

## 447

**ROZPORZĄDZENIE PREZESA RADY MINISTRÓW I MINISTRÓW PRACY I OPIEKI SPOŁECZNEJ  
ORAZ ZDROWIA**

z dnia 22 listopada 1951 r.

**w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach graficznych.**

Na podstawie art. 2 ust. 1 lit. a) oraz ust. 2 i 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 16 marca 1928 r. o bezpieczeństwie i higienie pracy (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 35, poz. 325, z 1931 r. Nr 64, poz. 533, z 1934 r. Nr 95, poz. 854, z 1950 r. Nr 36, poz. 330) oraz art. 2 ust. 1 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 sierpnia 1927 r. o zapobieganiu chorobom zawodowym i ich zwalczaniu (Dz. U. R. P. z 1927 r. Nr 78, poz. 676, z 1931 r. Nr 64, poz. 531, z 1934 r. Nr 95, poz. 854) zarządza się, co następuje:

**PRZEPISY WSTĘPNE**

§ 1. Rozporządzenie niniejsze dotyczy ochrony życia i zdrowia osób, zatrudnionych w działach produkcyjnych wszelkiego rodzaju drukarni, litografii, cynkografii i innych zakładów graficznych oraz w tych działach wszelkich zakładów pracy, w których wykonywane są prace graficzne.

**II PRACOWNIE GRAFICZNE**

**1. Objętość i wysokość.**

§ 2. Objętość pracowni graficznych powinna być taka, aby na każdą zatrudnioną w niej osobę danej zmiany przypadało co najmniej 15 m<sup>3</sup> objętości.

§ 3. W przypadku, gdy obsługa maszyn przebywa na podwyższeniach przy maszynach, wysokość pracowni powinna być taka, aby odległość od płaszczyzny podwyższenia do stropu wynosiła co najmniej 2 m.

**2. Oddzielenie prac szkodliwych i uciążliwych.**

§ 4. Prace związane z wydzielaniem szkodliwych pyłów, par lub gazów, a w szczególności składanie ręczne lub maszynowe, odlewanie czcionek i stereotypów oraz ich obróbka, ręczne brazowanie, trawienie wanienkowe przy pomocy kwasów, druk wklęsły i przygotowanie dla farb, bądź prace związane z nadmiernym hałasem, jak odlewanie monotypowe, powinny odbywać

się w specjalnie na ten cel przeznaczonych pomieszczeniach, oddzielonych od innych pomieszczeń w sposób zapobiegający narażeniu na wymienione szkodliwości lub uciążliwości pracowników przy nich nie zatrudnionych.

**3. Ustawianie maszyn i przejście.**

§ 5. 1. Maszyny i urządzenia graficzne powinny być ustawione w takiej odległości od siebie, aby zapewniały bezpieczeństwo pracy, obsługi i transportu.

2. W szczególności odstępki powinny wynosić co najmniej:

- |  |        |
|--|--------|
| 1) przejścia pomiędzy rzędami regatów w zerni  | 1,60 m |
| 2) przejścia pomiędzy linotypami   | 1,00 „ |
| jeśli między nimi jest stanowisko dla obsługi  | 1,50 „ |
| 3) pomiędzy maszynami drukarskimi dociskowymi  | 1,00 „ |
| 4) pomiędzy maszynami litograficznymi, offsetowymi i drukarskimi płaskimi od formatu A1 do formatu B0    | 1,50 „ |
| jeśli między nimi jest stanowisko dla obsługi  | 1,80 „ |
| 5) przy maszynach poniżej formatu A1   | 1,20 „ |
| przy tychże maszynach ze stanowiskiem obsługi  | 1,50 „ |
| 6) pomiędzy maszynami rotacyjnymi o szerokości roli od 63 cm do 126 cm niezależnie od stanowiska obsługi | 2,00 „ |
| 7) pomiędzy innymi specjalnymi maszynami typu rotacyjnego niezależnie od stanowiska obsługi              | 1,20 „ |
| 8) pomiędzy maszynami do szycia drutem i nićmi o napędzie mechanicznym                                   | 1,00 „ |
| jeśli między nimi jest stanowisko dla obsługi  | 1,30 „ |
| 9) pomiędzy maszynami jednołożowymi do cięcia papieru o formacie do 80 cm                                | 1,60 „ |
| o formacie powyżej 80 cm   | 2,00 „ |
| 10) pomiędzy maszynami wielonożowymi bez względu na format   | 1,50 „ |

- 11) pomiędzy warsztatami dwustronnymi do ręcznych prac introligatorskich 1,50 m  
 12) pomiędzy warsztatami jednostronnymi do prac ręcznych introligatorskich 1,00 „  
 13) pomiędzy maszynami do falcowania 1,50 „

§ 6. 1. Maszyny graficzne powinny być ustawione w odstępnie od ścian, wynoszącym co najmniej 50 cm, jeśli zaś pomiędzy ścianą a maszyną ma przebywać obsługa — co najmniej 1,00 m.

2. Dla maszyn wielonożowych do cięcia papieru odstęp ten powinien wynosić 0,60 m, a jeśli w odstępnie tym ma przebywać obsługa — co najmniej 1,50 m.

§ 7. 1. Jeśli główne przejście pomiędzy maszynami graficznymi służyć ma do transportu wózkowego, odstęp między tymi maszynami powinien wynosić co najmniej 2,50 m.

2. Granice tego odstepu należy oznaczyć na podłodze trwałymi liniami; w przestrzeni pomiędzy tymi liniami nie wolno układać na podłodze żadnych przedmiotów.

#### 4. Ściany, podłogi, stropy, okna i drzwi.

§ 8. Ściany i stropy pracowni graficznych powinny być tego rodzaju, aby je można było myć albo bielić.

§ 9. Podłogi pracowni graficznych powinny być gładkie, jednolite i bez szczelin.

§ 10. Odrzwia i ramy okienne pracowni graficznych powinny być gładkie i dające się dokładnie oczyszczać.

§ 11. Na stałych miejscach pracy w pozycji stojącej na podłogach z materiałów nieelastycznych i chłodzących, a w szczególności z betonu, powinny być położone podkładki z materiałów elastycznych i ochraniających od chłodu, jak np. z drzewa lub linoleum.

#### 5. Oświetlenie.

§ 12. Wszystkie pracownie graficzne powinny być oświetlone w sposób dostateczny i równomierny.

§ 13. Jasność oświetlenia poszczególnych stanowisk pracy powinna wynosić co najmniej:

- 1) dla powierzchni stanowisk roboczych w składalniach ręcznych, w których odbywa się składanie, łamanie i rozbiórka; przy maszynach w miejscach, gdzie wykonuje się przyrządy; w dziale stereotypii przy pracach do wytłaczania matryc, przy ręcznej obróbce stereotypów; w chemigrafii przy prasach do odbitek próbnych (relansach); w retuszerni, w wykańczalni klisz; w przedrukarni, w przygotowalni płyt offsetowych oraz dla tastra monotypowego — 300 luksów,  
 2) dla powierzchni rękopisu przy maszynie do składania, odbioru i kontroli odbitek z maszyn, powierzchni obrazów przy rysowaniu barwnym w litoffsecie, stołu rysownika, powierzchni oryginału cynkografii, maszyn do cięcia, mieszania przy zestawianiu farb na kamieniach litograficznych — 250 luksów,

3) dla klawiatury linotypu, powierzchni nakładania na maszyny, ręcznego i maszynowego składania papieru, szycia ręcznego oraz przy innych pracach — 150 luksów.

§ 14. Stosunek oszklonej powierzchni okien do powierzchni podłogi w pracowniach wymagających większego natężenia oświetlenia, jak: składalniach, cynkografiach, litografiach, stereotypowniach, pomieszczeniach maszyn drukarskich — powinien wynosić 1:5; w składach i magazynach — 1:10; w pozostałych pracowniach — 1:6.

§ 15. Oświetlenie sztuczne powinno być dostateczne, równomierne i nie dawać zbyt dużych kontrastów światła i cienia.

§ 16. Źródła oświetlenia sztucznego powinny być tak chronione za pomocą osłon, głębokich kloszów lub w inny sposób, aby nie narażały oczu pracowników na oślnienie.

§ 17. Jeśli stanowiska pracy wymagają specjalnie mocnego oświetlenia, a w szczególności kaszty zecer-skie, litografie, należy tam umieścić lampy dodatkowe.

#### 6. Ogrzewanie.

§ 18. Temperatura pracowni graficznych w warunkach normalnego ogrzewania powinna wynosić co najmniej 18° C.

#### 7. Wentylacja.

§ 19. W każdej pracowni graficznej należy zapewnić co najmniej sześciokrotną całkowitą zmianę powietrza na godzinę.

§ 20. Wszystkie pracownie graficzne powinny posiadać należyte urządzenia wentylacji naturalnej, np. w postaci otwieralnych na osi poziomej górnych kwater okien lub wywietrzników, przy czym powierzchnia tych otworów powinna wynosić nie mniej niż 1/100 powierzchni podłogi pracowni.

§ 21. Celem osiągnięcia wymiany powietrza określonej w § 19 należy w każdej pracowni graficznej urządzić mechaniczną wentylację ogólną.

§ 22. We wszystkich miejscach, w których powstają szkodliwe zanieczyszczenia powietrza w postaci pyłów, gazów lub par, należy, poza mechaniczną wentylacją ogólną (§ 21), umieścić ssawki miejscowej wentylacji mechanicznej ssącej, usuwającej te zanieczyszczenia z pracowni, możliwie najdokładniej osłaniające miejsca ich powstawania.

§ 23. Prace, przy których wydzielają się bardzo szkodliwe wyciepy, a w szczególności trawienie kwasami, powinny się odbywać w szczelnie zamkniętych szafach wyciągowych, połączonych z miejscową mechaniczną wentylacją ssącą.

§ 24. Zanieczyszczenia usunięte z pracowni przez wentylację miejscową ssącą nie mogą być wypuszczane wprost do atmosfery, lecz pochłaniane za pomocą odpowiednich urządzeń, jak filtrów, urządzeń absorbcyjnych lub osadników.

**8. Czyistość i porządek.**

§ 25. Pracownie graficzne powinny być codziennie sprzątane i oczyszczane.

§ 26. Podłogi pracowni powinny być co dzień oczyszczane na mokro i zamiatane, a wszelkie odpadki zbierane do specjalnych naczyń i usuwane.

§ 27. Co najmniej raz na miesiąc pracownie powinny być gruntownie porządkowane i oczyszczane, a pył ze ścian, stropów i wszelkich w nich znajdujących się urządzeń usuwany.

§ 28. Szyby od wewnątrz powinny być myte co najmniej raz na miesiąc, a od zewnątrz co najmniej raz na trzy miesiące.

§ 29. Ściany i stropy pracowni graficznych, które nie dają się zmywać, powinny być bielone co najmniej raz na rok.

§ 30. Urządzenia wentylacyjne, oświetleniowe i ogrzewnicze pracowni graficznych należy utrzymywać stale w stanie sprawności.

§ 31. Wstęp osób postronnych do pracowni graficznych jest wzbroniony.

§ 32. W pracowniach graficznych nie wolno palić tytoniu i spożywać alkoholu.

**III. URZĄDZENIA HIGIENICZNO-SANITARNE****1. Szatnie i ubieralnie.**

§ 33. Odzież domowa pracowników graficznych powinna być przechowywana w specjalnie na ten cel przeznaczonych pomieszczeniach, w odpowiednich szafkach.

§ 34. Odzież robocza pracowników oddziałów pracujących przy użyciu materiałów szkodliwych, a w szczególności ołowiu i brązu i rozpuszczalników lub kwasów, powinna być przechowywana w osobnych szatniach oddzielonych od szatni, przeznaczonych dla odzieży domowej. Urządzenia do mycia lub natryski powinny znajdować się pomiędzy tymi dwiema szatniami.

**2. Umywalki i natryski.**

§ 35. 1. W pobliżu pracowni graficznych powinny znajdować się umywalki z wodą bieżącą o liczbie kranów wynoszącej 1 na 10 pracowników jednej zmiany. Dla oddziałów, w których pracuje się przy użyciu materiałów trujących lub silnie zanieczyszczających ciało i odzież pracowników, liczba kranów powinna wynosić 1 na 5 pracowników jednej zmiany.

2. Umywalki powinny być zaopatrzone w mydło, ręczniki i szczotki do mycia rąk oraz posiadać dopływ ciepłej wody.

§ 36. W pobliżu oddziałów pracowni graficznych, w których pracuje się przy użyciu materiałów trujących lub silnie zanieczyszczających ciało i odzież pracowników, powinny znajdować się natryski z wodą ciepłą w ilości 1 sitko natryskowe na 10 pracowników, zatrudnionych na jednej zmianie w tych oddziałach.

**3. Jadalnie.**

§ 37. 1. Spożywanie posiłków w pracowniach graficznych jest wzbronione.

2. W pobliżu pracowni powinny znajdować się jadalnie przeznaczone do spożywania posiłków w przerwach w pracy.

**IV. SPRZĘT OCHRONY OSOBISTEJ****1. Odzież ochronna.**

§ 38. Pracownicy narażeni przy pracy na zanieczyszczenie ciała materiałami trującymi lub silnie brudzącymi, na oparzenie pryskającym metalem stopionym lub chemikaliami, a także na przemoczenie ciała, powinni być zaopatrzeni w odpowiednią odzież ochronną, dostatecznie często zmienianą i poddawaną oczyszczeniu.

**2. Ochrona oczu.**

§ 39. Pracownicy narażeni przy pracy na uraz odpryskami metalu, oparzenie oczu metalem stopionym, żrącymi chemikaliami lub szkodliwym promieniowaniem, powinni być zaopatrzeni w odpowiedni sprzęt osobisty ochrony oczu, jak okulary lub osłony twarzy.

**3. Ochrona dróg oddechowych.**

§ 40. W razie braku skutecznej wentylacji ssącej pracownicy zatrudnieni przy pracach, związanych z wydzielaniem się szkodliwych pyłów, gazów lub par, powinni być zaopatrzeni w odpowiedni sprzęt osobisty ochrony dróg oddechowych, jak respiratory przeciwpyłowe, maski z pochłaniaczami lub maski z dopływem świeżego powietrza.

**V. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PRACY PRZY MASZYNACH GRAFICZNYCH**

§ 41. Maszyny dociskowe o napędzie nożnym ciągłym powinny być przerobione na maszyny o napędzie mechanicznym.

§ 42. Platformy przymocowane do maszyn, przeznaczone dla obsługi, powinny być mocne i wytrzymałe.

§ 43. Stopnie lub schodki, prowadzące na miejsca wzniesione, jak na platformy, powinny być zabezpieczone przed ich przewracaniem lub przesuwaniem się.

§ 44. Otwory w maszynach, przez które pracownik lub jego odzież mogłyby zostać porwane przez będące w ruchu części maszyny, powinny być zabezpieczone odpowiednimi zasłonami.

§ 45. W miejscach, w których pracownik podczas obsługi jest zmuszony pochylać się nad częściami maszyny będącymi w ruchu, należy umieścić odpowiednie urządzenia ochronne, jak poręcz, umożliwiające bezpieczne oparcie się podczas nachylenia się.

§ 46. Koła zębate, zębalki, wystające końce wałów, koła zamachowe oraz wszelkie niebezpieczne części maszyn w ruchu powinny być zabezpieczone za pomocą osłon lub poręczy.

§ 47. Wąskie miejsca pomiędzy częściami maszyn w ruchu powinny być dostatecznie osłonięte celem zapobieżenia dostania się do nich pracownika lub jego odzieży.

§ 48. Przed uruchamianiem maszyn, a w szczególności wieloformatowych drukarskich płaskich, offsetowych lub rotacyjnych, maszynista powinien dawać sygnał dźwiękowy, tak aby słyszały go wszystkie osoby przebywające obok maszyny.

§ 49. Przy naprawie lub remoncie maszyn należy wyłączyć dopływ prądu.

§ 50. Wszystkie części maszyn graficznych w miarę technicznej możliwości powinny posiadać urządzenia do samoczynnego smarowania. Ręczne oliwienie i czyszczenie tych maszyn podczas ruchu jest wzbronione.

§ 51. Nie wolno puszczać w ruch maszyn graficznych, jeśli zdjęto z nich urządzenia ochronne, oraz nie wolno zdejmować tych urządzeń ochronnych w czasie ruchu maszyn.

## VI. PRZEPISY DLA POSZCZEGÓLNYCH DZIAŁÓW PRODUKCYJNYCH PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO

### 1. Składanie ręczne.

§ 52. Regały (pulpity) powinny być tak zbudowane i ustawione, aby pracownik przechodząc między nimi nie zaczepił nogą o dolne wysunięte kaszty.

§ 53. Nie wolno zostawiać w przejściu pomiędzy regałami żadnych przedmiotów, a w szczególności desek z gotowymi składami. Do składania tych przedmiotów należy przeznaczyć specjalne miejsce.

§ 54. Przecinanie wierszy, linii itp. na ręcznych urządzeniach do przecinania powinno odbywać się w sposób bezpieczny.

§ 55. 1. Piły tarczowe w składalni do przecinania metalu powinny być należycie chronione od góry za pomocą kapturów, a od dołu za pomocą osłon, a ponadto zaopatrzone w miarę technicznej możliwości w ekrany ochronne dla zapobiegania urazom oczu przez odłamki metalu.

2. W braku wymienionych w ust. 1 ekranów pracownicy zatrudnieni przy obróbce metalu na pile tarczowej powinni używać okularów ochronnych.

§ 56. Używane w składalni ręczne prasy dla próbnych odbitek powinny posiadać urządzenia, zapobiegające spadaniu formy na podłogę.

§ 57. 1. Wysuwane szuflady szaf lub regałów do przechowywania gotowych składów powinny mieć urządzenia, zapobiegające spadaniu tych szuflad na podłogę.

2. Schodki lub drabiny przeznaczone do obsługi szuflad (ust. 1) położonych wysoko powinny być tego rodzaju i posiadać takie zabezpieczenia, a w szczegól-

ności haki żelazne u góry, szpice lub łączniki, aby można było zapobiec ich obsuwaniu się lub przewracaniu.

§ 58. Należy przestrzegać, aby kaszty były wypełnione czcionkami tylko do granic swej wytrzymałości, a nie do całkowitego wypełnienia ich pustej przestrzeni.

§ 59. 1. Oczyszczanie kaszt z pyłu powinno odbywać się dostatecznie często za pomocą odpylaczy mechanicznych (np. elektrycznych), a w braku ich tylko na wolnym powietrzu.

2. Pracownicy zatrudnieni przy oczyszczaniu na wolnym powietrzu powinni używać odpowiedniego sprzętu ochrony osobistej dróg oddechowych (respiratory lub maski).

### 2. Składanie maszynowe.

§ 60. Nie wolno wrzucać do kotłów do topienia wilgotnych bryłek metalu.

§ 61. Należy przestrzegać, aby kotły odlewnicze maszyn do składania nie były przepełnione w sposób mogący spowodować pryskanie metalu stopionego.

§ 62. Przy linotypie należy zapobiegać zgnieceniu ręki pomiędzy sankami górnymi a hakami do chwytania klinów przedziałów (spacji).

§ 63. W maszynach do składania typu „typograf” należy ochronić przesuwacz.

§ 64. Magazyńki maszyn do składania mogą być oczyszczane w pracowni tylko wtedy, gdy oczyszczenie to wykonuje się pod działaniem skutecznej ssawki wentylacji miejscowej.

§ 65. Noże do obcinania wierszy przy maszynach do składania powinny posiadać urządzenia, chwytające odrzucone odłamki metalu i pył metalowy.

§ 66. Do kociołków znajdujących się przy maszynach do składania lub odlewania wolno używać jedynie metalu, który uprzednio został oczyszczony od farby i przetopiony w specjalnych kotłach do topienia metalu.

§ 67. Przy wszystkich pracach z metalem stopionym należy unikać zetknięcia się jego z wodą i wilgocią. Wszelkie naczynia, części maszyn i narzędzia, które mają się stykać z roztopionym metalem, powinny być uprzednio osuszone.

§ 68. Kotły do topienia przy maszynach do składania powinny być w miarę technicznej możliwości ogrzewane za pomocą elektryczności. Ogrzewanie to powinno być regulowane automatycznie.

§ 69. Podczas pracy przy maszynie do składania pracownik powinien trzymać głowę dość daleko od zacisków celem zabezpieczenia się przed możliwymi odpryskami metalu.

§ 70. Przed uruchomieniem linotypu należy skontrolować sprawność działania pompy, w celu uniknięcia pryskania metalu stopionego.

§ 71. Nie wolno wlewać metalu stopionego do mokrych form.

§ 72. Przy regulacji urządzenia ciernego linotypu przy głównym kole należy wyłączyć silnik.

§ 73. W czasie oczyszczania linotypu lub monotypu należy urządzenie to uruchamiać ręcznie.

### 3. Maszyny drukarskie dociskowe.

§ 74. Maszyny drukarskie dociskowe powinny być zaopatrzone w samoczynne urządzenia (odgarniacze) usuwające rękę pracownika w chwili zbliżania się tłoku do formy lub w pewnie działający wyłącznik samoczynny, zatrzymujący maszynę w przypadku, gdy jakiś przedmiot wpadnie pomiędzy formę i tłok.

§ 75. Pomiedzy stałym stolikiem a tłokiem cofającym się wraz z przymocowanym doń aparatem ochronnym powinna być odległość powyżej 50 mm.

§ 76. Ramiona wodzące docisk należy zabezpieczyć osłoną.

§ 77. Maszyny dociskowe o napędzie mechanicznym poruszane przez koło o stałym ruchu powinny posiadać hamulec niezwłocznie zatrzymujący ruch maszyny.

§ 78. Maszyny dociskowe posiadające urządzenia ochrony rąk (odgarniacze) mogą być obsługiwane przez jedną osobę, posiadającą zaś samoczynny wyłącznik — także przez dwie osoby. Osoby te powinny być dobrze obznajmione z obsługą maszyny dociskowej.

§ 79. Wylączarki do odstawiania tłoków i wałków muszą działać pewnie.

§ 80. Przy myciu wałców wolno poruszać maszynę tylko ręcznie.

### 4. Maszyny drukarskie płaskie, maszyny litograficzne i maszyny offsetowe.

§ 81. Kliny, czopy i zębaki, które podczas ruchu maszyny wysuwają się poza jej podstawę i znajdują się w przestrzeni, gdzie przebywają pracownicy, należy zabezpieczyć w odpowiedni sposób, a w szczególności przez wysuwające się urządzenia ochronne.

§ 82. Otwory maszyn, gdzie znajdują się części obrotowe, które mogą pochwycić odzież pracownika, powinny być osłonięte. Odkryte części ruchome maszyn drukarskich i litograficznych, jak zębaki, wózki, koła zębate, walce do farby, czopy kółek znajdujących się na czołowej części walca, powinny być należycie zabezpieczone.

§ 83. Przy regulowaniu kałamarza z farbą, gdzie pracownik musi się pochylać nad miejscami niebezpiecznymi, powinno się znajdować urządzenie ochronne w postaci drążka, umożliwiającego pracownikowi bezpieczne oparcie się.

§ 84. Podczas biegu maszyny wzbronione jest zdejmowanie farby, nakładanie pasów i w ogóle wykonywanie wszelkich prac przy maszynie, mogących spowodować wypadek.

§ 85. Walce powinny być zabezpieczone przez odpowiednie urządzenia ochronne, a w szczególności drążki wiszące.

§ 86. Do przewożenia form drukarskich lub kamieni litograficznych należy używać specjalnych wózków.

§ 87. Zwilżanie powierzchni kamieni litograficznych powinno być dokonywane bądź przy pomocy specjalnych urządzeń automatycznych, bądź też ręcznie, lecz przy pomocy gąbek lub innego sprzętu, przymocowanego na długich rączkach.

### 5. Maszyny rotacyjne.

§ 88. Miejsca, gdzie wprowadza się taśmę papieru rotacyjnego, należy w miarę technicznej możliwości zabezpieczyć przed wciągnięciem palców między walce.

§ 89. Uruchamianie maszyny w celu naprawy, regulacji lub oczyszczania może być wykonywane jedynie ręcznie lub za pomocą silników pomocniczych.

§ 90. Każdorazowe uruchomienie maszyny nawet silnikiem pomocniczym powinno być poprzedzone sygnałem dźwiękowym.

§ 91. Korby ręczne powinny wylaczać się samoczynnie zarówno w czasie puszczenia w ruch maszyny normalnie, jak i w czasie puszczenia jej w bieg wolny za pomocą silnika pomocniczego.

§ 92. Zespoły służące do rozprowadzania farb powinny być tak zabezpieczone, aby nie powodowały wypadków.

§ 93. Schodki i galerie przy maszynach powinny mieć powierzchnię zapobiegającą poślizgnięciu się oraz być zaopatrzone w poręczce dostatecznie mocne na wysokości 1 m. Przy poręczkach na miejscach wzniesionych wyżej niż 1 m od podłogi powinna być umieszczona ponadto poprzeczna poręcz pośrednia na wysokości 50 cm.

§ 94. Smarowanie ręczne maszyny rotacyjnej w czasie biegu jest wzbronione.

§ 95. Uruchamianie maszyny rotacyjnej jest dozwolone jedynie odpowiedzialnemu maszyniście lub wyznaczonemu jego zastępcy i to dopiero po nadaniu przez maszynistę sygnału ostrzegawczego (dźwiękowego).

§ 96. W czasie biegu maszyny rotacyjnej nie wolno dotykać jej części ruchomych lub nachylać się do jej wnętrza.

§ 97. Zewnętrzne strony wałków maszyny rotacyjnej powinny być zabezpieczone osłonami blaszanymi.

### 6. Maszyny do odlewania czcionek i stereotypów.

§ 98. Maszyny i urządzenia do odlewania czcionek i stereotypów powinny być tak urządzone, aby były zabezpieczone od przypadkowego pryskania metalu stopionego na obsługujących je pracowników.

§ 99. Kotły do topienia metalu do odlewania płyt powinny być zaopatrzone w skuteczne ssawki miejscowej wentylacji mechanicznej ssącej, dostatecznie osłaniające miejsce powstawania par lub pyłów i odprowadzające je z pracowni.

§ 100. 1. Odlewanie metalu i jego przerób (regeneracja) powinno być dokonywane jedynie w oddzielnych przeznaczonych na to pomieszczeniach.

2. Jeżeli zachowanie tego warunku nie jest przejściowo możliwe, można dokonywać tych prac w pomieszczeniu przeznaczonym na inne prace, lecz jedynie po opuszczeniu tych pomieszczeń przez osoby nie zatrudnione przy pracach topienia i regeneracji.

§ 101. Odpadki powstające przy odlewie metalu należy zbierać do szczelnie zamkniętych zbiorników.

§ 102. Przy obróbce płyt rotacyjnych należy stosować urządzenia zapobiegające skaleczeniu rąk.

§ 103. Płyty tarczowe, służące do obróbki stereotypów, powinny odpowiadać przepisom § 55 ust. 1.

§ 104. Kalandry do matrycowania powinny mieć miejsca wlotowe zabezpieczone przed wciągnięciem palców.

### 7. Czynności pomocnicze w litografii.

§ 105. Przygotowanie papieru do litografii (tzw. aklimatyzacja) powinno być w zasadzie wykonywane w osobnym na ten cel przeznaczonym pomieszczeniu. Jeśli jednak ze względów lokalowych musi być ono wykonywane w pracowni ogólnej, nie powinno ono w wyraźnym stopniu pogarszać warunków bezpieczeństwa i higieny pracy w pracowni, a w szczególności przez spadanie papierów na pracowników, przez zmniejszenie oświetlenia lub zanieczyszczenie powietrza.

### 8. Stereotypy.

§ 106. Prasy parowe do suszenia matryc, zawierające parę pod ciśnieniem, powinny być zaopatrzone w odpowiednie urządzenie, zabezpieczające przed wybuchem, jak zawory do wyłączenia pary, krany do usuwania wody kondensacyjnej, zawory bezpieczeństwa oraz sprawnie działające manometry, posiadające na tarczy kreskę czerwoną do oznaczenia najwyższego dopuszczalnego ciśnienia.

§ 107. Stereotypy już używane należy przed użyciem do powtórnego topienia oczyścić dokładnie z dawnej farby.

§ 108. Kotły do topienia powinny posiadać ssawki wentylacji miejscowej ssącej, możliwie dokładnie osłaniające przestrzeń nad kotłami. Pracownicy stereotypii podczas pracy przy kotle powinni używać okularów ochronnych i rękawic ochronnych, zabezpieczających przed przyskającym metalem.

§ 109. Kotły do topienia metalu i sprzęt odlewniczy należy zabezpieczyć przed zawilgoceniem.

§ 110. Formy przed odlewem powinny być suszone.

§ 111. Osady tlenków (tzw. „krecą”) zbierane z powierzchni metalu powinny być umieszczane w zbiornikach zamykanych pokrywami.

§ 112. Do odlewania stereotypów należy stosować w miarę technicznych możliwości maszyny automatyczne.

§ 113. Przy ręcznym odlewaniu stereotypów odległość od kotła do miejsca odlewów powinna być jak najkrótsza, a droga do przebywania nie może narażać na poślizgnięcia się i upadki.

§ 114. Przy maszynowej obróbce stereotypów należy stosować do ochrony oczu przed odpryskami metalu odpowiednie środki ochrony oczu, jak okulary lub ekrany.

§ 115. Szybko obracające się części maszyn, służące do skrawania przy obróbce stereotypów, powinny być zabezpieczone przed skaleczeniem rąk pracowników.

§ 116. Ruchome suporty o dużej prędkości przy automatycznych maszynach do obróbki płaskiej stereotypów powinny mieć zabezpieczenie przeciw skaleczeniu rąk pracowników.

§ 117. Piły tarczowe do obróbki stereotypów powinny odpowiadać przepisom § 55 ust. 1.

### 9. Praca z rozpuszczalnikami.

§ 118. Przy pracy z benzyną i innymi rozpuszczalnikami, używanymi do oczyszczania stereotypów, należy stosować przed ich galwanizacją następujące środki ochronne:

- 1) przeciwko szkodliwemu działaniu par benzyny — odpowiednią wentylację,
- 2) przeciwko zapaleniu się lub wybuchom benzyny — wentylację oraz zachowanie przepisów bezpieczeństwa pożarowego,

3) przeciwko uszkodzeniom skóry rąk — odpowiednie natłuszczenie.

### 10. Galwanizacja.

§ 119. Wanny do galwanizacji należy zaopatrzyć w miarę technicznej możliwości w ssawki typu szczelnego miejscowej mechanicznej wentylacji ssącej.

### 11. Cynkografia.

§ 120. Jeżeli w cynkografii używa się takich samych maszyn, jak w dziale stereotypów, odnoszą się do nich również przepisy zawarte w dziale 8 niniejszego rozporządzenia.

§ 121. Jeżeli w cynkografii przygotowuje się na miejscu płyty światłoczułe przy użyciu eteru, należy przy tej pracy zachowywać wszelkie przepisy, obowiązujące w pracowniach o niebezpieczeństwie wybuchowości.

§ 122. Jeżeli przy pracy w cynkografii używa się lamp łukowych lub innych lamp, dających światło jaskrawe lub odpadki parzące, należy stosować środki do ochrony oczu od urazów i oparzeń jak ekrany, a gdy rodzaj pracy na to pozwala — okulary ochronne ze szkłem barwnym oraz blachy pod lampami łukowymi na spadające węgle.

§ 123. Prace chemigraficzne z kwasami, wydzielającymi szkodliwe wyziewy, a w szczególności przygotowywanie kwasów oraz trawienie płyt, powinny się odbywać w specjalnie przeznaczonych na to pomieszczeniach w szafach wyciągowych, zaopatrzonych w skuteczną miejscową wentylację ssącą.

§ 124. Podczas trawienia płyt należy w miarę technicznej możliwości stosować nie ręczną, lecz mechaniczną metodę trawienia.

§ 125. Pracownicy przy pracach z kwasami powinni być zaopatrzeni w odzież i rękawice kwasoodporne oraz okulary ochronne.

§ 126. Transport i przelewanie kwasów powinno być dokonywane w sposób bezpieczny przy pomocy odpowiednich urządzeń ochronnych, jak wózki, kosze uchylne lub lewary.

§ 127. Celem uniknięcia skaleczeń przez drążek dźwigowy maszyn dla odbitek próbnych należy odbitki te wykonywać ostrożnie, a jeśli nie wystarczy siła jednego pracownika — wykonywać tę pracę powinni dwaj pracownicy.

### 12. Druk wgłębny.

§ 128. W miarę technicznej możliwości należy zastępować szkodliwe środki rozcieńczające do farb używanych przy druku wgłębny, jak benzol, toluol lub ksyloł przez materiały mniej szkodliwe, a w szczególności przez niektóre alkohole.

§ 129. Czynności mieszania farb z rozpuszczalnikami i dostarczanie ich do walców druku wgłębny powinny być dokonywane nie w sposób ręczny i otwarty, lecz w aparaturze hermetycznie zamkniętej, zakończonej do zbiorników i przewodów rurowych w sposób zautomatyzowany ze zmniejszeniem możliwości szkodliwego działania par lotnych rozpuszczalników.

§ 130. Przechowywanie łatwopalnych rozpuszczalników, jak benzyna, benzol, toluol lub ksyloł, powinno odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami dla składowania i przechowywania olejów mineralnych lub cieczy łatwopalnych.

§ 131. Przygotowywanie farb powinno w miarę technicznej możliwości odbywać się w oddzielnym pomieszczeniu, odpowiadającym przepisom dla pomieszczeń o niebezpieczeństwie ogniowym i wybuchowym, tj. budowy ogniotrwałej z instalacją elektryczną i ogrzewniczą, odpowiadającą przepisom bezpieczeństwa wybuchowego i ogniowego, i zaopatrzoną w należytą wentylację mechaniczną ogólną i miejscową.

§ 132. Miejsca ręcznego mieszania farb druku węgłowego z lotnymi rozpuszczalnikami powinny być zaopatrzone w skuteczne ssawki miejscowej mechanicznej wentylacji ssącej możliwie osłaniające to miejsce.

§ 133. Jeśli ręce pracowników stykają się podczas pracy z benzolem, toluolem, ksylolem lub benzyną narażając na schorzenie skóry, należy skórę rąk natłuszczać odpowiednimi preparatami.

§ 134. Przechowywanie lub przenoszenie gotowych farb zawierających lotne rozpuszczalniki jest dozwolone tylko w naczyniach szczelnie zamkniętych.

§ 135. Maszyny druku węgłowego powinny w miejscach wydzielania się szkodliwych par lotnych rozpuszczalników, a szczególnie w miejscach suszenia druku i przy skrzynkach do farb, posiadać skutecznie działające i możliwie dobrze osłaniające te miejsca ssawki wentylacji miejscowej mechanicznej ssącej, aby pary te mogły być usuwane w sposób skuteczny z pomieszczenia na zewnątrz.

§ 136. Mycie i oczyszczanie walców z farby powinno być wykonywane w oddzielnym pomieszczeniu przy skutecznie działającej ssawce miejscowej mechanicznej wentylacji ssącej. Specjalne ostrożności należy zachowywać przy oczyszczaniu i wymianie rakla.

§ 137. Przy zastosowaniu do kopiowania lamp lukowych należy przy nich zastosować środki ochronne, o których mowa w § 122.

§ 138. Należy skutecznie przeciwdziałać gromadzeniu się ładunków elektryczności statycznej na walcach wskutek tarcia, a to za pomocą odprowadzania tych ładunków do ziemi.

§ 139. Pracownie druku węgłowego powinny odpowiadać przepisom bezpieczeństwa dla pomieszczeń o niebezpieczeństwie wybuchowości lub pożaru, a to zarówno przez sposób swej budowy, jak i przez rodzaj instalacji elektrycznych i ogrzewniczych oraz przez zakaz palenia tytoniu i dokonywania czynności ogniowo niebezpiecznych.

§ 140. Maszyny, służące do szlifowania walców miedzianych na sucho, powinny być zaopatrzone w skutecznie działające ssawki miejscowej mechanicznej wentylacji ssącej.

### 13. Cięcie papieru i tektury oraz prace introligatorskie.

§ 141. Powierzchnie warsztatów do ręcznych prac introligatorskich powinny być pokrywane warstwą linoleum lub blachą.

§ 142. Maszyny do składania arkuszy papieru, posiadające ręczny podsuv papieru, powinny mieć miejsca podsuvu papieru pod nóż ochronione za pomocą poziomej płytki do odsuwania palców.

§ 143. Pracownicy zatrudnieni przy maszynach powinny mieć zabezpieczone włosy od wciągnięcia przez wałki.

§ 144. Wyjmowanie zaplątanych arkuszy z maszyn, wymienionych w § 142, może być dokonywane tylko po zatrzymaniu maszyny.

§ 145. W miarę technicznej możliwości powinny być stosowane automatyczne maszyny do składania i zszywania arkuszy. Obsługiwanie ich powinno być dokonywane w sposób ostrożny.

§ 146. Na czas naprawy lub regulowania maszyny do szycia niciami lub drutem należy wyłączyć dopływ prądu.

§ 147. Podczas biegu maszyny do szycia nie wolno dokonywać na jej stoliku żadnych czynności pomocniczych.

§ 148. Maszyny do cięcia papieru powinny mieć urządzenia do zatrzymywania noża w każdej pozycji.

§ 149. Wszystkie maszyny do cięcia papieru o napędzie mechanicznym powinny być w miarę technicznej możliwości zaopatrzone w samoczynne odpychacze rąk w czasie spadania noża.

§ 150. W miarę technicznej możliwości powinno się stosować maszyny do cięcia papieru o przycisku mechanicznym, a nie ręcznym.

§ 151. Jeśli prasy do pozłacania są ogrzewane prądem elektrycznym, powinny one być zabezpieczone od porażenia prądem, a to za pomocą dokładnej izolacji azbestem części ogrzewniczej oraz dokładnej izolacji połączeń i końcówek kabli.

§ 152. Przy prasach do pozłacania należy zapobiegać uderzeniom wstecznym dźwigni ręcznych.

§ 153. O ile konstrukcja maszyn specjalnych na to pozwoli, miejsca, gdzie pozłaca się lub oczyszcza tekturę z brązu lub gdzie gotuje się klej i krochmal, należy zaopatrzyć w ssawki skutecznej wentylacji mechanicznej miejscowej ssącej celem usunięcia pyłu i wylizów przy tych czynnościach.

§ 154. Drażki gilotyn nie mogą być wykonane z metalu kruchego, np. z żeliwa.

§ 155. Przeciwwaga maszyny do cięcia tektury powinna być tak ciężka, aby nóż, pozostawiony swobodnie, nie spadał, lecz pozostawał pod kątem co najwyżej 30°.

§ 156. Mechanizm do włączenia noża powinien sprawnie działać, tak aby wykluczone było samoczynne jego włączenie się.

§ 157. Kuchenki elektryczne lub gazowe do podgrzewania kleju lub farby wolno ustawiać tylko na stołach ogniotrwałe pokrytych blachą.

## VII. SKŁADOWANIE

§ 158. Składowanie materiałów w zakładach graficznych powinno być dokonywane bądź w specjalnych magazynach, bądź w specjalnie na to przeznaczonych miejscach pracowni.

§ 159. Nie wolno składować ilości materiałów przewyższających wytrzymałość stropu budynku.

§ 160. Papier w arkuszach nie składanych wolno składować w stosach w wysokości najwyżej 1,50 m, a składanych — 1,60 m. Składowanie papieru może być dopuszczone w stosach do wysokości 2,00 m, o ile papier układa się tak, że podstawa stosu jest szersza niż wierzchołek.

§ 161. Główne przejścia pomiędzy stosami powinny posiadać szerokość co najmniej 2 m, a boczne — 0,75 m.

§ 162. Kamienie litograficzne powinny być przechowywane w specjalnych miejscach w ten sposób, aby mogły być łatwo podnoszone i ładowane.

§ 163. Kamienie litograficzne powinny być ustawione przy składowaniu pochyło oraz powinny posiadać podkładki drewniane celem zapobiegania upadkom i obsuwaniu się.

§ 164. Materiały chemiczne szkodliwe dla zdrowia, używane w poligrafii, powinny być przechowywane pod ścisłą i fachową kontrolą, w specjalnych pomieszczeniach i w odpowiednich zamkniętych naczyniach z wyraźnymi napisami.

#### VIII. BADANIA LEKARSKIE

§ 165. Pracownicy zatrudnieni we wszelkich zakładach graficznych przy takich pracach, przy których pracuje się z materiałami szkodliwymi dla zdrowia lub przy których wydzielają się szkodliwe dla zdrowia pary, gazy lub pyły, powinni być przed przyjęciem do pracy oraz okresowo co 6 miesięcy w czasie swej pracy badani przez lekarza, a w razie konieczności na wniosek lekarza częściej.

#### IX. PRZEPISY KOŃCOWE

§ 166. W sprawach bezpieczeństwa i higieny pracy, nie unormowanych w niniejszym rozporządzeniu, mają zastosowanie przepisy rozporządzenia z dnia 6 listopada 1946 r. o ogólnych przepisach dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. R. P. Nr 62, poz. 344).

§ 167. Przepisy niniejszego rozporządzenia nie naruszają przepisów rozporządzenia Ministrów: Pracy i Opieki Społecznej, Zdrowia oraz Przemysłu i Handlu z dnia 21 kwietnia 1949 r. o higienie pracy w zakładach wytwarzających przedmioty z ołowiu lub stosujących przy produkcji ołów oraz w drukarniach (Dz. U. R. P. Nr 36, poz. 260).

§ 168. Odpowiednie wyciągi z przepisów niniejszego rozporządzenia powinny być wywieszane w pomieszczeniach pracy w stanie czytelnym w miejscach dostępnych i widocznych.

§ 169. Pracownik przed dopuszczeniem go do pracy powinien być pouczony przez kierownictwo zakładu pracy, jak również przez organa specjalne, powołane do czuwania nad bezpieczeństwem i higieną pracy, o niebezpieczeństwach grożących życiu i zdrowiu przy wykonywaniu tej pracy oraz o sposobach unikania tych niebezpieczeństw.

§ 170. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z tym wyjątkiem, że niżej wyliczone przepisy wchodzi w życie dla istniejących zakładów pracy w następujących terminach:

- 1) przepisy §§ 44, 45, 47 — w 3 miesiące,
- 2) przepisy §§ 11, 83, 88, 141 — w 6 miesięcy,
- 3) przepisy §§ 10, 12, 13, 15, 16, 23, 35 ust. 1, 51, 63, 74, 85, 86, 97, 104 — w 1 rok,
- 4) przepisy §§ 4, 6, 7, 9, 19, 20, 21, 22, 24, 32, 36, 37, 77, 93, 99 — w 2 lata,
- 5) przepisy §§ 2, 3, 14, 34, 129 — w 3 lata od dnia ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: *J. Cyrankiewicz*

Minister Pracy i Opieki Społecznej: *K. Rusinek*

Minister Zdrowia: *J. Sztachelski*