



союздорнии

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ВСЕСОЮЗНЫЙ ДОРОЖНЫЙ
НАУЧНО - ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
(СОЮЗДОРОНИИ)

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель министра

" 30 " 06 1982

Система стандартов безопасности труда.
Строительство автомобильных дорог.
Покрытия железобетонные. Требования
безопасности при производстве работ

ОСТ 35 -14-82

Исполнитель: Государственный всесоюзный дорожный
научно-исследовательский институт Союздорнии
Министерства транспортного строительства

Государственный всесоюзный
дорожный научно-исследовательский
институт (Совздорнии)

Зам.директора по научной работе

Б.С.Марышев

Зав.сектором управления качеством
дорожного строительства, стандар-
тизации и метрологии

О.И.Хейфец

Зав.сектором охраны труда

В.И.Колышев

Ст.научн.сотрудник ОМДС

Р.А.Коган

Мл.научн.сотрудник СОТ

П.В.Маренич

Мл.научн.сотрудник СОТ

В.Н.Балашов

Старший инженер ОЦБП

Э.В.Пудова

СОГЛАСОВАНО

Зам.начальника Главного
технического управления
Минтрансстроя

23.06.82 В.Н.Сафонов

Зам.зав.отделом охраны труда
ЦК профсоюза рабочих автомо-
бильного транспорта и шосей-
ных дорог

В.П.Кондрашов

Нач.отдела охраны труда
Минавтодора РСФСР

М.А.Покатаев

Нач.отдела по технике
безопасности Минтрансстроя

В.И.Островский

.....

..... Минздрава СССР

н/с 8700 N 08-6ТУ-1042

03.05.82

Группа 21.07

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Система стандартов безопасности труда.	ОСТ-35-14-42...
Строительство автомобильных дорог. Покрытия железобетонные. Требования безопасности при производстве работ.	Введен впервые

Приказом Министерства транспортного строительства
от ...30.06.....1982 г. № 159.. срок введения установлен
с 1 марта.....1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на проектирование и строительство сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог и устанавливает общие требования безопасности труда при производстве работ строительными организациями, обслуживаемыми Центральным комитетом профсоюза рабочих автомобильного транспорта и шоссе́йных дорог.

ОСТ - 35-14-82 разработан с учетом требований Правил техники безопасности при строительстве, ремонте и содержании автомобильных дорог.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт)

Зарегистрировано и выдано в ресурс
государственной регистрации
82.08.12 за № 8255108

Издание официальное

Перепечатка воспрещается

І. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

І.І. Работы по строительству автомобильных дорог из сборных железобетонных покрытий должны выполняться с соблюдением настоящего стандарта, системы стандартов безопасности труда, строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР, а также нормативно-технической документацией на отдельные виды работ, утвержденной органами Государственного надзора.

Стандарт устанавливает общие требования безопасности при строительстве сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог и распространяется на все виды работ при погрузке, транспортировке, разгрузке, укладке железобетонных конструкций и заливке швов между плитами.

І.2. Строительство сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог должно осуществляться только при рациональном использовании земли и ее недр, водных и лесных ресурсов, сохранению в чистоте воздуха и воды, согласно статьи 18 Конституции (Основного закона) Союза Советских Социалистических Республик.

І.3. Проектные организации при проектировании автомобильных дорог должны обеспечить действенные меры по охране почвы и водоемов от попадания загрязненных вод, горючесмазочных материалов и их отходов.

І.4. Проект организации строительства (ПОС) и проект производства работ (ППР) должны содержать технические решения безопасного производства работ в любое время года, санитарно-гигиенического обслуживания работающих, освещенности мест производства работ, пожарной безопасности.

І.5. Основными источниками опасных и вредных производственных факторов при строительстве сборных железобетонных покрытий

являются:

неисправность машин, механизмов и грузоподъемных приспособлений;

неподготовленность рабочих площадок и путей перемещения машин;

недостаточная обученность работающего персонала;

недостаточное использование средств индивидуальной защиты;

слабый контроль за соблюдением требований техники безопасности со стороны инженерно-технического персонала;

шум, вибрация машин и оборудования;

вредные вещества, выделяющиеся при приготовлении полимерно-битумных мастик и работе двигателей внутреннего сгорания.

1.6. Корпуса понижающих трансформаторов, пусковых аппаратов, кожухов рубильников и других электрических устройств, должны быть заземлены в соответствии с "Правилами устройства электроустановок" Минэнерго СССР и "Инструкцией по заземлению передвижных строительных механизмов и электрифицированного инструмента" ГОСТ 12.1.019-79

1.7. Работа на машинах и механизмах при минусовой температуре разрешается после удаления с рабочих органов, площадок управления и ходовой части льда и замерзшего грунта.

1.8. Работы по укладке плит в охранной зоне (вблизи линий электропередач и подземных коммуникаций) разрешаются при условии выдачи машинисту крана письменного наряда-допуска на проведение работ. До начала работ требуется установить знаки, указывающие место расположения линий электропередач и подземных коммуникаций.

Работы по укладке железобетонных плит в покрытие должны производиться в полном соответствии с требованиями СНиП III-16-79 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные".

1.9. Перегон кранов и других машин с участка разрешается только при их полной исправности после проверочного осмотра и уста-

новки стрелы и крюка в транспортное положение с надежным их закреплением.

1.10. Перед переездом мостов необходимо убедиться в том, что грузоподъемность мостов и их техническое состояние обеспечивают безопасный переезд, а габариты мостов соответствуют габаритам данного типа машин.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПОГРУЗКЕ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И РАЗГРУЗКЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

2.1. При выполнении погрузочно-разгрузочных работ необходимо выполнять требования ГОСТ 12.3.009-76, СНиП Ш-4-80 "Техника безопасности в строительстве" и настоящего стандарта.

2.2. Организация погрузочно-разгрузочных работ должна предусматривать соблюдение технологии работ, последовательность операций и согласованность действий рабочих, обеспечивающих безопасность выполнения операций.

2.3. Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться под руководством ответственного лица (из числа И.Т.Р.) назначаемого приказом администрации.

2.4. Ответственный за производство погрузочно-разгрузочных работ обязан заблаговременно устанавливать порядок выполнения операций, определять потребность в приспособлениях, обеспечивающих безопасность работы, следить за правильным выбором способов выгрузки, погрузки и штабелирования, проверять исправность грузоподъемных кранов и прочего погрузочно-разгрузочного инвентаря.

2.5. До начала погрузочно-разгрузочных работ следует осмотреть рабочее место и всю площадку и убедиться в её соответствии проекту производства работ, а также в исправности крана и инвентаря.

2.6. Погрузочно-разгрузочные площадки должны быть горизонтально сprofilированы и уплотнены, а пути подъезда к ним расчищены

и выровнены. Их размеры должны соответствовать проекту производства работ.

2.7. В зимнее время погрузочно-разгрузочные площадки и пути подъезда к ним необходимо регулярно очищать от снега и льда, а также посыпать песком, золой или шлаком.

2.8. Необходимо производить осмотр плит, поступающих в строительную организацию. Плиты с нарушенными или ненадежными монтажными скобами, трещинами и другими дефектами должны быть отмечены и отсортированы. Их складирование и укладка должны производиться отдельно с использованием специальных грузозахватных приспособлений.

При перевозке плит на большие расстояния или по участкам, где имеется опасность смещения плит или прокладок, верхние плиты в кузове раскрепляются проволочными или канатными растяжками.

Запрещается перевозить плиты с консолями длиной:

для напряженных плит более 2,0 м;

для ненапряженных плит более 1,5 м.

2.9. Штабели плит следует размещать только в специально отведенных местах.

2.10. Штабель плит на прирельсовом складе должен отстоять от ближайшего рельса на расстоянии не менее 2,5 м.

2.11. Запрещается производить складирование плит под проводами или в непосредственной близости к действующей линии электропередачи высокого напряжения.

2.12. Кран можно устанавливать не ближе 30 м от крайнего провода ЛЭП. При расстоянии менее 30 м должен быть оформлен допуск-наряд на производство работ.

2.13. Нижняя плита штабеля должна устанавливаться на деревянные брусья одинаковой толщины, параллельно короткой стороне плиты, на расстоянии 1 м от края. Верхние плиты устанавливаются на проклад-

ки, расположенные строго над брусьями.

2.14. Штабели по высоте должны содержать не более 20 напряженных плит или 12 ненапряженных плит, а между штабелями должен быть обеспечен разрыв 0,8-1,0 м.

2.15. При использовании для погрузочно-разгрузочных и монтажных работ с напряженными плитами кранов грузоподъемностью 12 т и более, допускается их работа без выносных опор согласно технической характеристики крана и ГОСТ II556-71.

2.16. Съёмные грузозахватные приспособления (траверсы, стропы) после их изготовления и каждого ремонта должны подвергаться осмотру и испытанию нагрузкой, в 1,25 раза превышающей их номинальную грузоподъемность, с выдержкой под нагрузкой длительностью 10 мин.

В процессе эксплуатации съёмные грузозахватные приспособления должны подвергаться периодическому осмотру лицом, ответственным за их исправное состояние в сроки, установленные владельцем, но не реже чем:

траверсы - через каждые 6 месяцев;

стропы - через каждые 10 дней;

другие захваты - через 1 месяц.

Результаты осмотра должны заноситься в соответствующий журнал.

2.17. Запрещается использовать грузозахватные приспособления без заводской маркировки, а также производить их ремонт в полевых условиях.

2.18. Забракованные съёмные грузозахватные приспособления, а также грузозахватные приспособления не имеющие бирки (клейма) не должны находиться в местах производства работ.

2.19. Плиты должны освобождаться от проволочных скруток с помощью специальных ножниц или резакон. Запрещается перерубать

скрутки, ударяя по монтажным скобам. При разгрузке плит с железнодорожных платформ необходимо обеспечить легкий и безопасный доступ к местам перерезания проволочных скруток.

2.20. Грузовые крюки кранов и траверс должны быть оборудованы предохранительными замыкающими устройствами, предотвращающими самопроизвольное выпадение троса.

2.21. При подъеме цанговыми захватами угол наклона цанги не должен превышать 10° . Отверстия плит предварительно очищаются от наледи и грязи.

Цанговые захваты должны регулярно очищаться от налипающего грунта и промываться соляркой.

2.22. Во избежание несчастных случаев запрещается:

поднимать плиту, вес которой превышает допустимую для данного крана нагрузку, или плиту с поврежденными монтажными петлями (стыковыми скобами), а также отрывать плиту, примерзшую к земле, засыпанную грунтом;

подтаскивать плиту косым натяжением канатов или поворотом стрелы;

находиться в непосредственной близости от плит при подъеме, на пути перемещения их кранами и в стесненных местах между перемещаемой плитой и другими объектами;

перемещать плиту над кабиной автомобиля, перевозящего плиты, а водителю во время погрузочно-разгрузочных операций находиться в кабине, не защищенной специальным козырьком;

направлять движение перемещаемой краном плиты непосредственно руками;

для этой цели следует применять такелажные багры длиной 1,5-1,8 м или стропы оттяжки;

находиться посторонним лицам в местах погрузочно-разгрузочных работ;

применять стропы, не соответствующие весу поднимаемого груза;

работать при выведенных из действия или неисправных приборах безопасности и тормозах;

при подъеме плит придерживать крюки и тросовые петли руками;

находиться вблизи растягиваемых, сжимаемых или изгибаемых упругих элементов или приспособлений.

2.23. С целью повышения безопасности необходимо:

производить подъем плит сначала на высоту 20-30 см, а затем, убедившись в надежности зачалки, производить дальнейший подъем и перемещение плит;

производить точную наводку плит на место их укладки при высоте подъема над основанием не более 20 см;

такелажникам при перемещении плит находиться на ровной нескользкой и свободной площадке;

размер строп должен соответствовать размеру плит, а угол между ветвями стропа не должен превышать 90° ;

такелажникам при зачаливании плит в штабелях использовать переходные мостики.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ УКЛАДКЕ

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

3.1. При работе с вибропосадочной машиной типа АМ-66 должны соблюдаться следующие правила;

к работе на вибромашине допускаются машинисты, имеющие опыт по обслуживанию двигателя внутреннего сгорания и прошедшие инструктаж по устройству, работе, обслуживанию машины и сдавшие экзамены по безопасным правилам работы;

обслуживающий персонал в процессе работы вибромашин не должен находиться на вибрируемой части машины или на осаживаемой плите,

запрещается включать машины или продолжать работу после обнаружения какого-либо дефекта, несвоевременное исправление которого может привести к аварии или несчастному случаю;

при перемещении самоходной вибропосадочной машины с одной позиции на другую необходимо поднимать вибростолы, вибраторы при этом допускается не выключать.

3.2. При выполнении электросварочных работ и обслуживании электросварочных установок необходимо выполнять требования ГОСТ 12.3.003-74, СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве", настоящей главы и указаний по эксплуатации и безопасному обслуживанию, изложенных в инструкции завода-изготовителя сварочного оборудования.

3.3. Электросварочная установка (сварочный трансформатор, агрегат, преобразователь) должна иметь паспорт, инструкцию по эксплуатации и инвентарный номер, под которым она записана в журнале учета и периодических технических обслуживаний.

3.4. Все части электросварочных установок должны удовлетворять требованиям правил безопасности и правил устройства электро-технических сооружений токов низкого и высокого напряжения.

3.5. Питание электроэнергией оборудования для электросварочных работ может производиться трансформаторами, генераторами и выпрямителями, специально предназначенными для электросварочных работ.

3.6. Электросварочные установки включаются в электросеть только при помощи пусковых устройств.

3.7. Осуществлять питание сварочной дуги непосредственно от силовой или осветительной электросети запрещается.

3.8. В передвижных электросварочных установках для подключения их к сети следует предусматривать блокирование рубильников, исклю-

чающее возможность присоединения и отсоединения провода от зажимов, когда последние находятся под напряжением.

3.9. Включать в электросеть и отключать от нее электросварочные установки, а также ремонтировать их должны только электромонтеры. Запрещается эти операции выполнять сварщикам и другим работающим.

3.10. Присоединение трансформатора к электросети должно выполняться согласно обязательной маркировке выводов на зажимах.

3.11. При дуговой сварке для подвода тока к электроду следует применять гибкий шланговый кабель (провод), предусмотренный заводом-изготовителем.

Изоляция проводов должна быть защищена от механических повреждений.

3.12. Перед началом и во время работы необходимо следить за исправностью изоляции сварочных проводов и электродержателей, а также плотностью соединения контактов.

3.13. При прокладке проводов и при каждом их перемещении принимаются меры против повреждения изоляции, а также соприкосновения проводов с водой, маслом, стальными канатами.

3.14. В передвижных сварочных трансформаторах обратный провод должен быть изолированным также, как и провод, присоединенный к электродержателю.

3.15. Сварочные установки на время их передвижения необходимо отсоединять от сети.

3.16. При ручной сварке толстопрокатными электродами следует применять, как правило, низкотоксичные рутитовые электроды.

3.17. В электросварочных установках должны быть предусмотрены надежные ограждения всех элементов, находящихся под напряжением.

3.18. Электродержатель должен быть легким, удобным в работе, обеспечивать надежное зажатие и быструю смену электродов без прикосновения к токоведущим частям, иметь простое и надежное соединение со сварочным проводом, а также козырек, защищающий руку сварщика.

Рукоятка электродержателя должна быть выполнена из теплоизоляционного диэлектрического материала.

Запрещается применять электродержатели с подводящим проводом в рукоятке при силе тока 600 А и более.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ В СБОРНЫХ ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЯХ.

4.1. При проведении работ по заполнению деформационных швов сборных бетонных покрытий дорог необходимо руководствоваться ГОСТ 12.00.003-74 (СТ СЭВ 790-77), ГОСТ 12.1.005-76, ГОСТ 12.1.007-76, ГОСТ 12.2.003-74 (СТ СЭВ 1085-78), ГОСТ 12.3.005-75 и настоящим стандартом.

4.2. При приготовлении резино-битумных мастик необходимо соблюдать следующие условия:

котел должен быть без трещин, с плотно прилегающей крышкой, подвешенной на канате с противовесом;

загружать котел следует не со стороны топки и только 3/4 его объема;

котел должен быть закрыт, за исключением моментов перемешивания и загрузки материалов;

во время перемешивания мастики металлические дверцы топки должны быть закрыты;

не разрешается загружать в котел влажные материалы (битум, заполнители) во избежание сильного вспенивания смеси, перелива её через край котла и воспламенения. В качестве активного пеногаси-

теля разрешается применять препарат СКН-1.

4.3. Места хранения растворителей и раствора дивинилстирольного термоэластопласта (ДСТ), битумохранилища, хранилища мастики должны быть оснащены щитами со следующим оборудованием: лопата, лом, пожарный топор, ведра, багор, ящики с сухим чистым песком (1 ящик емкостью 0,5 м³ на 100 м² площади) и огнетушителями. Расстояние от емкостей с раствором ДСТ до других сооружений должно быть не менее 50 м, а между емкостями - не менее 10 м.

Место хранения раствора ДСТ должно быть ограждено в радиусе 15 м и снабжено сигнальными цветами и знаками безопасности 1.1; 1.3 и 1.6 по ГОСТ ССБТ. 12.4.026-76 "Цветы сигнальные и знаки безопасности".

4.4. Резиобитумные мастики разрешается нагревать до температуры не более 160°C, не допуская кипения и переливания пены через край котла. Нагрев контролируется термометром со шкалой не менее 250°C.

Брать пробу мастики (для определения готовности) разрешается только специальными черпаками-лопатами.

4.5. Смещение мастики с керосином, при приготовлении грунтовочного материала, необходимо производить на расстоянии не менее 50 м от места их разогрева. При этом разогретую мастику вливают в керосин и перемешивают. Температура мастики в момент смешения не должна превышать 70°C.

4.6. При вспышке мастики в котле его необходимо плотно закрыть крышкой. Тушить горящую смесь следует только сухим песком или пенными огнетушителями. Заливать водой горящую мастику запрещается.

4.7. При хранении пустой тары или тары с малым количеством растворителя должны соблюдаться следующие требования:

тара для растворителей должна храниться в специально оборудованном

дованном хранилище;

на ящике (шкафу) должна быть табличка с указанием нормы хранения растворителей;

в ящиках или шкафах запрещается хранить какие-либо другие материалы;

хранить растворитель в бьющейся, открытой или неисправной посуде запрещается.

4.8. При работе заливщика швов необходимо постоянно следить за состоянием предохранительных клапанов в системе подачи сжатого воздуха. Работа с неисправными клапанами запрещается.

4.9. При продувке деформационных швов сжатым воздухом от компрессора, необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты работающих (защитными очками и респираторами).

4.10. Запрещается открывать крышку заливщика швов при наличии давления воздуха в емкости.

4.11. Запрещается ремонтировать или регулировать узлы смешительного агрегата или компрессора при работающем двигателе.

4.12. Целесообразно использовать дистанционное или автоматическое управление процессом загрузки, перемешивания, выгрузки и распределения мастики при заполнении швов цементобетонных сборных покрытий.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ, ДОПУСКАЕМОМУ К УЧАСТИЮ В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ

5.1. К работе по строительству сборных железобетонных покрытий допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, прошедшие обучение безопасным методам труда, сдавшие по ним экзамены и имеющие удостоверения.

Водителям транспортных средств и самоходных кранов дополнительно необходимо иметь удостоверение на право управления транспортным средством.

5.2. Такелажники, перед тем, как начать самостоятельно грузить и разгружать плиты должны быть обучены правилам по технике безопасности и иметь специальное удостоверение, а также проработать не менее 3-х месяцев под руководством такелажника высокой квалификации (4-5 разряда).

5.3. К работе на специальном комплекте оборудования для заполнения швов тиоколовыми герметиками допускаются лица, хорошо знакомые с его устройством, правилами по эксплуатации двигателей внутреннего сгорания и компрессоров.

5.4. Лица, занятые на приготовлении, разогревании и транспортировании горячих резино-битумных мастик, должны быть предварительно проинструктированы о безопасных способах работы при:

загрузке и разгрузке котла;

приготовлении и разогревании готовых мастик;

транспортировании горячих мастик.

5.5. Работавшие с резино-битумными или тиоколовыми мастиками, должны быть ознакомлены со специальными требованиями противопожарной охраны при работе с горячими и взрывчатыми веществами.

5.6. Инженерно-технические работники, ответственные за безопасное проведение работ при строительстве сборных железобетонных покрытий, при назначении на работу должны проходить проверку знаний особенностей технологического процесса, требований безопасности труда и безопасной эксплуатации транспортных средств и кранов на пневматическом ходу, пожарной безопасности и производственной санитарии в соответствии с их должностными обязанностями.

В дальнейшем знания должны проверяться комиссией в сроки, установленные приказом Министерства, в соответствии с перечнем должностей работников, подлежащих проверке знаний правил и инструкций по охране труда.

5.7. Руководство и ответственность за организацию и общее состояние охраны труда при строительстве сборных железобетонных покрытий возложены на начальников и главных инженеров дорожных организаций.

К обслуживанию электросварочных установок допускаются электро-сварщики, имеющие соответствующие удостоверения и не ниже II квалификационной группы по технике безопасности.

Каждому работающему с вольтовой дугой должно быть разъяснено вредное влияние, оказываемое на зрение и кожу ультрафиолетовыми и инфракрасными лучами.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ

6.1. Для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов работающие на строительстве сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог должны пользоваться средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011-75, выдаваемыми в соответствии с типовыми отраслевыми нормами выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений.

6.2. Средства индивидуальной защиты работающих должны подвергаться периодическим контрольным осмотрам и проверкам в сроки, установленные нормативно-технической документацией на соответствующие средства.

6.3. Рабочие, занятые на строительстве сборных железобетонных покрытий должны быть одеты, поверх одежды, в цветные сигнальные жилеты.

6.4. Для укрытия от непогоды следует устраивать навесы, палатки, устанавливать вагончики на расстоянии не более 75 м от места работ.

6.5. При грозе работы по строительству сборных железобетонных покрытий следует прекратить, а работающим укрыться в помещении.

6.6. Работающие в районах распространения гнуса и комаров должны быть снабжены специальными защитными средствами.

6.7. Работающие в районах с жарким климатом должны пользоваться спецодеждой, предназначенной для этих районов.

6.8. С целью защиты от солнечных ожогов следует использовать рекомендованные Минздравом защитные мази и пасты.

6.9. Для предупреждения обмороживания лицо следует смазывать животным (свиным, гусиным) жиром. Во избежание обмороживания кистей рук металлические предметы, инструмент и оборудование следует брать только в рукавицах.

6.10. При работе с открытой электрической дугой электросварщики должны быть обеспечены для защиты лица и глаз шлем-маской или щитком с защитными стеклами (светофильтрами). От брызг расплавленного металла или загрязнения светофильтр защищается простым стеклом.

6.11. При очистке швов от шлака и окалины рабочие должны одевать специальные защитные очки.

6.12. Для защиты от соприкосновения с влажной холодной землей и снегом, а также с холодным металлом как снаружи, так и внутри помещений, сварщики должны обеспечиваться теплыми подстилками, матами, наколенниками и подлокотниками из ^{не}отстойких материалов с эластичной прослойкой.

6.13. Запрещается проводить электросварочные работы во время грозы, снегопада и в дождливую погоду вне помещения.

6.14. Искусственное освещение в местах сварочных работ должно удовлетворять требованиям СНиП П-4-79.

6.15. Рабочие других профессий, работающие совместно с электросварщиком также обеспечиваются щитками или очками с защитными стеклами (светофильтрами).

6.16. Все работающие с мастиками должны быть обеспечены спецодеждой Согласно действующих отраслевых норм бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты

Рабочие, засыпающие компоненты в котел с расплавленным битумом, обеспечиваются защитными очками и респираторами марки Ф-62ШК, рабочие, приготавливающие тиоколовые герметики - резиновыми перчатками (медицинскими) и респираторами, согласно отраслевых норм бесплатной выдачи СИЗ.

При приготовлении и транспортировании мастик для заливки швов и при работе с ними разрешается пользоваться только исправными инструментами и посудой.

6.17. При попадании на открытую поверхность кожи резино-битумных и тиоколовых мастик или их составляющих вначале необходимо удалить их чистой ветошью, смоченной бензином или керосином, а затем смыть теплой водой с мылом.

6.18. Весь пожарный инвентарь должен быть исправным и находиться на видном месте, согласно ГОСТ 12.1.004-76.

7. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ОХРАНЫ ТРУДА

7.1. Контроль за соблюдением законодательства о труде и правил по охране труда, а также проведение мероприятий по обеспечению здоровых и безопасных условий труда при строительстве сборных железобетонных покрытий автомобильных дорог и аэродромов осуществляют профессиональные союзы рабочих автомобильного транспорта и шоссейных дорог, министерства и органы Государственного надзора.

7.3. Периодичность контроля замеров опасных и вредных производственных факторов устанавливает администрация дорожной организации в соответствии с требованиями правил и норм безопасности, утвержденными в установленном порядке, но не реже одного раза в год.

7.4. Контроль за состоянием атмосферных условий при производстве работ возлагается на службы, устанавливаемые администрацией.

Состояние "воздушной" среды оценивается по ГОСТ 12.1.005-76.

7.5. Контроль за машинами и механизмами, создающими шум, должен производиться по ГОСТ 8.055-75, создающими вибрацию по ГОСТ 18778-73, ГОСТ 8.245-77, ГОСТ 13731-68.