

ПРАВИЛА ПО ОХРАНЕ ТРУДА НА АВТОМОБИЛЬНОМ ТРАНСПОРТЕ

ПОТ Р 0-200-01-95

2.1.8. Кузнечно-прессовые работы

2.1.8.2. Наковальня для ручнойковки должна быть укреплена на деревянной подставке, усиленной железным обручем, и установлена так, чтобы рабочая поверхность ее была горизонтальной.

2.1.8.3. Для прочного удержания обрабатываемых заготовок на рукоятки клещей следует надевать зажимные кольца (шпандыри).

Клещи для удержания обрабатываемых поковок следует выбирать по размеру так, чтобы при захвате поковок зазор между рукоятками клещей был не менее 45 мм.

2.1.8.4. Перед ковкой нагретый металл надо очищать от окалины металлической щеткой или скребком.

2.1.8.5. Заготовку необходимо класть на середину наковальни так, чтобы она плотно прилегала к ней.

2.1.8.6. Кузнец должен держать инструмент так, чтобы рукоятка находилась не против него, а сбоку.

2.1.8.7. Команду молотобойцу "Бей" может подавать только кузнец. По команде "Стой", кем бы она не была подана, молотобоец должен немедленно прекратить работу.

2.1.8.8. При рубке металла в том направлении, куда могут отлететь обрубаемые куски металла, должны устанавливаться переносные щиты.

2.1.8.10. Гидравлические струблины для клепки должны надежно подвешиваться к потолку или специальному устройству.

2.1.8.11. Горячие поковки и обрубки металла необходимо складывать в стороне от рабочего места.

2.1.8.12. Перед началом работы на молоте следует проверить холостой ход педали, исправность ограждения (блокировки), а также прогреть бойки молота куском горячего металла, зажимаемого между верхним и нижним бойками.

2.1.8.13. Перед ремонтом рама автомобиля должна устанавливаться в устойчивое положение на подставки (козелки).

2.1.8.15. Запрещается:

обрубать ненагретые листы рессор;

ставить вертикально у стены листы рессор, рессоры и подрессорники;

ковать черные металлы, охлажденные ниже $+800^{\circ}\text{C}$;

ковать металл на мокрой или замасленной наковальне;

применять неподогретый инструмент (клещи, оправки);

устанавливать заготовку под край бойка молота;

допускать холостые удары верхнего бойка молота о нижний;

вводить руку в зону бойка и класть поковку руками;

стоять напротив обрубаемого конца поковки;

выполнять ремонт рам, вывешенных на подъемных механизмах и установленных на ребро. Поднимать, транспортировать и переворачивать автомобильные рамы следует только при помощи подъемных механизмов;

скапливать на рабочем месте горячие поковки и обрубки металла.

2.1.9. Медницко-жестяницкие и кузовные работы

2.1.9.5. При изготовлении деталей и заплат из листовой стали острые углы, края и заусенцы должны быть зачищены.

2.1.9.6. Резать на механических ножницах и гнуть на гибочных станках разрешается металл, толщина которого не превышает допустимую величину для данного оборудования.

2.1.9.7. При вырезке заготовок и обрезке деталей больших размеров на механических ножницах и другом оборудовании необходимо применять поддерживающие устройства (откидные крышки, роликовые подставки и т.п.).

2.1.9.8. Запрещается:

придерживать руками вырезаемые части поврежденных мест при вырезке их газовой резкой;

работать абразивным кругом без защитного кожуха;

держат руки против режущих роликов при резке листового металла на механических ножницах;

правлять детали на весу;

опускать в кислоту при травлении сразу большое количество цинка.

2.1.9.10. Переносить, править и резать детали из листового металла необходимо в рукавицах.

2.1.9.12. Работы, связанные с выделением вредных испарений, а также работы по зачистке деталей, должны выполняться при включенных местных вытяжных вентиляциях.

2.1.9.13. Закреплять абразивный инструмент в зачистной машинке следует двумя ключами; запрещается для этой цели зажимать зачистную машинку в тиски.

2.1.9.14. Перед ремонтом и пайкой емкости из-под легковоспламеняющихся и ядовитых жидкостей необходимо обрабатывать ее любым способом (в том числе промывкой горячей водой с каустической содой, пропаркой, просушкой горячим воздухом и т.п.) до полного удаления следов этих жидкостей с последующим анализом воздушной среды в емкости с помощью газоанализатора.

2.1.9.15. Разрешается производить пайку емкостей из-под горючих и легковоспламеняющихся жидкостей без предварительной обработки, наполнив емкость нейтральным газом, при этом в процессе пайки газ должен подаваться в емкость непрерывно в течение всего времени пайки. Пайку емкостей следует производить при открытых пробках (крышках).

2.1.9.16. Паять радиаторы, топливные баки и другие крупные детали необходимо на специальных подставках (стендах), оборудованных поддонами для стекания припоя.

2.1.9.17. Прочищая трубки радиатора шомполом, не следует держать руки с противоположной стороны трубки. Запрещается вводить шомпол в трубку до упора рукоятки.

2.1.9.18. Давление сжатого воздуха при испытании радиатора не должно превышать величины, указанной в руководстве по капитальному ремонту автомобилей конкретных марок.

2.1.9.19. Травление кислоты должно производиться в небьющейся кислотоупорной емкости и только в вытяжном шкафу.

2.1.9.21. Паяльные лампы перед началом работы и периодически, не реже одного раза в месяц, должны подвергаться осмотру и проверке с последующей регистрацией в журнале. Неисправные лампы необходимо сдавать в ремонт.

2.1.9.22. При работе с паяльной лампой необходимо соблюдать следующие правила:

перед разжиганием проверить ее исправность;

резервуар лампы не должен иметь трещин и запаек легкоплавким припоем;

пробка наливного отверстия должна быть завернута до отказа;

разбирать паяльную лампу можно лишь после стравливания сжатого воздуха;

гасить пламя паяльной лампы следует только запорным вентилем.

2.1.9.23. Запрещается:

разжигать неисправную паяльную лампу;

заливать лампу топливом более чем на 3/4 емкости ее резервуара;

использовать для заправки этилированный бензин;

заправлять паяльную лампу топливом, выливать топливо или разбирать паяльную лампу вблизи открытого огня;

наливать топливо в неостывшую лампу;

выпускать сжатый воздух через наливное отверстие при неостывшей горелке;

работать с паяльной лампой вблизи легковоспламеняющихся и горючих веществ;

разжигать паяльную лампу, наливая топливо через ниппель горелки;

работать с лампой, не прошедшей периодическую проверку.

2.1.3. Мойка автомобилей, агрегатов и деталей

2.1.3.1. При мойке автомобилей, агрегатов и деталей обязательно соблюдение следующих требований:

мойка должна производиться на специально отведенных местах;

при механизированной мойке автомобилей рабочее место мойщика должно располагаться в водонепроницаемой кабине;

пост открытой шланговой (ручной) мойки должен располагаться в зоне, изолированной от открытых токонесущих проводников и оборудования, находящихся под напряжением;

на участке (посту) мойки электропроводка, источники освещения и электродвигатели должны быть выполнены в герметичном исполнении;

электрическое управление агрегатами моечной установки должно быть низковольтным (не выше 42 В).

2.1.3.2. Допускается электропитание магнитных пускателей и кнопок управления моечных установок напряжением 220 В при условии:

устройства механической и электрической блокировки магнитных пускателей при открывании дверей шкафов;

гидроизоляции пусковых устройств и проводки;

заземления или зануления кожухов, кабин и аппаратуры.

2.1.3.3. При мойке автомобильных агрегатов и деталей требуется соблюдение следующих условий:

детали двигателей, работающих на этилированном бензине, разрешается мыть только после нейтрализации отложений тетраэтилсвинца керосином или другими нейтрализующими жидкостями;

концентрация щелочных растворов должна быть не более 2–5 %;

после мойки щелочным раствором обязательна промывка горячей водой;

агрегаты и детали массой свыше 15 кг (при работе женщин - 10 кг) необходимо доставлять на пост мойки и загружать в моечные установки механизированным способом.

2.1.3.4. Моечные ванны с керосином и другими моющими средствами, предусмотренными технологией, по окончании мойки необходимо закрывать крышками.

2.1.3.5. Запрещается:

пользоваться открытым огнем в помещении мойки деталей горючими жидкостями;

применять бензин для протирки автомобиля и мойки деталей.

2.1.3.6. Аппарели, трапы и проходы на постах мойки должны иметь шероховатую (рифленую) поверхность.

2.1.7. Работа с аккумуляторными батареями

2.1.7.1. Для перемещения аккумуляторных батарей по территории и в помещениях предприятия следует пользоваться специальной тележкой, платформа которой исключает возможность падения батарей.

2.1.7.2. Приготавливать кислотный электролит нужно в специальных сосудах (керамических, пластмассовых и т.п.), при этом необходимо сначала налить дистиллированную воду, а затем в нее лить кислоту тонкой струей. Переливать кислоту из бутылей следует только с помощью специальных приспособлений (качалок, сифонов и т.п.).

2.1.7.3. Для приготовления щелочного электролита сосуд со щелочью следует открывать осторожно без применения больших усилий. Чтобы облегчить открывание сосуда, пробка которого залита парафином, разрешается прогревать горловину сосуда тряпкой, смоченной горячей водой.

2.1.7.4. Большие куски едкого калия необходимо дробить, прикрывая их чистой тканью, для предупреждения разлета мелких частиц.

2.1.7.5. Аккумуляторные батареи, устанавливаемые для зарядки, должны соединяться между собой только проводами с наконечниками, плотно прилегающими к клеммам батарей и исключающими возможность искрения.

2.1.7.6. Присоединение аккумуляторных батарей к зарядному устройству и отсоединение их должно проводиться только при выключенном зарядном оборудовании.

2.1.7.7. Контроль за ходом зарядки должен осуществляться при помощи специальных приборов (термометра, нагрузочной вилки, ареометра и т.п.).

2.1.7.8. Зарядка аккумуляторных батарей должна проводиться при открытых пробках и включенной вытяжной вентиляции.

2.1.7.9. Для осмотра аккумуляторных батарей и контроля зарядки необходимо пользоваться переносными светильниками во взрывобезопасном исполнении напряжением не более 42 В.

2.1.7.10. Плавка свинца и заполнение им форм при отливке деталей аккумуляторов, а также плавка мастики и ремонт аккумуляторных батарей должны производиться на рабочих местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

2.1.7.11. В аккумуляторном отделении должны находиться умывальник, мыло, вата, полотенце и закрываемые сосуды с 5-10-процентным

нейтрализующим раствором питьевой соды (для кожи тела) и 2-3-процентным нейтрализующим раствором питьевой соды (для глаз).

При эксплуатации щелочных аккумуляторов в качестве нейтрализующего раствора применяется 5-10-процентный раствор борной кислоты (для кожи тела) и 2-3-процентный раствор борной кислоты (для глаз).

2.1.7.12. При попадании кислоты, щелочи или электролита на открытые части тела необходимо немедленно промыть этот участок тела сначала нейтрализующим раствором, а затем водой с мылом.

При попадании кислоты, щелочи или электролита в глаза необходимо промыть их нейтрализующим раствором, затем водой и немедленно обратиться к врачу.

2.1.7.13. Электролит, пролитый на стеллаж, верстак и т.п., нужно вытереть ветошью, смоченной в 5-10-процентном нейтрализующем растворе, а пролитый на пол - сначала посыпать опилками, собрать их, затем это место смочить нейтрализующим раствором и протереть насухо.

2.1.7.14. После окончания работ необходимо тщательно вымыть с мылом лицо, руки и принять душ.

2.1.7.15. Запрещается:

входить в зарядную с открытым огнем (зажженной спичкой, папиросой и т.п.);

пользоваться в зарядной электронагревательными приборами (электрическими плитками и т.п.);

хранить в аккумуляторном помещении бутылки с серной кислотой или сосуды со щелочью выше суточной потребности, а также порожние бутылки и сосуды; их необходимо хранить в специальном помещении;

совместно хранить и заряжать кислотные и щелочные аккумуляторные батареи в одном помещении;

пребывание людей в помещении для зарядки аккумуляторных батарей, кроме обслуживающего персонала;

приготавливать электролит в стеклянной посуде;

переливать кислоту вручную, а также вливать воду в кислоту;

брать едкий калий руками, его следует брать при помощи стальных щипцов, пинцета или металлической ложки;

проверять аккумуляторную батарею коротким замыканием;

хранить продукты питания и принимать пищу в помещении аккумуляторного отделения.

2.1.10. Сварочные работы

2.1.10.3. Места проведения временных сварочных работ определяются письменным разрешением лица, ответственного за пожарную безопасность объекта (начальника цеха, участка и т.д.), с обеспечением их средствами пожаротушения и ограждением негорючими ширмами или щитами.

2.1.10.4. При производстве сварочных работ на открытом воздухе над сварочными постами следует сооружать навесы из негорючих материалов.

При отсутствии навесов сварочные работы во время дождя или снегопада должны быть прекращены.

2.1.10.5. Запрещается:

выполнять сварочные работы на сосудах и аппаратах, находящихся под давлением;

выполнять сварку или резку в помещениях, где находятся легковоспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы;

зажигать газ в горелке посредством прикосновения к горячей детали;

хранить карбид кальция в помещении, где установлен ацетиленовый газогенератор, в количестве, превышающем сменную потребность.

2.1.10.6. Для вскрытия барабанов с карбидом кальция необходимо применять инструмент, исключающий образование искры при ударе.

2.1.10.8. При перегреве горелки ее охлаждают в холодной воде, предварительно плотно закрыв ацетиленовый и кислородный краны.

2.1.10.9. Не допускается попадание масла на шланги и горелку.

2.1.10.10. Перед началом работы с ацетиленовым газогенератором, а также в течение смены следует проверять исправность водяного затвора и уровень воды в нем и при необходимости доливать.

2.1.10.11. При работе с ацетиленовым газогенератором запрещается:

класть дополнительный груз на колокол;

загружать в загрузочные ящики газогенератора карбид кальция меньшей грануляции, чем указано в паспорте газогенератора;

курить, подходить с открытым огнем или пользоваться им вблизи газогенератора;

соединять ацетиленовые шланги медной трубкой;

работать двум сварщикам от одного водяного затвора;

спускать ил в канализацию или разбрасывать его по территории.

2.1.10.12. Переносные ацетиленовые газогенераторы для работы следует устанавливать на открытых площадках. Допускается временная их работа в хорошо проветриваемых помещениях.

2.1.10.13. Замерзшие ацетиленовые газогенераторы и трубопроводы разрешается отогревать только горячей водой.

2.1.10.14. Сливать ил следует в специальные иловые ямы. Иловые ямы должны быть ограждены.

2.1.10.15. Не допускается использование кислородных шлангов для подачи ацетилена и наоборот. При присоединении шлангов к горелке они должны предварительно продуваться рабочими газами. Длина шлангов должна быть от 10 до 20 м.

2.1.10.17. Допускается не более двух сращиваний на каждом шланге посредством ниппелей

2.1.10.18. На стационарном сварочном посту баллоны с ацетиленом, пропан-бутаном или кислородом должны храниться отдельно или в металлическом шкафу с перегородкой и полом, исключающим искрообразование при ударе. Шкаф должен быть расположен снаружи у сварочного помещения или внутри на расстоянии не менее 5 м от сварочного поста, при этом шкаф должен иметь вытяжную вентиляцию.

2.1.10.19. При применении вместо ацетилена других горючих газов должны обеспечиваться правила по безопасному использованию данных горючих газов.

2.1.10.20. Расстояние от баллонов с газом до печей и других источников тепла с открытым огнем должно быть не менее 5 м.

2.1.10.23. Ремонт газовой аппаратуры на предприятии должен производиться в отдельном помещении, после ее продувки азотом или воздухом. К ремонту газовой аппаратуры допускаются только лица, имеющие соответствующее разрешение.

2.1.10.24. Резаки и горелки после ремонта должны испытываться на газонепроницаемость, а затем на горение, при котором не должно быть хлопков и обратных ударов.

2.1.10.25. Испытание газопроводов на плотность должно производиться не реже одного раза в 3 месяца с составлением акта.

2.1.10.26. Технический осмотр и испытание всех газовых редукторов должны производиться один раз в 3 месяца, а резаков и горелок - один раз в месяц лицом, ответственным за исправное состояние и эксплуатацию сварочного оборудования.

Ответственное лицо назначается приказом по предприятию.

Результаты осмотра и испытаний заносятся в журнал.

2.1.10.27. Наземные газопроводы и баллоны должны окрашиваться:

ацетиленовые - в белый цвет;

кислородные - в голубой.

2.1.10.28. Все газораздаточные трубопроводы должны быть заземлены.

2.1.10.29. Запрещается:

использовать редукторы и баллоны с кислородом, на штуцерах которых обнаружены хотя бы следы масла, а также замасленные шланги;

применять для подачи кислорода редукторы, шланги, использованные ранее для работы с другими газами;

пользоваться неисправными, неопломбированными или с просроченным сроком проверки манометрами на редукторах;

находиться напротив штуцера при продувке вентиля баллона;

производить газовую сварку и резку на расстоянии менее 10 м от ацетиленового генератора и менее 5 м от баллонов с кислородом, ацетиленом или сжиженным газом;

выполнять какие-либо работы с открытым огнем на расстоянии менее 3 м от ацетиленовых трубопроводов и мене 1,5 м от кислородопроводов;

снимать колпак с баллона, наполненного ацетиленом или другим горючим газом, с помощью инструмента, который может вызвать искру. Если колпак не отворачивается, баллон должен быть возвращен заводу (цеху) - наполнителю;

переносить баллоны на руках; транспортировка баллонов разрешается только на специальных тележках с надежным креплением баллонов;

производить ремонт горелок, резаков и другой сварочной аппаратуры лицами, не имеющими на то разрешения;

применять для уплотнения редуктора любые прокладки, кроме фибровых;

ремонтить газовую аппаратуру и подтягивать болты соединений, находящихся под давлением;

размещать наполненные газом баллоны на расстоянии менее 1 м от отопительных устройств и паропроводов;

2.1.10.31. Перед присоединением электросварочной установки к электросети необходимо в первую очередь заземлить ее, а при отсоединении, наоборот, сначала отсоединить установку от электросети, а потом снять заземление.

Длина проводов от электросети до сварочной установки не должна превышать 10 м.

2.1.10.32. Тиски электросварщика, установленные на заземленном металлическом столе, должны иметь индивидуальное заземление.

2.1.10.34. Соединение сварочных проводов следует производить пайкой, сваркой или при помощи гильз с винтовыми зажимами. Места соединений должны быть надежно изолированы, гильзы с зажимами обязательно заключены в колодку из небьющегося изоляционного материала, а головки зажимных винтов утоплены в тело колодки.

2.1.10.35. Присоединение проводов к электрододержателю и изделию должно осуществляться механическими зажимами или методом сварки. При

сварочном токе более 800 А токоподводящий провод должен присоединяться к электрододержателю, минуя его рукоятку.

2.1.10.39. Запрещается:

работать подсобным рабочим при электросварке без защитных очков;

оставлять включенной электросварочную установку после окончания работы или при временной отлучке электросварщика с рабочего места;

хранить легковоспламеняющиеся и горючие жидкости, материалы на участках сварки;

использовать в качестве обратного провода трубы, рельсы и тому подобные случайные металлические предметы;

использовать провода с поврежденной изоляцией;

соединять электропровода скруткой.

2.1.10.40. Сварочные работы на стационарных постах должны проводиться при включенной местной вытяжной вентиляции.

2.1.10.41. Разрешается передвигать электросварочную установку только после отсоединения ее от электросети.

2.1.10.45. При проведении сварочных работ непосредственно на автомобиле должны быть приняты меры, обеспечивающие пожарную безопасность, для чего необходимо горловину топливного бака и сам бак закрыть листом железа или асбеста от попадания на него искр, очистить зоны сварки от остатков масла, легковоспламеняющихся и горючих жидкостей, а поверхности прилегающих участков - от горючих материалов.

Перед проведением сварочных работ в непосредственной близости от топливного бака его необходимо снять.

Перед проведением сварочных работ на газобаллонном автомобиле газ из баллонов должен быть полностью выпущен или слит.

При электросварочных работах необходимо дополнительно заземлять раму и кузов автомобиля.