

ОАО "РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ"**РАСПОРЯЖЕНИЕ
от 3 февраля 2014 г. N 241р****ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ИНСТРУКЦИИ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИКА**

В целях обеспечения безопасных условий и охраны труда при работе электрогазосварщика:

1. Утвердить и ввести в действие с 1 февраля 2014 года прилагаемую Инструкцию по охране труда для электрогазосварщика (далее - Инструкция) ИОТ-РЖД-4100612-ЦДРП-024-2013.
2. Руководителям причастных филиалов и структурных подразделений ОАО "РЖД": довести настоящее распоряжение до сведения причастных работников; организовать в установленном порядке изучение Инструкции.

Вице-президент ОАО "РЖД"
А.В.ЦЕЛЬКО

Утверждена
распоряжением ОАО "РЖД"
от 3 февраля 2014 г. N 241р

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИКА
(ПРИ ПУТЕВЫХ РАБОТАХ)****ИОТ-РЖД-4100612-ЦДРП-024-2013****1. Общие требования охраны труда**

1.1. Настоящая инструкция разработана с учетом требований законодательных и иных нормативных правовых актов, содержащих государственные требования охраны труда, межотраслевых правил по охране труда при электро- и газосварочных работах и предназначена для электрогазосварщиков при выполнении ими работ согласно их профессии и квалификации.

1.2. При выполнении сварочных работ необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.003-86 "Работы электросварочные. Требования безопасности", ГОСТ 12.3.036-84 "Газопламенная обработка металлов. Требования безопасности", ГОСТ 12.1.019-2009 "Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты", ГОСТ 12.1.030-81 "Защитное заземление. Зануление", СТО РЖД 1.15.10-2009 "Система управления пожарной безопасностью в открытом акционерном обществе "Российские железные дороги" Организация обучения", требования статьи 214 Трудового кодекса Российской Федерации "Обязанности работника в области охраны труда".

1.3. Электрогазосварщик обязан:

- соблюдать требования охраны труда;
- правильно применять средства индивидуальной и коллективной защиты;
- проходить обучение безопасным методам и приемам выполнения работ и оказанию первой помощи пострадавшим на производстве, инструктаж по охране труда, стажировку на рабочем месте, проверку знаний требований охраны труда;
- немедленно извещать своего непосредственного или вышестоящего руководителя о любой ситуации, угрожающей жизни и здоровью людей, о каждом несчастном случае, происшедшем на производстве, или об ухудшении состояния своего здоровья, в том числе о проявлении признаков острого профессионального заболевания (отравления);
- знать правила внутреннего трудового распорядка;
- знать действие на человека опасных и вредных производственных факторов;
- знать требования электробезопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии;
- знать место расположения аптечки и уметь оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему при несчастном случае;

- знать места расположения главных и запасных выходов и пути эвакуации в случае аварии или пожара;
- выполнять только входящую в его должностные обязанности работу или порученную руководителем работу;
- применять безопасные приемы выполнения работ и технологические операции, предусмотренные технологическим процессом;
- во время работы быть внимательным, не отвлекаться и не отвлекать других, не допускать на рабочее место лиц, не имеющих отношения к работе;
- выполнять требования запрещающих, предупреждающих, указательных и предписывающих знаков, надписей;
- соблюдать правила личной гигиены, которые должен знать и соблюдать работник при выполнении работы;
- содержать рабочее место в чистоте и порядке;
- содержать в исправном состоянии и чистоте инструмент, сварочное оборудование, приспособления, а также спецодежду, спецобувь и другие средства индивидуальной защиты.

1.4. К самостоятельной работе по профессии электрогазосварщика допускаются лица не моложе 18 лет, годные по состоянию здоровья, прошедшие теоретическое и практическое обучение в дорожно-технических школах по 72-часовой программе с присвоением II группы по электробезопасности, обучение мерам пожарной безопасности в объеме пожарно-технического минимума с отрывом от производства и получившие соответствующие удостоверения.

1.5. При приеме на работу электрогазосварщик должен пройти вводный инструктаж по охране труда и пожарной безопасности, а в первый день выхода на работу - первичный инструктаж на рабочем месте по охране труда и пожарной безопасности.

1.6. Получив вводный инструктаж по охране труда и пожарной безопасности, электрогазосварщик должен расписаться в журнале регистрации вводного инструктажа и в личной карточке после того, как лицо, проводившее инструктаж, сделает запись о его проведении и распишется.

После обучения и проверки знания требований безопасности электрогазосварщик в течение первого периода выполняет работу под наблюдением руководителя работ, после чего оформляется допуск электрогазосварщика к самостоятельной работе в журнале регистрации инструктажа на рабочем месте и личной карточке.

1.7. В процессе работы электрогазосварщик должен проходить повторные (не реже одного раза в три месяца), внеплановые и целевые инструктажи по охране труда, а также ежегодно, 1 раз в год, должен проходить периодическую проверку знаний по охране труда с подтверждением группы комиссией, назначаемой приказом руководителя предприятия, а также ознакомление с правилами пожарной безопасности.

1.8. Так как электрогазосварочные работы являются работами с повышенной пожарной опасностью, повторный противопожарный инструктаж проводят не реже одного раза в полугодие в соответствии с графиком, утвержденным руководителем структурного подразделения филиала ОАО "РЖД".

1.9. Работников, не прошедших противопожарный инструктаж, к самостоятельной работе не допускают.

1.10. Внеочередную проверку знаний требований пожарной безопасности работников проводят:

- при утверждении новых или внесении изменений в нормативные правовые акты, содержащие требования пожарной безопасности (при этом осуществляют проверку знаний только этих нормативных правовых актов);
- при назначении или переводе работников на другую работу, если новые обязанности требуют дополнительных знаний по пожарной безопасности (до начала исполнения ими своих должностных обязанностей);
- по требованию руководителя, ответственного за обеспечение пожарной безопасности;
- после происшедших пожаров, а также при выявлении нарушений работниками требований нормативных правовых актов по пожарной безопасности;

1.11. К сварочным работам на высоте <*> допускаются лица, прошедшие специальное медицинское освидетельствование, имеющие стаж верхолазных работ не менее одного года и разряд сварщика не ниже III.

<*> На высоте более 5 м от поверхности земли, перекрытия или рабочего настила, над которым производятся работы непосредственно с конструкцией, когда основным средством, предохраняющим от падения с высоты, является предохранительный пояс.

Верхолазные работы относятся к работам повышенной опасности и проводятся по наряду-допуску, в котором должны предусматриваться организационные и технические мероприятия по подготовке и безопасному выполнению этих работ.

1.12. Не допускаются к сварке женщины в соответствии с перечнем производств, профессий и работ с тяжелыми и вредными условиями труда, на которых запрещено применение труда женщин, утвержденным в соответствии с установленным порядком.

1.13. Сварочные работы должны выполняться сварщиками, выдержавшими испытания в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и имеющими удостоверение установленного образца.

Не позднее одного месяца после приема на работу электрогазосварщик должен пройти обучение по оказанию первой помощи пострадавшим.

1.14. Электрогазосварщик обязан проходить обязательные периодические (в течение трудовой деятельности) медицинские осмотры (обследования), а также внеочередные медицинские осмотры (обследования) по направлению работодателя в случаях, предусмотренных Трудовым кодексом Российской Федерации и иными федеральными законами.

1.15. Электрогазосварщики работают согласно разработанному и утвержденному руководством структурного подразделения графику производства работ.

1.16. Сверхурочные работы не должны превышать для каждого работника четырех часов в течение двух дней подряд и 120 часов в год.

1.17. Опасные и вредные производственные факторы:

В процессе работы на электрогазосварщика могут воздействовать следующие опасные и вредные производственные факторы:

- наличие в воздухе рабочей зоны химических веществ и аэрозолей преимущественно фиброгенного действия (пыли);

- недостаточная освещенность места работы;

- возможность поражения электротоком;

- опасность взрывов;

- движущийся подвижной состав;

- движущиеся машины и механизмы;

- подвижные части производственного оборудования;

- повышенная температура свариваемых изделий и сварочной ванны;

- повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны;

- интенсивное излучение сварочной дуги в оптическом диапазоне (ультрафиолетовое, видимое, инфракрасное);

- искры, брызги и выбросы расплавленного металла;

- повышенный уровень шума на рабочем месте;

- статическая нагрузка (статическая нагрузка на руки при ручной сварке, наплавке и резке металлов зависит от массы и формы электрододержателей, горелок, резаков, гибкости и массы шлангов, проводов, длительности непрерывной работы).

1.18. При невозможности по условиям технологии снизить уровни опасных и вредных производственных факторов до предельно допустимых значений производить сварку, наплавку и резку металлов без использования соответствующих средств коллективной и индивидуальной защиты запрещается.

1.19. Для предотвращения охлаждения и обморожения при работе на открытом воздухе в зимнее время при низких температурах электрогазосварщик должен пользоваться технологическими перерывами в работе для обогрева.

1.20. При выполнении сварочных работ, в соответствии с Типовыми нормами бесплатной выдачи сертифицированной специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты, электрогазосварщики должны использовать: костюм для сварщика (из арамидной ткани), ботинки юфтевые на нитрильной подошве, сапоги юфтевые на нитрильной подошве, краги спилковые, перчатки комбинированные или с полимерным покрытием, очки защитные со светофильтрами, щиток защитный лицевой со светофильтрами, респиратор противогазоаэрозольный, жилет сигнальный 2 класса защиты из ткани с огнезащитной пропиткой, перчатки диэлектрические; в зимний период: костюм для электрогазосварщика (зимний), шапка-ушанка со звукопроводными вставками, краги спилковые утепленные, сапоги юфтевые утепленные на маслобензостойкой подошве или валенки с резиновым низом; на тоннельных участках дополнительно: плащ для защиты от воды, каска защитная с фонарем шахтерским, наушники противозумные, перчатки резиновые или из полимерных материалов, противогаз фильтрующий.

1.21. Электрогазосварщик должен соблюдать следующие требования пожарной безопасности:

- курить только в специально отведенных и приспособленных для этих целей местах, обеспеченных средствами пожаротушения, оснащенных урнами или ящиками с песком и обозначенных надписью "Место для курения";

- знать сигналы оповещения о пожаре, места расположения противопожарного оборудования и уметь пользоваться первичными средствами пожаротушения;

- не загромождать проходы и доступы к противопожарному оборудованию;

- не применять нестандартные электронагревательные приборы, не использовать некалиброванные плавкие вставки или другие самодельные детали защиты электросети от перегрузок и короткого замыкания;

- не пользоваться электроплитками, электрочайниками и другими электронагревательными приборами без подставок из негорючих материалов;

- не применять для освещения открытый огонь (факелы, свечи);

- не оставлять без присмотра включенные в электросеть электронагревательные приборы.

1.22. Электрогазосварщику запрещается:

- находиться и работать под поднятым и перемещаемым грузом;

- прикасаться к движущимся, вращающимся частям машин и оборудования, работать у движущихся или вращающихся их частей, не огражденных предохранительными сетками или щитами;

- выполнять работы, на которые у него нет разрешения руководителя работ;

- находиться во время движения в кузове автомобиля, на платформе дрезины, мотовоза и других транспортных средств при перевозке в них станков, агрегатов малой механизации и других тяжеловесных грузов;

- оставлять без присмотра электрододержатель, находящийся под напряжением;

- допускать в зону производства сварочных работ (на расстояние менее 5 м) посторонних и не занятых непосредственно на сварке работников;

- допускать к работе вспомогательных работников, если у них нет защитных очков, а для оказания помощи непосредственно при сварке без очков защитных со светофильтрами;

- касаться руками горячего электрода (газовой горелки) и нагретых мест свариваемых деталей;

- работать при утечке горючих газов, жидкостей из баллонов, трубопроводов.

1.23. При производстве работ вблизи неотключенных и незаземленных устройств контактной сети и воздушных линий электропередачи электросварщику запрещается приближаться самому или приближать используемые в работе приспособления и инструменты к находящимся под напряжением проводам контактной сети и воздушных линий электропередачи на расстояние менее 2 м.

1.24. Запрещается прикасаться к оборванным проводам контактной подвески, воздушной линии электропередачи и находящимся на них посторонним предметам независимо от того, касаются они или не касаются земли или заземленных конструкций.

При обнаружении оборванного провода контактной подвески или воздушной линии электропередачи, а также свисающих с них посторонних предметов электрогазосварщик должен сообщить о случившемся руководителю работ, на ближайший дежурный пункт района контактной сети или района электроснабжения, дежурному по станции, энергодиспетчеру или поезвному диспетчеру. До прибытия бригады района контактной сети или района электроснабжения необходимо оградить это место и следить за тем, чтобы никто не приближался к оборванным проводам на расстояние ближе 8 м. В случае если оборванные провода или другие элементы контактной подвески и воздушной линии электропередачи выходят за пределы габарита приближения строений и могут быть задеты при проходе поезда, необходимо оградить это место как место препятствия сигналами остановки согласно Инструкции по сигнализации на железнодорожном транспорте Российской Федерации, утвержденной приказом Минтранса России от 4 июня 2012 года N 162 (Приложение N 7 к Правилам по технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации).

Оказавшись на расстоянии менее 8 м от лежащего на земле оборванного провода, следует выходить из опасной зоны мелкими, не превышающими длину стопы шагами, не отрывая ступней ног от земли.

1.25. При получении травмы или при заболевании электрогазосварщик должен прекратить работу, поставить в известность руководителя работ и обратиться за помощью в медпункт или лечебно-профилактическое учреждение.

1.26. При нахождении на железнодорожных путях (далее - пути) электрогазосварщик должен соблюдать следующие требования безопасности:

- к месту работы и с работы проходить только по специально установленным маршрутам, обозначенным указателями "Служебный проход";

- при переходе путей на территории железнодорожных станций пользоваться тоннелями, пешеходными мостами и настилами;

- проходить вдоль путей по обочине или по середине междупутья, обращая внимание на движущиеся по смежным путям локомотивы, вагоны и другой подвижной состав;

- переходить пути под прямым углом, перешагивая через рельс, предварительно убедившись, что в этом месте нет движущихся на опасном расстоянии локомотивов или вагонов;

- переходить путь, занятый подвижным составом, пользуясь переходными площадками вагонов и предварительно убедившись в исправности поручней, подножек и пола площадки. При сходе с вагона держаться за поручни и располагаться лицом к вагону, предварительно осмотрев место схода и убедившись в исправности поручней и подножек, а также в отсутствие движущихся по смежному пути локомотивов и вагонов. В темное время суток место схода следует осветить фонарем;

- проходить между расцепленными вагонами, локомотивами и секциями локомотивов, если расстояние между их автосцепками не менее 10 м;
- обходить состав вагонов или локомотивы, стоящие на пути, на расстоянии не менее 5 м от автосцепки;

- обращать внимание на показания светофоров, звуковые сигналы и предупреждающие знаки.

Запрещается:

- переходить или перебежать железнодорожные пути перед движущимся подвижным составом;
- подниматься и сходить с подвижного состава, а также находиться на подножке, лестнице или переходной площадке во время его движения;

- прыгать с платформы на железнодорожный путь;

- переходить стрелочные переводы, оборудованные электрической централизацией, в местах расположения остряков и крестовин, ставить ногу между рамным рельсом и остряком, подвижным сердечником и усовиком, в желоб на стрелочном переводе;

- при переходе железнодорожных путей наступать на головки рельсов;

- садиться на рельсы, концы шпал, балластную призму, электроприводы, путевые коробки и другие напольные устройства;

- пролезать под стоящими вагонами и перелезать через автосцепные устройства и под ними между вагонами;

- стоять на междупутье при безостановочном движении поездов по смежным путям;

- находиться на территории станции, дистанции пути в местах, отмеченных знаком "Осторожно! Негабаритное место", при прохождении подвижного состава или специального подвижного состава - наступать на концы железобетонных шпал;

- переходить пути в пределах расположения вагонных замедлителей механизированных и автоматизированных сортировочных горок.

1.27. При движении по железнодорожному пути группой идти следует друг за другом, выполняя требования впереди идущего специально выделенного руководителя работ, ограждающего группу развернутым красным флагом (ночью - фонарем с красным светом).

При приближении поезда следует сойти с пути на ближайшую обочину земляного полотна на расстояние не менее 2,5 м от крайнего рельса, когда поезд находится на расстоянии не менее 400 м.

1.28. Выходя на железнодорожный путь из помещения, а также из-за стрелочных постов, платформ, зданий и других сооружений, затрудняющих видимость пути, следует предварительно убедиться в отсутствии движущегося по нему подвижного состава.

1.29. На участках движения скоростных пассажирских поездов все работы на пути и напольных устройствах должны быть прекращены не менее чем за 10 минут до прохода скоростного пассажирского поезда. Железнодорожный путь должен быть приведен в состояние, обеспечивающее безопасный пропуск поезда, материалы и инструмент убраны с пути за пределы габарита приближения строений и не позднее чем за 5 минут до прохода скоростного пассажирского поезда электрогазосварщик вместе с другими работниками по команде старшего электромеханика или другого руководителя работ должен отойти на расстояние не менее 4 м от крайнего рельса при пропуске поезда со скоростями от 141 до 160 км/ч и не менее 5 м - при скоростях движения от 161 до 200 км/ч.

1.30. Работы на пути, соседнем с тем, по которому ожидается проследование скоростного пассажирского поезда, должны быть прекращены, и работающие должны отойти на обочину этого пути за 5 минут до его прохода. Возобновлять работы на этих путях до проследования скоростного пассажирского поезда запрещается.

1.31. При работе на пути, расположенном в стесненных условиях, где по обеим сторонам пути расположены высокие платформы, здания, заборы, крутые откосы, а также на мостах и в тоннелях, необходимо заранее наметить безопасные места, на которые можно будет отойти, если появится поезд. На мостах длиной более 50 м при появлении поезда следует уйти на специальные площадки, в тоннелях длиной более 50 м - в ниши.

1.32. На участках движения скоростных пассажирских поездов работы на мостах независимо от их длины следует прекратить заблаговременно, чтобы успеть сойти с моста и отойти от пути на безопасное расстояние за 5 минут до прохода скоростного пассажирского поезда.

1.33. После выхода в ночное время из освещенного помещения необходимо выждать некоторое время для темновой адаптации глаз.

1.34. При доставке к месту проведения работы электропоездом, дизель-поездом, дрезиной или автомобильным транспортом (далее - транспортное средство) электрогазосварщик должен выполнять требования, установленные Инструкцией по перевозке рабочих железнодорожным и автомобильным транспортом, обслуживанию жилых и служебных вагонов в организациях путевого хозяйства железных дорог Российской Федерации, утвержденной МПС России 30.06.2000 N ЦП-769.

1.35. Посадку (высадку) на транспортное средство необходимо производить только при полной остановке транспортного средства.

Посадку и высадку из вагонов на станциях и остановочных пунктах следует производить с пассажирской платформы. При отсутствии пассажирской платформы посадку и высадку из вагонов производить с полевой стороны (на обочину).

1.36. При невозможности доставки работников к месту работ транспортными средствами проход вдоль железнодорожных путей должен осуществляться:

- на станции - маршрутом служебного прохода по широкому междупутью, по пассажирским и грузовым платформам, обочине земляного полотна (не ближе 2,5 м от крайнего рельса пути) или в стороне от железнодорожного пути. При этом необходимо внимательно следить за передвижениями подвижного состава на смежных путях, смотреть под ноги, чтобы видеть препятствия (предельные и пикетные столбики, водоотводные, лотки и другие устройства и сооружения станционного хозяйства);

- на перегонах в стороне от железнодорожного пути или по обочине земляного полотна на расстоянии не ближе 2,5 м от крайнего рельса пути при скоростях движения поездов до 140 км/ч.

1.37. При невозможности прохода на станции или перегоне в стороне от пути или по обочине земляного полотна (в тоннелях, на мостах, при разливе рек, отсутствии обочин, во время снежных заносов и в других случаях) допускается проход по пути с соблюдением особой осторожности. Идти следует по одному друг за другом или по двое в ряд, не допуская отставания.

1.38. Работники при невыполнении ими требований правил, норм и инструкций по охране труда, пожарной и промышленной безопасности привлекаются к ответственности в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации в зависимости от характера и последствий нарушения.

2. Требования охраны труда перед началом работы

2.1. Перед началом работы электрогазосварщик должен:

2.1.1. Осмотреть спецодежду, спецобувь и другие средства индивидуальной защиты:

- убедиться в отсутствии на спецодежде масляных и жировых пятен, надеть спецодежду и спецобувь, застегнуть все пуговицы (куртка и брюки должны быть надеты навыпуск, карманы закрыты клапанами). При выполнении работ на железнодорожных путях надеть сигнальный жилет со световозвращающими накладками;

- проверить исправность (целость) защитных очков и плотность прилегания их к лицу, подобрать защитный щиток со светофильтрами с учетом предстоящего вида работы и ожидаемых при этом слепящей яркости света, ультрафиолетового и инфракрасного излучений;

- проверить способность маски респиратора плотно, без зазоров прилегать к лицу;

- проверяя маску противогаса убедиться в том, что она не имеет проколов, порезов, надрывов, что стекла очков целы и хорошо соединены с маской, а тесьмы исправны и имеют передвижные пряжки;

- на предохранительном поясе провести внешний осмотр, проверку основных размеров, проверку массы пояса, наличие статического и динамического испытания пояса в полном соответствии с требованиями технических условий конкретных конструкций и требованиями настоящего стандарта;

- проверить целостность корпуса и внутренней обивки защитной каски;

2.1.2. Соблюдать порядок проверки исправности оборудования, приспособлений:

- проверить плотность и прочность присоединения газовых шлангов к горелке (резаку) и редукторам, исправность горелки (резака), редуктора, шлангов и манометров;

- подготовить баллоны с кислородом и пропан-бутаном в следующей последовательности:

- а) проверить, не истек ли срок периодического испытания;

- б) снять колпак с баллона;

- в) проверить исправность резьбы штуцера и вентиля;

- г) проверить отсутствие видимых следов масла и жира на кислородных баллонах;

- д) продуть штуцер (кислородного баллона) для удаления посторонних газов кратковременным открыванием вентиля, находясь в стороне от струи кислорода;

- установить баллоны отдельно в вертикальном положении в специальных стойках и надежно закрепить;

- в летнее время баллоны с пропан-бутаном защитить от прямого попадания солнечных лучей;

- проследить, чтобы расстояние от баллонов от отопительных приборов и печей, радиаторов отопления было не менее 1 м, а от источников тепла с открытым огнем - не менее 5 м, от места сварочных работ - не ближе 10 м;

- убедиться в том, что общая длина рукавов для газовой сварки и резки не превышает 30 метров; на наружной поверхности рукавов отсутствуют пузыри, оголенные участки оплетки, вмятины и другие дефекты, влияющие на эксплуатационные качества рукавов; рукава гибкие и пластичны. Радиус изгиба без пережима и образования трещин на поверхности рукава должен быть равен четырем диаметрам; новые рукава очищены от пыли, талька т.п. продувкой сжатым воздухом или техническим азотом;

- при осмотре горелок (резаков) убедиться:

а) в отсутствии внешних повреждений, в том, что инжектор и сопла не забиты посторонними предметами;

б) регулирующие вентили свободно ходят в гнездах и в них отсутствуют неплотности;

в) в достаточности подсоса в инжекторной аппаратуре;

- проверить целостность изоляции ручки электрододержателя, убедиться в том, что он прочно удерживает электрод, допускает быструю смену электрода, обеспечивает надежный контакт между электродом и держателем;

- убедиться путем внешнего осмотра в целостности изоляции электросварочных проводов и надежности крепления их к электрододержателю и источнику питания, наличии и исправности заземления корпуса и вторичной обмотки трансформатора, наличии щитка, закрывающего контакты высокого напряжения;

- проверить исправность измерительных приборов, сигнализирующих о наличии или отсутствии напряжения в сварочной цепи, убедиться в исправности блокировочных устройств трансформатора, обеспечивающих автоматическое его отключение при обрыве электрической дуги;

- освободить от сгораемых материалов место производства электрогазосварочных работ в радиусе не менее 5 м, а от взрывоопасных материалов и оборудования (газогенераторов, газовых баллонов, емкостей с горючими жидкостями и т.п.) - в радиусе не менее 10 м;

- закрыть асбестом или другими огнестойкими материалами деревянный пол, возгораемые предметы и конструкции в радиусе 5 м от места предстоящего проведения работ;

- проверить наличие около места предстоящего производства электрогазосварочных работ средств пожаротушения (огнетушителя, лопаты, песка);

- проверить достаточность освещения рабочего места;

- подготовить переносные щиты для защиты окружающих от вредного влияния света сварочной дуги. Если предстоит работа внутри сырых помещений, подстелить под ноги диэлектрический ковер, а внутри металлических емкостей под диэлектрический ковер подложить технический войлок;

- проверить наличие и исправность местных отсосов, переносных вентиляционных установок, обеспечивающих удаление загазованного и подачу чистого воздуха, если сварка будет производиться в закрытом помещении или емкости;

- убедиться в надежности и исправности лесов или подмостей, проверить состояние предохранительного пояса, если работа предстоит на высоте или в замкнутых и труднодоступных пространствах;

- подвесить сварочные провода на высоту не менее 2,5 м или проложить их в специальных траншеях, исключая их повреждение, если предстоит работа в проездах и проходах. При невозможности выполнения этих требований проезды и проходы на время выполнения сварочных работ следует закрыть.

2.2. Перед сваркой или газовой резкой для предотвращения разбрызгивания металла и загрязнения воздуха (в зоне дыхания электрогазосварщика) испарением и газами поверхности изделий в местах предстоящей сварки (резки) должны быть очищены от краски (особенно на свинцовой основе), масла, окалины и грязи.

2.3. Обо всех обнаруженных недостатках в организации рабочего места, неисправностях оборудования, инструмента, защитных средств и средств пожаротушения электрогазосварщик должен сообщить старшему электромеханику или другому руководителю работ и не приступать к работе до их устранения.

3. Требования охраны труда во время работы

3.1. Общие требования.

3.1.1. Сварочные аппараты, установленные на открытых площадках, необходимо защищать навесами от атмосферных осадков и ограждать от механических повреждений.

3.1.2. Не допускается проведение сварочных работ на путях железнодорожных перегонов и станций во время тумана, дождя, снегопада, а также в темное время суток без специального освещения.

3.1.3. Корпус электросварочной установки (преобразователя, сварочного трансформатора и т.п.), а также свариваемая деталь (конструкция) должны быть надежно заземлены или занулены на все время выполнения сварочных работ, а у сварочного трансформатора, кроме того, заземляющий болт корпуса должен быть соединен с зажимом вторичной обмотки, к которому подключается обратный провод.

3.1.4. При производстве работ с использованием электросварочной установки, находящейся на дрезине или мотовозе, корпус установки должен быть заземлен на раму дрезины (мотовоза).

3.1.5. Переносные сварочные установки должны располагаться с учетом габарита приближения строений.

Корпуса переносных сварочных установок должны быть заземлены на отдельный заземлитель.

3.1.6. При ручной дуговой сварке для подвода тока от сварочной установки к электрододержателю должен использоваться гибкий медный провод в резиновой оболочке. Применение проводов с

изоляция или в оболочке из горючих полимерных материалов запрещается. Соединение сварочных проводов следует производить опрессовкой, сваркой или пайкой с последующей изоляцией мест соединения.

В качестве обратного сварочного провода или его элементов могут быть использованы стальные шины, стеллажи и сама свариваемая конструкция, если их сечение обеспечивает безопасное по условиям нагрева протекание сварочного тока. Соединение между собой отдельных элементов, применяемых в качестве обратного сварочного провода, должно быть надежным и выполняться с помощью болтов, зажимов или сварки.

Запрещается использовать в качестве обратного сварочного провода рельсы железнодорожных путей, провода сети заземления, металлические конструкции зданий, технологическое оборудование, трубы санитарно-технических сетей (водопровода, газопровода).

3.1.7. На временных местах сварки для проведения электросварочных работ, связанных с частым перемещением сварочных установок, должны применяться механически прочные шланговые кабели.

3.1.8. В электросварочных установках и источниках их питания элементы, находящиеся под напряжением, должны быть закрыты ограждающими устройствами.

3.1.9. Электрогазосварщик должен присоединять электросварочную установку (преобразователь, сварочный трансформатор и т.п.) к источнику питания через рубильник и предохранитель или автоматический выключатель, а при напряжении холостого хода более 70 В должно применяться автоматическое отключение сварочного трансформатора.

3.1.10. Хранение и транспортирование баллонов с газами должно осуществляться только с навинченными на их горловины предохранительными колпаками. При транспортировании баллонов нельзя допускать толчков и ударов. К местам сварочных работ баллоны должны доставляться на специальных тележках, носилках, санках, обеспечивающих устойчивое их положение. Переноска баллонов на плечах и руках не разрешается.

3.1.11. Совместная транспортировка кислородных баллонов и баллонов с горючими газами, как наполненных, так и пустых, всеми видами транспорта запрещается, за исключением доставки двух баллонов на специальной ручной тележке к рабочему месту.

3.1.12. Баллоны с газом при их хранении, транспортировании и эксплуатации должны быть защищены от действия солнечных лучей и других источников тепла. Баллоны, устанавливаемые в помещениях, должны находиться от приборов отопления на расстоянии не менее 1 м, а от источников тепла с открытым огнем и печей - не менее 5 м. Расстояние от горелок до баллонов с кислородом или горючими газами (по горизонтали) должно быть не менее 5 м.

Хранение в одном помещении баллонов с кислородом и баллонов с горючими газами, а также красок, масел и жиров не разрешается.

3.1.13. При выполнении газосварки не следует допускать попадания масла на кислородные баллоны, обнаруженные неисправности и нарушения требований безопасности должны быть устранены собственными силами до начала работ, а при невозможности сделать это газосварщик обязан сообщить о них непосредственному руководителю.

3.1.14. При обращении с порожними баллонами из-под кислорода или горючих газов должны соблюдаться такие же меры безопасности, как при обращении с наполненными баллонами.

3.1.15. При проведении газосварочных или газорезательных работ запрещается:

- отогревать замерзшие трубопроводы, вентили, редукторы и другие детали сварочных установок открытым огнем или раскаленными предметами;

- допускать соприкосновение кислородных баллонов, редукторов и другого сварочного оборудования с различными маслами, а также промасленной одеждой и ветошью;

- работать от одного предохранительного затвора двум сварщикам;

- производить продувку шланга для горючих газов кислородом и кислородного шланга горючим газом, а также взаимно заменять шланги при работе;

- использовать шланги, длина которых превышает 30 м, а при производстве монтажных работ - 40 м;

- перекручивать, заламывать или зажимать газоподводящие шланги.

Запрещается производить сварочные работы на сосудах и трубопроводах, находящихся под давлением жидкостей или газов.

3.1.16. Не допускается производить сварочные работы вблизи легковоспламеняющихся и огнеопасных материалов, в том числе ближе чем в 5 м от свежеекрашенных мест.

3.1.17. Во время выполнения сварочных работ в замкнутых и труднодоступных пространствах сварочный трансформатор, баллоны со сжатым или сжиженным газом должны размещаться вне этих пространств.

Замкнутыми пространствами (помещениями) считаются пространства, ограниченные поверхностями, имеющие люки (лазы) с размерами, препятствующими свободному и быстрому проходу через них работающих и затрудняющими естественный воздухообмен.

Труднодоступными пространствами (помещениями) считаются такие, в которых ввиду их малых размеров затруднено выполнение работ, а естественный воздухообмен недостаточен.

3.1.18. Сварка в замкнутых и труднодоступных пространствах должна производиться по наряду-допуску на особо опасные работы при выполнении следующих условий:

- установка контрольных постов для наблюдения за электрогазосварщиком;
- наличие люка (люков) для прокладки коммуникаций и эвакуации работающих;
- непрерывная работа местной вытяжной вентиляции и средств, исключающих накопление вредных веществ в воздухе выше предельно допустимых концентраций и снижение содержания кислорода менее 19% (по объему);
- наличие в сварочном оборудовании устройства прекращения подачи защитного газа при выключении напряжения в сварочной цепи;
- наличие ограничителя напряжения холостого хода при ручной дуговой сварке переменным током.

Ограничитель, выполненный в виде приставки, должен быть заземлен отдельным проводником.

3.1.19. Работу в замкнутых или труднодоступных пространствах электрогазосварщик должен производить под контролем двух наблюдающих, один из которых должен иметь группу по электробезопасности не ниже III. Наблюдающие должны находиться снаружи для контроля за безопасным проведением работ электрогазосварщиком. Электрогазосварщик должен иметь ляточный предохранительный пояс с канатом, конец которого должен находиться в руках у наблюдающего, и средства для оказания первой медицинской помощи.

3.1.20. Освещение при выполнении сварки внутри замкнутых и труднодоступных пространств должно быть наружным, с помощью светильников направленного действия, или местным, с помощью ручных переносных светильников напряжением не более 12 В, при этом освещенность рабочей зоны должна быть не менее 30 лк.

3.1.21. Производство сварочных работ в закрытых помещениях (сварочном отделении, здании механических мастерских, компрессорной) разрешается только при наличии исправно действующей принудительной вытяжной вентиляции.

3.1.22. При выполнении сварочных работ на действующих железнодорожных путях станции место производства сварочных работ должно быть ограждено как препятствие для движения.

Между персоналом, участвующим в процессе приварки рельсовых соединителей, и дежурным по станции должна быть установлена радиосвязь (или другой вид связи).

3.1.23. При производстве электрогазосварочных работ сварочные провода, провода шлифовальных машин, газоподводящие шланги газосварочных установок в случае пересечения железнодорожных путей на станции должны прокладываться в шпальных ящиках под подошвами рельсов.

3.1.24. Перемещение переносного сварочного аппарата от одного рабочего места к другому должно производиться двумя работниками.

3.1.25. Во время срубания зубилом наплывов металла старых сварных швов, очистки металлическими щетками, скребками, наждачным камнем металлических поверхностей от ржавчины, краски, грязи и сварных швов от шлака и окалины электрогазосварщик должен пользоваться очками защитными с бесцветными стеклами для защиты глаз от воздействия отлетающих твердых частиц.

3.1.26. Для защиты глаз от слепящего света, ультрафиолетового и инфракрасного излучений, воздействия твердых частиц и брызг расплавленного металла электрогазосварщик должен пользоваться при газосварке и газорезке очками защитными со светофильтрами, а при проведении электросварочных работ - щитком защитным со светофильтрами.

3.1.27. Для защиты рук при сварке, наплавке и резке электрогазосварщик должен пользоваться рукавицами, изготовленными из искростойкого материала.

3.1.28. Запрещается использовать рукавицы и спецодежду из синтетических материалов типа лавсана, капрона и т.д., которые не обладают защитными свойствами, разрушаются от излучений сварочной дуги и могут возгораться от искр и брызг расплавленного металла и спекаться при соприкосновении с нагретыми поверхностями.

3.1.29. Рабочие места, расположенные выше 1,3 м от уровня земли или сплошного перекрытия, должны быть оборудованы ограждениями высотой не менее 1,1 м, состоящими из поручня, одного промежуточного элемента и бортовой доски шириной не менее 0,15 м.

3.1.30. Запрещается производить сварочные работы с приставных переносных лестниц и стремянок.

3.1.31. Отработанные материалы (огарки электродов, отходы обезжиривания и др.) должны собираться в металлические емкости и по мере накопления вывозиться с места производства работ в отведенные на территории предприятия места для сбора и утилизации.

3.1.32. Запрещается работать у неогражденных или незакрытых люков, проемов, колодцев, траншей.

3.1.33. Запрещается без разрешения руководителя работ снимать ограждения и крышки люков, проемов, колодцев, даже если они мешают работе.

3.2. Требования охраны труда при проведении газосварочных и газорезательных работ.

3.2.1. Эксплуатация баллона с вентилем, пропускающим газ, запрещается.

В случае, когда из-за неисправности вентиля баллона газ не может быть использован, баллон с надписью мелом "Осторожно! Полный" подлежит отправке на завод (в цех) - наполнитель.

3.2.2. Закрепление газоподводящих шлангов на присоединительных ниппелях аппаратуры (горелок, резаков, редукторов) должно производиться специальными хомутами.

Допускается вместо хомутов закреплять шланги не менее чем в двух местах по длине ниппеля мягкой отоженной стальной (вязальной) проволокой.

Места присоединения шлангов должны тщательно проверяться на плотность мыльной эмульсией перед началом и во время работы.

3.2.3. Подсоединение редуктора к баллону должно производиться ключом, постоянно находящимся у электрогазосварщика. Подтягивание накидной гайки редуктора при открытом вентиле баллона запрещается.

3.2.4. Шланги при газовой сварке должны быть защищены от возможных повреждений. При укладке шлангов не допускается их сплющивание, скручивание и перегибание. Шланги должны быть защищены от соприкосновения со стальными канатами, нагретыми предметами, маслом и замасленными материалами.

Запрещается допускать соприкосновение баллонов и шлангов с токоведущими проводами, на что следует обращать особое внимание при одновременном выполнении электрической сварки и газовой сварки или резки металла.

Запрещается пользоваться замасленными шлангами. Не допускается попадание на шланги искр, огня или тяжелых предметов, а также воздействие высоких температур. Не реже одного раза в месяц шланги должны подвергаться осмотру и испытанию.

3.2.5. При использовании ручной газовой аппаратуры запрещается присоединение к шлангам вилок, тройников и т.д. для питания нескольких горелок (резаков).

3.2.6. Применение дефектных шлангов, а также подмотка их изоляционной лентой или другим материалом запрещается. При необходимости ремонта шланга дефектные места его должны быть вырезаны, а отдельные куски соединены специальными ниппелями. Запрещается производить соединение шлангов с помощью отрезков гладких трубок.

Минимальная длина участка стыкуемых шлангов должна быть не менее 3 м, стыков на шлангах должно быть не более двух.

3.2.7. Установка баллонов в проходах и проездах запрещается.

3.2.8. При сварке и резке окрашенного, загрунтованного металла его необходимо очистить по линии наложения сварного шва или резки. Ширина очищаемой от краски полосы должна быть не менее 100 мм (по 50 мм с каждой стороны).

3.2.9. На месте производства газовой сварки (резки) может находиться одновременно не более двух баллонов (с кислородом и горючим газом).

3.2.10. Работы по резке металла с применением пропан-бутана или природного газа, а также с применением открытого огня от других источников допускается производить на расстоянии не менее 5 м от отдельных баллонов с кислородом и горючими газами.

3.2.11. Резка металла с использованием пропан-бутановых смесей разрешается на открытых площадках и в помещениях мастерских (цехов).

3.2.12. Отбор кислорода из баллонов должен производиться до остаточного давления газа в баллоне не менее 0,05 МПа (0,5 кгс·см²). Манометры должны быть исправны и поверены.

3.2.13. Перемещение с зажженной горелкой (резаком) за пределы рабочего места, а также подъем по трапам, лестницам, лесам не допускается.

3.2.14. При длительных перерывах в работе (обеденный перерыв и т.п.) электрогазосварщик должен закрыть вентили горелок (резаков), кислородных и газовых баллонов, а нажимные винты редукторов вывернуть до освобождения пружины.

При перегреве горелки (резака) работа должна быть приостановлена, а горелка (резак) потушена и охлаждена до полного остывания; для охлаждения горелки каждый сварщик (резчик) должен иметь сосуд (ведро) с чистой холодной водой.

3.2.15. При обратном ударе пламени следует немедленно закрывать вентили (сначала газовый, затем кислородный) на горелке (резаке), на баллонах. После каждого обратного удара пламени обязательно проверить состояние шлангов.

3.3. Требования охраны труда при выполнении электросварочных работ.

3.3.1. При электродуговой сварке необходимо обеспечить меры безопасности:

- корпус любого источника питания сварочной дуги - сварочного трансформатора, выпрямителя, преобразователя и других - необходимо надежно заземлить;

- сварочные провода должны иметь неповрежденную изоляцию, должны соединяться сваркой, пайкой или с помощью соединительных муфт с изолирующей оболочкой;
- места соединений проводов должны быть изолированы;
- запрещается использовать в качестве обратного провода сети заземления металлические конструкции зданий, сооружений и другого технологического оборудования;
- электрододержатели для ручной сварки должны обеспечивать надежное зажатие электродов, запрещается применять самодельные электрододержатели;
- применяемые при дуговой электросварке индивидуальные средства защиты - щитки и маски должны быть исправными, а оптическая плотность защитных светофильтров должна подбираться в зависимости от мощности сварочной дуги.

3.3.2. Для дуговой сварки необходимо применять изолированные гибкие кабели, рассчитанные на надежную работу при максимальных электрических нагрузках с учетом продолжительности цикла сварки.

3.3.3. Электрогазосварщик подключает кабель к сварочному оборудованию при помощи спрессованных или припаянных кабельных наконечников.

3.3.4. Переносная (передвижная) электросварочная установка должна располагаться на таком расстоянии от коммутационного аппарата, чтобы длина соединяющего их гибкого кабеля была не более 15 м.

3.3.5. Обмотки сварочных агрегатов, через которые протекает ток электросварки, должны быть изолированы от земли.

При прокладке или перемещении сварочных проводов необходимо принимать меры против повреждения их изоляции и соприкосновения с водой, маслом, стальными канатами, рукавами (шлангами) с горючими газами и кислородом, а также с горячими трубопроводами. Расстояние от сварочных проводов до горячих трубопроводов и баллонов с кислородом должно быть не менее 0,5 м, а до баллонов с горючими газами - не менее 1 м.

3.3.6. При производстве работ по приварке рельсовых соединителей обратный провод электросварочной установки следует присоединять к подошве рельса при помощи скобы на расстоянии не более 200 мм от места приварки рельсового соединителя. Присоединение обратного провода через стык рельсов не допускается.

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

3.3.7. При температуре окружающего воздуха ниже минус 5 °С приварка рельсовых соединителей к головкам рельсов должна производиться с предварительным подогревом рельсовых концов в месте приварки до температуры от 250 до 300 °С.

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

3.3.8. Возбуждение сварочной дуги и заделку кратера необходимо производить на манжете или фартуке рельсового соединителя. Запрещается возбуждать дугу путем касания электродом рельса, стыковой накладкой или перемычкой рельсового соединителя.

3.3.9. При зажигании дуги электрогазосварщик должен предупредить находящихся рядом работников о необходимости защитить глаза от ее светового воздействия.

3.3.10. При сварке электрогазосварщик должен располагаться боком к направлению ветра, чтобы выделяющиеся в процессе сварки вредные вещества не попадали в зону дыхания.

3.3.11. При электросварочных работах в сырых местах электрогазосварщик должен находиться на изолирующей подставке (настиле из сухих строганных деревянных планок с зазорами между планками от 10 до 30 мм) с опорными изоляторами.

3.3.12. Смену электрода электрогазосварщик должен производить только после отключения напряжения.

При кратковременных перерывах в работе электрододержатель, находящийся под напряжением, электрогазосварщик должен укладывать на специальную подставку (штатив).

3.3.13. При любых отлучках с места работы электрогазосварщик обязан отключить сварочную установку. Передвижные источники сварочного тока на время их перемещения также должны быть отключены от сети.

3.3.14. Токоведущие части осциллятора должны быть закрыты кожухом, снабженным блокировкой, отключающей питание при снятии кожуха.

3.3.15. На стационарном сварочном посту баллоны с газом, пропан-бутаном или кислородом должны храниться отдельно или в металлическом шкафу с перегородкой и полом, исключающим искрообразование при ударе. Шкаф должен быть расположен вне сварочного помещения или внутри на расстоянии не менее 5 м от сварочного поста и иметь вытяжную вентиляцию.

3.3.16. Тиски электросварщика, установленные на заземленном металлическом столе, должны иметь индивидуальное заземление.

3.3.17. Стационарные сварочные посты должны быть оборудованы устройствами местной вытяжной вентиляции.

3.3.18. Сварочные работы на стационарных сварочных постах должны проводиться при включенной местной вытяжной вентиляции.

3.3.19. При сварочно-наплавочных работах необходимо обеспечивать следующие меры безопасности:

- приварка рельсовых стыковых соединителей должна производиться с соблюдением ТУ 0921-002-41939924-2011, утвержденные распоряжением ОАО "РЖД" от 25 апреля 2011 г. N 917р;

- корпус каждого сварочного преобразователя или трансформатора на передвижной тракторной электростанции, корпус прицепного сварочного агрегата должен быть надежно заземлен перед началом работ путем забивки в землю металлического стержня длиной 1 м с соединительным проводом, входящих в комплект сварочного оборудования и оснастки;

- корпус сварочного агрегата, установленного на дрезине или путевой машине, должен быть заземлен на раму дрезины;

- подготовленные к работе сварочные агрегаты и транспортное оборудование должны быть размещены и закреплены так, чтобы не нарушался габарит подвижного состава;

- сварочные провода по всей длине должны иметь исправную изоляцию. Места соединений сварочных проводов должны быть надежно изолированы и помещены в резиновые трубки;

- крепление обратного провода сварочной цепи должно производиться к рельсу или крестовине, где должна вестись электродуговая наплавка или сварка. Конструкция винтового или пружинного зажима обратного провода к изделию должна обеспечивать надежный электрический контакт и исключать возможность искрения и прожигания металла рельса при включенном токе в сварочной цепи.

4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях

4.1. Действия электрогазосварщика при возникновении аварий и аварийных ситуаций.

4.1.1. Во время электрогазосварочных работ могут возникнуть следующие аварийные ситуации:

- возникновение пожара, взрыва;
- поражение электрическим током.

4.1.2. При возникновении аварии или аварийной ситуации электрогазосварщик обязан прекратить работу, немедленно сообщить о случившемся руководителю работ и далее выполнять его указания.

4.1.3. При возникновении пожара электрогазосварщик должен:

- прекратить работу и отключить электрогазосварочное оборудование;
- выключить приточно-вытяжную вентиляцию;

- немедленно сообщить о пожаре руководителю работ и в пожарную охрану, указав точное место его возникновения;

- оповестить окружающих и при необходимости вывести людей из опасной зоны;

- приступить к ликвидации пожара, используя первичные средства пожаротушения.

4.1.4. При возникновении загорания, пожара вблизи рабочего места электрогазосварщик вместе с другими членами бригады должен перенести газовые баллоны, шланги и другое сварочное оборудование на безопасное расстояние от места загорания, пожара.

4.1.5. При загорании электрооборудования следует применять для его тушения только углекислотные или порошковые огнетушители. Не направлять в сторону людей струю углекислоты и порошка. При использовании углекислотным огнетушителем во избежание обморожения не брать рукой за раструб огнетушителя.

4.1.6. Тушить горящие предметы, расположенные на расстоянии менее 2 м от находящихся под напряжением частей контактной сети, разрешается только углекислотными и порошковыми огнетушителями.

Тушить очаг загорания водой, пенными и воздушно-пенными огнетушителями можно только после сообщения руководителя работ или другого ответственного лица о том, что напряжение с контактной сети снято и она заземлена.

При попадании пены на незащищенные участки тела стереть ее платком или другим материалом и смыть водным раствором соды.

4.1.7. Тушение очага загорания, расположенного на расстоянии более 7 м от контактного провода, находящегося под напряжением, может быть допущено без снятия напряжения. При этом необходимо следить, чтобы струя воды или пены не касалась контактного провода и других частей, находящихся под напряжением.

4.1.8. В помещениях с внутренними пожарными кранами тушение пожара должно производиться расчетом из двух человек: один - раскатывает рукав от крана к месту пожара, второй - по команде раскатывающего рукав открывает кран.

4.1.9. При тушении очага загорания кошмой пламя следует накрывать так, чтобы огонь из-под нее не попал на человека.

4.1.10. При тушении очага загорания песком совок или лопату не следует поднимать на уровень глаз во избежание попадания в них песка.

4.1.11. При загорании на человеке одежды необходимо как можно быстрее погасить огонь, но при этом нельзя сбивать пламя незащищенными руками. Воспламенившуюся одежду нужно быстро сбросить, сорвать либо погасить, заливая водой. На человека в горящей одежде можно накинуть плотную ткань, брезент, которые после ликвидации пламени необходимо убрать, чтобы уменьшить термическое воздействие на кожу человека. При этом нельзя укрывать голову человека, так как это может привести к поражению дыхательных путей и отравлению токсичными продуктами горения.

4.1.12. В случае обнаружения в процессе работы каких-либо неисправностей в газовой аппаратуре, оборудовании, приборах следует немедленно прекратить работу и сообщить о случившемся руководителю работ.

4.1.13. При обнаружении утечки газа работу следует немедленно прекратить, устранить утечку газа, проветрить помещение.

4.1.14. Если произошел какой-либо несчастный случай, необходимо немедленно освободить пострадавшего от воздействия травмирующего фактора, оказать ему первую помощь до оказания медицинской помощи и сообщить руководителю работ о несчастном случае.

4.2. Действие электрогазосварщика по оказанию первой (доврачебной) медицинской помощи пострадавшим.

4.2.1. Действия электрогазосварщика по оказанию первой помощи проводится в соответствии с приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 04.05.2012 N 477.

Первая помощь до оказания медицинской помощи оказывается гражданам при несчастных случаях, травмах, отравлениях и других состояниях и заболеваниях, угрожающих их жизни и здоровью, лицами, обязанными оказывать первую помощь в соответствии с федеральным законом или со специальным правилом и имеющими соответствующую подготовку.

Состояния, при которых оказывается первая помощь:

- Отсутствие сознания;
- Остановка дыхания и кровообращения;
- Наружные кровотечения;
- Инородные тела верхних дыхательных путей;
- Травмы различных областей тела;
- Ожоги, эффекты воздействия высоких температур, теплового излучения;
- Отморожение и другие эффекты воздействия низких температур;
- Отравления.

Мероприятия по оказанию первой помощи:

а) Мероприятия по оценке обстановки и обеспечению безопасных условий для оказания первой помощи:

- определение угрожающих факторов для собственной жизни и здоровья;
- определение угрожающих факторов для жизни и здоровья пострадавшего;
- устранение угрожающих факторов для жизни и здоровья;
- прекращение действия повреждающих факторов на пострадавшего;
- оценка количества пострадавших.

б) Вызов скорой медицинской помощи, других специальных служб, сотрудники которых обязаны оказывать первую помощь в соответствии с федеральным законом или со специальным правилом.

в) Определение наличия сознания у пострадавшего.

г) Мероприятия по восстановлению проходимости дыхательных путей и определению признаков жизни у пострадавшего:

- запрокидывание головы с подъемом подбородка;
- выдвигание нижней челюсти;
- определение наличия дыхания с помощью слуха, зрения и осязания;
- определение наличия кровообращения, проверка пульса на магистральных артериях.

д) Мероприятия по поддержанию проходимости дыхательных путей:

- придание устойчивого бокового положения;
- запрокидывание головы с подъемом подбородка;
- выдвигание нижней челюсти.

е) Мероприятия по проведению сердечно-легочной реанимации до появления признаков жизни:

- давление руками на грудину пострадавшего;
 - искусственное дыхание "Рот ко рту";
 - искусственное дыхание "Рот к носу";
 - искусственное дыхание с использованием устройства для искусственного дыхания <*>.
-

<*> В соответствии с утвержденными требованиями к комплектации медицинскими изделиями аптек (укладок, наборов, комплектов) для оказания первой помощи (в ред. Приказа Минздрава России от 07.08.2013 N 549н).

ё) Мероприятия по обзорному осмотру пострадавшего и временной остановке наружного кровотечения:

- обзорный осмотр пострадавшего на наличие кровотечений;
- пальцевое прижатие артерии;
- наложение жгута;
- максимальное сгибание конечности в суставе;
- прямое давление на рану;
- наложение давящей повязки.

ж) Мероприятия по подробному осмотру пострадавшего в целях выявления признаков травм, отравлений и других состояний, угрожающих его жизни и здоровью, и по оказанию первой помощи в случае выявления указанных состояний:

- проведение осмотра головы;
- проведение осмотра шеи;
- проведение осмотра груди;
- проведение осмотра спины;
- проведение осмотра живота и таза;
- проведение осмотра конечностей;
- наложение повязок при травмах различных областей тела, в том числе окклюзионной (герметизирующей) при ранении грудной клетки;
- проведение иммобилизации (с помощью подручных средств, аутоиммобилизация, с использованием изделий медицинского назначения <*>);
- фиксация шейного отдела позвоночника (вручную, подручными средствами, с использованием изделий медицинского назначения <*>);

<*> В соответствии с утвержденными требованиями к комплектации медицинскими изделиями аптек (укладок, наборов, комплектов) для оказания первой помощи (в ред. Приказа Минздрава России от 07.08.2013 N 549н).

- местное охлаждение при травмах, термических ожогах и иных воздействиях высоких температур или теплового излучения;

- прекращение воздействия опасных химических веществ на пострадавшего (промывание желудка путем приема воды и вызывания рвоты, удаление с поврежденной поверхности и промывание поврежденной поверхности проточной водой);

- термоизоляция при отморожениях и других эффектах воздействия низких температур.

и) Контроль состояния пострадавшего (сознание, дыхание, кровообращение) и оказание психологической поддержки.

з) Придание пострадавшему оптимального положения тела.

к) Передача пострадавшего бригаде скорой медицинской помощи, другим специальным службам, сотрудники которых обязаны оказывать первую помощь в соответствии с федеральным законом или со специальным правилом.

5. Требования охраны труда по окончании работ

5.1. По окончании электрогазосварочных работ электрогазосварщик должен:

- отключить электросварочную установку (преобразователь, сварочный трансформатор) от источника питания и отсоединить провод с электрододержателем, свернуть сварочные провода в бухты;

- поставить на место ограждения и крышки люков, проемов, колодцев, если они были сняты во время работы;

- собрать огарки электродов в специальный несгораемый ящик;

- закрыть вентили на баллонах, одеть защитный колпак, освободить зажимные пружины редукторов, снять шланги и сдать вместе с горелками в кладовую или убрать в отведенное для них место. Баллоны с газом убрать в специально отведенное для хранения место, исключая доступ к ним посторонних лиц;

- выключить местную вентиляцию;

- тщательно осмотреть рабочую зону, в пределах которой во время работы могли разлетаться и вызвать возгорание искры, брызги расплавленного металла, убедиться в отсутствии тлеющих материалов (ветоши, деревянных конструкций, мусора), нагретых до высокой температуры деталей, оборудования;

- привести в порядок рабочее место, убрать инструмент в отведенное для него место;
- сообщить руководителю работ обо всех имевших место во время работы недостатках;
- снять и убрать спецодежду в шкаф, принять душ.