

## 125

## ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO I SKUPU

z dnia 12 czerwca 1968 r.

## w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu jajczarsko-drobiarskiego.

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 ogólne.

§ 1. 1. Przepisy rozporządzenia dotyczą bezpieczeństwa i higieny pracy osób zatrudnionych w następujących zakładach przemysłu jajczarsko-drobiarskiego:

- 1) w zakładach drobiarskich,
- 2) w zakładach jajczarskich i przetwórstwa jajczarskiego,
- 3) w zakładach pierzarskich.

2. Przez zakłady rozumie się także wydziały, oddziały i inne komórki produkcyjne przemysłu jajczarsko-drobiarskiego.

§ 2. 1. W pomieszczeniach produkcyjnych podłogi należy utrzymywać w czystości i porządku, w stanie zapobiegającym poślizgnięciu.

2. W pomieszczeniach, w których występują odpady produkcyjne, powinny znajdować się szczelne zbiorniki przeznaczone do bieżącego gromadzenia tych odpadów. Zbiorniki do bieżącego gromadzenia odpadów produkcyjnych powinny być niezwłocznie po zapełnieniu, a co najmniej każdego dnia po zakończeniu pracy opróżniane, odpady zaś usuwane do konfiskatorów głównych. Gromadzenie odpadów produkcyjnych poza zbiornikami oraz konfiskatorami głównymi jest wzbronione.

§ 3. 1. Konfiskator główny powinien być szczelny i stale zamknięty.

2. Konfiskator główny powinien być opróżniany przez zakład utylizacyjny w okresie letnim codziennie, a zimowym nie rzadziej niż co drugi dzień. Odpady nie odebrane w tych terminach należy odkazić 2% roztworem sody kaustycznej oraz wywieźć na grzebowiska i zakopać.

3. Opróżniony konfiskator główny powinien być każdorazowo oczyszczony i wydezynfekowany.

§ 4. W pomieszczeniach produkcyjnych, które podlegają dezynfekcji środkami odkażającymi, ściany powinny być gładkie i łatwo zmywalne oraz pokryte materiałami nienasiąkliwymi, odpornymi na działanie tych środków (np. płytkami ceramicznymi).

§ 5. Otwory okienne powinny być zabezpieczone przed możliwością przedostawania się owadów do wnętrza pomieszczeń produkcyjnych i biurowych.

§ 6. 1. Dezynfekcja pomieszczeń powinna odbywać się w sposób nie zagrażający zdrowiu i życiu pracowników i pod nadzorem służby sanitarno-weterynaryjnej.

2. Praca w pomieszczeniu, które było dezynfekowane, może rozpocząć się dopiero po jego skutecznym przewietrzeniu.

3. Pracownicy zatrudnieni przy pracach ze środkami dezynfekcyjnymi szkodliwymi dla zdrowia powinni pracować w odpowiedniej odzieży ochronnej i przy użyciu sprzętu ochronnego, jak maski, rękawice, okulary itp.

§ 7. 1. Środki dezynfekcyjne powinny być przechowywane w wydzielonym pomieszczeniu magazynu, w sposób zabezpieczający pracowników przed szkodliwym oddziaływaniem tych środków.

2. Na opakowaniach środków dezynfekcyjnych powinny być umieszczone tabliczki, zawierające informacje o ich wartości oraz wskazania dotyczące sposobu obchodzenia się z tymi środkami.

§ 8. 1. Aparatura kontrolno-pomiarowa ciśnienia lub próżni powinna być okresowo kontrolowana przez wyznaczone do tego celu osoby, niezależnie od kontroli sprawowanej przez organy dozoru technicznego.

2. Dla urządzeń próżniowych i ciśnieniowych powinny być prowadzone książki do wpisywania uwag i zaleceń pracowników sprawujących nadzór nad pracą tych urządzeń.

§ 9. Urządzenia ciśnieniowe i próżniowe powinny być obsługiwane wyłącznie przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników.

§ 10. Elektryczne lampy wziernikowe oświetlające wnętrza aparatów oraz lampy służące do prześwietlania jaj powinny być zasilane prądem o napięciu nie przekraczającym 24 V.

§ 11. 1. Pokrywy wirówek do pierza powinny być zablokowane z wyłącznikiem automatycznie unieruchamiającym napęd wirówki w chwili jej otwarcia.

2. Dla każdej wirówki pierza powinna być założona książka kontroli, do której należy wpisywać daty kontroli oraz przebieg remontów.

3. Bęben wirówki powinien posiadać znak wytwórcy.

4. Wirówkę należy poddawać okresowemu badaniu, polegającemu na wyważeniu bębna i sprawdzeniu stanu wrzeciona.

5. Wirówka powinna posiadać sprawnie działający hamulec bębna.

6. Wirówka wykazująca nadmierne drganie lub inne zakłócenia w pracy powinna być niezwłocznie wyłączona z ruchu.

§ 12. Maszyny poruszane energią elektryczną powinny posiadać podwójne wyłączniki prądu. Przycisk sterujący powinien znajdować się przy korpusie maszyny lub agregatu w zasięgu ręki obsługującego. W odległości nie przekraczającej 3 m od urządzenia powinien być umieszczony dodatkowy wyłącznik prądu.

§ 13. Na stanowiskach pracy wykonywanej w pozycji siedzącej powinny być stosowane krzesła z oparciami lęgowymi, z regulowaną wysokością siedzeń i oparcia pod nogi.

§ 14. 1. Wózki ręczne, używane w transporcie wewnątrz zakładowym, powinny być zaopatrzone w koła ogumione, osadzone na łożyskach tocznych.

2. Wózki do przewożenia drobiu i jaj powinny mieć uchwyty zabezpieczające ręce przed urazami, a wózki używane do transportu po pochylniach powinny posiadać hamulce.

3. Zabrania się ładowania wózków tak, aby ładunek przesłaniał pole widzenia kierującego wózkiem.

§ 15. Pomosty łączące wagon lub pojazd z rampą powinny być wykonane z materiału dostatecznie wytrzymałego na obciążenia oraz posiadać zaczepy dla zabezpieczenia przed obsunięciem, a podłogi pomostów powinny być utrzymywane w stanie nie powodującym poślizgnięcia.

§ 16. 1. Przy składowaniu pierza w workach oraz znormalizowanych opakowań jajczarskich i drobiarskich w stosach powyżej 2,0 m należy stosy te zabezpieczyć przed ich przewróceniem się.

2. Pracownicy zatrudnieni na stosie przy układaniu worków z pierzem, znormalizowanych opakowań jajczarskich, drobiarskich itp. powinni być zabezpieczeni przed możliwością upadku ze stosu przy pomocy pasów bezpieczeństwa.

§ 17. Następujące działy produkcyjne powinny być dodatkowo wyposażone w umywalki, z doprowadzoną bieżącą zimną i ciepłą wodą:

- 1) hale obróbki drobiu,
- 2) patroszalnie drobiu,
- 3) wybijalnie jaj,
- 4) myjnie sprzętu.

§ 18. 1. Gnojowniki i śmietniki powinny być codziennie opróżniane i dezynfekowane.

2. W razie niemożności codziennego wywożenia nawozu gnojownik powinien być przesypany środkiem dezynfekcyjnym.

§ 19. 1. Ruch pojazdów na terenie dróg zakładowych powinien być ustalony w sposób nie powodujący kolizji.

2. Drogi zakładowe powinny mieć nawierzchnie utwardzone, gwarantujące utrzymanie właściwych warunków higieny.

§ 20. Szatnie w nowo budowanych lub przebudowywanych zakładach drobiarskich, pierzarskich oraz przetwórstwa jajczarskiego powinny być typu przepustowego (oddzielnie dla odzieży roboczej i domowej).

## Rozdział 2.

### Zakłady drobiarskie.

§ 21. Zdejmowanie i załadunek kontenerów drobiarskich na środki transportu powinny odbywać się mechanicznie.

§ 22. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych punkty przyjęcia drobiu powinny posiadać pomieszczenia przeznaczone na ogrzanie się pracowników oraz ubikacje i umywalki z wodą bieżącą.

§ 23. 1. Stanowiska pracy przeznaczone do dezynfekcji opakowań i sprzętu manipulacyjnego powinny być zabezpieczone przed działaniem opadów atmosferycznych.

2. Teren przylegający do basenów dezynfekcji opakowań powinien posiadać nawierzchnię utwardzoną.

§ 24. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych place tuczu drobiu powinny być lokalizowane na terenie zapewniającym odprowadzanie ścieków oraz utrzymanie odpowiednich warunków higieny pracy.

§ 25. Doprowadzenie wody do kojców na placu tuczu powinno odbywać się za pośrednictwem instalacji wodociągowej, przystosowanej do połączenia węży. Odstęp pomiędzy kranami nie powinien przekraczać 20 m.

§ 26. Drogi pomiędzy kojcami na placu tuczu powinny być utwardzone.

§ 27. Miejsca, w których odbywa się przymusowy tuczą gęsi, powinny znajdować się pod dachem i być zabezpieczone przed działaniem wiatru.

§ 28. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych na terenie tuczu drobiu powinny znajdować się po-

mieszczenia higieniczno-sanitarne dla zatrudnionych tam pracowników.

§ 29. Parniki i kotły warzelne w przygotowalni pasz powinny być wyposażone w mechaniczne urządzenia do łatwego i bezpiecznego ich opróżniania.

§ 30. Stanowiska zawieszania drobiu powinny być oddzielone od miejsca uboju specjalną ścianką-parawanem.

§ 31. Taśma do obróbki drobiu powinna być w hali produkcyjnej tak usytuowana, aby po obydwóch stronach taśmy przenośnika zostało zachowane i oznaczone przejście o szerokości co najmniej 1,2 m oraz odstęp pomiędzy poszczególnymi stanowiskami pracy — nie mniejszy niż 0,75 m.

§ 32. Ręczne skubanie drobiu wodnego na stołach produkcyjnych powinno odbywać się w wydzielonym pomieszczeniu.

§ 33. 1. Urządzenia stałe do automatycznego głośzenia drobiu prądem elektrycznym powinny posiadać zabezpieczenia dielektryczne, wykluczające możliwość porażenia osób prądem elektrycznym.

2. Korpus urządzenia stałego do głośzenia drobiu powinien być zaopatrzony w wyłącznik dopływu prądu oraz punkt świetlny sygnalizujący przepływ prądu przez urządzenie.

§ 34. 1. Noże do uboju i obróbki drobiu po zakończeniu pracy i w czasie przerw w pracy powinny być przechowywane w miejscach przeznaczonych na ten cel.

2. Zabrania się pozostawiania noży na stołach i innych urządzeniach produkcyjnych.

3. Zabrania się umieszczania noży w cholewach butów, w kieszeniach, za paskami fartuchów lub przenoszenia ich w rękach bez futerałów.

4. Rękojeści noży powinny posiadać takie zabezpieczenie, aby ręka nie mogła się ześliznąć na ostrze noża.

5. Zabrania się używania noży o uszkodzonych lub nadmiernie wyrobionych ostrzach.

6. Dzielenie drobiu na połówki i ćwiartki powinno odbywać się mechanicznie.

§ 35. Odpływy wody z urządzeń do obróbki drobiu, np. z urządzeń do skubania pierza, oczyszczania żołądków, z pojemników do schładzania drobiu itp., powinny być tak wykonane, aby woda nie rozlewała się po podłodze pomieszczeń.

§ 36. 1. Pod przenośnikiem taśmowym, na odcinku wykrwawiania drobiu powinny być ustawiane rynny z zasłonami, uniemożliwiającymi rozprysk krwi.

2. Krew z rynien powinna być bieżąco odprowadzana do zbiorników, opróżnianych po napełnieniu i po zakończeniu pracy każdej zmiany.

§ 37. Usuwanie piór skrzydłowych i ogonowych drobiu grzebiącego powinno odbywać się przy pomocy urządzeń mechanicznych; przepis ten nie dotyczy piór ozdobnych.

§ 38. Oparzelniki drobiu powinny być wyposażone w urządzenia uniemożliwiające ulatnianie się pary do pomieszczeń produkcyjnych.

§ 39. Najbliższe stanowisko skubania drobiu po oparzeniu powinno znajdować się w odległości nie mniejszej niż 2 m od oparzelnika.

§ 40. Przy ręcznej obróbce drobiu odstęp pomiędzy poszczególnymi stanowiskami pracy powinien być nie mniejszy niż 0,75 m.

§ 41. Pracownicy zatrudnieni przy ręcznym skubaniu drobiu powinni używać w czasie pracy nadgarstników.

§ 42. 1. Regeneracja masy woskowej powinna odbywać się w zbiornikach podgrzewanych przy pomocy pary.

2. Zbiorniki powinny posiadać miejscowe odciągi pary i nieprzyjemnych zapachów.

3. Zabrania się ręcznego przenoszenia masy woskowej w stanie płynnym.

§ 43. Stoły do obróbki drobiu powinny być tak wykonane i utrzymane, aby nie powodowały okaleczeń pracowników.

§ 44. 1. Osoby zatrudnione przy obróbce i pakowaniu drobiu schłodzonego powinny być co najmniej co 4 godziny wyznaczane do innej pracy, nie narażającej rąk na ochłodzenie, z wynagrodzeniem nie niższym od przewidzianego przy czynności podstawowej.

2. Przepis powyższy dotyczy osób wykonujących pracę, przy której rodzaj wykonywanych czynności nie pozwala na stosowanie sprzętu ochraniającego ręce przed oziębieniem.

3. Na wszystkich stanowiskach pracy narażających pracowników na mczenie rąk, jeżeli nie ma przeciwwskazań technologicznych, powinna być używana woda ciepła.

### Rozdział 3.

#### Zakłady jajczarskie i przetwórstwa jajczarskiego.

§ 45. Kabiny do świetlenia jaj powinny być zaopatrzone w instalacje powodujące wymuszony ruch powietrza o prędkości co najmniej 2 do 4 m/sek oraz powinny posiadać otwory wentylacyjne.

§ 46. Pracownicy zatrudnieni przy świetleniu jaj powinni być zmieniani co dwie godziny.

§ 47. Jaja wysortowane powinny być składowane w pomieszczeniu wydzielonym.

§ 48. Odstęp między poszczególnymi stanowiskami pracy przy przenośniku taśmowym, przy którym odbywa się wybijanie jaj, powinien być nie mniejszy niż 0,75 m.

§ 49. Naczynia do masy jajowej powinny być tak ustawione, aby ich górna krawędź znajdowała się na poziomie stołu.

§ 50. Do każdego stanowiska pracy przy wybijaniu jaj powinna być doprowadzona bieżąca ciepła woda, o temperaturze 30—35°C.

§ 51. Podłogę w pomieszczeniu wybjalni jaj należy odpowiednio często zmywać ciepłą wodą w celu usunięcia resztek treści jaj.

§ 52. Młynek do mielenia skorup jajowych oraz urządzenie do napełniania worków mączką powinny posiadać miejscowe odciągi pyłu.

§ 53. 1. Drzwi wieży rozpyłowych do suszenia treści jaj powinny być zablokowane z wyłącznikiem automatycznie unieruchamiającym wentylatory w chwili ich otwarcia.

2. Wchodzenie do wnętrza wieży rozpyłowych do suszenia treści jaj bez uprzedniego wyłączenia i zatrzymania wentylatorów jest zabronione.

§ 54. Para użyta do oczyszczania instalacji urządzeń sterylizacyjnych masy jajowej powinna być odprowadzona na zewnątrz pomieszczenia produkcyjnego.

§ 55. 1. Parowanie sprzętu produkcyjnego w pojemniku powinno odbywać się w pomieszczeniu na ten cel wydzielonym.

2. Przewody doprowadzające parę do pojemnika powinny być zaopatrzone w urządzenia do samoczynnego zamknięcia dopływu pary w chwili otwierania pokrywy pojemnika.

§ 56. 1. Malowanie i znakowanie puszek lakierami powinno odbywać się w specjalnych kabinach znajdujących się w pomieszczeniu malarni, wyłącznie na ten cel przeznaczonym.

2. Kabinę lakierniczą powinny posiadać skutecznie działające urządzenia wyciągowe.

3. Instalacje elektryczne w pomieszczeniach malarni powinny odpowiadać wymaganiom określonym dla pomieszczeń zagrożonych wybuchem.

§ 57. Załadunek i opróżnianie sterylizatora z puszek powinno odbywać się w ten sposób, aby pracownik nie wkładał rąk do jego wnętrza.

#### Rozdział 4.

##### Zakłady pierzarskie.

§ 58. Przy pasach pędnych sortownic pierzarskich, na których mogą powstawać ładunki elektryczności statycznej, powinny znajdować się odprowadzenia uziemiające te ładunki.

§ 59. Wentylatory umieszczone w ścianach pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych powinny być zaopatrzone w siatki służące do zatrzymywania pierza. Siatki te powinny być codziennie oczyszczane.

§ 60. 1. Wsypywanie pierza do sortownic i szarpaków powinno być zmechanizowane.

2. Wsypy sortownic i szarpaków powinny posiadać zabezpieczenia chroniące przed możliwością okaleczenia rąk obsługi na wypadek awarii i konieczności ręcznej obsługi.

§ 61. Wsypy szarpaków i sortownic pierza powinny być wyposażone w oczyszczacze magnetyczne.

§ 62. Maszyny do szarpania pierza powinny być wyciszone w stopniu zapewniającym nieprzekroczenie dopuszczalnej granicy intensywności hałasu.

§ 63. 1. Trzepanie worków powinno odbywać się za pomocą urządzeń mechanicznych.

2. Pomieszczenia, w których odbywa się trzepanie worków, powinny być wyposażone w urządzenia wentylacyjne, zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnego stężenia pyłów w strefie stanowiska roboczego.

§ 64. Powierzchnie ścian i stropów pomieszczeń produkcyjnych co najmniej raz w tygodniu powinny być odpylane z pyłu pierzarskiego przy pomocy odkurzaczy przemysłowych.

§ 65. Najwyższe dopuszczalne zapylenie powietrza nie powinno przekraczać:

- 1) dla pyłów o zawartości wolnej krzemionki powyżej 50% — 2 mg/m<sup>3</sup> powietrza,
- 2) dla pyłów o mniejszej zawartości wolnej krzemionki — 10 mg/m<sup>3</sup> powietrza.

§ 66. Mieszanie pierza powinno odbywać się mechanicznie.

§ 67. Transport pierza w procesie technologicznym powinien odbywać się za pośrednictwem urządzeń pneumatycznych.

#### Rozdział 5.

##### Przepis końcowy.

§ 68. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 lipca 1968 r., z tym że przepisy §§ 66 i 67 wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1970 r.

Minister Przemysłu Spożywczego i Skupu: S. Gucwa