

ОАО "РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ"

РАСПОРЯЖЕНИЕ
от 3 мая 2005 г. N 598р

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРАВИЛ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ РЕЛЬСОСВАРОЧНЫХ ПОЕЗДОВ ОТКРЫТОГО
АКЦИОНЕРНОГО ОБЩЕСТВА "РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ"**

В целях обеспечения безопасных условий и охраны труда работников рельсосварочных поездов путевого хозяйства:

1. Утвердить и ввести в действие с 1 июня 2005 года прилагаемые [Правила](#) по охране труда для рельсосварочных поездов открытого акционерного общества "Российские железные дороги" (далее - Правила).

2. Начальникам железных дорог:

- а) довести настоящее распоряжение до сведения причастных работников;
- б) обеспечить тиражирование и изучение [Правил](#) в установленном порядке.

Вице-президент ОАО "РЖД"
В.Н.САЗОНОВ

Утверждены
распоряжением ОАО "РЖД"
от 3 мая 2005 г. N 598р

ПРАВИЛА ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ РЕЛЬСОСВАРОЧНЫХ ПОЕЗДОВ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Настоящие Правила распространяются на работников рельсосварочных поездов ОАО "РЖД" и устанавливают основные требования охраны труда при сварке, наплавке, шлифовании, резке и ремонте рельсов рельсосварочными поездами ОАО "РЖД" (далее - РСП).

1.2. Обеспечение требований охраны труда работников при сварке, наплавке, шлифовании, резке и ремонте рельсов должно производиться в соответствии с Трудовым [кодексом](#) Российской Федерации и другими законодательными актами об охране труда, настоящими Правилами, стандартом, устанавливающим общие требования безопасности к производственным процессам, стандартами Системы стандартов безопасности труда, Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда при электро- и газосварочных работах и иными нормативными актами, содержащими требования охраны труда, приведенными в [приложении](#) к настоящим Правилам.

1.3. При сварке, наплавке, шлифовании, резке и ремонте рельсов на работников могут воздействовать следующие основные опасные и вредные производственные факторы:

- движущийся железнодорожный подвижной состав и другие транспортные средства;
- движущиеся машины, механизмы, элементы подъемно-транспортного и другого оборудования и их вращающиеся части;
- передвигающиеся рельсы, изделия, заготовки и материалы;
- падающие с высоты рельсы и другие грузы, предметы и инструмент;
- повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны, образование в нем аэрозолей при обработке с использованием смазочно-охлаждающей жидкости;
- повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;
- повышенные уровни шума и вибрации на рабочем месте, а также при работе ручными шлифовальными машинами;
- повышенный уровень ионизирующих излучений в рабочей зоне;
- повышенный уровень ультразвука;
- недостаточная освещенность рабочей зоны;
- повышенная или пониженная температура, влажность и подвижность воздуха рабочей зоны;
- повышенная или пониженная температура поверхностей оборудования;
- расположение рабочего места на высоте относительно поверхности земли (пола);
- физические перегрузки при перемещении тяжестей вручную;
- нервно-психические перегрузки при выполнении работ на высоте и работах на железнодорожных путях;
- повышенная яркость света;
- повышенный уровень электромагнитных излучений;
- повышенные уровни ультрафиолетовой и инфракрасной радиации;
- острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях рельсов и оборудования, искры, брызги и выбросы раскаленного (расплавленного) металла и шлака;
- химические опасные и вредные производственные факторы (появление в зоне работы аэрозолей, абразивной, металлической пыли, взрыво- и пожароопасных сред, работа с щелочами, кислотами, токсичными, горючими и другими вредными химическими веществами).

1.4. Уровни шума и вибраций на рабочих местах не должны превышать значений, приведенных в стандартах и санитарных нормах, устанавливающих общие требования безопасности к шуму на рабочих местах, общие требования к обеспечению вибрационной безопасности труда.

1.5. Освещение рабочих мест в помещениях и на открытых площадках РСП должно соответствовать требованиям [СНиП 23-05](#), [ОСТ 32.120](#) и Отраслевым нормам естественного и совмещенного освещения производственных предприятий железнодорожного транспорта.

1.6. Температура, относительная влажность и скорость движения воздуха в рабочей зоне в производственных помещениях РСП должны соответствовать [СанПиН 2.2.4.548](#).

1.7. Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны в помещениях и на открытых площадках РСП не должно превышать предельно допустимых концентраций и уровней воздействия, установленных гигиеническими нормативами "Предельно-допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны [ГН 2.2.5.1313-03](#)", "Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны [ГН 2.2.5.1314-03](#)", [ГОСТ 12.1.005](#).

Предельно допустимые уровни электромагнитных полей должны быть в пределах воздействий, установленных санитарно-эпидемиологическими правилами и нормативами "Электромагнитные поля в производственных условиях [СанПиН 2.2.4.1191-03](#)".

1.8. К самостоятельной работе, связанной со сваркой, наплавкой, шлифованием, резкой и ремонтом рельсов, допускаются лица в возрасте не моложе восемнадцати лет, прошедшие профессиональную подготовку, инструктаж, обучение, стажировку и проверку знаний требований по охране труда и не имеющие медицинских противопоказаний.

1.9. К работам, непосредственно связанным с движением поездов, производством маневров и управлением локомотивом (специальным самоходным подвижным составом) допускаются лица, имеющие право управления локомотивом (специальным самоходным подвижным составом). Указанные работники, начальники и главные инженеры рельсосварочных поездов, мастера передвижных рельсосварочных машин, рельсошлифовальных поездов, машинисты, управляющие спецсоставом для перевозки рельсовых плетей, должны пройти проверку знаний [Правил](#) технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, [Инструкции](#) по сигнализации на железных дорогах Российской Федерации, [Инструкции](#) по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации, [Положения](#) о дисциплине работников железнодорожного транспорта Российской Федерации в установленном порядке.

1.10. Обучение по охране труда и проверка знаний требований охраны труда работников РСП, стажировка и все виды инструктажей (вводный, первичный на рабочем месте, повторный, внеплановый, целевой) должны проводиться в соответствии с [Порядком](#) обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций, стандартом, устанавливающим порядок и виды обучения и проверки знаний по безопасности труда и [Положением](#) об организации обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников ОАО "РЖД".

С работниками РСП должен проводиться противопожарный инструктаж.

Проведение всех видов инструктажей и стажировки регистрируется в соответствующих журналах регистрации инструктажей по охране труда (при проведении целевого инструктажа в установленных соответствующими правилами случаях - в наряде-допуске на производство работ и журнале учета работ по нарядам и распоряжениям или другой документации, разрешающей производство работ) с указанием даты проведения инструктажа и обязательной подписью инструктируемого и инструктирующего.

Результаты проверки знаний требований охраны труда должны быть оформлены в соответствующих протоколах, журналах, а также в личной карточке при поступлении (переводе) на работу.

1.11. К обслуживанию и эксплуатации электроустановок допускается специально обученный персонал, прошедший обучение и проверку знаний [Правил](#) технической эксплуатации электроустановок потребителей, Межотраслевых [правил](#) по охране труда (правилам

безопасности) при эксплуатации электроустановок в соответствии с [Положением](#) об организации обучения и проверки знаний по электробезопасности работников ОАО "РЖД" и [Положением](#) о проверке знаний ответственных за электрохозяйство ОАО "РЖД", его филиалов и структурных подразделений.

Работники, связанные с эксплуатацией и ремонтом электроустановок, должны иметь соответствующую группу по электробезопасности в соответствии с должностью или профессией применительно к характеру выполняемой работы.

1.12. К работам на машинах контактной сварки (далее - рельсосварочные машины), индукционных установках, оборудовании для наплавки рельсовых концов, крестовин стрелочных переводов, грузоподъемных машинах и механизмах, компрессорах, дизелях, дефектоскопах и другом оборудовании допускаются работники, прошедшие специальное обучение по соответствующим программам, проверку знаний (аттестацию) в установленном порядке и получившие соответствующее удостоверение установленной формы.

Сварку должны выполнять сварщики, прошедшие аттестацию в соответствии с [Правилами](#) аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

К производству работ по алюминотермитной сварке допускаются работники, прошедшие обучение и получившие удостоверение в установленном порядке.

За грузоподъемными кранами и другими подъемными механизмами должен быть закреплен обслуживающий персонал, прошедший обучение, сдавший экзамены в квалификационной комиссии и получивший соответствующее удостоверение.

1.13. Женщины и работники РСП, не достигшие возраста восемнадцати лет, не должны допускаться к работам, приведенным в [Перечне](#) тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет и [Перечне](#) тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда женщин.

1.14. Производство маневровой работы, закрепление и ограждение железнодорожного подвижного состава на железнодорожных путях перегонов и станций должно осуществляться в соответствии с [Инструкцией](#) по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации.

На железнодорожных путях РСП маневровая работа должна производиться в соответствии с инструкцией по производству маневровой работы, учитывающей специфику и местные условия РСП.

Ограждение мест производства работ на железнодорожных путях перегонов и станций должно осуществляться в соответствии с [Инструкцией](#) по сигнализации на железных дорогах Российской Федерации и [Инструкцией](#) по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ.

1.15. Работники профессий, связанных с движением поездов и вредными и опасными производственными факторами, должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры в соответствии с [приказом](#) Минздравмедпрома России от 14 марта 1996 года N 90, [Положением](#) о проведении обязательных предварительных, при поступлении на работу, и периодических медицинских осмотров работников, [Положением](#) о порядке проведения обязательных предварительных, при поступлении на работу, и периодических медицинских осмотров на федеральном железнодорожном транспорте, а также психиатрическое освидетельствование в порядке, установленном [Правилами](#) прохождения обязательного психиатрического освидетельствования работниками, осуществляющими отдельные виды деятельности, в том числе деятельность, связанную с источниками повышенной опасности (с

влиянием вредных веществ и неблагоприятных производственных факторов), а также работающими в условиях повышенной опасности. Руководители РСП должны следить за своевременностью прохождения медицинских осмотров каждым работником РСП.

1.16. Руководитель (начальник) РСП назначает ответственного за электрохозяйство из числа руководителей РСП для непосредственного выполнения обязанностей по организации эксплуатации электроустановок.

Руководитель работ (мастер цеха, сварочно-наплавочной колонны) должен перед началом работы и при каждом изменении условий выполнения работы провести целевой инструктаж с указанием применительно к местным условиям всех мер безопасности работников.

1.17. Работники РСП должны быть обеспечены соответствующей специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты (далее - СИЗ) в соответствии с типовыми [нормами](#) бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты.

1.18. Порядок выдачи, хранения и пользования специальной одеждой, специальной обувью и другими СИЗ должен соответствовать [Правилам](#) обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты, а также Положению о порядке обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты, их содержания, эксплуатации и ухода за ними на предприятиях и в учреждениях федерального железнодорожного транспорта.

Организация работ, связанная с химической чисткой, стиркой СИЗ и других изделий должна соответствовать Межотраслевым [правилам](#) по охране труда при химической чистке, стирке.

1.19. При выполнении работ и нахождении на железнодорожных путях общего и необщего пользования все работники РСП, независимо от должности и профессии, должны быть одеты в сигнальные жилеты со световозвращающими накладками.

1.20. Для обеспечения пожарной безопасности и взрывобезопасности производственных процессов необходимо соблюдать требования [ГОСТ 12.1.004](#) и [ГОСТ 12.1.010](#). Параметры взрывоопасности должны регламентироваться в соответствии с [ГОСТ 12.1.044](#).

1.21. Общие требования к устройству, содержанию помещений, а также организация и ведение технологических процессов в РСП и на железнодорожных путях перегонов и станций должны соответствовать [Правилам](#) пожарной безопасности в Российской Федерации ППБ 01-03 и [Правилам](#) пожарной безопасности на железнодорожном транспорте, другим нормативным документам, регламентирующим требования пожарной безопасности.

1.22. Для всех производственных помещений РСП в соответствии с нормами пожарной безопасности, строительными нормами и правилами и ведомственными нормами технологического проектирования, утвержденными в установленном порядке, должны быть определены категории взрывной, взрывопожарной и пожарной опасности.

1.23. При выборе и установке электрооборудования в помещениях и на открытых площадках РСП должны быть определены классы взрывоопасных и пожароопасных зон в соответствии с требованиями [глав 7.3](#) и [7.4](#) Правил устройства электроустановок.

1.24. Снабжение средствами пожарной сигнализации и средствами пожаротушения различных помещений (участков), передвижных рельсосварочных машин (далее - ПРСМ), рельсошлифовальных поездов (далее - РШП) и других объектов, находящихся в ведении РСП, должно соответствовать требованиям [Норм](#) оснащения объектов и подвижного состава железнодорожного транспорта первичными средствами пожаротушения.

Использование пожарного оборудования и инвентаря для хозяйственных нужд не допускается.

В РСП должны быть разработаны и вывешены на видных местах планы (схемы) эвакуации работников на случай пожара или аварийной ситуации, планы тушения пожаров.

1.25. При разработке технологических процессов для различных видов работ необходимо руководствоваться настоящими Правилами, стандартами системы стандартов безопасности труда, строительными нормами и правилами, межотраслевыми, отраслевыми правилами и нормами. При разработке и пересмотре технологических процессов и правил ремонта технологического оборудования, технологических инструкций и карт на различные виды работ, ремонт отдельных узлов и агрегатов должны соответствовать в части требований безопасности [ГОСТ 3.1120](#) и настоящим Правилам. Технологические документы должны утверждаться в установленном порядке после проведения нормоконтроля по проверке отражения (наличия) в них требований безопасности в соответствии с [ГОСТ 3.1116](#).

1.26. Работодатель (начальник РСП) обязан обеспечить разработку и утверждение с учетом мнения выборного профсоюзного или иного уполномоченного работниками органа инструкций по охране труда для работников, исходя из их должностей, профессий или видов выполняемой работы на основе настоящих Правил, и в соответствии с Методическими [рекомендациями](#) по разработке государственных нормативных требований охраны труда, типовыми инструкциями по охране труда, утвержденными в установленном порядке, и с учетом конкретных условий труда.

На соответствующих участках РСП должны быть вывешены инструкции по охране труда для работников, технология проведения работ.

1.27. Оборудование, применяемое при сварке, наплавке, шлифовании, резке и ремонте рельсов, должно соответствовать требованиям стандарта, устанавливающего общие требования безопасности к производственному оборудованию и должно эксплуатироваться в соответствии с руководствами (инструкциями) по его эксплуатации.

1.28. Производство работ по сварке, наплавке, шлифованию и резке рельсов на железнодорожных путях перегонов и станций не допускается при сильном ветре (6 баллов и более (в горных местностях при скорости ветра свыше 8,5 м/с, а в равнинных местностях свыше 11 м/с)), ливневом дожде, густом тумане (видимость менее 50 м), снегопаде.

При приближении грозы должны быть прекращены все работы по сварке, наплавке и резке рельсов на железнодорожных путях перегонов и станций.

1.29. В целях охраны труда и окружающей среды в РСП необходимо постоянно обеспечивать исправное состояние вентиляционных и очистных сооружений. Исправность и эффективность вентиляционных и очистных сооружений определяются на основании результатов анализов, проводимых территориальными отделами территориального управления Роспотребнадзора по железнодорожному транспорту.

Выбросы веществ, содержащихся в воздухе, удаляемого общеобменной и местной вентиляцией РСП, не должны превышать предельно допустимые [концентрации](#) загрязняющих вредных веществ в атмосферном воздухе прилегающих населенных мест.

1.30. Стационарные помещения РСП должны иметь водопроводные и канализационные сооружения и сети. Эксплуатация водопроводных и канализационных сооружений и сетей должна производиться в соответствии с требованиями Межотраслевых [правил](#) по охране труда при эксплуатации водопроводно-канализационного хозяйства.

Места выпуска сточных вод необходимо согласовывать с территориальным отделом территориального управления Роспотребнадзора по железнодорожному транспорту.

1.31. Резка рельсов и заготовок, правильные и другие кузнечно-прессовые работы и работы по обработке металлов резанием на станках различных групп должны осуществляться в соответствии с Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда при холодной обработке металлов и Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда в кузнечно-прессовом производстве.

Выполнение работ по дефектоскопии рельсов по всей длине, сварных стыков рельсов, ремонту, испытанию и наладке электрооборудования для дефектоскопии рельсов необходимо производить в соответствии с требованиями [Правил](#) технической эксплуатации электроустановок потребителей, Межотраслевых [правил](#) по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок и технологических процессов.

Обращение с химическими веществами, хранение, транспортировка, удаление и обработка отходов, выброс химических веществ, эксплуатация, ремонт и очистка химического оборудования должны производиться в соответствии с Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда при использовании химических веществ.

Хранение на складах РСП горюче-смазочных материалов должно осуществляться в соответствии с Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда при эксплуатации нефтебаз, складов горюче-смазочных материалов, стационарных и передвижных автозаправочных станций.

Выполнение газопламенной обработки металлов должно осуществляться с учетом Межотраслевых [правил](#) по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов.

При выполнении работ на высоте (свыше 1,3 м) и верхолазных работах (свыше 5 м) необходимо соблюдать требования Межотраслевых [правил](#) по охране труда при работе на высоте.

Маркировка сварных стыков, рельсовых плетей краской и другие производственные процессы, связанные с окраской, должны выполняться с соблюдением Межотраслевых [правил](#) по охране труда при окрасочных работах.

При выполнении работ на электрифицированных участках железнодорожных путей должны выполняться [Правила](#) электробезопасности для работников железнодорожного транспорта на электрифицированных железных дорогах.

При работах по содержанию и ремонту железнодорожного пути на участках радиоактивного загрязнения должны соблюдаться Основные санитарные [правила](#) обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-99).

В случае применения методов работ, материалов, веществ, технологической оснастки, оборудования и транспортных средств, не предусмотренных настоящими Правилами, следует соблюдать требования соответствующих стандартов, а также правил, положений, рекомендаций и инструкций, утвержденных в установленном порядке.

1.32. В производственных помещениях, на территориях, сооружениях, зданиях и технологическом оборудовании РСП, которые могут служить источником опасности для работников, должны быть установлены, нанесены сигнальные цвета, знаки безопасности и сигнальная разметка в соответствии со стандартом, устанавливающим общие технические требования к назначению, характеристикам и правилам применения сигнальных цветов, знаков безопасности и сигнальной разметки, [Положением](#) о знаках безопасности на объектах железнодорожного транспорта и Рекомендациями по предупреждающей окраске сооружений и устройств, расположенных в зоне железнодорожных путей.

1.33. Исполнение должностных обязанностей работниками РСП, находящимися в состоянии алкогольного, токсического или наркотического опьянения не допускается. Лица, обнаруженные в

состоянии алкогольного, токсического или наркотического опьянения, должны немедленно отстраняться от работы.

1.34. Руководитель (начальник) РСП должен обеспечивать работникам режимы труда и отдыха в соответствии с Трудовым [кодексом](#) Российской Федерации, [Положением](#) об особенностях режима рабочего времени и времени отдыха, условий труда отдельных категорий работников железнодорожного транспорта, непосредственно связанных с движением поездов и правилами внутреннего трудового распорядка для работников РСП, а также конкретными условиями труда для каждого технологического процесса, характера производственной деятельности.

Работникам, занятым на работах по сварке, шлифованию рельсов и других работах, осуществляемых в РСП и на железнодорожных путях перегонов и станций, профессии которых входят в [Список](#) производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день, работодатель (его представитель) должен предоставлять одновременно с ежегодным отпуском дополнительный отпуск и устанавливать сокращенный рабочий день в соответствии с [Инструкцией](#) о порядке применения [Списка](#) производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день.

1.35. Контроль за состоянием охраны труда и соблюдением настоящих Правил на РСП должен осуществляться в соответствии с [Положением](#) о контроле за состоянием охраны труда на железнодорожном транспорте.

1.36. На каждом РСП должны быть оборудованы кабинеты (уголки) охраны труда в соответствии с [Рекомендациями](#) по организации работы кабинета охраны труда и уголка охраны труда и [Положением](#) о кабинете охраны труда на предприятиях федерального железнодорожного транспорта.

1.37. Работодатель (его представители) должны проводить аттестацию рабочих мест на РСП и разрабатывать планы мероприятий по приведению рабочих мест в соответствие с нормативными актами по охране труда.

1.38. Руководитель (начальник) РСП обязан обеспечить охрану труда работников РСП.

1.39. Руководители (начальники) и работники РСП, допустившие нарушение требований нормативных актов, содержащих требования по охране труда и пожарной безопасности, настоящих Правил, несут ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации.

2. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПРИ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

2.1. Требования охраны труда при погрузке, выгрузке, сортировке и складировании рельсов

2.1.1. При подаче на железнодорожные пути РСП железнодорожных платформ, полувагонов, спецсостава для перевозки рельсовых плетей машинисту локомотива не допускается высовываться из кабины при проследовании мест, где нарушен габарит приближения строений. При этом двери кабин машинистов локомотивов должны быть закрыты.

2.1.2. Работы по погрузке и выгрузке с железнодорожных платформ (полувагонов) и другого специального подвижного состава рельсов (рельсовых плетей) и других грузов, а также сортировке и складированию рельсов должны проводиться в соответствии с Межотраслевыми

правилами по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов, ГОСТ 12.3.009, ГОСТ 12.3.020, Правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, Инструкцией по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ, Правилами электробезопасности для работников железнодорожного транспорта на электрифицированных железных дорогах, Правилами по охране труда при содержании и ремонте железнодорожного пути и сооружений и Отраслевыми правилами по охране труда в хозяйстве грузовой и коммерческой работы на железнодорожном транспорте.

После установки железнодорожных платформ (полувагонов) на позицию разгрузки, до отцепки локомотива и производства работ по погрузке и выгрузке, колесные пары железнодорожных платформ (полувагонов) должны быть закреплены тормозными башмаками, препятствующими движению в обе стороны.

2.1.3. На местах производства погрузочно-разгрузочных работ с применением грузоподъемных машин и механизмов должны быть вывешены утвержденные на РСП схемы строповки и зацепки рельсов.

2.1.4. Перемещение рельсов грузоподъемными машинами следует производить в зоне, в которой нет рабочих мест. Рельсы, перемещаемые над проходами, должны сопровождаться работником РСП, аттестованным в установленном порядке на право проведения указанных работ. Нахождение людей под поднятым рельсом не допускается.

2.1.5. При проведении погрузочно-разгрузочных работ для освещения места работ должна быть обеспечена в зоне работы грузоподъемных машин нормированная горизонтальная освещенность по высоте груза не менее 20 лк.

2.1.6. Место нахождения стропальщика при погрузке и выгрузке рельсов должно определяться технологической документацией и быть оборудовано в местах постоянных работ (применительно к местным условиям) соответствующим образом (с устройством эстакад, специальных площадок и др.).

2.1.7. Стropовка рельсов при выгрузке и погрузке должна производиться с применением рельсовых захватов, оборудованных замками, предохраняющими от саморасцепа.

При погрузке и выгрузке захват рельсов необходимо производить не менее чем в двух точках (местах).

2.1.8. Захватные приспособления грузоподъемной машины должны устанавливаться вертикально над рельсом, подлежащим подъему.

2.1.9. Перед подъемом рельса должна быть проверена равномерность натяжения стропов, и необходимо убедиться в том, что ничто не мешает свободному подъему рельса. Косое натяжение стропов не допускается.

2.1.10. Начинать подъем рельса необходимо только по команде стропальщика, убедившись в отсутствии людей в опасной зоне.

2.1.11. В начале подъема рельса необходимо предварительно поднять его на высоту не более 200 - 300 мм, сделать остановку, проверить правильность строповки и только после этого продолжить дальнейшие операции по подъему и перемещению рельса.

2.1.12. При перемещении рельса и других грузов в горизонтальном направлении поднимать их следует на высоту не менее 0,5 м от встречающихся на пути штабелей рельсов и других предметов, а стропальщики должны находиться со стороны, противоположной движению рельса.

2.1.13. Для разворота или направления рельса, поднятого выше 1 м, необходимо

пользоваться багром или специальной оттяжкой. Направлять поднятый рельс руками не допускается.

По окончании погрузки, выгрузки рельсов или перерыве в работе оставлять рельс в подвешенном состоянии не допускается.

2.1.14. При выгрузке рельсы снимают последовательно ряд за рядом, причем снимаются в каждом ряду поочередно крайние рельсы, симметрично расположенные от продольной оси платформы.

Выгружая крайние рельсы ряда, стропальщики при установке захватов должны находиться со стороны, противоположной возможному падению рельсов, не становясь на междурядные прокладки, а после зацепки и проверки надежности захвата рельса должны переходить на свободные площадки на торцах платформ, управляя тельфером.

2.1.15. После выгрузки рельсы должны размещаться на погрузочно-разгрузочных площадках (складах, площадках для временного хранения). Укладку рельсов в штабель необходимо производить на предварительно уложенные на поверхности грунта (пола) подкладки из железнодорожных шпал, брусьев (старогодных рельсов IV группы типа Р43, Р50).

Укладка рельсов на грунт без подкладок не допускается.

2.1.16. Рельсы должны быть рассортированы по типу, группе, виду термической обработки.

2.1.17. Рельсы должны укладываться на подшву в штабель пирамидальной формы высотой не более 2 м. Каждый верхний ряд штабеля по количеству рельсов должен быть меньше нижнего ряда на два рельса (на один от каждого края). Между рядами рельсов должны быть уложены деревянные прокладки толщиной не менее 50 мм: при рельсах длиной 12,5 м - три прокладки, при рельсах длиной 25 м - шесть прокладок. Концы прокладок не должны выступать за пределы штабеля более чем на 100 мм.

Ширина штабеля рельсов должна быть в пределах действия грузоподъемной машины, позволяющей вертикальный захват и подъем рельсов без подтаскивания.

2.1.18. Штабель с рельсами должен располагаться на погрузочно-разгрузочной площадке параллельно железнодорожным путям или технологическим проездам с соблюдением габаритов приближения строений.

Расстояние от рельсов до наружной грани головки крайнего рельса должно быть не менее:

- 2 м при высоте складирования до 1,2 м;
- 2,5 м при высоте складирования более 1,2 м.

2.1.19. При размещении нескольких штабелей рельсов вдоль железнодорожного пути между ними должны предусматриваться разрывы не менее 2 м.

Ширина проходов между штабелями в ряду должна быть не менее 0,8 м.

2.1.20. Работа грузоподъемной машины должна быть прекращена при скорости ветра, превышающей допустимую для грузоподъемной машины, снегопаде, дожде или тумане, недостаточной освещенности погрузочно-разгрузочной площадки и в других случаях, когда крановщик плохо различает сигналы стропальщика или перемещаемый груз.

2.1.21. Не допускается присутствие посторонних лиц в зоне работы грузоподъемной машины.

2.1.22. В нерабочее время все машины и механизмы должны находиться в положении, исключающем возможность их пуска посторонними лицами, для чего пусковые приспособления следует выключать и запирать.

2.1.23. При погрузке и выгрузке рельсов и других грузов должны применяться проверенные и испытанные грузозахватные приспособления (траверсы, клещи, стропы, крючья, цепи и другие приспособления).

2.1.24. При подъеме, перемещении и опускании рельсов грузоподъемными машинами не допускается:

- перемещать рельс волоком;
- освобождать грузоподъемной машиной защемленные рельсом съемные грузозахватные приспособления (стропы, траверсы и другие приспособления);
- поднимать, опускать и перемещать рельс грузоподъемной машиной, если имеется опасность задеть людей, находящихся в зоне работы грузоподъемной машины;
- поднимать рельс застропленный неправильно или ненадежными грузозахватными приспособлениями, а также примерзший или защемленный рельс;
- находиться на рельсе во время его подъема или перемещения;
- оттягивать (подтягивать) груз в поднятом положении, во время его подъема, перемещения и опускания, а также выравнивать его положение собственной массой тела;
- работать с неисправными или выведенными из строя приборами безопасности и тормозной системы;
- производить одновременно подъем и опускание двух рельсов, находящихся в непосредственной близости.

Погрузочно-разгрузочные работы с рельсами и другими грузами необходимо выполнять не менее чем двумя работниками.

2.1.25. Пуск в работу рольганга для перемещения рельса или рельсовой плети без подачи звукового или светозвукового сигнала не допускается.

2.1.26. Во время перемещения рельсов по рольгангу переворачивать, поправлять, толкать рельс кантователем или другими приспособлениями, облокачиваться на рольганг, держаться за его борта, касаться руками торца, подошвы и головки рельса, вращающихся частей рольганга, переходить через и под рольгангом, а также любой ремонт рольгангов не допускается.

2.2. Требования охраны труда при резке рельсов и сверлении отверстий в рельсах

2.2.1. Работы по резке рельсов и сверлению отверстий в рельсах должны производиться в соответствии с требованиями [ГОСТ 12.3.025](#), [ГОСТ 12.2.009](#) и Межотраслевых [правил](#) по охране труда при холодной обработке металлов.

2.2.2. Отрезные круги абразивно-отрезных и рельсорезных станков должны быть ограждены защитными кожухами в соответствии с [ГОСТ 12.3.028](#), устанавливающим требования безопасности при работе абразивным и эльборовым инструментом с рабочими скоростями от 15 до 120 м/с. С внешнего торца кожухи должны иметь удобно снимающиеся или открывающиеся крышки, надежно закрепляемые в рабочем положении.

2.2.3. Во время работы абразивно-отрезных, рельсорезных станков не допускается стоять в плоскости вращения дисковой пилы или абразивного отрезного круга, выталкивать стружку из сегментов диска при его вращении, а также поддерживать руками отрезаемый конец рельса.

2.2.4. У абразивно-отрезных, рельсорезных станков кромки защитных кожухов отрезных пил и кругов, обращенные к пиле, кругу у зоны их раскрытия, должны окрашиваться в желтый сигнальный цвет в виде сигнальной полосы шириной 15-20 мм желтого цвета. Внутренние поверхности кожухов должны быть окрашены полностью в желтый цвет.

2.2.5. Пылезаборник абразивно-отрезного станка и отходящий от него к отсасывающему устройству воздуховод должны предусматривать возможность удобной очистки их от нагара, образующегося при контакте раскаленных металлических частиц с внутренними поверхностями пылезаборника и воздуховода.

При применении в отсасывающем устройстве тканевых фильтров ткань должна быть огнестойкой или на участке всасывания перед устройством должен быть установлен искроулавливатель.

2.2.6. Абразивно-отрезные станки при необходимости должны комплектоваться индивидуальными отсасывающими устройствами.

2.2.7. Направление движения (вращения) дисковой пилы, круга следует указать стрелкой, помещенной на защитном кожухе дисковой пилы, круга.

2.2.8. Подача рельса для его резания дисковыми пилами должна осуществляться с помощью специальных приспособлений.

2.2.9. Дисковые пилы должны быть снабжены специальными приспособлениями, исключающими возможность повреждения кистей рук работника.

2.2.10. Запрещается использовать неисправные или поломанные дисковые пилы.

2.2.11. При заточке дисковых пил должна быть сохранена концентричность вершин всех зубьев относительно оси вращения пилы, впадины между зубьями должны иметь закругленную форму.

2.2.12. Диск дисковой пилы должен быть укрыт сплошным металлическим кожухом с регулированием величины раскрытия работающей части (зоны) пилы соответственно размеру и профилю разрезаемого металла. На станке должен быть установлен экран, предотвращающий отлетание стружки во время резки.

2.2.13. Работники, допущенные к работе на абразивно-отрезном станке, к его наладке и ремонту, должны:

- следить за наличием и исправностью всех видов ограничителей хода (конечных выключателей, жестких упоров и других устройств), правильностью работы блокировочных устройств;

- следить за исправностью и наличием манометров, обеспечивающих показания давления в гидросистеме;

- следить за надежностью крепления и пригодностью к дальнейшей работе дисковых пил;

- оберегать от механических повреждений трубопроводы гидравлических устройств;

- не производить работы на станке с нарушенными блокировками, неисправными контрольно-сигнализационными и регулирующими устройствами.

При работе абразивно-отрезных станков двери и крышки электрошкафов, распределительных коробок, пульта управления и других электроустройств должны быть закрыты.

Не допускается загромождение проходов отрезанными рельсами.

2.2.14. Запрещается приступать к работе на абразивно-отрезном, рельсорезном станке при:

- отсутствии кожухов, щитков и других защитных устройств;
- неисправности заземляющих устройств;
- поломанных зубьях дисковой пилы, неисправном или выкрошенном отрезном круге;
- уровне масла ниже уровня контрольной отметки;
- наличии утечек масла из гидросистемы;
- несоответствии показателей давления в гидросистеме показателям, обусловленным режимами работы;
- неисправности зажимных и транспортных устройств, предназначенных для зажима и подачи рельса.

2.2.15. На абразивно-отрезном станке не допускается:

- выполнять любые виды ремонтных работ гидросистемы, находящейся под давлением, и электрических схем, находящихся под напряжением;
- работать на станке при замыкании на землю цепей управления;
- оставлять отсоединенными и незаглушенными отверстия после завершения ремонтных работ в системе гидропривода;
- выворачивать до конца регулировочные винты предохранительных клапанов, напорных золотников и реле давления, а также работать при наличии наружных утечек рабочей жидкости через соединения трубопроводов с гидроаппаратами и неисправными контрольно-регулирующими приборами (манометрами, дросселями и другими приборами).

2.2.16. Работа на абразивно-отрезном станке при неисправной вытяжной вентиляционной системе не допускается.

2.2.17. Работы по резке рельсов на абразивно-отрезном станке не допускаются при:

- открытом кожухе отрезного круга;
- снятом ограждении клиноременной передачи;
- нарушении заземляющих устройств и изоляции питающих кабелей.

2.2.18. При подготовке рельсорезных, рельсосверлильных станков (машин) к работе необходимо проверить:

- комплектность и техническое состояние узлов и систем автомата при его приемке от работника, работавшего в предыдущую смену. Также следует проверить чистоту рабочего места и качество уборки станка;
- наличие и исправность всех видов ограничителей хода, а также исправность

блокировочных устройств;

- наличие и исправность манометров гидросистемы;
- надежность крепления оправок в шпинделях сверлильных головок, а также сверл в оправках.

2.2.19. Не допускается приступать к работе на рельсорезных, рельсосверлильных станках при:

- отсутствии смазки, неисправности системы смазки;
- поломанных или затупленных пилах, сверлах;
- отсутствии охлаждающей жидкости или неисправной системе охлаждения;
- неисправности зажимных устройств;
- отсутствии пульсации масла в маслоуказателе бабки пильного диска и маслоуказателях сверлильных головок.

2.2.20. Замена кругов, пил, сверл, наладка, уборка, смазывание и ремонт абразивно-отрезных, рельсорезных, рельсосверлильных станков должны производиться после их полной остановки, при отключенном вводном автомате (выключателе) и снятом напряжении с токопроводящих систем.

2.2.21. Не допускается подтягивать винты, болты, гайки и другие соединительные детали во время работы абразивно-отрезного, рельсорезного, рельсосверлильного станка.

2.2.22. Время остановки шпинделя у станков сверлильной группы с мощностью главного привода до 4 кВт и частотой вращения шпинделя до 3000 об/мин не должно превышать 3 с.

В станках с мощностью главного привода более 4 кВт и частотой вращения шпинделя до 2000 об/мин время остановки шпинделя не должно превышать 5 с.

2.2.23. На столах рельсосверлильных станков должна предусматриваться возможность надежного закрепления рельсов и приспособлений.

2.2.24. При сверлении отверстий в рельсах необходимо использовать стационарные или ручные зажимные приспособления.

2.2.25. Приспособления для закрепления инструмента должны обеспечивать надежный зажим и точное центрирование инструмента.

2.2.26. Вертикально-сверлильные и радиально-сверлильные станки должны быть оснащены устройствами, предупреждающими самопроизвольное опускание траверсы, хобота, кронштейна.

2.2.27. Газовая резка рельсов должна проводиться в соответствии с требованиями [ГОСТ 12.2.008](#), [ГОСТ 12.2.052](#), Межотраслевых [правил](#) по охране труда при электро- и газосварочных работах, Межотраслевых [правил](#) по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов и [Правил](#) устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

2.2.28. Перед началом работ газорезчик должен проверить плотность и прочность присоединения газобензопроводящих шлангов к резаку и редукторам, исправность резаков, редукторов, шлангов и другой арматуры, состояние запорных вентилей на трубопроводах, проводящих газ, у керосинореза - исправность арматуры, отсутствие на гайках, головках, штуцерах

следов масла и жира, плотность соединений рукавов на ниппелях, исправность резьбы в накидных гайках, головках и при необходимости подтянуть накидные и сальниковые гайки.

Необходимо проверить исправность манометра и редуктора, срок их испытания.

Перед присоединением редуктора к баллону необходимо произвести предварительную продувку канала штуцера кратковременным открытием вентиля. Стоять при продувке против штуцера запрещается.

Запрещается брать газовую аппаратуру замасленными руками, так как кислород в соприкосновении с маслами и жирами взрывоопасен.

Запрещается пользоваться дефектными рукавами с повреждением резинокордового покрытия.

Составные рукава для газовой сварки, резки необходимо соединять специальными (двухсторонними) хомутами. Допускается обвязывать рукава мягкой отожженной стальной (вязальной) проволокой не менее чем в двух местах по длине соединительного, присоединительного ниппелей. Длина рукавов для газовой сварки и резки не должна превышать 20 м, а при монтажных работах допускается применение рукавов длиной до 40 м.

Перед использованием новых рукавов их необходимо продуть.

После подключения рукавов следует проверить плотность присоединений мыльной эмульсией.

При невозможности использовать газ из-за неисправного вентиля, необходимо сделать надпись на баллоне "Осторожно", "Полный" и отправить баллон на завод (цех) - наполнитель.

2.2.29. Шланги с кислородом следует располагать от электропровода на расстоянии не менее 0,5 м, а шланги с ацетиленом и другими газами и материалами - не менее 1 м.

2.2.30. При работе по резке рельсов газорезчику не допускается перемещаться с зажженной горелкой за пределы рабочего места.

2.2.31. Перевозка ацетиленовых, пропан-бутановых и кислородных баллонов по фронту работ должна производиться на специально оборудованном для этого транспорте на резиновом ходу.

Перевозка баллонов вручную должна производиться на специальных тележках.

Переноска баллонов должна производиться на специальных носилках с закреплением баллона хомутом.

2.2.32. Не допускается совместная перевозка баллонов с кислородом и сосудов с горючими веществами.

2.2.33. Не допускается загрязнение баллонов маслом и другими жирными веществами.

2.2.34. Баллоны должны устанавливаться в вертикальном положении в местах, специально оборудованных для этих целей, не допускающих падения, защищенных от действия солнечных лучей и других источников теплового излучения.

2.2.35. Перевозка и хранение баллонов должна производиться с навернутыми колпаками. Складское хранение в одном помещении баллонов с кислородом и горючими газами запрещается.

2.2.36. Погрузка и выгрузка баллонов должна производиться двумя работниками. Снимать баллоны с транспортного средства колпаками вниз не допускается.

2.2.37. Запрещается оставлять без надзора транспортные средства, нагруженные баллонами.

2.2.38. В темное время суток погрузку и выгрузку баллонов следует производить при наличии достаточного освещения площадки склада и прилегающей территории.

2.2.39. Баллоны с различными газами необходимо перевозить отдельно. Во время перевозки баллоны должны быть защищены от действия солнечных лучей и не должны подвергаться загрязнению.

2.2.40. При проведении работ баллоны с газом должны находиться на расстоянии не менее 5 м от открытого огня в вертикальном или наклонном положении, располагаться в затененном месте или быть укрыты от прямых солнечных лучей. Не допускается нахождение на рабочем месте более одного ацетиленового или одного кислородного баллона. Запас баллонов следует хранить в специально отведенных местах.

2.3. Требования охраны труда при контактной сварке рельсов на рельсосварочных машинах

2.3.1. Работы по контактной сварке рельсов на рельсосварочных машинах должны производиться в последовательности, предусмотренной утвержденным технологическим процессом.

2.3.2. При выполнении работ по контактной сварке рельсов на рельсосварочных машинах необходимо соблюдать требования [ГОСТ 12.3.003](#), [ГОСТ 12.1.019](#), [ГОСТ 12.1.030](#), Межотраслевых [правил](#) по охране труда при электро- и газосварочных работах, Санитарных [правил](#) при сварке, наплавке и резке металлов.

В месте проведения сварочных работ должны быть установлены средства пожаротушения (углекислотный или порошковый огнетушитель, ящик с песком, лопата).

2.3.3. Работы по контактной сварке рельсов на рельсосварочной машине необходимо производить в соответствии с руководством (инструкцией) по ее эксплуатации.

2.3.4. Все кожуха и двери рельсосварочной машины, закрывающие сварочный трансформатор и другие части, находящиеся под напряжением, должны быть закрыты, закреплены.

Эксплуатацию и обслуживание рельсосварочной машины должны производить работники, за которыми она закреплена соответствующим документом РСП.

Работы по наладке рельсосварочной машины, переключению напряжения сварочного трансформатора должны производиться при отключенном рубильнике питания рельсосварочной машины.

2.3.5. При перемещении рельса под сварку не допускается удерживать его за торец, головку и подошву, а также производить какие-либо технологические операции на движущихся по рольгангу рельсах.

2.3.6. Не допускается касание руками стыкуемых рельсов и губок рельсосварочной машины в момент зажатия свариваемых рельсов.

2.3.7. Во время процесса сварки работники должны находиться вне опасной зоны от источника распространения искр и брызг металла.

2.3.8. Сварочные провода рельсосварочной машины от источника тока до рабочего места сварщика должны быть уложены в закрытые желоба, защищающие провода от механических повреждений.

2.3.9. Не допускается производить сварочные работы на расстоянии менее 5 м от легковоспламеняющихся и огнеопасных материалов.

2.3.10. Не допускается хранить на сварочном посту керосин, бензин и другие легковоспламеняющиеся материалы. Обтирочные материалы и другие предметы должны храниться в железном закрываемом ящике в количестве сменной потребности.

2.3.11. Плановый осмотр и текущий ремонт рельсосварочных машин должен производиться после отключения машины от источника тока, воздушной магистрали. При этом на всех выключателях-разъединителях должен быть вывешен запрещающий плакат "Не включать. Работают люди".

2.3.12. Проходы между рельсосварочными машинами с расположением рабочих мест друг против друга должны быть не менее 3 м. При расположении машин тыльными сторонами друг к другу ширина проходов должна быть не менее 1 м, а при расположении передними и тыльными сторонами друг к другу - не менее 1,5 м.

2.4. Требования охраны труда при испытании сварных рельсовых образцов

2.4.1. Перед началом испытаний сварных рельсовых образцов необходимо убедиться в исправности всех агрегатов пресса, в том числе проверить исправность траверсы пресса - ее крышек и торцевых стенок, обеспечивающих безопасность работы при испытании образцов рельсов, а также конечных выключателей, ограничивающих давление и ход плунжера.

2.4.2. Испытываемые образцы рельсов следует помещать в испытательный пресс остывшими до температуры металла испытываемого стыка не более +40 °С.

2.4.3. При испытаниях сварных рельсовых образцов в зоне расположения пресса проход работников должен быть закрыт путем установки ограждений и предупредительных знаков.

2.4.4. Все работы по присоединению электропроводки, исправлению в электрическом монтаже должны производиться при снятом напряжении.

2.4.5. Загрузка испытываемых рельсовых образцов в траверсу пресса должна производиться с использованием грузоподъемных машин и грузозахватных приспособлений (кран-балка, тельфер с двойным клещевым захватом, такелажные клещи).

2.4.6. После установки испытываемого рельсового образца торцовые крышки пресса должны быть закрыты и поставлены на место запорные шкворни.

2.4.7. По окончании испытания выгрузка частей сломанных рельсовых образцов из пресса должна производиться в контейнер после полного опускания пуансона при отключенном гидронасосе.

2.4.8. Смазывание частей пресса во время его работы не допускается.

Не допускается подтягивание гаек маслопроводов и другие работы по устранению неполадок гидросистемы при включенном двигателе насоса и при наличии давления в системе.

2.4.9. Нахождение работников против торцовых крышек пресса при проведении испытаний стыков сварных рельсовых образцов не допускается.

2.4.10. Плунжер пресса не должен доходить до верхнего положения на 30 - 40 мм, для чего пресс должен быть оборудован конечным выключателем. На колоннах должны быть установлены специальные ограничители (или конечные выключатели) хода вниз.

2.4.11. Манометр пресса должен быть прочно закреплен и установлен так, чтобы его показания были отчетливо видны обслуживающему персоналу.

На шкале манометра должна быть нанесена красная черта, указывающая высшее допускаемое рабочее давление. Взамен красной черты разрешается прикреплять к корпусу манометра металлическую пластину, окрашенную в красный цвет и плотно прилегающую к стеклу манометра.

Поверка манометров с их опломбированием или клеймением должна производиться не реже одного раза в 12 месяцев. Кроме того, не реже одного раза в 6 месяцев должна производиться дополнительная проверка рабочих манометров контрольным манометром с записью результатов в журнал контрольных проверок. При отсутствии контрольного манометра допускается дополнительную проверку производить проверенным рабочим манометром, имеющим с проверяемым манометром одинаковую шкалу и класс точности.

2.4.12. Не допускается применять манометры при отсутствии пломбы или клейма с отметкой о проведении поверки, с просроченным сроком поверки, разбитым корпусом, стеклом и другими повреждениями, которые могут отразиться на правильности показаний манометра.

2.5. Требования охраны труда при сварке рельсов, наплавке рельсовых концов, крестовин стрелочных переводов и ручной дуговой приварке рельсовых соединителей

2.5.1. При выполнении работ по сварке рельсов, наплавке рельсовых концов, крестовин стрелочных переводов и приварке рельсовых соединителей необходимо соблюдать требования нормативных документов, указанных в [подпункте 2.3.2](#) настоящих Правил, а также требования инструктивных материалов по сварочно-наплавочным работам в путевом хозяйстве.

2.5.2. К работе с передвижной тракторной электростанцией допускается специально обученный персонал, имеющий III группу по электробезопасности, а со сварочным агрегатом - II группу по электробезопасности, прошедший обучение и проверку знаний [Правил](#) технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, [Инструкции](#) по сигнализации на железных дорогах Российской Федерации, [Правил](#) технической эксплуатации электроустановок потребителей и Межотраслевых [правил](#) по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок, нормативных актов, знание которых необходимо при выполнении служебных обязанностей.

2.5.3. Работы по наплавке рельсовых концов и крестовин стрелочных переводов, лежащих в железнодорожном пути, должны проводиться под руководством бригадира по текущему содержанию и ремонту железнодорожного пути, а также в присутствии электромеханика дистанции сигнализации и связи (на станции).

Работы по приварке рельсовых соединителей на перегоне должны проводиться под руководством бригадира по текущему содержанию и ремонту железнодорожного пути, а также в присутствии электромеханика дистанции сигнализации и связи (на станции).

Приступать к наплавочным работам разрешается только после ограждения места работ в установленном порядке сигналами, сигнальными знаками, выставлением сигналистов и выдачей предупреждения на поезд.

Ответственность за соблюдение правил пожарной безопасности и электробезопасности

сварщиками возлагается на мастера сварочно-наплавочной колонны.

2.5.4. При эксплуатации и содержании сварочного, наплавочного и шлифовального оборудования работники должны соблюдать следующие требования:

- не прикасаться во время работы к неизолированным токоведущим частям;
- не производить ремонтные работы на частях электрооборудования, находящихся под напряжением;
- подсоединять сварочные кабели при снятом напряжении;
- проверять перед началом работы надежность ограждения абразивного круга и ременной передачи.

2.5.5. Перед началом работ корпус электростанции должен быть заземлен при помощи заземлителя, изготовленного в соответствии с [ГОСТ 16556](#). Заземлитель должен быть забит в землю на глубину не менее 1 м на расстоянии не ближе 2 м от крайнего к обочине рельса. Дополнительно к заземлителю допускается оборудование электростанции устройством защитного отключения.

2.5.6. Состояние изоляции электрической проводки и аппаратуры должно проверяться мегаомметром не реже одного раза в месяц.

2.5.7. Для защиты глаз и лица от излучения сварочной дуги сварщик должен пользоваться исправным шлемом-маской или щитком со светофильтрами.

Вспомогательные работники должны быть обеспечены средствами защиты глаз от излучения сварочной дуги.

2.5.8. Сварочные агрегаты, наплавочные станции, вспомогательное оборудование и материалы на железнодорожных путях перегонов и станций должны быть установлены и закреплены за пределами габарита приближения строений.

Располагать сварочный агрегат, наплавочную станцию вблизи легковоспламеняющихся и горючих жидкостей, веществ, других опасных в пожарном отношении веществ, материалов и оборудования не допускается.

2.5.9. Провод к электрододержателю должен быть надежно присоединен механическим зажимом или сваркой.

Не допускается подача напряжения к свариваемому рельсу через систему последовательно соединенных листов железа, рельсов.

2.5.10. В передвижных сварочных установках оба провода от трансформатора к сварочному посту должны быть шланговыми, изоляция их должна периодически проверяться руководителем и исполнителем работ. Применение оголенных проводов не допускается.

2.5.11. Не допускается выполнять наплавку при неисправном сварочном оборудовании, не обеспечивающем работу на установленных режимах.

2.5.12. При производстве работ по приварке рельсовых соединителей сварочным агрегатом, находящимся на дрезине, корпус сварочного аппарата должен быть соединен с рамой дрезины и подключен к рельсу, на котором производится работа.

2.5.13. Обратный провод должен быть присоединен к подошве рельса при помощи крюкового болта на расстоянии от места приварки не более 200 мм. Присоединять обратный

провод через стык рельсов не допускается.

Соединение между собой отдельных элементов, используемых в качестве обратного провода, должно выполняться сваркой, струбциной или зажимом.

2.5.14. Удаление шлака должно производиться в защитных очках после полного остывания сварочного шва.

2.5.15. Приварка рельсовых соединителей к головке рельса должна производиться при температуре окружающего воздуха не ниже -15 °С. При температуре ниже -15 °С приварка рельсовых соединителей должна осуществляться с предварительным подогревом рельсовых концов в месте приварки до температуры 250 - 300 °С с применением горелки.

При температуре окружающего воздуха ниже -30 °С приварка рельсовых соединителей не допускается.

2.5.16. При зажигании дуги сварщик должен предупредить находящихся рядом работников о необходимости защищать глаза.

2.5.17. При сварке и наплавке сварщик должен располагаться боком к направлению ветра, чтобы выделяющиеся в процессе наплавки вредные вещества не попадали в зону дыхания.

2.5.18. При производстве наплавочных работ на железнодорожных путях перегонов и станций с деревянными шпалами необходимо иметь емкость с водой для тушения деревянных шпал при их возгорании.

2.6. Требования охраны труда при шлифовании рельсов, рельсовых стыков, крестовин стрелочных переводов

2.6.1. Порядок эксплуатации и испытания абразивных и эльборовых шлифовальных кругов на шлифовальных станках (машинах) для абразивной обработки при шлифовании рельсов, рельсовых стыков, крестовин стрелочных переводов должен соответствовать требованиям Межотраслевых [правил](#) по охране труда при холодной обработке металлов, [ГОСТ 12.3.028](#), [ГОСТ 2424](#), [ГОСТ 21963](#).

Работники должны соблюдать заданные режимы шлифования (скорость и подачу) в соответствии с технологическим процессом.

2.6.2. Запрещается устанавливать на шлифовальные станки (машины) для абразивной обработки абразивные и эльборовые шлифовальные круги, не имеющие отметок об испытании на механическую прочность, с просроченным сроком хранения, издающие при простукивании дребезжащий звук, а также сработанные круги и круги с обнаруженными на них трещинами, выбоинами или с отслаиванием эльборосодержащего слоя.

2.6.3. Защитный экран по отношению к абразивному кругу должен располагаться симметрично. Конструкция защитного экрана и блокировки должна предусматривать регулирование его положения в зависимости от величины обрабатываемого рельса и износа абразивного круга, исключая его полное откидывание. Ширина защитного экрана должна быть больше высоты круга не менее чем на 150 мм.

При невозможности использования стационарного защитного экрана работникам необходимо применять защитные очки или защитный щиток.

2.6.4. Смазочно-охлаждающие жидкости (далее - СОЖ, используемые при абразивной обработке, не должны снижать механическую прочность круга и должны быть разрешены к применению Минздравсоцразвития России.

В станках, работающих без применения СОЖ, конструкция защитных кожухов шлифовальных кругов должна предусматривать использование их также в качестве пылезаборников.

2.6.5. В течение всего периода хранения испытанных на механическую прочность абразивных и эльборовых шлифовальных кругов вплоть до момента эксплуатации должны быть обеспечены условия, не допускающие их повреждения.

2.6.6. Круги, срок хранения которых истек, должны быть повторно испытаны на механическую прочность.

2.6.7. При уменьшении диаметра круга вследствие его срабатывания число оборотов шпинделя может быть увеличено, но не более допустимой для данного типа круга.

2.6.8. Устанавливать абразивный, эльборовый шлифовальный круг на шлифовальный станок (машину) должен шлифовщик, прошедший специальное обучение.

Перед установкой на станок инструмент должен быть подвергнут внешнему осмотру с целью обнаружения видимых дефектов (трещин, выбоин). Для выявления внутренних дефектов просушенный и очищенный от упаковочного материала шлифовальный круг свободно надевают на металлический или деревянный стержень и простукивают по торцовой поверхности деревянным молотком массой 200 - 300 г.

2.6.9. При установке и закреплении шлифовальных кругов на шпиндель шлифовального станка (машины) между торцевыми поверхностями круга и прижимными фланцами должны устанавливаться прокладочные кольца из картона, кожи или другого эластичного материала толщиной 0,5 - 1,5 мм и наружным диаметром на 4 - 6 мм больше диаметра фланца (шайбы), перекрывая всю прижимную поверхность фланцев.

Элементы крепления, применяемые для установки кругов, должны соответствовать требованиям [ГОСТ 2270](#) и обеспечивать соосность инструмента со шпинделем станка (машины), а также зажатие сегментов по длине на величину не менее его высоты.

2.6.10. Перед началом работы круги должны быть проверены на холостом ходу при рабочем числе оборотов: круги диаметром до 150 мм - не менее 1 минуты; диаметром 150 - 400 мм - не менее 2 минут; свыше 400 мм - не менее 3 минут; эльборовые круги на органической и металлической связках - не менее 2 минут.

2.6.11. Не допускается работа боковыми (торцовыми) поверхностями круга, если они не предназначены для этого вида работ.

2.6.12. Правка кругов должна осуществляться только специально предназначенным правящим инструментом.

2.6.13. Чистка пылеприемников заточных станков и удаление из них случайно попавших мелких деталей должны производиться после полной остановки круга.

2.6.14. Абразивные и эльборовые шлифовальные круги, предназначенные для работы с применением СОЖ, эксплуатировать без применения СОЖ не допускается.

Не вращающийся шлифовальный круг не должен находиться в СОЖ. СОЖ не должна задерживаться в нижней части защитных кожухов абразивных кругов после выключения привода шлифовального круга и насоса подачи СОЖ.

2.6.15. При установке в шлифовальных станках приводов с изменяемой в процессе обработки скоростью шлифовального круга, необходимо предусматривать дополнительные меры по предотвращению ослабления крепления шлифовального круга.

2.6.16. Во время работы шлифовальных станков (машин) не допускается находиться в плоскости вращения абразивного круга.

2.6.17. Перед работой шлифовальной машиной должна быть проверена исправность соединительных проводов, подводящих кабелей, наличие и исправность заземления, состояния выключателей, кнопок, розеток станков.

В процессе работы не допускать образования петель и перекручивания кабелей, проводов.

2.6.18. При длительном перерыве в работе шлифовальный станок (машина) должен быть отключен от источника питания.

2.6.19. Не допускается работать без средств защиты (очков, экранов, респираторов, спецодежды, включенной вентиляции), со снятым защитным кожухом, с превышением окружной скорости, указанной в маркировке круга, а также устранять неисправности при включенном в сеть станке (машине).

2.6.20. Замена абразивного круга должна производиться после полной остановки круга при отключении шлифовального оборудования от сети.

2.6.21. Около каждого шлифовального станка (машины), на котором работа производится абразивными кругами различного диаметра, на видном месте должна быть вывешена таблица с указанием допустимой рабочей окружной скорости используемых кругов и частотой вращения шпинделя станка.

2.6.22. На железнодорожных путях установка, транспортирование и снятие станка для шлифования рельсов, рельсовых концов и крестовин стрелочных переводов должна выполняться двумя работниками.

2.7. Требования охраны труда при дефектоскопии рельсов в РСП

2.7.1. Дефектоскопия рельсов в РСП должна осуществляться в соответствии с [Положением](#) о системе неразрушающего контроля рельсов и эксплуатации средств рельсовой дефектоскопии в путевом хозяйстве железных дорог Российской Федерации только на специально оборудованном рабочем месте, расположенном на технологической линии (рольганге) при температуре металла рельса в зоне контроля не выше +60 °С.

2.7.2. На участке дефектоскопии рельсов при высоком уровне освещения необходимо принимать меры к затенению экрана дефектоскопа.

2.7.3. Температура окружающего воздуха внутри помещения участка дефектоскопии при проведении работ по ультразвуковому контролю рельсов должна быть не ниже +15 °С.

2.7.4. Минеральное масло, используемое в качестве контактирующей жидкости при подготовке сварных стыков рельсов к ультразвуковому контролю, должно храниться в металлических емкостях с плотно закрывающимися крышками, а используемая при нанесении масла кисть должна храниться в специальном металлическом ящике с плотно закрывающейся крышкой.

2.7.5. Перед ультразвуковым контролем дефектоскоп должен быть установлен на расстоянии не более 50 см от контролируемого стыка рельса.

2.7.6. Перед включением кабеля питания аппаратуры в розетку сети переменного тока необходимо проверить соответствие положения переключателя напряжения сети и предохранителя напряжения источника тока.

При подготовке дефектоскопа к работе необходимо провести его внешний осмотр, проверить его комплектность, стабильность сигнала на калибровочном образце, проверить наличие необходимых кабелей, преобразователей и принадлежностей, убедиться в их исправности и отсутствии повреждений.

2.7.7. Визуальный осмотр стыка рельса и дефектоскопия рельсов должны производиться после остановки движения рельсовой плети.

Осмотр рельса следует производить с использованием зеркала. Касаться руками рабочей поверхности осматриваемого рельса запрещается.

2.7.8. При прекращении подачи электроэнергии необходимо немедленно отключить дефектоскоп от электрической сети.

2.7.9. Работы по дефектоскопии рельсов должны осуществлять дефектоскописты по ультразвуковому контролю, имеющие II группу по электробезопасности.

2.7.10. Для уборки мусора следует использовать щетки, совки и другие приспособления.

2.7.11. При попадании масла на пол его необходимо засыпать песком или опилками, а затем убрать в специально отведенные места.

Любые работы по осмотру, техническому обслуживанию и ремонту ультразвукового дефектоскопа следует проводить после его отключения от электрической сети.

2.8. Требования охраны труда при фрезеровании, строжке старогодных рельсов

2.8.1. При установке и снятии фрез должны применяться специальные приспособления, предотвращающие порезы рук. Установленные на фрезерных станках фрезы должны иметь специальное ограждение нерабочей поверхности. Работать на фрезерном станке при отсутствии ограждения, снимать и держать открытым ограждения и предохранительные устройства не допускается.

При работе на фрезерном станке следует применять ключи по размерам головок болтов и гаек. Нарачивание ключей трубами не допускается.

Не допускается оставлять ключ на головке затяжного болта после установки фрезы на оправку.

Не допускается устанавливать на станки фрезы, имеющие трещины и поломанные зубья.

2.8.2. На столе и механизмах фрезерного станка не должны находиться незакрепленные предметы.

2.8.3. Фрезу в шпинделе и рельс на столе фрезерного станка следует закреплять прихватами и приспособлениями через Т-образные пазы стола станка.

2.8.4. Работник должен отключить фрезерный станок и отвести суппорт от обрабатываемого рельса при:

- обнаружении неисправности станка;
- креплении и снятии рельсов, инструмента, измерении рельсов, производстве операций по техническому обслуживанию станка;
- смазке механизмов станка, наладочных, регулировочных и ремонтных работах;

- временной отлучке с рабочего места или окончании работы;
- пожаре или несчастном случае.

2.8.5. При работе фрезерного станка крышки коробок, двери шкафов и ниш, в которых расположено электрооборудование, должны быть закрыты.

2.8.6. Доступ к электрооборудованию должен иметь только обслуживающий электротехнический персонал. При работе в электрошкафах необходимо применять резиновые диэлектрические ковры (изолирующие подставки).

2.8.7. Для удаления стружки с поверхностей фрезерных станков вручную работники должны пользоваться щетками и крючками. Для защиты рук от травмирования стружкой крючок должен быть снабжен защитным экраном. Запрещается удалять стружку с резцов и рельса во время движения портала строгального станка. Удаление стружки допускается производить только на остановленном оборудовании и в защитных очках.

Очистка фрезерных станков, вентиляционных систем, рельсов и других изделий, полов и стен от пыли сжатым воздухом не допускается.

2.8.8. Укладка деталей и инструментов на станину и стол станка, передача и прием предметов через станок при его работе не допускается.

2.8.9. Нахождение работников в рабочей зоне фрезерных станков при подаче рельсов не допускается.

2.8.10. Фрезерование очередного рельса необходимо производить после окончания контроля качества обработанной поверхности предыдущего рельса на посту контроля и перемещения его на следующую позицию.

2.8.11. Обработанные рельсы следует укладывать на подкладки устойчиво в таком порядке, чтобы они не загромождали рабочее место и проходы.

2.8.12. Фрезерные станки должны быть оснащены устройствами экстренной (автоматической и ручной) остановки станков при сбое в их работе.

2.8.13. При подготовке продольно-строгальных станков к работе следует проверить правильность работы блокировочных устройств при работе станка на холостом ходу:

- привод портала должен автоматически отключаться при опускании защитного экрана, ограждающего зону резания;
- привод портала не должен включаться при открытом входе на рабочее место;
- входы на помосты портала должны быть перекрыты подвижными поручнями, окрашенными в желтый сигнальный цвет;
- привод портала не должен включаться при незакрепленном рельсе в устройстве;
- при обработке одного рельса включение привода портала должно производиться с рабочего места, расположенного со стороны обрабатываемого рельса;
- при одновременной обработке двух рельсов включение привода портала должно производиться с двух рабочих мест одновременно.

2.8.14. Усилия на рукоятках (маховиках) перемещения ползунов, суппортов пульта управления не должны превышать 40 Н (4 кгс).

2.8.15. Необходимо тщательно закреплять инструмент на суппортах и проверять надежность зажима обрабатываемых рельсов.

2.8.16. Запрещается во время работы строгального станка производить крепление режущего инструмента, ремонтные или регулировочные работы.

2.8.17. Во время обработки рельсов запрещается нахождение работников в зоне движения портала на всей длине его хода.

2.8.18. Эксплуатировать строгальный станок на режимах резания, приводящих к перегрузкам в приводах, не допускается.

2.8.19. Необходимо периодически проверять правильность работы всех блокировочных устройств станка, затяжку винтов крепления реек перемещения портала и посадку штифтов в отверстиях рейка-станина.

2.8.20. Не допускается производить установку длины хода стола во время его перемещения при автоматическом цикле, работать на станке при не зафиксированных рукоятках установки длины хода стола, переводить секторы при установке длины хода стола за границы их перемещения, работать на станке при отсутствии жестких упоров, ограничивающих крайние положения секторов, и при отсутствии ограждений у торцов станины.

2.8.21. При переключении диапазонов коробки скоростей в случае пользования кнопкой для поворота двигателя необходимо отвести резцы от обрабатываемого рельса во избежание их поломки.

2.8.22. После пользования съемной рукояткой ручных перемещений суппортов рукоятку необходимо снять.

2.8.23. Рельс на зеркало стола следует опускать плавно. Сбрасывание рельса не допускается.

2.8.24. Оставлять инструмент в боковых нишах стола строгального станка не допускается.

2.8.25. Строгать боковым суппортом на отрыв стола, то есть подачей снизу вверх, не допускается.

2.8.26. Во время работы строгального станка находиться на движущемся станке не допускается.

2.8.27. Для защиты работников, находящихся вблизи станка, от травмирования поломанными фрезами, брызгами СОЖ, отлетающей стружкой должны устанавливаться защитные устройства (экраны), ограждающие зону обработки или ее часть, в которой осуществляется процесс резания.

2.8.28. В аварийных ситуациях необходимо немедленно остановить станок аварийной кнопкой "Стоп".

2.9. Требования охраны труда при изготовлении клееболтовых и металлокомпозитных изолирующих стыков рельсов

КонсультантПлюс: примечание.

Приказом Минтруда России от 27.11.2020 N 834н утверждены [Правила](#) по охране труда при использовании отдельных видов химических веществ и материалов, при химической чистке, стирке, обеззараживании и дезактивации.

2.9.1. Работы по склеиванию клееболтовых и металлокомпозитных изолирующих стыков рельсов должны производиться с соблюдением требований Межотраслевых правил по охране труда при работе с эпоксидными смолами и материалами на их основе, а также технических условий на изготовление клееболтовых и металлокомпозитных изолирующих стыков рельсов.

2.9.2. При работе с эпоксидными клеями, их приготовлении работники должны применять средства индивидуальной защиты (костюм хлопчатобумажный, ботинки, резиновый фартук, резиновые или полиэтиленовые перчатки на бязевой подкладке, респиратор), а также следить за чистотой рук, полотенец, спецодежды, рабочих столов, инструмента, посуды.

Смена спецодежды, применяемой работниками, должна производиться не реже одного раза в неделю.

2.9.3. Операции по приготовлению, отверждению эпоксидных клеев, нанесению их на изделия должны производиться на рабочих местах, оборудованных местной вытяжной вентиляцией.

2.9.4. Компоненты эпоксидных клеев и растворители должны храниться в металлических емкостях с плотно закрывающимися крышками в количестве сменной потребности в специально отведенных для этого местах.

2.9.5. Для сбора бумаги и обтирочного материала, загрязненных эпоксидной смолой, клеем в помещении должны быть установлены металлические емкости с крышками. В конце рабочего дня емкости должны очищаться, а содержимое их сжигаться в специально отведенном месте.

2.9.6. Дробеструйная обработка склеиваемых поверхностей должна производиться в помещениях (камерах) РСП, изолированных от других производственных участков, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией.

2.10. Требования охраны труда при контактной сварке рельсов передвижной рельсосварочной машиной

2.10.1. Работы с применением ПРСМ должны производиться при закрытом для движения поездов участке железнодорожного пути в соответствии с инструкцией по эксплуатации ПРСМ.

При работе на железнодорожных путях необходимо выполнять требования, изложенные в [правилах](#) по охране труда при содержании и ремонте железнодорожного пути и сооружений.

2.10.2. К работе по управлению ПРСМ допускаются лица, имеющие документы на право управления ПРСМ.

2.10.3. При транспортировке ПРСМ нахождение работников, обслуживающих ПРСМ, и других лиц на открытой части платформы не допускается.

2.10.4. Ответственность за соблюдение требований охраны труда и пожарной безопасности работниками, эксплуатирующими и обслуживающими ПРСМ, несет мастер РСП (мастер, неосвобожденный бригадир ПРСМ (сварщик)).

2.10.5. Перед началом работы ПРСМ мастер РСП (мастер, неосвобожденный бригадир ПРСМ (сварщик)) должен обеспечить осмотр всей машины и сварочных головок.

Осмотр оборудования, находящегося под платформой ПРСМ, должен производиться при заторможенной платформе и закрепленных тормозными башмаками колесных парax. На время осмотра электрошкафы должны быть обесточены и заперты.

Во время осмотра ПРСМ в темное время суток или при плохой видимости следует

применять аккумуляторные фонари или переносные светильники с напряжением не выше 12 В, включаемые в специальные штепсельные розетки, установленные на ПРСМ.

Пользование переносными лампами напряжением 220 В и открытым огнем не допускается.

2.10.6. Перед сваркой стыка рельсов колесные пары ПРСМ должны быть закреплены тормозными башмаками. Тормозные башмаки следует укладывать на горизонтальных железнодорожных путях с обеих сторон ПРСМ, а на уклонах - со стороны спуска.

2.10.7. При подъеме или опускании сварочной головки производить какие-либо работы со стыком рельсов не допускается.

2.10.8. При подтягивании рельсов или рельсошпальной решетки запрещается находиться на расстоянии ближе 10 м от натянутого каната.

2.10.9. При перемещении по фронту работ на расстояние не более 25 м сварочная головка ПРСМ должна быть поднята над уровнем головки рельса на 40 - 50 мм.

При перемещении по фронту работ на большее расстояние сварочная головка ПРСМ должна быть установлена на платформу и закреплена.

2.10.10. На время прохода поезда по соседнему железнодорожному пути работа ПРСМ должны быть прекращена.

2.10.11. При выполнении работ по сварке рельсов ПРСМ должны соблюдаться следующие требования безопасности:

- корпуса всех механизмов с электроприводом должны быть заземлены на металлическую раму ПРСМ;

- тормозные устройства ПРСМ должны быть приведены в действие;

- машинист ПРСМ должен находиться в кабине машины и не участвовать в работах, выполняемых сварочной бригадой;

- шланговые провода исполнительного электроинструмента должны подключаться к источнику питания через штекерные разъединители при снятом напряжении;

- при восстановлении рельсовой плети с полным раскреплением концевой части плети обслуживание гидравлического разгонного прибора при его постановке на рельс, перемещении к уравнительному рельсу и обратно должно производиться двумя работниками путевой бригады;

- при восстановлении рельсовой плети с частичным ее раскреплением после сварки последнего замыкающего стыка и укладке изогнутой части плети на подкладки запрещается кому-либо приближаться со стороны вогнутого участка плети на расстояние менее 1 м;

- после окончания восстановительных работ уборка исполнительного электроинструмента и заземляющих средств должна производиться после снятия напряжения с источника питания машины.

2.10.12. Производство электросварочных работ, связанных с нарушением целостности железнодорожного пути, на участках с автоблокировкой должно быть предварительно согласовано с начальником дистанции сигнализации и связи. Во время работ мастер ПРСМ должен следить за надежностью изоляции сварочных кабелей во избежание замыкания рельсовых цепей автоблокировки.

2.10.13. При сварке стыков рельсов ПРСМ на железнодорожных путях перегонов следует

применять жестко закрепляемые ветрозащитные щиты.

2.10.14. Для предупреждения работников, обслуживающих машину ПРСМ, об опасности приближения к находящимся под напряжением проводам контактной сети и воздушной линии на высоте 3,5 м над уровнем головки рельсов у лестниц и люков, ведущих на крышу ПРСМ, должна быть нанесена предупреждающая надпись "Остерегайся контактного провода".

Подниматься на крышу ПРСМ при нахождении на электрифицированных участках железных дорог запрещается.

2.10.15. Во время проведения процесса сварки работники, обслуживающие ПРСМ, должны находиться на безопасном расстоянии от свариваемого стыка рельса вне зоны распространения искр, брызг и выбросов частиц расплавленного металла рельсов.

2.10.16. Во время длительных перерывов в работе работники ПРСМ выполняют работы по техническому обслуживанию, ремонту и санитарному содержанию ПРСМ по указанию мастера (старшего бригады) ПРСМ.

2.10.17. После приведения ПРСМ в транспортное положение необходимо проверить:

- закрепление сварочных агрегатов транспортными растяжками;
- закрепление электротали в транспортном положении откидными упорами;
- нахождение металлоконструкции качающихся рам в крайнем заднем положении. Имеющиеся на ригелях фиксаторы должны охватывать упоры с амортизаторами, установленными на кузове машины;
- зацепление тросов подтягивающего устройства своими крюками за скобы на раме машины;
- нахождение всех осевых редукторов в выключенном состоянии, а также стопорение болтами рычагов переключения;
- открытие разобщительных кранов тормозной магистрали;
- соответствие давления воздуха компрессора в главных резервуарах и тормозной магистрали паспортным значениям.

2.10.18. Не допускается производить обрубку грата и шлифование контактных поверхностей рельсов, находясь под сварочными головками. Для выполнения этой операции ПРСМ должна отъехать от стыка рельса на расстояние не менее 3 м.

2.10.19. Не допускается поднимать талью или гидравлическим манипулятором сварочную головку вместе с зажатым в ней рельсом.

2.10.20. При шлифовании рельсовых стыков после сварки абразивный круг к рельсу следует подводить плавно, без рывков и ударов.

2.10.21. При работе ПРСМ на уклоне машинист должен находиться в кабине.

2.10.22. Посторонним лицам находиться вблизи места работы ПРСМ не допускается.

2.10.23. Не допускается устанавливать одновременно две сварочные головки на платформу или снимать их с платформ ПРСМ, а также приподнимать сварочной головкой рельсы при работе.

2.10.24. При зажатии рельса под сварку сварочной головкой трос, удерживающий сварочную

головку, должен быть слегка ослаблен для того, чтобы вес головки удерживался рельсом, а тельфер сдерживал сварочную головку от опрокидывания.

2.10.25. Не допускается находиться перед движущейся на тельфере головкой или останавливаться между головками и водяным баком при установке головки в гнездо, на платформе и между головкой и буферным брусом при установке головки на рельсе.

2.10.26. Сварочные провода, провода шлифовальных станков (машин), при необходимости пересечения рельсовых ниток действующих железнодорожных путей, должны укладываться под рельсами и иметь исправную изоляцию.

2.11. Требования охраны труда при шлифовании рельсов и стрелочных переводов рельсошлифовальным поездом

2.11.1. Шлифование рельсов РШП должно производиться в соответствии с инструкцией по эксплуатации рельсошлифовальных поездов.

2.11.2. Ответственным лицом за обеспечение охраны труда при эксплуатации и обслуживании РШП является начальник поезда, а в его отсутствие - мастер поезда.

2.11.3. При подготовке РШП к работе необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

- осматривать шлифовальное оборудование под рельсошлифовальными вагонами необходимо до прицепки локомотива. При этом состав поезда должен быть заторможен стояночным тормозом, тормозными башмаками и огражден переносными сигналами остановки;

- переводить шлифовальное оборудование из транспортного положения в рабочее и обратно, производить замену шлифовальных абразивных кругов (брусков) необходимо с приведенным в действие стояночным тормозом рельсошлифовального вагона после закрепления колесных пар тележек вагона с двух сторон тормозными башмаками и установки переносных сигналов остановки. О проведении этих работ должен быть поставлен в известность машинист локомотива;

- заменять изношенные шлифовальные абразивные круги (сегменты) необходимо при поднятых и закрепленных стопорами суппортов независимо от наличия или отсутствия давления воздуха в рабочей воздушной магистрали.

2.11.4. При эксплуатации РШП должны соблюдаться следующие требования безопасности:

- перед началом работы начальник поезда или уполномоченное им лицо должен проинструктировать локомотивную бригаду и работников, производящих обслуживание РШП, о плане и порядке производства работ и мерах по обеспечению безопасности труда;

- перед тем как сообщить машинисту локомотива о готовности РШП к отправлению, начальник РШП или лицо, его замещающее, должен убедиться, что работы под вагонами прекращены, работники находятся в рельсошлифовальных вагонах, стояночный тормоз отпущен, тормозные башмаки из-под колесных пар изъят;

- во время работы поезда по шлифованию рельсов окна рельсошлифовальных вагонов должны быть закрыты. Не допускается высываться из окон вагона на ходу поезда;

- вход и выход из рельсошлифовального вагона должны производиться только при полной остановке поезда и выключенных электродвигателей;

- надежность закрепления шлифовальных абразивных кругов (сегментов) допускается

проверять только на стоянках;

- при ремонте и осмотре аккумуляторных батарей необходимо применять аккумуляторные фонари или переносные светильники с напряжением не выше 12 В во взрывобезопасном исполнении;

- все защитные кожухи и ограждения вращающихся и токоведущих частей должны быть закрыты;

- при производстве шлифовальных работ машинисты РШП на расстоянии не менее 5 м до препятствия (стрелочного перевода, переезда, настила, предохранительного путевого устройства моста, средств автоматического контроля технического состояния подвижного состава на ходу поезда и другого препятствия) при скорости не более 5 км/ч должны выводить рабочие органы шлифовальных тележек в положение, обеспечивающее соблюдение габарита подвижного состава;

- нахождение работников ближе 2 м от работающих шлифовальных тележек не допускается.

Операции по устранению неисправностей должны производиться при остановленных дизельных установках.

2.11.5. Подниматься на крышу РШП при нахождении на электрифицированных участках железных дорог запрещается.

Для предупреждения работников, обслуживающих РШП, об опасности приближения к находящимся под напряжением проводам контактной сети и воздушной линии на высоте 3,5 м над уровнем головки рельсов у лестниц, ведущих на крышу РШП, должна быть нанесена предупреждающая надпись "Остерегайся контактного провода".

2.11.6. Переход из одной секции РШП в другую допускается только через тамбур рельсошлифовального вагона.

2.11.7. Ответственным за соблюдение пожарной безопасности является мастер смены или лицо, его замещающее.

2.11.8. Работники, обслуживающие РШП, должны следить за исправностью топливных, масляных, выхлопных соединений силовых установок и систем РШП, а также устройств для контроля уровня заправки топливом и маслом.

2.11.9. Выполняемые при ремонте и обслуживании РШП сварочные работы должны проводиться сварщиками под наблюдением мастера или машиниста с обеспечением необходимых мер защиты конструкций от попадания на них искр и брызг металла.

2.11.10. При эксплуатации РШП не допускается:

- подогревать открытым огнем топливо и масло в баках;
- держать открытыми топливные баки, производить их заправку при работающем двигателе;
- пользоваться при осмотре, заправке, очистке топливных баков, проверке уровня топлива и масла открытым огнем;
- очищать горючими жидкостями элементы кузовов, механизмов и агрегатов;
- хранить на поезде спецодежду и обтирочные материалы, пропитанные горючими веществами;

- перевозить на поезде горюче-смазочные материалы в открытой таре.

2.11.11. При установленной скорости движения поездов до 140 км/ч включительно при приближении поезда по соседнему железнодорожному пути руководитель работ должен заблаговременно отвести работников с места работы на обочину на безопасное расстояние от железнодорожного пути, чтобы при расстоянии до поезда не менее 400 м на железнодорожном пути не оставалось работников.

Отвод работников с железнодорожного пути при приближении подвижного состава должен осуществляться на расстояние не менее 5 м от крайнего рельса.

При работе РШП в "технологическое окно" на двухпутных участках, сходить с железнодорожного пути следует только в полевую сторону.

2.12. Требования охраны труда при алюминотермитной сварке рельсов

2.12.1. Работы по алюминотермитной сварке рельсов на станциях в пределах стрелочных переводов должны производиться при температуре окружающего воздуха, указанной в технологической документации, объединенной бригадой, в состав которой входит бригада монтеров пути из 3 - 5 человек (в зависимости от объемов работ), руководимая дорожным мастером, и группа специалистов-сварщиков термитной сварки в составе 3 человек.

Ответственным за охрану труда при производстве сварочных работ является руководитель группы специалистов-сварщиков термитной сварки.

2.12.2. Сварочные работы должны производиться на закрытом для движения поездов участке железнодорожного пути.

2.12.3. При выполнении работ по алюминотермитной сварке рельсов необходимо выполнять требования [подпункта 2.3.2](#) настоящих Правил, а также технических условий по алюминотермитной сварке рельсов в пределах стрелочных переводов.

2.12.4. При сваривании рельсов на железнодорожных путях перегонов и станций в зимнее время снег должен быть удален с площади в 1 м² вокруг места сварки.

2.12.5. Перед началом проведения работ необходимо проверить целостность тары (упаковки) термитной смеси.

Термитная смесь, литейная форма (литниковый запор), молотый магнезит и термитные спички должны быть сухими. Форма не должна иметь трещин, изломов, сколов.

2.12.6. Применять термит из поврежденных пакетов, пересыпать или досыпать термит из одного пакета в другой запрещается.

2.12.7. Складирование термита, форм, газового и технологического оборудования должно производиться на расстоянии не ближе 5 м от места проведения работ.

2.12.8. Установку тигля, заправленного порцией термита, над полостью формы должны выполнять двое работников плавно, без ударов.

2.12.9. При просушке тигля, подогреве концов рельсов специальной горелкой должны соблюдаться следующие требования безопасности:

- при зажигании горючей смеси в аппаратуре следует первым открыть вентиль кислорода, а затем - вентиль горючего газа и поджечь горючую смесь;

- перекрытие газов производить в обратном порядке;

- при возникновении обратного удара пламени, перегреве горелки необходимо немедленно закрыть вентили на горелке, баллонах, защитном устройстве, а затем охладить горелку;

- после каждого обратного удара необходимо проверить предохранительное устройство, рукава, продуть их инертным газом и, при необходимости, заменить.

- при перерывах в работе пламя горелки должно быть потушено, а вентили на ней плотно закрыты; при длительных перерывах в работе должны быть также закрыты вентили на баллонах.

2.12.10. Запрещается:

- эксплуатировать газовый баллон, имеющий просроченный срок поверки манометра;

- работать при наличии хотя бы незначительных утечек газа, загрязненных выходных каналах мундштуков;

- оставлять без присмотра зажженную горелку;

- проверять плотность соединений с помощью открытого огня.

2.12.11. При присоединении или отсоединении шланга от баллона вентили на шланге и горелке должны быть закрыты.

2.12.12. Плотность мест соединения рукава с баллоном и горелкой следует проверять с помощью мыльной воды.

2.12.13. Газовые баллоны следует закреплять в вертикальном положении и не допускать их падения и ударов.

2.12.14. По окончании работы вентиль на горелке следует закрывать только после прекращения ее горения. После отсоединения от рукава на баллон должен быть надет колпак.

2.12.15. Во время и после предварительного нагрева рельсового стыка, при прохождении сплава в рельсовый стык, остывании стыка нахождение работников в высокотемпературной зоне не допускается. Обрубка грата гратоснимателем, обработка стыков шлифовальной машиной должны выполняться путевой бригадой в термостойкой спецодежде, защитных очках под наблюдением сварщика.

Во время и после подогрева рельсового стыка запрещается касаться полуформ и восстанавливать их обмазку.

2.12.16. Сварочные порции термита, тигли и формы необходимо беречь от влаги. Соприкосновение с водой сварочных порций термита и горячих продуктов реакции не допускается.

Не допускается совместное хранение запальных стержней и порций термита, а также их нахождение в спецодежде сварщика.

2.12.17. Использование термита с повышенной влажностью, добавка термита в тигель во время горения, искусственное охлаждение тигля во время прохождения реакции и после нее мокрой тряпкой, сырой глиной запрещается.

2.12.18. Зажигание горелки должно производиться только после установки горелки на специальную стойку.

2.12.19. При работе необходимо следить, чтобы рукава горелки не попали в горячий металл или пламя горелки.

2.12.20. Для зажигания термита следует пользоваться только специальными термитными спичками. Зажигать термит от электродуги сварки или контактного провода, а также горелкой запрещается. Термитную спичку следует зажигать от горелки в перчатках и следить, чтобы рука не попала в пламя горелки. Не допускается зажженную спичку направлять на работников и горючие материалы.

При отсутствии начала реакции повторное зажигание термита следует производить не ранее чем через 30 с. Термитные спички должны храниться у руководителя группы сварщиков термитной сварки в количестве, соответствующем заданию на сварку стыков рельсов, плюс две-три запасные.

2.12.21. При зажигании термитной смеси необходимо пользоваться защитными очками.

2.12.22. От момента зажигания смеси до окончания выпуска металла в форму не допускается выполнять какие-либо работы около свариваемого и противоположного ему стыка.

2.12.23. Во избежание разбрызгивания термитной массы в процессе горения тигель перед зажиганием должен покрываться колпаком из жаропрочного материала. Во время горения термита и выпуске жидкого металла из тигля в форму по сечению рельса руководитель группы сварщиков (сварщик термитной сварки) должен находиться на расстоянии не ближе 2 м от места сварки, а остальные работники - не ближе 3 м от тигля со стороны, противоположной отверстию сопла формы.

Металл из тигля должен выпускать только сварщик термитной сварки, применяя для этой цели специальный "ударник". Замена "ударника" лопаткой, палкой и другими предметами не допускается.

2.12.24. В случае прожога тигля или прорыва формы жидким металлом задерживать льющийся металл глиной или заливать его водой не допускается.

2.12.25. Снимать специальный кювет (ковш) со шлаком следует избегая опрокидывания. Выбрасывать шлак из ковша в воду, на снег или мокрую землю запрещается.

2.12.26. Горячее оборудование, инструмент, отработанный шлак и верхнюю часть формы следует складывать на расстоянии не менее трех метров от места сварки.

2.12.27. Для тушения горячих продуктов реакции (термитной смеси) необходимо применять порошковые огнетушители (ОП-50М, ОП-100, ОП-10). Для тушения небольших по площади очагов пожара (до 0,1 м²) допускается применять только сухой песок или глинозем. Производить тушение горячих продуктов реакции водой, углекислотным огнетушителем, мокрым песком или глиной и другими водосодержащими средствами запрещается.

2.13. Требования охраны труда при погрузке рельсовых плетей на специальный подвижной состав для перевозки рельсовых плетей и выгрузке рельсовых плетей на перегоне и в цехах РСП

2.13.1. Работами по погрузке рельсовых плетей на специальный подвижной состав для перевозки рельсовых плетей (далее - спецсостав) и их выгрузке в РСП и на перегоне должен руководить работник, ответственный за безопасное производство работ по погрузке и выгрузке рельсовых плетей (мастер или бригадир), назначенный приказом начальника РСП.

Эксплуатация, хранение, содержание в исправном состоянии и техническое обслуживание

спецсостава должны производиться в соответствии с руководством по эксплуатации спецсостава для перевозки рельсовых плетей.

2.13.2. При эксплуатации спецсостава запрещается:

- ходить по рельсовым плетям и стоять на них;
- находиться на спецсоставе посторонним лицам;
- ходить по платформам спецсостава при его движении и погрузке рельсовых плетей на перегоне и в РСП;
- находиться на платформах спецсостава работникам при погрузке рельсовых плетей с технологических линий (рольгангов) РСП на спецсостав (кроме сопровождающих первую пару рельсовых плетей);
- перемещать рельсовые плети без получения разрешающего сигнала от сопровождающих;
- выходить за линию лобового бруса концевой платформы при натяжении тросов во время выгрузки рельсовых плетей на перегоне.

2.13.3. Рельсовые плети или рельсы, выгружаемые со спецсостава для укладки их на электрифицированных участках железнодорожного пути переменного тока, должны быть заземлены, для чего обе накоротко замкнутые в средней точке рельсовые плети присоединяются к одному из путевых рельсов поперечной перемычкой из медного провода сечением не менее 50 мм². Следующая пара рельсовых плетей заземляется в таком же порядке, но уже к рельсу другой нити.

При расположении рельсовых плетей на концах шпал или в междупутье, рельсовые плети должны быть заземлены присоединением их к средней точке к близлежащему путевому рельсу.

Концы соседних плетей должны располагаться так, чтобы исключалась возможность их соприкосновения.

Работы по заземлению рельсовых плетей, выгружаемых со спецсостава, должны выполнять монтеры пути под руководством руководителя работ.

2.13.4. Работник, закрепляющий на платформе рельсовую плеть, должен находиться сбоку от плети.

2.13.5. При направлении закрепляемого конца рельсовой плети к крепежному устройству подставных платформ работники должны пользоваться ломиком.

2.13.6. Проверять соосность отверстий при совмещении рельсовой плети и накладки следует с использованием конусной оправки, бородка или болта, молотка. Контролировать совпадение отверстий пальцами не допускается.

2.13.7. При движении первой рельсовой плети с лыжей сопровождающий ее работник должен находиться в трех метрах сзади от торца рельса и ломиком направлять рельс в необходимый ручей платформы.

Последующие рельсовые плети должны надвигаться на спецсостав с использованием направляющих роликов.

2.13.8. При сопровождении рельсов не допускается:

- стоять впереди рельса с лыжей или роликом;

- сидеть на рельсе или бортах платформ;
- производить посторонние работы во время движения рельса;
- наступать на направляющие ролики опор.

2.13.9. Подготовленные к укладке в железнодорожный путь рельсы, расположенные как внутри колеи, так и на концах шпал, должны быть сболчены в плети.

Каждый стык плети должен иметь не менее двух плотно затянутых болтов.

2.13.10. Производить выгрузку рельсовых плетей вблизи опор контактной сети и мест шунтирования заземления опор на расстоянии менее двух метров от них не допускается.

2.13.11. Погрузку рельсовых плетей на спецсостав с земли необходимо выполнять с использованием портала.

2.14. Требования охраны труда при заточке дисковых пил, сверл

2.14.1. При заточке дисковых пил, сверл необходимо соблюдать заданные режимы резания (скорость и подачу) согласно технологическому процессу.

2.14.2. Работы на станках по заточке дисковых пил, сверл должны производиться при включенном пылеотсасывающем устройстве и вытяжной вентиляции.

2.14.3. Перед началом работы станки должны быть проверены на холостом ходу.

2.14.4. При закреплении заточного круга должны применяться гаечные ключи, соответствующие размеру гайки. Применение ударного инструмента, а также удлинение гаечных ключей с помощью труб и других предметов не допускается.

2.14.5. При работе станка работники должны располагаться сбоку от вращающегося круга во избежание ранения отлетающими частицами обрабатываемой детали круга, а также частями круга в случае его разрыва.

2.14.6. Подача затачиваемых дисковых пил, сверл на вращающийся круг должна осуществляться плавно без рывков и резкого нажима. Короткие сверла при подаче должны поддерживаться специальной оправкой.

2.14.7. Не допускается производить заточку дисковых пил, сверл боковыми (торцовыми) поверхностями круга, если он не предназначен для этого вида работ.

2.14.8. Абразивные и эльборовые заточные круги, предназначенные для работ с применением СОЖ, эксплуатировать без применения СОЖ не допускается.

2.14.9. СОЖ, используемые при заточке дисковых пил и сверл, должны быть разрешены для применения Минздравсоцразвития России.

2.14.10. При заточке дисковых пил, сверл с применением СОЖ необходимо следить за тем, чтобы она омывала заточный круг по всей его рабочей поверхности и своевременно удалялась.

При переходе на заточку с применением СОЖ во избежание разрыва заточного круга его следует предварительно охладить.

2.14.11. Не допускается тормозить вращающийся заточный круг нажимом на него каким-либо предметом.

2.15. Требования охраны труда при термической обработке сварных стыков рельсов

2.15.1. Электротехнический персонал, обслуживающий электротермические устройства индукционного нагрева (далее - индукционные установки), должен иметь группу по электробезопасности IV при работе в электроустановках напряжением выше 1000 В и группу III при работе в электроустановках напряжением до 1000 В, а все операторы-термисты - соответственно не ниже III группы при установках напряжением выше 1000 В и II группы при установках напряжением до 1000 В.

Число работников электротехнического персонала в смене определяется начальником РСП в соответствующем документе.

2.15.2. В многовитковом индукторе витки должны быть изолированы для предупреждения возможности их замыкания.

2.15.3. Если оградительное устройство препятствует нормальной работе нагревательного поста установки, допускается работать с неогражденным индуктором, включенным через понижающий согласующий высокочастотный трансформатор.

2.15.4. Вода для охлаждения индуктора должна подаваться шлангом из диэлектрического материала. На конце шланга, из которого производится слив воды в воронку, должен находиться заземленный металлический наконечник.

Блокирующее устройство должно исключать возможность пуска индукционной установки при отсутствии воды в системе охлаждения.

2.15.5. В индукционной установке должна быть обеспечена возможность снятия остаточного заряда конденсатора при неработающем генераторе. Для этой цели следует применять:

- закорачивание зажимов конденсатора в момент отключения питающей сети при помощи блокирующих устройств;
- подключение к зажимам конденсатора постоянного сопротивления;
- разрядку конденсатора с помощью специального разрядника с балластным сопротивлением или без него.

2.15.6. В индукционных установках с вынесенной контурной катушкой и конденсатором должно быть обеспечено их раздельное экранирование.

2.15.7. При необходимости защиты работников от шума импульсные индукционные генераторы следует помещать в звукоизолированные камеры.

2.15.8. Работа на индукционной установке не допускается при:

- неисправной блокировке;
- неисправности сигнальных ламп и кнопок управления;
- снятых крышках и кожухах, открытых дверях в конденсаторной батарее, шкафах и механизмах перемещения;
- отсутствии воды в системе охлаждения;
- течи из водоохлаждаемых элементов;

- нагреве элементов конструкции свыше 60 °С.

2.15.9. Запрещается нарушать работоспособность блокировочных устройств, а также работать без заземления корпуса генератора или индуктора.

2.15.10. Осмотр всех узлов оборудования необходимо проводить систематически по установленному графику.

2.15.11. Измерение электромагнитных полей, создаваемых индукционными установками, должно производиться один раз в год.

2.16. Требования охраны труда при правке рельсов

2.16.1. Правка рельсов после термической обработки должна производиться на правильных машинах (прессах), соответствующих требованиям ГОСТ 12.2.017.3.

2.16.2. Работы по правке рельсов должны проводиться после проверки исправности правильной машины (пресса).

2.16.3. Правильные машины (прессы) или их рабочие зоны должны быть ограждены металлическими щитами (сеткой) на случай падения или вылета частей рельса при его разрушении.

2.16.4. Маховик пресса для правки рельсов должен иметь ограждение.

2.16.5. Доступ к электрооборудованию пресса должен иметь только обслуживающий электротехнический персонал.

2.16.6. При проверке работы пресса следует произвести холостые ходы переднего и заднего ползуна пресса.

2.16.7. При производстве работ на прессе не допускается:

- заменять и регулировать бойки, а также устанавливать, заменять и регулировать ролики кантователя при включенном электродвигателе (рубильнике) пресса;

- чистить, регулировать, ремонтировать и смазывать пресс, кантователь или отдельные механизмы пресса;

- отвинчивать пробки в системе воздухопровода при наличии в нем сжатого воздуха.

2.16.8. Во время правки профиля рельсов на правильной машине (прессе) должны быть приняты меры, исключающие нахождение людей на расстоянии ближе 1 м от концов выправляемых рельсов.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОМЕЩЕНИЯМ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПЛОЩАДКАМ

3.1. Требования к территории

3.1.1. Территория РСП должна постоянно содержаться в чистоте. В зимнее время железнодорожные пути, проезды и проходы на территории необходимо очищать от снега и наледи. Проходы и проезды при необходимости должны посыпаться песком.

3.1.2. На территории РСП все люки, обеспечивающие доступ к подземным коммуникациям, должны быть закрыты, а траншеи, ямы, канавы надежно ограждены с отступлением от края не

менее чем на 0,75 м и иметь переходные мостики с перилами высотой не менее 1,0 м.

3.1.3. Для проезда автомашин, электро- и автокаров и других транспортных средств, а также для прохода людей территории РСП должны иметь проезды и проходы с твердым покрытием.

Утвержденные схемы маршрутов проездов и проходов по территории РСП должны быть вывешены на видных местах. Маршруты прохода следует обозначать указательными знаками "Служебный проход".

Ширина прохода для людей должна быть не менее 1,5 м, а для проезда транспортных средств - не менее 3,5 м.

В местах пересечения проездов и пешеходных переходов с железнодорожными путями должны устраиваться настилы на уровне головок рельсов.

3.1.4. Территория РСП должна быть освещена и ограждена. В темное время суток на территории РСП должна быть обеспечена освещенность проходов и проездов не менее 5 лк.

Зеленые насаждения на территории РСП размещают таким образом, чтобы не нарушилась видимость сигналов при движении по железнодорожным путям подвижного состава.

3.1.5. Вокруг территории РСП должна быть стометровая санитарно-защитная зона до границы жилой застройки в соответствии с санитарно-эпидемиологическими правилами и нормативами "Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов. СанПин 2.2.1/2.1.1.1200-03". В санитарно-защитной зоне могут располагаться только вспомогательные здания по согласованию с территориальным отделом территориального управления Роспотребнадзора по железнодорожному транспорту.

3.1.6. Места производства погрузочно-разгрузочных работ и складирования рельсов должны размещаться на специально отведенной территории РСП с ровным твердым покрытием или твердым грунтом.

Места производства погрузочно-разгрузочных работ должны быть оборудованы знаками безопасности по [ГОСТ Р 12.4.026](#).

3.2. Требования к зданиям и производственным помещениям

3.2.1. Здания и производственные помещения РСП должны содержаться в исправном состоянии и чистоте. Для каждого цеха, участка должен быть установлен порядок уборки помещений от грязи, металлических опилок, абразивной и металлической пыли и график осмотра перекрытий, а также очистки от пыли и загрязнений оконных проемов и фонарей. Грязь, пыль, металлические опилки и другие загрязнения непосредственно с оборудования должны убирать работники, обслуживающие это оборудование.

Здания и производственные помещения в процессе эксплуатации должны находиться под систематическим наблюдением инженерно-технических работников, ответственных за сохранность этих объектов. Кроме этого, все здания и производственные помещения должны подвергаться периодическим комиссионным техническим осмотрам. Состав комиссии по техническому осмотру зданий и производственных помещений назначается начальником РСП. Технические осмотры зданий и производственных помещений должны проводиться не реже двух раз в год.

Осмотр несущих конструкций перекрытий должен осуществляться специализированной организацией, имеющей лицензию.

В зимнее время крыши и карнизы зданий должны своевременно очищаться от снега и

наледі.

3.2.2. Проходы внутри цехов и участков должны иметь ширину не менее 1 м. Границы проходов должны быть размечены белыми линиями. Проходы не допускается загромождать оборудованием и различными материалами.

3.2.3. Площади, выделенные для выполнения сварочных работ, должны соответствовать требованиям [СНиП 31-03](#).

Полы в производственных помещениях РСП должны быть ровными с нескользкой поверхностью, огнестойкими, малотеплопроводными, не иметь щелей и выбоин, иметь удобную для очистки поверхность и содержаться в исправном состоянии.

В аккумуляторных и других помещениях РСП, в которых применяют нефтепродукты, кислоты, щелочи и другие опасные вещества, полы и стены должны быть устойчивы к этим веществам и не допускать их накопления (сорбции).

3.2.4. Ворота в цехах (участках) должны плотно закрываться. Входные двери зданий и ворота (калитки ворот) цехов (участков) должны быть утеплены.

3.2.5. Устройство внутренних рам оконных проемов зданий должно позволять производить протирку внутренних поверхностей стекол.

3.2.6. Аккумуляторное отделение должно располагаться в помещении, изолированном от других участков (отделений). Двери, ведущие в аккумуляторное отделение, должны открываться наружу. Все помещения отделения должны быть оборудованы вытяжной вентиляцией. Наряду с общеобменной вентиляцией в помещении зарядной станции должны иметься встроенные местные отсосы от отсеков для заряда аккумуляторных батарей. При отключении вентиляции заряд батарей должен автоматически прекращаться.

В аккумуляторном отделении должны быть отдельные помещения для приготовления электролита, ремонта и заливки аккумуляторов, а также для заряда. Ремонт, приготовление электролита и заряд кислотных и щелочных аккумуляторных батарей необходимо производить в разных помещениях.

В зарядном, моечно-разборочном и сборочном отделениях должны быть устроены трапы-сборники, позволяющие производить уборку полов водой из шланга.

Полы и стены на высоте до 2 м от пола в аккумуляторном отделении должны иметь (в зависимости от типа аккумуляторов) кислото- или щелочестойкое покрытие. Полы должны иметь уклон в сторону трапов-сборников для стока жидкостей.

В зарядном помещении аккумуляторного отделения для электроосветительного и другого электрооборудования, расположенного на 1/3 высоты от потолка, должно быть определено взрывоопасное помещение класса В-16 в соответствии с [Правилами](#) устройства электроустановок.

Аккумуляторный участок должен быть оборудован водопроводом и изолированной канализацией для отвода промывочной воды и негодного электролита с выходом в наружный отстойник, позволяющий нейтрализовать сточные воды.

3.2.7. Помещение сварочного отделения должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.

Цеха (участки) сварки, нормализации и шлифования рельсов должны быть оборудованы приточно-вытяжной механической вентиляцией с подогревом воздуха в холодный период года.

В сварочной кабине должно свободно размещаться сварочное оборудование, а также стеллажи для ремонтируемых деталей. Площадь для работы сварщика в сварочной кабине должна быть не менее 4,5 м².

Сварочное отделение должно размещаться у наружных стен зданий.

Стены и потолки помещений для сварки, а также ширмы и щиты, ограждающие рабочее место сварщика, должны быть окрашены в серый, желтый или голубой тона с диффузным (рассеянным) отражением света.

3.2.8. Все производственные помещения для работы с клеями должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией.

Спецодежда работников, выполняющих работы по изготовлению клееболтовых и металлокомпозитных изолирующих стыков рельсов с применением эпоксидных клеев, должна храниться в гардеробных раздельных, по одному отделению, с искусственной вентиляцией шкафов.

3.2.9. Очистка светильников в производственных помещениях и на площадках РСП должна производиться в зависимости от состояния воздушной среды и эксплуатационной группы светильников.

В помещениях РСП с воздушной средой, содержащей в рабочей зоне пыль, дым, копоть в концентрации:

- от 1 до 5 мг/м (сварочные участки) количество чисток светильников составляет 6, 4 или 2 раза в год;

- менее 1 мг/м количество чисток светильников составляет 4, 2 или 1 раз в год.

Остекление световых проемов (окна, крышечные фонари) должно очищаться от пыли и грязи не реже двух раз в год.

3.2.10. Наружное и внутреннее цветовое оформление зданий, сооружений и оборудования помещений РСП должны быть выполнены в соответствии с Инструктивными указаниями по расчету, проектированию естественного освещения и цветовой отделке интерьеров эксплуатируемых предприятий железнодорожного транспорта.

По мере загрязнения стен производственных, административных и бытовых помещений производят их побелку или, при необходимости, окраску с внутренней стороны.

3.2.11. Производственные помещения РСП должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией. Постоянные рабочие места должны быть ограждены стенами или щитами. Каждое рабочее место должно иметь местную вытяжную вентиляцию.

3.2.12. Производственные, административные и бытовые помещения РСП должны быть оборудованы отоплением и вентиляцией в соответствии со [СНиП 2.04.05](#).

Включение встроенных отсосов должно быть заблокировано с органами управления оборудованием.

В холодный и переходный периоды года во все помещения РСП, оборудованные местной вытяжной вентиляцией, должен подаваться подогретый приточный воздух.

Для рециркуляции допускается использовать воздух помещений РСП, в которых отсутствует выделение вредных веществ или если выделяющиеся вещества относятся к IV классу опасности и концентрация этих веществ в подаваемом в помещение воздухе не превышает 30% предельно

допустимых концентраций.

Системы отопления, теплозащиты должны обеспечивать температуру воздуха в помещениях РСП на постоянных рабочих местах на время открывания ворот не ниже 12 °С с восстановлением до нормальной в течение 10 мин.

При отсутствии рабочих мест вблизи дверей, ворот и технологических проемов допускается понижение температуры воздуха при их открывании в этой зоне до 5 °С с восстановлением до нормы через 20 мин.

Для участков, имеющих избыточное тепловыделение более 23 Вт/м³ и газовыделение, воздух необходимо подавать в рабочую зону; выпускать воздух через полочные насадки необходимо на высоте 1,5 - 1,8 м от пола.

Вентиляционные установки должны соответствовать требованиям [ГОСТ 12.4.021](#).

Помещения, в которых размещаются индукционные установки, должны быть оборудованы общеобменной вентиляцией.

3.2.13. В производственных, административных и бытовых помещениях не допускается хранение горючих материалов (бензина, керосина и др.).

В цехах сварки и нормализации рельсов наличие смазочных материалов в любых количествах не допускается.

3.2.14. Проектирование и эксплуатация складских зданий и помещений, предназначенных для хранения веществ, материалов, продукции и сырья, должны осуществляться в соответствии со [СНиП 31-04](#).

3.2.15. Склады для нефтепродуктов должны быть оборудованы и содержаться в соответствии с требованиями [СНиП 2.11.03](#) и располагаться в безопасных местах, удаленных от жилых помещений на расстояние не менее 100 м, производственных - не менее 40 м и складских - не менее 50 м.

В помещении и на территории склада должны быть вывешены запрещающие знаки "Огнеопасно", "Курить запрещается" и другие знаки согласно [ГОСТ Р 12.4.026](#).

3.2.16. Склад хранения термита и зажигательных средств должен быть расположен на расстоянии не менее 30 м от жилых и производственных помещений.

Организация хранения термита должна поручаться лицам, проинструктированным и проверенным в знании правил хранения термита.

3.2.17. Склады хранения термита, горючих жидкостей и смазочных материалов должны быть обеспечены средствами пожаротушения.

3.2.18. Пожарный инвентарь и первичные средства пожаротушения должны содержаться в исправном состоянии и находиться на видных (общедоступных) местах. Доступ к ним в любое время суток должен быть беспрепятственным.

3.3. Требования к освещению производственных и вспомогательных помещений

3.3.1. Естественное и искусственное освещение производственных, административных и бытовых помещений РСП должно соответствовать требованиям строительных норм и правил, [правил](#) устройства электроустановок и [норм](#) искусственного освещения объектов

железнодорожного транспорта.

3.3.2. Для освещения открытых производственных территорий РСП должны применяться осветительные приборы с разрядными источниками света типов ДРЛ, ДРИ и ДКСТ или с галогенными лампами накаливания типа КГ.

3.3.3. Общее освещение производственных помещений РСП следует осуществлять светильниками с разрядными источниками света (лампы ДРЛ, ДРИ, ДНаТ и люминесцентные лампы).

Для местного освещения следует использовать люминесцентные лампы и лампы накаливания, в том числе галогенные.

3.3.4. Освещенность для помещений с недостаточным естественным освещением и без естественного света должна соответствовать [СНиП 23-05](#) и Отраслевым нормам естественного и совмещенного освещения производственных предприятий железнодорожного транспорта.

3.3.5. Искусственное освещение в помещениях эксплуатации видеодисплейных терминалов (ВДТ) и персональных электронно-вычислительных машин (ПЭВМ) должно соответствовать требованиям [СанПин 2.2.2/2.4.1340](#) и [ОСТ 32.120](#).

3.3.6. Искусственное освещение в помещениях с ВДТ и ПЭВМ должно осуществляться системой общего равномерного освещения.

3.3.7. В производственных, административных и бытовых помещениях с ВДТ и ПЭВМ, в случаях преимущественной работы с документами, допускается применение комбинированного освещения (к общему освещению дополнительно устанавливаются светильники местного освещения). Местное освещение не должно создавать бликов на поверхности экрана и увеличивать освещенность экрана более 300 лк.

3.3.8. В производственных помещениях следует предусматривать аварийное освещение в соответствии с требованиями [СНиП 23-05](#).

3.3.9. Освещение складских зданий и помещений должно быть электрическое во взрывозащищенном исполнении.

3.3.10. Производственные помещения и площадки во время выполнения на них работ должны иметь освещение не менее 50 лк на уровне земли.

Светильники в производственных помещениях и на площадках должны быть пыле- и влагонепроницаемыми, легко очищаемыми, а их конструкция должна обеспечивать защиту глаз работников от прямого света.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ, ЕГО РАЗМЕЩЕНИЮ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

4.1. Требования к содержанию, размещению и эксплуатации производственного оборудования, инструмента и приспособлений

4.1.1. Технологическое оборудование (рельсосварочные машины, индукционные установки, правильные, рельсорезные, рельсосверлильные, фрезерные, строгальные, шлифовальные станки (машины) и другое оборудование), приспособления и инструмент должны соответствовать [ГОСТ 12.2.003](#), [ГОСТ 12.2.029](#), [ГОСТ 12.2.061](#), [ГОСТ 12.2.062](#), а также межотраслевым правилам по охране труда при соответствующих видах работ, стандартам и техническим условиям на отдельные виды оборудования и инструменты. Каждая машина, станок, установка, агрегат, стенд должны иметь

технический паспорт и инвентарный номер. Не стандартизированное технологическое оборудование должно быть снабжено принципиальными схемами, руководством (инструкцией) по эксплуатации и другой технической документацией.

ПРСМ и РШП должны соответствовать требованиям, нормам, параметрам и показателям безопасности, установленным РД 32.65.

4.1.2. Технологическое оборудование необходимо содержать в исправном состоянии. Перед началом эксплуатации, а в дальнейшем - периодически, в установленные сроки, технологическое оборудование должно осматриваться и проходить соответствующие испытания, техническое обслуживание и ремонт. Все технологическое оборудование должно иметь руководства (инструкции) по эксплуатации, содержащие требования безопасности при его обслуживании. Руководства (инструкции) или выписки из них должны быть вывешены на рабочих местах.

4.1.3. Машины, механизмы, станки и другое технологическое оборудование должны приводиться в действие и обслуживаться работниками, за которыми они закреплены распорядительными документами по РСР.

4.1.4. Все наружные вращающиеся части станков и механизмов, приводные ремни и шкивы, расположенные на высоте до 2 м, должны иметь предохранительные ограждения.

4.1.5. Устройство, содержание и эксплуатация электрических установок должны соответствовать [ГОСТ 12.1.019](#), [ГОСТ 12.2.013.0](#), [Правилам](#) устройства электроустановок, [Правилам](#) технической эксплуатации электроустановок потребителей и Межотраслевым [правилам](#) по охране труда (правилам безопасности) при эксплуатации электроустановок.

4.1.6. Электрооборудование, а также технологическое оборудование и механизмы, которые могут оказаться под напряжением (корпуса электродвигателей, дефектоскопов, электрических аппаратов, защитные кожухи рубильников, реостатов и других механизмов и оборудования), должны иметь заземление ("зануление"). Заземление должно быть хорошо видно. Шкафы электрооборудования в нормальном положении должны быть закрытыми.

4.1.7. Заземление ПРСМ и РШП следует производить до их подключения к источнику питания электроэнергией. Все защитные устройства электрического оборудования ПРСМ и РШП должны находиться в полной исправности. Сечения токонесущих кабелей, проводов и шин, а также устройств заземления должны соответствовать требованиям чертежей и монтажных схем. Провода, отсоединенные по какой-либо причине от любого аппарата, должны также отключаться и от источника питания и должны быть изолированы и закреплены. Их концы должны быть изолированы и фиксированы в положении, исключающем возможность соприкосновения через них других аппаратов или заземленных частей машин.

4.1.8. Передвижная сварочная установка должна быть заземлена на весь период проведения сварочных работ с помощью гибких проводов, снабженных зажимами, обеспечивающими надежный контакт.

4.1.9. На ПРСМ и РШП должны быть специальные средства защиты (резиновые диэлектрические ковры, резиновые диэлектрические галоши, резиновые диэлектрические перчатки в соответствии с техническими условиями, инструмент с изолирующими рукоятками), отвечающие требованиям [Инструкции](#) по применению и испытанию средств защиты, используемых в электроустановках.

4.1.10. ПРСМ и РШП должны быть укомплектованы соответствующими исправными огнетушителями, сигнальными приборами (щитами, ручными сигнальными фонарями, флагами, указателями и знаками), а для подачи звуковых сигналов - духовым рожком, комплектом петард. Петарды на ПРСМ и РШП должны храниться в специально отведенных для этого местах.

4.1.11. ПРСМ должна быть оборудована специальными легкими щитами (экранами) для прикрытия сварочных головок во время сварки рельсов, не допускающими разлета раскаленных частиц (брызг) металла, во избежание загорания железнодорожного подвижного состава, стоящего на соседнем железнодорожном пути, одежды работников, механических повреждений кабелей, шлангов.

РШП должен быть оборудован специальными легкими щитами (экранами) для прикрытия шлифовальных кругов во время шлифования рельсов, не допускающими разлета раскаленных частиц, во избежание загорания обочины железнодорожного пути.

Во время проведения шлифовальных работ в технологическое "окно" поездной диспетчер обязан предупреждать руководителя работ по радиосвязи о пропуске по соседнему пути поезда с опасными и легковоспламеняющимися грузами. При этом РШП должен при приближении указанного поезда прекратить работу и остановиться и возобновить ее после прохода указанного поезда.

4.1.12. Электрический инструмент должен иметь закрытые и изолированные вводы контактов питающих проводов.

4.1.13. Ремонт и чистка контактных рельсосварочных машин, электродвигателей, пусковых реостатов и другого электрооборудования, находящихся под напряжением, не допускается.

4.1.14. Машины, станки и механизмы должны быть оборудованы кнопчными пускателями. Пусковые приспособления должны иметь ограждения или предохранительные устройства, исключающие возможность включения их от падения предмета, случайного нажатия и других непредвиденных обстоятельств. Площадка пускового приспособления должна иметь рифленую поверхность, не загрязненную маслом.

4.1.15. Провода контактной рельсосварочной машины должны иметь надежную изоляцию и быть уложены в закрытые желоба, предохраняющие их от механического повреждения, а также возможного попадания обслуживающего персонала под напряжение. На полу у контактной рельсосварочной машины должен быть деревянный решетчатый настил.

Рельсосварочные машины должны быть оборудованы защитными экранами, препятствующими распространению искр в стороны, а также сигнализацией о наличии напряжения.

4.1.16. Индукционные установки должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.007.9.1.

4.1.17. Паровые и водогрейные котлы должны эксплуатироваться и испытываться в соответствии с [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов и Правилами устройства и безопасной эксплуатации паровых котлов с давлением пара не более 0,7 кгс/см², водогрейных котлов и водоподогревателей с температурой нагрева воды не выше 115 °С.

4.1.18. Абразивный и эльборовый инструмент, применяемый РСП, должен эксплуатироваться и испытываться в соответствии с [ГОСТ 12.3.028](#), правилами и нормами безопасной работы с ним и подвергаться осмотру для установления отсутствия в нем дефектов и повреждений.

Руководители РСП, а также непосредственные руководители работ должны периодически проверять исправность ограждений шлифовальных кругов.

При хранении абразивный инструмент не должен подвергаться действию мороза, влаги и ударам. Круги должны храниться в вертикальном положении. Хранить абразивный инструмент в кладовых следует при температуре не ниже 5 °С при относительной влажности воздуха не более

65%.

Шлифовальные круги на бакелитовой связке для РШП должны соответствовать ТУ 3982-001-01055782-2004 и применяться с учетом требований [СП 2.6.1.798](#).

Круги на бакелитовой связке, находящиеся на складе более одного года, к эксплуатации не допускаются.

4.1.19. Участки шлифовальных работ должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

4.1.20. Местные отсосы и устройства, удаляющие и очищающие запыленный воздух от шлифовальных станков (машин), должны быть заблокированы с его пуском и должны обеспечивать максимально эффективную очистку воздуха перед выбросом в атмосферу.

4.1.21. Абразивные шлифовальные круги на заточных и шлифовальных станках (машинах) должны быть ограждены защитными кожухами.

Крепление защитных кожухов должно надежно удерживать их на месте в случае разрыва круга.

Зазор между кругом и предохранительным козырьком кожуха должен быть не более 6 мм.

4.1.22. Устанавливаемые на шлифовальных станках устройства и приспособления для правки абразивных кругов должны иметь механизированный или автоматизированный привод и защитные приспособления, предохраняющие работника от разлетающихся частиц при разрыве шлифовального круга или поломке правящего инструмента.

4.1.23. Рабочее направление вращения шпинделя шлифовального станка (машины) должно быть указано хорошо видимой стрелкой, помещенной на защитном кожухе абразивного круга или шпиндельной бабки вблизи абразивного круга.

Абразивные и эльборовые шлифовальные круги диаметром 150 мм и более, а также круги, предназначенные для работы со скоростью более 40 м/с, должны быть испытаны на механическую прочность на специальном испытательном стенде и отбалансированы.

На шлифовальных и отрезных кругах (кроме эльборовых) диаметром 250 мм и более, а также на шлифовальных кругах, предназначенных для работы на ручных шлифовальных машинах, должны быть нанесены цветные полосы:

желтая - на кругах с рабочей скоростью 60 м/с;

красная - на кругах с рабочей скоростью 80 м/с;

зеленая - на кругах с рабочей скоростью 100 м/с;

зеленая и синяя - на кругах с рабочей скоростью 120 м/с.

Допускается нанесение цветных полос на этикетку, при условии ее прочного скрепления с кругом.

При изменяемой частоте вращения шлифовального круга в шлифовальных станках (машинах) должно предусматриваться устройство, не допускающее работу станка (машины) со скоростью, превышающей допустимую для установленного круга.

4.1.24. Испытания абразивных и эльборовых шлифовальных кругов на механическую прочность производят на специальных стендах, установленных в испытательных станциях

(помещениях, участках), изолированных от основного производства. В помещении, где производится испытание шлифовальных кругов, другие работы не допускаются.

Испытания кругов на механическую прочность должны проводиться в соответствии с инструкцией по проведению испытаний кругов.

4.1.25. Испытательные станды должны подвергаться техническому осмотру не реже одного раза в 2 месяца. Результаты осмотра должны регистрироваться в специальном журнале.

Проведение испытаний на неисправном стенде не допускается.

4.1.26. Результаты испытаний абразивного и эльборового инструмента в РСП должны быть записаны в книгу, прошнурованную и скрепленную сургучной печатью, с пронумерованными страницами.

На круге, выдержавшем испытание в РСП, должна быть сделана отметка краской или наклеен специальный ярлык на нерабочей поверхности с указанием порядкового номера круга по книге, даты испытания, условного знака или подписи лица, ответственного за испытание.

4.1.27. При производстве работ по резке металла на ножницах должны соблюдаться требования ГОСТ 12.2.118.

4.1.28. Теплотребляющие установки, трубопроводы пара и горячей воды необходимо эксплуатировать и испытывать в соответствии с [Правилами](#) технической эксплуатации тепловых энергоустановок, [правилами](#) техники безопасности при эксплуатации теплотребляющих установок и тепловых сетей потребителей и [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды.

4.1.29. Конструкция гидравлических прессов должна отвечать требованиям [ГОСТ 12.2.017](#) и [ГОСТ 12.2.117](#).

Детали прессов, находящиеся под давлением, необходимо подвергать постоянному осмотру, периодическим техническим освидетельствованиям и испытаниям согласно [Правилам](#) устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

4.1.30. Компрессорные установки и воздухопроводы следует эксплуатировать и испытывать в соответствии с [ГОСТ 12.2.016](#) и [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов.

4.1.31. Воздухосборники, выжимные баки, баллоны, воздушные резервуары на железнодорожном подвижном составе и другие сосуды, работающие под давлением, должны эксплуатироваться и испытываться в соответствии с [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, и [Правилами](#) надзора за воздушными резервуарами подвижного состава железных дорог Российской Федерации.

Не допускается эксплуатировать баллоны с просроченным или неизвестным сроком гидравлического испытания, не имеющие установленных клейм, с неисправными вентилями, сорванной резьбой на штуцерах, без башмаков, с механическими повреждениями (трещины, вмятины).

4.1.32. Газовое оборудование и другое оборудование, работающее на газовом топливе, необходимо эксплуатировать в соответствии с Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда при эксплуатации газового хозяйства организаций.

4.1.33. Ультразвуковые установки необходимо эксплуатировать в соответствии с [ГОСТ 12.1.001](#), гигиеническими требованиями при работе с источниками воздушного и контактного

ультразвука промышленного, медицинского и бытового назначения.

4.1.34. При работе с источником электромагнитных излучений должны выполняться требования СанПин 2.2.4.1191-03 "Электромагнитные поля в производственных условиях" и других санитарных норм и правил при работе с источниками электромагнитных полей.

4.1.35. Эксплуатация конвейеров, рольгангов, транспортеров должна осуществляться в соответствии с Межотраслевыми правилами по охране труда при эксплуатации промышленного транспорта (конвейерный, трубопроводный и другие транспортные средства непрерывного действия).

Рольганги по перемещению рельсов должны быть исправны, ограждены и иметь переходы только в установленных местах. Для перехода через рольганг необходимо устраивать стационарные мостики с перилами.

4.1.36. Грузоподъемные машины и механизмы, съемные грузозахватные приспособления (стропы, траверсы, захваты и другие приспособления) должны эксплуатироваться и испытываться в соответствии с Правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов.

На грузоподъемных кранах, машинах и механизмах должны быть нанесены регистрационные инвентарные номера, данные о грузоподъемности и даты испытаний.

4.1.37. Все тельферные установки должны иметь стационарные площадки для осмотра тельферов.

4.1.38. Монорельсы тельферной эстакады должны быть оборудованы автоматическими или электрическими ограничителями хода во избежание падения с них тельферов.

4.1.39. Грузоподъемные краны и механизмы, съемные грузозахватные приспособления должны соответствовать характеру выполняемой работы, иметь паспорта и инвентарные номера.

4.1.40. Масса поднимаемого груза не должна превышать грузоподъемности грузоподъемной машины.

4.1.41. Съемные грузозахватные приспособления должны иметь клейма или металлические бирки с указанием номера, грузоподъемности и даты испытания.

4.1.42. В процессе эксплуатации съемных грузозахватных приспособлений и тары, применяемых при погрузке (выгрузке) рельсов (рельсовых плетей), владелец должен периодически производить их осмотр в следующие сроки:

- траверс, клещей и других захватов и тары - каждый месяц;

- стропов (за исключением редко используемых) - каждые 10 дней;

- редко используемых съемных грузозахватных приспособлений - перед выдачей их в работу.

Браковку стропов проводят в соответствии с нормами браковки стальных канатов. Выявленные в процессе осмотра поврежденные съемные грузозахватные приспособления должны изыматься из работы.

4.1.43. Руководители РСП (начальник, главный инженер) обязаны обеспечить содержание грузоподъемных машин, съемных грузозахватных приспособлений и тары, находящихся в их ведении, в исправном состоянии, а также безопасные условия их работы путем организации надлежащего технического надзора, освидетельствования, ремонта и обслуживания.

В этих целях руководитель РСП приказом по организации надзора должен назначить из числа инженерно-технических работников ответственных лиц:

- за технический надзор по безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, грузозахватных приспособлений и тары;
- за содержание грузоподъемных машин в исправном состоянии;
- за безопасное производство работ кранами.

4.1.44. Периодическая проверка знаний у ответственных лиц, указанных в [подпункте 4.1.43](#) настоящих Правил, а также обучение и периодическая проверка знаний персонала, обслуживающего грузоподъемные машины и механизмы (машинистов, крановщиков, стропальщиков и других работников), безопасных методов ведения работ проводится в соответствии с [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов и [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов (машин).

4.1.45. Вращающиеся части грузоподъемных машин и механизмов должны быть ограждены. Не допускается работать на машинах с неисправным или снятым ограждением вращающихся частей, а также оставлять работающие механизмы без надзора.

4.1.46. Приставные лестницы, стремянки и трапы должны быть учтены, иметь инвентарный номер, таблички о принадлежности к конкретному цеху (участку) и на них должна быть указана дата следующего испытания.

На РСП должен вестись журнал учета приставных лестниц и стремянок с указанием сроков их испытаний.

Лестницы, стремянки, трапы, сходни и мостики должны изготавливаться из хвойных пород 1-го и 2-го сортов. Трап должен изготавливаться из досок толщиной не менее 40 мм.

Трапы и мостики должны быть жесткими и иметь крепления, исключающие возможность их смещения. Прогиб настила при максимальной расчетной нагрузке не должен быть более 20 мм.

При длине трапов и мостиков более 3 м под ними должны устанавливаться промежуточные опоры. Ширина трапов и мостиков должна быть не менее 0,6 м.

Трапы и мостики должны иметь поручни, закраины и промежуточный горизонтальный элемент. Высота поручней должна быть не менее 1 м, бортовых закраин - не менее 0,15 м, расстояние между стойками поручней - не более 2 м.

Трап должен быть проверен на грузоподъемность.

Трапы должны иметь шероховатую (рифленую) поверхность.

Сходни должны быть изготовлены из досок толщиной не менее 40 мм. Сходни должны иметь планки сечением 20 x 40 мм для упора ног через каждые 0,3 - 0,4 м.

Ширина сходней должна быть не менее 0,8 м при одностороннем движении и не менее 1,5 м - при двустороннем и иметь перильные ограждения высотой не менее 1 м.

На трапах, мостках, сходнях на видном месте следует указывать допустимую нагрузку.

Сходни закрепляются к устойчивым конструкциям.

Перед началом работы необходимо проверить исправность лестниц, стремянок, трапов, сходней, обеспечить их надежную установку.

4.1.47. На РШП должно находиться не менее пяти порошковых и углекислотных огнетушителей, на ПРСМ - не менее трех. Огнетушители, установленные на ПРСМ и РШП, должны быть полностью заряжены и опломбированы, снабжены биркой с указанием даты (месяц и год) зарядки и даты очередной перезарядки, контроля и технического освидетельствования. Огнетушители должны располагаться в легкодоступном месте и быть готовыми к оперативному применению.

4.1.48. Полуавтоматы для заточки дисковых пил с открытой зоной обработки должны иметь блокировку, при которой включение автоматического цикла работы возможно только при закрытом защитном устройстве. Допускается не применять защитный кожух шлифовального круга на полуавтоматах для заточки дисковых пил при наличии защитного устройства зоны обработки с автоматической блокировкой.

4.1.49. Регулировку механизмов, очистку, наладку заточных станков необходимо производить только во время их полной остановки специально обученными работниками.

4.1.50. При заточке шлифовальными кругами дисковых пил, сверл должны применяться подручники. Подручники должны быть передвижными, обеспечивающими установку и закрепление их в требуемом положении. У станков, имеющих два подручника, каждый подручник должен иметь независимое перемещение. Перестановка подручников во время работы не допускается.

Подручники должны иметь достаточную по величине площадку для обеспечения устойчивого положения обрабатываемого изделия. Подручники должны устанавливаться так, чтобы верхняя точка соприкосновения изделия со шлифовальным кругом находилась выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм.

Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью шлифовального круга должен быть меньше половины толщины шлифуемого изделия, но не более 3 мм.

Края подручников со стороны шлифовального круга не должны иметь выбоин, сколов и других дефектов.

4.1.51. Строгальные станки должны быть оборудованы приспособлением для сбора стружки и иметь ограждение подвижного стола или ползуна на всю длину максимального хода.

Строгальные станки для предотвращения выброса стола должны иметь тормозные, амортизирующие или ограничительные устройства.

Не допускается перемещать портал строгальных станков при снятых гребенках и планках.

Крючки для удаления стружки с поверхностей фрезерных станков должны иметь гладкие рукоятки, без проушин.

4.1.52. Индукционные генераторы должны быть оборудованы оградительными и блокировочными (механическими, электрическими и другими) устройствами, исключающими при обслуживании оборудования доступ персонала ко всем частям установок, находящимся под напряжением. Конструктивное исполнение этих устройств определяется при разработке оборудования в каждом конкретном случае, исходя из условия безопасного проведения работ и допустимых уровней электромагнитных полей по [ГОСТ 12.1.006](#).

4.1.53. Конденсаторные батареи в производственном помещении необходимо устанавливать в металлическом шкафу или в специальном помещении с закрывающимися дверями. В обоих случаях двери должны быть оборудованы блокировочными устройствами, отключающими конденсаторы при открывании двери.

4.1.54. Электропроводка от генератора к первичной обмотке закалочного трансформатора должна быть надежно защищена от повреждений (заключена в заземленную металлическую трубу или выполнена в виде шин, уложенных на изоляторах в канале под полом).

4.1.55. Силовой трансформатор и выпрямляющее устройство должны размещаться в экранирующем шкафу, предусмотренном заводом-изготовителем.

4.1.56. Пульт управления процессом нагрева должен размещаться в непосредственной близости от нагревательного индуктора в удобном для работника месте.

4.1.57. Индукционные установки должны оборудоваться местной вытяжной вентиляцией в виде зонта. Скорость движения воздуха у закалочного контура должна быть достаточной для отсоса вредных горячих газов и должна определяться расчетом.

4.1.58. Индукционные установки, которые при работе создают электромагнитные поля высоких частот, должны допускаться в эксплуатацию в таком исполнении, чтобы рассеяние и потери энергии были минимальными.

4.1.59. Для удаления вредных веществ, образующихся в процессе нагрева рельса, нагревательный индуктор индукционной установки должен быть оборудован местным отсосом.

4.1.60. После окончания работы все производственное оборудование, машины и механизмы должны быть приведены в положение, исключающее возможность его пуска посторонними лицами.

4.2. Требования к организации рабочих мест

4.2.1. Размещение производственного оборудования должно соответствовать технологическим процессам сварки, наплавки, резки рельсов. Расположение производственного оборудования, органов управления производственным оборудованием и рабочих мест должно соответствовать [ГОСТ 12.2.049](#), [ГОСТ 12.2.064](#) и [ГОСТ 12.2.061](#).

4.2.2. Для каждого работника РСР должно быть обеспечено удобное рабочее место, не стесняющее его действий во время выполняемой работы и отвечающее требованиям [ГОСТ 12.2.033](#).

Рабочее место должно быть обеспечено достаточной площадью для размещения вспомогательного оборудования, а также необходимым инвентарем для хранения инструмента, оснастки, заготовок и обработанных изделий (стеллажи, столы, ящики).

4.2.3. Рабочие места должны находиться вне линии перемещения грузов грузоподъемными средствами.

4.2.4. Рабочее место должно быть защищено от сквозняков.

4.2.5. Рабочие места, на которых производятся работы, опасные для работающих рядом с ними или проходящих мимо них работников РСР, должны быть ограждены.

4.2.6. Рабочее место должно содержаться в чистоте. Уборка рабочих мест, проходов и проездов должна производиться в течение рабочего дня по мере накопления на рабочих местах отходов и после каждой смены.

4.2.7. Хранение огнеопасных и легковоспламеняющихся материалов на рабочих местах, а также хранение и перевозка огнеопасных и легковоспламеняющихся материалов на РСР и РШП не допускается.

4.2.8. Для хранения инструмента и приспособлений на рабочем месте должны быть устроены специальные шкафы. Для тяжелых предметов должно быть отведено место на нижней полке шкафа.

4.2.9. Способ укладки материалов, деталей и изделий на рабочем месте должен обеспечивать наибольшую устойчивость материалов, деталей и изделий и удобство строповки при использовании грузоподъемных механизмов.

4.2.10. Пусковая аппаратура должна обеспечивать быстроту и плавность включения оборудования и удобство пользования.

4.2.11. Крупное и длинномерное оборудование (транспортеры, рольганги и другое оборудование) должно иметь кнопки остановки в нескольких местах. Кнопки остановки должны быть красного цвета и иметь надпись "Стоп".

4.2.12. Пусковые педали производственного оборудования должны иметь надежные ограждения или предохранительные устройства, исключающие возможность непреднамеренного включения производственного оборудования (например, из-за падения предмета или случайного нажатия).

4.2.13. Рабочие места дефектоскопистов по ультразвуковому контролю должны быть фиксированы, ограждены ширмами для создания световой и звуковой тени, оборудованы деревянным настилом и механической вентиляцией с подогревом воздуха в холодный период года.

4.2.14. Места проведения работ по алюминотермитной сварке рельсов должны быть обеспечены первичными средствами пожаротушения (порошковый огнетушитель типов ОП-50М, ОП-100, ОП-10, ящик с сухим песком и лопата). Места проведения работ должны быть очищены от горючих материалов и веществ в радиусе 5 м. Находящиеся в этом радиусе строительные конструкции и оборудование должны быть защищены от попадания на них искр металлическими экранами или сеткой с размером ячеек не более 1 x 1 мм.

4.2.15. Работники РСП, обслуживающие конкретное производственное оборудование, должны производить уборку стружки, обрезков, пыли и грязи в приямки под станками или возле станков или в специальную тару с использованием крючков, щеток. Производить уборку без применения указанных приспособлений не допускается.

5. ТРЕБОВАНИЯ К СПОСОБАМ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ЗАГОТОВОК, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

5.1. Для транспортирования узлов, деталей и материалов (далее - грузов) должны использоваться подъемно-транспортные средства.

5.2. Погрузочно-разгрузочные работы и перемещение грузов на РСП должны проводиться в соответствии с Межотраслевыми [правилами](#) по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов, [ГОСТ 12.3.009](#), [ГОСТ 12.3.020](#), [Правилами](#) устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, а также технической документацией, содержащей требования безопасности при производстве работ (технологическими картами, проектами производства работ, нормами и другими нормативными документами).

5.3. На местах производства погрузочно-разгрузочных работ с использованием грузоподъемных механизмов должны быть вывешены утвержденные руководством РСП схемы строповки (способы крепления, подвешивания и обвязки груза к крюку грузоподъемной машины с помощью стропов, изготовленных из канатов, цепей и других материалов) и зацепки узлов и

деталей при транспортировании их кранами, применения контейнеров, ящиков для транспортировки узлов и деталей.

5.4. Авто- и электрокары должны иметь противоугонные устройства и приспособления, предохраняющие транспортируемые грузы от падения.

Движение авто- и электрокаров, других транспортных средств на территории РСП должно производиться по предназначенным для этих целей проездам со скоростью не более 10 км/ч. Скорость движения транспортных средств на поворотах, при въезде и выезде из ворот, при выезде из-за угла здания, при переезде через железнодорожные пути, в местах интенсивного движения работников РСП, при движении задним ходом, в узких проходах не должна превышать 3 км/ч.

Транспортные дорожки должны быть обозначены габаритными линиями.

Движение транспортных средств на территории РСП должно производиться в соответствии со схемой движения транспортных средств, устанавливаемой на щитах на видных местах: у въездных ворот, на ремонтных участках и в других местах интенсивного движения транспортных средств. В местах интенсивного движения транспортных средств следует устанавливать знаки, организующие в нужном режиме движение транспорта и работников РСП.

Схема движения транспортных средств, дорожные знаки должны выполняться в соответствии с требованиями [ГОСТ 10807](#), [ГОСТ 23457](#).

К работе на транспортных средствах (авто- и электрокарах, автомашинах) РСП допускаются лица, имеющие удостоверения на право управления этими средствами.

5.5. Грузы должны складироваться и храниться на специально подготовленных для этого площадках, стеллажах и в шкафах. Складирование их в места, предназначенные для прохода людей и проезда транспортных средств, запрещается.

При укладке грузов в штабель необходимо применять стойки, упоры и прокладки. Способ и высота укладки штабелей должны определяться из условий устойчивости укладываемых предметов и удобства строповки при использовании грузоподъемных механизмов, указанных в технологических картах.

5.6. Складирование грузов вдоль железнодорожных путей РСП разрешается производить не ближе 2 м от наружной грани головки рельса при высоте груза до 1,2 м, а при большей высоте - не ближе 2,5 м.

5.7. На стеллажах и столах, предназначенных для складирования грузов, должны быть четко нанесены предельно допустимые нагрузки.

Стеллажи, столы, шкафы и подставки по прочности должны соответствовать массе укладываемых на них грузов.

Ширина проходов между стеллажами, шкафами и штабелями должна быть не менее 0,8 м.

Укладка на стеллажи и уборка грузов должны производиться специально обученными работниками РСП.

5.8. На РСП должен быть установлен перечень лиц, ответственных за хранение и выдачу легковоспламеняющихся, огнеопасных материалов, химических реактивов и ядовитых веществ. Допуск посторонних лиц к обращению с этими материалами запрещается.

Для хранения и выдачи легковоспламеняющихся, огнеопасных материалов, химических

реактивов и ядовитых веществ должны быть отведены специальные помещения, изолированные от других помещений РСП, оборудованные вентиляцией.

5.9. Термит, термитные спички, тигель формы должны храниться в сухом запирающемся помещении РСП и выдаваться перед началом работы руководителю группы сварщиков термитной сварки.

Транспортирование и хранение термита, термитных спичек должны осуществляться с соблюдением Требований пожарной безопасности при транспортировании, хранении и применении термита для сварки рельсов.

5.10. Емкости для хранения дизельного топлива, керосина и других огнеопасных веществ должны иметь плотно закрывающиеся крышки (люки).

Дизельное топливо и отработанное дизельное масло следует сливать в специальные заземленные емкости в пунктах их выдачи.

Хранить и производить раздачу огнеопасных веществ в крытых вагонах-кладовых запрещается.

5.11. Количество и способы хранения легковоспламеняющихся и огнеопасных материалов в производственном помещении РСП должны быть согласованы с пожарной охраной. Запас легковоспламеняющихся и огнеопасных материалов в производственных помещениях не должен превышать потребности одной смены.

Петарды должны храниться в специальных коробках.

5.12. Выдача легковоспламеняющихся и огнеопасных материалов (бензин, керосин, спирт, лаки, эмали, краски, масла) должна производиться в емкости с плотно закрывающейся крышкой. Наполнять емкости легковоспламеняющимися и огнеопасными материалами необходимо в специально отведенном помещении РСП, безопасном в пожарном отношении.

5.13. Сырье для приготовления клеев следует хранить в закрытых, сухих и проветриваемых помещениях, которые отвечают требованиям соответствующих технических условий на материалы.

5.14. Транспортирование серной кислоты или электролита в стеклянных бутылках следует производить с использованием приспособленных для этого транспортирования носилок, тележек или тачек.

5.15. Для сбора использованного обтирочного материала на РСП должны быть установлены специальные металлические ящики с плотно закрывающимися крышками, которые должны очищаться специально выделенными работниками РСП по мере их наполнения, но не реже одного раза в смену. Утилизировать и уничтожать обтирочный материал следует в специально отведенных местах, согласованных с органами пожарного надзора.

5.16. Сбор мусора и отходов должен производиться в специальную тару, размещенную в отведенных для нее местах. На таре (контейнере) должно быть указано ее назначение (наименование отхода производства), номер, собственная масса тары, наибольшая масса груза, для транспортирования которого она предназначена. По мере накопления мусор и отходы должны своевременно вывозиться.

5.17. Для складирования и транспортирования мелких деталей и заготовок должна быть предусмотрена специальная тара, обеспечивающая безопасное транспортирование и удобную строповку при перемещении грузоподъемными механизмами.

5.18. Транспортирование запасных частей и материалов по междупутьям должно производиться при отсутствии движущегося железнодорожного подвижного состава.

5.19. Перевозимые по междупутьям грузы не должны выступать по ширине за габариты транспортных средств. Груз необходимо укладывать на середину платформы транспортного средства и закреплять в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления данного вида груза от возможного скатывания или падения при движении. Вес перевозимого груза не должен превышать грузоподъемности транспортного средства.

5.20. Для ручного перемещения шлифовальных кругов со склада следует использовать специальные футляры, оберегая круги от ударов и толчков.

5.21. Баки для приготовления и хранения охлаждающей воды должны располагаться в специально выделенных помещениях РСП и иметь плотно закрывающиеся крышки, указательные стекла с тарированными рейками и спускные краны.

Емкости для слива и хранения жидких химикатов должны иметь теплоизоляцию и устройства для слива, прогрева и перекачки.

Подача химикатов в баки приготовления охлаждающей воды должна быть механизирована.

На бидонах и кожухах раздаточных колонок охлаждающей воды должен быть нанесен знак "Осторожно! Едкие вещества".

5.22. При переноске тяжестей вручную допустимая масса поднимаемого и перемещаемого груза в течение рабочей смены не должна превышать для мужчин - 15 кг, для женщин - 7 кг, а при чередовании с другой работой (до 2-х раз в час) для мужчин - 30 кг, для женщин - 10 кг.

При переноске тяжестей грузчиками на расстояние до 25 м для мужчин допускается максимальная нагрузка 50 кг.

6. ТРЕБОВАНИЯ К САНИТАРНО-БЫТОВОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ

6.1. Требования к санитарно-бытовым помещениям рельсосварочных поездов, передвижных рельсосварочных машин, рельсошлифовальных поездов

6.1.1. Состав стационарных помещений и средств специального подвижного состава РСП определяется установленным объемом выпускаемой продукции, технологией производства сварочно-наплавочных работ, используемым оборудованием в соответствии с регламентом технической оснащенности рельсосварочных поездов и включает, в том числе, следующие отдельные группы зданий и помещений:

- административные;
- производственные;
- санитарно-бытовые;
- складские.

6.1.2. Необходимый комплекс отапливаемых санитарно-бытовых помещений для работников РСП должен быть определен в соответствии с требованиями [СНиП 2.09.04](#), Пособия по проектированию административных и бытовых зданий и помещений железнодорожного транспорта.

6.1.3. Санитарно-бытовые помещения РСП должны содержать помещения для химической чистки и ремонта спецодежды, помещения здравоохранения и места для курения.

Санитарно-бытовые помещения следует содержать в чистоте и порядке.

Допускается проведение химической чистки и ремонта спецодежды в пунктах, находящихся в ведении других структурных подразделений железных дорог и отделений железных дорог.

Планировка санитарно-бытовых помещений должна предусматривать следующие отдельные помещения:

- комнату для приема пищи (столовую);
- комнату отдыха;
- туалеты;
- душевые;
- помещение для сушки специальной одежды и обуви;
- прачечную;
- помещение для хранения уборочного инвентаря.

6.1.4. Комнаты для приема пищи (столовые) должны быть оборудованы холодильником, обеденными столами, стульями, умывальниками, электрополотенцами (или полотенцами разового использования), зеркалами, электрическими или газовыми плитами, двухсекционными ваннами для мойки посуды, шкафами для хранения пищевых продуктов и посуды, разделочный инвентарь для обработки пищевых продуктов, промаркированный в соответствии с требованиями органов государственного санитарно-эпидемиологического надзора.

Хранение пищи и ее прием, курение в производственных помещениях и на местах производства работ не допускается.

6.1.5. Комната отдыха для работников РСП должна иметь общую площадь не менее 15 - 20 м² с учетом одновременного пребывания в ней не более 5 человек и располагаться вблизи рабочих мест.

При оснащении соответствующим оборудованием такая комната отдыха может использоваться как комната психологической разгрузки.

6.1.6. Душевые должны бесперебойно обеспечиваться горячей и холодной водой и мылом. Руководителям РСП, при необходимости, следует составлять графики пользования душевыми для отдельных смен.

6.1.7. Помещение гардеробной должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции.

6.1.8. Шкафы для специальной одежды должны оборудоваться устройствами для вытяжной вентиляции.

6.1.9. Помещение для сушки специальной одежды и обуви организуется из расчета 0,15 м² на одного работающего. Общая площадь помещения должна быть не менее 4 м².

6.1.10. Отделка санитарно-бытовых помещений РСП должна производиться влагостойким материалом, позволяющим легко очищать поверхности от загрязнения.

КонсультантПлюс: примечание.

С 01.03.2022 в ТК РФ внесены значительные изменения. Упомянутая норма ст. 212 соответствует ст. 214 новой редакции.

6.1.11. Работники РСП должны быть обеспечены мылом для мытья рук в умывальных комнатах в соответствии со [статьей 212](#) Трудового кодекса Российской Федерации.

6.1.12. Санитарно-бытовые помещения не реже одного раза в смену должны убираться, промываться водой с применением моющих средств, после чего дезинфицироваться.

6.1.13. Моющие и дезинфицирующие средства, применяемые для уборки помещений (мытья посуды, обработки санитарно-технического оборудования), должны иметь санитарно-эпидемиологические заключения, выданные в установленном порядке.

6.1.14. Хранение моющих и дезинфицирующих средств должно осуществляться в специально выделенных местах в маркированной посуде.

6.1.15. На РСП должны находиться отдельные помещения (кабинеты), оборудованные ванночками, для проведения тепловых гидропроцедур рук работников РСП, систематически работающих с источниками контактного ультразвука. Помещения РСП для проведения тепловых гидропроцедур рук работников должны располагаться вблизи рабочих мест. Температура воды при гидропроцедурах рук работников должна составлять 37 - 38 °С, продолжительность процедуры 5 - 10 мин.

6.1.16. На производственных участках РСП, а также на ПРСМ и РШП в установленных местах должны находиться аптечки или сумки первой помощи, укомплектованные медикаментами и перевязочными материалами, а также инструкции по оказанию первой помощи при несчастных случаях на производстве.

Все работники РСП должны знать места расположения аптечек и уметь оказать первую помощь пострадавшему, а также место вызова медицинской помощи. На видных местах должны быть указаны номера телефонов и адреса ближайших медицинских учреждений.

6.1.17. Ответственность за хранение и содержание аптечки или сумки первой помощи должна возлагаться на специально выделенного работника РСП, прошедшего соответствующую подготовку.

6.1.18. При планировке пассажирских вагонов, используемых для перевозки и размещения работников бригады и дополнительно привлекаемой рабочей силы РСП (далее - турных вагонов), должны предусматриваться следующие отдельные служебно-бытовые помещения:

- спальные купе двух- и четырехместные;
- салон для отдыха и приема пищи;
- кухня;
- туалет;
- душевая;
- помещение для хранения специальной одежды и СИЗ;
- помещение для сушки специальной одежды и обуви;

- котельное отделение.

Допускается переоборудование одного спального купе под штабное купе.

6.1.19. Оборудование спального купе должно включать спальные диваны, полку для личных вещей и нишу для чистых принадлежностей, откидной подоконный столик с закругленными углами, гардероб или крючки, вешалки для верхней одежды, откидную сетку (полку) для мелких вещей над каждым местом, встроенную выдвижную лесенку для подъема на верхнее спальное место, встроенный радиодинамик с регулятором громкости, термометр, зеркало.

6.1.20. В кухне должны быть установлены газовая или электрическая плита, печь СВЧ, раковина для мойки посуды с подводкой холодной и горячей воды, стол, шкафы навесные или напольные для хранения посуды и продуктов питания, сборник пищевых отходов и мусора (педальное ведро), холодильник.

Для размещения баллонов для газовой плиты в тамбуре вагона (с котловой стороны) должен быть предусмотрен специальный металлический шкаф.

6.1.21. Туалет должен располагаться в торцевой части вагона и иметь площадь не менее 2,4 м². Дверь туалета должна открываться вовнутрь, иметь указатели "свободно" и "занято", а также отверстия для вентиляции.

6.1.22. Умывальник в туалете должен быть установлен на высоте 800 мм, оборудован смесителем горячей и холодной воды, дозатором жидкого мыла, полкой с бортиком для туалетных принадлежностей, зеркалом. Около умывальника отдельно должны быть размещены емкости для чистых и использованных бумажных полотенец, розетка для электробритвы, крючки-вешалки для одежды и полотенца.

Поверхности стен и потолка в санузлах должны быть облицованы материалами, стойкими к воздействию моющих и дезинфицирующих средств.

На полу туалетного помещения допускается наличие резиновых коврик.

6.1.23. При реконструкции и модернизации турных вагонов, используемых для нужд РСП, они должны быть оборудованы туалетными системами замкнутого типа, включающими унитаз, бак-накопитель, систему трубопроводов слива, откачки, вентиляции, блок управления, датчик уровня заполнения бака, датчик температуры.

Резервуары и трубопроводы данной системы должны размещаться на удаленном расстоянии от подвагонного оборудования для предотвращения его загрязнения, иметь теплоизоляцию для обеспечения предохранения от замерзания в них воды после отключения отопления при температуре наружного воздуха -10 °С в течение 12 часов. Сточные трубы необходимо оборудовать устройствами для размораживания.

Помещение туалета должно быть оборудовано системой вытяжной вентиляции с электроприводом, обеспечивающей вытяжку воздуха не менее 50 м³/ч.

Система трубопроводов должна обеспечивать герметичную доставку стоков из унитаза в бак-накопитель, откачку стоков из бака в машину или стационарную систему через унифицированные разъемы, соединения которых не должны допускать утечки.

Туалетные системы замкнутого типа не должны являться дополнительными источниками шума и химического загрязнения воздушной среды.

6.1.24. Душевую в турных вагонах следует располагать и обустроить вместо туалета котловой (со стороны служебного помещения проводника).

6.1.25. Пол в помещениях туалета и душевой должен быть водонепроницаемым и иметь уклон к отверстию для слива воды, закрывающееся пробкой.

6.1.26. Окна в помещениях туалета и душевой должны быть непрозрачными.

6.1.27. В помещении для хранения спецодежды и СИЗ должны быть установлены шкафы для рабочей одежды (один шкаф на каждого работника), а также отдельные шкафы или закрытые полки, предусмотренные только для хранения СИЗ.

6.1.28. Служебное помещение проводника должно иметь площадь не менее 2,6 м², оборудоваться отдельными шкафами для хранения спецодежды, посуды, электрочайниками и охладителями питьевой воды.

Применяемые технические приборы и устройства (пожароохранная сигнализация, печи СВЧ и другие) должны находиться в исправном состоянии и не оказывать вредного воздействия на здоровье членов бригады РСП и проводников.

6.2. Требования к обеспечению работников питьевой водой, молоком или другими равноценными пищевыми продуктами

6.2.1. На РСП должно быть организовано питьевое водоснабжение. В специально отведенных местах должны быть установлены автоматы с газированной водой, питьевые фонтанчики или бачки, защищенные от попадания пыли и других вредных веществ.

Питьевые фонтанчики, бачки должны ежедневно очищаться, промываться и заполняться доброкачественной питьевой водой. Помимо ежедневной промывки и очистки, необходимо периодически (один раз в 3 дня) обрабатывать дезрастворами, разрешенными центрами государственной санитарно-эпидемиологического надзора (0,5%-ным осветленным раствором хлорной извести или 0,5%-ным раствором хлорамина).

6.2.2. На производственных участках в бачках должна находиться ежедневно сменяемая кипяченая вода с температурой при раздаче не выше плюс 20 °С и не ниже плюс 8 °С.

Допускается употребление не кипяченой водопроводной воды с разрешения территориального отдела территориального управления Роспотребнадзора по железнодорожному транспорту.

Источники хозяйственно-питьевого водоснабжения должны соответствовать требованиям [ГОСТ 2761](#) и [СНиП 3.05.04](#). Качество воды должно соответствовать санитарно-эпидемиологическим правилам и нормативам "Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества [СанПиН 2.1.4.1074-01](#)".

6.2.3. Система водоснабжения турных вагонов должна быть оборудована резервуарами для воды, обеспечивать холодное и горячее водоснабжение кухни, туалета и душевой.

Объем резервуаров должен составлять не менее 800 литров с целью обеспечения необходимого количества холодной и подогретой воды для питья, личной гигиены и поддержания надлежащей чистоты в помещениях. Резервуары должны иметь указатели уровня воды и устройство с сигналом, свидетельствующим об окончании их заполнения.

Конструкция системы водоснабжения турного вагона должна обеспечивать предотвращение загрязнения в ней воды по мере опорожнения резервуаров, полный слив из резервуаров и распределительного трубопровода и возможность эффективной очистки, промывки и дезинфекции.

С целью предупреждения возможного вторичного бактериального загрязнения воды в системе водоснабжения турного вагона должна быть предусмотрена установка обеззараживающих устройств.

6.2.4. Заправка резервуаров водой должна осуществляться через водоналивную трубу турного вагона, а также должна быть предусмотрена заправка резервуара водой "без напора".

По окончании заправки резервуаров водой она должна быть слита из водозаправочных шлангов. Шланги должны храниться в специальных устройствах, исключающих возможность их загрязнения. Запрещается перемещение по земле оголовков водозаправочных шлангов. Оголовок водоналивного патрубка системы водоснабжения турного вагона должен быть защищен от загрязнения.

6.2.5. Качество воды в резервуарах и водоразборных кранах турного вагона должно соответствовать требованиям действующих санитарных норм и правил.

6.2.6. Трубопроводы, устройства и резервуары для подачи и хранения питьевой воды должны быть изготовлены из материалов, не влияющих на ее качество и разрешенных к применению органами государственного санитарно-эпидемиологического надзора.

6.2.7. Работникам, занятым на работах по изготовлению клееболтовых и металлокомпозитных изолирующих стыков рельсов, должно предоставляться бесплатно лечебно-профилактическое питание по нормам, установленным [постановлением](#) Минтруда России от 31 марта 2003 года N 14 "Об утверждении перечня производств, профессий и должностей, работа в которых дает право на бесплатное получение лечебно-профилактического питания в связи с особо вредными условиями труда, рационов лечебно-профилактического питания, норм бесплатной выдачи витаминных препаратов и правил бесплатной выдачи лечебно-профилактического питания".

6.2.8. Работникам РСП, занятым на работах с вредными условиями труда в соответствии с [Нормами](#) и условиями бесплатной выдачи молока или других равноценных пищевых продуктов работникам, занятым на работах с вредными условиями труда, и [Перечнем](#) вредных производственных факторов, при воздействии которых в профилактических целях рекомендуется употребление молока или других равноценных пищевых продуктов, должно выдаваться бесплатно молоко по 0,5 л за смену независимо от ее продолжительности.

6.3. Требования к применению, хранению, стирке, химической чистке и ремонту средств индивидуальной защиты

6.3.1. Спецдежда, спецобувь и другие СИЗ должны быть исправны и соответствовать размеру и росту работника, которому они выдаются. Защитные средства, выдаваемые работнику, должны находиться во время работы у работника или на его рабочем месте.

6.3.2. Руководитель РСП должен обеспечивать приобретение, выдачу, хранение, химическую чистку, стирку, сушку, дезинфекцию и ремонт СИЗ в установленном порядке.

6.3.3. Перед сдачей в ремонт СИЗ и другие предохранительные приспособления должны подвергаться дезинфекции, чистке и стирке.

Стирка спецдежды работников, занятых на работах по склеиванию клееболтовых и металлокомпозитных изолирующих стыков рельсов, должна осуществляться отдельно от другого белья.

6.3.4. Спецдежда должна храниться в соответствующих санитарно-бытовых помещениях РСП отдельно от личной одежды работников. Хранение, ремонт и стирка спецдежды и защитных средств на дому не допускается.

Недопустимо применение керосина и других токсичных нефтепродуктов для очистки кожи и обработки СИЗ.

6.3.5. Работникам, занятым на работах с нефтепродуктами, маслами, смазками, клеями, смолами, отвердителями и другими трудно смываемыми загрязнениями и химическими веществами раздражающего действия, должны выдаваться защитные, регенерирующие и восстановительные кремы, очищающие пасты для рук в соответствии с [Нормами](#) бесплатной выдачи работникам смывающих и обезвреживающих средств, порядком и условиями их выдачи.

6.3.6. Для защиты от солнечных ожогов и фотодерматитов при работах на железнодорожных путях должны использоваться защитные мази и кремы.

6.3.7. Работникам, работающим на металлических поверхностях в лежачем, сидячем положениях или с колена, должны выдаваться на время работы специальные маты и наколенники из материала низкой теплопроводности.

6.3.8. Работники, связанные с очисткой деталей или изделий от ржавчины, краски, грязи, шлака, а также занятые на работах с выделением вредных газов, пыли, искр, отлетающих осколков и стружки, должны дополнительно обеспечиваться защитными очками, респираторами, противогазами.

6.3.9. СИЗ работников (диэлектрические перчатки, боты, ковры, противогазы, респираторы, предохранительные пояса, страховочные канаты) должны подвергаться периодическим осмотрам и проверкам в сроки, установленные соответствующими нормами.

Результаты проверок должны регистрироваться в соответствующих журналах и наноситься, в случаях, когда это предусмотрено, на СИЗ или бирки, на которых должны быть указаны инвентарный номер и дата испытания.

6.3.10. Шлифовщики, а также другие работники, подвергающиеся воздействию высоких уровней шума, должны быть обеспечены СИЗ органов слуха (противошумными наушниками, вкладышами).

6.3.11. Работники, подвергающиеся воздействию пыли, должны обеспечиваться респираторами.

6.3.12. Стропальщики (такелажники) должны работать только в исправной спецодежде, спецобуви, рукавицах и защитных касках.

6.3.13. Перед каждым применением СИЗ работник РСП должен проверить исправность, отсутствие внешних повреждений, загрязнения, проверить по штампу срок годности СИЗ.

Пользоваться СИЗ с истекшими сроками годности запрещается.

6.3.14. С целью защиты органов зрения, кожи лица и рук сварщики, выполняющие операции по сварке рельсов на рельсосварочных машинах, должны обеспечиваться защитными лицевыми щитками типа НТБ (бесцветный, прозрачный, термо- и ударостойкий) и брезентовыми рукавицами.

6.3.15. С целью защиты рук от неблагоприятного воздействия производственной вибрации при использовании ручного электроинструмента следует использовать специальные антивибрационные и виброзащитные рукавицы.

6.3.16. Дефектоскописты должны осуществлять ультразвуковой контроль сварных стыков рельсов в двухслойных защитных перчатках (наружные резиновые, внутренние хлопчатобумажные).

6.3.17. Машинисты передвижных рельсошлифовальных машин, рельсошлифовальных поездов должны обеспечиваться диэлектрическими перчатками (дежурными).

6.3.18. При проведении работ на железнодорожных путях в районах распространения гнуса, мошки, комаров и других кровососущих насекомых работники РСП должны быть обеспечены защитными средствами от укусов репеллентами и противомоскитными сетками.

Применяемые репелленты должны иметь санитарно-эпидемиологические заключения, выданные в установленном порядке.

6.3.19. Работники, выполняющие работы на железнодорожных путях, должны быть одеты в сигнальные жилеты со световозвращающими накладками.

6.3.20. Без соответствующей и исправной спецодежды, спецобуви и других установленных СИЗ работники РСП к выполнению работ не допускаются.

Приложение

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНЫХ ПРАВОВЫХ И НОРМАТИВНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

1. Федеральный закон "Трудовой кодекс Российской Федерации" от 30 декабря 2001 года N 197-ФЗ. (1.2, 1.34, 1.39, 6.1.11)

2. Федеральный закон "Об основах охраны труда в Российской Федерации" от 17 июля 1999 года N 181-ФЗ. (1.39)

3. Положение о дисциплине работников железнодорожного транспорта Российской Федерации. Утверждено постановлением Правительства Российской Федерации от 25 августа 1992 года N 621. (Собрание актов Президента и Правительства Российской Федерации, 1992, N 9, ст. 608; Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, N 18, ст. 2152; 1999, N 7, ст. 916; 2001, N 30, ст. 3166). (1.9)

4. Перечень тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда женщин. Утвержден постановлением Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 года N 162. (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, N 10, ст. 1130). (1.13)

5. Перечень тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет. Утвержден постановлением Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 года N 163. (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 2685). (1.13)

6. Правила прохождения обязательного психиатрического освидетельствования работниками, осуществляющими отдельные виды деятельности, в том числе деятельность, связанную с источниками повышенной опасности (с влиянием вредных веществ и неблагоприятных производственных факторов), а также работающими в условиях повышенной опасности. Утверждены постановлением Правительства Российской Федерации от 23 сентября 2002 года N 695. (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 39, ст. 3797). (1.15)

7. Межотраслевые правила по охране труда при выполнении кузнечно-прессовых работ. ПОТ Р М-003-97. Утверждены постановлением Минтруда России от 9 июля 1997 года N 37. (1.30)

8. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при использовании химических веществ. ПОТ Р М-004-97. Утверждены постановлением Минтруда России от 17 сентября 1997 года N 44. [\(1.31\)](#)
9. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при холодной обработке металлов. ПОТ Р М-006-97. Утверждены постановлением Минтруда России от 27 октября 1997 года N 55. [\(1.30, 2.2.1, 2.6.1\)](#)
10. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов. ПОТ Р М-007-98. Утверждены постановлением Минтруда России от 20 марта 1998 года N 16. [\(2.1.2, 5.2\)](#)
11. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при работе на высоте. ПОТ Р М-012-2000. Утверждены постановлением Минтруда России от 4 октября 2000 года N 68. [\(1.31\)](#)
12. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при химической чистке, стирке. ПОТ Р М-013-2000. Утверждены постановлением Минтруда России от 16 октября 2000 года N 75. [\(1.18\)](#)
13. Межотраслевые [правила](#) по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок. ПОТ Р М-016-2001. Утверждены постановлением Минтруда России от 5 января 2001 года N 3. [\(1.11, 1.31, 2.5.2, 4.1.5\)](#)
14. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при окрасочных работах. ПОТ Р М-017-2001. Утверждено постановлением Минтруда России от 10 мая 2001 года N 37. [\(1.31\)](#)
15. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов. ПОТ Р М-019-2002. Утверждены постановлением Минтруда России от 14 февраля 2002 года N 11. [\(1.31, 2.2.27\)](#)
16. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при электро- и газосварочных работах. ПОТ Р М-020-2001. Утверждены постановлением Минтруда России от 9 октября 2001 года N 72. [\(1.2, 2.2.27, 2.3.2, 2.5.1, 2.12.3\)](#)
17. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при эксплуатации нефтебаз, складов горюче-смазочных материалов, стационарных и передвижных автозаправочных станций. ПОТ Р М-021-2002. Утверждены постановлением Минтруда России от 6 мая 2002 года N 33. [\(1.31\)](#)
18. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при работе с эпоксидными смолами и материалами на их основе. ПОТ Р М-024-2002. Утверждены постановлением Минтруда России от 14 августа 2002 года N 56, зарегистрированы Минюстом России 30 сентября 2002 года N 3822. [\(2.9.1\)](#)
19. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при эксплуатации водопроводно-канализационного хозяйства. ПОТ Р М-025-2002. Утверждены постановлением Минтруда России от 16 августа 2002 года N 61, зарегистрированы Минюстом России 9 октября 2002 года N 3847. [\(1.30\)](#)
20. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при эксплуатации газового хозяйства организаций. ПОТ Р М-026-2003. Утверждены постановлением Минтруда России от 12 мая 2003 года N 27, зарегистрированы Минюстом России 19 июня 2003 года N 4726. [\(4.1.32\)](#)
21. Межотраслевые [правила](#) по охране труда при эксплуатации промышленного транспорта (конвейерный, трубопроводный и другие транспортные средства непрерывного действия). ПОТ Р М-029-2003. Утверждены постановлением Минтруда России от 17 июня 2003 года N 36, зарегистрированы Минюстом России 25 июня 2003 года N 4824. [\(4.1.35\)](#)
22. [Правила](#) техники безопасности при эксплуатации теплотребляющих установок и

тепловых сетей потребителей. Утверждены Главгосэнергонадзором России 7 мая 1992 года. (4.1.28)

23. [Правила](#) по охране труда при содержании и ремонте железнодорожного пути и сооружений. ПОТ Р О-32-ЦП-652-99. Утверждены МПС России 24 февраля 1999 года. (2.1.2)

24. Отраслевые [правила](#) по охране труда в хозяйстве грузовой и коммерческой работы на федеральном железнодорожном транспорте. ПОТ Р О-13153-ЦМ-933-03. Утверждены МПС России 20 января 2003 года. (2.1.2)

25. [Правила](#) пожарной безопасности в Российской Федерации (ППБ 01-03). Утверждены приказом МЧС России от 18 июня 2003 года N 313, зарегистрированы Минюстом России 27 июня 2003 года N 4838. (1.21)

26. [Правила](#) пожарной безопасности на железнодорожном транспорте. Утверждены МПС России 11 ноября 1992 года N ЦУО/112, зарегистрированы Минюстом России 24 января 1992 года N 112. (1.21)

27. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов. ПБ 10-382-00. Утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 31 декабря 1999 года N 98. (2.1.2, 4.1.36, 4.1.44, 5.2)

28. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды. ПБ 10-573-03. Утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 11 июня 2003 года N 90, зарегистрированы Минюстом России 18 июня 2003 года N 4719. (4.1.28)

29. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов. ПБ 03-581-03. Утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 5 июня 2003 года N 60, зарегистрированы Минюстом России 18 июня 2003 года N 4702. (4.1.30)

30. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением. ПБ 03-576-03. Утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 11 июня 2003 года N 91, зарегистрированы Минюстом России 19 июня 2003 года N 4776. (2.2.27, 4.1.29, 4.1.31)

31. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов. ПБ 10-574-03. Утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 11 июня 2003 года N 88, зарегистрированы Минюстом России 18 июня 2003 года N 4703. (4.1.17)

32. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации паровых котлов с давлением пара не более 0,7 кгс/см², водогрейных котлов и водонагревателей с температурой нагрева воды не выше 115 °С. Утверждены МПС России 10 мая 1995 года N ЦСР-320. (4.1.17)

33. [ГОСТ 12.0.004-90](#) ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения. (1.10)

34. [ГОСТ 12.1.001-89](#) ССБТ. Ультразвук. Общие требования безопасности. (4.1.33)

35. [ГОСТ 12.1.004-91](#) ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования. (1.20)

36. [ГОСТ 12.1.005-88](#) ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны. (1.7)

37. [ГОСТ 12.1.006-84](#) ССБТ. Электромагнитные поля радиочастот. Допустимые уровни на рабочих местах и требования к проведению контроля. (4.1.53)

38. [ГОСТ 12.1.010-76](#) ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования. (1.20)

39. [ГОСТ 12.1.012-90](#) ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования. [\(1.4\)](#)
40. [ГОСТ 12.1.019-79](#) ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты. [\(2.3.2, 2.5.1, 2.12.3, 4.1.5\)](#)
41. [ГОСТ 12.1.030-81](#) ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление. [\(2.3.2, 2.5.1, 2.12.3\)](#)
42. [ГОСТ 12.1.044-89](#) ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения. [\(1.20\)](#)
43. [ГОСТ 12.2.003-91](#) ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности. [\(1.27, 4.1.1\)](#)
44. [ГОСТ 12.2.007.9.1-95](#) (МЭК 519-3-88). Межгосударственный стандарт. Безопасность электротермического оборудования. Часть 3. Частные требования к электротермическим устройствам индукционного и прямого нагрева сопротивлением и индукционным электропечам. [\(4.1.16\)](#)
45. [ГОСТ 12.2.008-75](#) ССБТ. Оборудование и аппаратура для газопламенной обработки металлов и термического напыления покрытий. Требования безопасности. [\(2.2.27\)](#)
46. [ГОСТ 12.2.009-99](#). Межгосударственный стандарт. Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности. [\(2.2.1\)](#)
47. [ГОСТ 12.2.013.0-91](#) ССБТ. Машины ручные электрические. Общие требования безопасности и методы испытаний. [\(4.1.5\)](#)
48. [ГОСТ 12.2.016-81](#) ССБТ. Оборудование компрессорное. Общие требования безопасности. [\(4.1.30\)](#)
49. [ГОСТ 12.2.017-93](#) Межгосударственный стандарт. Оборудование кузнечно-прессовое. Общие требования безопасности. [\(4.1.29\)](#)
50. [ГОСТ 12.2.017.3-90](#) ССБТ. Машины правильные. Требования безопасности. [\(2.16.1\)](#)
51. [ГОСТ 12.2.029-88](#) ССБТ. Приспособления станочные. Требования безопасности. [\(4.1.1\)](#)
52. [ГОСТ 12.2.033-78](#) ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования. [\(4.2.2\)](#)
53. [ГОСТ 12.2.049-80](#) ССБТ. Оборудование производственное. Общие эргономические требования. [\(4.2.1\)](#)
54. [ГОСТ 12.2.052-81](#) ССБТ. Оборудование, работающее с газообразным кислородом. Общие требования безопасности. [\(2.2.27\)](#)
55. [ГОСТ 12.2.061-81](#) ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам. [\(4.1.1, 4.2.1\)](#)
56. [ГОСТ 12.2.062-81](#) ССБТ. Оборудование производственное. Ограждения защитные. [\(4.1.1, 4.2.1\)](#)
57. [ГОСТ 12.2.064-81](#) ССБТ. Органы управления производственным оборудованием. Общие требования безопасности. [\(4.2.1\)](#)
58. [ГОСТ 12.2.117-88](#) ССБТ. Прессы гидравлические. Требования безопасности. [\(4.1.29\)](#)

59. ГОСТ 12.2.118-88 ССБТ. Ножницы. Требования безопасности. (4.1.27)
60. ГОСТ 12.3.002-75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности. (1.2)
61. ГОСТ 12.3.003-86 ССБТ. Работы электросварочные. Общие требования безопасности. (2.3.2, 2.5.1, 2.12.3)
62. ГОСТ 12.3.006-75 ССБТ. Эксплуатация водопроводных и канализационных сооружений и сетей. Общие требования безопасности. (1.30)
63. ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности. (2.1.2, 5.2)
64. ГОСТ 12.3.020-80 ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности. (2.1.2, 5.2)
65. ГОСТ 12.3.025-80 ССБТ. Обработка металлов резанием. Требования безопасности. (2.2.1)
66. ГОСТ 12.3.028-82 ССБТ. Процессы обработки абразивным и эльборовым инструментом. Требования безопасности. (2.2.2, 2.6.1, 4.1.18)
67. ГОСТ 12.4.021-75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования. (3.2.12)
68. ГОСТ Р 12.4.026-2001 ССБТ. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний. (1.32, 3.1.6, 3.2.15)
69. ГОСТ 3.1116-79 ЕСТД. Нормоконтроль. (1.25)
70. ГОСТ 3.1120-83 ЕСТД. Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда в технологической документации. (1.25)
71. ГОСТ 2270-78. Инструмент абразивный. Основные размеры элементов крепления. (2.6.9)
72. ГОСТ 2424-83. Круги шлифовальные. Технические условия. (2.6.1)
73. ГОСТ 2761-84. Источники централизованного хозяйственно-питьевого водоснабжения. Гигиенические, технические требования и правила выбора. (6.2.2)
74. ГОСТ 10807-78. Знаки дорожные. Общие технические условия. (5.4)
75. ГОСТ 16556-81. Заземлители для передвижных электроустановок. Общие технические условия. (2.5.5)
76. ГОСТ 21963-2002. Круги отрезные. Технические условия. (2.6.1)
77. ГОСТ 23457-86. Технические средства организации дорожного движения. Правила применения. (5.4)
78. ОСТ 32.120-98. Нормы искусственного освещения объектов железнодорожного транспорта. (1.5, 3.3.1, 3.3.5)
79. СНиП 2.04.05-91. Отопление, вентиляция и кондиционирование (3.2.12)
80. СНиП 2.09.04-87. Административные и бытовые здания. (6.1.2)
81. СНиП 2.11.03-93. Склады нефти и нефтепродуктов. Противопожарные нормы. (3.2.15)

82. [СНиП 3.05.04-85](#). Наружные сети водоснабжения и канализации. Производство и приемка работ. [\(6.2.2\)](#)
83. [СНиП 23-05-95](#). Естественное и искусственное освещение [\(1.5, 3.3.1, 3.3.4, 3.3.8\)](#)
84. [СНиП 31-03-2001](#). Производственные здания. [\(3.2.3\)](#)
85. [СНиП 31-04-2001](#). Складские здания. [\(3.2.14\)](#)
86. Предельно-допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны. [ГН 2.2.5.1313-03](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 27 апреля 2003 года, зарегистрированы Минюстом России 19 мая 2003 года N 4568. [\(1.7\)](#)
87. Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны. [ГН 2.2.5.1314-03](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 27 апреля 2003 года, зарегистрированы Минюстом России 19 мая 2003 года N 4552. [\(1.7\)](#)
88. Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений. [СанПиН 2.2.4.548-96](#). Утверждены постановлением Госкомсанэпиднадзора России от 1 октября 1996 года N 26. [\(1.6\)](#)
89. Электромагнитные поля в производственных условиях. [СанПиН 2.2.4.1191-03](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 30 января 2003 года, зарегистрированы Минюстом России 4 марта 2003 года N 4249. [\(1.7, 4.1.34\)](#)
90. Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий. [СН 2.2.4/2.1.8.566-96](#). Утверждены постановлением Госкомсанэпиднадзора России от 31 октября 1996 года N 40. [\(1.4\)](#)
91. Санитарные [правила](#) при сварке, наплавке и резке металлов. Утверждены Минздравом СССР 5 марта 1973 года N 1009-73. [\(2.3.2, 2.5.1, 2.12.3\)](#)
92. Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов. [СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200-03](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 30 марта 2003 года, зарегистрированы Минюстом России 29 апреля 2003 года N 4459. [\(3.1.5\)](#)
93. Гигиенические требования к персональным электронно-вычислительным машинам и организации работы. [СанПиН 2.2.2/2.4.1340-03](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 30 мая 2003 года, зарегистрированы Минюстом России 10 июня 2003 года N 4673. [\(3.3.5\)](#)
94. Гигиенические требования при работе с источниками воздушного и контактного ультразвука промышленного, медицинского и бытового назначения. [СанПиН 2.2.4/2.1.8.582-96](#). Утверждены постановлением Госкомсанэпиднадзора России от 31 октября 1996 года N 51. [\(4.1.33\)](#)
95. Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества. [СанПиН 2.1.4.1074-01](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 26 сентября 2001 года, зарегистрированы Минюстом России 31 октября 2001 года N 3011. [\(6.2.2\)](#)
96. [Список](#) производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день. Утвержден постановлением Госкомтруда и ВЦСПС СССР от 25 октября 1974 года N 298/П-22. [\(1.34\)](#)

97. [Инструкция](#) о порядке применения Списка производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день. Утверждена постановлением Госкомтруда и ВЦСПС СССР от 21 ноября 1975 года N 273/П-20. [\(1.34\)](#)

98. [Рекомендации](#) по организации работы кабинета охраны труда и уголка охраны труда. Утверждены постановлением Минтруда России от 17 января 2001 года N 7. [\(1.36\)](#)

99. Типовые отраслевые [нормы](#) бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам железных дорог Российской Федерации. Утверждены постановлением Минтруда России от 22 июля 1999 года N 25. [\(1.17\)](#)

100. Типовые отраслевые [нормы](#) бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты машиностроительных и металлообрабатывающих производств. Утверждены постановлением Минтруда России от 22 июля 1999 года N 25. [\(1.17\)](#)

101. [Распоряжение](#) МПС России от 9 сентября 2002 года N 497р "О типовых отраслевых нормах бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам организаций федерального железнодорожного транспорта". [\(1.17\)](#)

102. [Правила](#) обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты. Утверждены постановлением Минтруда России от 18 декабря 1998 года N 51, зарегистрированы Минюстом России 5 февраля 1999 года N 1700. [\(1.18\)](#)

103. Методические [рекомендации](#) по разработке государственных нормативных требований охраны труда. Утверждены постановлением Минтруда России от 17 декабря 2002 года N 80. [\(1.26\)](#)

104. [Порядок](#) обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций. Утвержден постановлением Минтруда и Минобразования России от 13 января 2003 года N 1/29, зарегистрирован Минюстом России 12 февраля 2003 года N 4209. [\(1.10\)](#)

105. [Нормы](#) бесплатной выдачи работникам смывающих и обезвреживающих средств, порядок и условия их выдачи. Утверждены постановлением Минтруда России от 4 июля 2003 года N 45, зарегистрированы Минюстом России 15 июля 2003 года N 4901. [\(6.3.5\)](#)

106. [Нормы](#) и условия бесплатной выдачи молока или других равноценных пищевых продуктов работникам, занятым на работах с вредными условиями труда. Утверждены постановлением Минтруда России от 31 марта 2003 года N 13, зарегистрированы Минюстом России 29 апреля 2003 года N 4466. [\(6.2.8\)](#)

107. [Постановление](#) Минтруда России от 31 марта 2003 года N 14 "Об утверждении перечня производств, профессий и должностей, работа в которых дает право на бесплатное получение лечебно-профилактического питания в связи с особо вредными условиями труда, рационов лечебно-профилактического питания, норм бесплатной выдачи витаминных препаратов и правил бесплатной выдачи лечебно-профилактического питания". Зарегистрировано Минюстом России 15 мая 2003 года N 4548. [\(6.2.7\)](#)

108. [Правила](#) устройства электроустановок (ПУЭ). Минэнерго СССР и России (6-е и 7-е издание). [\(1.23, 3.3.1, 4.1.5\)](#)

109. [Правила](#) технической эксплуатации электроустановок потребителей. Утверждены приказом Минэнерго России от 13 января 2003 года N 6, зарегистрированы Минюстом России 22 января 2003 года N 4145. [\(1.11, 1.31, 2.5.2, 4.1.5\)](#)

110. [Инструкция](#) по применению и испытанию средств защиты, используемых в электроустановках. Утверждена приказом Минэнерго России от 30 июня 2003 года N 261. [\(4.1.9\)](#)
111. [Правила](#) технической эксплуатации тепловых энергоустановок. Утверждены приказом Минэнерго России от 24 марта 2003 года N 115, зарегистрированы Минюстом России 2 апреля 2003 года N 4358. [\(4.1.28\)](#)
112. [Правила](#) аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства. ПБ 03-273-99. Утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 30 октября 1998 года N 63, зарегистрированы Минюстом России 4 марта 1999 года N 1721. [\(1.12\)](#)
113. [Приказ](#) Минздравмедпрома России от 14 марта 1996 года N 90 "О порядке проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников и медицинских регламентах допуска к профессии". [\(1.15\)](#)
114. [Перечень](#) вредных производственных факторов, при воздействии которых в профилактических целях рекомендуется употребление молока или других равноценных пищевых продуктов. Утвержден приказом Минздрава России от 28 марта 2003 года N 126, зарегистрирован Минюстом России 24 апреля 2003 года N 4451. [\(6.2.8\)](#)
115. [Положение](#) о проведении обязательных предварительных, при поступлении на работу, и периодических медицинских осмотров работников. Утверждено приказом Минздрава России от 10 декабря 1996 года N 405, зарегистрировано Минюстом России 31 декабря 1996 года N 1224. [\(1.15\)](#)
116. [Положение](#) о знаках безопасности на объектах железнодорожного транспорта. Утверждено МПС СССР 23 февраля 1989 года N ЦРБ/4676. [\(1.32\)](#)
117. [Положение](#) о порядке проведения обязательных предварительных, при поступлении на работу, и периодических медицинских осмотров на федеральном железнодорожном транспорте. Утверждено приказом МПС России от 29 марта 1999 года N 6Ц, зарегистрировано Минюстом России 20 апреля 1999 года N 1759. [\(1.15\)](#)
118. Положение о порядке обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты, их содержания, эксплуатации и ухода за ними на предприятиях и в учреждениях федерального железнодорожного транспорта. Утверждено МПС России 19 октября 2000 года N ЦБТ-791. [\(1.18\)](#)
119. [Правила](#) надзора за воздушными резервуарами подвижного состава железных дорог Российской Федерации. Утверждены МПС России 4 августа 1998 года N ЦТ-ЦВ-ЦП-581. [\(4.1.31\)](#)
120. [Правила](#) устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов (машин). Утверждены МПС России 4 мая 1994 года N ЦРБ-278. [\(4.1.44\)](#)
121. [Правила](#) технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации. Утверждены МПС России 26 мая 2000 года N ЦРБ-756. [\(1.9, 2.5.2\)](#)
122. Отраслевые нормы естественного и совмещенного освещения производственных предприятий железнодорожного транспорта. Утверждены указанием МПС России от 19 декабря 2000 года N М-3014у. [\(1.5, 3.3.4\)](#)
123. [Инструкция](#) по сигнализации на железных дорогах Российской Федерации. Утверждена МПС России 26 мая 2000 года N ЦРБ-757. [\(1.9, 1.14, 2.5.2\)](#)
124. [Инструкция](#) по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации. Утверждена МПС России 16 октября 2000 года N ЦД-790. [\(1.9, 1.14\)](#)

125. [Инструкция](#) по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ. Утверждена МПС России 28 июля 1997 года N ЦП-485. ([1.14](#), [2.1.2](#))
126. Инструктивные указания по расчету, проектированию естественного освещения и цветовой отделке интерьеров эксплуатируемых предприятий железнодорожного транспорта. Утверждены МПС России 19 декабря 2000 года N М-3014у. ([1.5](#))
127. Определение категорий помещений и зданий предприятий и объектов железнодорожного транспорта по взрывопожарной и пожарной опасности. [ВНТП 05-97](#). Утверждены указанием МПС России от 19 марта 1997 года N Г-348у. ([1.22](#))
128. Определение категорий помещений и зданий по взрывопожарной и пожарной опасности. [НПБ 105-95](#). ГУГПС МВД России 31 октября 1995 года N 32. ([1.22](#))
129. Нормы оснащения объектов и подвижного состава федерального железнодорожного транспорта первичными средствами пожаротушения. Утверждены [указанием](#) МПС России от 31 марта 2000 года N Г-822у. ([1.24](#))
130. Рекомендации по предупреждающей окраске сооружений и устройств, расположенных в зоне железнодорожных путей. Утверждены указанием МПС СССР от 14 июля 1979 года N К-20535. ([1.32](#))
131. [Положение](#) об особенностях режима рабочего времени и времени отдыха, условий труда отдельных категорий работников железнодорожного транспорта, непосредственно связанных с движением поездов. Приказ МПС России от 5 марта 2004 года N 7, зарегистрированы Минюстом России 2 июня 2004 года N 5819. ([1.34](#))
132. Пособие по проектированию административных и бытовых зданий и помещений предприятий железнодорожного транспорта. Утверждено МПС СССР 30 апреля 1991 года. ([6.1.2](#))
133. [Приказ](#) МПС России от 17 ноября 2000 года N 28Ц "О порядке проверки знаний Правил технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, других нормативных актов МПС России и Положения о дисциплине работников железнодорожного транспорта Российской Федерации". Минюст России 24 января 2001 года N 2545. ([1.9](#))
134. [Положение](#) об организации обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников открытого акционерного общества "Российские железные дороги". Утверждено распоряжением ОАО "РЖД" от 11 июня 2004 года N 2529р. ([1.10](#))
135. Положение о системе неразрушающего контроля рельсов и эксплуатации средств рельсовой дефектоскопии в путевом хозяйстве железных дорог Российской Федерации. Утверждено приказом МПС России от 25 февраля 1997 года N 2Ц3. ([2.7.1](#))
136. ТУ 3982-001-01055782-2004. Круги шлифовальные на бакелитовой связке для рельсошлифовальных поездов. ([4.1.18](#))
137. Обращение с минеральным сырьем и материалами с повышенным содержанием природных радионуклидов. [СП 2.6.1.798-99](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 23 декабря 1999 года. ([4.1.18](#))
138. РД 32.65-96. Машины путевые. Нормы и требования безопасности, эргономики, санитарно-гигиенические и природоохранные. Основные положения. ([4.1.1](#))
139. Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-99). [СП 2.6.1.799-99](#). Утверждены Главным государственным санитарным врачом Российской Федерации 27 декабря 1999 года. ([1.31](#))

140. [Положение](#) об организации обучения и проверки знаний по электробезопасности работников открытого акционерного общества "Российские железные дороги". Утверждено распоряжением ОАО "РЖД" от 7 сентября 2004 года N 3236р. [\(1.11\)](#)

141. [Положение](#) о проверке знаний ответственных за электрохозяйство ОАО "Российские железные дороги", его филиалов и структурных подразделений. Утверждено ОАО "РЖД" 28 декабря 2003 года. [\(1.11\)](#)

142. [Правила](#) электробезопасности для работников железнодорожного транспорта на электрифицированных железных дорогах. Утверждены МПС России 22 сентября 1995 года N ЦЭ-346. [\(1.31, 2.1.2\)](#)

143. [Положение](#) о кабинете охраны труда на предприятиях федерального железнодорожного транспорта. Утверждено МПС России 17 января 2001 года N ЦБТ-806. [\(1.36\)](#)

144. Требования пожарной безопасности при транспортировании, хранении и применении термита для сварки рельсов. Утверждены ЦП МПС России 24 апреля 1997 года.

145. Указание МПС России от 3 октября 2002 года N С-902у "Об организации сварочных работ алюминотермитным способом". [\(1.12\)](#)

146. [Положение](#) о контроле и надзоре за состоянием охраны труда на федеральном железнодорожном транспорте. Утверждено МПС России 30 мая 2001 года N ЦБТ-829. [\(1.35\)](#)
