

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Всесоюзный научно-исследовательский институт
по строительству магистральных трубопроводов

·ВНИИСТ·

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО УЛУЧШЕНИЮ УСЛОВИЙ ТРУДА
ОПЕРАТОРОВ-СВАРЩИКОВ,
ЗАНЯТЫХ СВАРКОЙ ТРУБОПРОВОДОВ
ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ

Р 560-84



МОСКВА 1985

Настоящие "Рекомендации по улучшению условий труда операторов-сварщиков, занятых сваркой трубопроводов порошковой проволокой" разработаны сотрудниками отдела охраны труда ВНИИСТа: Ю.И.Багдиновым (руководитель разработки), С.Н.Зеленкиным, А.А.Лейновой, Н.А.Глазковой, Г.С.Комовниковым.

Рекомендации предназначены для работников службы охраны труда и техники безопасности, разработчиков конструкторской документации, врачей санитарно-эпидемиологических станций. При разработке документа использованы материалы собственных исследований.

Замечания и предложения направлять по адресу: 105018, Москва, Окружной проезд, 19, ОСТ, ВНИИСТ.

| | | |
|--|---|----------|
| Министерство строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности | Рекомендации по улучшению условий труда операторов-сварщиков, занятых сваркой трубопроводов порошковой проволокой | P 560-84 |
| | | Впервые |

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Сварка трубопроводов порошковой проволокой в настоящее время осуществляется на строительстве магистральных трубопроводов с помощью комплекса "Стык".

I.2. Конструкция комплекса "Стык" должна обеспечивать наряду с высокой производительностью и качеством сварки оптимальные условия труда операторов-сварщиков.

I.3. При модернизации комплексов "Стык" должны быть улучшены гигиенические, антропометрические, физиологические и психофизиологические показатели в соответствии с требованиями систем ССБТ (система стандартов безопасности труда), СЧИ (система "человек-машина"), ССЭ и ТЭ (система стандартов эргономики и технической эстетики). При этом необходимо руководствоваться следующими нормативными документами:

ГОСТ 30.001-83 "ССЭ и ТЭ. Основные положения";

ГОСТ 12.2.033-78 "ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования";

ГОСТ 22269-76 "СЧИ. Рабочее место оператора. Взаимное расположение элементов рабочего места. Общие эргономические требования";

ГОСТ 21753-76 "СЧИ. Рычаги управления. Общие эргономические требования";

ГОСТ 12.1.005-76 "ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования";

ГОСТ 16456-70 "Качество продукции. Эргономические показатели";

ГОСТ 16035-70 "Качество продукции. Общие эргономические показатели. Термины".

| | | |
|--------------------------------------|--------------------|-----------------|
| Внесены отделом охраны труда ВНИИСТА | Утверждены ВНИИСТА | Срок введения |
| | 2 августа 1984 г. | 1 марта 1985 г. |

1.4. При создании комфортных условий для оператора-сварщика необходимо учитывать особенности его деятельности, которые заключаются в том, что весь процесс сварки при данной технологии осуществляется в полевых условиях комплексной бригадой, состоящей из пяти звеньев, находящихся на определенном расстоянии и выполняющих операции последовательно друг за другом.

После выполнения работ первым звеном по подготовке трубопровода к сварке (3чел.) и вторым звеном по ручной дуговой сварке корневого слоя и "горячего" прохода (4-5 чел.) в процесс сварки включаются третье и четвертое (4 чел.) звенья по автоматической сварке заполняющего и облицовочного слоев с помощью первого и второго комплексов "Стык". У каждого комплекса по две сварочные головки. Пятое звено (2 чел.) выполняет окончательные отделочные работы.

1.5. В процессе автоматической сварки первым и вторым комплексами "Стык" операторы-сварщики подвергаются воздействию сварочного аэрозоля сложного химического состава, шума, метеорологических факторов. Кроме того, оператор-сварщик работает в вынужденных неудобных рабочих позах при недостаточной обзорности.

2. САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ТРУДА ОПЕРАТОРОВ-СВАРЩИКОВ, РАБОТАЮЩИХ НА АВТОМАТАХ КОМПЛЕКСА "СТЫК"

2.1. Для обеспечения комфортных условий комплекс "Стык" должен оборудоваться кабиной.

2.2. Кабина должна быть оснащена обогревателями с регулируемыми параметрами температуры.

2.3. Для устранения повышенной подвижности воздуха (сквозняка), обеспечения хорошей защиты сварочной ванны и качественности свариваемого стыка по низу кабины по всему ее периметру должны быть прикреплены фартуки из прорезиненного материала, и 500 мм фартука должно лежать на земле, чтобы не поддувало в кабину.

2.4. Кабина должна быть оборудована вытяжной вентиляционной системой, состоящей из двух пылегазоприемников, гофрированных шлангов и вентилятора. Пылегазоприемники должны быть закреплены на сварочной головке и передвигаться вместе с головкой по периметру свариваемого стыка.

Пылегазоприемник должен быть воронкообразной формы, сечением 140 см², который необходимо устанавливать на расстоянии 40-60 мм от места сварки. При этом пылегазоприемник должен вращаться вокруг оси, на которой он закреплен. Это может быть достигнуто за счет подпружинивания его с боковых сторон (рисунок). Производительность местного вентилятора должна быть не менее 300-350 м³/ч для каждого поста автомата "Стык".

Диаметр гофрированного шланга должен быть 60-80 мм, длина 3-4 м. В качестве посудителя должен быть использован вентилятор центробежный ЦЧ-70 № 3,2.

2.5. Для удаления пыли, образующейся при зачистке шва стыкового соединения шлифмашинами, и сварочного аэрозоля при сварке дефектов штучными электродами, применяется местная переносная вытяжная вентиляция. Она состоит из комука прямугольной формы длиной 400 мм с магнитными присосками, на боковой поверхности которого имеются щели для равномерного всасывания пыли и газа, образующихся в процессе работы. Пылегазоприемник необходимо устанавливать на расстоянии 20-30 мм от свариваемого стыка. Объем удаляемого воздуха должен составлять 300 - 400 м³/ч.

2.6. Чтобы предотвратить неудобные позы оператора-сварщика (лежа на животе, лежа на спине, сидя на одном колене, сидя на двух коленях, стоя с наклоном туловища более 30° и др. - всего 11 рабочих поз), при организации рабочего места необходимо предусматривать позу "стоя", при которой наклон оператора-сварщика, вперед должен быть не больше 10-15°.

Расстояние от глаз оператора-сварщика до зоны сварки должно быть 350-400 мм.

2.7. Оптимальная рабочая зона оператора-сварщика постоянно изменяется и зависит от положения сварочной головки авто-

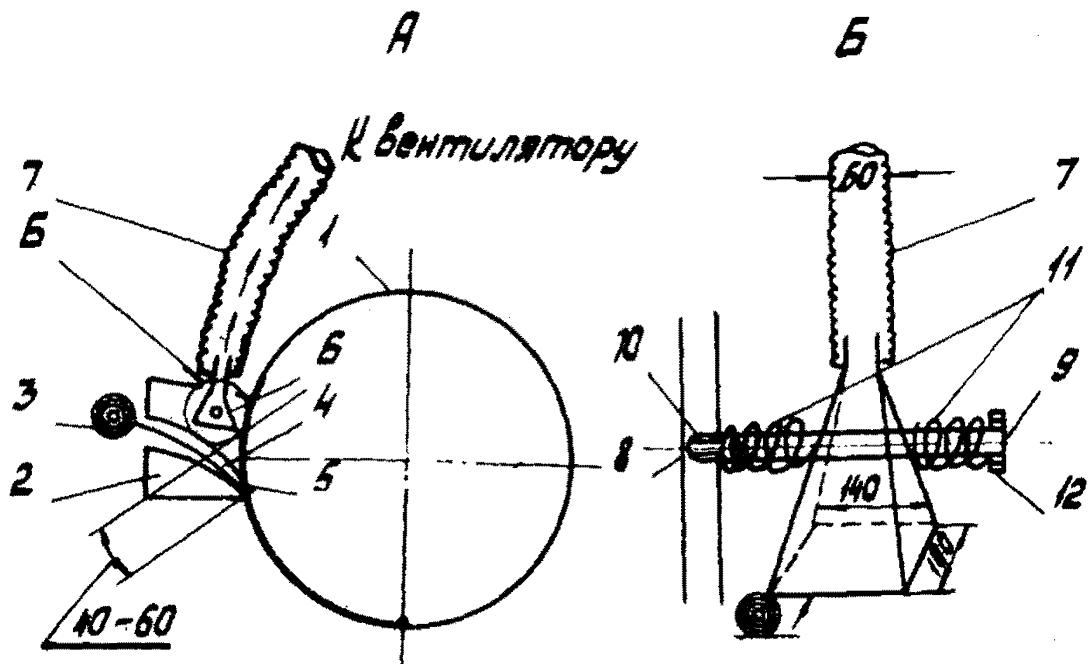


Схема устройства местной вытяжной механической вентиляции от места сварки, выполняемой автоматом:

А-общий вид расположения пылегазоприемника на сварочном автомате; Б-способ крепления пылегазоприемника к автомату; 1-труба; 2-сварочный автомат; 3-кассета с порошковой проволокой; 4-электрод (порошковая проволока); 5-место сварки стыка; 6-пылегазоприемник воронкообразный; 7-гофрированный шланг; 8-корпус автомата; 9-ось, на которой фиксируется (закрепляется) пылегазоприемник; 10-резьба на оси; 11-пружина; 12-гайка

мата на трубе; подъем и опуск сварочной головки должны быть согласованы с зоной.

2.8. Оптимальная рабочая зона оператора-сварщика должна быть:

для положения "сидя" и "стоя" (вперед) - 350-450 мм;

для положения "сидя" (вверх) - 700-1200 мм;

для положения "стоя" (вверх) - 1100-1200 мм.

2.9. Максимально допустимая рабочая зона оператора-сварщика должна быть:

для положения "сидя" (вперед) - 800 мм;

для положения "стоя" (вперед) - 600 мм;

для положения "сидя" (вверх) - 1500 мм;

для положения "стоя" (вверх) - 1900 мм.

2.10. В оптимальной рабочей зоне должны располагаться пульт управления с рычагами и щиток регулирования тока и таргажения.

2.11. Пульт управления с рычагами и тумблерами должен иметь ширину 600 и высоту 800 мм.

2.12. В связи с тем, что оператору-сварщику приходится часто работать с рычагом прижатия ползуна, необходимо для удобства работы сместить этот рычаг влево по горизонтали на 300 мм без отклонений по вертикали.

2.13. Для удобства работы оператора-сварщика в рукавицах рукоятку рычага смещения ("влево-вправо") всей консоли необходимо изменить на крестообразную и сместить ее от центральной оси сварочной головки влево на 80, а длину каждого тумблера увеличить до 15 мм.

2.14. При работе оператора-сварщика "стоя" максимальная высота каждого рычага от земли должна быть 1400 мм, минимальная - 850 мм.

2.15. Для уменьшения нагрузки на правую руку движение рычага смещения всей консоли и ручки регулировки электрода должно быть "к себе", "от себя", а не "влево-вправо".

2.16. На боковой стене (с левой стороны для каждого оператора-сварщика) должны быть:

место крепления для щитка во время перерывов в работе, а также при переездах от стыка к стыку. Щиток жестко фиксируется;

поралевая лестница размером 1600 мм с пятью ступенями, закрепленная на стене под углом 35°. Ширина ступени 280-300 мм;

устройство для крепления сварочных головок во время перерывов в работе.

2.17. В кабине целесообразно создать пульт дистанционного слежения за ходом головки автомата, сварочной ванной и подачей сварочной проволоки.

Радикальным решением является создание дистанционного цульта управления процессом сварки с выходом контроля на дисплеи.

2.18. В кабине должны быть ящики для документации, ящики для хранения инструмента (металлические, закрывающиеся), аптечка, огнетушитель, пеналы для электродов, электросветильники, расположенные по углам кабинны.

2.19. Для перематывания проволоки с заводской бухты на рабочую должно применяться приспособление, работающее без участия человека.

2.20. Электропечи, предназначенные для обжига проволоки, должны быть установлены в вытяжные шкафы, оборудованные принудительной механической вытяжной вентиляцией.

3. ТРЕБОВАНИЯ К СРЕДСТВАМ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ДЛЯ ОПЕРАТОРОВ-СВАРЩИКОВ КОМПЛЕКСА "СТЫК"

3.1. Для защиты глаз оператора-сварщика от ожогов, травм и засорения необходимо их обеспечить защитными щитками или очками следующих типов: открытые О2, ОО2 (светофильтр В); открытые двойные ОД1, ОД2 (светофильтр В); закрытые с непрямой вентиляцией ЗН5, ЗН8, ЗН12 (светофильтр В) по ГОСТ 12.4.013-75.

Для предотвращения запотевания стекол очков на их поверхность перед началом работы в условиях низкой температуры необходимо наносить тонкий слой мыла.

3.2. Для защиты органов слуха операторов-сварщиков необходимо применять шумопоглощающие заглушки и вкладыши из различных материалов (М-Беруши, перопласти, стериллизованной ваты, специальной ультратонкой стекловаты - УТВ, резины или противовоздушные наушники, шлемы ВИНИПОТ-1, ВИЗВИТ-74, НИПОТ-24, ВИНИПОТ-4А, К-2).

3.3. Для защиты органов дыхания операторов-сварщиков при отсутствии эффективной местной вытяжной вентиляции целесообразно применять противопылевые респираторы: "Снежок К-М", "Лепесток-200", "Лепесток-40", У-2К, "Астра-2", Р-62Ш.

3.4. Для защиты операторов-сварщиков от воздействия низких температур необходимо применять спецодежду и спецобувь в

соответствии с "Рекомендациями по применению эффективных средств индивидуальной защиты в организациях и на предприятиях Миннефтегазстроя" (Р 490-83).

3.5. Для защиты кожи рабочих от вредного действия жиров, масел, нефтепродуктов, растворителей и других органических веществ необходимо использовать гидрофильные пасты ХИОТ, ПВС, "Заря", "Ялот", ИЭР-1, мазь Селинского, "Миколан". Эти пасты необходимо наносить на кожные покровы дважды за рабочую смену и смывать перед приемом пищи и по окончании рабочего дня.

3.6. Для удаления трудносмыываемых загрязняющих и окрашивающих веществ с рук и лиц рабочих рекомендуется применять пасту Рахманова, абразивную мазь, моющие средства "Прогресс", ОИ-7, ОИ-10, эмульгатор "Авиороль".

Для защиты рук и шеи операторов-сварщиков от брызг и искр расплавленного металла, инфракрасного излучения необходимо применять рукавицы с крагами и подшлемники (ТУ 17.08.149-80).

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|---|
| 1. Общие положения | 3 |
| 2. Санитарно-технические требования к условиям труда операторов-сварщиков, работающих на автоматах комплекса "Стык" | 4 |
| 3. Требования к средствам индивидуальной защиты для операторов-сварщиков комплекса "Стык" | 8 |

Рекомендации

по улучшению условий труда операторов-сварщиков,
занятых сваркой трубопроводов порошковой
проводкой

Р 560-84

Издание ВНИИСТА

Редактор Ф.Д.Остаева

Корректор С.П.Михайлова

Технический редактор Т.В.Берешева

Подписано в печать 15/IV 1985 г.

Формат 60x84/16

Печ.л. 0,75 Уч.-изд.л. 0,5

Бум.л. 0,375

Тираж 450 экз. Цена 5 коп.

Заказ 30

Ротапrint ВНИИСТА