

1202**ROZPORZĄDZENIE MINISTRA GOSPODARKI**

z dnia 20 września 2001 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w hutach żelaza.

Na podstawie art. 237¹⁵ § 2 Kodeksu pracy zarządza się, co następuje:

§ 1. Rozporządzenie określa warunki bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych w zakładach metalurgicznych i przerabiających stopy żelaza oraz w zakładach przerabiających stopy żelaza na półwyroby i wyroby hutnicze, zwanych dalej „hutami żelaza”.

§ 2. W przypadku konieczności przeprowadzenia w określonym miejscu czynności mogących stwarzać zagrożenie dla życia i zdrowia ludzi, miejsca te powinny być ogrodzone i oznakowane.

§ 3. 1. Skrzyżowania torów kolejowych, po których odbywa się transport ciekłego metalu i żużła, w miarę technicznych możliwości, powinny być wyeliminowane.

2. W przypadku braku technicznych możliwości wyeliminowania krzyżowania się torów, o których mowa w ust. 1, transport ciekłego metalu i żużła powinien odbywać się z uwzględnieniem wymagań określonych w ogólnych przepisach bezpieczeństwa i higieny pracy.

3. Skrzyżowania dróg transportu kołowego z torami kolejowymi na terenie hut żelaza powinny być wyposażone w zapory lub sygnalizację świetlną i oznakowane według wymagań określonych w przepisach o ruchu drogowym.

4. Wjazdy do hal i budynków przeznaczone dla pojazdów szynowych powinny być wyposażone w wykojenice.

§ 4. Na terenach wydziałów produkcyjnych drogi przeznaczone dla ruchu kołowego powinny być jednokierunkowe i oznakowane zgodnie z ogólnymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.

§ 5. Na przejazdach kolejowych powinny być zainstalowane mostki lub tunele dla pieszych. Jeżeli zainstalowanie tych urządzeń jest niemożliwe ze względów technicznych, przejazdy kolejowe powinny posiadać zapory lub automatyczną sygnalizację świetlną i akustyczną.

§ 6. 1. Instalacje i urządzenia gazowe powinny być poddawane okresowym komisyjnym przeglądom. Zakres i częstotliwość przeglądów określają przepisy o dozorcze technicznym.

2. Miejsca, w których mogą wystąpić zagrożenia gazowe, w zależności od stopnia zanieczyszczenia atmosfery trującymi, palnymi lub niepalnymi gazami i parami, powinny być podzielone na strefy zagrożenia gazowego.

3. Strefy zagrożenia gazowego ustala komisja powołana przez pracodawcę w trybie przyjętym w hucie żelaza.

4. Teren stref zagrożenia gazowego powinien być oznakowany tablicami o treści: „Uwaga — pierwsza (druga, trzecia) strefa zagrożenia gazowego”.

5. Wykonywanie prac w pierwszej i drugiej strefie zagrożenia gazowego powinno być traktowane jak prace szczególnie niebezpieczne, w rozumieniu ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

6. W przypadku awarii instalacji lub urządzeń gazowych, ustalone strefy zagrożenia gazowego mogą być zmieniane, po uprzednim dokonaniu doraźnych pomiarów stężeń gazów lub par w tych strefach.

§ 7. 1. Kanały, którymi prowadzone są instalacje gazowe, powinny być murowane, przewietrzane i oświetlone.

2. Wejścia do kanałów, o których mowa w ust. 1, powinny być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

3. Częstotliwość przewietrzania kanałów, o którym mowa w ust. 1, ustala pracodawca z uwzględnieniem ich stopnia zużycia i występujących potrzeb.

4. W nowych instalacjach gazowych niedopuszczalne jest:

- 1) umieszczanie tych instalacji w kanałach podziemnych,
- 2) stosowanie zamknięć wodnych.

§ 8. 1. Instalacje i urządzenia gazowe powinny być wyposażone w instrukcje ratownictwa gazowego na wypadek niekontrolowanego wypływu gazu.

2. Pracownicy zatrudnieni przy instalacjach i urządzeniach gazowych nie mogą, bez zgody bezpośredniego przełożonego, opuszczać wyznaczonych miejsc pracy.

§ 9. 1. Pracownicy zatrudnieni przy obsłudze instalacji tlenowych powinni używać niezatłuszczonej odzieży bawełnianej lub wełnianej o gęstej strukturze włókien.

2. Podczas prowadzenia prac remontowych i usuwania awarii instalacji tlenowych powinien być prowadzony ciągły pomiar stężenia tlenu w powietrzu.

3. W przypadku gdy stężenie tlenu przekroczy 25% jego zawartości w powietrzu, prace, o których mowa w ust. 2, powinny być przerwane.

4. Niedopuszczalne jest umieszczanie instalacji i urządzeń tlenowych w:

- 1) piwnicach,
- 2) pomieszczeniach usytuowanych pod innymi pomieszczeniami,
- 3) pomieszczeniach poniżej poziomu usytuowania huty.

§ 10. 1. Ogólne warunki eksploataowania suwnic regulują przepisy dozoru technicznego.

2. Suwnice specjalne powinny być eksploatowane wyłącznie w sposób określony w ich dokumentacji technicznej.

§ 11. 1. Podczas spustu ciekłego metalu i żuźla w kabine suwnicy powinien znajdować się drugi pracownik posiadający kwalifikację pozwalającą na natychmiastowe zatrzymanie suwnicy.

2. Podczas czynności, o których mowa w ust. 1, powinien być ograniczony ruch innych suwnic, zasilanych z tych samych przewodów ślizgowych, oraz wyeliminowany ruch suwnic sąsiednich, aby nie powodować zakłóceń w pracy suwnicy odbierającej kład z ciekłym metalem.

3. Części suwnicy narażone na bezpośrednie działanie płomieni lub odprysków ciekłego metalu powinny być osłonięte.

§ 12. 1. Niedopuszczalne jest podczas używania suwnicy wsadzarkowej:

- 1) obciążanie wahača poza wyznaczoną normę,
- 2) przesuwanie wozów z korytami za pomocą wahača,
- 3) uruchamianie mechanizmu jazdy suwnicy, jeżeli wahač nie jest ustawiony zgodnie z kierunkiem jazdy mostu.

2. Podczas remontu pieca hutniczego powinny być przestrzegane następujące dodatkowe wymagania bezpieczeństwa przy pracy suwnicą wsadzarkową:

- 1) zabronione jest przejeżdżanie suwnicą nad oznakowanym czerwonymi chorągiewkami lub lampami miejscem remontu pieca,
- 2) w przypadku konieczności przejazdu suwnicą nad bezpośrednim miejscem remontu pieca, pracownik obsługujący suwnicę jest obowiązany zasygnalizować swój zamiar posterunkowemu brygady remontowej, który przed wydaniem zezwolenia na przejazd suwnicy powinien usunąć pracowników z miejsc zagrożenia.

§ 13. Niedopuszczalne jest podczas używania suwnicy stryperowej:

- 1) rozbrajanie wlewnic za pomocą mechanizmu podnoszenia,
- 2) wrywanie wlewnic zalanych stalą w dole odlewniczym lub na płycie,
- 3) przetaczanie wagonów.

§ 14. Niedopuszczalne jest podczas używania suwnicy kleszczowej podnoszenie lub rozrywanie w piecu wlewków przypieczonych lub spieczonych ze sobą.

§ 15. Niedopuszczalne jest podczas używania suwnicy łapowej:

- 1) jej przeciążanie,
- 2) wrywanie szyn, blach lub innych materiałów ze stosu,
- 3) jednostronne nabieranie ładunków na łapy.

§ 16. 1. Suwnica magnesowa z chwytnikiem elektromagnetycznym powinna być używana w miejscu, w którym nie wykonuje się żadnych innych prac oraz nie znajdują się drogi dla pieszych i transportu.

2. Miejsce, o którym mowa w ust. 1, powinno być ogrodzone i oznakowane tablicami ostrzegawczymi, informującymi o zakresie prowadzonych prac oraz o obowiązujących zasadach bezpieczeństwa.

3. Niedopuszczalne jest za pomocą chwytника elektromagnetycznego:

- 1) przemieszczanie gorących przedmiotów,
- 2) przewożenie butli z gazami technicznymi.

§ 17. 1. Wyładunek wsadu z wagonów kolejowych na składowiska i załadunek tego wsadu do wagonów samowyładowczych powinien być zmechanizowany.

2. Niedopuszczalne jest przebywanie pracowników w wagonach, o których mowa w ust. 1, podczas załadunku i wyładunku wsadu.

§ 18. 1. Praca wywrotnicy powinna być zautomatyzowana, a urządzenia sterownicze zabezpieczone w sposób wykluczający możliwość przypadkowego uruchomienia napędu.

2. Podnoszenie lub obracanie wagonów na wywrotnicy może nastąpić tylko wtedy, gdy pracownik obsługujący wywrotnicę upewni się, że wagon został właściwie ustawiony i zamocowany, a w wagonie, w jego pobliżu lub w zasobnikach nie znajdują się inni pracownicy.

3. Podczas pracy wywrotnicy powinna być włączona sygnalizacja świetlna i akustyczna.

4. Tory rozrządowe, na które kierowane są wagony z wywrotnicy, powinny być wyposażone w urządzenia hamujące bieg wagonu.

§ 19. Miejsca rozładunku taśmy spiekalniczej, łamacze spieku oraz podajniki spieku prowadzące do chłodni powinny być obudowane i wyposażone w urządzenia odpylające.

§ 20. Zdalnie sterowane maszyny i inne urządzenia spiekalni zainstalowane w liniach produkcyjnych powinny być również przystosowane do sterowania miejscowego, w sytuacjach gdy jest to niezbędne do wykonania prac konserwacyjnych lub naprawczych.

§ 21. 1. Każda grupa nagrzewnic powinna być obsługiwana przez co najmniej dwóch pracowników.

2. Naprawa nagrzewnicy powinna odbywać się po jej wystudzeniu do temperatury nieprzekraczającej 40°C (313 K).

§ 22. 1. Pomosty gardzielowe wielkich pieców, mostki i schody powinny być wykonane z materiałów ognioodpornych i zaopatrzone w stabilne poręcze oraz w krawężniki zgodnie z Polskimi Normami.

2. Pomosty, schody i mostki, z wyjątkiem głównego pomostu gardzielowego, powinny być ażurowe.

§ 23. 1. Przyrządy sterownicze urządzeń wielkopieczowych powinny być wyposażone w blokady zabezpieczające przed przypadkowym ich uruchomieniem.

2. Sterowanie urządzeniami wielkopieczowymi powinno być wykonywane centralnie.

§ 24. Baseny i instalacje do wodnej granulacji żużla ciekłego powinny być zaopatrzone w niezbędne osłony i zabezpieczenia.

§ 25. Urządzenia wielkopieczowe powinny być wyposażone w sygnalizację świetlną i akustyczną łączącą stanowiska pracy z miejscami sterowania operacjami produkcyjnymi.

§ 26. 1. Pracownik uruchamia wyciąg po uprzednim otrzymaniu sygnału.

2. Otwory w szybach wyciągu służące do załadunku i wyładunku powinny zamykać się automatycznie.

§ 27. Szyb wyciągu pionowego, na całej wysokości, powinien być zabezpieczony ze wszystkich stron osłonami.

§ 28. 1. Wyciąg skipowy powinien być osłonięty od spodu oraz z boków do wysokości co najmniej 3 m ponad górny poziom jamy skipowej.

2. Wewnątrz i na zewnątrz jamy skipowej powinna być zainstalowana sygnalizacja świetlna i akustyczna.

3. Wejście pracowników do jamy skipowej jest dopuszczalne po uprzednim unieruchomieniu i zablokowaniu skipa oraz odsunięciu od tej jamy wagonu-wagi.

4. Wagon-waga powinien być wyposażony w ostrzegawczą sygnalizację świetlną i akustyczną.

5. Wyłącznik służący do otwierania i zamykania klapy zasobników wagonu-wagi powinien być osłonięty w taki sposób, aby niemożliwe było przypadkowe otworzenie klapy.

§ 29. Pracowników na pomosty gardzielowe wielkich pieców i nagrzewnic przewozi się dźwigami osobowymi.

§ 30. 1. Niedopuszczalne jest podczas pracy wielkiego pieca przeprowadzanie jakichkolwiek napraw przy klapach eksplozywnych.

2. Pomiar poziomu wsadu w wielkim piecu powinien odbywać się za pomocą automatycznie działają-

cych sond. Pomiar poziomu wsadu za pomocą ręcznych sond jest dopuszczalny tylko w razie konieczności sprawdzenia prawidłowości działania sond automatycznych.

§ 31. Hala odlewnicza powinna posiadać co najmniej dwa wyjścia z poziomu podłoża.

§ 32. 1. Praca przy obsłudze zastawek do surówki powinna być zmechanizowana.

2. Zastawki, o których mowa w ust. 1, powinny być uruchamiane przez pracowników, którzy są zabezpieczeni przed działaniem promieniowania cieplnego oraz odpryskami ciekłego metalu i żużla.

§ 33. Kabina suwnicy, hala rozlewnicza i pomieszczenie taśmy spiekalniczej powinny być wyposażone w urządzenia do kontroli i sygnalizacji przekroczenia dopuszczalnego stężenia tlenu węgla.

§ 34. 1. Wóz do przewozu ciekłego metalu i żużla powinien być wyposażony w automatyczne sprzęgi, zderzaki, amortyzatory oraz ochraniacze kół.

2. Niedopuszczalne jest łączenie wagonu wyposażonego w sprzęgi automatyczne z wagonem wyposażonym w sprzęgi śrubowe.

3. Podczas transportowania kadzi zawierającej ciekły metal lub żużel pomiędzy wozem do przewozu kadzi a lokomotywą powinien znajdować się odpowiednio obciążony wóz ochronny.

4. Kadź do przewozu ciekłego metalu i żużla powinna być tak zamocowana na podwoziu wozu, o którym mowa w ust. 1, aby niemożliwe było przypadkowe jej przechylenie.

5. Kadź żużlowa przed użyciem powinna być poddana kontroli stanu technicznego i czystości jej wnętrza.

6. Kadź do transportu surówki lub żużla powinna być napełniana do wysokości co najwyżej 0,25 m poniżej jej górnej krawędzi.

§ 35. 1. Naprawa otworu spustowego, wymiana dyszy powietrznej i żużłowki oraz urządzeń chłodzących wielkiego pieca powinna być prowadzona wyłącznie na polecenie i pod kierunkiem pracownika nadzorującego obsługujących ten piec oraz po zatrzymaniu pracy wielkiego pieca.

2. W przypadku gdy w garze znajduje się ciekły metal lub żużel, przed zatrzymaniem pracy wielkiego pieca powinna być spuszczone jego zawartość.

§ 36. 1. Przebijanie otworu spustowego w wielkim piecu powinno być zmechanizowane.

2. W przypadku ręcznego przebijania otworu spustowego rynny spustowe surówki i żużla powinny być przykryte blachą ułożoną na stalowych prętach.

3. Otwór spustowy przy ręcznym przebijaniu powinien być zabezpieczony przed nagłym wyrzutem surówki z wielkiego pieca.

§ 37. 1. Przyrządy i narzędzia używane do pracy przy spuszczeniu surówki powinny być przed ich użyciem wysuszone i nagrzane.

2. Otwór spustowy, koryto główne, rynny spustowe surówki i żużła, zapory, wyprawy gliniane i inne elementy narażone na zetknięcie się z ciekłym metalem lub żużlem powinny być przed rozpoczęciem spustu oczyszczone i wysuszone.

3. W miejscach przejść dla pieszych przez rynny spustowe surówki i żużła powinny być zainstalowane mostki.

§ 38. 1. Pomiędzy obsługą urządzenia do przechylenia kadzi a pomostem do zsuwania gąsek i kabiną sterowniczą maszyny rozlewniczej powinna być zainstalowana sygnalizacja świetlna i akustyczna.

2. Usuwanie gąsek spod maszyny rozlewniczej odbywa się po zatrzymaniu pracy tej maszyny.

§ 39. Niedopuszczalne jest lokalizowanie stanowisk pracy i przejść dla pieszych pod taśmą maszyny rozlewniczej.

§ 40. 1. Podstawianie i wyciąganie wagonów spod taśmy maszyny rozlewniczej powinno być automatycznie sygnalizowane.

2. Wyładunek gąsek z wagonów na składowisko i załadunek ich ze składowiska do wagonów powinien być zmechanizowany.

§ 41. 1. Ładowanie i transportowanie złomu ze składowisk wsadu powinno być zmechanizowane.

2. Dla każdego rodzaju materiału na składowisku wsadu powinny być wyznaczone oddzielne miejsca składowania, przy czym dla materiałów sypkich i materiałów o własnościach niemagnetycznych powinny być stosowane zasobniki lub doły wsadowe, a dla materiałów w kawałkach lub posiadających własności magnetyczne — odpowiednie ogrodzenia.

§ 42. Elektryczne piece łukowe, konwertory i piecokadzie powinny być wyposażone w urządzenia do mechanicznego załadunku wsadu oraz w urządzenia odpylające, uruchamiane wyłącznie przez pracownika prowadzącego wytop.

§ 43. 1. Części pieca elektrycznego i piecokadzi znajdujące się pod napięciem powinny być osłonięte oraz oznakowane barwami i znakami bezpieczeństwa określonymi w Polskich Normach.

2. Pracownik dokonujący ręcznej regulacji elektrod w piecach, o których mowa w ust. 1, powinien stać na suchym podłożu wykonanym z materiałów dielektrycznych.

3. Wszystkie elementy przewodzące pieca powinny być uziemione.

4. Pracownik obsługujący piec elektryczny powinien używać narzędzi z uchwytyami izolowanymi.

§ 44. 1. Niedopuszczalne jest ładowanie wsadu do pieca stalowniczego w przypadku uszkodzenia otworu spustowego, trzonu, ścian lub sklepienia pieca.

2. Napraw bieżących sklepienia pieca, o którym mowa w ust. 1, dokonuje się ze specjalnych pomostów.

§ 45. Niedopuszczalne jest ładowanie do pieca stalowniczego materiałów:

- 1) oblodzonych lub wilgotnych,
- 2) niebezpiecznych, w tym wybuchowych,
- 3) zawierających otów.

§ 46. 1. Wsadzarki powinny być wyposażone w światła ostrzegawcze.

2. Okienka wsadzarek powinny być zabezpieczone metalowymi siatkami ochronnymi.

§ 47. Dla zabezpieczenia pracowników przed płomieniem, rozpryskami ciekłego metalu lub żużła powinny być stosowane osłony naprzeciw okien wsadowych.

§ 48. Podczas zlewania surówki, ściągania żużła i spustu stali powinny być włączone sygnały ostrzegawcze.

§ 49. Miejsce i urządzenie służące do zlewania ciekłego żużła lub stali powinny być suche oraz zabezpieczone poręczami stałymi lub przenośnymi.

§ 50. Niedopuszczalne jest:

- 1) powiększanie pojemności kadzi przez zamurowywanie wylewu,
- 2) polewanie wodą czopów kadzi i ich oczyszczanie za pomocą palnika gazowego.

§ 51. Rafinację w piecokadzi prowadzi się przy równomiernym mieszaniu stali gazem obojętnym, wdmuchiwany przez co najmniej jeden korek porowaty oraz przy działającej wentylacji wywiewnej.

§ 52. 1. Wyburzanie, naprawa i suszenie kadzi odlewniczych oraz kadzi pośrednich powinno odbywać się w wyznaczonym do tego celu miejscu.

2. Kadź odlewniczą i pośrednią naprawia się po uprzednim jej ochłodzeniu do temperatury nieprzekraczającej 40°C (313 K).

3. Niedopuszczalne jest wchodzenie do kadzi, w której pozostały skrzepy lub wiszące elementy wmurowania.

§ 53. 1. Wlewnice powinny być składowane w wyznaczonym do tego celu miejscu. Wysokość stosu ułożonych wlewnic nie powinna przekraczać 2 m.

2. Wlewnice okrągłe powinny być ułożone w sposób zabezpieczający je przed przemieszczaniem.

§ 54. Opróżnianie kadzi lub misy żużlowej powinno odbywać się po zakrzepnięciu żużła w miejscu wyznaczonym wyłącznie do tego celu, poza halą odlewniczą.

§ 55. 1. Wyciąganie wlewków z wlewnic powinno być dokonywane za pomocą suwnic stryperowych lub innych suwnic, wyposażonych w urządzenia przystosowane do tego celu.

2. Usuwanie gorących wlewków z płyt odlewniczych powinno się odbywać za pomocą kleszczy wyposażonych w ostre kły chwytakowe.

3. Niedopuszczalne jest odbijanie korzeni z zawieszonych wlewków.

§ 56. Stosowanie w procesie ciągłego odlewania stali źródeł promieniotwórczych oraz wymagania dotyczące ochrony pracowników narażonych na promieniowanie jonizujące określają odrębne przepisy.

§ 57. 1. Niedopuszczalne jest, w czasie ciągłego odlewania stali, przebywanie pracowników w:

- 1) zasięgu awaryjnego obrotu wieży obrotowej kadzi odlewniczej,
- 2) poblizu komór chłodzenia,
- 3) zasięgu wieży obrotowej kadzi odlewniczej oraz pod maszynami do cięcia gazowego.

2. Czynność obrotu wieży obrotowej powinna być wykonywana na polecenie pracownika nadzorującego proces odlewania.

3. Przed rozpoczęciem odlewania wnętrza robocze krystalizatorów powinny być oczyszczone i wysuszone.

§ 58. 1. Teren, na którym odbywa się rozbijanie złomu przy użyciu spadarek, powinien być ogrodzony, a przed ogrodzeniem umieszczona tablica o treści: „Uwaga! Rozbijanie złomu. Wstęp na teren zabroniony”.

2. Spadarka powinna być wyposażona w obudowę, sięgającą co najmniej 2/3 wysokości podnoszenia kuli, chroniącą przed rozrzutem rozbijanego złomu poza teren pracy spadarki, o którym mowa w ust. 1.

3. Spadarka, o której mowa w ust. 2, powinna być wyposażona w sygnalizację ostrzegawczą, uruchamianą przed każdym podniesieniem i opuszczeniem kuli.

4. Kabina obsługującego spadarkę powinna być zabezpieczona osłonami przed rozrzutem odłamków rozbijanego złomu oraz wyposażona w labiryntowe wejście osłonięte od góry.

5. Podczas rozbijania złomu pracownicy zatrudnieni przy tych pracach powinni przebywać w pomieszczeniu chroniącym ich przed rozpryskami złomu.

§ 59. 1. Do transportu i układania złomu na płycie spadarki powinien być używany elektromagnes lub inne urządzenie umożliwiające bezpieczne wykonywanie tej pracy.

2. Niedopuszczalne jest rozbijanie złomu:

- 1) zawierającego materiały niebezpieczne, w tym wybuchowe,

2) w postaci zamkniętych pojemników o niesprawdzonej zawartości.

§ 60. Podłoga przed i za walcarkami oraz przy piecach grzewczych powinna być wykonana ze szczelnie dopasowanych płyt stalowych lub żeliwnych.

§ 61. Ruch pieszych przez ciągi walcownicze powinien odbywać się po pomostach.

§ 62. 1. W walcowniach, w których stosuje się różne systemy napędowe w zespole walcarek, w przypadku nagłego unieruchomienia jednego z tych zespołów pozostałe napędy walcarek powinny być automatycznie wyłączane.

2. Pomiędzy stanowiskiem kierującego zespołem walcarek a ich obsługą powinna być zainstalowana sygnalizacja świetlna i akustyczna.

3. Uruchomienie walcarki powinno być poprzedzone sygnałem ostrzegawczym i uzyskaniem zgody pracowników wchodzących w skład jej obsługi.

§ 63. Niedopuszczalna jest podczas pracy walców wymiana lub poprawianie osprzętu i naprawa urządzeń walcowniczych.

§ 64. Walce zapasowe doraźnie składowane na podłodze powinny być zabezpieczone przed przemieszczaniem.

§ 65. Do obsługi walcarki posiadającej:

- 1) co najwyżej 3-żyłowy system walcowania powinno być przydzielonych co najmniej dwóch pracowników,
- 2) ponad 3-żyłowy system walcowania powinno być przydzielonych co najmniej trzech pracowników.

§ 66. 1. Ciągarki i bębny do ciągnięcia drutu powinny być wyposażone w urządzenia do awaryjnego ich wyłączenia.

2. Usuwanie z bębna kręgów drutu i taśm stalowych o masie większej niż 30 kg powinno odbywać się przy użyciu urządzeń mechanicznych.

§ 67. 1. Pomieszczenie wytrawialni powinno być oddzielone od innych pomieszczeń huty.

2. Podłogi wytrawialni powinny być wykonane z ła-two zmywalnych, ceramicznych materiałów kwasoodpornych.

3. Wanny trawienne powinny posiadać wysokość co najmniej 1,1 m od podłoża i być wyłożone materiałami kwasoodpornymi.

§ 68. 1. Rozładunek kwasów z cystern kolejowych do zbiorników powinien być prowadzony za pomocą pomp do tego celu przeznaczonych.

2. Dostarczanie kwasów do wanien trawiennych powinno odbywać się za pomocą rurociągów lub w inny zmechanizowany sposób, zapobiegający narażaniu pracowników na oparzenia.

3. Zawory otwierające dopływ kwasu do wanien trawiennych powinny być tak umieszczone, aby pracownicy zatrudnieni przy ich obsłudze nie byli narażeni na oparzenie kwasem.

§ 69. Zanurzanie i wyciąganie wytrawianych przedmiotów z wanien powinno odbywać się w sposób zmechanizowany.

§ 70. 1. Wanny trawienne powinny być wyposażone w wentylację wywiewną zapobiegającą przedostawaniu się kwaśnych oparów do miejsc przebywania pracowników.

2. W otwartych wannach trawiennych temperatury roztworów trawiących nie powinny przekraczać:

- 1) 35°C (308 K) — w przypadku kąpeli zawierającej kwas solny,
- 2) 70°C (343 K) — w przypadku kąpeli zawierającej kwas siarkowy.

§ 71. Podłoga przy młotach, prasach i piecach kuźniczych powinna być wykonana z grubej blachy lub z płyt żeliwnych o nawierzchni niepowodującej poślizgu. Płyty powinny być ułożone równo i ściśle przylegać do siebie.

§ 72. 1. Piece i ogniska kowalskie, prasy i młoty powinny być tak rozmieszczone, aby pracownicy nie byli narażeni na promieniowanie ciepłe i temperaturę przekraczającą 45°C (318 K).

2. Podczas nagrzewania wsadu, niemieszczącego się w całości w komorze pieca, powinny być zastosowane dodatkowe ekrany ochronne, zabezpieczające pracowników przed promieniowaniem ciepłym, o którym mowa w ust. 1.

§ 73. Niedopuszczalne jest podczas pracy młotów i pras:

- 1) dokonywanie ich napraw,
- 2) prowadzenie prac konserwacyjno-przebiegowych,
- 3) wykonywanie innych czynności niezwiązanych z procesem kucia.

§ 74. 1. Transport przedmiotów o masie ponad 20 kg z pieców i ognisk kowalskich do pras i młotów powinien być zmechanizowany.

2. Stanowiska obsługi młotów kowalskich powinny być zbudowane w sposób ograniczający przenoszenie się wibracji na pracowników.

3. Pracownik obsługujący młot kowalski lub prasę powinien być zabezpieczony przed promieniowaniem ciepłym i odpryskami żużla lub zgorzeliny, pochodzącymi z obrabianego przedmiotu, w sposób umożliwiający bezpieczne sterowanie tymi urządzeniami.

§ 75. Niedopuszczalne jest:

- 1) cięcie, za pomocą młota, materiałów na zimno,
- 2) kucie na nakładkę,
- 3) rozbrajanie kowadeł przy użyciu tarana.

§ 76. Składowanie wyrobów i półwyrobów hutniczych powinno odbywać się zgodnie z ogólnymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.

§ 77. Traci moc rozporządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 16 grudnia 1961 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w hutach żelaza (Dz. U. z 1962 r. Nr 1, poz. 1).

§ 78. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 3 miesięcy od dnia ogłoszenia.

Minister Gospodarki: *J. Steinhoff*