

Редакція:

29.12.1979

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА, БИРОЧНАЯ СИСТЕМА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ И
В ОРГАНИЗАЦИЯХ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ. ПОРЯДОК
ПРИМЕНЕНИЯ

НПАОП 27.5-6.01-79

(ОСТ 14.55-79, НАОП 1.2.10-2.01-79)

издание официальное

Министерство черной металлургии СССР

Москва

РАЗРАБОТАН

Всесоюзным научно-исследовательским институтом охраны труда
и безопасности черной металлургии (ВНИИТБЧермет))

Директор института О.М.Чехомов.

Заведующий отделом индивидуальной защиты и средств
безопасности В.П. Холопцев

Заведующий лабораторией электробезопасности А.Л.Штейнер

Руководитель темы, заведующий группой О.И. Шатков

ВНЕСЕН

Техническим управлением Министерства черной металлургии
СССР

Заместитель начальника управления В.К.Дегтяренко

Управлением охраны труда и техники безопасности
Министерства черной металлургия СССР

Начальник управления М.М. Зиньковский

Отделом стандартизации черной металлургии ЦНИИЧермета им.
И.Л. Бардина

ПОДГОТОВЛЕН К
УТВЕРЖДЕНИЮ

Заведующий отделом Л.В. Маандров

Заведующий отделом лабораторией отраслевой стандартизации
А.А. Сахарнов

СОГЛАСОВАН

Центральным комитетом профессионального союза рабочих

металлургической промышленности

Секретарь ЦК профсоюза И.Д.Новиков

УТВЕРЖДЕН

Министерством черной металлургии СССР Первый Заместитель
Министра Д.П.Галкин

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

Приказом Министерства черной металлургии СССР от 29.12.79
№1222

РАЗМНОЖЕН

С разрешения Технического управления Министерства черной
металлургии СССР

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА, БИРОЧНАЯ СИСТЕМА НА
ПРЕДПРИЯТИИ И В ОРГАНИЗАЦИИ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ,

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

ОСТ 1455-79

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ.

Приказом Министерства черной

металлургии СССР

от 29.12.79 № 1222

Срок введения установки

с 1 января 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт устанавливает основные положения и порядок применения бирочной системы и распространяется на механизмы с электроприводом.

Стандарт не распространяется на ручной инструмент с электроприводом.

I. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Бирочная система это система допуска к работам связанным с эксплуатацией и ремонтом механизмов с электроприводом, направленная на обеспечение безопасной организации труда и установление правильных производственных взаимоотношений между лицами, выполняющими эти работы.

При выполнении работ, связанных с оформлением наряд-допуска, допуск к работам на механизмах с электроприводом определяется совместными требованиями наряд-допуска и бирочной системы.

1.2. Работы, связанные с эксплуатацией и ремонтом, включают в себя осмотры, чистку, смазку, наладку, проверку надежности крепления узлов и деталей, устранение неисправностей и неполадок в работе электропривода и его механизма.

1.3. Бирочная система предусматривает применение двух типов бирок: жетон-бирка, ключ-бирка. В зависимости от принципа управления и конструкции электропривода механизм должен быть оснащен или жетон-биркой, или жетон-биркой и ключ-биркой.

1.4. Жетон-бирка применяется на всех механизмах и служит для допуска к работам, выполнение которых требует разборки силовой и оперативной цепи механизма.

1.5. Допускается не применять жетон-бирки на механизмах: отключение силовых и оперативных цепей которых возложено на лица, управляющие механизмами. Функции жетон-бирки на таких механизмах должна выполнять ключ-бирка; допуск посторонних лиц к силовой пускорегулирующей аппаратуре которых не может быть предотвращен такими защитными средствами как ограждение, кожух, шкаф, специальное помещение и т.п.

1.6. Жетон-бирка должна устанавливаться на панели управления электроприводом механизма..

1.7. Жетон-бирка должна иметь треугольную форму, зеленый цвет и удовлетворять требованиям приложения I настоящего отраслевого стандарта.

1.8. Ключ-бирка устанавливается на механизмах, имеющих посты управления, в которых во время работы механизмов постоянно находятся лица, ими управляющие (именуемые в дальнейшем операторами) и служит для предупреждения случайного пуска механизма; осуществления допуска к управлению механизмом.

1.9. Допускается не устанавливать ключ-бирки на механизмах, посты управления которых оборудованы запорами или находятся в помещениях, препятствующих проникновению в посты управления посторонних лиц.

1.10. Ключ-бирка должен устанавливаться на пульте управления электроприводом механизма или группы механизмов и обеспечивать одновременную их остановку.

1.11. Бирка к ключу от ключ-бирки должна иметь прямоугольную форму, белый цвет и удовлетворять требованиям приложения настоящего стандарта.

Если на механизм распространяется требование установки только ключ-бирки, то бирка к ключу должна соответствовать требованию п.1.7. настоящего отраслевого стандарта.

1.12. Ключ-бирка должна изготавливаться централизованно, промышленным способом и удовлетворять требованиям приложения 3 настоящего отраслевого стандарта.

1.13. Проектным, технологическим и научно-исследовательским институтам при разработке проектов и оборудования, а также заводам-изготовителям при изготовлении оборудования предусматривать установку на механизмы ключ-бирок.

2. ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ

2.1. Ответственность за организацию и соблюдение бирочной системы возлагается на руководителей предприятий.

2.2. В каждом цехе, отделении, участке необходимо:

составить перечень механизмов с указанием типов бирок и их маркировки, перечень утвердить начальником цеха; определить и оборудовать места хранения ключ-бирок, жетон-бирок и их дубликатов;

назначить лиц, ответственных за хранение, обслуживание и ремонт жетон-бирок, ключ-бирок и их дубликатов;

внести необходимые изменения в техническую документацию электроприводов (чертежи, эл.схемы и т.д.), на которые установлены ключ-бирки;

укомплектовать механизмы жетон-бирками и ключ-бирками.

Ответственность за обслуживание и ремонт ключ-бирок, хранение ключ-бирок и жетон бирок, и их дубликатов от неработающих и находящихся в консервации механизмов следует возлагать на руководителя электрической службы подразделения.

Ответственность за изготовление жетон-бирок и обеспечение ими производственных подразделений следует возлагать на руководителя механической службы подразделения.

2.3. Места навешивания жетон-бирок должны хорошо обзреваться и обозначаться красными треугольниками так, чтобы при навешивании жетон-бирок треугольники закрывались ими.

2.4. На обрамлении электрических панелей, щитов, шкафов должны быть четкие надписи наименований механизмов и их маркировки (согласно перечня)}. Надписи на жетон-бирках и ключ-бирках, устанавливается на панелях, щитах, шкафах, должны соответствовать этим надписям.

2.5. Во время работы механизма. при собранных электрических схемах ключ-бирки должны находиться в замках выключения, а жетон-бирки - на местах их навешивания.

2.6. Ключ-бирки должны находиться у оператора:

при технологических отключениях механизмов;

при ведении эксплуатационная работ самим оператором;

во всех случаях оставления механизма оператором (уход на обед и т.д.)

2.7. Ответственность за сохранность жетон-бирки во время работы механизм несет лицо, обслуживающее панель управления электропривода механизма, именуемое в дальнейшем дежурным электромонтером.

2.8. Ключ-бирки и жетон-бирки на механизмах должны передаваться по смене лично или через руководителя подразделения.

2.9. Все случаи передачи ключ-бирок и жетон-бирок связанные с разборкой электрической цепи привода, следует фиксировать в оперативном журнале или журнале учета работ с применением бирочной системы.

Рекомендуемая форма журнала учета работ с применением бирочной системы указана в Приложении 4.

2.10. Лицами, участвующими в приеме, передаче бирок при проведении работ, связанных с разборкой электрической цепи привода механизма, являются: оператор механизма; допускающий; дежурный электромонтер.

2.11. допускающими к работам могут быть (от цеха заказчика); помощник (заместитель) начальника цеха, начальник участка (передела, смены), старший мастер, механик, электрик, энергетик, бригадир, мастер.

2.12. Перед проведением работ необходимо соблюдать следующую схему передачи ключ-бирок и жетон-бирок: дежурный электромонтер оператору передает жетон-бирку; оператор механизма допускающему передает жетон-бирку и свою ключ-бирку.

После проведения работ порядок передачи ключ-бирок и жетон-бирок обратный.

2.13. Дежурный электромонтер перед передачей жетон-бирки обязан отключить силовые и оперативные цепи электроприводов подлежащего ремонту механизма, а так же принять меры предотвращающие ошибочную подачу напряжения на его электрические цепи.

2.14. Оператор перед передачей ключ-бирки и жетон-бирки обязан в присутствии допускающего и дежурного электромонтера путем пробных включений а убедиться в его отключений и привести командоаппараты механизма в исходное положение.

2.15. Допускающий обязан:

перед допуском на механизмы лица, производящего работы, собрать ключ-бирки и жетон-бирки от механизма и проверить выполнение мероприятий, обеспечивающих безопасность работ; после проведения работ, а также при необходимости прокрутки и опробования механизма принять меры по выводу людей из рабочей зоны, приведению частей механизма в исходное положение передать ключ-бирки и жетон-бирки и сделать необходимые распоряжения по включению механизма.

2.16. Дежурный электромонтер несет ответственность за полноту выполненных им операций по отключению силовых и оперативных цепей электроприводов механизма и предупреждения подачи напряжения на их электрические цепи.

2.17. Оператор несет ответственность за полноту операций, по приведению командоаппаратов механизма в исходное положение

2.18. Допускающий несет ответственность за отключение механизма, а также за безопасное производство ремонтных работ и сохранность находящихся у него жетон-бирок и ключ-бирок.

2.19. При производстве работ небольшого объема, не требующих привлечения (создания) бригады допускается совмещение обязанностей оператора с обязанностями допускающего. При этом на время работ оператор обязан передать ключ-бирки и жетон-бирки лицу, производящему работы, которое несет ответственность за их сохранность.

2.20. Если на механизм не распространяется требование установки ключ-бирки, то при производстве работ, упомянутых в п.2.19. настоящего отраслевого стандарта обязанности допускающего может выполнять дежурный электромонтер. В этом случае жетон-бирка находится у лица, производящего работы.

2.21. При производстве работ с оформлением наряд-допуска совмещение обязанностей лиц, указанных в п.2.10 настоящего отраслевого стандарта не допускается.

2.22. В случае утери жетон-бирки, или ключ-бирки работы на механизме должны быть прекращены и организовано расследование причин утери. На продолжение работ должен быть выдан дубликат.

2.23. Расследование и выдача дубликата производится по распоряжению начальника цеха.

2.24. Если начальник цеха отсутствует и разрешение на выдачу дубликата получить невозможно, работы на механизме могут быть продолжены лишь после оповещения об утере жетон-бирки (ключ-бирки) всех лиц, производящих работы, а допуск их на механизмы следует производить под роспись в оперативном журнале или журнале производства работ по бирочной системе.

2.25. В течение 24 часов с момента обнаружения утери ключа-бирки или жетон-бирки должно быть осуществлено его восстановление (изготовление). После восстановления дубликат следует вернуть лицу, ответственному за хранение ключ-бирок и жетон-бирок.

2.26. При обнаружении утерянных ключ-бирок и жетон-бирок должны быть приняты меры по исключению их дальнейшего использования.

2.27. Дубликат ключа должен поставляться с ключ-биркой и находиться у лица, ответственного за хранение ключ-бирок.

2.28. Дубликаты ключ-бирок и бирок к ключу должны изготавливаться по требованиям приложения 1.2.

На бирке дубликата должно стоять слово "Дубликат" или буква "Д"

2.29. Работы на механизме должны быть прекращены, если:

обнаружится отсутствие ключ-бирок и жетон-бирок у лиц, несущих за них ответственность;

применяться самодельные или неисправные ключ-бирки, или самодельные жетон-бирки;

жетон-бирка или ключ-бирка передана постороннему лицу без указания сменного руководителя;

При производстве ремонтных работ жетон-бирка находится на панели управления механизмом;

отключены не все электроприводы подлежащего ремонту механизма.

Приложение 1

обязательное

ЖЕТОН-БИРКА

Устройство и оформление

М 1:1

1. Окраска - зеленая

2. Материал: пластмасса, оргстекло, текстолит, гетинакс и т.п.

3. На поверхность наносится порядковый номер агрегата, панели, к которым бирка относится, индекс цеха и название участка.

Приложение 2

обязательное

БИРКА К КЛЮЧУ

М 1:1

Окраска - белая

Материал: пластмасса, оргстекло, текстолит, гетинакс и т.п. (допускается металл)

На поверхность наносится порядковый номер агрегата, панели, к которым жетон-бирка относится, индекс цеха и название участка.

Приложение 3

обязательное

Заместитель начальника технического управления	В.К. Дегтяренко
Начальник управления охраны труда и техники безопасности Минчермета СССР	М.М. Зиньковский
Всесоюзный научно-исследовательский институт охраны труда и техники безопасности черной металлургии	О.М. Чехомов
Директор института	
Заведующий отделом средств безопасности и индивидуальной защиты	В.П. Холопцев
Заведующий лабораторией электробезопасности	А.Л. Штейнер
Заведующий группой лаборатории электробезопасности	О.П. Шатков
Согласовано:	
ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности	
Письмо от 06.12. 79 № 02-ЕН-19	
Секретарь ЦК профсоюза	И.Д.Новико