

Вып. секрет. № 1 (12.3.030-83)

12.3.030-83

Удк. 1 +



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

ПЕРЕРАБОТКА ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ГОСТ 12.3.030—83

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности
ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. Н. Кустов, канд. техн. наук (руководитель темы); **В. И. Свиридов**, канд. техн. наук; **Г. А. Попов**; **Т. Н. Яблочкина**; **Р. В. Борисенкова**, д-р мед. наук; **Ю. Л. Егоров**, д-р мед. наук; **И. К. Пушкина**, канд. мед. наук; **М. А. Крапоткина**, канд. мед. наук; **З. А. Волкова**, д-р мед. наук; **Л. А. Серебряный**, канд. мед. наук; **Н. С. Злобина**; **Н. Г. Демешкевич**; **Ш. А. Уразгильдиев**; **Е. К. Кисиль**; **В. И. Филатов**, канд. техн. наук; **Г. П. Саверский**; **И. И. Кац**, канд. мед. наук; **М. И. Гримитлин**, д-р техн. наук; **Л. Е. Эльтерман**, канд. техн. наук; **В. М. Южин**, канд. техн. наук

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Зам. министра **З. Н. Поляков**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1983 г. № 2987

Система стандартов безопасности труда

ПЕРЕРАБОТКА ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИOccupation safety standards system.
Safety requirements.
Plastics processingГОСТ
12.3.030—83

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1983 г. № 2987 срок действия установлен

с 01.01.84
срок действия
19/84
до 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на основные процессы переработки пластических масс (методами прессования, литья под давлением, экструзии, пневмо-вакуумформования и раздува) и устанавливает требования безопасности для всех стадий производства продукции из пластических масс.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процессы переработки пластических масс должны соответствовать ГОСТ 12.3.002—75 и требованиям настоящего стандарта.

1.2. При производстве продукции из пластических масс должны быть предусмотрены меры защиты работающих от возможного воздействия опасных и вредных производственных факторов, установленных ГОСТ 12.0.003—74.

1.3. Уровни опасных и вредных производственных факторов не должны превышать значений ГОСТ 12.1.003—76, ГОСТ 12.1.005—76, ГОСТ 12.1.012—78, ГОСТ 12.1.006—76, ГОСТ 12.1.018—79 и санитарно-гигиенических норм допустимой напряженности электростатического поля, утвержденных Министерством здравоохранения СССР.

Перечень основных видов пластических масс и значений предельно допустимых концентраций (ПДК) вредных веществ, выделение которых возможно при их переработке, приведены в справочном приложении.



1.4. Безопасность процессов переработки пластических масс должна обеспечиваться:

автоматизацией и механизацией процессов, являющихся источниками опасных и вредных производственных факторов;
механизацией и автоматизацией ручного труда;
герметизацией или капсуляцией оборудования;
применением безвредных и менее вредных веществ;
активной местной и общей вентиляцией;
ведением процессов в строгом соответствии с технологическими регламентами.

1.5. Процессы переработки пластических масс должны выполняться с соблюдением мер, исключающих возникновение взрывов и пожаров, в соответствии с ГОСТ 12.1.004—76, ГОСТ 12.1.010—76, ГОСТ 12.1.018—79 и Типовыми правилами пожарной безопасности для промышленных предприятий, утвержденных Главным управлением пожарной охраны Министерства внутренних дел СССР.

1.6. Оборудование, применяемое при переработке пластических масс, должно соответствовать ГОСТ 12.2.003—74 и ГОСТ 12.2.049—80, а также должно быть оснащено оградительными устройствами и предохранительными приспособлениями, отвечающими ГОСТ 12.2.062—81.

1.7. Электрооснащение технологического оборудования и его эксплуатация должны соответствовать ГОСТ 12.1.019—79, ГОСТ 12.1.030—81, ГОСТ 12.2.007.0-75 — ГОСТ 12.2.007.14-75, а также правилам устройства электроустановок, правилам технической эксплуатации электроустановок потребителей и правилам техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей, утвержденным Госэнергонадзором.

1.8. Процессы переработки пластических масс должны быть организованы так, чтобы исключить загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами, перерабатываемыми материалами и отходами производства выше норм, утвержденных в установленном порядке.

Отходы производства, которые могут оказать вредное воздействие на окружающую среду, должны быть обезврежены соответствующими способами.

1.9. Сигнальные цвета и знаки безопасности должны соответствовать ГОСТ 12.4.026—76.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ

2.1. Технологические процессы переработки пластических масс должны соответствовать требованиям санитарных норм проектирования промышленных предприятий, утвержденных Госстроем СССР, санитарных правил, утвержденных Министерством

здравоохранения СССР, противопожарных норм проектирования зданий и сооружений, утвержденных Госстроем СССР.

2.2. Технологические процессы переработки пластических масс должны быть организованы и проводиться в соответствии с технологической документацией и правилами технической эксплуатации применяемого оборудования, машин и механизмов, с соблюдением требований, обеспечивающих защиту работающих от воздействия опасных и вредных факторов.

2.3. Рабочая зона литьевых и вакуум-пневмоформовочных машин, прессов должна быть оснащена защитными ограждениями, блокированными с пусковым устройством.

2.4. Установки для наматывания шлангов и труб в бухты следует оборудовать устройствами, исключающими возможность самопроизвольного разматывания бухт.

2.5. Установки по изготовлению пленки должны быть обеспечены приспособлением для заправки пленки в валки.

2.6. Измельчители для переработки отходов пластмасс должны быть оборудованы бункерами или устройствами, исключающими возможность травмирования работающих.

2.7. Оборудование (прессы, литьевые машины, экструдеры, таблетмашины, станки для механической обработки изделий и переработки отходов и т. д.), которое может быть источником пыле- и газовыделений, должны быть оснащены местными вентиляционными отсосами.

2.8. Горячие поверхности оборудования и формирующего инструмента, с которым соприкасается обслуживающий персонал, должны быть теплоизолированы. Температура наружных поверхностей не должна превышать 45 °С.

2.9. Оборудование, работающее в одном технологическом потоке (технологическая линия, комплекс оборудования с групповым приводом), должно быть оснащено светозвуковой сигнализацией для подачи предупреждающих сигналов о пуске и остановке.

2.10. Конструкции пресс-форм должны обеспечивать их безопасную эксплуатацию.

2.11. При загорании, выходе из строя оборудования, отключении блокировочных устройств работу следует немедленно прекратить. Работа может быть возобновлена только после принятия мер по обеспечению безопасных условий труда.

2.12. Устройство транспортных средств для перемещения сырья и готовой продукции должно соответствовать ГОСТ 12.2.022—80.

2.13. Оборудование и устройства, в которых возможно образование и накопление электростатических зарядов (пневмоили вакуумтранспорт сырья, экструзионные установки и др.), должны быть оснащены средствами защиты от статического

электричества в соответствии с ГОСТ 12.1.018—79 и правилами защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности, согласованными с Госстроем СССР и Госэнергонадзором, а также иметь знак заземления по ГОСТ 21130—75.

2.14. Выгрузка изделий из оборудования для термической обработки должна осуществляться механизированным способом, исключающим контакт работающих с нагретыми изделиями и оборудованием.

2.15. Изготовление продукции из фторопластов должно осуществляться в соответствии с санитарными правилами к проектированию и эксплуатации производств по переработке фторопластов, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

2.16. Сушка и предварительный нагрев пластических материалов должны проводиться в оборудовании, не допускающем загрязнения воздуха рабочей зоны вредными веществами.

2.17. При освобождении оборудования от нагретых материалов выгрузку их следует осуществлять в специально предназначенные закрывающиеся емкости, которые по окончании сброса должны быть сразу удалены из цеха.

2.18. Складирование и прессование мешочной тары из-под порошкообразных материалов следует осуществлять в вентилируемых укрытиях.

2.19. Бункеры машин для переработки порошкообразных материалов должны быть оснащены устройствами, предупреждающими зависание и слеживание материалов в них.

2.20. При механической обработке изделий из пластмасс следует использовать механизмы и инструменты, при работе с которыми количества вредных веществ, выделяющихся в воздух рабочей зоны, не будут превышать их предельно допустимых концентраций.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ

3.1. Помещения для производства продукции из пластмасс должны соответствовать требованиям строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР, и санитарных норм, утвержденных Министерством здравоохранения СССР.

3.2. Определение категории участков производства по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности должно проводиться в соответствии с требованиями строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР.

3.3. Здания и помещения должны оснащаться установками автоматического пожаротушения или пожарной (охранно-пожар-

ной) сигнализации в соответствии с отраслевыми перечнями зданий и помещений, подлежащих оборудованию автоматическими средствами пожаротушения и автоматической пожарной сигнализацией, согласованными с Главным управлением пожарной охраны Министерства внутренних дел СССР и Госстроем СССР и строительными нормами и правилами проектирования зданий промышленных предприятий, утвержденными Госстроем СССР.

3.4. Для предотвращения распространения вредных выделений из одних производств в другие:

заводские склады сырья;

отделения таблетирования пресс-порошков;

отделения прессования реактопластов следует размещать в изолированных помещениях.

3.5. Отделка производственных помещений должна исключать возможность накопления пыли, сорбции паров и газов вредных веществ материалами покрытий и допускать уборку поверхностей влажным способом.

Покрытия пола должны иметь уклон для стока жидкостей, быть искробезопасными и устойчивыми к воздействию воды, легко очищаться от полимерных композиций.

3.6. Специальные площадки и лестницы для обслуживания оборудования или его узлов должны соответствовать требованиям строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР.

3.7. Склады сырья и готовой продукции, отделения хранения пресс-форм и оснастки должны быть обеспечены необходимыми механизмами для погрузочно-разгрузочных работ.

3.8. Естественное и искусственное освещение в производственных и вспомогательных помещениях должно соответствовать требованиям строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР.

3.9. Для освещения закрытых узлов оборудования при периодическом осмотре или наладке должны быть предусмотрены специальные розетки с заземленным контактом на напряжение не более 36В для подключения переносных светильников, имеющих соответствующее исполнение.

3.10. Уровень шума на рабочем месте во время работы оборудования не должен превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.003—76 и строительными нормами и правилами утвержденными Госстроем СССР.

3.11. Производственные помещения для переработки пластических масс должны снабжаться приточной и вытяжной вентиляцией.

Устройство вентиляции и отопления должно соответствовать строительным нормам и правилам на отопление, вентиляцию и кондиционирование воздуха, утвержденным Госстроем СССР.

3.12. Окна должны быть оборудованы открывающимися фрамугами для проветривания помещений, за исключением тех случаев, когда открывание окон (фрамуг) недопустимо по технологическим или иным требованиям. Для открывания фрамуг и их регулирования должны быть удобные приспособления, управляемые с пола.

3.13. Вспомогательные здания и помещения на предприятиях, их устройство, размеры и оборудование должны удовлетворять требованиям строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР.

3.14. Помещения и воздуховоды от местных отсосов должны систематически очищаться от пыли. В помещениях, в которых выделяется пыль, следует проводить уборку влажным способом или при помощи пылесосных установок.

3.15. Открытые проемы в стенах, через которые транспортируются сырье и готовая продукция, должны быть оборудованы приспособлениями и устройствами, исключающими возможность распространения пожаров и опасных и вредных производственных факторов.

4. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

4.1. Размещение производственного оборудования в цехах (отделениях) переработки пластических масс должно соответствовать ГОСТ 12.3.002—75, нормам технологического проектирования, утвержденным Госстроем СССР, и санитарным правилам организации технологических процессов и гигиеническим требованиям к производственному оборудованию, утвержденным Министерством здравоохранения СССР.

4.2. При размещении оборудования необходимо обеспечить удобство обслуживания и безопасную эвакуацию людей при пожаре и аварийной ситуации.

4.3. Рабочие места должны быть организованы по ГОСТ 12.2.003—74, ГОСТ 12.2.061—81 и соответствовать по эргономическим характеристикам ГОСТ 12.2.032—78 и ГОСТ 12.2.033—78.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

5.1. Хранение и транспортирование сырья, готовой продукции и отходов производства — по ГОСТ 12.3.002—75.

5.2. Транспортирование сырья к технологическому оборудованию должно быть механизировано.

Загрузка пресс-порошка в бункеры пресс-автоматов, реакто-пласт-автоматов, роторных линий и таблет-машин — должна быть механизирована и укрыта.

5.3. Транспортирование и складирование готовой продукции (рулоны пленки, пачки листов и труб, бухты шлангов и др.), погрузка и разгрузка ее должны быть механизированы.

5.4. Тара, используемая при транспортировании сырья, готовой продукции и отходов производства должна соответствовать ГОСТ 12.3.010—82.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОТБОРУ И ОРГАНИЗАЦИИ ОБУЧЕНИЯ РАБОТАЮЩИХ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

6.1. К работе на предприятиях по переработке пластических масс допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие:

медицинский осмотр в соответствии с требованиями Министерства здравоохранения СССР;

вводный инструктаж по безопасности труда, производственной санитарии и пожарной безопасности.

6.2. Порядок и виды обучения работающих, а также проверка их знаний по безопасности труда — по ГОСТ 12.0.004—79.

6.3. Работающие на предприятиях по переработке пластических масс должны проходить периодические медицинские осмотры в соответствии с требованиями Министерства здравоохранения СССР.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

7.1. Средства индивидуальной защиты работающих, применяемые в производствах по переработке пластических масс, должны соответствовать ГОСТ 12.4.011—75.

7.2. Работающие должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и предохранительных приспособлений, утвержденными Госкомтрудом СССР и Президиумом ВЦСПС.

7.3. Выбор средств индивидуальной защиты в зависимости от вида и уровня вредных производственных факторов должен проводиться в соответствии с ГОСТ 12.4.003—80, ГОСТ 12.4.103—80, ГОСТ 12.4.016—75, ГОСТ 12.4.020—75, ГОСТ 12.4.023—76, ГОСТ 12.4.028—76, ГОСТ 12.4.041—78, ГОСТ 12.4.042—78, ГОСТ 12.4.051—78 и ГОСТ 12.4.068—79.

8. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

8.1. Контроль за содержанием в воздухе рабочей зоны вредных веществ и параметрами микроклимата должен проводиться по ГОСТ 12.1.005—76.

Периодичность проведения анализов и контрольных измерений должна устанавливаться в соответствии с ГОСТ 12.1.005—76.

8.2. При любом изменении в технологических процессах (замена оборудования, изменение режимов работы, введение новых пластических материалов и т. д.) следует провести анализ воздуха рабочей зоны. При содержании вредных веществ в воздухе рабочей зоны в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации, должны быть приняты меры по защите работающих и устранению причин, вызвавших изменение состава воздушной среды.

8.3. Проверка уровня шума на рабочих местах должна проводиться по ГОСТ 20445—75, ГОСТ 23941—79 и методическим указаниям по проведению измерений и гигиенической оценке шумов на рабочих местах, утвержденных Министерством здравоохранения СССР.

8.4. Контроль уровня вибрации на рабочих местах должен осуществляться по ГОСТ 12.1.034—81 и ГОСТ 12.4.012—75.

8.5. Контроль уровня напряженности и плотности потока энергии от источников электромагнитных полей должен проводиться по ГОСТ 12.1.006—76 и методическим указаниям по методам оценки интенсивности электромагнитных полей радиочастот на рабочих местах персонала, утвержденным Министерством здравоохранения СССР.

8.6. Контрольные измерения освещенности на рабочих местах должны проводиться в соответствии с методическими указаниями по проведению предупредительного и текущего санитарного надзора за искусственным освещением на промышленных предприятиях, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

8.7. Контроль за техническим состоянием заземляющих устройств электроустановок должен проводиться в соответствии с ГОСТ 12.1.030—81.

8.8. Проверка приборов для определения опасных и вредных производственных факторов должна проводиться по ГОСТ 8.002—71.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС И ЗНАЧЕНИЯ ПРЕДЕЛЬНО ДОПУСТИМЫХ КОНЦЕНТРАЦИЙ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ, ВЫДЕЛЕНИЕ КОТОРЫХ ВОЗМОЖНО ПРИ ИХ ПЕРЕРАБОТКЕ*

Виды пластических масс	Вредные вещества	ПДК, мг/м ³	Класс опасности
1. Аминопласты	Пресс-порошки (аэрозоль)	6,0	3
	Формальдегид	0,5	2
	Окись углерода	20,0	4
	Анилин ⁺	0,1	1
	Аммиак	20,0	4
	Цианистый водород ⁺	0,3	2
2. Кремнийорганические полимеры	Органохлорсиланы (метилфенилди-хлорсилан, хлорметилтрихлорсилан)	1,0	2
	Спирт метиловый ⁺	5,0	3
	Формальдегид	0,5	2
	Окись углерода	20,0	4
	Бензол ⁺	5,0	2
	Хлористый водород	5,0	2
	Капролактam (аэрозоль)	10,0	3
3. Полиамиды	Капрон (аэрозоль)	5,0	3
	Аммиак	20,0	4
	Гексаметилендиамин	0,1	1
	Окись углерода	20,0	4
4. Полиакрилаты	Нитрил акриловой кислоты ⁺	0,5	2
	Бутиловый эфир акриловой кислоты	10,0	3
	Метиловый эфир метакриловой кислоты (метилметакрилат)	10,0	3
	Метиловый эфир акриловой кислоты	20,0	4
	Окись углерода	20,0	4
	Полимер метилметакрилата (М-90) (аэрозоль)	10,0	4
	Цианистый водород ⁺	0,3	2
	Дибутиловый эфир о-фталевой кислоты (дибутилфталат)	0,5—1,0	2
	Диметиловый эфир фталевой кислоты (диметилфталат)	0,3	2
	Ди (2-этилгексил) фталат	1,0	2
5. Поливинилхлорид	Хлористый водород	5,0	2
	Хлористый винил	0,1	2
	Окись углерода	20,0	4
	Поливинилхлорид (аэрозоль)	6,0	3

Виды пластических масс	Вредные вещества	ПДК, мг/м ³	Класс опас- ности
6. Поливинилацетат, поли- виниловый спирт, поливини- лацетали	Ацетальдегид	5,0	3
	Винилацетат	10,0	3
	Оксись углерода	20,0	4
	Уксусная кислота	5,0	3
	Формальдегид	0,5	2
7. Полиэтилен	Формальдегид	0,5	2
	Оксись углерода	20,0	4
	Ацетальдегид	5,0	3
	Уксусная кислота	5,0	3
	Полиэтилен низкого давле- ния (аэрозоль)	10,0	3
8. Полипропилен	Формальдегид	0,5	2
	Полипропилен (нестабили- зированный) (аэрозоль)	10,0	3
	Оксись углерода	20,0	4
9. Полистирол блочный, эмульсионный, суспензионный	Стирол	5,0	3
	Стирол	5,0	3
10. Полистирол для вспени- вания	Формальдегид	0,5	3
	Стирол	5,0	3
	Дивинил-(1,3-бутадион)	100,0	4
11. Ударопрочный полисти- рол	Стирол	5,0	3
	α-метилстирол	5,0	3
12. Сополимеры стирола	Нитрил акриловой кислоты ⁺	0,5	2
	Метилловый эфир метакрило- вой кислоты (метилметакри- лата)	10,0	3
	Дивинил-(1,3-бутадион)	100,0	4
	Сополимер стирола с α-ме- тилстиролом (аэрозоль)	5,0	3
	Фенол ⁺	0,3	2
	Формальдегид	0,5	2
	Спирт метиловый ⁺	5,0	3
а) полифениленоксид	Оксись углерода	20,0	4
	Фосген	0,5	2
	Формальдегид	0,5	2
	Оксись углерода	20,0	4
	Хлористый водород	5,0	2
б) ленталласт	Ацетальдегид	5,0	3
	Оксись углерода	20,0	4
	Терефталевая кислота	0,1	1
	Уксусная кислота	5,0	3
	Диметилтерефталат	0,1	1
в) полиэтилентерефталат	Ацетальдегид	5,0	3
	Спирт метиловый ⁺	5,0	3
	Оксись углерода	20,0	4
	Формальдегид	0,5	2
	Оксись углерода	20,0	4
г) поликарбонаты	Фенопласты (аэрозоль)	6,0	3
	Оксись углерода	20,0	4
	Фенопласты (аэрозоль)	6,0	3

Виды пластических масс	Вредные вещества	ПДК, мг/м ³	Класс опасности
15. Фторопласты	Легучие продукты фенол-формальдегидной смолы (по формальдегиду)	0,05	1
	Фенол	0,3	2
	Стеклоянное и минеральное волокно (аэрозоль)	4,0	4
	Фтористый водород	0,05	1
	Окись углерода	20,0	4
	Фторопласт-4 (аэрозоль)	10,0	3
16. Фурановые смолы	Перфторизобутилен	0,1	1
	Ацетон	200,0	4
	Фурфурол	10,0	3
	Фурфуриловый спирт	0,5	2
17. Эфирцеллюлозные пластмассы	Дибутиловый эфир себациновой кислоты (дибутилсебацинат)	10,0	3
	Диметилловый эфир фталевой кислоты (диметилфталат)	0,3	2
	Диэтиловый эфир фталевой кислоты (диэтилфталат)	0,5	2
	Окись углерода	20,0	4

Примечания:

* Состав выделяющихся веществ может меняться в зависимости от рецептуры пластических масс и композиций.

Знак «+» означает, что вещество проникнет через неповрежденную кожу.

Изменение № 1 ГОСТ 12.3.030—83 Система стандартов безопасности труда. Переработка пластических масс. Требования безопасности

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.88 № 2418

Дата введения 01.01.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 0012.

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Уровни опасных и вредных производственных факторов на рабочих местах не должны превышать установленных значений: уровень шума — по санитарным нормам, утвержденным Минздравом СССР; уровень вибрации — по ГОСТ 12.1.012—78; уровень электромагнитных полей радиочастот — по ГОСТ 12.1.006—84.

Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций, установленных ГОСТ 12.1.005—76 и перечнями предельно допустимых концентраций, утвержденными Минздравом СССР.

Перечень вредных веществ, содержание которых подлежит контролю в воздухе рабочей зоны при переработке основных видов пластических масс, приведен в справочном приложении.

Параметры микроклимата рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать требованиям санитарных норм микроклимата производственных помещений, утвержденных Минздравом СССР.

Пункт 1.4 после слов «должна обеспечиваться» изложить в новой редакции: «автоматизацией и механизацией технологических процессов; применением материалов с содержанием остаточных мономеров и токсичных примесей по нормативно-техническим документам на материал; ведением технологических процессов в строгом соответствии с технологической документацией;

применением местной и общеобменной вентиляции».

Пункт 1.5. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004—76 на ГОСТ 12.1.004—85; исключить ссылку: ГОСТ 12.1.018—79.

Пункт 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. Электробезопасность при переработке пластических масс должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.019—79, ГОСТ 12.1.030—81, правил устройства электроустановок, правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей, утвержденных Главгосэнергонадзором».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.10: «1.10. Процессы перемещения грузов должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.020—80.

Требования к конвейерам должны соответствовать ГОСТ 12.2.022—80».

Пункт 2.2 исключить.

Пункт 2.8. Исключить слова: «и формирующего инструмента».

Пункт 2.12 исключить.

(Продолжение см. с. 366)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12.3.030—83)

Пункт 2.13. Заменить слова и ссылку: «электростатических зарядов» на «зарядов статического электричества», «Госэнергонадзором» на «Главгосэнергонадзором», ГОСТ 12.1.018—79 на ГОСТ 12.4.124—83»; исключить слова: «а также иметь знак заземления по ГОСТ 21130—75».

Пункт 2.17 исключить.

Пункты 2.20, 3.2 изложить в новой редакции: «2.20. Загрузка пресс-порошка в бункеры пресс-автоматов, реактопласт-автоматов, роторных линий и таблет-машин должна быть механизирована и оборудована средствами, исключающими пылевыведение.

3.2. Категории помещений и зданий по взрывопожарной и пожарной опасности должны соответствовать требованиям общесоюзных норм технологического проектирования по определению категорий помещений и зданий по взрывопожарной и пожарной опасности, утвержденных МВД СССР».

Пункт 3.3. Исключить слова: «и строительными нормами и правилами проектирования зданий промышленных предприятий, утвержденными Госстроем СССР».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Покрытия пола должны легко очищаться от полимерных композиций, быть устойчивыми к воздействию воды в помещениях, требующих уборки влажным способом».

Пункт 3.7. Исключить слова: «пресс-форм и».

Пункт 3.9. Заменить слова и значение: «закрытых узлов» на «внутренних полостей»; 36 В на 42 В; исключить слова: «имеющих соответствующее исполнение».

Пункты 3.10, 3.12 исключить.

Пункт 3.14. Исключить слова: «от местных отсосов»; после слов «при помощи» дополнить словом: «специальных».

Пункты 5.2, 5.3 исключить.

Пункт 6.1 дополнить абзацем: «обучение безопасным приемам и методам работы».

Пункт 7.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.4.011—75 на ГОСТ 12.4.011—87.

Пункт 7.3 исключить.

Пункт 8.1. Первый абзац дополнить словами: «и санитарным нормам микроклимата производственных помещений, утвержденным Минздравом СССР соответственно»; второй абзац исключить.

Пункт 8.2. Исключить слова: «При содержании вредных веществ в воздухе рабочей зоны в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации, должны быть приняты меры по защите работающих и устранению причин, вызвавших изменение состава воздушной среды».

Пункт 8.3 изложить в новой редакции: «8.3. Контроль уровня шума на рабочих местах должен проводиться по ГОСТ 12.1.050—86».

(Продолжение см. с. 367)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12.3.030—83)

Пункт 8.4. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.034—81 на ГОСТ 12.1.043—84; исключить ссылку: ГОСТ 12.4.012—75.

Пункт 8.5 изложить в новой редакции: «8.5. Контроль уровней электромагнитных полей радиочастот на рабочих местах следует проводить по ГОСТ 12.1.006—84».

Пункт 8.8 исключить.

Приложение изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**Перечень вредных веществ, содержание которых
подлежит контролю в воздухе рабочей зоны при
переработке основных видов пластических масс**

Наименование	
видов пластических масс	вредных веществ
1. Амниопласты	Амниопласты (пресс-порошки) Аммиак Анилин Углерода оксид Формальдегид
2. Пластмассы эфирцеллюлозные (этролы)	Азота оксиды Дибутилсебацнат Диметилфталат Диэтилфталат Углерода оксид
3. Полиакрилаты	Акрилакритат Акрилонитрил Водород цианистый Метилакрилат Метилметакрилат Метилметакрилата полимер (М-90) Углерода оксид
4. Полнамиды	Аммиак Гексаметилендиамин Капролактамы Капрон (аэрозоль) Углерода оксид
5. Поливинилацетаты	Ацетальдегид Винилацетат Кислота уксусная Углерода оксид
6. Поливинилхлорид	Формальдегид Винил хлористый Водород хлористый Дибутилфталат Диметилфталат Ди (2-этилгексил) фталат Поливинилхлорид
7. Полимеры кремнийорганические	Бензол Спирт метиловый Углерода оксид Формальдегид Хлорметилтрихлорсилан (по HCl)

(Продолжение см. с. 368)

Наименование	
видов пластических масс	вредных веществ
8. Полиолефины (полипропилен, полиэтилен)	Ацетальдегид Кислота уксусная Полипропилен (нестабилизированный) Полиэтилен Углерода оксид Формальдегид Этилена оксид Стирол
9. Полистирол блочный, суспензионный, эмульсионный	Бензальдегид
10. Полистирол для вспенивания	Стирол Формальдегид
11. Полистирол ударопрочный	1,3-бутадиен (дивинил) Стирол
12. Полиформальдегид и сополимеры формальдегида	Амины Спирт метиловый Толуол Триоксан Формальдегид
13. Полиэфир:	
1) пентапласт	Водород хлористый Углерода оксид Формальдегид Фосген
2) поликарбонаты	Ацетальдегид Спирт метиловый Углерода оксид Формальдегид
3) полифениленоксид	Спирт метиловый Углерода оксид Фенол Формальдегид
4) полиэтилентерефталат	Ацетальдегид Диметилтерефталат Кислота терефталевая Кислота уксусная Углерода оксид
14. Соплимеры стирола	Акрилонитрил 1,3-бутадиен (дивинил) Водород цианистый Метилметакрилат α -метилстирол Сополимер стирола с α -метилстиролом Стирол
15. Фенопласты	Летучие продукты фенолформальдегидной смолы (по формальдегиду) Углерода оксид Фенол Фенопласты
16. Фторопласты	Водород фтористый Водород хлористый Перфторизобутилен Углерода оксид Фторопласт-4

Редактор *А. С. Пшеничная*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 22.07.83 Подп. в печ. 16.07.83 1,0 п. л. 0,82 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 815

Цена 5 коп.

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Наименование	Единица		Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сиemens	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$