**[Требования по охране труда при проведении работ по производству шин и резиновых изделий](https://otb.by/news/4569-trebovaniia-po-okhrane-truda-pri-provedenii-rabot-po-proizvodstvu-shin-i-rezinovykh-izdelii)**

При организации и проведении работ по производству шин и резиновых изделий должны соблюдаться требования Межотраслевых правил по охране труда при производстве шин и резиновых изделий, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 27 декабря 2007 г. № 189 (далее – Правила), а также иных нормативных правовых актов, технических нормативных правовых актов по охране труда.

Эксплуатируемое оборудование, применяемое для производства шин и резиновых изделий (далее – оборудование), должно находиться в исправном состоянии. Не допускается работа на неисправном оборудовании. Неиспользуемое длительное время и неисправное оборудование должно быть отключено от всех энергоносителей и технологических трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух и другое).

Стационарные ограждения (кожухи, дверцы, крышки и так далее) движущихся, вращающихся и токоведущих частей следует открывать или снимать только с применением инструмента или специальных ключей и в необходимых случаях снабжать электроблокировкой.

Исправность защитных устройств оборудования должна проверяться перед началом работы смены и после окончания работ с обязательной записью в сменном журнале. Порядок проверки исправности защитных устройств оборудования определяется нанимателем.

Все движущиеся части машин, механизмов и технологического оборудования (маховики, валы, муфты, передачи и другое), расположенные на высоте менее 2,4 м от пола или площадки обслуживания, места набегания ленты на барабаны и цепей на звездочки конвейеров, а также грузы натяжных станций конвейеров должны иметь защитные ограждающие устройства.

Вальцы с длиной рабочей части валков более 630 мм должны иметь аварийные устройства штангового типа, регулируемые по высоте, срабатывающие при нажатии на штангу в сторону валка.

Все остальные вальцы должны быть обеспечены устройствами, установленными по обе стороны валков, для их аварийной остановки. Путь торможения валков при аварийной остановке не должен превышать 0,25 оборота переднего валка при ненагруженных вальцах. Загруженные вальцы должны останавливаться мгновенно.

Оборудование должно быть оснащено автоматически действующей световой сигнализацией, предупреждающей о подаче напряжения и его наличии в цепи управления электроприводом и в цепи блокировок безопасности.

Не имеющее специальной блокировки и постоянно обслуживаемое двумя или более работниками или требующее при обслуживании перемещение персонала оборудование должно быть оснащено автоматической предупредительной (предпусковой) звуковой сигнализацией. Звуковой сигнал должен после нажатия на пусковую кнопку действовать в течение 3 - 5 секунд.

Вулканизационные автоклавы должны оснащаться блокировочными устройствами, исключающими возможность открывания байонетного затвора и крышки автоклава при наличии давления в автоклаве, а также подачу теплоносителя в автоклав при неполном закрытии крышки и байонетного затвора автоклава.

Эксплуатация автоклавов, автоклавов-прессов, форматоров-вулканизаторов и индивидуальных вулканизаторов с наличием пропуска пара через уплотнительные прокладки не допускается.

Установка и снятие технологической оснастки, приспособлений, устройств, пресс-форм, отдельных частей оборудования производится с помощью механизмов, обеспечивающих их надежное удержание и транспортировку.

Проходить к рабочему месту следует только по установленным проходам. Запрещается подлезать под конвейеры, транспортеры, ограждения работающего оборудования, проходить под неогражденными транспортными системами. Проходя мимо движущихся конвейеров, необходимо остерегаться ударов крючками, подвесками и находящимися на них предметами.

При работе на оборудовании для резки каучука, тканей, резины, обрезиненного корда, металлокордного обрезиненного полотна, первоначальную заправку обрезиненной ткани (корда) в диагонально-резательный агрегат следует производить двумя работниками за кромки ткани при прерывистом включении привода раскатки. Все последующие заправки агрегата необходимо производить путем пристыковки концов обрезиненной ткани (корда). Производить заправку прокладки на приемный ролик (бобину) диагонально-резательного агрегата при работающем приводе запрещается.

При работе диагонально-резательного агрегата запрещается производить удаление нитей с поверхности обрезиненной ткани (корда) и оси ножа, смятой кромки ткани, а также освобождение прилипшей прокладки к обрезиненной ткани (корду).

Запрещается производить устранение неисправностей, чистку и регулировку резательного оборудования во время его работы. Запрещается затачивать лезвие дискового ножа без снятия его с оборудования.