ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO I SKUPU

z dnia 16 grudnia 1967 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu cukierniczego. (Dz. U. Nr 48 poz. 235.)

Na podstawie art. 7 ust. 3 ustawy z dnia 30 marca 1965 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. Nr 13, poz. 91) zarządza się, co następuje:

Rozdział 1

Przepisy wstępne.

§ 1. Przepisy rozporządzenia dotyczą bezpieczeństwa i higieny pracy osób zatrudnionych w zakładach przemysłu cukierniczego, zwanych w dalszym ciągu "zakładami".

Rozdział 2

Przepisy ogólne.

§ 2. 1. W pomieszczeniach produkcyjnych podłogi powinny być utrzymane w czystości i

porządku, a zwłaszcza powinny być niezwłocznie usuwane rozlane na podłogę płyny, syropy lub też znajdujące się na niej inne substancje.

2. Podłogi nie powinny być uszkodzone.

3. Na powierzchni podłóg powinny być oznaczone niezmywalną farbą wolne od przeszkód pasy komunikacyjne dla transportu wewnętrznego.

4. Pracownicy zatrudnieni bezpośrednio przy wyrobie mas cukierniczych powinni mieć zapewnioną możność zmywania rąk podczas pracy bieżącą, ciepłą wodą.

§ 3. 1. Ściany w pomieszczeniach produkcyjnych powinny być gładkie, dające się łatwo oczyszczać, a do wysokości co najmniej 1,8 m pokryte materiałami nienasiąkliwymi, odpornymi na działanie wilgoci.

2. Okna powinny być zaopatrzone w siatki zabezpieczające przed owadami.

§ 4. Lampy przenośne powinny być zasilane prądem elektrycznym o napięciu nie przekraczającym 24 wolt.

§ 5. 1. Prace związane z przesiewaniem, mieleniem i przesypywaniem produktów sproszkowanych oraz prace połączone z wydzielaniem znacznych ilości ciepła powinny być wykonywane w wydzielonych pomieszczeniach. Pomieszczenia te powinny mieć urządzenia odpylające.

2. Kotły warzelne, służące do zagęszczania roztworów, powinny być wyposażone w urządzenia wyciągowe, zapewniające usuwanie oparów na zewnątrz budynku.

3. Kotły warzelne, służące do gotowania i doprawiania roztworów, powinny być wyposażone w pokrywy zabezpieczające przed rozpryskiem gorącego roztworu.

§ 6. 1. Elementy ruchome, stykające się bezpośrednio z przerabianym produktem w maszynach i innych urządzeniach, powinny być zabezpieczone osłonami zblokowanymi z wyłącznikami, zapewniającymi automatyczne wyłączenie części ruchomych po otwarciu pokrywy.

2. Osłony powinny mieć urządzenia do zamocowania ich w położeniu otwartym.

§ 7. 1. Wyłączniki sterownicze powinny być umieszczone w sposób umożliwiający ze stanowiska obsługi natychmiastowe wyłączenie maszyny.

2. Dokonywane naprawy maszyn, urządzeń technicznych, pędni i przenośników podczas ich ruchu jest wzbronione.

§ 8. Młyny do mielenia cukru i ziarna kakaowego oraz oczyszczarki i łuszczarki powinny być wyposażone w urządzenia do wychwytywania zanieczyszczeń części żelaznych.

§ 9. 1. Wózki do transportu wewnętrznego powinny być wyposażone w koła ogumione.

2. Pojemniki lub opakowania przewożone na wózkach powinny być zabezpieczone przed przechyłem lub ześlizgiem.

3. Wózki do przewożenia pojemników lub opakowań powinny mieć uchwyty zabezpieczające ręce przed urazami, a używane do transportu po pochylniach powinny być zaopatrzone w hamulce.

§ 10. 1. Przenoszenie ręczne pojemników z gorącą masą powinno być wykonywane przez dwóch pracowników.

2. Naczynia służące do przenoszenia mas cukierniczych nie powinny być napełnione wyżej niż do 80% wysokości naczynia.

3. Naczynia służące do ręcznego przenoszenia mas cukierniczych powinny posiadać trwale przymocowane do ich ścian uchwyty, a jeżeli chodzi o masy gorące - uchwyty izolowane termicznie.

§ 11. Pomost wagi do ważenia produktów na wózkach powinien znajdować się na poziomie podłogi.

§ 12. Zsypy cukru powinny być zabezpieczone rusztami ochronnymi i powinny wystawać ponad poziom podłogi co najmniej 20 cm.

Rozdział 3

Produkcja cukierków.

§ 13. Zbiorniki syropu ziemniaczanego, mleka skondensowanego itp. powinny być rozmieszczone w taki sposób, aby dojście do zaworów zamykających było łatwe i bezpieczne.

§ 14. Pomiędzy halą zasilającą a warzelnią masy karmelowej lub nadzieniowej powinna być zainstalowana sygnalizacja akustyczna i świetlna, umożliwiająca porozumiewanie się.

§ 15. Kotły warzelne oraz zbiorniki otwarte, których krawędź górna znajduje się na wysokości niższej niż 1,1 m od podłogi, powinny być do tej wysokości zabezpieczone przed możliwością wpadnięcia pracownika do ich wnętrza.

§ 16. Urządzenia ciśnieniowe powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa i urządzenia kontrolno-pomiarowe.

§ 17. Obsługa urządzeń ciśnieniowych powinna być powierzona pracownikom wykwalifikowanym, którzy zdali egzamin sprawdzający z zakresu obsługi tych urządzeń.

§ 18. 1. Podnoszenie kołpaka wyparki próżniowej powinno być dokonywane mechanicznie.
2. Kołpak wyparki próżniowej, podwieszony na ciągniku lub wciągarce, powinien być dodatkowo zabezpieczony przed przypadkowym spadnięciem.
3. Stężenie roztworu sody kaustycznej, używanego do mycia wyparki próżniowej, nie powinno przekraczać 5%.

§ 19. 1. Czynności związane z myciem wyparki próżniowej powinny odbywać się przy otwartym zaworze odpowietrzającym i zamkniętym zaworze parowym przy wyparce.
2. Po zamknięciu zaworu parowego, wymienionego w ust. 1, należy umieścić na nim tabliczkę ostrzegawczą z napisem "Nie włączać - remont".

§ 20. 1. Transport masy karmelowej powinien odbywać się wózkiem, o konstrukcji przystosowanej do typu wyparki próżniowej.
2. Ciężar przenoszonego pojemnika wraz z masą cukierniczą nie powinien przy transporcie ręcznym przekraczać 40 kg.

§ 21. Rozpuszczanie łomu karmelowego powinno odbywać się w wodzie o temperaturze otoczenia.

§ 22. Kotły warzelne przechylne, służące do przygotowania nadzień, powinny być wyposażone w mechanizm zapewniający równomierne i bezpieczne przechylanie kotła.

§ 23. 1. Nasycanie nadzień alkoholem powinno być przeprowadzane w alkoholizatorze.
2. W razie braku alkoholizatora, wlewanie wina lub spirytusu do kotła ubijarki powinno być dokonywane małymi porcjami, po schłodzeniu masy do temperatury nie przekraczającej 700C, przy ciągłym mieszaniu masy.

§ 24. W razie braku w ubijarce spustu, wyjmowanie nadzienia z ubijarki powinno odbywać się po jej zatrzymaniu.

§ 25. 1. Trójwalcowy młyn do rozdrabniania surowców i półfabrykatów powinien być wyposażony w osłonę otwartej części szczeliny między 1 i 2 walcem, po obydwóch stronach leja zasypowego.
2. Lej zasypowy powinien być zamknięty pokrywą zblokowaną z wyłącznikiem napędu.

§ 26. 1. Odwracalne stoły chłodzone wodą powinny być dokładnie wyważone i powinny posiadać zabezpieczenia uniemożliwiające samoczynne przechylenie się płyty stołu.
2. Przed wylaniem masy karmelowej na stoły chłodzące powinny być założone przenośne obramowania ochronne.

§ 27. 1. Ciężar porcji masy karmelowej przerabianej na stołach chłodzących, stołach cieplnych, przeciągarkach i ugniatarkach nie powinien przekraczać 30 kg.
2. Oczyszczanie z nawiniętej masy karmelowej wałka ugniatarki "Herkules" może odbywać się po zatrzymaniu maszyny.

§ 28. Ręczne podsuwanie masy karmelowej na stole ugniatarki w czasie pracy maszyny jest zabronione.

§ 29. 1. Przeciągarka powinna posiadać krańcowe urządzenie wyłączające oraz osłonę.
2. Zakładanie masy na przeciągarkę może odbywać się wyłącznie po zatrzymaniu maszyny.

§ 30. 1. Zawory parowe rolowaczki powinny znajdować się w miejscu dogodnym dla obsługi.
2. Grzejniki elektryczne rolowaczki powinny być izolowane i zabezpieczone osłoną.

§ 31. 1. Wyciągarka batonu powinna mieć osłony na wszystkich rolkach ogrzewających.

§ 32. W agregatach formujących przy każdym stanowisku roboczym powinno być zainstalowane przyciskowe urządzenie wyłączające.

§ 33. 1. Elementy ruchome łańcuchowych głowic formujących powinny być zaopatrzone w osłony.
2. Smarowanie i czyszczenie łańcuchów i innych części maszyn formujących powinno się odbywać po wyłączeniu maszyny i za pomocą specjalnej szczotki z rączką o długości co najmniej 30 cm.
3. Regulowanie długości łańcuchów maszyn formujących w czasie ich ruchu jest zabronione.

§ 34. Zawijarki do karmelków powinny mieć wyłączniki przyciskowe, umieszczone przy stanowiskach obsługi.

§ 35. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych transport sproszkowanego cukru powinien odbywać się mechanicznie, a wyciągi produkcyjne powinny być zhermetyzowane.

Rozdział 4

Produkcja czekolady i wyrobów czekoladowych.

§ 36. Instalacja gazowa przy prażarkach powinna posiadać samoczynne urządzenie, zamykające dopływ gazu do palników w razie nie przewidzianej przerwy w doprowadzeniu gazu lub nadmiernego obniżenia się jego ciśnienia.

§ 37. 1. W nowo budowanych i przebudowywanych zakładach pomieszczenia prażarek powinny być wydzielone.

2. Łuska ziarna kakaowego nie może być przechowywana w pomieszczeniach prażarek.

§ 38. Młyny walcowe do przerobu ziarna i masy kakaowej powinny posiadać osłonę szczeliny walców zbieżnych.

§ 39. Zawartość wody w masie kakaowej, tłoczonej na prasach hydraulicznych, nie powinna przekraczać 2%.

§ 40. 1. Uruchomienie prasy hydraulicznej w razie uszkodzenia wskaźnika poziomu oleju jest zabronione.

2. Instalacja olejowa i ciśnieniowa prasy powinna posiadać urządzenie zabezpieczające przed przekroczeniem dopuszczalnego ciśnienia.

§ 41. 1. Napełnianie konsz, mieszarek, melanżerów i zbiorników pośrednich powinno odbywać się mechanicznie.

2. W razie ręcznego napełniania konsz, mieszarek i melanżerów, czynność ta powinna odbywać się przy zatrzymanym mieszadle.

§ 42. 1. Prace wymagające obecności pracownika w cieplarce do rozpuszczania kuwertury są dozwolone pod warunkiem, że temperatura wewnątrz cieplarki nie przekracza 450C, a czas

przebywania nie będzie dłuższy niż 5 minut w odstępach czasu jednogodzinnych.

2. Pracownik znajdujący się w cieplarce powinien być asekurowany przez drugiego pracownika, znajdującego się na zewnątrz cieplarki.

3. W cieplarce powinna być wytyczona droga komunikacyjna wolna od przeszkód.

4. W czasie przebywania pracownika w cieplarce drzwi wejściowe cieplarki powinny być otwarte.

§ 43. Podawanie masy czekoladowej do młynów walcowych, temperówek i agregatów formujących powinno odbywać się mechanicznie.

§ 44. 1. Przy przewożeniu pojemników z czekoladą wysokość ich ustawienia na wózkach nie powinna przekraczać 1,0 m.

2. Używanie uszkodzonych pojemników jest zabronione.

§ 45. Na drzwiach wejściowych i w pomieszczeniach młynów do mielenia cukru i proszku kakaowego powinny znajdować się tablice z napisem zabraniającym używania ognia otwartego.

§ 46. Pomieszczenia młynów do mielenia cukru i kakao oraz do pakowania proszku kakaowego, w których znajdują się silniki do napędu i inne urządzenia elektryczne, powinny odpowiadać wymaganiom dla pomieszczeń niebezpiecznych pod względem wybuchowym.

§ 47. Lej zasilający kruszarkę młyna do kakao powinien posiadać kratę.

§ 48. W zakładach nowo budowanych lub przebudowywanych urządzenia instalowane do pakowania proszku kakaowego powinny być zabezpieczone przed jego pyleniem.

§ 49. W czasie ruchu maszyny do pakowania kakao jest zabronione ręczne poprawianie źle ustawionych pudełek i torebek.

§ 50. 1. Przed uruchomieniem agregatu do formowania czekolady poszczególne jego sekcje

powinny być sprawdzone, czy nie znajdują się w nich obce przedmioty.

2. Ręczne poprawianie założonych form w czasie ruchu agregatu jest zabronione.

§ 51. W czasie ruchu maszyny do zawijania czekolady ręczne wyjmowanie uszkodzonego wyrobu lub opakowania jest zabronione.

Rozdział 5

Produkcja wyrobów wschodnich.

§ 52. 1. Podstawa urządzenia do ręcznej przeróbki masy chałwowej powinna być statyczna i umożliwiać bezpieczne przechylenie misy w czasie przerobu.

2. Przerabianie masy chałwowej przy uszkodzonej podstawie misy jest zabronione.

§ 53. Piły tarczowe powinny posiadać osłony zabezpieczające pracowników przed urazami.

§ 54. Temperatura wody przeznaczonej do ręcznego mycia form, puszek i pojemników nie powinna przekraczać 450C.

§ 55. 1. Wyparzanie beczek powinno odbywać się w izolowanej kabinie z wyciągiem pary.

2. Przy parowaniu beczek ich nakładanie oraz zdejmowanie powinno odbywać się po wyłączeniu pary.

Rozdział 6

Produkcja pieczywa cukierniczego trwałego.

§ 56. Przesiewanie i transportowanie mąki powinno odbywać się w sposób nie powodujący pylenia.

§ 57. 1. Trzepanie worków powinno odbywać się mechanicznie.
2. Trzepaczki do worków powinny być umieszczone w oddzielnym pomieszczeniu i posiadać urządzenia odpylające.

§ 58. Stan techniczny przekładni ślimakowej i połączeń śrubowych do podnoszenia dzieży zagniatarki powinien być kontrolowany co najmniej raz na trzy miesiące.

§ 59. Walce stalowe agregatu formującego herbatniki powinny być osłonięte z obydwóch stron.

§ 60. Przy oczyszczaniu wycinarki wycinaki powinny być zabezpieczone przed ich opadnięciem.

§ 61. Pierwsze i drugie walce gładkie wycinarki tłocznej powinny mieć osłony od strony podawania ciasta.

§ 62. Podawanie ciasta na walce wycinarki powinno być zmechanizowane.

§ 63. Zabronione jest wchodzenie na ramę lub inne części agregatu formującego w czasie jego ruchu.

§ 64. Przejścia pomiędzy piecami tunelowymi powinny wynosić co najmniej 1,5 m.

§ 65. 1. Przednia część pieców łańcuchowych powinna posiadać prowadnice do usuwania blach oraz urządzenie zabezpieczające pracowników przed spadnięciem blachy.

2. Krawężniki w piecach łańcuchowych zabezpieczające przed spiętrzeniem się blach powinny mieć wysokość 15 cm.

§ 66. 1. Piece gazowe powinny posiadać zaślepione otwory, umożliwiające ujście gazów na wypadek wybuchu.

2. Wzierniki do obserwowania wnętrza pieca powinny posiadać szybkę i zamknięcie.

§ 67. Instalacja doprowadzająca paliwo płynne do palników powinna być szczelna.

§ 68. 1. Zagłębienia w posadzce przed piecami trzonowymi mogą być odsłonięte tylko w czasie obsługi dolnego trzonu.

2. Pokrywy do zagłębień powinny mieć wytrzymałość zapewniającą bezpieczną obsługę.

§ 69. 1. Każdy piec cukierniczy z trzonem ruchomym i stałym powinien posiadać urządzenie do pomiaru temperatury w komorach wypiekowych.

2. Dopuszczalne temperatury komór wypiekowych i gazów spalinowych powinny być oznaczone czerwoną kreską na skali pirometru.

§ 70. Rozpalanie i obsługa pieców do wypieku pieczywa cukierniczego powinny być wykonywane zgodnie z instrukcją obsługi dla danego pieca.

§ 71. Wózki do przewożenia blach z pieczywem oraz regały powinny mieć zabezpieczenie przed wypadnięciem blach.

§ 72. Mechanizm do otwierania form w piecu do wypieku płatów waflowych powinien mieć zabezpieczenie przed możliwością samoczynnego otwarcia pokrywy.

§ 73. Odległość między dolną krawędzią zasobnika smarowaczki a walcem smarującym nie

powinna przekraczać 2 mm.

§ 74. 1. Dolna część krajalnicy płatów waflowych powinna być całkowicie osłonięta.
2. Piły tarczowe do cięcia wafli powinny być wyposażone w urządzenie zabezpieczające pracowników przed urazami.

Rozdział 7

Przepisy końcowe.

§ 75. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1968 r., z tym że przepisy § 3 ust. 1, § 23 ust. 1, § 36, § 40 ust. 2, § 43 i § 62 wchodzą w życie z dniem 1 stycznia 1969 r.