

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO I SKUPU

z dnia 12 grudnia 1968 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu koncentratów spożywczych.

(Dz. U. Nr 48 poz. 346)

Na podstawie art. 7 ust. 3 ustawy z dnia 30 marca 1965 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. Nr 13, poz. 91) zarządza się, co następuje:

§ 1. Przepisy rozporządzenia dotyczą bezpieczeństwa i higieny pracy osób zatrudnionych w zakładach przemysłu koncentratów spożywczych i środków odżywczych, zwanych w dalszym ciągu rozporządzenia "zakładami".

Rozdział 1.

Przepisy ogólne

§ 2. Układ dróg i chodników na terenie zakładu powinien zabezpieczać bezkolizyjny ruch pojazdów i pieszych.

§ 3. W nowo budowanych, przebudowywanych lub modernizowanych zakładach maszyny i urządzenia stanowiące wyposażenie pomieszczeń produkcyjnych powinny być ustawione w kolejności zapewniającej potokowość produkcji i nie powodującej krzyżowania się toków produkcyjnych.

§ 4. 1. Przewody rurowe powinny być szczelne i oznaczone odpowiednimi barwami, w sposób wskazujący wyraźnie przeznaczenie danego przewodu oraz kierunek przepływającej w nim cieczy, pary lub gazu.

2. Oznaczenie przewodów rurowych powinno być zgodne z zasadami ustalonymi w obowiązujących normach.

§ 5. Aparatura kontrolno-pomiarowa ciśnienia lub próżni powinna być okresowo sprawdzana przez wyznaczone do tego osoby, niezależnie od kontroli sprawowanej przez organy dozoru technicznego.

§ 6. 1. Naprawy, konserwacje i czyszczenie maszyn lub urządzeń powinny być dokonywane tylko po ich wyłączeniu z ruchu i zabezpieczeniu przed przypadkowym włączeniem oraz po wywieszeniu tablicy ostrzegawczej "Uwaga nie włączać - czyszczenie".

2. Każde uruchomienie maszyny, przy której odbywa się praca zespołowa, powinno być poprzedzone wyraźnym i zrozumiałym sygnałem ostrzegawczym.

§ 7. Zabrania się w czasie ruchu maszyn i urządzeń produkcyjnych pobierania prób z miejsc nie przeznaczonych do tego celu.

§ 8. Mieszarki, maszyny dozujące i agregaty kostkujące zasilane energią elektryczną powinny posiadać podwójne wyłączniki prądu, z tym że jeden z tych wyłączników powinien znajdować się w zasięgu ręki obsługującego pracownika.

§ 9. W działach produkcji suchej (np. budynie) urządzenia, których działanie powoduje powstawanie pyłów, powinny być szczelne, a pomieszczenia powinny być systematycznie oczyszczane z pyłów.

§ 10. Urządzenia i pasy napędowe w dziale produkcji suchej (np. budynie), na których mogą powstawać ładunki elektryczności statycznej, powinny posiadać odprowadzenia uziemiające te ładunki.

§ 11. Elektryczne lampy wżernikowe, oświetlające wnętrza aparatów oraz urządzeń, powinny być hermetyczne i zasilane prądem o napięciu nie przekraczającym 24 V, a także powinny posiadać zabezpieczenie przed stłuczeniem klosza ochronnego.

§ 12. Zabrania się ładowania wózków tak, aby ładunek przesłaniał pole widzenia kierującego wózkiem.

§ 13. Esencje aromatyczne powinny być przechowywane w pomieszczeniach wydzielonych, w opakowaniach szczelnie zamkniętych, posiadających informację o zawartości oraz wskazówki o bezpiecznym obchodzeniu się z tymi esencjami.

§ 14. W działach produkcyjnych powinny być zainstalowane umywalki z dopływem zimnej i ciepłej wody oraz zaopatrzone w środki do mycia rąk.

§ 15. Spożywanie posiłków i palenie papierosów powinno odbywać się w miejscach lub pomieszczeniach na ten cel przeznaczonych.

§ 16. Mieszarki i przenośniki ślimakowe powinny być tak urządzone, aby w chwili otwarcia pokrywy mieszadła lub zdjęcia osłony przenośnika ślimakowego następowało automatycznie ich unieruchomienie.

§ 17. 1. W pomieszczeniach, w których powstaje stłuczka szklana, powinny znajdować się szczelne zbiorniki przeznaczone do gromadzenia stłuczki.

2. Usuwanie stłuczki szklanej z maszyn i podłóg powinno być dokonywane za pomocą narzędzi zapewniających bezpieczną pracę.

3. Ręczne manipulowanie opakowaniami szklanymi pracownicy powinni wykonywać w rękawicach ochronnych.

§ 18. Urządzenia czyszczące i rozdrabniające powinny być zabezpieczone przed dostaniem się metalowych przedmiotów, mogących spowodować powstanie iskry lub wybuchu.

§ 19. 1. Otwieranie autoklawów powinno odbywać się po uprzednim wyrównaniu ciśnienia w autoklawie z ciśnieniem zewnętrznym.

2. Opróżnianie autoklawów i kotłów warzelnych z płynów powinno odbywać się zaworami spustowymi.

§ 20. Przy aparatach pracujących pod ciśnieniem (np. autoklawy, ekstraktory) pakunki złącz poszczególnych części aparatu powinny być dodatkowo zabezpieczone osłonami metalowymi.

§ 21. Czynności, przy których pracownik ma styczność z materiałami żrącymi lub szkodliwymi dla zdrowia, powinny być wykonywane z zachowaniem następujących warunków:

1. pracownicy powinni być wyposażeni we właściwą odzież i sprzęt ochrony osobistej, jak okulary, rękawice, fartuchy ochronne oraz obuwie gumowe,

2. cysterny i zbiorniki z kwasami mineralnymi, ługami lub innymi cieczami żrącymi powinny być opróżniane mechanicznie, w sposób zabezpieczający pracowników przed opryskaniem cieczą,

3. pracownicy powinni być pouczeni o szkodliwości dla zdrowia substancji wymienionych w pkt. 2 oraz sposobach postępowania w razie doznania urazu.

□ Rozdział 2

Produkcja koncentratów spożywczych.

§ 22. Przy stanowiskach pracy, na których mogą być wykonywane czynności w pozycji siedzącej, stoły powinny być tak usytuowane, aby umożliwiały swobodne wykonywanie pracy. Przy stołach powinny być zainstalowane krzesła obrotowe z oparciem lędźwiowym.

- § 23. 1. Warniki do prażenia kaszy, grochu lub fasoli powinny posiadać izolację cieplną.
2. Miejsce, w którym zainstalowany jest warnik, powinno być zabezpieczone barierą ochronną o wysokości 1,10 m, z listwą poziomą w połowie jej wysokości oraz krawężnikami o wysokości co najmniej 0,15 m.
 3. Pracownik obsługujący warnik obrotowy powinien używać rękawic ochronnych.
 4. Przed otwarciem pokrywy warnika należy zatrzymać mieszadło, zamknąć dopływ pary, a ciśnienie wewnętrzne zredukować do ciśnienia zewnętrznego.

- § 24. 1. Pracownicy zatrudnieni przy obsłudze otwartych kotłów warzelnych powinni być zaopatrzeni w buty gumowe, rękawice ochronne i frontowe fartuchy nieprzemakalne.
2. Kotły do topienia tłuszczów powinny posiadać mechaniczne mieszadła.
 3. Topienie tłuszczu powinno odbywać się przy zamkniętej pokrywie kotła.
 4. Transport roztopionego tłuszczu powinien odbywać się w naczyniach szczelnie przykrytych.

- § 25. 1. Odływ wody z urządzeń do mycia surowców powinien być tak wykonany, aby woda nie rozlewała się po podłodze pomieszczeń.
2. Przy myciu ręcznym surowców temperatura wody powinna wynosić od +15oC do +30oC.

- § 26. Zabrania się wkładania ręki do będących w ruchu maszyn o napędzie mechanicznym, jak np. obieraczka, krajalnica, mieszarka, myjka.

- § 27. 1. Pary wydobywające się w czasie blanszowania, gotowania lub mycia powinny być ujęte w miejscu ich powstawania i odprowadzane na zewnątrz budynku.
2. Doprowadzenie gorącej wody do blanszowania powinno odbywać się przewodami.
 3. Urządzenie do blanszowania parą powinno być w czasie pracy szczelnie zamknięte.

- § 28. 1. Przygotowanie roztworu kwasu siarkowego powinno odbywać się poza halą produkcyjną na otwartej przestrzeni, w odległości co najmniej 10 m od budynku.
2. Dolewanie roztworu kwasu siarkowego do owoców i warzyw powinno odbywać się w miejscu przewiewnym, poza obrębem pomieszczenia produkcyjnego.
 3. Stężenie dwutlenku siarki w powietrzu pomieszczeń produkcyjnych nie może przekraczać dopuszczalnych norm i powinno być okresowo kontrolowane.

§ 29. 1. Suche siarkowanie owoców i warzyw powinno być przeprowadzane w hermetycznie zamkniętych komorach i pod stałą kontrolą personelu dozoruującego.

2. Komory powinny posiadać instalację wyciągową, odprowadzającą gazy na zewnątrz budynku.

§ 30. Odpylanie silników elektrycznych lub innych maszyn w działach produkcyjnych powinno być dokonywane przy pomocy urządzeń pyłosących.

§ 31. Stoły, na których odbywa się pakowanie wyrobów gotowych i półproduktów w działach pakowni, powinny być gładkie, o konstrukcji nie utrudniającej ich oczyszczenie.

§ 32. 1. Odprowadzenie wody spod wieży absorpcyjnej dwutlenku węgla i chlorowodoru powinno posiadać zamknięcie hydrauliczne.

2. Pysznic wody w wieży absorpcyjnej powinien równomiernie zraszać pierścienie Raschiga, aby dokładnie zneutralizować opary dwutlenku węgla i chlorowodoru.

§ 33. W pomieszczeniach produkcyjnych i magazynach, w których operuje się kwasem solnym, powinny być zainstalowane punkty czerpania wody bieżącej, umożliwiające szybkie udzielenie pomocy w razie poparzeń kwasem.

§ 34. 1. Zabrania się przechowywania kwasu solnego w innych naczyniach niż w zbiornikach-kamionkach lub w szklanych balonach w koszach. Naczynia te muszą posiadać wyraźne oznaczenie wskazujące ich zawartość.

2. Transport i przepompowywanie kwasu solnego z cystern lub z kamionek do pojemników magazynowych powinny być dokonywane mechanicznie, przy pomocy pomp lub sprężonego powietrza.

3. Zasysanie przy lewarowaniu kwasu powinno być wykonywane mechanicznie, z zastosowaniem podciśnienia.

§ 35. 1. Transport kwasu solnego z magazynu do działów produkcji hydrolizatów białkowych odbywać się powinien mechanicznie, szczelnymi przewodami z tworzyw odpornych na działanie kwasu solnego i par chlorowodoru.

2. Zbiorniki i przewody kwasu solnego i kwaśnego hydrolizatu białkowego powinny posiadać zabezpieczenie przed możliwością oparzenia tymi cieczami.

3. Dozowanie kwasu solnego do poszczególnych reaktorów powinno być przeprowadzane przy pomocy mierników, zabezpieczonych podwójną ścianką.

§ 36. Leje zasypowe do sypkich surowców białkowych powinny być zaopatrzone w sita i elektromagnesy.

§ 37. Pary wydobywające się w czasie procesu hydrolizy surowców białkowych lub w czasie neutralizacji kwaśnego hydrolizatu białkowego powinny być ujęte w miejscu ich powstania i odprowadzone do wieży absorpcyjnej.

§ 38. Działy produkcyjne współpracujące ze sobą powinny posiadać sprawnie działającą dwustronnie sygnalizację dźwiękową lub świetlną.

§ 39. Urządzenia służące do hydrolizy surowców białkowych, neutralizacji kwaśnego hydrolizatu lub podgęszczania płynów powinny być napełniane nie więcej niż do 4/5 pojemności tych urządzeń.

§ 40. Autoklawy, neutralizatory, odbarwiacze i zbiorniki leżakowe do hydrolizatu białkowego przed przystąpieniem do naprawy lub przeglądu powinny być należycie przewietrzone, umyte i wystudzone, a przed wejściem pracownika do wnętrza sprawdzone na zawartość substancji szkodliwych dla zdrowia.

§ 41. Pracownik wchodzący do jednego ze zbiorników wymienionych w § 40 powinien mieć na sobie szelki ochronne z przytwierdzoną linką, której drugi koniec powinien trzymać inny pracownik, znajdujący się na zewnątrz, ubezpieczający pracownika pozostającego we wnętrzu zbiornika. Prace te powinny odbywać się pod nadzorem osoby wyznaczonej przez kierownika zakładu.

§ 42. Dodawanie w celu neutralizacji sody do kwaśnego hydrolizatu białkowego powinno być prowadzone w sposób zapobiegający wykipieniu.

§ 43. Pompy pras hydraulicznych i filtracyjnych powinny posiadać manometry, z oznaczeniem czerwoną kreską dopuszczalnego ciśnienia.

§ 44. 1. Dźwignie do ręcznego dociskania ram błotniarek służących do oczyszczania roztworów aminokwasowych powinny być dokładnie dopasowane do gniazd znajdujących się na kole dociskowym.

2. Na przewodzie doprowadzającym roztwór aminokwasów od pompy do prasy filtracyjnej powinien być umieszczony zawór zwrotny, kierujący roztwór do przewodu ssącego pompy w razie powstawania nadmiernego ciśnienia.

3. Odległość pomiędzy prasami filtracyjnymi w miejscach najbardziej wysuniętych powinna wynosić co najmniej 1 m.

4. Zbiorniki, w których odbywa się leżakowanie roztworów aminokwasów, powinny być wyposażone w płynowskazy, zabezpieczone przed stłuczeniem.

§ 45. 1. Pomieszczenie do produkcji ziarna rozpęcnionego powinno znajdować się w miejscu wydzielonym.

2. Ściany i sufity pomieszczeń, w których ustawione są armatki do rozpęcniania ziarna, powinny być wyłożone materiałem dźwiękochłonnym.

§ 46. 1. Armatki do rozpęcniania ziarna powinny być tak ustawione, aby zapewniony był najwyższy stopień wyciszenia.

2. Pracownicy obsługujący urządzenia wymienione w ust. 1 powinni być zaopatrzeni w ochrony narządów słuchu.

§ 47. Pracownicy zatrudnieni przy rozpęcnianiu ziarna powinni co trzy miesiące przechodzić badania specjalistyczne organu słuchu i systemu nerwowego.

§ 48. Zabrania się zatrudniania przy urządzeniach rozpęcniających ziarno (armatkach) kobiet i młodocianych.

§ 49. 1. Komory silosów do magazynowania owocu dzikiej róży w atmosferze dwutlenku siarki powinny posiadać hermetyczne zamknięcia.

2. Pomieszczenie wymienione w ust. 1 powinno posiadać mechaniczną wentylację z wyłącznikiem zainstalowanym na zewnątrz.

§ 50. 1. Mieszarki do materiałów sypkich do produkcji budyni powinny być opróżniane mechanicznie.

2. Mieszarki wymienione w ust. 1 powinny posiadać pyłoszczelne zamknięcia, uniemożliwiające wydobywanie się pyłów na zewnątrz.

§ 51. 1. Przygotowanie zestawów zapachowych powinno odbywać się w wydzielonym pomieszczeniu.

2. Zbiorniki - mieszadła powinny posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed parowaniem substancji zapachowych.

Rozdział 3

Produkcja konserw.

§ 52. Ściany pomieszczeń produkcyjnych, podlegających dezynfekcji środkami odkażającymi, powinny być pokryte do wysokości co najmniej 1,8 m materiałami nienasiąkliwymi, odpornymi na działanie stosowanych środków (np. płytkami ceramicznymi).

§ 53. 1. Wywietrzniki w oknach powinny otwierać się do wewnątrz, za pomocą urządzeń dostępnych z poziomu posadzki.

2. Otwory wywietrzników powinny być od zewnątrz zabezpieczone siatką, uniemożliwiającą przedostawanie się owadów.

§ 54. 1. Przenoszenie ręczne pojemników z gorącą zalewą do konserw lub z innym płynem powinno być wykonywane przez dwóch pracowników, przy uwzględnieniu obowiązujących norm dźwigania ręcznego.

2. Poziom przenoszonych cieczy wymienionych w ust. 1 nie może przewyższać 4/5 wysokości zbiornika.

§ 55. Przewożenie mięsa i innych surowców do produkcji konserw powinno odbywać się dostosowanymi do tego celu wózkami.

§ 56. Powierzchnia stołów, na których odbywa się trybowanie i żyłowanie mięsa, powinna być gładka, szczelna oraz przystosowana do zmywania.

§ 57. 1. Noże, tasaki, topory i inne ostre narzędzia po zakończeniu pracy i w czasie przerw w pracy powinny być przechowywane w specjalnie na ten cel przeznaczonych miejscach lub w futerałach.

2. Zabrania się pozostawiania noży, toporów, tasaków i innych ostrych narzędzi na stołach, klockach i na innych urządzeniach.

3. Zabrania się umieszczania noży w cholewkach butów, w kieszeniach, za paskami futerałów lub przenoszenia ich w rękach bez futerałów.

4. Rękojeści noży powinny posiadać takie zabezpieczenie, aby ręka nie mogła ześliznąć się na ostrze noża.

5. Zabrania się używania noży, toporów, tasaków i innych narzędzi o uszkodzonych bądź o nadmiernie zużytych ostrzach.

§ 58. Pracownicy zatrudnieni przy obróbce mięsa powinni posiadać rękawice ochronne oraz ochrony brzuszne.

§ 59. Odległość między stanowiskami pracy, na których używane są noże, powinna wynosić co najmniej 1 m.

§ 60. 1. Kosz zasypowy urządzenia do rozdrabniania mięsa, flaków i warzyw, przy ręcznym podawaniu tych produktów, powinien być wyposażony w pierścień ochronny, uniemożliwiający pracownikowi włożenie ręki do wnętrza urządzenia.

2. Popychanie mięsa i innych surowców dozwolone jest tylko przy pomocy specjalnego popychacza.

§ 61. 1. Kuter, krajalnica, kostkownica i mieszarka powinny w czasie pracy mieć zamknięte pokrywy, a ich otwarcie powinno spowodować automatyczne wyłączenie maszyny z ruchu.

2. Zabrania się ręcznego wyładunku masy rozdrabnianej, jak również sprawdzania konsystencji masy w czasie ruchu kutra lub mieszarki.

§ 62. 1. Kotły do obróbki termicznej mięsa powinny posiadać pokrywy zaopatrzone w sprawnie działające przeciwwagi.

2. Ładowanie koszy z mięsem do kotła powinno być zmechanizowane.

3. Zabrania się pracownikom przebywania w strefie zagrożenia w czasie podnoszenia lub opuszczania kosza.

§ 63. Narzędzia używane w warzelni, jak czerpaki, łopatkę itp., powinny posiadać gładkie rękojeści, o złym przewodnictwie ciepła.

§ 64. Gorące buliony powinny być transportowane mechanicznie, przewodami rurowymi.

§ 65. Pracownicy zatrudnieni w warzelni powinni być przeszkoleni w zakresie udzielania pierwszej pomocy przy oparzeniach tłuszczem lub parą.

§ 66. Nadziewarki powinny posiadać manometry oraz ograniczniki dolnego i górnego posuwu tłoka.

§ 67. 1. Zabrania się uruchamiania zamykarki z otwartymi osłonami głowicy.

2. Zamykarka do słoje powinna posiadać osłony, zabezpieczające pracownika przed odpryskami szkła.

3. W razie niemożności zainstalowania osłon, pracownik powinien być wyposażony w przyłbicę ochronną z tworzywa sztucznego oraz napulśniki skórzane lub półrękawy gumowe.

§ 68. 1. Na przewodach doprowadzających parę i wodę do autoklawu powinny być zainstalowane zawory zwrotne.

2. Otwór zaworu odpowietrzającego powinien być skierowany w stronę przeciwną od miejsca obsługi.

§ 69. W autoklawach pionowych wprowadzanie i wyjmowanie kosza powinno odbywać się przy pomocy elektrowciągu.

Rozdział 4

Produkcja wyrobów kawowych.

§ 70. Piece do prażenia suszu cykorii, buraka i ziarna powinny posiadać, niezależnie od napędu mechanicznego, napęd ręczny, uniemożliwiający obracanie pieca w razie doraźnego wyłączenia prądu.

§ 71. 1. Cyklony do odprowadzania pyłów z suszu buraka, cykorii i zboża oraz gazów spalinowych, powstających przy prażeniu, powinny być oczyszczane nie rzadziej niż dwa razy w tygodniu.

2. Płuczki oczyszczające gazy spalinowe powstające przy prażeniu suszu buraka, cykorii i zboża powinny być opróżniane z wody oczyszczającej spaliny nie rzadziej niż jeden raz w tygodniu.

§ 72. Pracownik zatrudniony przy prażeniu suszu cykorii, buraka lub ziarna powinien używać okularów zabezpieczających przed promieniowaniem podczerwonym.

§ 73. Mieszanie prażeniny cykorii, buraka i ziarna przy ich chłodzeniu powinno odbywać się mechanicznie.

§ 74. Usuwanie nalepów z walców mielących prażeninę buraka, cykorii lub ziarna powinno odbywać się mechanicznie, przy pomocy automatycznych zgarniaczy.

§ 75. W czasie pracy górne i dolne drzwiczki młynników walcowych do rozdrabniania surowców wymienionych w § 74 powinny być stale zamknięte.

§ 76. Urządzenie do rozdrabniania surowców kawowych, jak granulatory i gniotowniki, powinny być całkowicie zabezpieczone przed możliwością zetknięcia się ręki pracownika z wirującymi elementami rozdrabniania.

§ 77. 1. Wymiana walców mlewników do rozdrabniania powinna być dokonywana pod bezpośrednim nadzorem kierownika warsztatów.

2. Wymiana walców powinna być dokonana przy zastosowaniu mechanicznych urządzeń podnośnikowych.

§ 78. Urządzenie wirnikowe suszarni rozpyłowej oraz jej wentylatory powinny być okresowo sprawdzane przez wyznaczone osoby.

§ 79. Pracownik wchodzący do wieży suszarni rozpyłowej powinien posiadać na sobie szelki bezpieczeństwa i być asekurowany liną przez drugiego pracownika.

§ 80. Pracownik obsługujący olejowy, gazowy lub inny piec powinien używać sprzętu chroniącego przed poparzeniem i przed ośnieniem.

Rozdział 5

Produkcja waniliny.

§ 81. Praca w działach produkcyjnych powinna być zatrzymana w razie przekroczenia w powietrzu strefy roboczej dopuszczalnych norm zawartości par toluenu bądź ksylenu oraz par dwutlenku siarki.

§ 82. Neutralizatory hydrolizatu oraz wirówki do oddzielania ligniny powinny być wyposażone w lokalne urządzenia wyciągowe.

§ 83. Urządzenia do neutralizacji i rozkładu bisulfitów powinny być wyposażone w łapacze z roztworem wodorotlenku sodu do neutralizacji wydzielającego się dwutlenku siarki.

§ 84. Urządzenia do ekstrakcji i reekstrakcji powinny być szczelne i zabezpieczać przed wydzielaniem się par rozpuszczalnika do pomieszczeń miejsc pracy.

§ 85. W pomieszczeniu ekstrakcji i reekstrakcji urządzenia elektryczne oraz instalacja siły i światła powinny odpowiadać wymaganiom stawianym dla pomieszczeń niebezpiecznych ze względu na możliwość wybuchu.

§ 86. Maszyny, urządzenia oraz zbiorniki należy uziemić w celu odprowadzenia ładunków elektryczności statycznej.

§ 87. Pomieszczenia produkcyjne oraz miejsca przeładunku rozpuszczalników (toluenu, ksylenu) powinny być wyposażone w urządzenia przeciwpożarowe.

§ 88. 1. Niezbędne prace spawalnicze mogą być przeprowadzone w budynku produkcyjnym i przy zbiornikach ustawionych na zewnątrz budynku tylko pod bezpośrednim nadzorem kierownika warsztatów, kierownika wydziału produkcyjnego i kierownika ochrony przeciwpożarowej.

2. Zbiorniki przed spawaniem powinny być całkowicie opróżniane, dokładnie wymyte wodą i przynajmniej przez 30 minut parowane przy otwartych włazach.

3. W pobliżu miejsca spawania należy zgromadzić sprzęt przeciwpożarowy, przygotowany do natychmiastowego użycia.

4. Miejsce spawania należy zabezpieczyć przed niebezpieczeństwem pożaru na skutek rozprzestrzeniania iskier.

§ 89. 1. Usuwanie uszkodzeń w kanałach, przez które przebiegają przewody lub rurociągi, powinno być dokonywane pod bezpośrednim nadzorem kierownika wydziału lub majstra.

2. Wejście do kanału lub zbiornika może nastąpić tylko na wyraźne polecenie majstra.

3. Przy wejściu do kanału lub zbiornika powinien znajdować się odpowiedni sprzęt zabezpieczający i ratowniczy.

§ 90. Pracownicy zatrudnieni przy produkcji waniliny powinni być przeszkoleni w zakresie udzielania pierwszej pomocy przy zatruciu oparami toluenu, bezwodnika kwasu siarkowego i oparzeniach kwasem siarkowym lub ługiem sodowym.

§ 91. Rozruch rurociągu i rozdzielni parowej powinien być przeprowadzany stopniowo, po sprawdzeniu urządzeń odwadniających i pod bezpośrednim nadzorem kierownika warsztatów.

§ 92. Rurociągi kwasu siarkowego i ługu sodowego nad przejściami i stanowiskami roboczymi powinny być od spodu zabezpieczone rynnami, przystosowanymi do odprowadzania ewentualnie powstałych wycieków.

§ 93. 1. Przeładunek toluenu lub ksylenu z cystern kolejowych do cystern kołowych powinien odbywać się mechanicznie przy pomocy pompy nie powodującej iskrzenia.
2. Zabrania się przetłaczania toluenu i ksylenu sprężonym powietrzem.

§ 94. Przeładunek kwasu siarkowego i roztworu ługu sodowego z cystern kolejowych do cystern kołowych powinien odbywać się mechanicznie, przy pomocy pomp lub sprężonego powietrza.

§ 95. 1. Przeładunek toluenu, ksylenu, kwasu siarkowego i ługu sodowego powinien być dokonywany przez pracowników przeszkolonych do wykonywania tego rodzaju pracy.
2. Pracownicy zatrudnieni przy przeładunku toluenu, ksylenu, kwasu siarkowego i ługu sodowego powinni być zaopatrzeni w sprzęt ochronny.

§ 96. 1. Włazy zbiorników do magazynowania toluenu lub ksylenu powinny być zabezpieczone szczelnie pokrywą.

2. Raz do roku zbiorniki powinny być poddawane próbie szczelności. Ciśnienie próbne powinno być wyższe o 0,05 MPa od ciśnienia roboczego.

3. Zbiorniki przygotowane do opróżniania za pomocą sprężonego powietrza powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa i manometry.

4. Zbiorniki do magazynowania toluenu powinny posiadać instalację odpowietrzającą, zakończoną zamknięciem hydraulicznym.

5. Kanały do obsługi zbiorników podziemnych powinny posiadać dodatkowo mechaniczną wentylację.

6. Teren, w którym usytuowane są zbiorniki podziemne z toluenem, powinien być

ogrodzony w sposób zabezpieczający przed dostępem osób niepowołanych.

7. Zabrania się składania jakichkolwiek materiałów na terenie zbiorników podziemnych z toluenem.

§ 97. Zawory do regulacji dopływu wody i kwasu powinny być usytuowane w miejscu zapewniającym bezpieczną ich obsługę oraz dobrą widoczność poziomu cieczy w urządzeniu.

§ 98. 1. Mieszanie kwasu z wodą należy przeprowadzać mechanicznie lub sprężonym powietrzem.

2. Rozpuszczanie krystalicznej sody kaustycznej parą powinno odbywać się w sposób zabezpieczający pracowników przed rozpryskami.

§ 99. W pobliżu urządzeń do rozcieńczania kwasu i rozpuszczania sody powinien być zainstalowany sprawnie działający natrysk wodny.

§ 100. Przewód doprowadzający parę do wnętrza autoklawu powinien być zaopatrzony w zawór zwrotny.

§ 101. Neutralizatory powinny posiadać szczelne zamknięcie, uniemożliwiające przedostawanie się dwutlenku siarki do pomieszczeń produkcyjnych.

§ 102. Poszczególne czynności przy zakwaszaniu powinny być dokonywane przy użyciu okularów ochronnych, rękawic gumowych i maski gazowej z pochłaniaczem, absorbującym dwutlenek siarki.

§ 103. Pracownicy obsługujący wirówki do oddzielania ligniny powinni mieć zapewnioną 15-minutową przerwę, po każdych 2 godzinach pracy.

§ 104. Podawanie toluenu do ekstrakcji powinno odbywać się pompą o napędzie parowym.

§ 105. 1. W dziale ekstrakcji i reekstrakcji zabrania się używania do napraw narzędzi powodujących iskrzenie.

2. Osoby przebywające w dziale ekstrakcji i reekstrakcji powinny używać obuwia nie powodującego iskrzenia.

§ 106. Urządzenia do absorpcji dwutlenku siarki powinny być całkowicie hermetyczne.

§ 107. Urządzenie do destylacji waniliny powinno być uziemione.

§ 108. 1. Usuwanie z urządzenia destylacyjnego waniliny i smółek podestylacyjnych powinno być przeprowadzane w rękawicach gumowych i okularach ochronnych.

2. Przesuwanie zbiorników z ciekłą waniliną powinno być dokonywane przy zachowaniu środków wymienionych w ust. 1.

§ 109. 1. Przy produkcji waniliny mogą być zatrudnione jedynie osoby, które zostały dopuszczone do danej pracy na podstawie orzeczenia lekarskiego.

2. Przynajmniej raz na 6 miesięcy pracownicy powinni być poddani okresowemu badaniu.

Rozdział 6

Produkcja makaronu.

§ 110. 1. Transport mąki w workach w magazynie powinien odbywać się mechanicznie.

2. Wózki używane do przewożenia worków powinny mieć koła ogumione.

3. Otwory drzwiowe magazynów powinny być zabezpieczone przed przeciągiem.

§ 111. 1. Leje zasypowe przenośników powinny być zabezpieczone sitami i wyposażone w urządzenia pyłosące.

2. Odsiewacze do mąki powinny posiadać pyłoszczelną obudowę.

3. Przed przystąpieniem do czyszczenia pojemników do mąki należy wyłączyć urządzenia zasypowe z ruchu oraz umieścić przy wyłączniku tablicę ostrzegawczą z napisem "nie uruchamiać, czyszczenie pojemnika".

§ 112. 1. W pomieszczeniu wybjalni jaj powinna być doprowadzona do umywalki gorąca i zimna bieżąca woda.

2. Podłogę w pomieszczeniu wybjalni jaj należy często zmywać ciepłą wodą, w celu usunięcia resztek treści jaj.

§ 113. 1. Samoczynne wyłączniki termiczne przy mieszadłach ciasta powinny być poddawane okresowej kontroli, zabezpieczającej sprawne ich działanie.

2. Przy wprowadzaniu makaronu do kratownicy powinny być stosowane urządzenia zabezpieczające ręce przed urazami.

3. Nóż mechaniczny do obcinania makaronu powinien być zabezpieczony specjalną osłoną.

§ 114. Wymiana mieszadeł i matryc tłoczni do makaronu powinna być przeprowadzona przy pomocy mechanicznych podnośników.

§ 115. Zabrania się usuwania uszkodzonych opakowań w czasie pracy automatu pakującego podczas jego ruchu.

Rozdział 7.

Przepisy końcowe.

§ 116. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1969 r., z tym że przepisy § 16, § 45 ust. 2 i § 86 wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1970 r.

