

ГОСТ 12.3.005-75  
(СТ СЭВ 3951 82)



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР  
СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА  
РАБОТЫ ОКРАСОЧНЫЕ  
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ  
ГОСТ 12.3.005-75  
(СТ СЭВ 3951 82)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

---

Система стандартов безопасности труда

РАБОТЫ ОКРАСОЧНЫЕ

Общие требования безопасности

Occupational safety standards system.  
Painting works. General safety requirements

ГОСТ

12.3.005-75\*

(СТ СЭВ 3951 82)

---

(Измененная редакция. Изм. № 2).

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 19 августа 1975 г. № 2185 срок введения установлен

с 01.07.76

*\*Переиздание июль 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г.;  
Пост. Госстандарта от 15.12.82 № 4775 (ИУС № 3 1983 г.).*

**Содержание**

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ
  2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ
  3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОМЕЩЕНИЯМ ОКРАСОЧНЫХ ЦЕХОВ УЧАСТКОВ
  4. ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ
  5. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ
  6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА
  7. ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ
  8. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ
  9. КОНТРОЛЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Обязательное* ПЕРЕЧЕНЬ ОПАСНЫХ И ВРЕДНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ФАКТОРОВ, ВОЗНИКАЮЩИХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Справочное** Информационные данные о соответствии ГОСТ 12.3.005 75 и СТ СЭВ 3951 82

Настоящий стандарт распространяется на окрасочные работы, осуществляемые с применением лакокрасочных материалов по ГОСТ 9825-73 и устанавливает общие требования безопасности при подготовке и выполнении этих работ.

Стандарт не распространяется на окрасочные работы при строительстве и ремонте зданий и сооружений.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## **1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

1.1. Организацию и выполнение окрасочных работ следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002-75, настоящего стандарта, а также согласно типовым правилам пожарной безопасности для промышленных предприятий, утвержденным ГУПО МВД СССР, и санитарным правилам при окрасочных работах с применением ручных распылителей, утвержденным Минздравом СССР.

1.2. Окрасочные работы должны быть безопасными на всех стадиях:

подготовки поверхности изделий под окрашивание, включая удаление ржавчины, окислы, старых покрытий, обезжиривание и нанесение преобразователей ржавчины;

нанесения лакокрасочных материалов, включая приготовление рабочих составов, мойку и чистку тары, рабочих емкостей, производственного оборудования, инструмента и защитных средств;

сушки лакокрасочных покрытий и оплавления покрытий из порошковых полимерных красок;

обработки поверхности лакокрасочных покрытий (шлифования, полирования)

1.3. При проведении окрасочных работ должны быть предусмотрены меры, устраняющие условия возникновения взрывов и пожаров в технологических установках (камерах, аппаратах), производственных помещениях, на производственных площадках вне помещений и меры защиты работающих от возможного действия опасных и вредных факторов, указанных в обязательном приложении.

1.4. Уровни опасных и вредных производственных факторов при окрасочных работах не должны превышать предельно допустимых значений, предусмотренных государственными стандартами и санитарно-гигиеническими нормами Министерства здравоохранения СССР.

1.1. - 1.4 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## **2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССАМ**

2.1. Окрасочные работы по п. 1.2 необходимо проводить в соответствии с нормативно-технической документацией на технологические процессы, утвержденной в установленном порядке.

Окрасочные работы следует выполнять в окрасочных цехах, отделениях, участках, на специальных установках, в камерах или на площадках, оборудованных принудительной вентиляцией (местной и общей приточно-вытяжной) и средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009-75. Устройство вентиляции должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.021-75 и строительных норм и правил, утвержденных Госстроем СССР.

В установках и камерах следует поддерживать разрежение, предотвращающее выход вредных выделений наружу и распространение по помещениям окрасочных цехов (участков).

2.1.1. Местные системы вытяжной вентиляции от камер и постов окрашивания (напыления порошковых красок), а также установок сухого шлифования покрытий должны быть оборудованы устройствами, предотвращающими загрязнение воздухопроводов горючими отложениями и блокировками, обеспечивающими подачу рабочих составов к распылителям только при работающих вентиляционных агрегатах.

2.1.2. При окрашивании вредными и пожаро-взрывоопасными материалами наружных и внутренних поверхностей строящихся и ремонтируемых судов, вагонов, самолетов и других крупных изделий следует применять местные вентиляционные установки.

2.1.3. В особых случаях с разрешения местных органов и учреждений санитарно-эпидемиологической службы, технической инспекции труда профсоюза и органов пожарного надзора допускается окрашивать крупные изделия непосредственно на местах сборки без устройства специальной вентиляции. При этом должны быть выполнены следующие условия:

- проведение окрасочных работ в периоды, когда другие работы не производятся;
- проветривание помещений при помощи принудительной общеобменной вентиляции;
- применение малярами средств защиты органов дыхания, глаз и кожи;
- обеспечение пожаро- и взрывобезопасности.

2.2. При проектировании новых и реконструкции действующих окрасочных цехов и участков необходимо предусматривать средства механизации и автоматизации технологических операций и производственных процессов, обеспечивающие устранение опасных и снижение действия вредных производственных факторов на работающих.

2.3. При разработке и выполнении окрасочных работ следует обеспечивать меры и способы нейтрализации и уборки пролитых и рассыпанных лакокрасочных материалов и химикатов, а также способы эффективной очистки сточных вод и пылегазовыделений перед выпуском их в водоемы и атмосферу в соответствии с требованиями ГОСТ 17.2.3.02-78.

2.4. Подача рабочих составов (обезжиривающие и моющие растворы, лакокрасочные материалы), сжатого воздуха, тепловой и электрической энергии к рабочим органам стационарного окрасочного оборудования следует блокировать с включением необходимых средств защиты работающих. На технологических аппаратах вместимостью более 1 м<sup>3</sup> должен быть аварийный слив горючих жидкостей.

**2.1. - 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Окрасочные работы с применением радиоактивных лакокрасочных материалов следует проводить в соответствии с санитарными нормами, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

2.6. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию следует проводить по ГОСТ 9.402-80.

**Пункт 2.7. (Исключен. Изм. № 3).**

2.8. Тару, рабочие емкости и окрасочную аппаратуру следует очищать и мыть только в специально оборудованных местах, снабженных местными принудительными вентиляционными системами.

**2.6. - 2.8. (Введены дополнительно, Изм. № 1).**

2.9. В окрасочных и краскоприготовительных отделениях не допускается использовать оборудование и проводить работы, связанные с искрообразованием и применением открытого огня.

**2.9. (Введен дополнительно. Изм. № 3).**

### **3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОМЕЩЕНИЯМ ОКРАСОЧНЫХ ЦЕХОВ УЧАСТКОВ**

3.1. Окрасочные цехи, участки и вспомогательные помещения по объемно-планировочным и конструктивным решениям должны соответствовать требованиям строительных и санитарных норм и правил проектирования промышленных предприятий, утвержденных Госстроем СССР, а также требованиям норм и правил, утвержденных органами Государственного надзора.

3.2. Температура, относительная влажность и скорость движения воздуха в рабочих зонах помещений окрасочных цехов и участков должна быть в пределах, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

3.3. Окрасочные участки и площадки следует располагать в изолированных помещениях.

Допускается располагать окрасочные участки и площадки в общих производственных помещениях или вне помещений при условии что эти участки (площадки) входят в технологический поток пожаро- и взрывобезопасных производств.

**(Измененная редакция. Изм. № 2).**

3.3.1. Окрасочные участки и площадки должны быть оборудованы эффективной местной вентиляцией, обозначены сигнальными цветами и знаками безопасности по ГОСТ 12.4.026-76 и иметь, ограждения пожаро- и взрывоопасной зоны.

3.3.2. При применении жидких лакокрасочных материалов (рабочих составов), которые могут образовывать пожаро- и взрывоопасные смеси, зону участка в радиусе 5 м от открытых проемов окрасочного оборудования и емкостей с материалами следует считать пожаро- и взрывоопасной.

3.3.3. Окрасочные площадки при бескамерном окрашивании крупногабаритных изделий жидкими лакокрасочными материалами должны иметь ограждения и устройства для отсоса загрязненного воздуха и улавливания неосевшей краски. Зона в радиусе 5 м от краев площадки и 5 м по высоте от окрашиваемых изделий относится к пожаро- и взрывоопасной.

3.4. Цех или участки цеха, на которых в процессе работы выделяется пыль (участки нанесения порошковых красок, сухого шлифования и полирования покрытий) в количестве, достаточном для образования взрывоопасных пылевоздушных смесей, при воспламенении которых развивается расчетное избыточное давление взрыва в помещении, превышающее 5 кПа, следует относить к пожаро- и взрывоопасным производствам.

Участки, на которых образуются взрывоопасные пылевоздушные смеси, следует изолировать от общего помещения цеха противопожарными перегородками. При этом изолированные участки считают пожаро- и взрывоопасными, а пожаро- и взрывоопасность остального помещения определяется свойствами обрабатываемых в нем веществ.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

3.2. - 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.6. Окрасочные отделения площадью 500 м<sup>2</sup> и более, а также, независимо от размера и площади, краскоприготовительные отделения, кладовые лакокрасочных материалов, окрасочные и сушильные камеры, участки бескамерного окрашивания на решетках в полу, участки струйного облива и окунания должны оборудоваться автоматическими установками пожаротушения.

Окрасочные отделения, площадью менее 500 м<sup>2</sup> должны оборудоваться пожарной сигнализацией, а также телефонной связью.

3.7. Краскоприготовительные отделения и участки, при расположении их внутри цеха, следует размещать у наружной стены в изолированном противопожарными перегородками помещении с оконными проемами и самостоятельным выходом наружу.

3.6., 3.7. **(Введены дополнительно. Изм. № 3).**

#### **4. ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ**

4.1. Каждая партия исходных материалов (лакокрасочных материалов, растворителей, разбавителей, отвердителей, полуфабрикатов для приготовления моющих, обезжиривающих и полировочных составов) должна быть снабжена сопроводительным документом. Сопроводительный документ должен иметь данные о процентном содержании чрезвычайно опасных веществ и их летучей части по отдельным составляющим.

4.2. Для окрасочных работ следует применять материалы с известными параметрами взрыво- и пожароопасности (температура вспышки, температурные пределы воспламенения, температура самовоспламенения, склонность к

самовозгоранию, весовая или объемная область воспламенения) и иметь сведения об их токсичности. Эти параметры, а также меры предосторожности при работе должны быть указаны в стандартах и другой нормативно-технической документации.

4.3. Мойку и обезжиривание деталей и изделий необходимо осуществлять негорючими и малоопасными (4-й класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76) составами. При технологической необходимости и условии обеспечения взрывопожарной безопасности допускается применение уайт-спирита по ГОСТ 31341-78 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-80.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

Пункт 4.4. **(Исключен. Изм. № 3).**

4.5. Необходимо ограничивать применение лакокрасочных материалов, содержащих соединения свинца и другие вредные вещества 1-го и 2-го класса опасности по ГОСТ 12.1.007-76.

Разд. 4 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## **5. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗМЕЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ**

5.1. При размещении оборудования следует обеспечить удобство обслуживания и безопасность эвакуации работающих при аварийных ситуациях. Оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003-74.

5.2. Между оборудованием следует выдерживать интервалы, исключаящие взаимодействие опасных и вредных производственных факторов и их комбинированное действие на работающих.

5.1.-5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. Ширина проездов должна соответствовать габаритам применяемых транспортных средств и транспортируемых изделий и обеспечивать свободные проходы по обеим сторонам от них шириной не менее 0,7 м.

**(Измененная редакция. Изм. № 2)**

5.4. Ширина проходов для ремонта и осмотра оборудования должна быть не менее 0,8 м.

5.5 Электрооборудование окрасочных производств должно соответствовать классам пожаро- и взрывоопасности помещений, определенных по правилам устройства электроустановок, утвержденных Госэнергонадзором. Электрооборудование следует устанавливать и эксплуатировать в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей и правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденными Госэнергонадзором. Оборудование и окрашиваемые изделия должны быть заземлены.

5.6. Рабочие места должны быть организованы с учетом эргономических требований и удобства выполнения работающими движений и действий по ГОСТ 12.2.032-78, ГОСТ 12.2.033-78 и ГОСТ 21889-76.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

5.5. - 5.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

## **6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА**

6.1. Лакокрасочные материалы, растворители, разбавители, отвердители, полуфабрикаты для приготовления моющих, обезжиривающих и полировочных составов следует хранить в соответствии с ГОСТ 9980.5-86 и ГОСТ 1510-84. Склады, размещенные в отдельных зданиях (блоках складских зданий), должны быть оборудованы самостоятельным эвакуационным выходом наружу, принудительной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021-75 и средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009-83.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**6.2. (Исключен, Изм. № 1).**

6.2.1. Запасы лакокрасочных материалов и количестве не более 3-суточной потребности следует размещать в кладовых при краскоприготовительных отделениях, оборудованных принудительной вытяжной вентиляцией и средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009-83.

Запас лакокрасочных материалов в количестве сменного расхода допускается хранить в краскоприготовительном отделении без устройства кладовых.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6.3. Каждая партия поступающих на склады и в краскоприготовительные отделения материалов по п. 6.1 должна иметь сертификат или аналитический паспорт.

6.4. Тара, в которой находятся материалы по п. 6.1, должна иметь наклейки или бирки с точным наименованием и обозначением содержащихся материалов, а для материалов, имеющих в своем составе свинец и другие чрезвычайно опасные и высокоопасные вещества, - указание об их наличии. Тара должна быть исправной и иметь плотно закрывающиеся крышки.

6.5. К рабочему месту готовые к применению лакокрасочные материалы должны доставляться по трубопроводам. При применении в смену не более 200 кг лакокрасочного материала одного наименования допускается доставлять его в плотно закрытой небуьющейся таре. Для транспортирования материалов и изделий должны быть предусмотрены подъемно-транспортные механизмы в соответствии с ГОСТ 12.3.020-80.

6.6. При отсутствии централизованной подачи (по трубам) по окончании работы остатки лакокрасочных материалов, растворителей и разбавителей следует возвращать в краскоприготовительное отделение или кладовую и сливать в закрывающуюся тару. Материалы, не пригодные к дальнейшему использованию, следует удалять и нейтрализовать.

**6.1.-6.6. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

6.7. Тару, рабочие емкости и окрасочный инструмент следует очищать и мыть только в специально оборудованных местах, снабженных местной вытяжной принудительной вентиляцией и средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009-83.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6.8. Тару из-под лакокрасочных материалов, растворителей, разбавителей и других горючих отходов производства следует хранить в плотно закрытом состоянии в специальных кладовых отделенных от основного производства противопожарными перегородками и дверями с устройством самостоятельного выхода наружу и оборудованных принудительной вытяжной вентиляционной системой, или на специально выделенных площадках вне помещений на безопасных расстояниях от них.

Кладовые и площадки должны быть оборудованы средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009-83.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**(Измененная редакция, Изм. № 2, Изм. № 3).**

6.9. Промасленные и загрязненные обтирочные материалы следует складывать в металлические ящики с крышками и по окончании каждой смены выносить из производственных помещений в специально отведенные места.

## **7. ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ**

7.1. Принимаемые на работу и работающие должны проходить предварительные и периодические медицинские осмотры в соответствии с положениями, утвержденными Министерством здравоохранения СССР. К работам с лакокрасочными материалами содержащими чрезвычайно опасные и высокоопасные вещества, не должны допускаться лица моложе 18 лет, беременные женщины и кормящие матери.

7.2. К самостоятельной работе следует допускать лиц после прохождения ими обучения и инструктажа согласно ГОСТ 12.0.004-79.

Работающие должны знать:

опасные, вредные производственные факторы, связанные с выполняемыми работами, вредные вещества в составе применяемых материалов и в воздухе рабочей зоны и характер их действия на организм человека;

инструкции по порядку выполнения работы и содержанию рабочего места;

инструкции по технике безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии;

способы оказания первой помощи пострадавшим при несчастных случаях;

правила личной гигиены;

правила пользования индивидуальными средствами защиты.

Работающие должны регулярно проходить повторный инструктаж и проверку знаний.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

7.1. - 7.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7.3. При изменении технологического процесса применяемого оборудования, условий труда, а также в случае нарушения требований безопасности труда необходимо проводить внеплановый инструктаж и проверку знаний по безопасности труда и правилам пожарной безопасности.

## **8. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РАБОТАЮЩИХ**

8.1. Производственный персонал, непосредственно участвующий в окрасочных работах, должен быть обеспечен спецодеждой и другими средствами индивидуальной защиты с учетом условий проведения работ в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утвержденными в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**(Измененная редакция. Изм. № 2, Изм. № 3).**

8.2. Хранение, использование, периодический ремонт, чистка и другие виды профилактической обработки средств индивидуальной защиты работающих следует проводить в соответствии с действующими стандартами и техническими условиями на эти средства защиты.

**(Измененная редакция. Изм. № 2).**

## **9. КОНТРОЛЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ БЕЗОПАСНОСТИ**

9.1. Необходимо систематически контролировать соответствие уровней и концентраций опасных и вредных производственных факторов на рабочих местах санитарным нормам и стандартам ССБТ. Порядок и сроки контроля следует устанавливать в зависимости от особенностей и характера конкретного производства согласно нормативным документам.

9.1.1. Контроль состояния воздушной среды производственных помещений (температура, влажность, скорость движения воздуха, содержание вредных веществ и пыли) должен проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005-88 и ГОСТ 12.1.007-76.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

9.1.2. Температуру поверхности оборудования и изделий следует измерять контактной термопарой с измерительным прибором по ГОСТ 9736-80.

9.1.3. Проверку уровней ультразвука, шума и вибрации на рабочих местах необходимо проводить по ГОСТ 12.1.001-89, ГОСТ 12.1.003-76 и ГОСТ 12.1.012-78, ГОСТ 12.1.034-81.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

9.1.4. Проверку уровня ультрафиолетовой радиации следует проводить по указаниям к проектированию и эксплуатации установок искусственного

ультрафиолетового облучения на промышленных предприятиях, утвержденным Минздравом СССР. Радиационный контроль - по основным санитарным правилам работы с радиоактивными веществами и другими источниками ионизирующих излучений, утвержденным Минздравом СССР.

9.1.5. Контроль выполнения требований электробезопасности необходимо осуществлять по ГОСТ 12.1.019-79.

9.1.6. Проверку уровня ионизации на рабочих местах следует проводить в соответствии с требованиями санитарно-гигиенических норм допустимых уровней ионизации воздуха производственных и общественных помещений, утвержденных Минздравом СССР.

9.1.7. Соблюдение требований электростатической искробезопасности - по ГОСТ 12.1.018-86.

Контроль уровня напряженности электростатического поля на рабочих местах необходимо осуществлять по ГОСТ 12.1.045-84.

**(Измененная редакция. Изм. № 3).**

9.1.8. Контроль выполнения требований пожаро- и взрывобезопасности - по ГОСТ 12.1.004-76 и ГОСТ 12.1.010-76.

Контроль состава воздушной среды производственных помещений на взрывобезопасность следует проводить в зонах возможных максимальных концентраций легковоспламеняющихся и горючих веществ.

9.2. Контроль состояния воздушной среды, уровней опасных и вредных производственных факторов необходимо осуществлять также при изменении технологии или режимов работы, реконструкции вентиляции и по требованию органов, осуществляющих надзор за состоянием безопасности труда на предприятии.

Разд. 9 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1*

*Обязательное*

**(Измененная редакция. Изм. № 2).**

### **ПЕРЕЧЕНЬ ОПАСНЫХ И ВРЕДНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ФАКТОРОВ, ВОЗНИКАЮЩИХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ**

Движущиеся машины и механизмы.

Незащищенные подвижные части окрасочного оборудования.

Передвигающиеся окрашиваемые изделия.

Повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны.

Повышенная температура лакокрасочных материалов, моющих и обезжиривающих жидкостей, паров и газов, поверхности оборудования и изделий.

Повышенная или пониженная температура воздуха на окрасочных участках, в окрасочных цехах, помещениях и камерах.

Повышенный уровень шума, вибрации и ультразвука при подготовке поверхности изделий к окрашиванию и при работе вентиляторов окрасочных установок.

Повышенные уровни ультрафиолетового, инфракрасного, альфа-, бета-, гамма- и рентгеновского излучения, возникающие при работе сушильного оборудования.

Незащищенные токоведущие части установок подготовки поверхности, электроосаждения, окрашивания в электростатическом поле и сушильных установок.

Повышенная ионизация воздуха на участках окрашивания в электростатическом поле.

Повышенная напряженность электрического поля и повышенный уровень статического электричества, возникающий при окрашивании изделий в электростатическом поле, а также при перемещении по трубопроводам, перемешивании, переливании (пересыпании) и распылении жидких и сыпучих материалов.

Струи лакокрасочных материалов, возникающие при нарушении герметичности окрасочной аппаратуры, работающей под давлением.

Вредные вещества в лакокрасочных материалах и других рабочих составах, действующие на работающих через дыхательные пути, пищеварительную систему, кожный покров и слизистые оболочки органов зрения и обоняния.

**ПРИЛОЖЕНИЕ (Введено дополнительно, Изм. № 1).**

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
*Справочное*

**Информационные данные о соответствии ГОСТ 12.3.005 75 и СТ СЭВ 3951 82**

ГОСТ 12.3.005-75	СТ СЭВ 3951-82	ГОСТ 12.3.005-75	СТ СЭВ 3951-82	ГОСТ 12.3.005-75	СТ СЭВ 3951-82
1.1-1.3	1.1-1.3	5.1-5.5	5.1-5.5	8.1-8.2	7.1-7.2
2.1-2.4	2.1-2.5	6.1-6.2	6.1-6.2	9.1	8.1
2.7-2.8	2.6-2.7	6.4-6.6	6.3-6.5	9.1.8	8.3
3.2-3.4	3.1-3.6	6.8	6.6	9.2	8.2
4.2-4.3	4.1-4.2				

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (Введено дополнительно. Изм. № 2).**