

NORME SPECIFICE
DE SECURITATE A MUNCII PENTRU FABRICAREA MOBILEI DIN
LEMN, INCLUSIV TAPITATE

113

Prezentele norme specifice de securitate a muncii au fost elaborate de Institutul Național de Cercetare-dezvoltare pentru Protecția Muncii (I.N.C.D.P.M.) București în colaborare cu specialişti din cadrul I.T.M. și M.M.S.S. și au fost avizate de M.M.S.S.

Multiplicarea acestor norme fără autorizare este interzisă

MINISTERUL MUNCII ȘI SOLIDARITĂȚII SOCIALE

ORDIN Nr. 462/12.07.2001

privind aprobarea Normelor specifice de securitate a muncii pentru fabricarea mobilei din lemn, inclusiv tapițate

Ministrul Muncii și Solidarității Sociale, având în vedere:

- art.5, alin. 5 și anexa nr.2, pct.5 din Legea protecției muncii nr. 90/1996 republicată;

- art.3, lit.b și art. 14, lit.D, pct.4 din Hotărârea Guvernului nr. 4/2001, privind organizarea și funcționarea Ministerului Muncii și Solidarității Sociale, cu modificările ulterioare;

- avizul Consiliului tehnico-economic, nr. 11/2001 al Ministerului Muncii și Solidarității Sociale,

emite următorul:

ORDIN

Art. Se aprobă Normele specifice de securitate a muncii pentru fabricarea mobilei din lemn, inclusiv tapițate prevăzute în anexa care face parte integrantă din prezentul ordin.

Art. Normele prevăzute la art.1, intră în vigoare în termen de 30 zile de la data publicării prezentului ordin în Monitorul Oficial al României.

Începând cu aceeași dată se abrogă prevederile din normele departamentale de protecție a muncii care se referă la fabricarea mobilei din lemn, inclusiv tapitate.

Art. Normele specifice de securitate a muncii pentru fabricarea mobilei din lemn, inclusiv tapitate sunt obligatorii pentru activitățile cu acest profil și se difuzează celor interesați prin inspectoratele teritoriale de muncă și prin alți agenți autorizați de Ministerul Muncii și Solidarității Sociale.

MINISTRUL MUNCII ȘI SOLIDARITĂȚII SOCIALE,

Marian Sârbu

CUPRINS

| | |
|---|----|
| PREAMBUL..... | 15 |
| 1. PREVEDERI GENERALE..... | 20 |
| 2. PREVEDERI COMUNE ACTIVITĂȚILOR DE FABRICARE A MOBILEI DIN LEMN, INCLUSIV TAPITATE..... | 23 |
| 2.1. Încadrarea și repartizarea salariaților la locul de muncă..... | 23 |
| 2.2. Instruirea salariaților..... | 23 |
| 2.3. Dotarea salariaților cu echipament individual de protecție..... | 24 |
| 2.4. Repartizarea sarcinii de muncă..... | 25 |

| | | |
|----|---|----|
| | 2.5. Organizarea locurilor de muncă și a activităților..... | 28 |
| | 2.5.1. Instalații de ventilare, exhaustare și transport pneumatic..... | 30 |
| | 2.5.2. Zonarea locurilor de muncă cu pericol deosebit..... | 32 |
| | 2.5.3. Semnalizarea de securitate și/sau sănătate..... | 33 |
| | 2.6. Utilizarea echipamentelor tehnice.... | 33 |
| | 2.7. Transportul, manipularea și depozitarea materiilor prime și a materialelor.. | |
| 38 | 2.7.1. Transportoare cu role acționate sau libere..... | 39 |
| | 2.7.2. Transportoare cu bandă..... | 41 |
| | 2.7.3. Electro și motocare, electro și motostivuitoare, încărcătoare frontale (IFRON) | 41 |
| | 2.7.4. Alimentator cu lift și braț împingător pentru panouri..... | 41 |
| | 2.7.5. Cărucioare de transport acționate manual..... | 43 |
| | 2.8. Protecția împotriva electrocutării..... | 4 |
| | 2.9. Protecția împotriva incendiilor..... | 4 |
| | PR EVEDERI PRIVIND TRATAREA TERMICĂ A REPERELOR DIN LEMN..... | |
| 47 | 3.1. Instalație de uscare a cherestelei.... | 47 |
| | 3.2. Celule pentru aburirea reperelor din lemn..... | 48 |
| | 3.3. Uscător-tunel..... | 49 |
| | PRELUCRĂRI MECANICE PRIN AȘCHIERE..... | 51 |
| | 4.1. Tăierea..... | 51 |
| | 4.1.1. Ferăstraie circulare. Generalități..... | 51 |
| | 4.1.1.1. Ferăstrău circular pendulă..... | 54 |
| | 4.1.1.2. Ferăstrău circular de retezat..... | 55 |
| | 4.1.1.3. Ferăstrău circular simplu de spintecat... .. | 57 |
| | 4.1.1.4. Ferăstrău <i>circular</i> de spintecat multiplu cu avans mecanic..... | 58 |
| | 4.1.1.5. Ferăstrău circular cu pânză înclinabilă..... | 61 |
| | 4.1.1.6. Ferăstrău circular dublu..... | 62 |
| | 4.1.1.7. Agregat dublu de formatizat panouri.... | 63 |
| | 4.1.1.8. Ferăstrău circular de tivit cu avans mecanic..... | 64 |
| | 4.1.2. Ferăstrău panglică..... | 64 |
| | Rindeluirea..... | 65 |
| | 4.2.1. Mașină de îndreptat (rindeluit pe o față)..... | 65 |
| | 4.2.2. Mașină de rindeluit la grosime..... | 67 |
| | 4.2.3. Mașină de rindeluit și profilat pe patru fețe..... | 69 |
| | Frezarea..... | 71 |
| | 4.3.1. Mașini de frezat. Generalități. .. | 71 |
| | 4.3.1.1. Mașină de frezat de jos..... | 72 |
| | 4.3.1.2. Mașină de frezat cu lanț..... | 73 |
| | 4.3.1.3. Mașină de frezat de sus..... | 73 |
| | 4.3.1.4. Mașină de frezat exterior rame..... | 74 |
| | 4.4. Strunjirea..... | 75 |
| | 4.4.1. Strunguri. Generalități..... | 75 |
| | 4.4.1.1. Strung automat pentru confecționat cepuri rotunde..... | 76 |
| | 4.4.1.2. Strung paralel pentru lemn..... | 77 |
| | 4.4.1.3. Mașină de copiat..... | 77 |
| | 4.5. Cepuirea..... | 78 |
| | 4.5.1. Mașină de cepuit..... | 78 |
| | 4.5.2. Agregat complex cu comandă numerică de cepuit și profilat.. | 79 |

| | |
|---|-----|
| 4.6. Găurirea și scobirea..... | 82 |
| 4.6.1. Mașini de găurit. Generalități. | 82 |
| 4.6.1.1. Mașină de găurit multiplu..... | 83 |
| 4.6.1.2. Agregat de găurit multiplu..... | 84 |
| 4.6.1.3. Mașină de găurit portabilă acționată pneumatic sau electric | 85 |
| 4.6.2. Mașină de scobit și găurit..... | 86 |
| 4.7. Profilarea.Mașina dublă de profilat.. | 86 |
| 4.8. Sculptură. Mașină de sculptat..... | 87 |
| PRELUCRĂRI MECANICE PRIN DEFORMARE..... | 89 |
| 5.1. Mașină de curbat rame rotunde..... | 89 |
| 5.2. Mașină de curbat cu brațe..... | 90 |
| 5.3. Plite pentru curbat..... | 91 |
| 5.4. Curbare manuală..... | 92 |
| PREVEDERI PENTRU ACTIVITATEA DE FURNIRUIRE | 93 |
| 6.1. Debitarea furnirelor. Foarfece ghilotină de îndreptat furnire..... | 93 |
| 6.2. Îmbinarea furnirelor..... | 94 |
| 6.3. Prepararea adezivilor..... | 95 |
| 6.4. Aplicarea adezivului. Mașină de aplicat adeziv..... | 95 |
| 6.5. Furniruirea panourilor..... | 96 |
| 6.5.1. Prese hidraulice de furniruit panouri. Generalități..... | 96 |
| 6.5.1.1. Presă hidraulică monoetajată de furniruit panouri..... | 98 |
| 6.5.1.2. Presă hidraulică multietajată de furniruit panouri..... | 98 |
| 6.5.2. Furniruirea pe cant. Mașină de furniruit canturi..... | 100 |
| 7. PREVEDERI PRIVIND ACTIVITATEA DE PRESARE | 102 |
| 7.1. Presă hidraulică monoetajată cu încălzirecu ulei | 102 |
| 7.2. Presă cu membrană..... | 104 |
| 7.3. Presă cu curenți de înaltă frecvență. | 104 |
| 7.4. Presă pneumatică pentru asamblat.. | 107 |
| 8. PRELUCRĂRI MECANICE PRIN ABRAZIUNE | 109 |
| 8.1. Mașini de șlefuit. Generalități..... | 109 |
| 8.1.1. Mașină de șlefuit cu bandă orizontală..... | 109 |
| 8.1.2. Mașină de șlefuit cu disc..... | 110 |
| 8.1.3. Mașină de șlefuit cu cilindri... .. | 111 |
| 8.1.4. Mașină de șlefuit canturi profilate..... | 111 |
| 8.1.5. Agregat de șlefuit panouri.... | 112 |
| PREVEDERI PRIVIND ACTIVITATEA DE FINISARE | 113 |
| 9.1. Generalități..... | 113 |
| 9.2. Desprafuirea. Mașină de desprafuit cu perii rotative..... | 116 |
| 9.3. Băițuirea prin pulverizare..... | 118 |
| 9.4. Lăcuirea..... | 118 |
| 9.4.1. Lăcuirea prin pulverizare..... | 118 |
| 9.4.1.1. Cabină de pulverizare..... | 118 |
| 9.4.1.2. Robot de pulverizare în flux continuu..... | 122 |
| 9.4.2. Lăcuirea prin turnare. Mașină detumatlac..... | 123 |
| 9.4.3. Lăcuirea prin aplicare. Mașină de aplicat lac cu valturi | 125 |
| 9.4.4. Lăcuirea prin imersie..... | 127 |
| 9.5. Uscarea peliculei de lac..... | 127 |
| 9.5.1. Tuneluri de uscare..... | 127 |
| 9.5.2. Instalație de polimerizare cu UV (ultraviolete)..... | 128 |

| | |
|--|-----|
| 9.6. Lustruirea..... | 130 |
| 9.6.1. Mașini de lustruit. Generalități. | 130 |
| 9.6.1.1. Mașină de lustruit panouri cu doi cilindri..... | 132 |
| 9.6.1.2. Mașină de lustruit cu două discuri..... | 132 |
| 9.6.1.3. Mașină portabilă de lustruit cu disc..... | 132 |
| 9.7. Prepararea, depozitarea, manipularea și transportarea materialelor de finisare | 133 |
| 10. ASAMBLAREA MOBILEI..... | 136 |
| 10.1. Pistol automat de introdus cepuri..... | 136 |
| 10.2. Șurubelniță pneumatică..... | 136 |
| 10.3. Presă manuală pentru asamblat..... | 137 |
| 11. EXECUTAREA TAPIȚERIEI ȘI MONTAREA PE CADRU..... | 138 |
| 11.1. Croirea și coaserea materialelor textile..... | 138 |
| 11.2. Prelucrarea poliuretanului..... | 138 |
| 11.3. Mașină de confecționat arcuri..... | 141 |
| 11.4. Mașină de confecționat miezuri elastice..... | 142 |
| 11.5. Mașină de capsat rame la capăt și miezuri de rame..... | 142 |
| 11.6. Mașină de tăiat valul de stofă..... | 143 |
| 11.7. Mașină de întins și croit stofă..... | 144 |
| 11.8. Mașină de aplicat accesorii metalice | 145 |
| 11.9. Mașină de matlasat..... | 145 |
| 11.9. Mașină dematlasat..... | 145 |
| 11.10. Mașină portabilă de capsat <i>cu</i> capse și minicuie..... | 146 |
| 11.11. Folosirea prenadezului..... | 147 |
| 12. ACTIVITATEA DE ASCUȚIRE A SCULELOR..... | 148 |
| 13. PREVEDERI DE PROIECTARE..... | 149 |
| 13.1. Clădiri și alte construcții..... | 149 |
| 13.2. Instalații de ventilare, exhaustare și transport pneumatic..... | 151 |
| 13.3. Echipamente tehnice. Generalități... | 152 |
| 13.3.1. Echipamente tehnice pentru prelucrări prin așchiere..... | 154 |
| 13.3.2. Echipamente tehnice pentru prelucrări prin abraziune..... | 160 |
| 13.3.3. Echipamente tehnice pentru deformare..... | 160 |
| 13.3.4. Echipamente tehnice pentru debitarea furnirelor..... | 160 |
| 13.3.5. Echipamente tehnice pentru finisare..... | 161 |
| 13.3.6. Echipamente tehnice pentru presare..... | 165 |
| 13.3.7. Echipamente tehnice pentru tratarea termică a reperelor | |
| 13.4. Dispozitive de protecție..... | 167 |
| ANEXA 1 NORME SPECIFICE DE SECURITATE/PROTECȚIE A MUNCII ȘI ALTE ACTE NORMATIVE CONEXE | 169 |
| ANEXA 2 STANDARDE CONEXE..... | 171 |
| ANEXA 3 GHID DE TERMINOLOGIE. NOȚIUNI DE BAZĂ | 176 |

PREAMBUL

Normele specifice de securitate a muncii sunt reglementări cu aplicabilitate națională, care cuprind prevederi minimal obligatorii pentru desfășurarea principalelor activități din economia națională în condiții de securitate a muncii.

Respectarea conținutului acestor prevederi nu absolvă agenții economici de răspunderea pentru prevederea și asigurarea oricăror altor măsuri de securitate a muncii, adecvate condițiilor concrete de desfășurare a activității respective, prin instrucțiuni proprii.

Normele specifice de protecție a **muncii fac** parte dintr-un sistem unitar de

reglementări privind asigurarea securității și sănătății în muncă, sistem compus din:

- **Normele generale de protecție a muncii**, care cuprind principalele măsuri de prevenire a accidentelor de muncă și a bolilor **profesionale**;

- **Normele specifice de protecție a muncii**, care cuprind prevederi de **securitate a muncii** specifice unor anumite activități, **detailiind prin acestea** prevederile Normelor generale **de protecție a muncii**;

- **Standarde de securitate a muncii** și instrucțiuni de securitate a muncii.

Prevederile tuturor acestor norme specifice de protecție a muncii se aplică cumulativ și au valabilitate națională, indiferent de forma de organizare sau proprietate în care se desfășoară activitatea pe care o reglementează.

Structurarea sistemului național de norme specifice de protecție a muncii urmărește corelarea prevederilor normative cu riscurile specifice uneia sau mai multor activități și reglementarea unitară a măsurilor de securitate a muncii pentru activități caracterizate prin riscuri comune.

Structura fiecărei norme specifice de protecție a muncii are la bază abordarea sistemică a aspectelor de securitate a muncii, practică în Normele generale de protecție a muncii. Conform acestei abordări, procesul de muncă este tratat ca un sistem complex structurat, compus din următoarele elemente care interacționează:

- **EXECUTANTUL**: omul implicat nemijlocit în executarea unei sarcini de muncă;

- **SARCINA DE MUNCĂ**: totalitatea acțiunilor care trebuie efectuate prin intermediul mijloacelor de producție și în anumite condiții de mediu, pentru realizarea scopului procesului de muncă;

- **MIJLOACE DE PRODUCȚIE**: totalitatea mijloacelor de muncă (instalații, utilaje, mașini, aparate, dispozitive, unelte etc.) și a obiectelor muncii (materii prime, materiale etc.) care se utilizează în procesul muncii;

- **MEDIUL DE MUNCĂ**: ansamblul condițiilor fizice, chimice, biologice și psihologice în care unul sau mai mulți executanți își realizează sarcina de muncă.

Reglementarea măsurilor de securitate a muncii în cadrul normelor specifice de protecție a muncii, vizează global desfășurarea uneia sau a mai multor activități în condiții de securitate a muncii, se realizează prin tratarea tuturor aspectelor de asigurare a securității muncii la nivelul fiecărui element al sistemului format din: executant, sarcină de muncă, mijloace de producție și mediul de muncă, propriu proceselor de muncă din cadrul activităților care fac obiect de reglementare.

Prevederile sistemului național de reglementări în domeniul securității muncii constituie, alături de celelalte reglementări juridice referitoare la securitatea și sănătatea în muncă, baza pentru:

- conceperea tehnologiilor și a echipamentelor tehnice;

- autorizarea funcționării agenților economici;

- instruirea salariaților în domeniul protecției muncii;

- cercetarea accidentelor de muncă și stabilirea cauzelor și a responsabilităților;

- controlul realizării măsurilor de securitate a muncii;

- fundamentarea programului de protecție a muncii.

În contextul general prezentat Normele specifice de securitate a muncii pentru fabricarea mobilei din lemn, inclusiv tapițate au fost elaborate ținând cont de reglementările existente în domeniul securității muncii pentru această activitate, precum și pe baza studierii proceselor de muncă, a tehnologiilor și echipamentelor tehnice, stabilindu-se riscurile specifice, astfel încât pentru fiecare risc să existe cel puțin o măsură de prevenire la nivelul fiecărui element component al procesului de muncă.

Structurarea acestor prevederi este făcută astfel încât acestea urmăresc o succesiune logică, corespunzătoare modului de acțiune a executantului în procesul de muncă. La

elaborarea normelor s-a utilizat terminologia de specialitate prevăzută în standardele aflate în vigoare.

Totodată, în anexă, se prezintă explicit sfera noțiunilor de bază din domeniul securității muncii.

Pentru ca normele specifice de protecție a muncii să răspundă cerințelor actuale nu numai în ceea ce privește conținutul, dar și formă de prezentare, s-a procedat la utilizarea unor subtitluri care precizează conținutul articolelor care se referă la acea problemă, facilitând astfel, pentru utilizatori, înțelegerea și găsirea rapidă a textelor necesare.

Având în vedere faptul că, în prezent, sistemul de norme specifice de protecție a muncii nu este finalizat, până la definitivarea acestuia rămân valabile și se aplică prevederile corespunzătoare activităților pentru care nu s-au elaborat norme specifice, cuprinse în actele legislative referitoare la protecția muncii.

1. PREVEDERI GENERALE

Conținut

Art. Normele specifice de securitate a muncii pentru activitățile de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate cuprind măsuri de prevenire a accidentelor de muncă și a bolilor profesionale specifice acestor activități.

Scop

Art. Scopul prezentelor norme specifice este ca prin respectarea măsurilor de prevenire cuprinse să se asigure desfășurarea tuturor activităților de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapetate, în condiții de securitate a muncii.

Domeniu de aplicare

Art. Prezentele norme specifice se aplică la toate persoanele fizice sau juridice care desfășoară activități de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate, indiferent de forma de proprietate a capitalului social și de modul de organizare a acestora.

Conexiunea cu alte acte normative

Art. (1) Prevederile cuprinse în prezentele norme specifice se aplică cumulativ cu prevederile Normelor generale de protecție a muncii.

(2) Pentru activitățile auxiliare sau conexe activităților de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate se vor aplica prevederile actelor normative prezentate în Anexa 1.

Art. (1) Persoanele fizice sau juridice care desfășoară activități de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate au obligația de a elabora, prin efort propriu sau în colaborare cu organisme specializate, instrucțiuni proprii de securitate a muncii

(2) Instrucțiunile proprii de securitate a muncii trebuie să detalieze și să completeze prevederile normelor, cu prevederi pentru tehnologiile și echipamentele tehnice specifice unității.

Revizuirea normelor

Art. Prezentele norme specifice se vor revizui periodic și vor fi modificate ori de câte ori este necesar, ca urmare a schimbărilor de natură legislativă, tehnică, etc. survenite la nivel național, la nivelul persoanelor fizice sau juridice sau la nivelul proceselor de muncă.

2. PREVEDERI COMUNE ACTIVITĂȚILOR DE FABRICARE A MOBILEI DIN LEMN, INCLUSIV TAPITATE

2.1. Încadrarea și repartizarea salariaților la locul de muncă

Art. Încadrarea și repartizarea salariaților la locul de muncă se vor efectua în conformitate cu prevederile corespunzătoare din Normele generale de protecție a muncii.

Art. Procesele de muncă trebuie coordonate și supravegheate numai de către salariați care posedă pregătirea profesională corespunzătoare, numiți prin decizia conducerii persoanei juridice sau persoanei fizice.

2.2. Instruirea salariaților

Art. Organizarea și desfășurarea activităților de instruire în domeniul protecției muncii a salariaților participanți la activitățile de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate se vor efectua în conformitate cu prevederile din Normele generale de protecție a muncii.

Art. Activitățile de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate, precum și activitățile conexe, trebuie efectuate numai de către salariați care au fost instruiți în domeniul protecției muncii și care dețin calificarea și/sau autorizarea necesară realizării sarcinii de muncă.

2.3. Dotarea salariaților cu echipament individual de protecție

Art. Acordarea și utilizarea echipamentului individual de protecție se vor face în conformitate cu prevederile din Normele generale de protecție a muncii și din Normativul-cadru de acordare și utilizare a echipamentului individual de protecție.

Art. Conducătorii locurilor de muncă au obligația de a verifica, înainte de începerea activităților, dotarea salariaților din subordine cu echipament individual de protecție adecvat și de a urmări utilizarea corectă a acestuia, în timpul lucrului.

Art. Este interzisă utilizarea echipamentelor individuale de protecție care nu sunt realizate și certificate în conformitate cu standardele și normativele aflate în vigoare.

Art. Echipamentul individual de protecție împotriva pericolelor de natură electrică trebuie verificat la termenele stabilite, fiind interzisă utilizarea celui defect sau neverificat.

2.4. Repartizarea sarcinii de muncă

Art. Conceperea și repartizarea sarcinii de muncă se vor efectua în conformitate cu prevederile corespunzătoare din Normele generale de protecție a muncii.

Art. Conducătorii locurilor de muncă au următoarele obligații:

a) să verifice vizual la începerea lucrului existența și starea tehnică a protectorilor și/sau a dispozitivelor de protecție, a aparatelor de măsură și control și să ia măsuri pentru înlăturarea eventualelor deficiențe constatate;

b) să repartizeze salariații din subordine numai la activitățile pentru care aceștia posedă pregătirea corespunzătoare și numai după instruirea tehnică și de protecția muncii;

c) să nu permită desfășurarea oricărei sarcini de muncă de către salariații aflați într-o stare psio-fiziologică necorespunzătoare;

d) să urmărească pe toată durata timpului de lucru menținerea în stare corespunzătoare a căilor de acces, a iluminatului, instalațiilor de ventilație și condițiilor de microclimat;

e) să oprească imediat procesul de muncă în cazul apariției unor pericole iminente de accidentare sau de producere a avariilor;

f) în cazul producerii unui accident de muncă, să ia măsuri de acordare a primului ajutor și să anunțe conducerea persoanei juridice sau persoana fizică.

Art. Salariații sunt obligați să-și însușească, să respecte și să aplice normele, reglementările și instrucțiunile de securitate a muncii specifice sarcinii de muncă pe care o au de îndeplinit. De asemenea, pentru desfășurarea proceselor de muncă în condiții de securitate salariații sunt obligați:

a) să verifice înainte de începerea lucrului dacă echipamentele tehnice pe care le vor utiliza sunt în stare tehnică corespunzătoare;

b) să aducă la cunoștința conducătorului locului de muncă eventualele defecțiuni constatate sau atunci când părăsesc locul de muncă;

c) să respecte tehnologia de lucru și instrucțiunile de securitatea muncii la locul de muncă;

d) să utilizeze echipamentul individual de protecție corespunzător activității respective;

e) să mențină curățenia la locul de muncă;

f) să nu introducă sau să consume băuturi alcoolice în incinta unității;

- g) să nu fumeze decât în locurile special amenajate;
- h) să respecte disciplina la locul de muncă;
- i) să acorde primul ajutor în cazul producerii unui accident de muncă;
- j) să înștiințeze imediat conducătorul locului de muncă despre producerea unui accident de muncă și să nu schimbe starea de fapt a evenimentului, numai dacă aceasta o impune.

2.5. Organizarea locurilor de muncă și a activităților

Art. Activitățile de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate sunt permise numai dacă la locurile de muncă au fost luate toate măsurile tehnice și organizatorice pentru prevenirea accidentelor de muncă și a bolilor profesionale, în conformitate cu prevederile Normelor generale de protecție a muncii și a Normelor metodologice privind locul de muncă cu pericol deosebit și pericol iminent de accidentare.

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația da a identifica și evidenția locurile de muncă cu pericol deosebit din activitatea proprie.

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația de a lua următoarele măsuri tehnice sau organizatorice în activitățile care implică expunerea la agenți chimici periculoși:

- a) proiectarea și organizarea corespunzătoare a sistemelor de muncă;
- b) întreținerea procedurilor de asigurare a sănătății și securității salariaților;
- c) reducerea la minimum a numărului de salariați expuși sau care pot fi expuși;
- d) măsuri corespunzătoare de igienă;
- e) reducerea la minimum a duratei și intensității de expunere;
- f) reducerea cantității de agent chimic prezent la locul de muncă la minimum cerut la locul de muncă;
- g) metode potrivite de lucru pentru manipularea, depozitarea și transportul în securitate al agenților chimici sau a deșeurilor care conțin asemenea agenți chimici.

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația de a evita folosirea unui agent chimic periculos prin înlocuirea lui cu un agent chimic sau un proces care, în condițiile de utilizare, nu este periculos sau este mai puțin periculos pentru sănătatea și securitatea salariaților. Atunci când natura activității nu permite acest lucru se vor aplica următoarele măsuri, în ordinea priorității:

- a) proiectarea unor procese de muncă și de control corespunzătoare și folosirea materialelor și echipamentului adecvat, pentru prevenirea sau minimalizarea efectelor agenților chimici;
- b) aplicarea măsurilor colective de protecție la sursa de risc;
- c) utilizarea echipamentului individual de protecție.

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația de a stabili proceduri și planuri de acțiune aplicabile în cazul apariției unor accidente, incidente sau urgențe legate de prezența agenților chimici. Aceste proceduri și planuri trebuie să includă antrenamente la intervale regulate și prevederi de prim ajutor.

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația de a întocmi grafice cu termenele și condițiile de efectuare a curățeniei în toate sectoarele de activitate. Respectarea acestora este obligatorie.

2.5.1. instalații de ventilare, exhaustare și transport pneumatic

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația de a desemna, prin decizie scrisă, un responsabil pentru funcționarea, întreținerea și repararea instalațiilor de ventilare, la nivelul secțiilor sau atelierelor, cu un grad de instruire corespunzător. Periodic se va verifica dacă instalația de ventilare funcționează la parametrii proiectați, luându-se măsuri de remediere ori de câte ori se constată deficiențe în funcționarea acesteia.

Art. La fiecare instalație de ventilare trebuie afișate instrucțiuni privind modul de

funcționare (succesiunea comenzilor de pornire-oprire), supraveghere (parametrii funcționali) și întreținere.

Art. Punerea în funcționare și oprirea funcționării instalațiilor de ventilare se vor efectua numai sub supravegherea responsabilului instalației respective sau a înlocuitorului acestuia și numai cu respectarea instrucțiunilor de utilizare.

Art. Întreținerea și repararea instalațiilor de ventilare se vor efectua numai cu respectarea condițiilor și a termenelor stabilite în Cartea tehnică a instalației, de către proiectantul acesteia.

Art. Este interzisă recircularea totală sau parțială a aerului din încăperile de lucru unde există degajări de substanțe toxice peste concentrațiile limită admise.

Art. Este interzisă utilizarea instalațiilor de ventilare comune, în cazul în care există surse de pulberi sau substanțe care prin amestec pot da combinații inflamabile, explozive sau toxice.

Art. Este interzisă funcționarea transportoarelor pneumatice fără grătare.

Art. Grătarele de la transportoarele pneumatice se vor curăța ori de câte ori se constată înfundarea acestora.

Art. Este interzisă verificarea tirajului exhaustoarelor prin punerea palmei la prizele de absorbție.

Art. Funcționarea exhaustoarelor și a suflantelor fără separatoare de așchii la intrarea în ventilator este interzisă.

2.5.2. Zonarea locurilor de muncă cu pericol deosebit

Art. Persoanele juridice sau persoana fizică sunt obligate să solicite proiectantului efectuarea zonării locurilor de muncă cu pericol de explozie.

Art. Proiectantul este obligat să stabilească locurile de muncă cu atmosferă potențial explozivă, în vederea alegerii unor echipamente tehnice cu grad corespunzător de protecție

2.5.3. Semnalizarea de securitate și/sau sănătate

Art. Proiectantul este obligat să stabilească locurile de muncă cu atmosferă potențial explozivă, în vederea alegerii unor echipamente tehnice cu grad corespunzător de protecție.

2.5.3. Semnalizarea de securitate și/sau sănătate

Art. Persoanele juridice sau persoana fizică sunt obligate să prevadă și să verifice existența semnalizării de securitate și/sau sănătate la locurile de muncă, în conformitate cu prevederile din Prescripțiile minime pentru semnalizarea de securitate și/sau sănătate la locul de muncă.

2.6. Utilizarea echipamentelor tehnice

Art. Punerea în funcționare, utilizarea, întreținerea și repararea echipamentelor tehnice se vor face numai de către salariați calificați și/sau autorizați.

Art. Utilizarea echipamentelor tehnice aflate sub incidența ISCIR se va face numai cu respectarea prevederilor prescripțiilor tehnice.

Art. Echipamentele tehnice precum și componentele acestora aflate sub incidența ISCIR trebuie verificate la termenele scadente, numai de către personal autorizat.

Art. Se interzice utilizarea echipamentelor tehnice în activitățile de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate dacă nu sunt certificate din punctul de vedere al securității muncii.

Art. Se interzice utilizarea echipamentelor tehnice dacă acestea nu au montați toți protectorii și dacă dispozitivele de protecție și/sau de avertizare sau aparatele de măsură și control din dotarea acestora nu funcționează sau funcționează defectuos.

Art. Se interzice utilizarea echipamentelor tehnice la care pot apărea, în timpul funcționării, emisii de praf, pulberi, așchii sau noxe dacă echipamentele nu sunt racordate la o instalație de captare și exhaustare.

Art. Folosirea de improvizații la utilizarea echipamentelor tehnice este interzisă.

Art. (1) Dispozitivele de comandă ale echipamentelor tehnice trebuie menținute în stare de funcționare.

(2) în cazul în care se utilizează un dispozitiv de comandă bimanuală se interzice blocarea unuia din butoanele de comandă.

Art. Când se constată o funcționare defectuoasă a unui echipament tehnic, salariații sunt obligați să-l oprească și să anunțe imediat conducătorul locului de muncă, ce are obligația de a lua măsuri de remediere.)

Art. (1) Se interzice ca salariații să intervină pentru remedierea defecțiunilor, curățare sau revizii la echipamentele tehnice aflate în funcțiune.

(2) Aceste operații se efectuează de către salariați desemnați în acest scop și numai după întreruperea alimentării cu energie, oprirea mișcărilor funcționale și blocarea contra pornirii accidentale. Dacă blocarea nu este posibilă, se a pune pază la dispozitivele de pornire.

Art. Părăsirea posturilor de comandă ale echipamentelor tehnice sau a liniilor tehnologice cu regim de funcționare continuu în alte scopuri decât cele tehnologice, fără aprobarea conducătorului locului de muncă este interzisă.

Art. Este interzis accesul la posturile de lucru sau comandă ale echipamentelor tehnice pentru salariații care nu au sarcini de muncă referitoare la acestea.

Art. Este interzisă părsirea locului de muncă de către salariați atunci când echipamentele tehnice la care lucrează se află în stare de funcționare.

Art. Utilizarea echipamentelor tehnice pentru alte operații decât cele pentru care au fost proiectate este interzisă.

Art. Înainte de începerea lucrului, salariații deservenți au obligația de a efectua reglarea echipamentului tehnic în funcție de dimensiunile, forma și materialul reperelor de prelucrat.

Art. Utilizarea echipamentelor tehnice se face numai cu respectarea parametrilor funcționali prevăzuți în Cartea tehnică.

Art. Se interzice depozitarea pe echipamentele tehnice a materialelor, sculelor sau a reperelor de prelucrat.

Art. Se interzice manipularea pe deasupra organelor de mașini aflate în mișcare a reperelor de prelucrat sau a celor prelucrate.

Art. Zonele din jurul echipamentelor tehnice trebuie păstrate în stare de curățenie, eliberate de materiale, obiecte etc. care ar putea împiedica desfășurarea în condiții de securitate a activităților.

Art. Este interzis lucrul la echipamentele tehnice la care nu s-au efectuat operațiile de mentenanță (revizii, reparații, întreținere) la termenele și în condițiile stabilite în Cartea tehnică.

Art. Se interzic improvizațiile la racordarea conductelor flexibile.

Art. Pornirea echipamentelor tehnice portabile trebuie efectuată numai după ridicarea acestora de pe suport sau masă.

Art. Echipamentele tehnice portabile nu vor depune pe suport sau masă înainte de **oprirea** completă a mișcării de lucru.

2.7. Transportul, manipularea și depozitarea materiilor prime și a materialelor

Art. Pentru activitățile de transport desfășurate în unitățile cu profil de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate se vor respecta prevederile corespunzătoare cuprinse în Normele specifice de securitate a muncii pentru transport intern.

Art. Pentru activitățile de manipulare și depozitare în unitățile cu profil de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate se vor respecta prevederile corespunzătoare din Normele specifice de protecție a muncii pentru manipularea, transportul prin purtare și cu mijloace nemecanizate și depozitarea materialelor.

Art. Înainte de începerea activității, salariații sunt obligați să verifice starea tehnică a dispozitivelor și mijloacelor ajutoare utilizate.

Art. (1) Înainte de începerea operațiilor de încărcare-descărcare a unui mijloc de transport acesta trebuie asigurat împotriva deplasărilor necomandate.

(2) Deplasarea mijloacelor de transport în timpul efectuării operațiilor de încărcare-descărcare este interzisă,

Art. Sarcinile care se transportă cu diverse mijloace de transport se așează în mod uniform pe acestea și se asigură contra deplasării necontrolate.

Art. Încărcarea mijloacelor de transport peste sarcina maximă admisă sau cu depășirea gabaritului prevăzut este interzisă.

2.7.1. Transportoare cu role acționate sau libere

Art.fi.6. Funcționarea transportoarelor cu role acționate atunci când lipsesc protectorii de la sistemele de acționare este interzisă.

Art. Orice intervenție la transportoarele cu role acționate în timpul funcționării acestora este interzisă.

Art. Intervențiile la transportoarele cu role acționate sunt permise numai după oprirea acestora, întreruperea alimentării *cu* energie și aplicarea indicatoarelor de interdicție la dispozitivele de comandă.

Art. Circulația salariaților pe transportoarele cu role acționate sau libere este interzisă.

Art. Este interzisă utilizarea transportoarelor cu role dacă rolele nu sunt fixate împotriva desprinderii din cadrul de susținere și nu sunt echilibrate static.

Art. Zonele de traversare a transportoarelor cu role trebuie prevăzute cu podețe.

Art. Utilizarea transportoarelor cu role din care lipsește chiar o singură rolă sau **care nu sunt fixate** corespunzător în fundație sau pe platforma lucru este interzisă.

Art. Este interzisă transportarea pe transportoarele cu role a materialelor toxice, inflamabile sau având o temperatură ridicată.

Art. Transportoarele cu role care se utilizează în medii cu atmosferă potențial explozivă trebuie să fie în construcție antiexplozivă.

2.7.2. Transportoare cu bandă

Art. La exploatarea, întreținerea și repararea transportoarelor cu bandă se vor aplica și respecta prevederile corespunzătoare din Normele specifice de securitate a muncii pentru activitățile de exploatare și întreținere a transportoarelor cu bandă.

2.7.3. Electro și motocare, electro și motostivuitoare, încărcătoare frontale (IFRON)

Art. Pentru exploatarea, întreținerea și repararea electro și motocarelor, electro și motostivuitoarelor și a încărcătoarelor frontale (IFRON) se vor aplica și respecta prevederile corespunzătoare din Normele specifice de securitate a muncii pentru transportul intern.

2.7.4. Alimentator cu lift și braț împingător pentru panouri

Art. (1) Zona de lucru a alimentatorului trebuie împrejmuțită.

(2) Accesul salariaților în zona de lucru a alimentatorului, în timpul funcționării acestuia, este interzis.

(3) Înlăturarea împrejmuirilor este permisă numai după întreruperea alimentării cu energie, oprirea mișcărilor funcționale și luarea măsurilor contra pornirii accidentale.

Art. Încărcarea liftului trebuie efectuată numai când alimentarea cu energie electrică este întreruptă și este afișat indicatorul de interdicție a conectării.

Art. Intervențiile la instalația electrică a liftului se vor efectua numai după întreruperea alimentării cu energie și asigurarea împotriva pornirii accidentale.

Art. Este permisă alimentarea liftului numai cu panouri care au dimensiuni în limitele indicate în Cartea tehnică a mașinii.

Art. Este interzisă funcționarea liftului atunci când lipsește dispozitivul de protecție

împotriva prinderii, la coborâre, între platformă și marginea cuvei.

Art. Intervențiile pentru reparațiile liftului se vor face cu platforma mobilă asigurată împotriva căderii.

2.7.5. Cărucioare de transport acționate manual

Art. Utilizarea cărucioarelor de transport acționate manual la sarcini mai mari decât cele prevăzute este interzisă.

Art. Înălțimea maximă a sarcinilor de transportat se va alege astfel încât să se evite deplasările necontrolate ale acestora.

Art. Se interzice folosirea cărucioarelor defecte, cu roți lipsă, defecte sau blocate.

Art. Cărucioarele de transport se vor utiliza numai pe căi de acces bine întreținute și lipsite de denivelări, adecvate gabaritului sarcinii de transportat.

Art. Atunci când cărucioarele de transport sunt prevăzute cu platforme rotitoare, acestea trebuie să se rotească fără gripări.

2.8. Protecția împotriva electrocutării

Art. La utilizarea echipamentelor tehnice acționate electric și echipamentelor electrice se vor respecta prevederile corespunzătoare din Normele generale de protecție a muncii și din Normele specifice de securitate a muncii pentru utilizarea energiei electrice în medii normale.

Art. Înainte de utilizarea echipamentelor tehnice electrice sau acționate electric salariații sunt obligați să verifice vizual imposibilitatea atingerii pieselor care se află normal sub tensiune (siguranțe fuzibile, relee etc.) și starea legăturii la centura de împământare.

Art. Este interzisă efectuarea de improvizatii la echipamentele tehnice electrice sau acționate electric sau în dispozitivele de alimentare cu energie electrică.

Art. Deplasarea de la un loc de muncă la altul a echipamentelor tehnice mobile acționate electric se va face numai după întreruperea alimentării cu energie electrică.

Art. La echipamentele tehnice electrice sau acționate electric utilizate în medii cu atmosferă potențial explozivă trebuie luate măsuri astfel încât să fie eliminată acumularea de electricitate statică.

Art. Echipamentele tehnice electrice sau acționate electric destinate a fi utilizate în medii cu umezeală sau praf trebuie să corespundă gradelor normale de protecție, conform standardelor aflate în vigoare.

Art. Echipamentele tehnice electrice sau acționate electric destinate a fi utilizate în medii cu atmosferă potențial explozivă trebuie să fie în construcție antiexplozivă, conform standardelor aflate în vigoare.

2.9. Protecția împotriva incendiilor

Art. Conducerea persoanei juridice sau persoana fizică are obligația de a asigura echiparea și dotarea cu materiale și echipamente de prevenire și stingere a incendiilor în conformitate cu Normele generale de prevenire și stingere a incendiilor.

Art. La fiecare loc de muncă unde există pericol de incendiu se vor afișa indicatoare de interdicție și instrucțiuni cu privire la prevenirea și stingerea incendiilor.

Art. Fumatul și focul deschis nu sunt permise decât în locurile destinate în acest scop.

Art. Căile de acces la mijloacele și instalațiile de prevenire și stingere a incendiilor trebuie să fie în permanență degajate.

Art. Salariații din sectorul de finisare trebuie instruiți cu privire la pericolul de incendii și explozii datorat degajării de substanțe ușor inflamabile în mediul de muncă.

3. PREVEDERI PRIVIND TRATAREA TERMICĂ A REPERELOR DIN LEMN

3.1. Instalație de uscare a cherestelei

Art. La intrarea în camerele de uscare trebuie afișate indicatoare de avertizare și interdicție cu privire la accesul salariaților în interiorul acestora.

Art. Înainte de introducerea vagoanelor cu cherestea, precum și înainte de închiderea

ușilor se va verifica absenta salariaților din interiorul camerei.

Art. înainte de punerea în funcționare a instalației de uscare a cherestei salariații deservenți au obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

a) a protectorilor și/sau dispozitivelor de protecție de la echipamentele tehnice aferente;

b) a sistemului de închidere a ușilor;

c) a izolațiilor termice ale conductelor de agent termic sau ale echipamentelor de încălzire.

Art. Se interzice exploatarea instalației de uscare a cherestei atunci când se constată pierderi de agent termic prin etanșări sau conducte.

Art. în camerele de uscare este interzisă utilizarea aparatelor electrice de măsurare a umidității și temperaturii conectate direct la rețeaua electrică.

Art. (1) Instalația electrică din camerele de uscare trebuie să aibă gradul de protecție corespunzător mediului de muncă.

(2) Corpurile de iluminat din interiorul camerei de uscare trebuie alimentate la tensiuni nepericuloase.

Art. Manipularea și amplasarea stivelor de cherestea vor fi realizate astfel încât să se evite pericolul de deplasare necontrolată.

3.2. Celule pentru aburirea reperelor din lemn

Art. Se interzice exploatarea celulelor pentru aburire atunci când nu funcționează instalația de captare și evacuare a aburului.

Art. Jgheabul de colectare a apei provenite din condens trebuie menținut în stare de curățenie.

Art. Se interzice exploatarea celulelor pentru aburire atunci când dispozitivul de interblocare între deschiderea ușilor și închiderea ventilului de admisie a aburului nu funcționează.

Art. Se interzice exploatarea celulelor pentru aburire în cazul în care garniturile de etanșare a ușilor sunt deteriorate sau în cazul în care ușile nu asigură închiderea etanșă a celulelor.

Art. Se interzice exploatarea celulelor pentru aburire în cazul în care sistemul de deschidere a , ușilor este deteriorat.

Art. Poziția salariatului deservent la scoaterea reperelor din celulă trebuie să fie laterală față de direcția de deschidere a ușilor.

Art. Pentru scoaterea reperelor din celulă salariații deservenți trebuie să utilizeze clești, cârlige sau alte dispozitive destinate acestui scop.

3.3. Uscător tunel

Art. înainte de închiderea ușilor se va verifica absența salariaților din interiorul tunelului.

Art. înainte de punerea în funcționare a uscătoarelor tunel salariații deservenți au obligația de a verifica starea tehnică a acestora, și în mod deosebit:

a) a protectorilor și/sau dispozitivelor de protecție de la echipamentele tehnice aferente;

b) a sistemului de Închidere a ușilor;

c) a izolațiilor termice ale conductelor de agent termic sau ale echipamentelor de încălzire.

Art. Se interzice exploatarea uscătoarelor tunel atunci când se constată pierderi de agent termic prin etanșări sau conducte.

Art. Se interzice exploatarea uscătoarelor tunel atunci când nu funcționează instalația de ventilare.

4. PRELUCRĂRI MECANICE PRIN AȘCHIERE

4.1. Tăierea

4.1.1. Ferăstraie circulare. Generalități

Art. Este interzis lucrul la ferăstraiele circulare dacă acestea nu au montate, conform Cărții Tehnice și în funcție de sarcina de lucru, cuțitele divizoare și predespicatoarele acolo unde este cazul.

Art. (1) Cuțitul divizor trebuie confecționat din material corespunzător și trebuie să aibă formă curbă care să urmeze profilul pânzei tăietoare.

(2) Lățimea cuțitului divizor trebuie să fie cu 0,1 până la 0,5 mm mai mare decât lățimea de tăiere a pânzei.

(3) Înălțimea cuțitului divizor va fi aleasă astfel încât la montare vârful lui să fie cel puțin la nivel cu dinții din zona superioară a pânzei.

(4) Cuțitul divizor trebuie montat în același plan cu pânza tăietoare.

(5) În punctul cel mai îndepărtat, distanța dintre vârful dinților pânzei și cuțitul divizor nu trebuie să depășească 10 mm.

(6) Cuțitul divizor trebuie fixat sigur, iar sistemul de fixare trebuie să fie comod și ușor de manipulat.

Art. Este interzis lucrul la ferăstraiele circulare dacă acestea nu sunt dotate cu dispozitive de protecție, dacă acestea sunt defecte și nu sunt corespunzătoare tipodimensiunilor mașinii și sarcinii de lucru.

Art. (1) Este interzisă folosirea pânzelor tăietoare care prezintă crăpături, fisuri, excentricități.

(2) Este interzisă folosirea pânzelor tăietoare monometalice care prezintă mai mult de doi dinți lipsă sau când aceștia sunt consecutivi.

(3) Este interzisă folosirea pânzelor tăietoare armate cu unul sau mai mulți dinți lipsă.

Art. Este interzisă frânarea mișcării de rotație a pânzei tăietoare, după deconectarea motorului electric de la rețea, cu diverse obiecte sau cu bucăți de material lemnos.

Art. Este interzis salariatului care deservește ferăstraiele circulare să stea, în poziția de lucru sau în repaus, în planul pânzei tăietoare. Poziția acestuia trebuie să fie în lateralul planului pânzei tăietoare.

Art. La montarea și demontarea pânzei este interzisă utilizarea prelungitoarelor pentru chei sau a ciocanelor.

Art. Înainte de începerea lucrului la fierăstraiele circulare salariații care le deserveșc au obligația de a verifica starea tehnică a acestora, și în mod deosebit:

- a) strângerea și ascuțirea pânzei;
- b) reglarea înălțimii de tăiere în funcție de dimensiunile reperelor de prelucrat;
- c) starea curelelor de transmisie;
- d) existența și funcționarea protectorilor și/sau dispozitivelor de protecție;
- e) funcționarea sistemelor de inter-blocare;
- f) funcționarea dispozitivelor de fixare a reperului de prelucrat;
- g) reglarea limitatoarelor de cursă;
- h) existența și starea racordărilor la instalația de exhaustare.

Art. La fierăstraiele circulare care nu sunt prevăzute cu dispozitive de frânare rapidă, salariații au obligația de a supraveghea mașina până la oprirea mișcării de rotație a pânzei, după întreruperea alimentării cu energie.

Art. Pentru prelucrarea pe fierăstraie circulare a reperelor cu dimensiuni mai mici de 400 mm este obligatorie utilizarea de dispozitive de lucru (împingătoare) confecționate din lemn.

Art. Este interzisă intrarea salariaților sub fierăstraiele circulare sau introducerea mâinilor pentru evacuarea rumegușului sau a deșeurilor. Acestea se vor evacua numai cu lopeți de lemn, perii sau prin alte mijloace destinate în acest scop.

Art. Căile de *rulare ale* meselor mobile trebuie menținute întregi, în stare de curățenie și gresate periodic.

4.1.1.1. Ferăstrău circular pendulă

Art. Este interzisă utilizarea ferăstrăului circular pendulă dacă sistemul mecanic de deplasare a pânzei tăietoare nu este echilibrat, iar deplasarea nu este uniformă.

Art. Se interzice utilizarea ferăstrăului circular pendulă atunci când lipsesc apărători le de la pâza tăietoare și sistemul de transmisie.

Art. Retezarea reperului de lemn este permisă numai după ce acesta a fost presat cu mâna pe masa mașinii și în rigla de ghidare sau cu dispozitivul de strângere mecanică.

Art. (1) La ferăstrăul circular pendulă este interzisă retezarea reperelor mai scurte de 200 mm. (2) în timpul tăierii, distanța minimă de prindere cu mâna a reperului față de planul pânzei tăietoare trebuie să fie de minimum 150 mm.

Art. Este interzisă utilizarea ferăstrăului circular pendulă pentru operațiile de despicare a reperelor din lemn (tăierea în lungul fibrei).

4.1.1.2. Ferăstrău circular de retezat

Art. Se interzice utilizarea ferăstrăului circular de retezat atunci când lipsesc apărătorile de la pâza tăietoare și sistemul de transmisie.

Art. Se interzice utilizarea ferăstrăului circular de retezat cu masă mobilă atunci când lipsesc limitatoarele de cursă și masa nu este asigurată împotriva ieșirii de pe glisieră.

Art. Se interzice utilizarea fierăstrăului circular de retezat cu masă mobilă atunci când lipsește dispozitivul pentru sprijinirea și fixarea reperului de prelucrat.

Art. Pentru retezarea reperelor lungi se vor folosi mese de așezare auxiliare poziționate la nivelul mesei fierăstrăului circular.

Art. Este interzisă depozitarea oricăror materiale, reperi prelucrate sau de prelucrat în gabaritul de deplasare a mesei mobile.

Art. Este interzisă utilizarea fierăstrăului circular de retezat pentru operațiile de despicare a reperelor din lemn (tăierea în lungul fibrei).

Art. Lucrul la ferăstrăul circular de retezat cu avans mecanic vertical al capului de tăiere este permis numai dacă presiunea aerului comprimat folosit pentru acționarea capului de tăiere și a dispozitivului de fixare are valoarea indicată în Cartea tehnică.

Art. La utilizarea ferăstrăului circular de retezat cu avans vertical mecanic al capului de tăiere salariaților deservenți le sunt interzise:

- a) acționarea manuală a capului de tăiere;
- b) fixarea manuală a reperelor de prelucrat;
- c) lucrul fără apărătoarea de la dispozitivul de fixare pneumatică.

Art. Este interzis a face inoperant dispozitivul de comandă bimanuală al ferăstrăului circular de retezat cu avans vertical mecanic al capului de tăiere.

4.1.1.3. Ferăstrău circular simplu de spintecat

Art. Pentru prelucrarea reperelor cu masă mare la ferăstrăul circular simplu de spintecat trebuie utilizate mese de sprijin prevăzute cu role.

Art. (1) Pentru prelucrarea reperelor lungi la ferăstrăul circular simplu de spintecat vor lucra, obligatoriu, doi salariați. (2) Salariatul care asigură conducerea reperului de prelucrat spre pâza ferăstrăului trebuie să mențină prinderea acestuia până la distanța de 200 mm față de pânză.

(3) Salariatul care asigură preluarea reperului prelucrat trebuie să realizeze prinderea acestuia numai după ieșirea din cuțitul divizor.

4.1.1.4. Ferăstrău circular de spintecat multiplu cu avans mecanic

Art. "Înainte de Începerea lucrului la ferăstrăul circular de spintecat multiplu cu avans mecanic salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acestuia, și In mod deosebit:

- a) reglarea mecanismului de presare în funcție de înălțimea reperelor de prelucrat;
- b) starea lamelelor presoare dintre discurile circulare și a roților de presare;
- c) funcționarea corespunzătoare a sistemului antirecul;
- d) starea pintenilor antirecul (să nu fie blocați "în poziții inactive, să revină ușor la poziția inițială, să fie ascuțiți);
- e) starea apărătorilor și închiderea capotelor;
- f) funcționarea sistemelor de inter-blocare;
- g) reglarea vitezei de avans în funcție de esența lemnoasă, grosimea, numărul de reperi de prelucrat și ritmul de lucru;
- h) aderența corespunzătoare a lanțurilor de avans pe ghidaje;
- i) ascuțirea, prinderea și ceaprazuirea discurilor circulare.

Art. Reglarea avansului șenilei mașinii trebuie efectuat numai sub supravegherea conducătorului locului de muncă și cu luarea măsurilor de securitate care se impun.

Art. Este interzisă tăierea dacă discurile tăietoare nu sunt ascuțite și ceaprazuite.

Art. Reglarea discului tăietor în înălțime se va face numai după întreruperea alimentării cu energie și oprirea mișcărilor funcționale.

Art. Este interzisă funcționarea mașinii dacă pintenii sunt blocați în poziție ridicată sau tociți.

Art. Dacă în timpul prelucrării reperelor, I avansul acestora se modifică, scade sau dacă pintenii nu revin în poziția inițială după trecerea reperului de prelucrat, se va opri mașina și se va solicita remedierea defectiunilor.

Art. Este obligatoriu ca reperate ieșite din mașină să fie preluate și evacuate imediat.

Art. În timpul funcționării ferăstrăului circular de spintecat multiplu cu avans mecanic, este interzisă intervenția salariaților în zona de acțiune a mecanismului de avans sau a pintenilor antirecul.

Art. Este interzisă alimentarea ferăstrăului circular de spintecat multiplu cu avans mecanic cu reperate de dimensiuni diferite față de cele pentru care a fost reglat și echipat cu scule tăietoare.

Art. Este interzisă alimentarea ferăstrăului circular de spintecat multiplu cu avans mecanic cu reperate suprapuse.

Art. Atunci când centrarea reperelor se realizează cu ajutorul dispozitivului cu laser se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de securitate a muncii pentru radiații neionizante.

Art. Atunci când ferăstrăul circular de spintecat multiplu cu avans mecanic nu este intergrat într-o linie de prelucrare trebuie aplicate următoarele măsuri tehnice:

- a) alimentarea cu reperate de prelucrat va fi realizată cu ajutorul unei mese prevăzută cu role libere;
- b) centrarea reperelor va fi realizată cu ajutorul dispozitivului cu laser (unde este cazul);
- c) la evacuarea reperelor prelucrate trebuie prevăzută o masă de preluare fără role.

4.1.1.5. Ferăstrău circular cu pânză înclinabilă

Art. Se interzice lucrul cu ferăstrăul circular cu pânză înclinabilă cu masă mobilă atunci când aceasta nu este prevăzută cu limitatori de cursă și siguranțe împotriva căderii de pe glisieră.

Art. Salariatul care manipulează reperate prelucrate pe masa mașinii trebuie să realizeze această operație numai în spatele cuțitului divizor.

Art. În timpul prelucrării, reperul trebuie obligatoriu sprijinit de ghidajul linear de pe masa mobilă.

Art. Pe ghidajul de sprijinire trebuie marcată distanța de securitate, salariatului deservent fiindu-i interzisă depășirea acestei distanțe.

4.1.1.6. Ferăstrău circular dublu

Art. Pentru conducerea reperelor de prelucrat în timpul tăierii se vor utiliza mese mobile, pe role sau pe sănii.

Art. Este interzisă prelucrarea reperelor a căror înălțime depășește înălțimea de tăiere la care a fost reglată mașina.

Art. Pornirea ferăstrăului circular dublu de formatizat este permisă numai după ce au fost emise semnalele de avertizare.

Art. Înainte de începerea lucrului la ferăstrăul circular dublu de formatizat salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică, și în mod deosebit ungerea mașinii și funcționarea frânei.

Art. La ferăstrăul circular dublu de formatizat este interzisă utilizarea unor pânze tăietoare cu diametre sau grosimi diferite.

4.1.1.7. Agregat dublu de formatizat panouri

Art. Este obligatoriu ca, după fiecare reglare a mecanismelor de lucru, să se verifice modul de fixare și centrare a sculelor prelucrătoare.

Art. În timpul funcționării agregatului este interzisă introducerea oricăror părți ale organismului între motoarele de acționare sau sub apărătorile sculelor prelucrătoare.

Art. Este permis lucrul la agregat numai dacă pentru fiecare cap de prelucrare este montată hotă pentru captarea și exhaustarea așchiilor.

Art. În cazul apariției unei defecțiuni sau blocări a agregatului, orice intervenție pentru remedieri este permisă numai după întreruperea alimentării cu energie și oprirea mișcărilor funcționale.

Art. Este interzisă circulația sau staționarea salariaților în gabaritul de lucru al agregatului în timpul funcționării acestuia.

4.1.1.8. Ferăstrău circularele tivit cu avans mecanic

Art. Este interzisă utilizarea ferăstrăului circular de tivit cu avans mecanic atunci când lipsește dispozitivul de protecție contra reculului, protectorul pânzei circulare sau protectorul fix din spatele mașinii.

4.1.2. Ferăstrău panglică

Art. Pentru operațiile de spintecare-retezare pe ferăstrăul panglică se va utiliza, obligatoriu, rigla de ghidaj.

Art. Este interzis lucrul la ferăstrăul panglică în cazul în care carcasele roții de acționare și ale celei de întindere nu sunt închise și asigurate.

Art. Înainte de începerea lucrului la ferăstrăul panglică salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acestuia, și în mod deosebit:

- a) existența protectorilor;
- b) existența și starea tehnică a roților de culisare;
- c) starea de tensionare a panglicii tăietoare;
- d) unghiul de înclinare a volantului.

Art. Pentru prelucrarea reperelor cu lungimea mai mică de 30 mm la ferăstrăul panglică, salariații sunt obligați să utilizeze dispozitive de lucru adecvate.

4.2. Rindeluirea

4.2.1. Mașină de îndreptat (rindeluit pe o față)

Art. Este interzisă montarea în arborele port-cuțite a cuțitelor ruginite, cu urme de grăsimi sau cu fisuri.

Art. Rigla de ghidare trebuie să aibă o înălțime suficientă pentru a se realiza o ghidare sigură a reperelor de prelucrat.

Art. Este interzis a se lucra cu mașina de îndreptat dacă aceasta nu este prevăzută cu un dispozitiv de protecție reglabil, antirecul și capabil să acopere permanent, în timpul prelucrării, zona inactivă a cuțitelor.

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de îndreptat salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) ascuțirea și integritatea cuțitelor;
- b) planeitatea și starea tăbliilor meselor de sprijin;
- c) reglarea adâncimii de tăiere.

Art. La montarea cuțitelor este obligatoriu să se verifice integritatea penelor de fixare, a șuruburilor de strângere precum și modul de fixare a cuțitelor în arborele port-cuțite.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de îndreptat atunci când lipsește unul sau mai multe șuruburi de prindere a cuțitelor în arborele port-cuțite.

Art. Este interzisă utilizarea cuțitelor a căror lățime de sprijin pe arborele port-cuțite este mai mică de 16 mm.

Art. Este interzisă prelucrarea concomitentă a două sau mai multor repere pe o mașină de îndreptat.

Art. Prelucrarea reperelor curbate pe mașina de îndreptat este permisă numai cu suprafața concavă în jos.

Art. Pentru prelucrarea reperelor mai scurte de 400 mm pe mașina de îndreptat, trebuie să se folosească dispozitive de lucru adecvate.

Art. Pentru transportul sau depozitarea cuțitelor se vor utiliza numai lăzi special confecționate.

Art. În cazul înfundării instalației de exhaustare de la mașina de îndreptat, aceasta se va desfunda numai după întreruperea alimentării cu energie și oprirea mișcării de rotație a arborelui port-cuțite.

Art. Dacă în timpul funcționării apar zgomote și/sau vibrații peste limitele normale, salariatul deservent este obligat să întrerupă alimentarea cu energie și să solicite intervenția personalului desemnat pentru efectuarea remedierilor.

4.2.2. Mașină de rindeluit la grosime Art. Este interzis lucrul la mașina de rindeluit la grosime dacă protectorul arborelui port-cuțite lipsește.

Art. Este interzis lucrul la mașina de rindeluit la grosime dacă dispozitivul antirecul din fața valturilor de introducere a reperelor de prelucrat funcționează.

Art. Este permis lucrul la mașina de rindeluit la grosime numai dacă cuțitele sunt ascuțite corect, echilibrate și centrate în sistemul de fixare în arborele port-cuțite.

Art. Înainte de începerea lucrului salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a mașinii de rindeluit la grosime, și în mod deosebit:

- a) modul de fixare a cuțitelor în arborele port-cuțite;
- b) dispozitivele de captare și racordările la instalația de exhaustare.

Art. Este interzis lucrul la mașina de rindeluit la grosime dacă cilindrii de avans nu asigură deplasarea reperelor de prelucrat, fără ca salariatul deservent să intervină pentru împingerea sau tragerea acestora.

Art. Este interzisă funcționarea mașinii de rindeluit la grosime fără indicator de grosime sau cu acesta defect.

Art. Este interzisă introducerea în vederea prelucrării, în mașina de rindeluit la grosime a reperelor cu grosime mai mică decât distanța dintre valțuri.

Art. În cazul blocării mașinii sau a reperului de prelucrat în mașină, salariatul deservent trebuie să întrerupă alimentarea cu energie și numai după oprirea mișcării de rotație a arborelui port-cuțite, se va interveni pentru deblocare.

Art. Este permisă prelucrarea pe mașina de rindeluit la grosime a două repere de grosimi diferite numai dacă construcția acesteia o permite și numai cu respectarea tehnologiei de lucru.

4.2.3. Mașină de rindeluit și profilat pe patru fețe

Art. Este interzisă începerea lucrului la mașina de rindeluit și profilat pe patru fețe

înainte de a se verifica fixarea sculelor prelucrătoare și înainte de efectuarea reglajelor corespunzătoare operațiilor de executat.

Art. Dispozitivele de avans ale mașinii de rindeluit și profilat pe patru fețe trebuie să fie reglate astfel ca viteza de înaintare a reperelor ce se prelucrează să corespundă caracteristicilor acestora, pentru evitarea fenomenului de recul.

Art. Înainte de Începerea lucrului la mașina de rindeluit și profilat pe patru fețe salariatul deservent trebuie să verifice starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) funcționarea dispozitivelor de interblocare de la panoul de protecție;
- b) funcționarea sistemului de iluminat local al zonei de prelucrare;
- c) curățarea panoului transparent de protecție;
- d) starea racordărilor la rețeaua de alimentare cu aer comprimat;
- e) existența și starea tehnică a protectorilor.

Art. Prevederile referitoare la mașina de rindeluit la grosime vor fi aplicate și respectate și pentru mașina de rindeluit și profilat pe patru fețe.

4.3. Frezarea

4.3.1. Mașini de frezat. Generalități

Art. Este interzis a se lucra la mașinile de frezat dacă dispozitivele de protecție lipsesc sau nu sunt în stare de funcționare.

Art. (1) Montarea cuțitelor de freză la mașina de frezat se va face conform instrucțiunilor producătorului acesteia.

(2) Este interzisă folosirea de improvizații la montarea sculelor așchietoare.

Art. Schimbarea cuțitelor de freză este permisă numai după întreruperea alimentării cu energie și blocarea contra pornirii accidentale. .

Art. Este interzisă funcționarea mașinilor de frezat dacă acestea nu sunt racordate la instalațiile de exhaustare în funcțiune.

Art. Sunt interzise intervențiile pentru curățire, reglare sau reparații în timpul funcționării mașinii.

Art. După oprirea mașinii este interzisă frânarea pieselor în mișcare cu diverse obiecte.

4.3.1.1. Mașină de frezat de jos

Art. Este interzisă prelucrarea reperelor drepte pe mașina de frezat de jos dacă aceasta nu este prevăzută cu riglă de ghidaj adecvată profilului prelucrat.

Art. Prelucrarea reperelor combinate (drepte și curbe) și curbe deschise este permisă numai dacă se utilizează dispozitive de prindere a acestora, tip șablon, și unde este cazul, inele copiatoare adecvate.

Art. Este interzisă prelucrarea reperelor la interior dacă mașina nu este dotată cu dispozitiv de protecție a capului de frezare.

Art. Pentru prelucrarea reperelor scurte, sub 500 mm lungime, este obligatorie utilizarea dispozitivelor de prindere corespunzătoare sau a dispozitivelor de lucru auxiliare de împingere-ghidare.

Art. Prelucrarea reperelor curbe închise, de tipul ramelor de scaun, este permisă numai dacă se utilizează dispozitivele de prindere tip șablon.

4.3.1.2. Mașină de frezat cu lanț

Art. Este interzis lucrul la mașina de frezat cu lanț atunci când cuțitele care alcătuiesc lanțul tăietor nu sunt identice.

Art. Fixarea reperelor de prelucrat se face numai cu dispozitivele destinate acestui scop. Înainte de pornirea mașinii se va verifica modul de fixare a reperului de prelucrat, fiind interzis lucrul atunci când fixarea nu prezintă siguranță.

Art. Pentru prelucrarea reperelor lungi, este obligatorie utilizarea suporturilor de sprijin.

Art. Este interzis lucrul la mașina de frezat cu lanț dacă protectorul lanțului nu este montat.

4.3.1.3. Mașină de frezat de sus

Art. Înainte de începerea operațiilor de frezare salariatul deservent trebuie să verifice starea tehnică a mașinii, și în mod deosebit:

- a) modul de fixare al mandrinei pe arborele motor și al frezei în mandrină;
- b) poziționarea contragreutăților;
- c) starea ghidajelor;
- d) fixarea reperului de prelucrat în dispozitivul de conducere.

Art. Este interzis lucrul dacă șabloanele utilizate pentru prelucrarea reperelor nu sunt dotate cu protectori.

Art. Este interzisă efectuarea operațiilor de frezare pe mașina de frezat de sus dacă dispozitivul de protecție al capului de prelucrare (arbore-mandrină-freză) nu acoperă integral zona inactivă a sculei.

4.3.1.4. Mașină de frezat exterior rame

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de frezat exterior rame salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a mașinii, și în mod deosebit:

- a) racordările la instalația de exhaustare;
- b) montarea și starea sculelor așchietoare;
- c) existența protectorilor;
- d) funcționarea dispozitivului pneumatic de prindere a reperelor.

Art. Este interzis lucrul la mașina de frezat exterior rame dacă aceasta nu este racordată la instalația de exhaustare generală.

Art. Este interzis lucrul la mașina de frezat exterior rame dacă presiunea de alimentare cu aer comprimat nu este cea prevăzută de fabricant.

4.4. Strunjirea

4.4.1. Strunguri. Generalități

Art. Înainte de începerea lucrului salariații deserventi au obligația de a verifica starea tehnică a strungurilor, și în mod deosebit:

- a) starea cuțitelor tăietoare (gradul de ascuțire, lipsa fisurilor, a crăpăturilor);
- b) existența și funcționarea protectorilor și a dispozitivelor de protecție;
- c) starea dispozitivelor de strângere și centrare;
- d) centrarea corespunzătoare între vârfuri a reperului de prelucrat;
- e) starea reperelor (lipsa crăpăturilor, a zonelor cu defecte etc);
- f) corespondența dintre dimensiunile și forma reperelor de prelucrat și reglarea mașinii.

Art. Orice intervenție pentru reglare sau deblocare a reperelor de prelucrat se va efectua numai după întreruperea alimentării cu energie.

Art. Este interzisă intrarea salariaților în raza de rotire a dispozitivului de prindere, în timpul funcționării strungului.

4.4.1.1. Strung automat pentru confecționat cepuri rotunde

Art. Este interzisă funcționarea strungului automat pentru confecționat cepuri rotunde atunci când lipsește bara de protecție de la gura de alimentare.

4.4.1.2. Strung paralel pentru lemn

Art. (1) Pentru șlefuirea reperelor de lemn se vor utiliza numai dispozitive corespunzătoare profilelor reperului.

(2) Este interzisă șlefuirea reperelor prin strângerea manuală, în jurul reperului, a benzii abrazive.

Art. Este interzisă utilizarea cuțitelor care nu sunt ascuțite, nu sunt fixate în mâner sau al căror mâner prezintă crăpături sau asperități.

Art. Este interzisă utilizarea cuțitelor al căror mâner nu prezintă un inel metalic de fixare.

4.4.1.3. Mașină de copiat

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de copiat salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică, și în mod deosebit a cuțitelor tăietoare, protectorilor și a dispozitivelor de protecție. Se va verifica, de asemenea și reglarea mașinii în funcție de dimensiunile și forma reperului de prelucrat.

Art. Este interzis lucrul la mașina de copiat atunci când lipsește bara de protecție de la zona de alimentare cu repere.

4.5. Cepuirea

4.5.1. Mașină de cepuit

Art. Înainte de pornirea mașinii salariatul deservent trebuie să verifice starea tehnică a acesteia, și "in mod deosebit:

a) dacă cuțitele și discurile tăietoare sunt echilibrate;
b) modul de fixare și montare ale cuțitelor și discurilor tăietoare;
c) cuplarea mașinii de cepuit la instalația de exhaustare și funcționarea corectă a acesteia;

d) existența protectorilor de la discurile circulare și arborii port-cuțite.

Art. Orice intervenție asupra reperelor de prelucrat după ce acestea au fost preluate de dispozitivul de avans al mașinii de cepuit este interzisă.

Art. La mașina de cepuit este interzisă manipularea de obiecte pe deasupra mașinii.

Art. Este interzisă utilizarea, la mașina de cepuit, a discurilor tăietoare cu fisuri sau crăpături, cu mai mult de doi dinți lipsă pe întreaga circumferință; dinții lipsă nu trebuie să fie alăturați.

Art. Orice intervenție la mașina de cepuit (simplă sau dublă) este permisă numai după întreruperea alimentării cu energie și numai după oprirea tuturor pieselor aflate în mișcare.

Art. Prevederile referitoare la mașina de cepuit se vor aplica și respecta, pentru situațiile de lucru similare și la mașina de cepuit dublă.

4.5.2. Agregat complex cu comandă numerică de cepuit și profilat

Art. Este interzis lucrul la agregatul complex u comandă numerică de cepuit și profilat dacă dispozitivele de oprire de urgență nu funcționează corespunzător.

Art. Pentru lucrul la agregatul complex cu comandă numerică de cepuit și profilat se va ține seama de instrucțiunile producătorului în ceea ce privește sculele prelucrătoare și montarea acestora.

Art. Sculele prelucrătoare utilizate la agregatul complex cu comandă numerică de cepuit și profilat trebuie să aibă dantura întreagă, să fie echilibrate și ascuțite corespunzător. Este interzisă utilizarea sculelor prelucrătoare care prezintă fisuri, deformații sau orice alte defecțiuni.

Art. Orice intervenție la agregatul complex cu comandă numerică de cepuit și profilat pentru revizii, reparații, deblocări de repere se va efectua numai după oprirea acestuia și întreruperea alimentării cu energie. Pe durata intervenției se vor afișa la tabloul de alimentare indicatoare de avertizare.

Art. Înainte de începerea lucrului la agregatul complex cu comandă numerică de cepuit și profilat salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a acestuia, și în mod deosebit a:

- a) dispozitivelor de captare și a racordărilor la instalația de exhaustare;
- b) protectorilor și funcționarea dispozitivelor de protecție;
- c) limitatoarelor de cursă;
- d) roletelor de avans;
- e) dispozitivului antirecul.

Art. Pentru efectuarea operației de cepuit este obligatorie delimitarea, prin îngrădire, a zonei în care se efectuează cursa de lucru a mesei mobile a agregatului complex cu comandă numerică de cepuit și profilat.

Art. Se interzice efectuarea cepuirii dacă reperatele de prelucrat nu sunt fixate corespunzător cu dispozitivele de strângere.

Art. Înainte de operația de cepuire în unghi este obligatorie blocarea riglei de ghidaj în poziția de lucru.

Art. Este interzisă efectuarea simultană a operațiilor de cepuire și de profilare longitudinală pe agregatul complex cu comandă numerică de cepuit și profilat.

Art. În cazul blocării reperelor de prelucrat în timpul lucrului, deblocarea se va efectua numai după oprirea agregatului complex cu comandă numerică de cepuit și profilat, întreruperea alimentării cu energie și oprirea mișcărilor funcționale.

Art. La terminarea lucrului, după oprirea agregatului complex cu comandă numerică de cepuit și profilat, curățirea acestuia este permisă numai din exterior, cu ajutorul periilor sau măturilor.

4.6. Găurirea și scobirea

4.6.1. Mașini de găurit. Generalități

Art. Înainte de începerea lucrului la mașinile de găurit, salariații deservenți trebuie să verifice starea tehnică a acestora, și în mod deosebit:

- a) modul de fixare și centrare a mandrinei pe arborele mașinii;
- b) modul de prindere și centrare a burghiului în mandrină;
- c) existența și starea tehnică a protectorilor;
- d) starea de ascuțire a burghiilor;
- e) funcționarea dispozitivelor de fixare.

Art. Orice intervenții pentru întreținere, reglare, reparare se vor efectua numai cu mașina oprită și numai după întreruperea alimentării cu energie.

Art. Este interzisă frânarea mandrinei cu mâna.

Art. Măsurarea sau controlarea reperelor supuse prelucrării se va efectua numai atunci când mașina este oprită.

Art. (1) Pentru fixarea reperelor de prelucrat se vor utiliza numai dispozitivele de prindere și fixare prevăzute de producătorul mașinii.

(2) Este interzisă prinderea manuală a reperelor de prelucrat în timpul prelucrării.

Art. Utilizarea burghiilor care prezintă crăpături, fisuri sau deformări este interzisă.

Art. Este interzisă utilizarea de improvizatii la montarea burghiilor în mandrină.

4.6.1.1. Mașină de găurit multiplu

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de găurit multiplu salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) modul de fixare și centrare al tuturor burghiilor montate;
- b) starea de ascuțire a burghiilor;
- c) blocarea capacului de burghiat;
- d) efectuarea completă a cursei burghiilor.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de găurit multiplu dacă presiunea de alimentare din rețeaua de aer comprimat este sub limita prescrisă în Cartea tehnică.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de găurit multiplu atunci când sistemul de interblocare dintre comanda de burghiere și cea de presare pneumatică a reperelor este inoperant.

Art. Intervențiile pentru reglarea cursei, a dispozitivelor de fixare sau pentru fixarea burghiilor trebuie efectuate numai după oprirea mașinii de găurit multiplu și întreruperea alimentării cu energie.

4.6.1.2. Agregat de găurit multiplu

Art. Se interzice punerea în funcționare a agregatului de găurit multiplu fără ca reperele de prelucrat să fie fixate și toate dispozitivele să fie reglate la parametrii prestabiliți.

Art. Prevederile referitoare la mașina de găurit multiplu se vor aplica și respecta și pentru agregatul de găurit multiplu.

4.6.1.3. Mașină de găurit portabilă acționată pneumatic sau electric

Art. Înainte de utilizarea mașinii de găurit portabile salariații trebuie să verifice racordarea la instalația de alimentare cu energie, modul de fixare a burghiului precum și starea acestuia.

Art. Este interzisă folosirea burghiilor care prezintă fisuri, deformări sau care nu sunt destinate acestui scop.

Art. Este interzisă utilizarea mașinilor de găurit acționate pneumatic dacă se constată neetanșeități ale conductelor flexibile de alimentare.

Art. Este interzisă utilizarea mașinilor de găurit acționate electric dacă se constată deteriorarea conductorilor de alimentare sau improvizații la acestea.

Art. Conductele flexibile de alimentare nu trebuie să intersecteze căile de circulație.

4.6.2. Mașină de scobit și găurit

Art. Pentru lucrul la mașina de scobit și găurit se vor aplica și respecta prevederile subcap. 4.6.1 al prezentelor norme.

4.7. Profilarea. Mașină dublă de profilat

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina dublă de profilat salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia și în mod deosebit:

- a) centrarea și echilibrarea cuțitelor;
- b) fixarea cuțitelor în arborele port-cuțite;
- c) racordarea la instalația de exhaustare;
- d) existența protectorilor și funcționarea dispozitivelor de protecție.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare sau reparare a mașinii duble de profilat, în timpul funcționării acesteia este interzisă.

4.8. Sculptură. Mașină de sculptat

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de sculptat salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) existența și funcționarea protectorilor și dispozitivelor de protecție;
- b) existența îngrădirilor în jurul mașinii;
- c) funcționarea sistemului de iluminat local;
- d) starea racordărilor la instalația de exhaustare;
- e) strângerea sculelor în mașină;
- f) reglarea contragreutăților.

Art. Manevrarea mașinii de sculptat din orice punct în afară de mânerul palpatorului este interzisă.

Art. Atingerea cu orice parte a organismului a mandrinelor în timpul rotirii acestora este interzisă.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare sau reparare a mașinii de sculptat, în timpul funcționării acesteia este interzisă.

Art. Înainte de începerea lucrului este obligatorie curățarea cu jet de aer a modelului.

5. PRELUCRĂRI MECANICE PRIN DEFORMARE

5.1. Mașină de curbai rame rotunde

Art. Poziția de lucru a salariaților ce deservesc mașina de curbat rame rotunde trebuie să fie în afara planului de deplasare a benzii de tensionare.

Art. Se interzice lucrul la mașina de curbat rame rotunde dacă lipsește opritorul care împiedică aruncarea reperului sau a benzii când aceasta se rupe.

Art. Se interzice lucrul la mașina de curbat rame rotunde dacă lungimea benzii de tensionare este mai mică decât lungimea reperului.

Art. Se interzice lucrul la mașina de curbat rame rotunde dacă banda de tensionare prezintă fisuri sau deformări.

Art. Ghidajele căii de rulare a căruciorului mașinii de curbat trebuie reținute în stare de curățenie și gresate periodic.

5.4. Curbarea manuală

Art. Se interzice efectuarea curbării manuale atunci când dispozitivele de fixare a șablonului nu sunt complete sau nu realizează strângerea.

Art. Capetele șablonului și ale reperului de curbat trebuie prinse împreună și asigurate împotriva desfacerii.

6. PREVEDERI PENTRU ACTIVITATEA DE FURNIRUIRE

6.1. Debitarea furnirelor. Foarfecă ghilotină de îndreptat furnire

Art. Înainte de începerea lucrului la foarfecă ghilotină salariații deservenți au obligația de a verifica starea tehnică a mașinii, și în mod deosebit:

- a) a sistemului bielă-manivelă de antrenare a cuțitului;
- b) a sistemului de antrenare a barei de presiune;
- c) existența protectorilor și funcționarea dispozitivelor de protecție;
- d) funcționarea dispozitivelor de lucru.

Art. Este interzisă depozitarea reperelor de prelucrat sau a altor materiale pe foarfecă ghilotină.

Art. Este interzisă introducerea mâinilor pentru conducerea reperelor de prelucrat, sub bara de presare, sub cuțitul foarfecei ghilotină sau în apropierea acestora.

Art. Orice intervenție pentru reparare, întreținere, deblocare se va efectua numai după oprirea foarfecei ghilotină și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Atunci când sunt necesare diferite intervenții în zona de tăiere, cuțitul trebuie asigurat împotriva deplasărilor necomandate.

Art. Blocarea unuia dintre butoanele de comandă ale foarfecei ghilotină de îndreptat furnire este interzisă.

Art. Comanda de coborâre a barei de presare trebuie efectuată numai după ce salariații și-au îndepărtat mâinile din zona periculoasă.

Art. Evacuarea deșeurilor de la foarfecă ghilotină este permisă numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie electrică.

6.2. Îmbinarea furnirelor

Art. Pentru activitatea de îmbinare a furnirelor se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de protecție a muncii pentru activitatea de fabricare a furnirului, placajului, panelului, lemnului stratificat-densificat și a elementelor mulate din furnire sau așchii.

6.3. Prepararea adezivilor

Art. Pentru activitatea de preparare a adezivilor se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de protecție a muncii pentru activitatea de fabricare a furnirului, placajului, panelului, lemnului stratificat-densificat și a elementelor mulate din furnire sau așchii.

6.4. Aplicarea adezivului. Mașină de aplicat adeziv

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de aplicat adeziv salariații deservenți au obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) paralelismul dintre valțurile de aplicat adeziv și cele de dozare;
- b) existența și funcționalitatea grătarelor de protecție de la valțurile de dozare;
- c) existența și funcționalitatea dispozitivului de oprire automată a valțurilor.

Art. Curățarea valțurilor mașinii de aplicat adeziv trebuie efectuată numai după

oprirea mașinii și întreruperea alimentării cu energie. Valțurile se vor curăța prin rotire manuală, cu ajutorul unei manivele.

Art. La sfârșitul fiecărui schimb de lucru salariații deserventi au obligația de a efectua curățarea mașinii de aplicat adeziv, utilizând pentru aceasta numai materialele indicate de producătorul mașinii.

Art. Este interzis a se introduce diverse părți ale organismului între valțurile de aplicat adeziv.

6.5. Furniruirea panourilor

6.5.1. Prese hidraulice de furniruit panouri. Generalități

Art. Este interzisă utilizarea preselor hidraulice de furniruit panouri atunci când conductele pentru agentul termic nu sunt izolate cu materiale termoizolante.

Art. Este interzisă utilizarea preselor hidraulice de furniruit panouri atunci când lipsesc protectorii care delimitează zonele în care se găsesc organe de mașini în mișcare.

Art. Este interzisă utilizarea preselor hidraulice de furniruit panouri atunci când instalația de exhaustare a aburului și noxelor nu funcționează la parametrii proiectați.

Art. (1) Este interzisă utilizarea preselor hidraulice de furniruit panouri atunci când aparatele de măsură și control al temperaturii și presiunii nu funcționează, au termenul de scadență depășit sau lipsește sigiliul.

(2) Pe aparatele de măsură și control al temperaturii și presiunii trebuie să fie marcate limitele maxime și minime ale regimului de funcționare.

Art. Intervențiile pentru reglarea, întreținerea sau curățarea preselor hidraulice de furniruit panouri trebuie efectuate numai după oprirea acestora și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Curățarea platanelor preselor hidraulice de furniruit panouri trebuie să se facă numai cu unelte care să nu oblige salariații să introducă

diverse părți ale organismului între platane.

6.5.1.1. Presă hidraulică monoetajată de furniruit panouri

Art. Este interzisă poziționarea furnirelor pe panouri între platanele presei înainte de întreruperea alimentării cu energie electrică.

Art. Se interzice lucrul la presa hidraulică monoetajată de furniruit panouri atunci când dispozitivul de scoatere a panourilor din presă este defect.

Art. Orice intervenții pentru întreținere, revizii, reparații, în timpul funcționării presei hidraulice monoetajate de furniruit panouri sunt interzise.

6.5.1.2. Presă hidraulică multietajată de furniruit panouri

Art. Acționarea ridicării sau coborârii platanelor la presa hidraulică multietajată de furniruit panouri se va efectua numai după ce salariații s-au îndepărtat din zona periculoasă.

Art. Închiderea presei hidraulice multietajate de furniruit panouri (efectuarea presării) trebuie să fie precedată de emiterea unui semnal acustic de avertizare.

Art. Se interzice închiderea presei hidraulice multietajate de furniruit panouri înainte de completarea tuturor etajelor presei.

Art. Se interzice închiderea presei hidraulice multietajate de furniruit panouri în timp ce salariații deserventi execută încărcarea sau aranjarea panourilor între platane.

Art. După pornirea pompei hidraulice de alimentare, este interzisă introducerea diverselor părți ale organismului între platanele presei hidraulice multietajate de furniruit panouri.

Art. Este interzisă coborârea salariaților din liftul presei hidraulice multietajate de furniruit panouri înainte ca acesta să se oprească la nivelul pardoselii.

Art. Intrarea salariaților în lift este permisă numai când acesta se află în poziție superioară.

6.5.2. Furniruirea pe cant. Mașină de furniruit canturi

Art. înainte de începerea lucrului la mașina de furniruit canturi salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

a) integritatea racordărilor la instalația de exhaustare;

b) existența și starea tehnică a protectorilor;

c) modul de montare și integritatea sculelor așchietoare;

d) funcționarea sistemului de interblocare între pornirea ventilatoarelor instalației de exhaustare și pornirea mașinii.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de furniruit canturi atunci când recipientele pentru încălzirea adezivului nu sunt acoperite cu capace metalice.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de furniruit canturi atunci când limitatoarele de grosime nu funcționează.

Art. Se interzice furniruirea reperelor care au dimensiuni (grosime și lățime) diferite de cele pentru care mașina de furniruit canturi a fost reglată.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de furniruit canturi dacă protectorii și/sau dispozitivele de protecție nu sunt montați sau nu sunt funcționale.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de furniruit canturi dacă aceasta nu este racordată la instalația de exhaustare.

7. PREVEDERI PRIVIND ACTIVITATEA DE PRESARE

7.1. Presă hidraulică monoetajată cu încălzire cu ulei

Art. Este interzis lucrul la presă dacă conductele de alimentare cu agent termic nu sunt izolate termic.

Art. Este obligatoriu ca aparatele de măsură și control, să aibă marcate valorile maxime de lucru prevăzute, termenul scadent de verificare, să fie sigilate și să fie menținute în stare de funcționare.

Art. Este interzis lucrul la presă dacă protectorii și dispozitivele de protecție nu sunt funcționali și în poziție de lucru.

Art. Este interzisă presarea panourilor ale căror dimensiuni depășesc marcajul lateral de pe masa de formare.

Art. Este interzis lucrul la presă atunci când dispozitivul fotoelectric nu este în stare de funcționare.

Art. Este interzis salariaților să urce pe masa de formare, pe transportorul de evacuare al mașinii sau să intre sub presă sau sub celelalte subansambluri.

Art. Sistemul de strângere laterală a panourilor va fi acționat numai după ce s-a realizat blocarea panourilor cu dispozitivul special, amplasat la capătul de ieșire dintre platanele presei.

Art. Este interzisă staționarea salariaților în zona de ieșire din presă a panourilor, în timpul evacuării acestora.

Art. Este interzisă utilizarea presei atunci când elementele de comandă acționate cu piciorul nu sunt prevăzute cu protecție împotriva acționării accidentale.

Art. Este interzisă utilizarea presei atunci când sistemul local de captare și exhaustare a aerului cald și a gazelor nu funcționează.

Art. Sunt interzise intervențiile salariaților între platanele presei și celelalte sisteme de strângere înainte de întreruperea alimentării cu energie electrică și asigurarea împotriva pornirii accidentale.

7.2. Presă cu membrană

Art. Lucrul la presa cu membrană este interzis atunci când aparatura de măsură și control nu este în stare de funcționare, dacă indicații eronate, nu este verificată la termenul scadent sau are sigiliul rupt.

Art. Este interzisă staționarea salariaților în gabaritul de lucru al presei, atât în zona de

alimentare a presei cât și în zona de evacuare.

7.3. Presă cu curenți de înaltă frecvență

Art. Pentru activitatea de presare cu curenți de înaltă frecvență se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de securitate a muncii pentru radiații neionizante.

Art. Înainte de pornirea generatorului presei trebuie verificate bornele de ieșire din generator, pentru a nu face masă cu presa.

Art. Se interzice reglarea electrozilor în timpul funcționării presei. Această operație trebuie făcută numai după oprirea presei și întreruperea alimentării cu energie și numai de către personal specializat.

Art. În cazul blocării presei, apariției flamelor în zona electrozilor sau a începuturilor de aprinderi, presa trebuie oprită imediat și anunțat personalul de depanare.

Art. În timpul efectuării remedierilor, la tabloul principal de alimentare al presei se va afișa indicatorul de interdicție de cuplare a tensiunii.

Art. Este interzisă utilizarea presei cu capotele îndepărtate sau demontate.

Art. Este interzis lucrul la presă dacă la generatorul presei și la tabloul de comandă nu este asigurat covor electroizolant.

Art. Este interzisă presarea reperelor cu dimensiuni sau structuri diferite față de cele pentru care a fost reglată presa, în conformitate cu instrucțiunile fabricantului.

Art. (1) Intervențiile pentru reglarea, întreținerea, curățarea presei trebuie efectuate numai după oprirea mașinii și întreruperea alimentării cu energie.

(2) Orice intervenție sub platanul mobil al presei se face numai după luarea măsurilor care să prevină posibilitatea acționării accidentale a acestuia.

Art. Se interzice utilizarea presei atunci când instalația de răcire a generatorului de curenți de înaltă frecvență nu funcționează conform instrucțiunilor fabricantului.

Art. Este interzisă atingerea presei sau a generatorului de curenți de înaltă frecvență în timpul efectuării presării.

Art. În timpul efectuării presării nu este admisă circulația salariaților care nu au sarcini de muncă legate de utilizarea presei, în zona de amplasare a presei și a generatorului de curenți de înaltă frecvență.

Art. Se interzice depășirea valorilor presiunilor de lucru indicate de către fabricantul presei în Cartea tehnică.

Art. Este interzisă urcarea salariaților pe presă cu excepția cazurilor când se efectuează reparații, luându-se toate măsurile de securitate.

7.4. Presă pneumatică pentru asamblat

Art. Înainte de începerea lucrului la presa pneumatică pentru asamblat salariații deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

a) racordările la sursa de alimentare cu energie pneumatică;

b) efectuarea corespunzătoare a reglajelor pistoanelor.

Art. Este interzisă introducerea diverselor părți ale corpului între reperatele de asamblat și pistoanele de presare.

Art. Este interzisă staționarea salariaților care nu au sarcini de muncă legate de activitatea de presare în zona presei pneumatice.

Art. Este interzisă utilizarea presei pneumatice pentru asamblat atunci când presiunea aerului comprimat nu corespunde cu valorile stabilite în Cartea tehnică.

Art. În timpul efectuării presării, prinderea reperelor de asamblat se face numai cu dispozitive destinate în acest scop.

Art. Înainte de începerea presării salariații au obligația de a verifica modul de preasamblare a reperelor de presat.

8. PRELUCRĂRI MECANICE PRIN ABRAZIUNE

8.1. Mașini de șlefuit. Generalități

Art. Este interzisă funcționarea mașinii de șlefuit dacă nu este racordată la instalația de exhaustare aflată în funcțiune.

Art. Este obligatoriu ca toate elementele în mișcare ale mașinii să fie dotate cu protectori, cu forme și dimensiuni corespunzătoare.

Art. Orice intervenție pentru curățarea, întreținerea sau reglarea mașinii de șlefuit se vor efectua numai după întreruperea alimentării cu energie și oprirea mișcărilor funcționale.

Art. Este interzisă frânarea discului cilindrilor mașinii de șlefuit folosind diverse obiecte.

8.1.1. Mașină de șlefuit cu bandă orizontală

Art. Pornirea mașinii de șlefuit cu bandă orizontală este permisă numai după închiderea capacelor de protecție ale șaibelor conducătoare a benzii, respectiv, după acoperirea părții superioare a benzii.

Art. La mașinile de șlefuit cu bandă și bară de presiune trebuie reglată presiunea barei în funcție de șlefuirea care se execută.

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de șlefuit cu bandă orizontală salariatul deservent este obligat să verifice starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit a:

- a) suprafeței de contact a tamponului de presare;
- b) tije de ghidaj a tamponului de presare.

8.1.2. Mașină de șlefuit cu disc

Art. Este interzisă șlefuirea reperelor de dimensiuni mici fără a fi sprijinite pe suportul de ghidare al mașinii.

Art. Este interzis lucrul la mașină dacă banda abrazivă nu este bine întinsă și fixată pe disc.

8.1.3. Mașină de șlefuit cu cilindri

Art. În timpul funcționării mașinii este interzisă orice intervenție la valturile cu bandă abrazivă și la dispozitivele de avans.

Art. Este obligatoriu ca operația de fixare a pâslei și a benzii abrazive pe cilindri să se efectueze numai când toate elementele în mișcare ale mașinii s-au oprit, respectându-se instrucțiunile din Cartea tehnică.

8.1.4. Mașină de șlefuit canturi profilate

Art. Pornirea mașinii de șlefuit canturi profilate este permisă numai după închiderea capacelor de protecție ale șaibelor conducătoare ale benzii.

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de șlefuit canturi profilate salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) starea suportului abraziv;
- b) corespondența dintre forma tamponului de presare și a profilului de șlefuit.

8.1.5. Agregatul de șlefuit panouri

Art. Este interzisă alimentarea agregatului de șlefuit panouri cu repere având dimensiuni diferite de cele pentru care a fost proiectat și reglat.

Art. Este interzisă utilizarea agregatului de șlefuit panouri dacă presiunea aerului comprimat nu corespunde cu valorile prevăzute în Cartea tehnică.

Art. Este interzisă utilizarea agregatului de șlefuit panouri dacă dispozitivul de desprăfuire a benzilor de șlefuit nu funcționează.

Art. Poziția de lucru a salariatului deservent trebuie să fie laterală față de zona de alimentare cu panouri.

Art. Este interzisă preluarea manuală a panourilor prelucrate înainte ca acestea să fie evacuate complet din agregat.

Art. Este interzisă orice intervenție a salariaților în zona de acțiune a dispozitivului de avans al agregatului de șlefuit panouri.

9. PREVEDERI PRIVIND ACTIVITATEA DE FINISARE

9.1. Generalități

Art. Se interzice exploatarea liniei de finisare atunci când instalațiile de ventilare nu funcționează la parametrii proiectați.

Art. Periodic se va controla caracterul antiexploziv al echipamentelor tehnice electrice, fiind interzisă utilizarea acestora atunci când nu îndeplinesc acest caracter.

Art. Instalațiile de ventilare se pornesc înainte de începerea lucrului și se opresc după oprirea completă a lucrului, conform tehnologiei de lucru.

Art. Atunci când pardoseala prezintă degradări se vor lua măsuri de remediere.

Art. Salariații care deservește linia de finisare nu trebuie să poarte îmbrăcăminte din materiale sintetice, iar încălțămintea trebuie să fie lipsită de accesorii metalice.

Art. Uneltele și sculele utilizate în sectorul de finisare trebuie să fie executate din materiale care nu produc scântei.

Art. Este interzisă prepararea în incinta sectorului de finisare, a materialelor folosite la finisarea reperelor (de ex. lacuri, băiuri, vopsele).

Art. Înainte de începerea lucrului cu echipamentele tehnice de aplicat soluții de lac sau grund trebuie verificată legătura la centura de împământare a rezervoarelor acestora.

Art. La transvazarea materialelor de finisare din recipiente în rezervoarele echipamentelor tehnice de lăcuire trebuie luate măsuri tehnice pentru prevenirea acumulărilor de electricitate statică.

Art. La sfârșitul schimbului de lucru sau, după caz, mai des, echipamentele tehnice se vor curăța de depunerile de materiale de finisare, deșeurile rezultate fiind evacuate într-o zonă destinată acestui scop.

Art. Materialele textile sau hârtiile îmbibate cu materiale de finisare se vor depozita numai în recipiente cu apă, iar la sfârșitul schimbului de lucru se vor distruge numai în locurile destinate acestui scop.

Art. La locurile de muncă din sectorul de finisare trebuie afișate fișele tehnice de securitate ale substanțelor utilizate. Conținutul acestora trebuie însușit de către toți salariații din sectorul de finisare.

Art. Ușile de acces în sectorul de finisare trebuie marcate cu indicatoare de avertizare și interdicție.

Art. Chederele de cauciuc de la ușile de acces în sectorul de finisare se vor înlocui ori de câte ori este nevoie.

Art. Mașinile și instalațiile de lăcuire și grunduire vor fi amplasate numai în încăperile unde evacuarea aerului viciat este posibilă fără a afecta locurile de muncă învecinate.

Art. Activitatea de lăcuire se va desfășura numai dacă sunt respectate normele PSI, elaborate corespunzător condițiilor concrete de lucru.

Art. Pentru evitarea intoxicațiilor salariații vor respecta următoarele măsuri de igienă:

- a) nu se vor păstra și consuma alimente în "încăperile de lucru;
- b) nu se va fuma în încăperile de lucru;
- c) este obligatorie spălarea mâinilor "înaintea meselor;
- d) spălarea zilnică, la sfârșitul schimbului, cu apă și săpun;
- e) controale medicale periodice.

Art. Înainte de "începerea lucrului și la terminarea acestuia salariații din sectorul finisare trebuie să utilizeze unguente de protecție.

9.2. Desprăfuirea. Mașină de desprafuit cu perii rotative

Art. Este interzis lucrul la mașina de desprafuit cu perii rotative dacă mașina nu este racordată la instalația de exhaustare, care trebuie să funcționeze la parametrii proiectați.

Art. Este interzis a se lucra cu mașina de desprafuit cu perii rotative atunci când manșoanele de cauciuc ale valturilor superioare de presare precum și cele ale rotelor meselor

de la intrarea și ieșirea mașinii nu sunt complete, prezintă porțiuni rupte sau deformații.

Art. Este interzisă utilizarea meselor cu role acționate prin transmisii cu lanț dacă lipsesc protectorii acestora.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de desprăfuit cu perii rotative dacă lipsesc protectorii de la periile rotative.

Art. Înainte de începerea lucrului trebuie verificată starea tehnică a mașinii și trebuie efectuat reglajul grosimii de lucru.

Art. Este interzisă introducerea în mașină a reperelor cu alte dimensiuni decât cele pentru care mașina a fost reglată.

Art. Este interzisă introducerea diverselor părți ale organismului în raza de acțiune a organelor de avans sau a periilor.

Art. În cazul apariției de zgomote, vibrații sau șocuri trebuie acționat butonul de oprire de urgență, întreruptă alimentarea cu energie și efectuate remedierile.

Art. Curățirea mașinii trebuie efectuată conform cu instrucțiunile producătorului, numai după oprirea mașinii și întreruperea alimentării cu energie.

9.3. Băițuirea prin pulverizare

Art. Pentru activitatea de băițuire prin pulverizare se vor respecta și aplica prevederile referitoare la activitatea de lăcuire prin pulverizare din prezentele norme.

9.4. Lăcuirea

9.4.1. Lăcuirea prin pulverizare

9.4.1.1. Cabină de pulverizare

Art. Periodic, se vor verifica instalațiile electrice aferente cabinei de pulverizare, luându-se măsuri de remediere atunci când acestea și-au pierdut caracterul antiexploziv.

Art. Înainte de începerea pulverizării salariații deservenți trebuie să ia următoarele măsuri:

- a) să verifice starea tehnică a instalației de pulverizare;
- b) să verifice racordarea cabinei la instalația de exhaustare generală.

Art. Este obligatorie pornirea și oprirea instalației de absorbție cu apă a cabinei de pulverizat, conform instrucțiunilor fabricantului cabinei de pulverizare.

Art. (1) Reperetele supuse pulverizării trebuie așezate pe suportți, numai în fața perdelei de apă în interiorul cabinei de pulverizare.

(2) Este interzisă pulverizarea lacurilor în exteriorul cabinei.

Art. Este interzisă pulverizarea lacurilor atunci când filtrul instalației de absorbție cu apă a cabinei de pulverizare nu funcționează.

Art. Este interzisă pulverizarea lacurilor atunci când nu funcționează instalația de exhaustare generală.

Art. Sunt interzise intervențiile pentru repararea sau curățarea cabinei de pulverizat în timpul efectuării pulverizării.

Art. În cabina de pulverizare, pe platforma mobilă, nu are acces decât salariatul care execută pulverizarea.

Art. Stația de încălzire a lacului și a solvenților trebuie pusă în funcțiune numai dacă aparatele de măsură și control sunt în stare de funcționare, iar conductele de abur aferente sunt întregre și izolate.

Art. Cantitatea de materiale de finisare trebuie stabilită în funcție de volumul comenzilor de execuție pe un schimb de lucru, fiind interzisă depozitarea în încăperile de pulverizare a unei cantități ce depășește acest necesar.

Art. Este obligatorie afișarea în interiorul încăperilor de pulverizare, la loc vizibil, a indicatoarelor de interdicție și avertizare.

Art. Este interzisă uscarea reperelor lăcuite în aceeași încăpere în care se efectuează pulverizarea.

Art. Este interzisă utilizarea cărucioarelor sau altor mijloace mobile de transport ale căror roți nu sunt prevăzute cu bandaje din materiale antiscânteie.

Art. Curățarea filtrelor de la instalația de absorbție cu apă se va efectua respectând termenele și condițiile stabilite de producătorul cabinei de pulverizat.

Art. Pistoalele de pulverizat trebuie curățate utilizând numai soluțiile indicate de producătorul acestora.

Art. Când nu este utilizat, pistolul de pulverizare trebuie păstrat într-un vas cu soluție de curățat prevăzut cu capac.

Art. În timpul lucrului cu pistolul de pulverizat este interzis a se îndoi conductele de alimentare.

Art. Este obligatorie legarea pistolului de pulverizat la centura de împământare pentru prevenirea acumulării de electricitate statică.

9.4.1.2. Robot de pulverizare în flux continuu

Art. Înainte de începerea pulverizării cu robotul de pulverizare salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acestuia, și în mod deosebit:

- a) a benzilor transportoare de alimentare și evacuare a reperelor;
- b) închiderea capotelor de protecție;
- c) funcționarea dispozitivelor de inter-blocare;
- d) funcționarea dispozitivului de citire cu fotocelulă;
- e) funcționarea sistemului de iluminat local din cabina de pulverizare;
- f) funcționarea dispozitivelor de oprire de urgență ale benzilor transportoare.

Art. Este interzisă utilizarea robotului de pulverizare atunci când presiunea aerului comprimat de alimentare nu corespunde cu cea stabilită de producătorul mașinii.

Art. Este interzisă alimentarea robotului de pulverizare cu reperi ale căror dimensiuni depășesc lățimea benzii transportoare.

123

Art. Este interzisă utilizarea robotului de pulverizare în condițiile în care sistemul de exhaustare de la dispozitivul de șlefuire și cabină nu funcționează.

Art. Este interzisă utilizarea robotului de pulverizare atunci când:

- a) hota de deasupra benzii de evacuare nu este racordată la instalația de exhaustare;
- b) instalația de exhaustare nu funcționează la parametrii proiectați.

Art. La sfârșitul lucrului salariații deserventi au obligația de a efectua curățarea robotului de pulverizare și a pompelor de aspirare a materialelor de finisare.

9.4.2. Lăcuirea prin turnare. Mașină de turnat lac

Art. Înainte de începerea lucrului trebuie verificate și efectuate toate reglajele necesare. Orice intervenție în timpul funcționării mașinii de turnat lac este interzisă.

Art. Înainte de începerea lucrului se vor verifica colierele care susțin și fixează conductele de lac, integritatea acestora.

Art. Lucrul la mașina de turnat lac este permis numai după atingerea și menținerea tuturor parametrilor de lucru (temperatură lac, presiune de alimentare cu lac, viteza benzii etc.) prescriși în Cartea tehnică.

Art. Este interzis lucrul la mașina de turnat lac dacă hota de absorbție racordată la instalația generală de exhaustare nu asigură o captare corespunzătoare a gazelor degajate.

Art. La terminarea lucrului este obligatorie spălarea mașinii de turnat lac cu diluant conform instrucțiunilor din Cartea tehnică.

Art. Este interzisă folosirea altor lacuri decât cele indicate de producătorul mașinii de turnat lac.

Art. Alimentarea cu lac a mașinii de turnat se va face numai în cantitățile necesare pentru realizarea sarcinii de muncă curente.

Art. Este interzisă turnarea simultană pe reperatele de finisat a diverselor sortimente de

lac care prezintă incompatibilități chimice ce pot conduce, prin reacții, la autoaprinderi sau explozii.

9.4.3. Lăcuirea prin aplicare. Mașină de aplicat lac cu valțuri

Art. Este interzisă orice intervenție la mașina de aplicat lac cu valțuri în timpul efectuării operațiilor de lăcuire.

Art. Pentru orice defecțiune sau deteriorare a instalației electrice de acționare și comandă sesizată, se va opri imediat mașina de aplicat lac cu valțuri și se va solicita intervenția personalului de specialitate.

Art. Este obligatoriu ca la fiecare 8 ore de funcționare toate mecanismele active ale mașinii să fie curățate și verificate.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de aplicat lac cu valțuri atunci când banda transportoare prezintă exfolieri, rupturi sau nu este curățată.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de aplicat lac cu valțuri atunci când dispozitivele de protecție cu interblocare nu-și realizează funcția de protecție (oprirea mișcării de avans a benzii și de rotație a valțurilor, la deschiderea protectorilor).

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de aplicat lac cu valțuri atunci când dispozitivul de limitare a grosimii reperelor nu funcționează.

Art. Se interzice introducerea în mașina de aplicat lac cu valțuri a reperelor cu dimensiuni diferite de cele pentru care a fost reglată mașina.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii de aplicat lac cu valțuri atunci când sistemul de alimentare prezintă neetanșeități.

Art. Atunci când mașina de aplicat lac cu valțuri este integrată într-o linie de finisare, utilizarea acesteia este permisă numai dacă dispozitivele de blocare a poziției mașinii sunt funcționale.

Art. Curățarea mașinii de aplicat lac cu valțuri se va face respectându-se instrucțiunile și termenele stabilite de fabricant, numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

9.4.4. Lăcuirea prin imersie

Art. (1) Aplicarea lacului prin imersie, scurgerea și uscarea acestuia trebuie să fie efectuate numai sub hote, racordate la instalația de ventilație.

(2) Este interzisă efectuarea operațiilor menționate mai sus fără ca instalația de ventilație să funcționeze.

Art. Este interzisă depozitarea recipientelor cu lac în jurul băilor de imersie. După umplerea băilor recipientele goale se vor depozita numai în locuri destinate în acest scop.

Art. Este obligatorie efectuarea curățării pardoselei și a băii de imersie la sfârșitul fiecărui schimb de lucru.

9.5. Uscarea peliculei de lac

9.5.1. Tuneluri de uscare

Art. Se interzice exploatarea tunelurilor de uscare atunci când dispozitivele de legătură dintre cărucioare și lanțul transportor nu sunt în stare tehnică corespunzătoare.

Art. Înainte de pornirea lanțului transportor salariații deservenți sunt obligați să verifice:

- a) absența oricăror materiale, obiecte sau persoane în interiorul tunelului;
- b) starea pardoselei (curățare, lipsa denivelărilor, crăpăturilor).

9.5.2. Instalație de polimerizare cu UV (ultraviolete)

Art. Pentru activitatea de polimerizare cu UV (ultraviolete) se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de securitate a muncii pentru radiații neionizante.

Art. Salariații care deservește instalația de polimerizare cu UV, precum și cei desemnați pentru reparații și întreținere trebuie să aibă vârsta de minimum 18 ani.

Art. Salariații și personalul de întreținere trebuie să cunoască și să respecte

instrucțiunile pentru prevenirea și stingerea incendiilor aplicabile acestei instalații.

Art. Este interzis lucrul dacă agregatul radiant de UV nu este montat stabil pe structura metalică a instalației de polimerizare.

Art. Accesul la celulele de comandă și electrice ale instalației este permis numai salariaților autorizați în acest sens.

Art. Înainte de pornirea instalației de polimerizare, a sistemului de ventilație și a transportorului aferente acesteia, trebuie să se facă verificarea tehnică și în mod deosebit, dacă:

- a) în instalație sau în anexe nu sunt uitate piese, scule, materiale;
- b) toate dispozitivele și senzorii de securitate există și sunt funcționale;
- c) sensul de rotație al ventilatoarelor este corect;
- d) toate racordurile sunt integre.

Art. Este interzisă îndepărtarea elementelor de protecție contra radiațiilor UV, în timpul funcționării tuburilor radiante.

Art. Se interzice staționarea salariaților fără sarcini de muncă în zona instalației de polimerizare, în timpul funcționării acesteia.

Art. În cazul apariției de supraîncălziri, începuturi de incendiu, șocuri sau vibrații în timpul funcționării instalației se va acționa de îndată organul de comanda al dispozitivului de oprire de urgență.

9.6. Lustruirea

9.6.1. Mașini de lustruit. Generalități

Art. Înainte de începerea lucrului la mașinile de lustruit salariații deserventi trebuie să verifice starea tehnică a acestora, și în mod deosebit a:

- a) protectorilor și dispozitivelor de protecție;
- b) conductelor de aer comprimat;
- c) aparatelor de măsură și control;
- d) racordărilor la rețeaua de aer comprimat;
- e) racordărilor la instalația de exhaustare a halei.

Art. Înainte de începerea lucrului la mașinile de lustruit salariații deserventi trebuie să regleze dispozitivele de avans și de presare în funcție de dimensiunile și rugozitatea suprafețelor reperelor de prelucrat.

Art. Este interzisă utilizarea mașinilor de lustruit dacă acestea nu sunt racordate la instalația de exhaustare a halei.

Art. Este interzisă utilizarea mașinilor de lustruit atunci când presiunea aerului comprimat nu corespunde cu valorile stabilite în Cartea tehnică.

Art. Intervențiile pentru repararea sau curățarea mașinilor de lustruit se vor efectua numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. La finalul fiecărui schimb de lucru este obligatorie curățarea mașinilor de lustruit.

Art. Poziția de lucru a salariatului care asigură evacuarea reperelor prelucrate trebuie să fie laterală față de reper.

Art. Este interzisă prelucrarea reperelor cu dimensiuni diferite de cele pentru care mașinile de lustruit au fost reglate.

9.6.1.1. Mașină de lustruit panouri cu doi cilindri

Art. Se interzice încărcarea cilindrilor cu ceară de lustruit prin presarea manuală a calupurilor.

9.6.1.2. Mașină de lustruit cu două discuri

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de lustruit cu două discuri salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) strângerea piulițelor de fixare a discurilor;
- b) reglarea poziției mantalei.

9.6.1.3. Mașină portabilă de lustruit cu disc

Art.Înainte de începerea lucrului cu mașina portabilă de lustruit cu disc salariatul care o utilizează are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) starea cablului de alimentare cu energie electrică;
- b) starea prizei;
- c) modul de fixare a discului.

Art. Este interzisă utilizarea mașinii portabile de lustruit fără ca mânerul de prindere să fie acoperit cu un manșon de cauciuc.

Art. Pentru curățarea mașinilor portabile de lustruit cu disc se vor utiliza numai substanțele prevăzute de producătorul mașinii.

9.7. Prepararea, depozitarea, manipularea și transportarea materialelor de finisare

Art. Prepararea materialelor de finisare este permisă numai în încăperi proiectate și dotate special pentru această activitate.

Art. Înainte de începerea preparării materialelor de finisare salariații au obligația de a verifica funcționarea instalațiilor de ventilație și de iluminat.

Art. Pentru activitățile de manipulare, transportare, depozitare a materialelor de finisare se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de protecție a muncii pentru manipularea, transportul prin purtare și cu mijloace nemecanizate și depozitarea materialelor.

Art. Este interzisă transportarea sau depozitarea materialelor de finisare în recipiente din plastic sau alte materiale degradabile.

Art. Pentru toți salariații participanți la activitățile de preparare, depozitare, manipulare și transport al materialelor de finisare este obligatorie respectarea instrucțiunilor prevăzute în Fișele tehnice de securitate pentru substanțele folosite.

Art. (1) Deșeurile rezultate în urma curățării se vor păstra numai în recipiente metalice prevăzute cu capac.

(2) Distrugerea acestor deșeuri se va face numai în locuri destinate acestui scop, respectându-se prevederile pentru protecția mediului.

Art. În depozitele sau în interiorul camerelor de preparare a materialelor de finisare este interzisă folosirea oricărei surse directe de încălzire sau foc.

Art. Depozitarea materialelor de finisare se va face numai în locuri destinate acestui scop.

Art. La depozitarea recipientelor cu materiale de finisare se va controla integritatea acestora astfel încât să nu prezinte neetanșități, fisuri sau crăpături. Conținutul recipientelor cu defecțiuni se va transvaza în recipiente corespunzătoare.

Art. Este interzisă efectuarea transvazării materialelor de finisare în incinta depozitului. Transvazarea se va efectua numai în locurile stabilite prin instrucțiuni proprii de către conducerea persoanei juridice sau persoana fizică.

Art. Este interzisă depozitarea recipientelor goale în incinta depozitului.

Art. Este obligatorie obținerea permisului de foc pentru activitățile de reparații care implică utilizarea flăcării deschise în interiorul depozitului.

Art. Transportarea materialelor de finisare se va efectua numai cu mijloace de transport, interzicându-se transportarea manuală.

10. ASAMBLAREA MOBILEI

10.1. Pistol automat de introdus cepuri

Art. La utilizarea pistolului automat de introdus cepuri rotunde salariatul nu trebuie să țină mâna în fața pistolului.

10.2. Șurubelniță pneumatică

Art. Înainte de utilizarea șurubelnițelor portabile salariatul deservește trebuie să

verifice racordarea la instalația de alimentare cu aer comprimat, modul de fixare a sculei precum și starea acesteia.

Art. Nu se admite utilizarea șurubelnițelor care nu corespund formei și dimensiunilor organelor de asamblare.

Art. La sfârșitul lucrului șurubelnițele portabile trebuie depozitate în locuri destinate acestui scop.

10.3. Presă manuală pentru asamblat

Art. Înainte de introducerea reperelor de asamblat în interiorul preseii, salariații deservenți au obligația de a verifica funcționarea mecanismelor de fixare, precum și rotirea ușoară a cadrului (în cazul preselor „evantai”).

Art. Este interzisă staționarea salariaților care nu au sarcini de muncă legate de presare în timpul efectuării încărcării sau descărcării preseii, în jurul acesteia.

11. EXECUTAREA TAPIȚERIEI ȘI MONTAREA PE CADRU

11.1. Croirea și coaserea materialelor textile

Art. Pentru activitățile de croire și coasere a materialelor textile în vederea confecționării tapițeriei se vor aplica și respecta prevederile corespunzătoare din Normele specifice de protecție a muncii pentru industria confecțiilor din textile, blănuri și piele.

11.2. Prelucrarea poliuretanului

Art. Înainte de începerea lucrului la mașina de tăiat poliuretan salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) starea tehnică și întinderea pânzei;
- b) existența și starea tehnică a protectorilor;
- c) poziția suportului pentru ghidarea pânzei;
- d) deplasarea mesei mobile pe toată lungimea căii de rulare;
- e) cursa cilindrului de presare a poliuretanului.

Art. Este interzisă tăierea plăcii de poliuretan dacă aceasta nu este presată cu cilindrul de presare.

Art. Se interzice tăierea altor materiale decât cele pentru care mașina de tăiat poliuretan a fost concepută.

Art. Se interzice utilizarea altor pânze tăietoare decât cele care au fost prevăzute de producător.

Art. În timpul funcționării mașinii de tăiat poliuretan sunt interzise:

- a) reglarea întinderii pânzei tăietoare;
- b) coborârea suportului volanțelor;
- c) reglarea ghidajelor pânzei tăietoare.

Art. Se interzice lucrul la mașina de tăiat poliuretan dacă nu sunt montați toți protectorii.

Art. Este obligatorie asigurarea stabilității stivelor de plăci de poliuretan.

Art. La mașina de tăiat poliuretan cu rezistență electrică este interzisă atingerea bornelor electrice chiar după deconectarea întrerupătorului principal.

Art. Se interzice tăierea materialelor cu grosimi diferite de cele pentru care mașina de tăiat poliuretan cu rezistență electrică a fost reglată.

Art. Se interzice utilizarea mașinii de tocat poliuretan atunci când protectorii și dispozitivele de protecție nu-și realizează funcția de protecție.

Art. Intervențiile pentru deblocarea poliuretanului se vor efectua numai după oprirea mașinii de tocat poliuretan și întreruperea alimentării cu energie.

Art. În timpul funcționării mașinii de tocat se interzice împingerea poliuretanului cu mâna.

11.3. Mașină de confecționat arcuri

Art. înainte de începerea lucrului la mașina de confecționat arcuri salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) existența și starea tehnică a protectorilor;
- b) montarea cuțitelor;
- c) reglarea dispozitivului de călire.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de confecționat arcuri trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Utilizarea mașinii de confecționat arcuri atunci când lipsește covorul electroizolant este interzisă.

Art. Deșeurile rezultate în urma confecționării arcurilor se vor depozita în lăzi destinate acestui scop.

11.4. Mașină de confecționat miezuri elastice

Art. înainte de Începerea lucrului la mașina de confecționat miezuri elastice salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de confecționat miezuri elastice trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Introducerea oricăror părți ale organismului între cleștii mașinii de confecționat miezuri elastice este interzisă.

Art. în timpul funcționării mașinii de confecționat miezuri elastice, staționarea salariaților în zona dispozitivului de spiralare este interzisă.

11.5. Mașină de capsat rame la capăt și miezuri de rame

Art. înainte de începerea lucrului la mașina de capsat rame la capăt și miezuri de rame salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia și a dispozitivelor de protecție.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de capsat rame la capăt și miezuri de rame trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Scoaterea cu mâna a capselor defecte din dispozitivul de capsat este interzisă.

11.6. Mașină de tăiat valul de stofă

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de tăiat valul de stofă trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Fixarea valului de stofă în discul de chedere este permisă numai atunci când mașina este oprită.

11.7. Mașină de întins și croit stofă

Art. înainte de începerea lucrului la mașina de Întins și croit stofă salariatul deservent are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia, și în mod deosebit:

- a) existența și starea tehnică a protectorilor;
- b) a căii de rulare a, căruciorului de Întins stofă.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de Întins și croit stofă trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. în timpul funcționării mașinii de Întins și croit stofă este interzisă intrarea salariaților în gabaritul de deplasare a căruciorului de Întins stofă sau în raza de acțiune a discului tăietor.

11.8. Mașină de aplicat accesorii metalice

Art. Este interzisă introducerea oricărei părți a organismului sub dispozitivul de lucru al mașinii de aplicat accesorii metalice.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de aplicat accesorii metalice trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

11.9. Mașini de matlasat

Art. Înainte de începerea lucrului la mașinile de matlasat salariații deservenți sunt obligați să verifice starea tehnică a acestora, și în mod deosebit a:

- a) protectorilor și dispozitivelor de protecție;
- b) dispozitivului de fixare a saltelelor.

Art. Orice intervenție pentru întreținere, reglare, reparare a mașinii de matlasat trebuie efectuată numai după oprirea acesteia și întreruperea alimentării cu energie.

Art. Staționarea salariaților pe suprafața de lucru a mașinii de matlasat, în timpul funcționării acesteia este interzisă.

Art. Introducerea oricăror părți ale organismului în dispozitivul de fixare a saltelelor este interzisă.

11.10. Mașina portabilă de capsat cu capse și minicuiie

Art. Efectuarea capsării cu mașina portabilă de capsat cu capse și minicuiie trebuie realizată numai în zona de lucru.

Art. Este interzisă utilizarea mașinilor portabile de capsat cu capse și minicuiie dacă se constată neetanșeități ale conductelor flexibile de alimentare cu aer comprimat.

Art. Este interzisă utilizarea mașinilor portabile de capsat cu capse și minicuiie dacă lipsește dispozitivul de blocare a întrerupătorului.

Art. După terminarea lucrului cu mașina portabilă de capsat cu capse și minicuiie aceasta trebuie așezată pe suporturi destinate în acest scop.

11.11. Folosirea prenadezului

Art. La folosirea prenadezului se vor aplica și respecta măsurile de prevenire cuprinse în subcap. 9.1 al prezentelor norme.

12. ACTIVITATEA DE ASCUȚIRE A SCULELOR

Art. Pentru activitatea de ascuțire a sculelor se vor aplica prevederile corespunzătoare din Normele specifice de securitate a muncii pentru prelucrarea metalelor prin așchiere.

13. PREVEDERI DE PROIECTARE

13.1. Clădiri și alte construcții

Art. Încăperile destinate desfășurării activității de fabricare a mobilei din lemn, inclusiv tapițate vor fi prevăzute și dotate cu instalații de ventilare și de iluminat, ai căror parametri de funcționare trebuie să asigure condițiile optime de muncă pe perioada lucrului.

Art. (1) Podețele înclinate utilizate la încărcarea sau descărcarea manuală a materialelor, vor fi prevăzute cu șipci transversale (sau similare) fixate la o distanță de 300-400 mm între ele pentru a împiedica alunecarea salariaților.

(2) Panta podețelor va fi de maximum 20%, iar lățimea de minimum 1 m.

(3) Podețele situate la o înălțime de peste 0,5 m vor fi prevăzute cu balustrade înalte de 1 m și cu bordura continuă de minimum 100 mm înălțime.

Art. Locurile destinate operațiilor de încărcare-descărcare și depozitare, precum și căile de acces la aceste locuri vor fi amenajate și nivelate pentru asigurarea scurgerii apei, iar pe timp de noapte vor fi dotate cu sistem artificial de iluminat.

Art. Camerele sau tunelurile de uscarea a cherestelei vor fi amplasate astfel încât utilizarea lor să nu afecteze alte locuri de muncă.

Art. Celulele pentru aburire trebuie izolate de restul sectorului prin ziduri de cărămidă.

Art. Cabinele de pulverizare se vor amplasa numai în încăperi prevăzute cu ieșiri directe în afară și destinate numai acestui scop.

Art. Pentru uscarea reperelor lăcuite se vor prevedea încăperi special amenajate.

Art. Pardoseala încăperilor unde se desfășoară activități de finisare trebuie să fie realizată din materiale antiex, netedă, lipsită de degradări și denivelări.

Art. Ușile de acces în sectorul de finisare trebuie prevăzute cu chedere de cauciuc.

Art. Ușile camerelor de uscare trebuie prevăzute cu sisteme sigure de închidere care să asigure etanșarea incintelor acestora.

Art. În sectorul de curbare a reperelor din lemn se vor amenaja depozite intermediare, îngrădite cu plasă de sârmă, pentru depozitarea șabloanelor cu reperi curbate și a modelelor.

13.2. Instalații de ventilare, exhaustare și transport pneumatic

Art. Instalațiile de ventilare din sectorul de prelucrări mecanice, finisare precum și de la alte locuri de muncă la care este posibilă apariția unei atmosfere potențial explozive trebuie utilizate cu echipamente în construcție antiexplozivă.

Art. Pentru a se evita pătrunderea noxelor ce depășesc concentrațiile maxime admise din încăperile de lucru unde există degajări, în încăperile alăturate, instalațiile de ventilare trebuie proiectate astfel încât să realizeze diferențe de presiune corespunzătoare.

Art. Prizele de aer proaspăt din exterior trebuie amplasate în zone lipsite de noxe.

Art. Transportoarele pneumatice care fac legătura cu centralele termice trebuie prevăzute cu dispozitive antifoc.

13.3. Echipamente tehnice. Generalități

Art. Echipamentele tehnice pentru prelucrarea mecanică prin așchiere sau abrazare a reperelor din lemn, precum și cele pentru finisare trebuie proiectate astfel încât să poată fi dotate cu sisteme de captare (hote, prize de aspirație), indicându-se totodată parametrii instalației de ventilare la care se racordează și dimensiunile prizei de aspirație.

Art. Echipamentele tehnice destinate a fi utilizate în medii cu atmosferă potențial explozivă trebuie proiectate și realizate în conformitate cu prevederile standardelor corespunzătoare aflate în vigoare.

Art. Pentru echipamentele tehnice care utilizează surse incorporate de radiații neionizante (ultraviolete, laser, curenți de înaltă frecvență) se vor aplica prevederile de proiectare cuprinse în Normele specifice de securitate a muncii pentru radiații neionizante.

Art. Echipamentele tehnice cu comandă numerică sau dotate cu calculator de proces trebuie amplasate în locuri special amenajate, în conformitate cu prevederile standardelor aflate în vigoare referitoare la compatibilitatea electromagnetică.

Art. Zonele periculoase generate de funcționarea echipamentelor tehnice (transmisii mecanice, mișcările funcționale ale sculelor sau reperelor, deplasări ale subansamblelor, corpuri cu temperaturi ridicate) trebuie protejate, după caz, cu protectori și/sau dispozitive de protecție.

Art. Zonele de alimentare manuală cu reperi pentru prelucrare pe echipamentele tehnice trebuie prevăzute cu protectori și/sau dispozitive de oprire de urgență care să poată fi acționate în caz de pericol.

Art. La amplasarea echipamentelor tehnice se vor prevedea spații corespunzător dimensionate pentru depozitarea materiilor prime și a produselor finite.

Art. Echipamentele tehnice trebuie amplasate pe pardoseli plane și rezistente.

Art. Conductele prin care se vehiculează fluide de lucru trebuie marcate în conformitate cu prevederile legale în vigoare.

Art. Organele de comandă manuală trebuie să fie prevăzute cu inscripții în limba română care să indice felul comenzilor și destinația acestora.

Art. Dispozitivele de comandă trebuie amplasate sau prevăzute cu sisteme care să prevină comanda neintenționată.

Art. Echipamentele tehnice trebuie prevăzute, după caz, cu dispozitive de oprire în caz de urgență care trebuie menținute active.

13.3.1. Echipamente tehnice pentru prelucrări prin așchiere

Art. Ferăstraiele circulare trebuie dotate cu întrerupător de pornire-oprire montat la loc vizibil și accesibil salariaților. Forma și modul de amplasare a întrerupătorului nu trebuie să permită acționarea accidentală a echipamentului tehnic.

Art. Pentru prelucrarea reperelor grele și lungi ferăstraiele circulare vor fi prevăzute cu mese de alimentare cu role și cu elemente de fixare a reperelor pe masă.

Art. (1) Pânzele tăietoare trebuie fixate pe axul ferăstrăului circular prin flanșe strânse cu piulițe cu filet în sens contrar sensului de rotire a axului.

(2) Diametrul flanșelor de fixare trebuie să fie de minimum $1/3$ din diametrul pânzei tăietoare.

Art. Lățimea deschiderii practicate în masa de lucru, care delimitează zona activă a pânzei tăietoare trebuie să fie cu maximum 5 mm mai mare decât lățimea ceaprazului pânzei.

Art. Planul de montare a pânzei tăietoare trebuie să fie perpendicular pe planul axului pe care se montează.

Art. Sistemul mecanic care asigură deplasarea pânzei tăietoare la ferăstrăul circular pendulă trebuie proiectat astfel încât să asigure o acționare cu efort fizic redus.

Art. Ferăstrăul circular pendulă trebuie prevăzut cu un dispozitiv care să prevină deplasarea neașteptată a pânzei în poziție activă.

Art. La ferăstrăul circular pendulă se vor prevedea mijloace mecanice de limitare a cursei pânzei tăietoare.

Art. Masa mobilă a ferăstrăului circular de retezat trebuie prevăzută cu un dispozitiv pentru sprijinirea și fixarea reperului de prelucrat.

Art. Pentru conducerea reperelor în vederea retezării pe ferăstrăul circular de retezat, trebuie prevăzute platforme mobile pe role *sau* ghidaje.

Art. Mesele mobile ale ferăstraielelor circulare trebuie prevăzute cu limitatoare de cursă, asigurate împotriva ieșirii de pe glisiere și dotate cu dispozitive de sprijinire a reperului de prelucrat.

Art. La ferăstrăul panglică, zona activă a pânzei trebuie protejată cu o apărătoare reglabilă pe înălțime.

Art. La ferăstrăul panglică trebuie prevăzute role de ghidare a panglicii deasupra și dedesubtul mesei de lucru.

Art. Ferăstrăul circular de spintecat și tivit trebuie dotat cu cuțit divizor și predespicător.

Forma, dimensiunile și modul de montaj vor respecta prescripțiile tehnice din Cartea tehnică a mașinii.

Art. În cazul frezării reperelor cu profile combinate, mașinile de frezat trebuie prevăzute cu dispozitive de presare a reperelor, atât pe masa mașinii, cât și pe linia de ghidare.

Art. Dispozitivele de fixare și conducere, precum și șabloanele utilizate la frezare trebuie astfel confecționate încât să se evite apropierea mâinilor de zona de lucru a sculei așchietoare.

Art. Mașina de frezat cu ax vertical va fi prevăzută cu riglă de ghidare pentru prelucrarea reperelor drepte. Rigla de ghidare va avea aplicate plăci de lemn, cu deschiderea corespunzătoare profilului frezelor, distanța dintre cuțitele de freză și marginea plăcilor de lemn fiind de maximum 2 mm.

Art. Pentru prelucrarea reperelor la interior mașina de frezat cu ax vertical va fi prevăzută cu dispozitiv de protecție pentru partea posterioară a capului de frezare.

Art. Zona neactivă a sculei de frezare trebuie prevăzută cu protector.

Art. Fixarea reperului de prelucrat în dispozitivele de conducere trebuie astfel realizată încât să se evite smulgerea acestuia de către freză.

Art. Șabloanele trebuie prevăzute cu sisteme de ghidare pentru a împiedica pătrunderea mâinilor salariaților în zona de lucru a frezei.

Art. Lățimea canelurilor de evacuare a așchiilor de pe arborele port-cuțit al mașinii de îndreptat nu trebuie să depășească 10 mm, iar adâncimea acestora nu trebuie să depășească 3 mm.

Art. (1) Mașina de îndreptat trebuie prevăzută cu un dispozitiv de protecție care să acopere zona cuțitelor care nu aşchiază.

(2) În cazul în care se utilizează acoperiri cu lamele, distanțele dintre acestea nu trebuie să depășească 8 mm.

Art. Dispozitivele de lucru utilizate pentru îndreptarea reperelor mai scurte de 400 mm trebuie să aibă forma adecvată acestora.

Art. La proiectarea riglei de ghidare a mașinii de îndreptat se vor respecta următoarele reguli:

- a) suprafața de ghidare a riglei și muchia ei superioară vor fi netede și continue;
- b) muchia inferioară a liniei de ghidare nu trebuie să vină în contact cu cercul descris de cuțite în nici o poziție a tăbliei mesei;
- c) degajarea în rigla de ghidare va fi limitată la o dimensiune necesară numai pentru trecerea vârfurilor cuțitelor;
- d) în cazul riglelor de ghidare înclinabile, nu se permite modificarea distanței dintre muchia inferioară a riglei și masa mașinii.

Art. Arborele port-cuțit de la mașina de rindeluit la grosime trebuie acoperit cu un protector rezistent care să permită evacuarea talajului.

Art. Pentru evitarea spargerii reperului de * prelucrat sau a apariției reculului, grosimea maximă de rindeluire la o trecere, la mașina de rindeluit la grosime, nu trebuie să depășească 4 mm.

Art. În fața valțului de preluare a reperelor la mașina de rindeluit la grosime trebuie prevăzut un dispozitiv de protecție care să limiteze efectele reculului.

Art. Mașina de găurit multiplu trebuie prevăzută cu un sistem de interblocare a comenzii de burghiere cu cea de presare pneumatică a reperelor.

13.3.2. Echipamente tehnice pentru prelucrare prin abraziune

Art. Forma tamponului de presare trebuie să corespundă cu forma profilului reperului de șlefuit.

13.3.3. Echipamente tehnice pentru deformare

Art. Mașina de curbat rame rotunde trebuie prevăzută cu opritor care să împiedice aruncarea benzii rupte sau a reperului.

13.3.4. Echipamente tehnice pentru debitarea furnirelor

Art. Dispozitivul de comandă al foarfecii ghilotină de îndreptat furnire trebuie să fie de tip bimanual.

Art. Foarfecă ghilotină de îndreptat furnire trebuie prevăzută cu protectori din plasă de sârmă, grilaj sau bare, în fața cuțitului.

Art. Dispozitivul de antrenare a benzii de la foarfecă ghilotină de îndreptat furnire trebuie prevăzut cu protector fix.

13.3.5. Echipamente tehnice pentru finisare

Art. Instalațiile electrice aferente liniei de finisare și echipamentelor tehnice ale acesteia, tablourile și pupitrele de comandă, instalațiile de iluminat trebuie prevăzute cu protecție antiexplozivă corespunzătoare caracteristicilor mediului de muncă.

Art. Instalațiile electrice aferente cabinei de pulverizare și echipamentelor tehnice ale acesteia, instalațiile de iluminat trebuie prevăzute cu protecție antiexplozivă corespunzătoare caracteristicilor mediului de muncă.

Art. Echipamentele electrice aferente mașinii de aplicat lac cu valțuri trebuie prevăzute cu protecție antiexplozivă corespunzătoare mediului de muncă în care aceasta este utilizată.

Art. Mașina de desprăfuit cu perii rotative trebuie prevăzută cu protectori în zona periilor.

Art. Grătarele de protecție de la mașina de aplicat adeziv trebuie să fie interblocate cu

mișcarea de rotație a valțurilor.

Art. Mașina de aplicat adeziv trebuie prevăzută cu un dispozitiv de oprire automată acționat prin pedală.

Art. Deasupra mașinii de turnat lac trebuie prevăzută o hotă de aspirare a noxelor racordată la instalația de exhaustare.

Art. Banda transportoare a mașinii de aplicat lac cu valțuri trebuie confecționată din material antistatic.

Art. Deasupra mașinii de aplicat lac cu valțuri trebuie prevăzută o hotă de aspirare a noxelor racordată la instalația de exhaustare.

Art. Protectorii mașinii de aplicat lac cu valțuri trebuie să fie interblocați cu mișcările de avans al benzii transportoare și de rotire a valțurilor.

Art. Deasupra băilor de imersie trebuie prevăzută o hotă de aspirare a noxelor racordată la instalația de exhaustare.

Art. Cabinele de pulverizare trebuie prevăzute cu instalații de exhaustare dimensionate corespunzător volumului de noxe degajat.

Art. Cabinele de pulverizare vor fi prevăzute cu perdele de apă pentru absorbția particulelor de lac, cu instalație de ventilare dotată cu filtre care va avea motoarele electrice și întrerupătoarele amplasate în afara cabinei de pulverizare.

Art. Încăperile unde se pulverizează trebuie să fie luminoase și spațioase. Pardoseala trebuie să fie antiex, netedă și fără porțiuni lipsă.

Art. Cărucioarele sau alte mijloace de transport din sectorul finisare vor fi prevăzute cu roți confecționate din materiale antiscânteie.

Art. Instalația de polimerizare în UV trebuie să fie dotată cu celulă de conectare și comandă cu întrerupător general pentru conectarea-deconectarea de la rețeaua electrică de alimentare, cu elemente de comandă pentru aprinderea și stingerea tuburilor radiante de UV și pentru rotirea reflectoarelor radiante.

Art. Instalația de polimerizare trebuie dotată cu perdele de cauciuc și lamele reglabile pentru evitarea propagării razelor UV în exteriorul agregatului radiant.

Art. Pentru instalația de polimerizare în UV trebuie prevăzută câte un transformator de înaltă tensiune la fiecare tub radiant.

Art. Elementele de comandă, lămpile de control și aparatura de măsură și control trebuie să fie prevăzute cu inscripții privind destinația și numerotate în ordinea pornirii.

Art. Transportorul instalației de polimerizare trebuie dotat cu întrerupător de oprire în caz de pericol, din orice punct.

Art. Instalația de polimerizare trebuie prevăzută cu interblocări pentru împiedicarea pornirii când sunt deschise capota agregatului radiant sau ușa dulapului de comandă.

Art. În reflectoarele tuburilor radiante trebuie prevăzute termostate pentru evitarea supraîncălzirii acestora.

Art. Mașina de lustruit cu bandă textilă trebuie dotată cu dispozitive de oprire a benzii la ambele capete ale acesteia.

Art. Mașinile de lustruit cu două discuri trebuie amplasate astfel încât să se evite accidentarea salariaților de la locurile de muncă învecinate în cazul scăpării reperelor de prelucrat. Dacă acest lucru nu este posibil se vor prevedea paravane de protecție.

13.3.6. Echipamente tehnice pentru presare

Art. Deasupra preselor la care există posibilitatea degajării de noxe sau abur trebuie montate hote racordate la instalația de exhaustare generală.

Art. Conductele prin care se vehiculează agent termic trebuie protejate cu materiale termoizolante.

Art. Presele și grupul de pompare trebuie prevăzute cu aparate de măsură și control a presiunii și temperaturii, cu indicarea limitelor minime și maxime, cu sistem automat de

reglare și siguranță.

Art. Elementele de comandă și aparatele de măsură și control din dotarea preselor, trebuie prevăzute cu inscripționări vizibile, clare în ceea ce privește destinația fiecăreia.

Art. Presa cu membrană trebuie prevăzută cu dispozitiv de comandă bimanuală.

Art. La preșele cu curenți de înaltă frecvență trebuie prevăzute covoare din materiale electroizolante atât la generator cât și la tabloul de comandă.

13.3.7. Echipamente tehnice pentru tratarea termică a reperelor din lemn

Art. În fața ușilor de la celulele de aburire trebuie prevăzută o hotă de absorbție a aburului, racordată la instalația de evacuare.

Art. În pardoseala din fața ușilor de la celulele de aburire trebuie practicat un șanț de scurgere a apei provenite din condens.

Art. Ușile celulelor de aburire trebuie proiectate astfel încât să nu poată fi deschise până când nu se închide ventilul de admisie a aburului.

Art. Mecanismul de deschidere a ușilor trebuie prevăzut cu camă excentrică, permițând astfel deschiderea treptată a ușilor.

13.4. Dispozitive de protecție

Art. Dispozitivele de protecție pentru ferăstraiele circulare trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:

- a) în poziție de repaus să asigure acoperirea completă a pânzei;
- b) în poziție de protecție să asigure acoperirea pânzei până la grosimea reperului de prelucrat;
- c) să evite aruncarea înapoi a reperelor;
- d) să aibă o construcție simplă și robustă;
- e) să poată fi montate și demontate cu ușurință;
- f) să aibă o lățime suficientă, pentru a nu veni în contact cu pânza;
- g) să poată fi reglate pentru diferite înălțimi și diametre ale pânzei;
- h) să nu îngreuneze efectuarea operațiilor tehnologice.

Art. Dispozitivele de protecție de la mașina de îndreptat trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:

- a) să poată fi reglate rapid în funcție de dimensiunile reperului de prelucrat și poziția riglei de ghidare;
- b) să aibă o construcție robustă.

ANEXA 1

NORME SPECIFICE DE SECURITATE/PROTECȚIE A MUNCII ȘI ALTE ACTE NORMATIVE CONEXE

1. Norme specifice de securitate a muncii pentru transport intern
2. Norme specifice de securitate a muncii pentru radiații neionizante
3. Norme specifice de securitate a muncii pentru manipulare, transportul prin purtare și cu mijloace nemecanizate și depozitarea materialelor
4. Norme specifice de protecție a muncii pentru utilizarea energiei electrice în medii normale
5. Norme specifice de securitate a muncii pentru activitatea de fabricare a furnirului, placajului, panelului, lemnului stratificat-densificat și elementelor mulate din furnire sau așchii
6. Norme specifice de protecție a muncii pentru industria confecțiilor din textile, blănuri și piele
7. Norme specifice de securitate a muncii pentru exploatarea și întreținerea transportoarelor cu bandă
8. Norme specifice de securitate a muncii pentru prelucrarea metalelor prin așchiere
9. Norme specifice de securitate a muncii pentru

170

producerea aerului comprimat

10. Norme specifice de securitate a muncii pentru fabricarea cherestelei, parchetului, ambalajelor, butoaielor și altele

11. Norme specifice de protecție a muncii pentru fabricarea ușilor, ferestrelor, caselor prefabricate și a panourilor pentru construcții

12. Norme specifice de protecție a muncii pentru transportul, distribuția și utilizarea energiei termice

13. Prescripții minime pentru semnalizarea de securitate și/sau de sănătate la locul de muncă.

14. Legea protecției muncii nr. 90/1996 și normele metodologice de aplicare

15. R1-87-P.T. pentru proiectarea, construirea, montarea, exploatarea și verificarea macaralelor, mecanismelor de ridicat și dispozitivele auxiliare

16. R2-88-P.T. pentru proiectarea, construirea, montarea, exploatarea și verificarea ascensoarelor

17. CR1-85-P.T. pentru verificarea și autorizarea instalațiilor mecanice sub presiune și instalațiilor de ridicat

18. CR5-82-P.T. pentru autorizarea personalului de deservire a instalațiilor mecanice sub presiune și instalațiilor de ridicat

ANEXA 2

STANDARDE CONEXE

1. SR ISO 4304:1994 Instalații de ridicat, altele decât macarale mobile și macarale plutitoare. Condiții generale privitoare la stabilitate.

2. STAS 10278-87 Instalații de ridicat. Limitatoare de sarcină și limitatoare ale momentului de sarcină. Condiții tehnice generale de calitate.

3. SR ISO 1819:1994 Mijloace de transport continuu. Reguli de securitate. Reguli generale.

4. SR 12294:1993 Iluminatul artificial. Iluminatul de siguranță în industrie.

5. STAS 297/1 -88 Culori și indicatoare de securitate. Condiții tehnice generale.

6. STAS 297/2-92 Culori și indicatoare de securitate. Reprezentări.

7. STAS 12604-87 Protecția împotriva electrocutării. Prescripții generale.

8. SREN292-2+A1:1998 Securitatea mașinilor. Concepte de bază, principii generale de proiectare. Partea 2: Principii și condiții tehnice.

9. STAS 12894-90 Principii ergonomice generale de concepere a sistemelor de muncă.

10. SR ISO 7984:1996 Mașini pentru prelucrarea lemnului. Clasificarea tehnică a mașinilor pentru prelucrarea lemnului și mașinilor auxiliare pentru prelucrarea lemnului.

11. STAS 7342-89 Mașini-unelte pentru prelucrarea lemnului. Condiții tehnice generale pentru prevenirea pericolelor mecanice.

12. STAS 10627-76 Ventilatoare. Principii de securitate.

13. STAS 9879-74 Transportoare mobile cu bandă. Prescripții speciale de securitate.

14. STAS 9881-89 Transportoare cu racle-te. Prescripții speciale de securitate.

15. STAS 2612-87 Protecția împotriva electrocutărilor. Limite admise.

16. STAS 12604/4-89 Protecția împotriva electrocutărilor. Instalații electrice fixe. Prescripții.

17. STAS 11336/1-80 Acustica psihofiziologi-că. Evaluarea încadrării în limita admisibilă a nivelului de zgomot pentru evitarea pierderii auzului.

18. SREN 418:1996 Securitatea mașinilor, ipament pentru oprirea de urgență, aspecte

funcționale. Principii de proiectare.

19. SREN 457:1996 Securitatea mașinilor. Semnale acustice de pericol. Condiții generale, proiectare și încercări.

20. SREN61310-1:1999 Securitatea mașinilor. Indicare, marcare și acționare. Partea 1: Specificații pentru semnale vizuale, auditive și tactile.

21. SREN 50014:1995 Aparatură electrică pentru atmosfere potențial explozive. Prescripții generale

22. STAS 9954/1-74 Instalații și echipamente electrice In zone cu pericol de explozie datorită gazelor și lichidelor inflamabile. Prescripții de proiectare și montare.

NOTĂ:

în cazul revizuirilor sau amendamentelor ulterioare, la oricare dintre aceste standarde, se aplică ultima ediție în vigoare.

ANEXA 3

GHID DE TERMINOLOGIE - NOȚIUNI DE BAZĂ -

1. Accident de muncă

Accident prin care se produce vătămarea violentă a organismului precum și intoxicația acută profesională, care au loc în timpul procesului de muncă sau în îndeplinirea îndatoririlor de serviciu, indiferent de natura juridică a contractului în baza căruia își desfășoară activitatea și care provoacă incapacitate temporară de muncă de cel puțin trei zile, invaliditate ori deces.

2. Boală profesională

Afecțiune care se produce ca urmare a exercitării unei meserii sau profesii, cauzată de factorii nocivi, fizici, chimici sau biologici, caracteristici locului de muncă, precum și de suprasolicitarea diferitelor organe sau sisteme ale organismului în procesul muncii.

3. Dispozitiv de protecție

Dispozitiv care reduce sau elimină, singur sau în asociere cu un protector, riscul de accidentare.

4. Echipament individual de lucru

Totalitatea mijloacelor pe care persoanele juridice le acordă unui salariat pentru protejarea îmbrăcăminteii personale, în timpul procesului de muncă.

5. Echipament individual de protecție

Totalitatea mijloacelor cu care este dotat fiecare participant la procesul de muncă pentru a fi protejat împotriva factorilor de risc de accidentare și îmbolnăvire profesională.

6. Echipament tehnic

Mașinile, utilajele, instalațiile, aparatura, dispozitivele, uneltele și alte mijloace asemănătoare necesare în procesul muncii.

7. Factori de risc

Factorii (însușiri, stări, procese, fenomene, comportamente) proprii elementelor componente ale sistemului executant-sarcină de muncă-mijloace de producție-mediul de muncă, și care conduc la o disfuncție a sistemului, pot provoca accidente de muncă și boli profesionale. Factorii de risc sunt cauze potențiale ale accidentelor de muncă și bolilor

profesionale.

8. Instructaj de protecție a muncii

Modalitatea de instruire în domeniul protecției muncii care se desfășoară la nivelul unităților și are ca scop însușirea de către salariați a cunoștințelor și formarea deprinderilor impuse de protecția muncii, specifice activității pe care o realizează sau urmează a o realiza.

9. Instrucțiuni proprii de securitate a muncii

Componente ale sistemului de reglementări în domeniul securității muncii ale căror prevederi sunt valabile numai pentru activitățile desfășurate în cadrul unei unități; elaborarea lor de către unități (prin efort propriu sau în colaborare cu institute specializate) este obligatorie atunci când normele generale de protecție a muncii și normele specifice de protecție a muncii nu acoperă totalitatea activităților desfășurate în unitate sau voluntară, atunci când conducerea persoanei juridice consideră necesar pentru îmbunătățirea securității muncii, detalierea și completarea normelor cu unele prevederi specifice unității.

10. Instrucțiuni de utilizare

Instrucțiuni a căror elaborare este obligatorie pentru orice produs, constituind parte integrantă a documentației pentru certificarea produsului și prin care producătorul trebuie să prezinte toate informațiile necesare utilizării produsului, în conformitate cu scopul pentru care a fost creat și pentru asigurarea securității muncii.

11. Noxă (factor nociv)

Agent fizic, chimic sau biologic cu acțiune dăunătoare asupra organismului, în mediul luat în considerare.

12. Prevenire

Ansamblul procedurilor și măsurilor luate sau planificate la toate stadiile de lucru pentru evitarea pericolelor sau reducerea riscurilor.

13. Protector

Parte a unei mașini utilizată special pentru a asigura protecția prin intermediul unui obstacol fizic.

14. Risc

Probabilitatea asociată cu gravitatea unei posibile leziuni sau afectări a sănătății într-o situație periculoasă.

18015. Risc profesional

Risc în procesul de muncă.

16. Situație periculoasă

Orice situație în care o persoană este expusă unuia sau mai multor pericole.

17. Zonă periculoasă a unui echipament tehnic

Orice zonă situată în interiorul sau în jurul echipamentului tehnic în care o persoană este expusă riscului de accidentare sau îmbolnăvire profesională.

Prezentele norme specifice de securitate a muncii au fost editate de către Institutul Național de Cercetare-Dezvoltare pentru Protecția Muncii -București

Tipar:

Craiova, A. I. Cuza, bl. A, et. 1 Telefon/fax: 051/414003