

МОНГОЛ УЛСЫН СТАНДАРТ

Ангилалтын код 13.100

Хөдөлмөрийн аюулгүй байдал, эрүүл мэнд. Хөдөлмөрийн аюулгүй байдал. Мод боловсруулах, аюулгүй ажиллагааны ерөнхий шаардлага	MNS XXXX:XXXX
Occupational safety and health. Occupational safety. General safety requirements in the woodworking industry.	MNS 12.3.002 : 1982- ийн оронд

Стандарт, хэмжил зүйн газрын даргын ... оны ... дүгээр сарын ...-ны өдрийн ... дугаар тушаалаар батлав.

Энэ стандарт нь ... оны- сарын-ний өдрөөс эхлэн хүчинтэй.

1. Хамрах хүрээ

Энэхүү стандарт нь мод боловсруулах үйлдвэрийн технологийн бүхий л шатлалд хамаарах бөгөөд дараах хэсгүүдэд тавигдах хөдөлмөрийн аюулгүй байдал, эрүүл ахуйн ерөнхий шаардлагыг тогтооно.

2. Нэр томьёо, тодорхойлолт

2.1.

Гуалин

Мод бэлтгэлийн дараа анхан шатны боловсруулалт хийгдээгүй, уртаараа хөрөөдөж тайрсан, голдуу дугуй хэлбэртэй, холтос нь бүрэн эсвэл хэсэгчлэн үлдсэн түүхий эдийг хэлнэ.

2.2.

Хувийн хамгаалах хэрэгсэл

Ажилтан хөдөлмөрийн үйл ажиллагаа явуулах үед өөрийн биеийн эрүүл мэнд, аюулгүй байдлыг хамгаалахын тулд хэрэглэдэг тусгай зориулалтын хэрэгслийг хэлнэ.

2.3.

Үндсэн материал

Үйлдвэрлэлийн процесст оролцож, бүтээгдэхүүний үндсэн бүтэц, бүрэлдэхүүн хэсэг болж хувирдаг, эцсийн бүтээгдэхүүний чанар, зориулалтад шууд нөлөөлдөг материалыг хэлнэ.

3. Ерөнхий зүйл

3.1. Зорилго

Энэ стандартаар мод боловсруулах үйлдвэрийн тоног төхөөрөмж, үйлдвэрлэлийн бүс, ажил гүйцэтгэх арга ажиллагаанд тавих аюулгүй ажиллагааны ерөнхий шаардлагыг тогтоож, үйлдвэрлэлийн орчны эрсдэлийг бууруулах, осол гэмтлээс урьдчилан сэргийлэх, хөдөлмөрийн эрүүл, аюулгүй нөхцөлийг хангахад оршино.

4. Технологийн процесст тавих шаардлага

4.1. Мод боловсруулах технологийн процесст технологийн үйлдэл болон гуалин, зүсмэл материал, бүтээгдэхүүнийг тээвэрлэх хураах ажиллагаа нь бүрэн механикжсан байх ёстой.

4.2. Төхөөрөмжийн ажиллагаа нь үйлдвэрлэлийн аюултай ба хортой хүчин зүйл үүсгэхээргүй зохицуулагдсан байх.

4.3. Тоног төхөөрөмж ба хамгаалах хэрэгсэл нь норматив-техникийн бичиг баримтаар тогтоогдсон ашиглалтын хугацааны туршид найдвартай ажиллах, болзошгүй аюул эрсдэлээс буюу гал түймрийг унтраах.

4.4. Технологийн процесст ажиллагч хүний жигд ажиллагааг хангахын тулд тухайн тоног төхөөрөмжийг түүний хүчин чадалд тохирсон ачаалалтай байлгах.

4.5. Хордуулах, цочрол үүсгэх, гал түймрийн ба тэсрэх аюултай бодис хэрэглэж өнгөлгөө хийх, наах модыг үжил эсэргүүцэлд оруулах чүдэнз үйлдвэрлэх зэрэг үйлдвэрлэлийн процесс ба үйлдэл гүйцэтгэх үед тэсэрч дэлбэрэх, гал түймрийн аюулгүй байдал, хүрээлж буй орчныг хамгаалах болон аюулгүй ажиллагааны шаардлагыг бүрэн хангасан байх ёстой.

4.6. Энд ангийн гадаргууг зүлгэх, өнгөлөх, лакдах болон мод боловсруулах бусад үйлдлийн үед үүсэх статик цэнэгжилтийн түвшин эрүүл ахуйн стандартаар тогтоогдсон хэмжээнээс хэтрэхгүй байх ёстой.

4.7. Хордуулах, цочруулах, ба амархан шатах бодисыг хэрэглэдэг мод боловсруулах технологийн процесс ба үйлдлийг ажилтнуудыг хамгаалах ба гал түймэр эсэргүүцэх хэрэгслээр хангагдсан тусгай байр буюу үйлдвэрлэлийн байрнаас зориуд тусгаарласан хэсэгт явуулна.

4.8. Гуалин ба зүсмэл материалыг зүсэх багажаар боловсруулахын өмнө тухайн модлогт төмөрлөгийн зүйл /хадаас, сумын хэлтэрхий / байгаа эсэхийг, металл хайгч багаж хэрэглэлээр сайтар шалгах ёстой.

4.9. Гуалин ба зүсмэл материалыг гараар зөөвөрлөх үед зориулалтын хамгаалах хэрэгслийг ашиглах ёстой.

5. Мод боловсруулах үйлдвэрийн үйлдвэрлэлийн байр, талбайд тавих шаардлага

5.1. Мод боловсруулах үйлдвэрийн үйлдвэрлэлийн байр, талбай ба түүний цаг уурын нөхцөл нь Монгол улсын Эрүүл мэндийн яам, Хот байгуулалт, барилга, орон сууцжуулалтын яамнаас баталсан “Үйлдвэрийн барилга төлөвлөлтийн эрүүл ахуйн

норм"-ын шаардлагыг бүрэн хангасан байх ёстой.

5.2. Гуалин ба зүсмэл материал, модны хаягдлыг цехэд оруулах, гаргах зориулалтын байгууламж нь агаар сэлгэлт /хонгил, тамбур, дүүжин хаалт, автомат удирдлагатай хаалга, түгжээ хаалт, усан хөшиг гэх мэт/ гал түймэр иж бүрдлээр тоноглогдсон байх ёстой.

5.3. Модны үртэс, хаягдал, цуглуулагч бункерийг үйлдвэрлэлийн барилгын гадна байрлуулна.

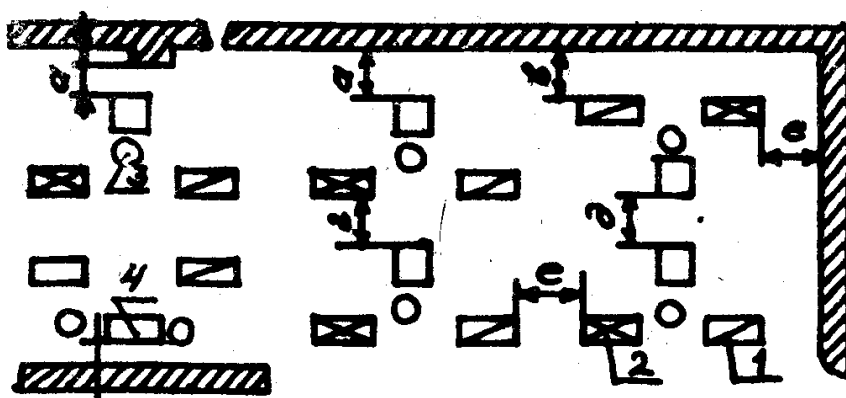
5.4. Ажилтнуудад аюул учруулж болох үйлдвэрлэлийн байрны хэсэг болон аюул гарч болзошгүй тоног төхөөрөмжийг урьдчилан сэргийлэх хязгаарлах зурвасыг өнгөөр ялган будаж, аюулгүй ажиллагааны тэмдэг тэмдэглэгээ байршуулсан байх ёстой.

5.5. Мод тээврийн машин, авто ачигч болон бусад төрлийн авто машины, утааг соруулах агааржуулалтын системтэй үйлдвэрлэлийн байранд оруулахыг зөвшөөрнө.

6. Үйлдвэрлэлийн тоног төхөөрөмжийн байршилт ба ажлын байрны зохион байгуулалтад тавих шаардлага

6.1. Ажлын байр нь ажилтнуудад хөдөлмөрийн аюулгүй байдал, эрүүл ахуйн шаардлагад нийцсэн ажиллахад тохиромжтой байна. Үйлдвэрлэлийн процессын тодорхой нөхцөлд тохируулан тоног төхөөрөмжийн хийцийн онцлог, түүний засвар үйлчилгээ, боловсруулж буй материалын онцлог, үйлдвэрлэлийн аюултай ба хортой хүчин зүйлийн нөлөөллийг арилгахаар тооцож ажлын байрны зохион байгуулалт, суурь машины болон тэдгээрийн хоорондох тоног төхөөрөмжийн байршил, эд ангийг хураах байр, явган хүний ба авто тээврийн хэрэгслийг орох, гарах гарцыг хамгийн оновчтой байдлаар сонгосон байвал зохино.

6.2. Мод боловсруулах цехийн суурь машинууд, эд анги хураах байр ба барилгын элементүүдийн хоорондын зай хүснэгтэд зааснаас багагүй байх ёстой. /Зураг 1/



Зураг 1.

6.2.1. Бэлдэц хураах байр

6.2.2. Эд анги хураах байр

6.2.3. Суурь машин

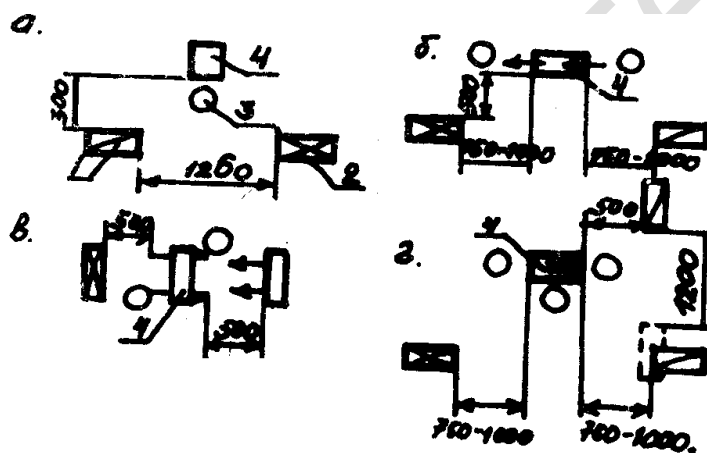
6.2.4. Суурь машин

Хүснэгт 1.

Хоорондын зай		Тэмдэглэгээ /1- зураг/	Хэмжээ /мм/
Хананаас /ханын үндсэн гадаргуугаас илүү гарсан хэсгээс/	Суурь машины ар тал хүртэл	а	600
	Суурь машины хажуу тал хүртэл	б	600
	Хураах байрны дагуу ирмэг хүртэл	в	1000
Суурь машины ар тал ба зэргэлдээ суурь машины хураах байрны хөндлөн тал хоёрын хоорондын зай		г	1000
Суурь машинуудын ар талуудын хоорондох зай /засвар, цэвэрлэгээний нөхцөлийг тооцолгүй/		д	700
Хураах байрнуудын хөндлөн талуудын хоорондох зай ба эд ангийг тээврийн рельсгүй хэрэгслээр тээвэрлэх үеийн хураах байрны хөндлөн тал ба ханын хоорондох зай		2000 мм хүртэл урттай эд анги /e/	1000
		2000 мм-ээс илүү урттай эд	1500

	анги /e/	
Дээрх зай янз бүрийн урттай материалыг тээвэрлэхэд зориулагдсан өргөгдөх тавцантай хөдөлгөөний нэг талын чиглэлтэй тээврийн хэрэгслийн үед	e	2000

6.3. Суурь машинуудын болон тэдгээрийн хураах байрнуудын хоорондох зай 2-р зурагт зааснаас багагүй байх ёстой. “Б” ба “Г” хэсгийн суурь машинуудад 750 мм хэмжээг 250 мм-ийн өргөнтэй, 3000 мм-ийн урттай эд ангийг боловсруулахад, харин 1000 мм хэмжээг том хэмжээтэй эд ангийг боловсруулахад тус тус сонгож авна.



Зураг 2

- а. Материалын шууд бус
- б. Материалын шууд явалттай явалттай суурь машин дагуу байрласан суурь машин
- в. Материалын шууд явалттай
- г. Хосолсон суурь машинууд хөндлөн явалттай машинууд

6.3.1. Бэлдэц хураах байр

6.3.2. Эд анги хураах байр

6.3.3. Суурь машин

6.3.4. Суурь машин

ТАЙЛБАР:

а. Гар ба хөл удирдлагатай тайрах хөрөөний мужааны туузан хөрөөний өрмийн цүүцэн хөрөөний фрезерийн токарийн гар өргөлттэй үзүүр тайрагч нэг талын углуурга заадлын “хараацай сүүл” маягийн углуурга заадлын зүлгүүрийн шууд бус явалттай суурь машинууд

б. Дагуу зүсэлтийн дугуй хөрөөний суурь машин, харуулын хоёр ба дөрвөн талын харуулын болон шууд явалттай зүлгүүрийн суурь машинууд

в. хоёр талын углуурга заадлын, олон голт үзүүр тайрагч болон ховил гаргагч хөндлөн байрласан шууд явалттай суурь машинууд

г. Хосолсон суурь машинууд

6.4. Зөвхөн эрүүл ахуйн стандартыг хангасан тохиолдолд үйлдвэрлэлийн байранд туслах тоног төхөөрөмж тавих буюу өөр үзүүлэлт, параметртэй тоног төхөөрөмжөөр хуучныг сольж болно.

6.5. 1.5 м-ээс дээш өндөрт байрлаж буй тоног төхөөрөмжид үйлчилгээ хийхэд зориулагдсан тусгай тавцантай байна. Энэ тавцан нь байнгын бол 800х800 мм Зөөврийн бол 500х500 мм-ээс тус тус багагүй байна. Тавцангийн хажуу талуудыг 100мм-ээс багагүй өндөртэй хашлагаар хүрээлсэн байх ба хашлаганы дээд тал хашилт хоёрыг холбосон хөндлөн элементүүд байх ёстой. Тавцан дээр гарахад зориулагдсан суурин дээр шат нь хоёр талын хашлагатай бөгөөд түүний өргөн нь байнга ашиглах үед 800-1000 мм 45-аас ихгүй налуутай, цөөн ашиглах үед /нэг ээлжид 1-2 удаа/ 600- 800 мм өргөнтэй, 600-аас ихгүй налуутай байвал зохино.

6.6. Шатыг бөөрөнхий гадаргатай металлээр хийхийг хориглоно.

6.7. Үйлдвэрлэлийн байран дахь тавцан, гүүрний дээд гадарга нь халтираагүй байвал зохино.

6.8. Үйлдвэрлэлийн байрны дагуу байрласан технологийн тасралтгүй дамжлагатай мод хөрөөдөх, төмөр замын дэр мод хөрөөдөх, төмөр замын дэр мод зүсэх болон бусад цехүүдэд ажиллаж байгаа тоног төхөөрөмжийн ажлын байранд очих үеийн аюулгүй байдлыг хангахад зориулагдсан хоёр талдаа хашлагатай, шаттай гүүрийг байрлуулсан байвал зохино.

6.9. Үйлдвэрлэлийн байран доторх төмөр замын рельс шалны түвшнээс өндөргүй байвал зохино.

6.10. Шалны түшингээс доор оршиж буй тээврийн зориулалттай тоног төхөөрөмж нь

шалны түшингээс өндөргүй, нугастай битүү буюу торон хаалгаар хаагдаж байх ёстой. Битүү төмөр хаалганы гадарга нь барзгар байх ёстой. Торон хаалганы нүхний өргөн нь 30 мм-ээс ихгүй байх ёстой.

6.11. Алсын удирдлагатай тоног төхөөрөмжийн байршилт дараах шаардлагыг хангасан байх ёстой.

6.12. Удирдах төв нь тохиромжтой бөгөөд аюулгүй байранд байх;

6.13. Ажиллуулагч хүн технологийн процессыг харж хянах бүрэн боломжтой байх.

6.14. Алсын удирдлага бүхий шуугиан ихтэй тоног төхөөрөмжийг /холтос боловсруулах суурь машин ба гуалин боловсруулах фрезер хөрөөний агрегат, хий шатах төхөөрөг, автомат шугам зэрэг/ ажиллуулагч хүний ажлын байрыг дуу тусгаарлагч кабинд байрлуулах ёстой.

7. Үндсэн материал ба бэлдэц, хагас боловсруулсан бүтээгдэхүүнд тавих шаардлага

7.1. Технологийн бэлтгэлийн шаардлагыг хангаагүй, өмх, хөндлөн гүн хөрөөдөгдсөн, төмөрлөгийн зүйл агуулсан модон материал нь хөрөө буюу хутгануудын хооронд хог болж үлдэх, зүсэх багажийн ирийг гэмтээх, боловсруулж байгаа материал савлах, хугарах ба ажиллагсдыг осолд оруулж болзошгүй бол уг материалыг суурь машинд оруулж боловсруулахыг хориглоно.

7.2. Материал ба бэлдцийн хэмжээ нь боловсруулж буй тоног төхөөрөмжийн паспортын үзүүлэлттэй тохирч байх ёстой.

7.3. Модыг өнгөлөхөд хэрэглэгдэх материалын норматив-техникийн бичиг баримтад уг материалд агуулагдах аюултай ба хортой шинж чанартай бодисын процентын хэмжээ, түүний тэсэрч дэлбэрэх галын аюултай ба хордуулах үзүүлэлт ба тэдэнд харьцах аюулгүй ажиллагааны арга хэмжээг дурдсан байх ёстой.

8. Үндсэн материал, хагас ба бэлэн боловсруулсан бүтээгдэхүүн, үйлдвэрлэлийн хаягдлыг хадгалах ба тээвэрлэхэд тавих шаардлага

8.1. Хураасан гуалин, зүсмэл материал болон бусад төрлийн бэлдэц, бүтээгдэхүүний доорх суурь нь бат бэх ба тэдгээрийн жингийн хэмжээнд тохирсон, доош буух, хазайх, гажилт үүсгэхээргүй тэгш байх ёстой.

8.2. Материал, бэлдэц ба бүтээгдэхүүнийг хураах, буулгахдаа хамгийн бага хөдөлмөр зарцуулалтыг хангасан аюулгүй ажиллагааны аргыг хэрэглэх ёстой.

8.3. Мод боловсруулах суурь машинуудаас гарах модны хаягдлыг механик аргаар зайлуулах ёстой. 20 хувиас бага чийглэгтэй модыг боловсруулах үед гарах үртэс, зоргодос ба тоосыг хийн тээвэрлэлтийн төхөөрөмжөөр зайлуулна.

8.4. Тоног төхөөрөмж, хаалт хамгаалалт, ажлын байр зам гарцыг бэлдэц, эд анги, материал, үйлдвэрлэлийн хаягдлаар хааж, таглаж болохгүй. Цехүүдэд бэлдэж, эд ангийг түр хурааж хадгалахад зориулагдсан /үйлдвэрлэлийн технологиор тусгасан тоогоор/ багана, тулгуур, тавиураар тоноглогдсон тусгай талбай буюу шалан дээр будгаар тэмдэглэсэн талбай гаргасан байх ёстой.

8.5. Материал бэлдэц ба бүтээгдэхүүн нь суурь машин ба ажлын байрны дэргэд шалны түшингээс 1700 мм-ээс ихгүй өндөртэй давхарлан хураагдсан байна.

8.6. Үртэс, зомгол болон бусад модлог хэсгийг хураахдаа өөрөө асахаас урьдчилан сэргийлэх арга хэмжээ авсан байх ёстой.

9. Үйлдвэрлэлийн ажилчдад тавих шаардлага

9.1. Үйлдвэрлэлийн процесст оролцож байгаа хүмүүс дараах зүйлийг мэдэж байх ёстой. Гүйцэтгэж байгаа үйлдлийнхээ зориулалт, агуулга үйлдвэрлэлийн бусад үйлдлүүдтэй холбогдох холбоо;

9.2. Ажиллуулж байгаа тоног төхөөрөмж, ашиглалтын үеийн аюулгүй байдлыг хангахад чиглэсэн хаалт, урьдчилан сэргийлэх хэрэгслийн зориулалт зохион байгуулалт;

9.3. Тухайн ажлыг гүйцэтгэх үед гарч болзошгүй үйлдвэрлэлийн аюултай хүчин зүйл;

9.4. Үйлдлийг аюулгүй гүйцэтгэх арга барилууд;

9.5. Галын аюулгүйн дүрэм;

9.6. Осолдогчдод үзүүлэх анхны тусламж.

9.7. Мод боловсруулах процесст оролцож буй ажилчин нь аюулгүй ажиллагааны зааварчилгаа заавал авсан байх ёстой.

9.8. Урьдчилсан зааварчилгаа- ажилд орохын өмнө;

9.9. Анхан шатны зааварчилгаа- ажлын байранд;

9.10. Давтан зааварчилгаа- түр ажлаас хөндийрсөн болон ростороор ажиллах үед;

10. Хамгаалах хэрэгслийн ашиглалтад тавих шаардлага

10.1. Үйлдвэрлэлийн ажилтан нь үйлдвэрлэлийн аюултай хүчин зүйлийн нөлөөллөөс хамгаалах хувийн хамгаалах хэрэгслийг ашиглах ёстой.

10.2. Мод боловсруулах процесс дахь ажиллагсдын хэрэглэж байгаа хувийн хамгаалах хэрэгсэлд норматив-техникийн бичиг баримтаар тогтоогдсон журмын дагуу үзлэг шалгалт, туршилт хийх ёстой.

ТӨГСӨВ.