnięciem blach.

§ 72. Mechanizm do otwierania form w piecu do wypieku płatów waflowych powinien mieć zabezpieczenie przed możliwością samoczynnego otwarcia pokrywy.

§ 73. Odległość między dolną krawędzią zasobnika smarowaczki a walcem smarującym nie powinna przekraczać 2 mm.

§ 74. 1. Dolna część krajalnicy płatów waflowych powinna być całkowicie osłonięta.

2. Pily tarczowe do cięcia wałli powinny być wyposażone w urządzenie zabezpieczające pracowników przed urazami.

Rozdział 7.

Przepisy końcowe.

§ 75. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1968 r., z tym że przepisy § 3 ust. 1, § 23 ust. 1, § 36 § 40 ust. 2, § 43 i § 62 wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1969 r.

Minister Przemysłu Spożywczego i Skupu: *F. Piśula*