

**OHUTUSTEHNIKA
JA TÖÖTERVISHOIU EESKIRJAD
JALATSITÖÖSTUSE ETTEVÕTETELE**

**ENSV RMN TEHNILISE INFORMATSIOONI BÜROO
TALLINN 1961**

Arch-exs.

ARH

A-23981

**OHUTUSTEHNIKA
JA TÖÖTERVISHOIU EESKIRJAD
JALATSITÖÖSTUSE ETTEVÕTETELE**

meel eesk. 1964-16

**ENSV RMN TEHNILISE INFORMATSIOONI BÜROO
TALLINN 1961**

Originaali tiitel

Приказ министра промышленных товаров широкого потребления СССР от 6 марта 1945 г. № 488 " О введении в действие "Правил по технике безопасности и производственной санитарии для предприятий обувной промышленности" ". Москва 1954.

Eeskirjad on kehtestatud NSVL laiatarbekaupade ministri käskkirjaga 6.märtsist 1954.a. nr.488. Käesolevas väljaandes on teksti sisse viidud NSVL laiatarbekaupade Ministeeriumi käskkirjas 31.augustist 1954.a. nr. 1742 "Täiendustest ja muudatustest "Ohutustehnika ja tööturvishoiu eeskirjades jalatsitööstuse ettevõtetele" "kehtestatud täiendused ja muudatused. Punktid 83, 98 ja 100 on mainitud käskkirja alusel välja jäetud.

2



ARHIIVKOGU

I. ÜLDEESKIRJAD

1. Käesolevad eeskirjad kehtivad NSV Liidu Laiatarbe-kaupade Ministeeriumi süsteemi kõikide jalatsitööstuse ettevõtete kohta.

2. Käesolevad eeskirjad tuleb jalatsitööstuse ettevõtetes ellu viia plaanikohaselt ja tähtaegadel, mis kehtestatakse liidu- ja autonoomsete vabariikide laiatarbekaupade ministeeriumide ning NSV Liidu Laiatarbekaupade Ministeeriumi Jalatsitööstuse Peavalitsuse poolt kooskõlastatult Laiatarbekaupade Töölise Ametiühingu Keskkomiteega või tema ülesandel vabariiklike või oblastikomiteedega ning NSV Liidu Tervishoiuministeeriumi sanitaar-epidemioloogiliste organitega.

3. Uute või rekonstrueeritud ettevõtete ja tsehhide eksploatatsiooni andmine, kui nad ei vasta "Tööstusettevõtete projekteerimise sanitaarnormidele" (HCH IOI-5I) ja käesolevatele eeskirjadele ning nende kohta puudub Riikliku Sanitaarispektsiooni ja Ametiühingu KK Tehnilise Inspektsiooni organite positiivne otsus, on keelatud.

4. Isikud, kes rikuvad käesolevaid eeskirju, võetakse vastutusele vastavalt kehtivale seadusandlusele.

II. ETTEVÕTTE TERRITOOORIUM

5. Jalatsitööstuse ettevõtete territoorium peab olema tasane, aukudeta ning tuleb hoida korras ja puhas; vabad alad tuleb haljastada.

6. Tootmisotstarbeks vajalikud augud, süvendid, kae-
vud ja maa-alused reservuaarid peavad olema kinni kaetud või igast küljest tarastatud.

7. Atmosfäärivee äravoolukanaleid (rentsleid) tuleb

regulaarselt puhastada ja õigeaegselt remontida.

8. Ettevõtte territooriumil asuvaid hooneid ei tohi kasutada eluruumidena ega neis ööbida.

9. Jalatsitööstuse ettevõtete territooriumile ei tohi ehitada hooneid loomade ja lindude jaoks, välja arvatud hooned ettevõtte vehobuste ja valvekoerte paigutamiseks.

10. Õues asuvad käimlad ja nende juurde viivad sillutatud teed tuleb hoida puhtad; öösel peavad need olema valgustatud. Käimlaid tuleb regulaarselt desinfitseerida sanitaar-epidemioloogiliste organite poolt määratud tähtsagadel.

11. Väljaveetavaid kanalisatsioonita käimlaid on lubatud ehitada ainult erandjuhtumitel, kui sanitaar-epidemioloogiline organ selleks loa annab. Kanalisatsioonita käimlate tühjendatavaid auke tuleb õigeaegselt puhastada ja neil peavad olema pinnase saastumist takistavad seadmed. Tühjendatavad augud peavad olema tihedalt kinni kaetud.

12. Jalakäijate kõnniteed ja transpordi läbisõiduteed peavad olema asfalteeritud või sillutatud.

13. Vastavalt tööstuslike autoteede projekteerimise normidele ja tehnilistele tingimustele (H ja ТУСН IOI-5I) peab tehasesiseste kolmanda kategooria teede (liikumise intensiivsus ühes suunas alla 15 auto tunnis) normaalne laius olema 5,5 meetrit (kaks liikumisriba á 2,75 meetrit).

Tehasesiseste elektri- ja autokärude tee minimaalne laius peab olema 3 meetrit (kaks liikumisriba á 1,5 meetrit).

Jalakäijate kõnniteed peavad olema 1,5 meetrit laiad (kaks liikumisriba á 0,75 meetrit).

Kui liikumise intensiivsus on alla 50 jalakäija tunnis (teisejärgulistel kõnniteedel) või tööliste arv vahe-

tuses alla 15 inimese (põhikõnniteedel), on lubatud ehitada ühe liikumisribaga kõnniteid laiusel 1 meeter.

Kui liikumise intensiivsus on alla 5 auto tunnis, võib sileda, veekindla kattega teede äärde jätta spetsiaalsed kõnniteed ehitamata.

14. Auto- ja hobustranspordi läbisõiduteed ning jalakäijate läbikäigud peavad olema siledad ja liiklemiseks vabad. Teid, läbikäike ning üksikute hoonete ja ehituste vahesid ei tohi täis kuhjata ega kasutada materjalide, valmistoodete ja tootmisjäätmete ladustamiseks.

15. Tehase sisetranspordi reguleerimiseks ettevõtte territooriumil tuleb kasutada samu märke, mida kasutatakse tänavaliikluse reguleerimisel.

16. Suvel tuleb kasta kõiki läbikäike ja sõiduteid, mis asuvad tootmis-, administratiiv- ja sanitaar-olustikulist hoonete juures.

17. Talvel tuleb läbikäike ja välistreppide lumest puhastada ja jäätumisel liivaga üle puistata.

18. Ülesõidukohad, kõnniteed, peale- ja mahalaadimisplatsid ja kõik töökohad jalatsitööstuse ettevõtete territooriumil peavad olema pimedal ajal valgustatud vastavalt järgmistele normidele:

pealäbikäigud ja -sõiduteed	0,5 - 1,0 luksi
teised läbikäigud ja sõiduteed	0,5 luksi
ülekäigud ja välistreppid	2,0 luksi
valvevalgustus	0,5 luksi

19. Tootmisjätted ja praht tuleb regulaarselt ettevõtte piiridest välja vedada kohtadesse, mis on kooskõlastatud kohalike sanitaar-epidemioloogiliste organitega, või hävitada.

20. Prügikastid tuleb varustada tihedalt sulguvate kaantega.

21. Ettevõtte territooriumil prügi ja tootmisjätete ajutisel hoidmisel ning ka tooraine ja poolfabrikaatide hoidmisel tuleb võtta tarvitusele abinõud pinnase, vee ja õhu saastamise vastu.

22. Mittekõdunevat prügi võib kohalike sanitaar-epidemioloogiliste organite loal kasutada ettevõtte territooriumi tasandamiseks.

23. Tootmisjätmete eemaldamiseks peavad olema seadeldised, mis tagavad jätmete mugava ja ohutu eemaldamise tsehhi ja ettevõtte territooriumi piiridest (mehaaniline transport, pressimine jne.).

24. Raudteid (ka kitsarööpmelisi raudteid vagonettide jaoks) tuleb hoida korras ja regulaarselt puhastada. Pööranguid ja ristirööpaid tuleb õigeaegselt määrada.

25. Tunnelid, sillad, ülekäigud, estakaadid, samuti nende piirded (käsipuud, vooderdus, äärised) tuleb hoida korras.

26. Kõrgel töötamiseks ning peale- ja mahalaadimistöödeks ehitatavad seadeldised, töölad ja ülekäigud peavad olema tugevad ja kohandatud töötingimustele.

Tööde eest vastutav isik on kohustatud igas vahetuses enne töö algust need seadeldised üle vaatama ja kõrvaldama märgatud puudused.

27. Lähikäikude ja sõiduteede ristumiskohtadesse laia- ja kitsarööpmelise raudteega peavad olema tehtud ülekäigud ja ülesõidukohad. Nende teekate peab olema rööpapeaga ühel tasemel.

28. Mulle peab olema kaetud liiva, kruusa või räbuga, kusjuures liiprite vahe peab olema täielikult täidetud. Hobustranspordi kasutamisel tuleb kabjalohke (süvendeid) regulaarselt ja õigeaegselt täita ning kinni tampida.

29. Hoovitranspordi liikuvat kooseisu (vagonette,

kärusid, vankreid, traktoreid jne.) tuleb regulaarselt üle vaadata, remontida, määrada ning hoida täiesti korras.

III. TOOTMIS- JA ABIRUUMID

A. Üldeeskirjad

30. Iga töötaja kohta peab olema vähemalt 13 m^3 tootmisruumi ja mitte vähem kui 4 m^2 tootmispinda.

31. Tootmisruume võib keldrikorrustele paigutada ainult erandjuhtudel, kui selleks on eriline põhjus ja sanitaar-epidemioloogiliste organite nõusolek.

Märkus. Keldriruumideks loetakse korrused või üksikud ruumid, mille põrand asub ümbritsevast territooriumist rohkem kui 1,5 meetrit madalamal.

32. Tootmisotstarbeks kasutatavad keldriruumid peavad olema kuivad, omama loomulikku valgustust ning head mehhaanilist ventilatsiooni.

33. Tootmisruumides ööbimine või söömine on keelatud.

34. Tootmisruumidesse, koridoridesse, trepikodade rõdudele, läbikäikudesse, läbisõiduteedele ja töökohtadele ei tohi kuhjata tooraineid, pooltooteid, valmistooteid, tootmisjätmeid jne.

35. Tootmisruumides peavad olema spetsiaalsed kohad materjalide, toodete ja jäätmete paigutamiseks.

36. Kõik tootmisruumid, töökohad ja seadmed tuleb hoida puhtad ja korras.

Ettevõtte administratsioon peab kõikides tootmisruumides kehtestama kindla koristuskorra, arvestades seejuures tootmistingimusi.

37. Tootmisruumides peavad olema jätete ja prügi kogumiseks hõlpsasti kättesaadavates kohtades prügikastid. Neid tuleb puhastada vähemalt üks kord vahetuses ja süste-

maatiliselt desinfitseerida kohalike sanitaar-epidemioloogiliste organitega kooskõlastatud tähtaegadel.

38. Kõikides tootmis- ja elutarbelistes ruumides peab olema küllaldaselt koguses süljekauss, mida tuleb igas vahetuses puhastada ja süstemaatiliselt desinfitseerida.

39. Läbikäikude rajamisel tootmisseadmete vahel tuleb arvestada tehnoloogilise protsessi ja tsehhitranspordi organiseerimise tingimusi, inimvoolu suunda ning suurt. Läbikäigu läbilaskevõime peab kindlustama töötajate ohutu ja kiire evakueerimise läbikäigu piirkonnast.

Läbikäikude laius määratakse järgmiselt.

Tööliste arv tsoonis, mida läbikäik teenindab	Läbikäigu laius meetrites
kuni 50 inimest	vähemalt 0,8 meetrit
50 kuni 120 inimest	" 1,2 "
120 kuni 200 "	" 1,6 "
200 kuni 300 "	" 1,8 "
300 kuni 400 "	" 2,0 "
400 kuni 500 "	" 2,2 "

Pealäbikäigud peavad olema vähemalt 2,0 meetrit laiad, kui aga nende kaudu toimub raskuste transportimine elektri- või autokäruudel, siis vähemalt 3 meetrit.

40. Läbikäikude laiuse määramisel arvestatakse tööpinkide ja masinate gabariitide sisse ka kaitsevõred, töökohad ning samuti kohad tööriistade, tooraine, pooltoodete ja valmistoodete paigutamiseks.

Kui läbikäikudes asuvad sambad, siis läbikäigu laiuks arvestatakse samba ja seadme gabariidi vahemaa.

Neis tsehhides, kus transportimiseks kasutatakse vagonette, peab töökohtade juures olema vaba pind vagonettide jaoks

41. Tööruumide seinad ja laed peavad olema siledad,

et neid oleks hõlbus tolmust puhastada.

Seinte ja lagede siseviimistlus peab olema heledat värvi.

Seinad peavad 1,5 meetri kõrguseni põrandast olema kaetud liimi- või õlivärviga või vooderdatud plaatidega.

42. Treppidel, ülekäikudel ja trepirõdudel peavad olema vähemalt 0,9 meetri kõrgused käsipuud, mis on alt ääristatud 15 cm laiuse lausäärisega.

43. Raskuste transportimine ühelt korruselt teisele peab olema mehhaniseeritud.

44. Vabriku osakondade, korpuste ning ladude sissekäikude ees peavad olema esikud. Esik peab olema nii suur, et valmis- ja pooltoodetega kärude teisaldamisel üks esiku ustest võib jääda suletuks. Esikute ja trepikodade sissekäikude juures peavad olema soojaõhukardinad külma õhu sissetungimise takistamiseks.

45. Galeride, tunnelite, rõdude jne. põrandast mõõdetud kõrgus kuni vahelagede väljaulatuvate konstruktsioonideni peab olema:

a) tööliste alalise viibimise või regulaarse läbikäimise puhul - mitte alla 2 meetri;

b) tööliste ajutise viibimise või mitteregulaarse läbikäimise puhul - mitte alla 1,9 meetri.

46. Inimeste töötamiseks või liikumiseks ettenähtud tunnelitel peab olema ventilatsioon (loomulik või kunstlik). Sellistesse tunnelitesse pole lubatud paigaldada mürgiste vedelike või gaaside torustikke ning samuti üle 1 atmosfääri rõhuga aurutorustikku.

47. Tunnelis peab olema vähemalt kaks sissekäiku. Kaugus sissekäikude vahel ei tohi ületada 50 meetrit. Äärmised väljapääsud peavad asuma vahetult tunneli alguses ja lõpus.

48. Torustikkude ületamise kohad tunnelites peavad olema kaetud.

49. Maa-aluste ehituste kõik luugid peavad olema kaantega suletud. Kui tootmistingimuste tõttu tekib vajadus ajutiselt jätta luugid avatuks, tuleb nad igast küljest tarastada.

50. Stantsimistsehh peab asuma hoone esimesel korrusel.

51. Kestade keetmise, veeliimide valmistamise ja karbitöökoja ruumid peavad olema isoleeritud.

52. Liimide valmistamise tsehh, kus kasutatakse orgaanilisi lahusteid, peab paiknema eraldi asuvas ühekorruselises hoones.

53. Kummitaldade väävelhappega töötlemise tsehh peab asuma eraldi ruumis ja omama üldist. surve- ja tõmbeventilatsiooni.

54. Kummitaldade väävelhappega töötlemise tsehhi tööruumi põrand ja töölaudade pind peavad olema valmistatud happekindlast materjalist.

B. Laod

55. Ettevõttesse saabuvate materjalide, toorainete ja pooltoodete jaoks peavad olema vastavalt sisustatud laod.

56. Lao territoorium mõlemal pool raudteerööpaide ei tohi olla täis kuhjatud.

57. Valmistoodete, naha- ja tekstiililaod, kus säilitamine on seotud tööoperatsioonidega, tuleb ehitada isoleeritud ruumidesse ja nad peavad rahuldama tööruumidele esitatavaid nõudeid.

Hapete ja leeliste hoidmiseks peavad olema spetsiaalsed laod.

58. Kui tootmisruumidest antakse valmistooted lattu kaldtransportööridega, mis asuvad kanalites väljaspool hoonet, peab tsehhis jalatsite transportöörile andmise kohtades ja laoruumis transportööridelt valmistoodete vastuvõtmise kohtades olema soojaõhukardinad.

59. Nahkade, tekstiili ja valmistoodete paigaldamiseks peavad laos olema riiulid. Läbikäigu laius riiulite vahel ei tohi olla alla 1,5 meetri, riiulid ei tohi olla kõrgemad kui 3 meetrit põrandapinnast. Materjalide ja valmistoodete virnade kõrgus ei tohi ületada 1,5 meetrit.

60. Laoruumides tarvitatavatel redelitel ja treppidel peavad olema kummi-, teravad metallotsad või teised vahendid, mis väldivad libisemist.

61. Kergestisüttivate vedelikkudega (bensiin, piiritus, eeter jne.) vaate ja pudeleid tuleb hoida kinnistes ruumides.

62. Kergestisüttivate vedelike taarat tuleb hoida eraldi ruumides.

63. Ettevõttele saabunud orgaanilisi lahusteid võib valada hoidlasse ainult pärast seda, kui laboratoorium on neid analüüsinud ja andnud vastava loa.

64. Kergestisüttivate vedelikkude sisse- ja väljavalamine hoidlas peab olema mehhaniseeritud.

65. Põlevate, tugevatoimeliste, mürgiste ja plahvatusohtlike vedelike reservuaarid, paagid ja teised ettevõtte territooriumil asuvad mahutid peavad omama tihedalt sulguvaid kaasi, gaasieemaldamistorusid ja ujukit või muid vedelikunivoo kõrguse näitajat. Gaasieemaldamistorudel peab väljumisotsas olema tuletakistaja.

66. Klaasist nivookõrguse näitajaid ei ole lubatud kasutada.

67. Vedelike reservuaarid, paagid ja muud mahutid

peavad olema varustatud hästi töötava seadisega ületäitumise vastu, liigne vedelik tuleb juhtida ülevoolutorude kaudu selleks ettenähtud kogujatesse.

68. Lahtiselt hoitava kütuse ja teiste materjalide laoplatsid peavad olema tasased ja puhtad.

69. Kemikaale ei tohi hoida tootmisruumides vahetuse vajadust ületavas koguses.

Kemikaale tuleb hoida spetsiaalsetes ladudes.

70. Happeid ei ole lubatud hoida ladudes koos teiste materjalidega.

71. Hapete pudelid ja balloonid peavad olema kaitsitud otseste päikesekiirte eest.

72. Kemikaalide hoidmiseks peab olema vastav taara. Igal taaral olgu lipik kemikaali nimetusega.

73. Kemikaalide hoidmiseks ettenähtud ruumis peab olema raudbetoon-, kivi- või muldpõrand.

74. Laoruumides peab olema loomulik või mehaaniline ventilatsioon.

75. Kergestisüttivate vedelike (bensiin, piiritus, atsetaadid, nitroemail, nitrolakid, tärpentin jne.) vaate ja pudeleid tuleb hoida spetsiaalsetes maa-alustes või maapealsetes kinnistes ladudes.

76. Kergestisüttivate vedelikkudega vaatide või pudelite käsitsi kandmiseks peavad olema spetsiaalsed rakised.

77. Hapete ja kergestisüttivate vedelike valamine ämbritesse ja teistesse lahtistesse nõudesse ning nendes transportimine on keelatud.

78. Läbikäigud tünni-, kasti- trummeltünniridade ja kotivirnade vahel peavad olema vähemalt 1 meeter laiad.

79. Kärutustee ei tohi olla kitsam kui laaditud kärü maksimaalne laius pluss 1 meeter.

80. Igas laos peab olema välja pandud ettevõtte peainseneri poolt kinnitatud instruksioon, kus peab olema märgitud, milliseid materjale, missugustes kogustes ja taaras võib hoida selles laos, nende ladustamise viis ja materjalide väljastamise kord ja viis.

81. Kemikaalide ja kergestisüttivate vedelike ladude juures peavad olema esmaabikapid, gaasitorbikud, kaitseprillid, respiraatorid ja teised vajalikud kaitsevahendid.

C. Stantsimistsehh

82. Stantsimistsehhi ruumis peab olema üldine tõmbeventilatsioon.

84. Materjalide transportimiseks stantside juurde ja stantsitud detailide transportimiseks peavad olema konveierid või spetsiaalsed kuullaagritega ja kummirehvidega kärud.

85. Stantsimistsehhis peab vahemaa stantside ja teiste masinate vahel olema mitte alla ühe meetri ning laudade peal asuvate masinate ja töökohtade vahel, kus töötatakse käsitsi, mitte alla 0,7 m.

86. Stantsimiskohal peab olema spetsiaalne kast jäätmete kogumiseks. Seda kasti tuleb puhastada olenevalt täitumisest, kuid mitte harvem kui üks kord vahetuses, ja stantsimisjäätmed tsehhist kõrvaldada selleks ettenähtud kohta.

87. Kui stantsimistsehhis pole konveiereid, peab töökohal olema spetsiaalne laud stantsitud detailide ladumiseks ja nende kontrollimiseks kontrolöride poolt.

88. Stantsimistsehhi iga pressi juures peab olema koht lõikeraudade komplekti paigutamiseks.

89. Jalatsidetallide kuivatamiseks pärast orgaanilisi lahusteid sisaldavate liimidega määrimist peavad olema me-

haanilise transporttöoriga ja kohaliku tõmbeventilatsiooniga kuivatid.

90. Stantsimistsehhides, kus puuduvad mehaanilise transporttöoriga kuivatid, peavad olema selleks otstarbeks riiul-kuivatid kohaliku tõmbeventilatsiooniga.

91. Lõikeraudade teritamise ja lihvimise töökojad peavad asuma eraldi ruumides.

92. Lõikeraudu tuleb hoida eraldi ruumis paigutatud spetsiaalsetel riiulitel.

93. Rantpinsolite töötlemisel, detailide markeerimisel ja teistel operatsioonidel, mida võib teha istudes, peavad olema tööliste jaoks mugavad istekohad, mis vastavad töötingimustele ja tööhügieeni nõuetele.

94. Vajaliku liimi ja lahustite koguse hoidmiseks (mitte üle ühe vahetuse vajaduse) peavad tsehhis olema kas spetsiaalne isoleeritud ladu või tõmbeventilatsiooniga metallkapid. Lao seinad peavad olema tulekindlad ja omama tihedalt sulguvaid tulekindlaid uksi.

95. Liimi, lahusteid ja teisi kergestisüttivaid vedelike võib hoida tsehhi ladudes või spetsiaalsetes kappides ainult metalltaaras: tihedalt sulguvate kaantega nõudes, paakides, purkides.

Liimide, lahustite ja kergestisüttivate vedelike hoidmine klaastaaras või lahtistes nõudes, paakides või purkides ning samuti defektidega taaras on keelatud.

96. Liimide, lahustite ja kergestisüttivate vedelike hoidmiseks ettenähtud tsehhiladudes ja kappides on keelatud muude esemete hoidmine.

97. Granitooli ja granitooldetailide riiulitel stantsimistsehhis peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

D. Juurdelõikustsehh

99. Juurdelõikustsehhi ruum peab olema varustatud üldise surve- ja tõmbeventilatsiooniga.

101. Nahkade, tekstiili ja tehisnahkade etteandmine stantsidele ja stantsitud detailide ning jäätmete äravimine stantside juurest peab olema mehhaniseeritud.

102. Tekstiili juurdelõikamise masinatel peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

103. Iga stantsi juures peab olema spetsiaalne koht lõikeraudade komplekti paigutamiseks.

104. Pealsestantside ja käsitsi juurdelõikamise laudade juures peavad olema astmelauad, mille kõrgust on võimalik muuta vastavalt tööliste kasvule.

105. Nahkade käsitsi juurdelõikamiseks peavad olema puust pakud, mille tööpind peab olema sile, lohkudeta ja pragudeta.

106. Lekaalid käsitsi juurdelõikamiseks peavad olema plekiga kanditud ja ilma kiskudeta.

107. Juurdelõikamisnuge tuleb teritada juurdelõikamistsehhist isoleeritud eriruumis, kus on surve- ja tõmbeventilatsioon.

108. Juurdelõikamisnugade teritamise pinkidel peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

109. Käsitsi juurdelõikamise laudadel peavad olema äärised ja väljalõige kohas, kus asub tööline, väljanihutatav sahtel, kronstein nahkade riputamiseks ja kastid materjali hoidmiseks.

110. Kaugus stantside ja käsitsi juurdelõikamise laudade vahel ei tohi olla alla 1 meetri.

E. Pealsete valmistamise tsehh

111. Kaugus pealsetsehhis ritta asetatud õmblusmasinate, pealsedetailide äärte õhendamise masinate (särfmasinate) ja suluste sissepanemise masinate vahel peab olema 0,6 - 0,7 meetrit.

112. Pealsetsehhi masinatel peavad olema individuaalsed mootorid.

113. Kui masinad töötavad grupiajamiga, peab laua all asuv transmissioonivõll olema piirdega kaitstud.

114. Pealsetsehhi töökohtades peavad olema ratsionaalsed, seljatugedega istmed ning tõsteseadeldis, mis võimaldab reguleerida istme kõrgust vastavalt töölise kasvule.

115. Pealsedetailide kuivatamiseks pärast nende määrimist orgaanilisi lahusteid sisaldava liimiga peavad olema mehaanilise transportööri ja kohaliku tõmbeventilatsiooniga kuivatid.

116. Juurdelõigatud pealsedetailide määrimine orgaanilisi lahusteid sisaldavate liimidega peab toimuma kohaliku tõmbeventilatsiooniga varustatud klaaskapis.

F. Montaažitsehh

117. Pooltoodete edasiandmiseks tehnoloogilise protsessi käigus peab montaažitsehhis olema konveier.

Konveieriteta ettevõtetes peavad selleks otstarbeks olema spetsiaalsed kuullaagritega ja kummirehvidega vankrid.

118. Montaažitsehhis ritta asetatud masinate ja pinkide vahekaugus ei tohi olla alla 1 meetri ning laudade peal asuvate masinate ja töökohtade vahel, kus töötatakse käsitsi, mitte alla 0,7 m.

119. Jalatsite ja üksikute detailide kuivatamiseks pärast nende määrimist liimiga peavad olema mehaaniliste transportööriididega ja kohaliku tõmbeventilatsiooniga varustatud kuivatid või kohaliku tõmbeventilatsiooniga riulkuivatid.

120. Jalatsidetetailide staboliiniga või orgaanilisi lahusteid sisaldavate liimidega määrija töökohale peab olema ehitatud klaaskapp, milles on kohalik tõmbeventilatsioon.

121. Töölaudade pind, millel toimuvad operatsioonid kergestisüttivate ainetega, ei tohi anda sädemeid ja peab olema kergesti puhastatav.

122. Lahustite paakidel peavad olema hermeetiliselt suletavad kaaned.

123. Granitool- ja moforiindetailide leotamiseks ja sissepanekuks peavad olema spetsiaalsed klaaskapid kohaliku tõmbeventilatsiooniga.

124. Freeside, nugade ja teiste tööriistade teritamiseks peab olema eraldi ruum.

125. Tööriistade terituspinkidel peab olema kohalik tõmbeventilatsioon ning terituskäi peab olema kaitstud.

IV. TOOTMISSEADMED

A. Üldeeskirjad

126. Tööpingid, masinad, transpordivahendid ja teised tootmiseseadmed peavad olema paigutatud selliselt, et nende montaaž, remont ja teenindamine oleks mugav ning ohutu.

127. Tööpinkide ja masinate asetus peab tagama tehnoloogilise protsessi voolulisuse ning vältima pooltoodete ja valmistoodangu vastassuunalist liikumist.

128. Hoone sammaste ja seinte pealäbikäigupoolsesse

külge ei ole lubatud asetada mingeid seadiseid. Abiläbi-käikudes on lubatud asetada seintele ja sammastele mitme-suguseid seadiseid, kuid mitte madalamale kui 2 meetrit põrandast.

129. Kõik tööpingid ja masinad peavad olema kindlalt kinnitatud oma alustele.

130. Kõigil masinatel, tööpinkidel, aparaatidel ja teistel mitmesugustel seadistel peavad ohtlikud kohad ja osad olema kaitstud ja nimelt:

a) kõik lahtiselt liikuvad ohtlikud osad (kammid, ham-massegmentid, väljaulatuvad völliotsad, hoorattad, lahti-sed ülekanded, rihmaseibid, rihmad, transmissioonivõllid ja teised) peavad omama kaitsmeid;

b) hammasrattad peavad olema üleni kaetud masina või tööpingi aluse või mingi teise liikumatu osa külge kind-lalt kinnitatud umbse kattega;

c) tööpinkide ja masinate pöörlevate osade väljaula-tuvad elemendid (pidurduspoldid, kiilud, liistud jne.) peavad olema kaitstud umbse kattega;

d) ketassaagidel, kruvitamise, tallaserva ja kontsa freesimise ning pimssimise masinatel, terituspinkidel ja teistel suure pöörete arvuga pinkidel ja masinatel peavad olema pidurid nende kiireks seiskamiseks.

131. Kaitsepiirded peavad olema kindlalt kinnitatud alusraami, masina liikumatu osa või põranda külge.

132. Ülesseatud uusi ja ka kapitaalremondist tulnud presse "Revolutsioon", "Ideaal", valtse ning kalandreid võib tootmisse rakendada ettevõtte peainseneri korraldusel alles pärast seda, kui tsehhijuhataja, peamehaanik ja ohu-tustehnika eest vastutav isik on kontrollinud nende sead-mete korrasolekut ja kõikide nõutavate kaitseseadiste ja -piirete olemasolu vastavalt ohutustehnika ning töötervis-hoiu eeskirjade nõuetele ja koostanud akti kontrollimise

tulemuste kohta.

133. Ettevõtte administratsioon on kohustatud kinnistama igale töötajale alalise töökoha.

134. Seadmeid peavad käivitama ja seiskama ainult need töölised, kes seadmetel töötavad, peale spetsiaalsete seadmete (mootorid, aurujõuseadmed jt.), mille käivitamine ja seiskamine peab olema ülesandeks tehtud spetsiaalselt eraldatud isikutele.

135. Tööpinkidel ja masinatel peavad olema käivitusseadised, mis väldivad masina iseseisva käivitumise ja kindlustavad kerge ning mugava seiskamise.

136. Käivitusseadised peavad kõikidel masinatel asuma väljaspool konstruktiivseid piirdeid.

137. Töö- ja tühikäigu-rihmarattaid omavatel masinatel peavad olema rihma üleviimise seadised, lukustusseadeldistega üleviimiskahvliid või kangid, mis väldivad rihma iseseisva ülemineku tühikäigurattalt töörrattale.

138. Pole lubatud kasutada lohkude ja pragudega rihmarattaid.

139. Masinate, tööpinkide ja teiste mehhanismide määrimiseks, remontimiseks ja parandamiseks peavad olema eraldatud spetsiaalsed töölised, kes tegutsevad administratiivi poolt koostatud instruksioonide kohaselt.

140. Kõik kasutatavad tööpingid, masinad ja mehhanismid tuleb hoida korras. Korrast ära seadmetele peab olema välja pandud hästi nähtavad hoiatussildid nendel seadmetel töötamise keeluga.

141. Ettevõtte administratsioon peab regulaarselt kontrollima masinate, tööpinkide ja teiste seadmete korrasolekut, samuti ka kaitsmete ning tööliste käes olevate tööriistade korrasolekut.

Kontrollimise tulemused ja puuduste kõrvaldamiseks

ettevõetud abinõud tuleb märkida tsehi remondižurnaali.

142. On keelatud lubada töölistel töötada korrast ära olevate seadmete ja tööriistadega, samuti ka korrast ära olevate kaitsmete puhul.

143. Töölistele tuleb välja anda ainult korras käsitööriistu.

144. Käsi-elektritööriistad tuleb iga päev pärast töö lõpetamist anda riistakambrisse ja neid võib töölisele uuesti välja anda pärast tööriista korrasoleku ja juhtmete isolatsioonihoolikat kontrollimist.

145. Tööpingi või masina remondi või ülevaatuse ajal peab olema käivitusseade välja lülitatud ja kasutusele võetud abinõud, mis kindlalt väldivad tööpingi või masina sisselülitamise ja käivitamise remondi ajal.

146. Kõrgel asuvate seadmete või nende osade teenindamiseks tuleb ehitada trepid ja lavad vähemalt 0,9 meetri kõrguste käsipuudega, mille all ääres on vähemalt 15 cm laiune lausääris.

147. Seadmed, mille kuumade pindadega kokkupuutumine võib esile kutsuda põletusi, peavad olema kaetud termoisolatsioonimaterjaliga. Kui tootmis- või muude tingimuste tõttu on kuumade pindade termoisoleerimine võimatu, siis tuleb kasutusele võtta teised kindlad abinõud põletuste eest kaitsmiseks (kaitserestid, võred jne.).

148. Kaevudes, kollektorites, tunnelites, reservuaarides ja teistes mahutites, kus võib leida kahjulikke või plahvatusohtlikke gaase, võib töötada ainult administratsiooni spetsiaalse töökäsu järgi ja täielikus vastavuses ettevõtte administratsiooni poolt varem väljatöötatud ja peainseneri poolt kinnitatud instruksiooniga.

On keelatud seda tööd usaldada instrueerimata töölistele.

149. Tööliste jaoks, kes puhastavad sööbivate ja mürgiste vedelikkude tsisterne või teisi mahuteid, peavad olema voolikuga gaasitorbikud.

150. Konveierite konstruktsioon peab kindlustama ohutu teenindamise kogu nende ulatuses ja ära hoidma tööliste käte või riiete konveieri liikuvate osade vahele sattumise.

151. Konveierite ja transportööride ajamijaamade juhtimine peab olema koondatud ühte kohta; alla 20 meetri pikkuste konveierite seiskamiseks peavad aga olema seadised konveieri alguses ja lõpus, pikemate konveierite puhul iga 20 meetri järele.

152. Ajamijaamade pingutusmehhanismid peavad olema ohtlikes kohtades piiratud ja omama vaba juurdepääsu nende ohutuks teenindamiseks.

153. Seinte avasid läbivad transportööride osad peavad olema piiratud.

154. Neil juhtumel, kui pole võimalik teha läbikäike konveierite ja transportööride alt, peavad konveieritele ja transportööridele olema tehtud ülekäigusillakesed vähemalt 0,9 meetri kõrguste käsipuudega, millel all on vähemalt 15 cm laiune ääris.

155. Läbikäikude kohal ja rippkonveierite puhul peavad konveierid omama kaitsmeid.

156. Kõigil omavahel seotud transporteerivatel seadmetel peab olema valgustus- ja helisignalisatsioon.

B. Ohutustehnika üksikutel seadmelikidel

Jalatsite alusdetailide stantsidel МПД ja МПЕ

157. Veorihmal, mootori ja stantsi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

158. M -tüüpi stantsidel peab olema kaitseseadis löökide kahekordistamise vastu. Tsehhi mehaanik on kohustatud igas vahetuses enne töö algust kontrollima stantsi, tema pidurdus- ja kaitseseadiseid.

159. Stantsi puupakk jalatsite alusdetailide stantsimiseks peab olema sileda, lohkudeta ja pragudeta pinnaga ning raudvitsaga ümber tõmmatud.

160. Kõik töökomplekti löikerauad peavad olema ühekõrgused ja omama korras kaitsesirme mitte lähemal kui 90 mm löikeraua teravikust.

161. Riiul löikeraudade töökomplekti paigutamiseks peab olema sile, ilma kallakuta ja varustatud äärisega.

162. Kaugus astmelaua ülemisest osast kuni pedaallilaua ülemise osani peab olema 55-65 mm.

Jalatsite alusdetailide spaltmasin HZB

163. Ajamirihmal, mootori ja pressi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

164. Käte kaitseseadis peab olema asetatud 6-8 mm kõrgusele lauast.

165. Kaitseliist võllide taga peab olema asetatud 2-3 mm kaugusele alumisest võllist.

166. Tsehhi mehaanik on kohustatud igas vahetuses enne töö algust kontrollima masina korrasolekut.

Rantpinsoli valmistamise masin

(lipe (huule) lõikamine, tõstmine ja linase riidega liimimine)

167. Veorihmal, masina ja mootori rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

168. Masina noad peavad olema kindlalt kinnitatud.

Nahk- ja kummitaldade rissi lõikamise masin

169. Veorihmal, masina ja mootori rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

170. Masina noad peavad olema kindlalt kinnitatud ja kaitstud.

Mehaaniline kahepesaline taldade vormimise masin

171. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

172. Tsehhi mehaanik on kohustatud enne iga vahetuse algust masinat kontrollima.

Hüdrauliline taldade vormimise masin

173. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

174. Masinal peab olema kaitseklapp ja manomeeter, millel on punase joonega märgitud maksimaalne lubatud rõhk.

175. Olitorustik, juhtimise kraanid ja kolvivarraste tihendid peavad olema korras ja vedelikku mitte läbi laskma.

Kontsapress (kontsade vormimiseks)

176. Veorihmal, mootori ja pressi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

177. Tuleb kasutada vormitava kontsa mõõtmetele vastavaid matriitse ja puansoone.

178. Seadised vormitud kontsa automeatseks väljaviskamiseks ja automaatsed väljalülitusseadmed tuleb hoida korras.

Kontsaplekide tihvtitamise masin

179. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

180. Masina haamril peab olema kaitse.

Kontsa esikülje raiumise masin

181. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

182. Enne iga vahetuse algust peab tsehhi mehaanik masinat kontrollima.

183. Masina noa ees peab olema vastavalt kontsa pakusele reguleeritud kaitse.

184. Masina nuga peab olema poltidega kindlalt kinnitatud masina liuguri külge.

Jalatsite pealseosade stants

185. Veorihmal, mootori ja pressi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

186. Enne iga vahetuse algust peab tsehhimehaanik kontrollima stantsi korrasolekut.

187. Jalatsite pealseosade stantsimise puitpakul peab olema sile, lohkudeta ja pragudeta pind ning ta peab olema raudvitsaga ümber tõmmatud.

188. Metallplaadiga stantsidel peab plaat olema sile, ilma kidade ja täketeta.

189. Kõik töökomplekti lõikerauad peavad olema ühekõrgused.

Jalatsite pisidetallide stants

190. Veorihmal, mootori ja stantsi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

191. Stantsi alumine taldrik peab olema reguleeritud lõikeraudade kõrguse järele ja kindlalt kinnitatud.

192. Jalatsidetailide stantsimise puitpakul peab olema sile, ilma pragude ja lohkedeta pind ja ta peab olema raudvitsaga ümber tõmmatud.

Tekstiili juurdelõikamise masin

193. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

194. Lintnuga tekstiili juurdelõikamiseks peab olema kindlalt kokku joodetud ja omama kogu noa pikkuses piirdeid ning tööosas kaitseseadist.

195. Masina teritusaparaadil peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

196. Tekstiili juurdelõikamine peab toimuma ainult ääristatud lekaalide järgi.

Käsi-elektrinuga tekstiili juurdelõikamiseks

197. Käsi-elektrinoa elektrijuhtmete isolatsioonile tuleb hoida korras.

198. Elektrinuga peab olema maandatud.

199. Võlli kattev ketaskaas peab olema tihedalt kinnitatud kere külge.

Pealse tembeldamise masin

200. Veorihmal, mootori ja masina rihmaseibidel peavad olema kaitsmed.

201. Markeerimistrumli kangi liikuv osa, hoidetõmbitsad ja numbritega trummel peavad olema kindlalt kinnitatud.

Jalatsite alus ja pealsedetailide serva
õhendamise (särfimise) masin

202. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

203. Friksioonmuhv peab olema selliselt reguleeritud et tema väljalülitamisel noa pöörlemine viivitamatult katkeks.

204. Tekstiilist jalatsidetdetailide töötlemise masinatel peab olema masina noa juures kohalik tõmbeventilatsioon.

Pealseõmblusmasinad

205. Õmblusmasinatel peab olema seadis, mis kaitseb naistöötajate sõrmi nõelatorgete eest.

206. Individuaalmootoriga masinate friksiooniülekanne tuleb piirata kaitsmega.

207. Transmissioonivõll, tema ots, ühendusmuhv ja grupiajamilt töötavate õmblusmasinate friksioonajamid tuleb piirata kaitsmetega.

208. Iga masina all peab olema pann töötanud õli kogumiseks.

Taguõmbluse silumise masin

209. Masina transporteerivatel rullidel peavad olema kaitsmed.

210. Transmissioonivõll, tema ots, ühendusmuhv ja grupiajamilt töötavate masinate friksioonajamid tuleb piirata kaitsmetega.

211. Individuaalmootoriga masinate friksiooniülekanne tuleb piirata kaitsmega.

Jalatsi alusdetailide klambritega

kinnitamise masin

212. Veorihmal, mootori ja jalatsite alumise osa detailide klambritega kinnitamise masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

213. Löögihaamer ja traadi lõikamise noad peavad olema tugevasti kinnitatud.

214. Traadirullil ei tohi olla ripnevaid otsi.

Pealetõmbamismasin OM2

215. Veorihmal, mootori ja pressi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

216. Masina pedaaliid peavad olema rihveldatud.

217. Käepidemed masina juhtimiseks peavad olema siledad ja ilma kiskudeta.

Jalatsidetailide määrimine orgaanilisi

lahusteid sisaldavate liimidega

218. Jalatsidetailide määrimine orgaanilisi lahusteid sisaldavate liimidega peab olema mehhaniseeritud ja hermetiseeritud.

219. Kui määrimine ei ole veel mehhaniseeritud, peab käsitsi määrimine toimuma spetsiaalselt ehitatud kohaliku tõmbeventilatsiooniga klaaskapis.

Pitsipress

220. Veorihmal, mootori ja pressi rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

221. Juhtimise käepidemed peavad olema siledad, ilma kiskudeta.

222. Traadirull peab olema õigesti asetatud ja ripne-

vate traadiotsteta.

223. Pitsipressidel jalatsite liimimise teel tsvikkimiseks peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

Tsvikkmasin

224. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

225. Tekse etteandev mehhanism peab olema töötamise ajal kinni kaetud.

Kloppmasin

226. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

227. Trumli vardad peavad olema kindlalt pesadesse kinnitatud ja trumli servadele peavad olema külge keeratud kaitsekettad.

228. Trumli rõngastes ei tohi olla pragusid.

229. Silumislaud peab olema kindlalt kinnitatud trumlile ja väljalendamise eest kaitsepiiretega kaitstud.

Täidise ja lengi kinnitamise masin

230. Ajamirihmal, masina ja mootori rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

231. Tekse etteandev mehhanism peab olema töötamise ajal kinni kaetud.

232. Pedaal peab olema rihveldatud.

Masin kunstliku randi kinnitamiseks pinsolile ja täidise kinnitamiseks lengiga

233. Ajamirihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

234. Löögihaamer ja traadi lõikamise noad peavad olema kindlalt kinnitatud.

235. Traadirull peab olema õigesti paigaldatud ja ripnevate traadiotsteta.

Tallakinnitusmasin

236. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

237. Masina noad peavad olema kindlalt kinnitatud.

238. Pesasse pandud lint peab olema ristpeaga ja kindlalt kinnitatud.

239. Masina pedaal peab olema rihveldatud.

Randi siseserva lõikamise masin

240. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

241. Masina kausikujuline pöörlev nuga peab olema kinnitatud.

Randi kloppimise masin

242. Ajamirihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

243. Randihaamer peab olema kinnitatud.

Randi õblemise masin

244. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

245. Tugi kinga jaoks peab olema kindlalt kinnitatud.

246. M sinapea peab olema kattega kaetud.

247. Pigipaagi elektrijuhtmetel peab olema korras

isolatsioon.

248. Pigipaak peab olema maandatud ja töötamise ajal kaanega suletud.

249. Pigi tase paagis ei tohi olla ettenähtust kõrgemal.

Tallaõmblusmasin KB

250. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

251. Sulgur (juhtnurkraud) peab süstikut tugevasti kinni hoidma.

252. Masinapead piirav kate peab olema alati suletud.

253. Väljalülitamise mehhanism peab olema selliselt reguleeritud, et seiskamisel jääks masin algasendisse.

Ranttalla pealepanemise masin

254. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

255. Masina pedaal peab olema rihveldatud.

Ranttalla ääre lõikamise masin

256. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

257. Masina nuga, pöörlev koonusrull ja transporteeriv raam peavad olema kindlalt kinnitatud.

258. Masina pedaalid peavad olema rihveldatud.

Tikutamismasin

259. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

260. Pidurimehhanism peab olema selliselt reguleeritud, et seiskamisel jääks masin algasendisse.

Tallapressid

261. Hüdraulilised ja pneumaatilised pressid taldade kinnitamiseks peavad omama manomeetreid, millele on punase joonega märgitud maksimaalne lubatud rõhk.

Läbiõblemise masin

262. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

263. Sarve ja pigipaagi elektrisoojendajate isolatsioon peab olema korras.

264. Pigipaak peab olema maandatud ja kattega suletud.

265. Pigitase paagis ei tohi olla kõrgemal ettenähtust.

266. Ajamimehhanism peab olema selliselt reguleeritud, et ajami seiskamisel jääks masin algasendisse.

Talla ja kannaosade naelutamise masin

267. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

268. Naelatrumli ja kanali kaaned peavad töötamise ajal olema suletud.

269. Pidurimehhanism peab olema selliselt reguleeritud, et seiskamisel jääks masin algasendisse.

Talla kruvitamise masin

270. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

271. Traadirulli sõrm tuleb kinnitada spindlisse, mis koos rulliga peab olema kaetud malmkaanega.

272. Masinapea kaas peab olema tihedalt suletud ja kinnitatud.

273. Masina padrune peab olema kaitsekilbiga tarastatud.

274. Masina pedaali peab olema rihveldatud.

Puukontsa kinnitamise masin

275. Ajamirihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

Mehaaniline triikimismasin

276. Ajamirihmal, mootori ja masina rihmaseibidel peavad olema kaitsmed.

277. Metallist peab olema kindlalt kinnitatud.

Hüdrauliline silumismasin

278. Hüdraulilisel silumismasinal peab olema kaitseklapp ja manomeeter, millel on punase joonega märgitud maksimaalselt lubatud rõhk.

279. Õlitorustik, juhtimiskraanid ja kolvivarraste tihendkarbid peavad olema korras ja mitte lekkima.

Kontsa allalöömise ja seest kinnitamise masin

280. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

281. Masina piduriseade peab olema korras ja selliselt reguleeritud, et peale lööki traavers peatuks oma algasendis.

282. Haamrid tuleb kindlalt ja õigesti kinnitada.

283. Masina pedaal peab olema rihveldatud.

Tallaserva freesimise masin

284. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

285. Frees peab olema kindlalt kinnitatud masina võllile ja omama piirdeseibi.

286. Terituskäi peab olema kahe seibiga kinnitatud ja omama kaitsmeid.

287. Freesimisel peab tolmu tekkimise kohal olema kohalik tõmbeventilatsioon.

288. Filtreerivaid kotte ja tolmu kogumise kambreid (kui nad on asetatud tallaserva freesimise masinatele) tuleb puhastada vähemalt üks kord vahetuses.

Kontsa ja talla klaasimise masinad

289. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

290. Smirgellint peab tihedalt rulli vastu liibuma.

291. Klaasimisrull peab olema kindlalt masina võllile kinnitatud.

292. Kontsa ja talla klaasimisel tekkiva tolmu kohtades peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

293. Filtreerivaid kotte ja tolmu kogumise kambreid kui nad on asetatud kontsade ja taldade klaasimise masinatele) tuleb puhastada mitte vähem kui kord vahetuses.

Tallapimssimismasin

294. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

vad olema kaitsmed.

295. Kummist kübar peab tihedalt ümbritsema metalliseibi. Smirgelpaber peab tihedalt liibuma kummikübara vastu ja olema kindlalt kinnitatud.

296. Masinal peab olema kohalik tõmbeventilatsioon. Filtreerivaid kotte ja tolmu kogumise kambreid (kui nad on asetatud talle pimssimise masinale) tuleb puhastada vähemalt üks kord vahetuses.

Jalatsi tallaserva kuumpoleerimise masin

297. Ajamirihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

298. Poleerraud peab olema kindlalt kinnitatud.

Jalatsite külmpoleerimise masin

299. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

300. Harjad tuleb masina võllile kindlalt kinnitada, harja puitpuks ei tohi olla pragudega.

301. Masin peab omama kohalikku tõmbeventilatsiooni. Filtreerivaid kotte ja tolmu kogumise kambreid (kui nad on asetatud jalatsite külmpoleerimise masinale) tuleb puhastada mitte harvem kui kord vahetuses.

Liistu väljatõmbamise masin

302. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

303. Alus ja kummist trummel peavad olema kindlalt kinnitatud.

304. Tihendid ja õlitorustik peavad olema korras ja mitte õli läbi laskma.

305. Ajamimehhanism peab olema korras ja pedaal rihveldatud.

Kontsa freesimise masin ФЦП

306. Veorihmal, mootori ja masina rihmaratastel peavad olema kaitsmed.

307. Noad peavad olema kindlalt kinnitatud.

308. Kohtades, kus kontsa freesimisel tekib tolmu, peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

309. Filtreerivaid kotte ja tolmu kogumise kambreid (kui nad on asetatud kontsa freesimise masinatele) tuleb puhastada vähemalt üks kord vahetuses.

Jalatsite kuumvulkaniseerimise pressid

310. Pressidel peab olema efektiivne kohalik tõmbe- ja duššventilatsioon.

311. Pressidel peavad olema manomeetrid, millel on punase joonega märgitud maksimaalselt lubatud rõhk.

312. Tihendid ja õlitorustik peavad olema korras ja ei tohi õli läbi lasta.

V. ELEKTRI-OHUTUSTEHNIKA NÕUDED

310. Kõrge- ja madalpinge tugevvoluseadmete ehitamisel ja ekspuaterimisel jalatsitööstuse ettevõtetes tuleb kinni pidada elektriseadmete kohta kinnitatud nõudeist ja olemasolevate GOST-ide normidest, elektri jaamade ja -võrkude tehnilise ekspuaterimise eeskirjadest, elektriseadmete ehituse eeskirjadest, kõrgepinge õhuliinide ekspuaterimise ohutustehnika eeskirjadest, kuni 1000 V pingega tugevvoluelektriseadmetes maanduste ja nullimiste ehituse eeskirjadest, üle 1000 V pingega elektriseadmete maanduste ehituse eeskirjadest, elektri jaamade ja -alajaamade

ohutustehnika eeskirjadest, elektritõstukite (liftide) ehituse, järelevalve ja eksploatatsiooni eeskirjadest ning teistest spetsiaalsetest eeskirjadest, normidest ja juhenditest elektrotehniliste seadmete ehituse ja eksploatatsiooni kohta.

311. Iga elektriseadme kohta peab ettevõttes olema:

- a) seadme pass;
- b) kinnitatud tehniline projekt, elektriseadmete ja ehitiste joonised, kaabli- ja õhuliinides tehtud tööde joonised;
- c) juhendid seadmete teenindamise ja remondi kohta;
- d) eelmise punkti eeskirjade alusel väljatöötatud ametialased juhendid.

312. Kaitseks pikselaengute eest peavad ettevõtte territooriumil olema piksekaitsmed.

313. Kõik elektriseadmed peavad olema kindlalt kinnitatud ning neid tuleb hoida korras, kuivad ja puhtad.

314. Elektrijuhtmestik hoone sees peab olema tehtud isoleeritud juhtmetest või kaablist, mille kaitsekest oma tugevuselt ja vastupidavuselt keemilisele mõjule peab vastama Elektrijaamade Ministeeriumi poolt 1947.a. oktoobris kinnitatud "Elektriseadmete ehituse eeskirjadele".

315. Paljaste juhtmete kasutamine hoone sees on lubatud ainult sel tingimusel, kui on kinni peetud Elektrijaamade Ministeeriumi poolt 1947.a. oktoobris kinnitatud "Elektriseadmete ehituse eeskirjadest".

316. Pinge juures 65 volti ja rohkem tulevad aparatuuride metallkered ja karkassid, elektrimasinad ja jaotuskilbid, kaablimuhvide kered, juhtmete ja kaablite metallkestad ja metallist kaitsetorud, mis normaalselt on pinge all olevatest osadest isoleeritud, maandada või nullida,

välja arvatud need juhtumid, kui seadmed asuvad ligipääsmatus kõrguses ja nende teenindamine toimub puitredelitelt.

317. Igas ettevõttes peavad olema takistuse mõõtjad, pingeindikaatorid ja teised kontrollmõõteriistad.

318. Elektriseadmeid teenindav personal peab olema välja õpetatud nende mõõteriistade kasutamises.

319. Kõrgendatud ohtlikkusega ja eriti ohtlikes ruumides valgustite paigutamisel vähem kui 2,5 meetri kõrgusele tuleb kasutada voolu pingega mitte üle 36 voldi või spetsiaalse konstruktsiooniga valgusteid, mis ei võimalda lampide juurde pääseda ilma eriliste seadeldisteta.

320. Eelmises punktis mainitud ruumides tuleb ka käsi valgustite toiteks kasutada pinget, mis ei ületa 36 volti.

Eriti ebasoodsate tingimuste korral, nimelt kui elektrivoolutabamuse oht on suurendatud erilise niiskuse, kitsikuse, töölise ebamugava asendi või suurte maandatud metallpindadega kokkupuute tõttu (näiteks töö kateldes, paakides jne.), tuleb käsilampide toiteks kasutada pinget, mis ei ületa 12 volti.

321. Jalatsitööstuse ettevõtetes loetakse elektrivoolu suhtes kõrgendatud ohtlikkusega ruumide gruppi stantsimis-, juurdelõikamis-, pealsete valmistamise, montaaži, remondi-mehaanika- ja ehitus-remonditsehhiid.

322. Elektrilöökide seisukohalt on jalatsitööstuse ettevõtetes eriti ohtlikud keemiatsehhi, kummitaldade väävelhappesega töötlemise tsehhi, katlamaja, pumbamaja, kompressorjaama ja autogaraaži ruumid.

323. Iga elektriseadmete eksploatatsiooni alal töötaja peab enne tema iseseisvale tööle määramist või tema ülevõtmisel teisele tööle läbi tegema tootmisõppuse tööko-

hal ning sooritama teadmiste kontrolli järgmiste eeskirjade ja juhendite osas:

a) Elektriijaamade Ministeeriumi poolt kinnitatud "Tööstusettevõtete elektriseadmete tehnilise eksploatatsiooni eeskirjad" (ametikohale kohustuslike osade ulatuses);

b) ametikohale kohustuslikud tootmis- ja ametialased juhendid;

c) ohutustehnika eeskirjad tööstusettevõtete elektriseadmete ekspuaterimisel.

324. Elektriseadmeid ekspuaterivate tööliste teadmisi tuleb kontrollida perioodiliselt, vähemalt üks kord aastas.

325. Töötajate tehnilist ettevalmistust peavad kontrollima kvalifikatsioonikomisjonid:

a) insenerilis-tehnilist personali komisjon koosseisus: peainsener või peaenergeetik, tsehhijuhataja ja ohutustehnika insener;

b) ülejäänud personali komisjon koosseisus: peaenergeetik, tsehhijuhataja ja ohutustehnika insener.

326. Personali teadmiste kontrolli tulemused fikseeritakse spetsiaalses raamatus, kuhu märgitakse kõik küsimused ja vastused. See raamat peab olema hoiul peaenergeetiku käes.

327. Kõik isikud, kes võetakse tööle elektriseadmete teenindamisele, peavad läbima meditsiinilise järelevaatuse nende tervisliku seisukorra kindlakstegemiseks vastavuses antud ametikohale esitatavatele ohutusnõuetele.

328. Elektriseadmeid teenindav personal peab olema vastatud kohalike ametialaste juhenditega elektriseadmete ekspuaterimiseks insenerilis-tehnilistele töötajatele

ja ohutustehnika juhenditega töölistele, mis peavad olema kinnitatud ettevõtte direktori või peainseneri poolt.

329. Kohalikud ametialased juhendid ja ohutustehnika juhendid töötatakse välja energetiku (mehaaniku) poolt peavalitsuse eeskirjade ja tüüpjuhendite alusel, arvestades kohalikke tingimusi ja seadmete iseärasusi.

Igas juhendis peab olema märgitud, millistele ametialadele (elukutsete) on selle juhendi tundmine ning kontrollkatsete sooritamine kohustuslik.

330. Elektriseadmete eksploateerimise juhendid peavad sisaldama selgeid ohutustehnika juhiseid.

331. Igale elektriseadmeid teenindavale töötajale peavad olema allkirja vastu välja antud kõik juhendid, mille täielik või osaline tundmine on töötajale kohustuslik.

332. Kõikides tugevvoluseadmetes peavad olema välja pandud ohutustehnika juhendid ja "Eeskirjad esmaabi andmiseks elektrivoolu ja teiste õnnetusjuhtumite läbi kannatanuile".

333. Kõikides elektriseadmete ruumides peab olema esmaabi andmiseks esmaabikapp medikamentide ja sidematerjaliga.

334. Jalatsitööstuse ettevõtete plahvatusohtlikes ruumides peavad elektriseadmed vastama erinõuetele.

VI. KÜTE JA VENTILATSIOON

335. Kõikides jalatsitööstuse ettevõtete põhi- ja abitootmisruumides, administratiiv- ja elukondlikes ruumides peab olema loomulik, mehaaniline või segaventilatsioon.

336. Tööruumide loomulikuks tuulutamiseks peavad akendesse olema ehitatud õhuaknad käsi- või mehaaniliste

seadeldistega nende avamiseks.

337. Vabriku kõikides osakondades peab olema mehaaniline surve- ja tõmbeventilatsioon.

Kõigil protsessidel, mille juures eraldub kahjulikke aursid, gaasi või tolmu, peab olema kohalik tõmbeventilatsioon.

338. Jalatsitööstuse ettevõtete tootmisruumides, kus viibib alaliselt või pikemat aega inimesi, olenemata antud vahetuses töötavate tööliste arvust, peab kütte- ja ventilatsioonisüsteem kindlustama töökohtades töö alguseks ja töö ajal õhutemperatuuri, mis vastab tööstusettevõtete projekteerimise sanitaarnormide nõuetele (HCM 101-51), mis on esitatud alljärgnevas tabelis.

Temperatuuri ja niiskuse tingimused jalatsitööstuse ettevõtete tootmisruumide töötsoonis

Tsehhi, osakonna nimetus	Külma- ja ülemineku- perioodid (välis- temperatuur alla +10°C)		Aasta soe periood (välis-temperatuur +10°C ja rohkem)	
	Õhutemp. ruumis C°	Õhu relatiivne niiskus %-des	Õhutemp. ruumis C°	Õhu relatiivne niiskus %-des
Stantsimis-juurdelõikamis-, montaažitsehh	16-19	ei normeerita	mitte rohkem kui 3° üle välistemperatuuri	ei normeerita
Pealsete valmistamise tsehh	17-20	- " -	- " -	- " -
Katlamaja, sepi- koda ja teised tsehhid vähe- se niiskuse ja tunduva soojuse eraldamisega	10-15	- " -	mitte rohkem kui 5° üle välistemperatuuri	- " -

339. Tööruumides, mille kubatuur on ühe töötaja kohta alla 20 m^3 , peab olenemata kahjulike ainete eraldumisest olema mehaaniline ventilatsioon, mis kindlustab õhuvahetuse mitte alla 30 m^3 tunnis ühe töötaja kohta, ning ruumides kubatuuriga $20-40 \text{ m}^3$ ühe töötaja kohta - vähemalt 20 m^3 tunnis ühe töötaja kohta.

340. Punktis 341 märgitud temperatuuri ja niiskuse tingimused kehtivad rajoonide kohta, kus suvine temperatuur ventilatsiooni arvutuseks on alla 20°C .

Rajoonide kohta, kus suvine temperatuur ventilatsiooni arvutuseks on $25-29^\circ\text{C}$, tõstetakse normeeritavat õhutemperatuuri soojaperioodi jaoks 2° võrra, aga rajoonidele arvutusliku temperatuuriga 30° ja enam - 4° võrra.

341. Kuumvulkaniseerimise pressid, taldade liimikile soojendamise reflektorid, kalorifeerid, torustik ja teised seadmed, mis on tunduva konvektsioon- ja kiirgussoojuse eraldumise allikateks, peavad omama soojusisolatsiooni.

342. Kütte- ja ventilatsiooniseadmeid peab hoidma täiesti korras ja alati kasutamiskvaliteetne. Neid tuleb ettevõtte administratsiooni poolt kindlaksmääratud tähtaegadel süstemaatiliselt üle vaadata ja puhastada, vigastuste korral aga viivitamatult remontida.

343. Lahustite aurused kõrvaldavad tõmbetorud peavad olema ehitatud eraldi tolmutõmbesüsteemi õhutorustikust.

344. Kütte- ja ventilatsiooniseadmed peavad töötama täpselt graafiku kohaselt ning olema täielikult kindlustatud elektrienergia, auru ja veega.

345. Jalatsivabrikute keemilistes tsehhides ja üksikutes töökohtades, kus orgaanilistest lahustitest ja liimidest eraldub gaase, tuleb süstemaatiliselt kontrollida õhu koostist kohaliku sanitaar-epidemioloogilise organiga kooskõlastatud tähtaegadel.

346. Tolmukambrid, mootoritega ventilaatorid, tsüklo-
nid ja filtrid tuleb paigutada väljapoole tööruumi, välja
arvatud kontsa freesimise, pimssimise ja teistele masina-
tele monteeritud kohalikud aspiratsiooniseadmed.

347. Kõiki uusi ja samuti pärast rekonstrueerimist
või kapitaalremonti töösse rakendatavaid kütte- ja venti-
latsiooniseadmeid tuleb vastuvõtul proovida nende efek-
tiivsuse määramiseks ja nad peavad olema vastu võetud kom-
petentse komisjoni poolt, mille organiseerib ettevõtte ad-
ministratsioon Riikliku Sanitaarispektsiooni ja Ameti-
ühingu KK tehnilise inspektsiooni esindajate osavõtul.

348. Ekspluatatsiooni võetuiks tuleb lugeda kütte- ja
ventilatsioonisüsteemid, mis on tunnistatud ettenähtud
soojus- ja sanitaar-hügieenilist efekti andvaiks instru-
mentaalse uurimise alusel.

352. Töötsooniks loetakse ruumi kuni 2 m põrandapin-
nast, kus asuvad tökohad.

353. Kui tootmisoperatsioonid toimuvad tööruumi eri-
nevates punktides, siis loetakse töötsooniks kogu tööruum

354. Naaberruumide õhuvahetuse vahetord peab olema
selline, et kahjulike lisanditega õhk ei leviks ruumides-
se, kus on väiksema kahjulikkusega õhk.

355. Kohalikud tõmbeventilatsiooni seadmed peavad
vältima kahjulikkude gaaside, aurude ja tolmu sattumist
töötsooni.

356. Kohalike tõmbeseadmete poolt eemaldatava saastu-
nud õhu puhastamiseks enne atmosfääri heitmist peavad ole-
ma tolmutpuhastamise seadmed: tsüklo-nid, filtrid, tolmu-
destamiskambrid või veesirmid, mis peavad kindlustama väl-
jaheidetava õhu puhastamise kuni minimaalse tolmusisaldu-
seni selles.

357. Välisõhu võtmise avad ja šahtid peavad asuma

kohtades, kus nii antud hoone kui ka naaberhooned välisõhku minimaalselt saastavad.

358. Õhu juurdevoolu- ja tõmbešahtide asukohad peavad olema vähemalt 15 m kaugusel teineteisest (mööda sirget) ja erinevatel kõrgustel.

359. Vahekauguste vähendamine erinevatel kõrgustel asuvate juurdevoolu- ja tõmbešahtide vahel on lubatud spetsiaalse põhjenduse olemasolul või fakelsüsteemi kasutamisel tõmbešahitudes.

360. Tolmukogujatel ja -filtritel peavad olema vastukaaludega isesulguvad klapid, mis takistavad tolmu ja gaaside tagasitungimist tsehhi tõmbeventilatsioonisüsteemi seiskamisel.

361. Kõikides tsehhides peavad olema termomeetrid.

362. Iga kütte- ja ventilatsiooniseadme kohta peab olema ettevõtte peainseneri poolt kinnitatud eksploatatsiooni juhend.

363. Kütte- ja ventilatsiooniseadmete õige hooldamise ja eksploatatsiooni üldiseks kontrollimiseks peab olema eraldatud tehniliselt ettevalmistatud isik; tsehhides pannakse kontroll vahetult tsehhijuhatajatele ja igas vahetuses vahetuse ülemale.

364. Kütte- ja ventilatsiooniseadmete hooldamiseks peab olema spetsiaalselt eraldatud töötaja (üks või mitu). Teistel töötajatel on keelatud kütte- ja ventilatsiooniseadmeid käivitada, seisata ja reguleerida.

365. Plaanilise ja jooksva remondi teostamiseks ning samuti kütte- ja ventilatsiooniseadme kontrollimiseks peavad olema eraldatud spetsiaalsed töölised. Jalatsitööstuse ettevõtetes peab olema ventilatsiooniseadmete seisukorra kontrollimiseks vastav aparatuur: pneumaatilised torud, manomeetrid, pööretelugejad jne.

366. Ilma ettevõtte kütte- ja ventilatsioonisüsteemi seisukorra eest vastutava isiku teadmata ja loata pole lubatud teha neis mingisuguseid muudatusi: ühendada lisa-seadmeid, maha võtta või asendada seadmete üksikuid elemente (mootoreid, ventilaatoreid jne.).

367. Kõik muudatused, mida on tehtud ventilatsiooniseadmetes, tuleb sisse kanda selle seadme esialgsesse põhiprojekti või passi.

368. Kahjulikkude gaaside, aurude ja tolmu sisaldus tootmisruumide töötsooni õhus ei tohi ületada järgmisi maksimaalselt lubatud kontsentratsioone:

Aine nimetus	Maksimaalselt lubatud kontsentratsioon mg/l
Ammoniaak	0,02
Atsetoon	0,2
Bensiin	0,3
Butüülpiiritus	0,2
Bensool	0,1
Metüülpiiritus	0,05
Diklooretaan	0,05
Etüülpiiritus	1,0
Etüülatsetaat	0,2
Butüülatsetaat	0,2

369. Mittetoksilise tolmu maksimaalselt lubatud kontsentratsioonid tootmisruumide töötsooni õhus:

- tolmulikke, mis sisaldavad kvartsi üle 50% (kvartsi-, kvartsiidi- jne. tolmu), 2 mg/m^3 ;
- jalatsimasinate tolmu 3 mg/m^3 ;
- kõiki teisi tolmulikke 5 mg/m^3

370. Kohalike mehaaniliste ventilatsiooniseadmete abil eraldatud tolmunud või mürgiste gaaside ja aurudega saastunud õhk tuleb enne atmosfääri väljalaskmist spetsiaalsetes seadmetes puhastada.

Eemaldatava tolmunud õhu puhastamine pole kohustuslik, kui mineraalse neutraalse tolmu sisaldus temas ei ületa 150 mg/m^3 .

371. Ladudes tuleb kütta ruume, milles pidevalt viibib teenindav personal.

372. Kütteseadmeid ei tohi kinni katta ega nende ette asetada seadmeid, tooraineid, pooltooteid, valmistoodangut jne. ning nad peavad olema puhastamiseks kättesaadavad.

373. Elukondlike ja administratiivruumide ventilatsioon ja küte peab kindlustama järgmise sisetemperatuuri ja õhuvahetuse korduse jalatsitööstuse ettevõtete elukondlikes ja administratiivruumides (kooskõlas tööstusettevõtete projekteerimise sanitaarnormidega HCH IOI-5I):

Ruumi nimetus	Sisetemperatuur külmaku perioodil C°	Ventileeritav õhu vahetuse kordus või kogus tunnis
Garderoobid	16	1
Kõrvuti asetsevad riietus- ja duširuumid:		
riietusruumid	23	5
duširuumid	25	5
Pesuruumid	16	1
Käimlad	14	-
1 avaga	-	50 m^3
1 pissuaariga	-	25 m^3
Suitsetamisruumid	14	10
Imikute söötmise ruumid	20	2

Ruumi nimetus	Sisetemperatuur külma- ja ülemineku perioodil C°	Ventileeritava õhu vahe- tuse kordus või kogus tunnis
Naiste isikliku hügieeni ruumid	23	2
Administratiivruumid	18	1,5
Tööliste soojendusruumid	16	1

374. Keldrites asuvates elukondlikes ruumides ja ka duširuumides, kus duššide arv on üle 5, peab olema mehhaaniline surve- ja tõmbeventilatsioon.

VII. VALGUSTUS

375. Loomulik valgustus vabriku tootmisruumides, samuti ka nende juures asuvates abiruumides, vaatamata sellele kas töö on ajutine või alaline, peab rahuldama GOST-i 3291-46 nõudeid.

376. Kunstlik valgustus peab vastama GOST-ile 3825-47 "Tööstusettevõtted. Kunstliku valgustuse normid (hõõglampidega)" ja jalatsitööstuse töökohtade hõõglampidega valgustamise tööstusharudevahelistele normidele, mis on kinnitatud NSV Liidu kergetööstuse ministri käskkirjaga 5.maist 1951.a. nr.718 (vt. lisa käesolevatele eeskirjadele).

377. Valgusavasid ei tohi ummistada tootmisseadmetega, valmistoodanguga, pooltoodetega jne. nii hoone seest kui ka väljastpoolt.

378. Kontroll valgustusseadmete seisukorra ja eksploatatsiooni üle pannakse selleks otstarbeks tehniliselt ettevalmistatud isikule.

379. Valgustite lambid tulevad kulumise ja riknemise korral viivitamatult asendada valgustusseadme projektis ettenähtud vastava võimsusega lampidega.

380. Ümberehitatud valgustusseadmete eksploatatsiooni andmisel tuleb proovida, kas nad annavad normikohase valgustuse.

381. Tootmisruumi otstarbe muutmise korral ning samuti seadmete ümberpaigutamisel või asendamisel teistega tuleb vastavalt ümber ehitada ja uutele tingimustele kohandada ka valgustusseadmed. Tehtud muudatused peavad vastama kehtivatele GOST-idele ja neid tuleb märkida projektis.

382. Kohaliku valgustuse valgustid peavad olema asetatud selliselt, et neid kasutavate isikute eest oleks valgusallika hõõguv keha varjatud läbipaistmatu või tiheda valgust hajutava kestaga ning et ei esineks valguse helkiivat peegeldumist.

VIII. ELUKONDLIKUD RUUMID JA SEADISED

A. Üldeeskirjad

383. Jalatsitööstuse ettevõtetes peavad olema riietusruumid, pesuruumid, duširuumid, käimlad ja vajalikel juhtudel naiste isikliku hügieeni ruumid, pesukojad, suitsetamis-, söögi-, imikute söötmisruumid, tööliste soojendusruumid ja tervishoiupunktid.

384. Elukondlikud ruumid ning nende sisustus tuleb hoida puhas ja korras ning neid tuleb süstemaatiliselt desinfitseerida.

385. Kui elukondlike ruume pole võimalik loomulikult tuulutada, peab nendes olema mehaaniline surve- ja tõmbeventilatsioon.

386. Elukondlike ruumide koosseis jalatsitööstuse ettevõtete tsehhides (kooskõlas tööstusettevõtete projekteerimise sanitaarnormidega HCH IO2-5I):

Tsehi ja töö nimetus

Põhilised elukondlikud ruumid

Stantsimis-, juurdelõikus-, pealsete valmistamise, montaažitsehi; tooraine, pooltoodete ja valmis- toodangu laod

Riietus- ja pesemis- ruum

Keemiatsehid, kummitaldade vää- velhappega töötlemise tsehid, transporditsehid, katlamaja, se- pikoda

Riietus-, pesemis- ja duširuum

Jalatsidetallide määrimine liimi- ga, klaasimine, lihvimine, jalat- sidetailide pimssimine, jalatsite (põhja) värvimine, kanalisatsioo- ni remonditööd

Riietus-, pesemis- ja duširuum

387. Elutarbelisi ruume ei tohi kasutada muuks ots- tarbeks.

B. Rieteruumid

388. Kõikides jalatsitööstuse ettevõtetes peavad ole- ma spetsiaalselt sisustatud, tootmisruumidest isoleeritud rieteruumid.

389. Üleriiete hoidmine tootmisruumides, olenemata tööliste arvust, on keelatud.

390. Jalatsitööstuse ettevõtetes võib rõivaste hoid- mine toimuda lahtisel viisil (iga tüüpi nagides või lah- tistes kappides) teenindamisega riidehoidjate poolt või kinnisel viisil iseteenindamisega (suletud kappides).

391. Kinnist rõivaste hoidmise viisi on lubatud kasu- tada, kui ühest soost töötajate arv kõige suuremas vahetu- ses ei ületa 100 inimest.

392. Koduste riiete hoid peab meestel ja naistel asuma eraldi ruumides. Kui ettevõtetes puuduvad selleks vajalikud eraldi ruumid, peavad olema eraldi asuvad meeste ja naiste ümberriietumisruumid.

393. Lahtise rõivaste hoidmise viisi puhul peab riidehoius olema üleriiete jaoks üks konks nagis ja koduste riiete jaoks üks lahtine kapp, aga kinnise hoidmisviisi juures - üks suletud kapp.

394. Lahtise hoidmisviisi puhul määrab tänavariiete kohtade arvu kahe kõige suurema vahetuse sumaarne töötajate arv, kui nende vahetuste vaheaeg on 30 minutit või vähem; kui vaheaeg on pikem, siis määratakse kohtade arv suurema vahetuse töötajate arvu järgi pluss 25% suurema naabervahetuse töötajate arvust.

395. Tööriiete hoiukohtade arv lahtise hoidmisviisi puhul ning samuti igasuguste riiete hoiukohtade arv kinnise hoidmisviisi puhul määratakse kõikides vahetustes töötajate summaarse arvu järgi.

396. Riietusruumide sisseseade peab vastama järgmistele nõuetele.

a) Riidenagi vaba kõrgus peab olema vähemalt 1,35 cm. Riidenagi ühe jooksva meetri kohta peab olema seitse konk-su.

b) Lahtised kapid peavad omama järgmisi mõõtmeid: laius 20 sm, sügavus 25 cm ja kõrgus vähemalt 1,5 meetrit.

c) Suletud kapid peavad olema järgmiste mõõtmetega:

ühekordsed - laius 30 cm, sügavus 35 cm;

kahekordsed - laius 50 cm, sügavus 35 cm.

397. Ühekordsete suletud kappide sisemine kõrgus peab olema mitte alla 1,7 meetri, kaasa arvatud kalosside, jalanõude ja peakatete hoidmise kohad.

398. Suletud kappides peavad olema tuulutamisseedised

(restid, žalusid, avad ustes jne).

399. Läbikäikude laius suletud kappide vahel peab olema vähemalt 1 meeter.

Läbikäikude laius muu riietusruumi sisustuse vahel peab olema mitte alla 0,7 meetri.

400. Piki lahtisi nagisid asuvate paralleelsete läbikäikude keskjoonete vahe ei tohi olla alla 1,15 meetri.

401. Lahtise hoidmisviisiga riietusruumides peab vaba kaugus barjääridest või vaheseintest kuni seinani olema mitte alla 2 meetri ning barjääride ja vaheseinte vahel vähemalt 3 meetrit.

402. Barjääri ees peab olema vaba pindalat vähemalt $0,05 \text{ m}^2$ ühe riidenagikoha kohta.

C. Käimlad

403. Tootmisruumides peavad käimlad asuma töökohast mitte kaugemal kui 125 meetrit.

404. Käimlatel peavad olema esikud. Esikute välisused peavad olema isesulguvad.

405. Unitaaside arv käimlates oleneb tööliste arvust kõige suuremas vahetuses.

Töötajate arv kõige suuremas vahetuses	Unitaaside arv	
	naiste käimlates	meeste käimlates
kuni 20	1	1
21 kuni 50	2	2
51 kuni 75	3	3
76 kuni 100	4	3
101 kuni 1000	4 pluss 1 unitaas iga 40 inimese kohta üle 100 inimese	3 pluss 1 unitaas iga 50 inimese kohta üle 100 inimese
üle 1000	4 pluss üks unitaas iga 50 inimese kohta üle 100 inimese	3 pluss 1 unitaas iga 60 inimese kohta üle 100 inimese

Märkus. Administratiiv-tehnilise personali jaoks peab käimlas olema üks unitaas iga 30 naise ja iga 50 mehe kohta.

406. Käimlad koos esikutega peavad olema eraldi mees-tele ja naistele.

407. Kui käimlate kasutajaid on alla 20 inimese, siis on lubatud ehitada ühe auguga käimla, mis teenindab mehi ja naisi.

408. Meeste käimlates peavad olema peale unitaaside ka individuaalsed pissuaarid, arvestusega üks pissuaar ühe unitaasi kohta.

409. On lubatud asendada individuaalseid pissuaare rennpissuaaridega, arvestusega 0,4 meetrit rennpissuaari ühe unitaasi kohta.

410. Rennpissuaarid peavad olema pestavad ja kaldrenni kujulised.

Märkus. Metallist emailimata pissuaaride kasutamine pole lubatud.

411. Käimlates peavad olema pesunõud, arvestusega 1 pesunõu kuue unitaasi kohta, kuid vähemalt üks käimla kohta. Pesunõud peavad asuma esikutes.

412. Unitasid peavad asuma ustega varustatud eraldi kabiinides, mis on teineteisest eraldatud 1,75 meetri kõrguste ja 0,2 meetrit põrandast kõrgemal asuvate vaheseintega. "Genua" tüüpi unitasid peavad olema eraldatud 1 meetri kõrguste põrandani ulatuvate vaheseintega.

Kabiinide mõõtmed:

- a) ukse avanemisel väljapoole - 1,2 x 0,9 meetrit
- b) ukse avanemisel sissepoole - 1,4 x 0,9 meetrit.

413. Käimlakabiinide üherealise asetuse puhul peab kabiinifrondi läbikäigu laius olema mitte vähem kui 1,3 meetrit uste avanemisel väljapoole ja mitte vähem kui 1,1

meetrit uste avanemisel sissepoole.

Kui käimlakabiinide vastas asuvad pissuaarid, tuleb nimetatud läbikäigu laiust suurendada 0,7 meetri võrra.

414. Kahe kabinifrondi vahel peab olema läbikäik laiusega 1,5 meetrit uste avanemisel väljapoole ja vähemalt 1,1 meetrit uste avanemisel sissepoole.

415. Käimlate põrandad peavad olema veekindlad ja kallakuga treppide suunas. Seinad peavad olema niiskuskindlad vähemalt 1,5 meetri kõrguseni.

416. Kütteseadmetena tuleb käimlates kasutada siledaid torusid või siledaid radiaatoreid.

417. Käimlate renne, kanaleid, trappe ja pissuaare tuleb regulaarselt puhastada, pesta ja desinfitseerida.

418. Unitaaside, pissuaaride jne. pesemiseks ettenähtud vesivarustuse seadmed peavad olema korras. Ei tohi lubada pesuvee ja roiskvee kogunemist põrandale.

419. Käimlate põrandad tuleb hoida alati kuivad.

420. Kanalisatsioonita rajoonides ehitatavad statsionaarset tüüpi väliskäimlad ei tohi reostada pinnast, joo-givee kaevusid ja puurkaevusid.

421. Käimlad peavad olema valgustatud ning külmal ajal kõetavad.

D. Pesemisruumid

422. Tsehhides peavad olema pesemisruumid, mis asuvad meestele ja naistele eraldi ruumides.

423. Pesukraanide arv jalatsitööstuse ettevõtetes peab olema mitte vähem kui üks iga 35 inimese kohta, läh-tudes kõige suuremast vahetusest.

424. Värv- ja liimi keetmise ruumis, kemikaalide laos ja keemialaboratooriumis peab olema vähemalt üks kuumavee

kraan iga 10 töötaja kohta.

425. Tsehhi pesuruumist enam kui 50 meetri kaugusel asuvates tootlustamispunktides peavad olema külastajate jaoks pesunõud arvestusega üks kraan 50 istekoha kohta, kuid igas punktis vähemalt üks.

426. Pesuruumid, kus kraanide arv ei ole üle kuue, võivad asuda käimlate esikutes.

427. Läbikäigu laius pesunõu ja vastasseina vahel peab olema vähemalt 1,25 meetrit, aga kahe pesunõude rea vahel vähemalt 2 meetrit. Kraanid peavad üksteisest olema vähemalt 70 sentimeetri kaugusel.

428. Pesunõude juures peab olema tük- või vedelseep ja kääterätid, mida vahetatakse olenevalt mustumisest.

429. Pesuruumide põrandad peavad olema veekindlad ja kallakuga trappide suunas. Seinad peavad olema vähemalt 1,5 meetri kõrguseni niiskuskindlad (värviitud õlivärviga või kaetud glasuuritud või kahhelplaatidega).

430. Riietusruumide renne ja trappe tuleb regulaarselt puhastada ja pesta. Vee kogunemist riietusruumide põrandatele ei tohi lubada.

E. Duširuumid

431. Jalatsivabrikutes peavad olema duširuumid vastavalt jalatsitööstuse ettevõtete tsehhide elukondlike ruumide koosseisu määravate tabelite normidele (vt.p.386).

432. Dušikabiinide juures peab olema pinkidega varustatud isoleeritud ruum ümberriietumiseks, arvestusega iga duši kohta kolm istet, istepikkus 0,6 meetrit.

Duširuumides, kus dušše on üle kuue, peab olema riietusruumi ja duširuumi vahel esik.

433. Individuaalsete veesegajate konstruktsioon peab vältima põletusohu. Segajate juhtimisseade peab asuma ka-

biini sissekäigu juures. Individuaalsete segajate puudumisel peab duši veetemperatuur olema mitte alla 28°C ja mitte üle 37°C.

434. Dušikabiinide mõõtmed peavad olema 0,9 x 0,9 m.

435. Läbikäigu laius kahe kabiinirea vahel peab olema vähemalt 1,5 meetrit, aga kabiinide ja seina vahel vähemalt 0,9 meetrit.

436. Veetorustik peab kindlustama duššidele küllaldase vee, arvestusega 40 liitrit vett iga dušikasutaja kohta.

Duširuumid peavad olema katkestamatult varustatud kuuma ja külma veega koguses, mis võimaldab teenindada 45 minuti jooksul kõiki dušši kasutavaid töölisi.

437. Üksikute vahetuste ja tsehhide tööliste jaoks peavad olema koostatud duši kasutamise graafikud.

438. Iga vahetuse lõpul tuleb duširuumidesse anda kuuma vett.

439. Põrandad duširuumides peavad olema veekindlad ja kallakuga trappide suunas.

440. Seinad peavad olema niiskuskindlad vähemalt 1,5 meetri kõrguseni (värvitud õlivärviga või kaetud metlahhvõi glasuuritud plaatidega).

441. Duširuumides peab olema auru täielikuks kõrvaldamiseks ja udu vältimiseks loomulik või mehaaniline ventilatsioon.

442. Duširuumides, kus dušše on üle viie, peab olema surve- ja tõmbeventilatsioon.

443. Küttekehadena tuleb duširuumides kasutada siledaid torusid või siledaid radiaatoreid, millel on kaitsmed põletuste vältimiseks.

444. Kui üldkasutatavad käimlad asuvad duširuumidest

üle 125 meetri eemal, siis peavad duširuumide juures olema lisakäimlad, arvestusega üks unitaas 100 dušikasutaja kohta.

F. Imikute toitmise ruumid

445. Jalatsivabrikuis, kus vahetuses töötab vähemalt 100 naist, peab olema minimaalselt kahest toast koosnev imikute toitmise punkt: ooteruum käimlaga ja toitmise tuba, milles peab olema pesunõu sooja vee juurdevooluga või seadeldis vee valmistamiseks.

446. Imikute toitmise punkt peab asuma sissekäigu juures või vabriku-tehase territooriumi esisel asuvas hoones.

447. Imikute toitmise ruume samaaegselt kasutavate naiste arvuks tuleb arvestada 2,5% kõige suuremas vahetuses töötavatest naistest.

448. Imikute toitmise ruumi suurus peab olema 1,5 m² ühe toitva ema kohta ja 0,7 m² last kohale toonud isiku kohta, kuid ruumi üldine pindala ei tohi olla väiksem kui 15 m², käimlat arvestamata.

G. Naiste isikliku hügieeni ruumid

449. Jalatsivabrikutes, kus ühes vahetuses töötab naisi üle 300, peavad olema isoleeritud ruumid naiste isikliku hügieeni jaoks, mis koosnevad kahest toast:

a) eestuba - pindalaga mitte alla 8 m² ja mitte üle 20 m², kus teenindav personal annab välja tualetimaterjali;

b) protseduurituba - bideedušzi kabiinidega (1,5 m² iga duši kohta) ja kohtadega üleriiete jaoks.

Bestoa juures peab olema käimla.

450. Dušikabiinide arv määratakse suurima vahetuse

järgi arvestusega 1 dušš iga 500 vahetuses töötava naise kohta.

451. Naiste isikliku hügieeni ruumil peab olema sissekäik koridorist või esiku kaudu.

452. Ees- ja protseduuritola ehitus ja sisseseade peavad vastama tervishoiuorganite spetsiaalsetele nõuetele.

H. Soojendusruumid töölistele

453. Rajoonides, kus välisõhu arvestuslik temperatuur kütte projekteerimisel on miinus 20°C ja madalam, peab olema tööliste jaoks, kes töötavad väljas või mitteköetavates ruumides ja kelle töökoha lähedal pole köetavaid ruume, mida võiks kasutada soojendamiseks, ette nähtud soojendusruumid.

454. Soojendusruumide pindala peab olema arvestatud $0,1 \text{ m}^2$ ühe töötaja kohta kõige suurema vahetuse järgi, kuid mitte alla 8 m^2 ja mitte üle 40 m^2 .

I. Ooteruumid

455. Tööliste jaoks, kes tulevad vahetusse tööle, peab olema istepinkidega sisustatud köetav ruum.

J. Tervishoiupunktide ruumid

456. Jalatsitööstuse ettevõtete tervishoiupunktide koosseis ja suurus (vastavalt tööstusettevõtete projekteerimise sanitaarnormidele HCH IOI-5I) on järgmine:

Ruumi nimetus	Töötajate arv ja ruumi pindala m^2 -tes			
	300-800	800-1200	1200-1500	1500-2000
1	2	3	4	5
Vestibüül-ooteruum	10	10	10	12
Puhas ja must sidumisruum	12	20	20	20

1	2	3	4	5
Haigete vastuvõtu kabinett	10	10	10	20
Meditisiinilise valvepersonali tuba	8	8	8	8
Tuba haigete ajutiseks viibimiseks	8	8	8	10
Meditisiiniliste protseduuride tuba	-	10	10	10
Füsioteraapia tuba	-	-	-	12
Autoklaavi ja sidumismaterjali hoidmise tuba	-	-	-	-
Käimla pesunõuga	1 uni- taas	1 uni- taas	1 uni- taas	1 uni- taas
Duširuum	-	-	-	1 dušš

457. Kõigis jalatsitööstuse ettevõtetes peavad olema vajalikud esmaabivahendid, kandraamid ja tsehhides esmaabikapid medikamentidega.

IX. JOOGIVEEGA JA SPETSIAALPIIMAGA VARUSTAMINE

458. Ettevõtte peab olema varustatud küllaldases koguses joogiveega.

459. Toorvett võib joomiseks kasutada ainult sanitaar-epidemioloogiliste organite loal.

460. Joomiseks peavad olema veevärgiga ühendatud (või keedetud vee paakidega, kui veevärgivesi pole joomiseks kõlblik) pürskeseadised.

461. Joogiveepaakidel peavad olema tihedalt sulguvad lukkudega kaaned, vee äravoolu ja sulgurseadis.

462. Paake tuleb regulaarselt puhastada ja pesta. Paakides tuleb iga päev vett vahetada.

463. Joogivee temperatuur ei tohi olla üle 20°C ja alla 8°C.

464. Kaugus töökohtadest joogiveeseadisteni ei tohi olla üle 75 meetri.

465. Töölisi joogiveega varustav personal peab töötama puhastes kitlites, olema pidevalt varustatud puhaste käterätikutega ja ettenähtud tähtaegadel käima arstlikul läbivaatusel.

Sellele tööle võetavad uued isikud peavad läbi tegema uurimise pisikute kandmise kohta.

466. Paagid tuleb katta tina või mõne teise Riikliku Sanitaarinspektsiooni poolt lubatud koostisega. Tina kasutamisel ei tohi pliisisaldus sulamis ületada 0,25%.

467. Toitlustuspunktid (sööklad, väljamüügisööklad, puhvetid jne.) peavad rahuldama ühiskondliku toitlustamise ettevõtetele esitatavaid nõudeid.

468. Spetsiaalpiima tuleb töölistele välja anda vastava tsehi toitlustamispunktis või selle puudumisel erilistes ruumides, kus on külmutuskapp, pesunõu ja kuuma veega varustatud nõudepesukohad.

469. Spetsiaalpiima joomise nõud (kruus, klaas) peab andma ettevõtte.

470. Spetsiaalpiima väljaviimine ettevõtte territooriumilt on keelatud.

X. VARUSTAMINE ERIRIETUSE, -JALANÕUDE JA TEISTE INDIVIDUAALSETE KAITSEVAHENDITEGA

471. Kehtivate normidega ettenähtud eririietus ja erijalanõud tuleb töölistele välja anda ettenähtud tähtaegadel ja nad peavad vastama kehtivatele standarditele või tehnilistele tingimustele.

472. Ettevõtte administratsioon peab tagama ettenähtud tähtaegadel eririietuse ja erijalanõude desinfitseerimise, pesemise ja remondi ning samuti vajaliku hooldamise

individuaalsetele kaitsevahenditele.

473. Töödel, mille juures eraldub kahjulikke aurasid, gaase ja tolmu või lendab kilde, laaste ja kuumi vedeliku-
piisku, tuleb töölistele ettevõtte kulul välja anda normi-
dekohased individuaalsed kaitsevahendid: kindad, põlled,
gaasitorbikud, respiraatorid, kiivrid, kaitseprillid,
kaitsevõred jne.

474. Töölistele, kellele antakse individuaalsed kait-
sevahendid, peab olema õpetatud nende kasutamist ja liht-
samaid võtteid nende vahendite korrasoleku kontrollimi-
seks.

475. Lahusteid (bensiin, petrooleum, atsetoon jne.)
vastuvõtavad ja ümbervalavad töölised peavad omama A-marki
gaasitorbikut.

476. Kanalisatsiooni ja settekaevude puhastajail, ka-
nalisatsiooni lukkseppadel, toru- ja gaasilukkseppadel
peavad olema BK-tüüpi M-marki gaasitorbikud.

477. Aurutorustiku lukkseppadel, hapete lahuseid val-
mistavatel töölistel, hapete ümbervalajatel, ettetoojatel
ja kandjatel peavad olema MK-tüüpi B-marki gaasitorbikud.

XI. OHUTUSTEHNIKA- JA TÖÖTERVISHOITUADANE

INSTRUKTAAŽ JA VÄLJAÕPE

478. Kõik jalatsivabrikusse tööle tulevad töölised
peavad eelnevalt käima arstlikul läbivaatusel.

479. Kõik jalatsivabrikusse tööletulijad peavad läbi
tegema sissejuhatava instruktaaži.

480. Olenemata sissejuhatavast instruktaažist on iga
jaoskonna töödejuhataja (tsehhijuhataja, meister) kohusta-
tud töölevõetud töölisi ja samuti teisele tööle üleviida-
vaid töölisi instrueerima ohututes töömeetodites tööko-
hal. Instruktaaž peab olema dokumentaalselt vormistatud.

481. Tsehhijuhatajad ja meistrid on kohustatud jälgi-

ma, et töölisel töötaksid korras seadmete ja tööriistadega, täidaksid ohutustehnika instruksioone ja kasutaksid vajalikke kaitsevahendeid.

482. Ohutustehnika-alast instrueerimist juhib tsehhis tsehhijuhataja, ettevõttes tervikuna aga peainsener.

483. Elektriseadmeid teenindavad meistrid, brigadirid ja töölisel peavad oskama anda esmaabi elektrilöögi ning gaasimürgituse korral ning oskama õigesti teha kunstlikku hingamist.

484. Jalatsitööstuse ettevõtete administratsioon peab organiseerima tsehhis administratiiv-tehnilisele personalile töökaitse seaduste, ohutustehnika ja töötervishoiu eeskirjade õppusi järgneva teadmiste kontrollimisega ettevõtete spetsiaalses kvalifikatsioonikomisjonis.

485. Jalatsitööstuse ettevõtete administratsioon on kohustatud varustama töölisi ohutustehnika instruksioonidega. Instruksioonid peavad olema välja pandud töökohtadel või selleks ettenähtud kohtadel tootmisruumides. Peale selle peavad tootmisruumides olema välja pandud ohutustehnika-alased hoiatusplakatid ja sildid.

TÖÖKOHTADE VALGUSTUSE NORMID JALATSITÖÖSTUSES

(Kinnitatud NSV Liidu kergetööstuse ministri käskkirjaga
5.maist 1951.a. nr.718)

Jrk. Tsehhid, osakonnad nr. ja tööoperatsioonid	Valgustatav tööpind	Tööde liik ja alaliik GOST-i 3825-47 järgi	Valgustustugevus lüksides	Tööpinna asend	Soovitatav valgustus-süsteem	
1	2	3	4	5	6	7
I. ÜLDISED TÖÖKOHAD						
1.	Tsehhijuhatajate, meistrite, brigadiride ja arvestajate alalised töökohad	laud	VIII	50	hori-son-taal-ne	kombi-neeri-tud või üldine lokali-seeri-tud
2.	Tsehhilukkseppade, montöörade ja kor-rastajate (seadis-tajate) alalised töökohad	laud	IIIa	75-50	"	"
II. AIUSMATERJALIDE						
JA						
NAHAASENDAJATE IADU						
3.	Materjalide vastu-					

1	2	3	4	5	6	7
	võtt lattu ja dokumentide vormistamine	põrand laud	V VIII	20 50	hori- son- taal- ne	lokal. kombi- neeri- tud või üldine
4.	Kaalumine	kaalude skaala	II- V	30	ver- ti- kaal- ne	loka- li- see- ritud
5.	Nahkade sorteeri- mine liikide ja sortide järgi	laud	IIb	150	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
6.	Nahkade pindala mõõtmine plani- meetriga	laud	IIIa	50	"	üldine loka- lisee- ritud
7.	Nahapartiide toot- misülesande määra- mine	"	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
8.	Dokumentide vor- mistamine, mater- jalide väljasta- mine tootmisse	"	VIII	50	"	kombi- neeri- tud või üldine lokali- seeri- tud
9.	Riulite täitmine ja tühjendamine	riulid	V	20	ver- ti- kaal- ne	üldine loka- lisee- ritud
	III. STANTSIMIS- TSEHH					
	A. Abioperatsioonid					
10.	Nahapartiide vali- mine juurdelõika- miseks	laud	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud

1	2	3	4	5	6	7
11.	Naha ettevalmistamine:					
	a) kaelte, servade äralõikamine käsitsi	laud	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neerit-tud
	b) käsitsi niisutamine	"	V	20	"	üldine loka-lisee-ritud
	c) hõõveldamine	laud masinad	IIIb	30	" ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neerit-tud
	d) spaltimine	masinal	IIIb	30	"	üldine loka-li-seerit-tud
12.	Puukoore spaltimine	"	IIIb	30	hori-son-taal-ne	"
13.	Puukoore saagimine ketassaega	laud	IIIa	75	"	kombi-neerit-tud
14.	Granitooli käsitsi ladumine ja kinnitamine	"	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
	B. Stantsimisope-ratsioonid					
15.	Jalatsidetailide stantsimine stantsidega "Revolutsioon", "Moment" ja "Pjatatšok"	pakk, stantsi liikumatu pind	IIb	150	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neerit-tud

1	2	3	4	5	6	7
16.	Detailide kontroll	laud	II ^b	150	horison-taalne	kombi-neeritud
17.	Alusdetailide tembeldamine tehase "Vperjod" masinal	"	IIIa	75	"	"
18.	Detailide spaltimine tehase "Vperjod" masinal	masina võllid	IIIa	75	horison-taalne ja verti-kaalne	"
	C. Detailide üldine töötlemine					
	a) randiga nahk-taldade töötlemise grupp					
19.	Taldade klaasimine (tehase "Gosprotes" automaadil)	tehase "Gosprotes" automaat	IIIa (9)	40	"	"
20.	Taldade puhastamine harjadel	XOH-tüüpi masin	IIIb	30	horison-taalne	üldine loka-liseeritud
21.	Lengiosade ja tal-la lõikamine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	"	kombi-neeritud
	b) kruvitatud ja õmmeldud taldade töötlemise grupp					

1	2	3	4	5	6	7
22.	Taldade klaasimine	tehase "Gosprotes" masinal	IIIv (9)	40	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud
23.	Taldade puhastamine	XOH-tüüpi masin	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
24.	Talla klaasimine	CK-tüüpi masin	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
25.	Kummitaldade rissimine ja nende lõikamine	masin "Universaal"	IIIa	75	"	"
26.	Talla kummiliimiga määrimine randi pealepanekuks	tehase "Krasnõi Polügraaf" masin	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
27.	Taldadele randi pealepanek	masin "HKOA"	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
28.	Taldade vormimine	masin "Universaal"	IIIa	75	"	"
29.	Grupiviisiline kontroll ja pakki-desse sidumine c) nahast vahetal-laga kummital-dade töötlemise grupp	laud	IIb	150	"	"
30.	Detailide etteval-mistamine	"	IIIa	75	"	"

1	2	3	4	5	6	7
31.	Kummitalla ja nahkalustalla ka-restamine	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud
32.	Bensiiniga pesemi-ne	laud	IIIv	20	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
33.	Detailide kummiga määrimine	"	IIIb	30	"	kombi-neeri-tud
34.	Kuivatamine peale kummiga määrimist	"	IIIb	30	ver-ti-kaal-ne	loka-lisee-ritud
35.	Detailide kokku-liimimine ja pres-simine	hüdrauli-lised pres-sid	IIIb	30	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	üldine loka-lisee-ritud
36.	Aurutamine	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine
37.	Talla serva free-simine	freesimis-masin	IIb	150	kald	kombi-neeri-tud
38.	Grupiviisiline kontroll	laud	IIb	150	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"

1	2	3	4	5	6	7
	d) taldade töötlemise grupp				hori-son-taal-ne ja verti-kaalne	kombi-neeritud
39.	Nahk- ja kummitaldade klaasimine	tehase "Gosprotes" masinad	IIIv (9)	40		"
40.	Taldade karestamine	masin	IIIa	75	"	"
41.	Taldade puhastamine	OK-tüüpi masin	IIIb	30	"	üldine lokaalseeritud
42.	Krookliosa õhendamine	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja verti-kaalne	kombi-neeritud
43.	Liimiga määrimine	laudkapp	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine lokaalseeritud
44.	Kummitalla bensiniga pesemine	"	IIIa	75	"	kombi-neeritud
	c) pooltaldade töötlemise grupp					
45.	Sirge ääre õhendamine	Engelsinimelise tehase masin	IIIa	75	"	"
46.	Metall-kinnitite kinnitamine	MYII-tüüpi masin	IIIa	75	"	"
47.	Kinnitite neetimine	laud	IIIb	30	"	üldine lokaalseeritud

1	2	3	4	5	6	7
48.	Pooltaldade ja tal- dade kinnitamine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
49.	Kontroll ja kokku- sidumine f) rantpinsoli tööt- lemise grupp	laud	IIb	150	"	"
50.	Kanna ja pitsiosa niisutamine, pinso- lite serva lõhesta- mine ühe- ja kahe- kordse lipe jaoks	masin	IIIa	75	"	"
51.	Lipe määrimine kum- miliimiga	tehase "Krasnoi Polügraaf" masin	IIIa	75	"	"
52.	Lipe avamine	masin "Uni- versaal"	IIIa	75	"	"
53.	Pinsolite ja riide kummiliimiga määri- mine	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
54.	Pinsolite katmine riižega	masin "Uni- versaal"	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
55.	Lipe silumine	laud	IIIa	75	"	"
56.	Kanna alustükkide kummiliimiga määri- mine ja pealeklee- pimine	"	IIIb	30	"	üldine lokali- seeri- tud
57.	Kanna alustükkide kinnitamine	HP-tüüpi masin	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud

1	2	3	4	5	6	7
58.	Grupiviisiline kontroll	laud	IIb	150	hori-son-taal-ne	kombi-neeri-tud
59.	Tembeldamine peale kontrollimist ja pinsolite pakki-desse sidumine g) liimitud talda-de ja pinsolite töötlemise grupp	"	IIIb	30	"	loka-lisee-ritud
60.	Detailide väljava-limine paksuse järgi	laud	IIIb	75	"	kombi-neeri-tud
61.	Pinna karestamine	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"
62.	Harjadega puhasta-mine	XNK-tüüpi masin	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
63.	Määrimine	masin	IIIb	30	hori-son-taal-ne	loka-lisee-ritud
64.	Detailide liimimine	lauapress	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud

1	2	3	4	5	6	7
65.	Vormimine	masin "Uni-versaal"	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neeritud
66.	Äärte õhendamine	"	IIIa	75	" ja vert.	"
67.	Detailide freesi-mine	tehase "Vperjod" masin	IIb	150	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"
68.	Pinsoli äärte klaa-simine	CK-tüüpi masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne	"
69.	Kontroll ja kokku-sidumine	laud	IIb	150	"	"
	h) kruvitatud ja läbiõmmeldud pinsolite töötlemise grupp					
70.	Ääre õhendamine	masin "Uni-versaal"	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"
71.	Ääre klaasimine	CK-tüüpi masin	IIIa	75	"	"
72.	Pinsolite vormimi-ne	masin "Uni-versaal"	IIIa	75	"	"
73.	Kontsapekkide ja vahepekkide spal-timine	masin	IIIa	75	"	"

1	2	3	4	5	6	7
74.	Vaheplekkide liimiga määrimine	laud-kapp	IIIb	30	hori-son-taal-ne	loka-lisee-ritud
75.	Kontsa krantsimine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neerit-d
76.	Krantsi otste töötlemine	tehase "Skorohod"	IIIa	75	hori-son-taal-ne	"
77.	Vaheplekkide väljavalimine	laud	IIIa	75	"	"
78.	Kontsapeki kummi-liimiga määrimine ja kokkuliimimine	laud	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
79.	Kontsade pressimine	tehase "Vperjod" press	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neerit-d
80.	Kontsapekkide ja raudade allalöömine (masinaga ja kä-sitsi)	masin, laud	IIv (9)	40	hori-son-taal-ne	"
81.	Kontsa liimimine pressiga	laud	IIIa	75	"	"

1	2	3	4	5	6	7
82.	Kontsaplekkide tihvtitamine	Engelsi-nim.tehase masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-nee-ritud
83.	Kontsa esiserva raiumine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne	"
84.	Kontsa ääre liimi-mine	CK-tüüpi masin	IIIa	75	"	"
85.	Puukontsa plekkide pealepanek	OKMC-tüüpi masin	IIIa	75	"	"
86.	Kontsapleki servade freesimine kontsaraua jaoks	otste maha-freesimise masin	IIb	150	"	"
87.	Grupiviisiline kontroll k) kappide töötlemise grupp	laud	IIb	150	"	"
88.	Granitoolist kapi-osade valimine ja kokkuõmblemine	õmblus-masin	IIb	150	"	"
89.	Kapi klaasimine pinna poolt	tehase "Gosprotes" automaadid	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"
90.	Kappide ja lisatükkide õhendamine	"Uspehh" tüüpi masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne	"

1	2	3	4	5	6	7
91.	Lisatükkide ja kappide määrimine ja liimimine	laud	IIIB	30	hori-son-taal-ne	löka-lisee-ritud
92.	Lisatükkide ja kappide kinnitamine	HP -tüüpi masin ja tüpograafiline press	IIIA	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud
93.	Lisatükkide ja kappide klaasimine	tehase "Gosprotes" automaat	IIIA	75	"	"
94.	Kapi alumise ääre täkestamine	tehase "Vperjod" masin	IIIA	75	hori-son-taal-ne	"
95.	Grupiviisiline kontroll ja kokkusi-dumine 1) lengi töötlemise grupp	laud	IIB	150	"	"
96.	Ääre õhendamine	"Uspehh" tüüpi masin	IIIA	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud
97.	Lengi freesimine	vabriku "Burevest-nik" masin	IIIA	75	hori-son-taal-ne	"
98.	Lengi klaasimine	OK-tüüpi masin	IIIA	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"

1	2	3	4	5	6	7
99.	Lengi vormimine	masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
100.	Grupiviisiline kontroll ja kok- kusidumine m) randi ja kont- sagrantsi töötlemise grupp	laud	IIb	150	"	"
101.	Randi ja kontsa- krantsi lõikami- ne ja nende äär- te õhendamine	tehase "Vperjod" ja "Us- pehh" tüü- pi masinad	IIIa	75	hori- son- taal- ne ja ver- ti- kaal- ne	"
102.	Silindrite ja sõõride lõikamine randi väljalõika- miseks (käsitsi)	laud	IIIa	75	hori- son- taal- ne	"
103.	Silindri serva õhendamine (ma- sinaga)	masin	IIIv (9)	40	"	"
104.	Silindrite liimi- mine (käsitsi)	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
105.	Otste määrimine ja kokkuliimimine	laud	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
106.	Randi töötlemine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	"	"

1	2	3	4	5	6	7
107	Randi värvimine ja rullile kerimine n) pooltallaga taldade töötlemise grupp	laud	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neeri-tud
108.	Plastnahast pooltaldade klaasimine	tehase "Gosprotes" automaat	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
109.	Taldade ja pooltaldade määrimine ja liimimine	laud	IIb	30	"	"
110.	Taldade ja pooltaldade valtsimine o) mitmesuguste operatsioonide grupp	masina valtsid	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud
111.	Stantspakkude hõõveldamine	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne	"
112.	Kanna alustükkide õhendamine IV. PEALSENAHKADE LADU	"Uspehh"-tüüpi masin	IIIa	75	"	"
113.	Nahkade sorteeri-mine liikide ja sortide järgi	laud	IIa	300*	"	"

1	2	3	4	5	6	7
114.	Nahapartiide väl- javalimine juur- delõikajatele	laud	IIa	300*	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
115.	Dokumentide vor- mistamine	"	VIII	50	"	" või üldine
	V. JUURDELÕIKUS- TSEHH					
	A. Kroomnaha juur- delõikamine					
116.	Nahkade, materja- lide juurdelõika- mine (käsitsi või masinal)	stantsi "Ideaal" laud	IIa	300	"	kombi- neeri- tud
117.	Lõigete kontroll	laud	IIa	300	"	"
118.	Paaride tembelda- mine	"	IIb	30	"	üldine loka- lisse- ritud
	B. Juhtnahast ma- terjalide juur- delõikamine					
119.	Eelnev nahkade pakkidesse valimi- ne stantsija poolt, pealsedetailide juurdelõikamine (käsitsi ja masi- naga)	stantsi "Ideal" laud	IIa	300	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
120.	Detailide kontroll ja paaridesse pa- nek	laud	IIa	300*	"	"

1	2	3	4	5	6	7
121.	Paaride markeeri- mine C. Tekstiili juur- delõikamine	laud	IIIb	30	hori- son- taal- ne	üldine loka- lisee- ritud
122.	Tekstiili juurde- lõikamine ja mär- kimine	"	IIIa	50	"	"
123.	Letise lõikamine järgudeks	"	IIIa	50	"	"
124.	Tekstiilist peal- sedetailide juur- delõikamine	lintsae laud	IIIa	75	hori- son- taal- ne ja ver- ti- kaal- ne	kombi- neeri- tud
125.	Voodri juurdelõi- kamine	"	IIIa	75	"	"
126.	Põhjavoodri mär- kimine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	"
127.	Voodri markeeri- mine	laud	IIIb	30	"	lokaali- seeri- tud
128.	Tekstiililõigete kontroll	"	IIb	150	"	kombi- neeri- tud
129.	Tekstiildetailide kokkusidumine D. PISIDETAILIDE GRUPP	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
130.	Jäätmete sorteeri- mine	laud	IIb	150	"	kombi- neeri- tud

1	2	3	4	5	6	7
131.	Tükkiide õhendamine	"Uspehh" tüüpi masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
132.	Öösidealuste tük- kide kokkuõmblemi- ne VI. PEALSE ÕMBLUS- TSEHHID, ÕMBLUS- ETTEVALMISTUS- OSAKONNAD A. Õmblusgrupid	õmblus- masin	IIb	150	"	"
133.	Täpsed õmblusope- ratsioonid (peal- sedetailide õmb- lemine masinal)	õmblus- masin	IIa	300	"	"
134.	Vähema täpsusega õmblusoperatsioo- nid (voodridetail- lide õmblemine, pealsete teise- järguliste ja põ- hidetailide õmble- mine) B. Nahkpealsete grupp	"	IIb	150	"	"
135.	Pealmiste äärte õhendamine	"Uspehh" tüüpi masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne ja ver- ti- kaal- ne	kombi- neeri- tud

1	2	3	4	5	6	7
136.	Pealselõigete servade värvimine (käsitsi)	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
137.	Vahevoudri liimimine ja keelte külge-liimimine (käsitsi)	"	IIIb	30	"	"
138.	Tagutükkide pikkimine (täkestamine) (masinaga)	"	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
139.	Pukkimiseks määrimine (masinaga)	"	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
140.	Esiservade pukkimine	"	IIIb	30	"	"
141.	Dekoratiivjoonte märkimine	"	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
142.	Ööside ja haakide aluste liimimine (käsitsi)	"	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
143.	Taguõmbluse silumine (masinaga)	"	IIIb	30	"	"
144.	Haakide sissepa-nek (masinaga)	"	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
145.	Kraerihma õmbluse silumine	"	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
146.	Kummiliimiga määrimine pööramiseks	tehas "Vperjod" masin	IIIb	30	"	"

1	2	3	4	5	6	7
147.	Kandi tagasipööramine ja kinnidöömine	tehas "Vperjod" masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
148.	Öösiialuste lõikamine	laud	IIIa	75	"	"
149.	Ööside panek (masinaga)	"	IIIa	75	"	"
150.	Kandi värvimine	"	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
151.	Nöörimine	"	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
152.	Kinnitite liimimine ja esitüki keskkoha märkimine	"	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
153.	Pitsi perforeerimine	masin	IIb	150	"	kombi- neeri- tud
154.	Kapi tasku kleepimine granitoolkapi jaoks	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
155.	Operatsioonidevaheline kontroll	"	IIa	300	"	kombi- neeri- tud
	C. Tekstiilpealsete ettevalmistamise grupp					
156.	Nahkvoodri äärte õhendamine	Engelsi- nim.tehase masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne ja ver- ti- kaal- ne	"

1	2	3	4	5	6	7
157.	Vahevoodri kleepimine	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
158.	Kummiliimi määrimine pukitavale detailile(masinaga)	"	IIIb	30	"	"
159.	Säärte, esitükkide ja pitside esijoon-te pukkimine	"	IIIb	30	"	"
160.	Öösiialuste kleepimine	"	IIIb	30	"	"
161.	Taguõmbluse silumine	Engelsi nim.tehase masin	IIIb	30	"	"
162.	Voodri tagumise õmbluse silumine	vabriku "Skorohod" masin	IIIb	30	"	"
163.	Kummiliimiga määrimine ääre tagasipööramiseks, kandi tagasipööramine ja kinnikloppimine	tehase "Vperjod" masin	IIIa	75	"	kombi-neeritud
164.	Öösiialuste parajaks-lõikamine	laud	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
165.	Ööside sissepanek (masinaga)	masin	IIIa	75	"	kombi-neeritud
166.	Nöörimine	aparaat	IIIa	75	"	"
167.	Esitüki keskkoha märkimine	laud	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud

1	2	3	4	5	6	7
168.	Granitoolist aluspitsi kleepimine	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
169.	Katete valmistamine (masinaga)	masin	IIIa	75	"	kombi-neeritud
170.	Pealse katetesse õblemine	laud	IIIa	75	"	"
171.	Operatsioonidevaheline kontroll	"	IIb	150	"	"
VII. MONTAAŽIOSAKONNAD						
A. Liistu peale tõmbamine						
172.	Pealsete niisutamine	laud	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
173.	Nahast kappide ja taldade niisutamine	"	IIIb	30	"	"
174.	Liistude, pinsolite ja taldade valimine	"	IIIb	30	"	"
175.	Pinsolite kinnitamine	masin	IIIa	75	"	kombi-neeritud
176.	Liistude määrimine rasva või talgiga	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne või ver-ti-kaal-ne	üldi-ne lo-kali-seeri-tud

1	2	3	4	5	6	7
177.	Pealsete pitsi määrimine staboliiniga ja granitoolpitsi ettevalmistamine	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
178.	Granitoolkapi leotamine ja sissepanek, nahast või erikartongist kapi määrimine ja sissepanek	laud	IIIb	30	"	"
179.	Pealse külgede määrimine liimiga (jalanõud AGO ja to-peldatud)	laud	IIIb	30	"	"
180.	Pealsete tõmbamine liistudele	masin	IIIa	75	ver-ti-kaal-ne	kombi-neeri-tud
181.	Kapinurkade ja pä-ka kinnitamine	laud	IIIv (9)	40	"	"
182.	Kanna tsvikkimine	Engelsi-nim.teha-se masin	III a	75	"	"
183.	Külgede ja pitsi tsvikkimine	"	IIIa	75	"	"
184.	Kandade käsitsi kloppimine	laud	IIIb	30	hori-son-taal-ne	üldine loka-lisee-ritud
185.	Kandade ja pitsi kloppimine	masin	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
186.	Tsvikkimise kvali-teedi kontroll	laud	IIb	150	"	"

1	2	3	4	5	6	7
	B. Ettevalmistus- operatsioonid jalatsi põhja kinnitamiseks					
187.	Liigse tsvikkääri- ku äralõikamine	masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
188.	Tekside, klambrite ja traadi kõrvalda- mine (käsitsi)	laud	IIIa	75	"	"
189.	Rantjalatsi pealse- te kinnitamine klambritega	masin	IIIa	75	"	"
190.	Randi niisutamine (käsitsi)	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
191.	Randi sisseõmblemi- ne (masinaga)	masin	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
192.	Randi otsa lõikami- ne ja kinnitamine (käsitsi)	laud	IIIv (9)	40	"	"
193.	Randi mahakloppimi- ne	masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne või ver- ti- kaal- ne	"
194.	Jalatsipõhja mää- rimine pigiga (kru- vitatud jalatsid)	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud

1	2	3	4	5	6	7
195.	Lengi kinnitamine	masin	IIIa	75	hori-son- taal- ne või ver- ti- kaal- ne	kombi- neeri- tud
196.	Tallatäidise sis- sepanek (käsitsi ja masinal)	laud, masin	IIIa	75	"	"
197.	Tsvikitud serva karestamine (kuu- malt vulkaniseeri- tud või liimitud jalanõudel)	masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne või ver- ti- kaal- ne	"
198.	Jalatsipõhja ja talla kummiimi- ga määrimine	laud	IIIb	30	hori- son- taal- ne	üldine loka- lisee- ritud
199.	Toorkummi segu kaalumine	laud, kaa- lude skaa- la	IIIb	30	hori- son- taal- ne või ver- ti- kaal- ne	"
200.	Talla paigaldami- ne	masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
201.	Kannaosa vormimi- ne masinaga (puu- kannaga jalatsil)	tööpink	IIIa	75	"	"

1	2	3	4	5	6	7
202.	Kontsa kohalepassimine	laud	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neeritud
203.	Grupiviisiline kontroll C. Põhja kinnitamise operatsioonid	laud	IIb	150	"	"
204.	Talla õmblemine	tallaõmb-lusmasin	IIIb	75	"	"
205.	Talla kruvitamine	kruvimasin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	"
206.	Taldade pressimine (liimitud jalatsid)	press	IIIa	75	"	"
207.	Jalatsite põhja vulkaniseerimine	"	IIIb	30	"	üldine loka-liseeritud
208.	Tallaserva ja randi lõikamine (randiga jalatsid)	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neeritud
209.	Randi lõikamine nooga	laud	IIIa	75	"	"
210.	Talla silumine (masinaga)	masin	IIIa	75	"	"
211.	Tallaserva freesimine	masin	IIb	150	hori-son-taal-ne ja ver-tikaal-ne	"

1	2	3	4	5	6	7
212.	Grupiviisiline kontroll	laud	IIb	150	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
213.	Tsvikkliistu väl- jatõmbamine	laud	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
214.	Talla kannaosaga ti- kutamine (masina- ga)	masin	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
215.	Krookli kinnilii- mimine (puukontsa- ga jalatsid)	laud	IIIa	75	"	"
216.	Passimisnaelte kõrvaldamine (puu- kontsaga jalatsid)	laud	IIIa	75	"	"
217.	Pukside sissepanek kontsadesse (lii- mitud jalatsid)	"	IIIa	75	"	"
218.	Krookli ääre lõi- kamine (liimitud jalatsid)	"	IIIa	75	"	"
219.	Talla pitsiosa kinnitamine (lii- mitud jalatsid)	masin	IIIa	75	"	"
220.	Kontsapekkide al- lalöömine (masi- naga)	masin	IIIa	75	"	"
221.	Puksi painutamine käsitsi ja masinal (puukontsaga ja- latsid)	laud	IIIa	75	" ja verti- kaal- ne	"

1	2	3	4	5	6	7
222.	Kontsade kinnitamine (masinaga)	masin	IIIa	75	hori-son-taalne ja verti-kaalne	kombi-nee-ritud
223.	Kontsa ja kontsa-plekkide freesimine	"	IIb	150	"	"
224.	Klambrate kontroll	laud	IIIa	75	hori-son-taalne	"
225.	Kontsa krantsi väljalõikamine	masin	IIIa	75	"	"
226.	Kontsa klaasimine keskmise ja jämeda smürgelpaberiga	"	IIIa	75	hori-son-taalne ja verti-kaalne	"
227.	Kontsa määrimine liimiga	laud	IIIb	30	hori-son-taalne	üldine lokali-seeritud
228.	Nahkkontsapeleki klaasimine	masin	IIIa	75	hori-son-taalne ja verti-kaalne	kombi-nee-ritud
229.	Viimistlusliistude sissepanek	laud	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud

1	2	3	4	5	6	7
230.	Lengi puhastamine	masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
	D. Viimistlusope- ratsioonid					
231.	Tallaserva ja kontsa värvimi- ne	laud	IIIa	75	"	"
232.	Kuivatite täitmi- ne ja tühjendami- ne värvi ja apre- tuuri kuivatamisel	laud	V	20	ver- ti- kaal- ne	üldine loka- lisee- ritud
233.	Tallaserva ja kontsa kuumpolee- rimine	Engelsi- nim.teha- se masin	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
234.	Taldade ja kontsa- de pimssimine	masin	IIIa	75	"	"
235.	Tolmust puhastamine	masin	IIIb	30	"	üldine loka- lisee- ritud
236.	Taldade ja kont- saplekide värvi- mine	laud	IIIa	75	"	kombi- neeri- tud
237.	Taldade ja kontsa- de poleerimine	masin	IIIa	75	ver- ti- kaal- ne	"
238.	Põhja viimistlemi- ne käsitsi	laud	IIIa	75	hori- son- taal- ne	"

1	2	3	4	5	6	7
239.	Jalatsi seest kontrollimine naelte ja kruvi otste kõrvaldamiseks	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neeri-tud
240.	Talla ja kontsa servade puhastamine villase lapiga	laud	IIIa	75	"	"
241.	Jalatsi pealseosa puhastamine	masin	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
242.	Esitüki ja sääрте triikimine	laud	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
243.	Liistude välja-võtmine	"	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud
244.	Põhja voodri või kannaaluse sisse-kleepimine	"	IIIa	75	"	kombi-neeri-tud
245.	Firma numbri tembeldamine	masin	IIIa	75	hori-son-taal-ne ja ver-ti-kaal-ne	üldine loka-lisee-ritud
246.	Pealse ja voodri puhastamine bensiiniga	laud-kapp	IIIa	75	hori-son-taal-ne	kombi-neeri-tud
247.	Pealse apretereeri-mine käsna-ga	laud	IIIb	30	"	üldine loka-lisee-ritud

1	2	3	4	5	6	7
248.	Nöörimine	laud	IIIa	30	hori- son- taal- ne	üldine loka- lisee- ritud
249.	Valmisjalatsite vastuvõtt ja kont- roll	laud	IIb	300	hori- son- taal- ne ja ver- ti- kaal- ne	kombi- neeri- tud
VIII. VALMISTOODAN- GU LADU						
250.	Dokumentide vormis- tamine, jalatsikar- pide ja pakkide vas- tuvõtmine	laud	VIII	50	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud või loka- lisee- ritud
251.	Valmisjalatsite riiulite täitmine ja tühjendamine	riiulid	IIIb	30	ver- ti- kaal- ne	üldine loka- lisee- ritud
252.	Jalatsipartii väl- javalimine ärasaat- miseks	laud	IIIa	75	hori- son- taal- ne	kombi- neeri- tud
253.	Jalatsipartii väl- javalimine ärasaat- miseks	laud	IIIa	75	hori- son- taal- ne ja ver- ti- kaal- ne	üldine loka- lisee- ritud

*) Värvuste eraldamise vajaduse tõttu on soovitatav kasutada lumineestsentsvalgustust (AC-tüüpi lambid vastava armatuuriga).

Märkus. Arvud sulgudes neljandas lahtris on viide GOST-1 3825-47 märkustele ja punktidele.

TAGAVARAKOEFITSIENTID JA ARMATUURI PUHASTAMISE
TÄHTAJAD

§ 8. Lampide nõutava võimsuse määramisel tuleb arvutusse sisse võtta tagavarakoefitsient, mis hõlmab valgustite mustumist ja teisi ekspluatatsiooni vältel valgustustugevust alandavaid faktoreid.

Üldvalgustuse valgustitele määratakse tagavarakoefitsient tabel III järgi.

Tabel III

Tsehhide või osakondade nimetus	Valgustite puhastamise arv kuus	Tagavarakoefitsient
Jalatsivabrikud		
Kesklaboratoorium	1	1,3
Keemiatsehh	2	1,3
Omblus-(montaazi-, juurde- lõikus-)tsehhid	2	1,3
Stantsimistsehhid	2	1,3

§ 9. Administratiiv-, ühiskondlike ja elukondlike ruumide, tootmisruumide läbikäikude ning samuti koridoride ja treppide valgustuse normid vt. GOST 3825-47, III osa, 10.p. ja tabel V.

§ 10. Pimestavuse piiramine vt. GOST 3825-47, III-B osa.

§ 11. Avariivalgustus vt. GOST 3825-47, III-g osa.

§ 12. Välisvalgustuse ülesseadmine vt. GOST 3825-47, IV osa.

§ 13. Valgustuse konstantsus vt. GOST 3825-47, V osa.

S i s u k o r d

I.	Üldeeskirjad	3
II.	Ettevõtte territoorium	3
III.	Tootmis- ja abiruumid	7
	A. Üldeeskirjad	7
	B. Laod	10
	C. Stantsimistsehh	13
	D. Juurdelõikustsehh	15
	E. Pealsete valmistamise tsehh	16
	F. Montaažitsehh	16
IV.	Tootmiseseadmed	17
	A. Üldeeskirjad	17
	B. Ohutustehnika üksikutel seadmeliikidel ..	21
V.	Elektri-ohutustehnika nõuded	35
VI.	Küte ja ventilatsioon	39
VII.	Valgustus	46
VIII.	Elukondlikud ruumid ja seadised	47
	A. Üldeeskirjad	47
	B. Rieteruumid	48
	C. Käimlad	50
	D. Pesemisruumid	52
	E. Duširuumid	53
	F. Imikute toitmise ruumid	55
	G. Naiste isikliku hügieeni ruumid	55
	H. Soojendusruumid töelistele	56
	I. Ooteruumid	56
	J. Tervishoiupunktide ruumid	56
IX.	Joogiveega ja spetsiaalpiimaga varustamine..	57
X.	Varustamine eririietuse, -jalanõude ja teiste individuaalsete kaitsevahenditega	58
XI.	Ohutustehnika ja töötervishoiualane instruktaaz ja väljaõpe.....	59
Lisa:	Töökohtade valgustuse normid jalatsitööstuses	61

ENSV RAN TIB rotaprint. VII 1961. № 51. 600

15 kop.

A
2398
522 81

TÜ RAAMATUKOGU

1 0300 00358418 4