

Madde 141 – İşyerlerindeki kül, cüruf ve kurum yığınları, çukurlara veya binalardan en az 15 metre uzaklıkta bir yere konulacaktır. Bu çukurlar ve yerler tamamen dolmadan, bunlar işyerinden uzaklaştırılacaktır.

İKİNCİ BÖLÜM

İşyerlerindeki Makinalarda ve Tezgâhlarda Alınacak Güvenlik Tedbirleri

Madde 142 – Tahrik makinalarının bütün hareketli kısımları ile transmisyon tertibatı ve bütün tezgâh ve makinaların tehlikeli olan kısımları, uygun şekilde korunmuş olacaktır.

Madde 143 – Transmisyon tertibatı ile tezgâh ve makinalara ait koruyucuların, emniyet, teçhizat ve tertibatının çıkarılması veya işe yaramaz hale getirilmesi yasaktır. Bu koruyucular, ancak kontrol, ayar, bakım ve onarım sırasında kaldırılacak ve işin bitiminde derhal yerine takılacaktır.

Madde 144 – Bir tezgâh veya makinada, arıza veya bunların koruyucusunda bir kusur ve yetersizlik görüldüğü hallerde, makina ve tezgâh derhal durdurulacak ve ilgililere haber verilecek ve arızası olduğu veya kusurlu koruyucusu bulunduğu tespit edilen tezgâh veya makinada, herhangi bir kimsenin çalışmasını önleyecek tedbirler alınacak ve durum, bunların üzerine bir levha asılarak belirtilecektir.

Madde 145 – Tahrik makinalarının volanları, ge-

rektiginde krank mili ve piston kolları uygun şekilde korunmuş olacak ve bu makinalara elle ilk hareket verilmesi gereken hallerde, güvenlik tedbirleri alınacaktır. Bir tehlike anında tahrik makinalarının uzaktan durdurulması sağlanacaktır.

Madde 146 – Aşırı hız artışları nedeniyle tehlikeli olabilen tahrik makinalarında, otomatik hız sınırlayıcıları (regülatör) ile bunların bozulması halinde, otomatik olarak makinayı durduracak tertibat bulunacaktır.

Toplu regülatörler, gerekli nitelik ve sağlamlıkta koruyucu içine alınacaktır.

Madde 147 – Makina ve tezgah koruyucularının hazırlanması, imali ve kullanılmasında aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Koruyucular, çalışmalarda her türlü teması kesecek şekilde tehlikeli kısmı örtmüş olacaktır.

2) Koruyucular, işçinin ve makinanın çalışmasına, yağlama, kontrol ve onarımına engel olmayacak, üretimi zorlaştırmayacak şekilde yapılacak ve mümkünse makinanın sabit bir parçasına bağlanacaktır.

Bunların hareketli olmaları, el ile kolayca veya otomatik olarak çalışır bir şekilde yapılacaktır.

3) Koruyucular, çalışan işçilerin çarpma ve düşmelerine, taşınan malzemelerin darbelerine dayanacak sağlamlıkta yapılmış olacaktır.

4) Koruyucular, fazla bakıma ihtiyaç göstermeyecek tarzda yangın ve pasa dayanıklı maddeden yapılmış olacaktır.

5) Koruyucular, döküm, sac, boru veya profil demir, tel kafes, ahşap, plastik veya yerine göre uygun sağlamlıkta başka malzemeden yapılacak ve kendileri bir tehlike yaratmayacaktır.

Madde 148 – Tahrik makinalarına bağlı mil, kasnak ve kayış gibi transmisyon kısımları, ayrı ve kapalı bir yerde bulunduğu takdirde, transmisyon tertibatı tabandan 170 santimetre yüksekte ve iyi aydınlatılmış olacak, taban kuru, sağlam ve düzgün bulunacak ve bakım ustasının geçtiği yerlerde güvenlik sağlanacak ve buralara yetkisiz kimseler girmeyecektir.

Madde 149 – Çalışılan yerden 260 santimetre yükseklik içinde bulunan transmisyon milleri, mil uçları, kavramları, mile bağlı dönen kısımlar, dişli çarklar, kayış ve kasnaklar, zincir ve dişliler, uygun nitelik ve sağlamlıkta bir koruyucu içine alınacaktır.

Madde 150 – Çalışılan yerden 260 santimetreden daha yükseklikte olan ve altında geçit bulunan veya işçi çalışan yerlerdeki transmisyon tertibatında; kayış genişliği 150, zincir genişliği 20 milimetreden fazla, kasnak veya dişli araları 3 metreden açık olanların alt tarafı boydan boya ve uygun şekilde ve genişlikte kapatılacaktır.

Madde 151 – Çalışılan yerden 260 santimetreden daha yüksekte olan ve elle yağlanan yatakları mil üzerinde bulunan kasnakların, çapı 15 santimetreden fazla ve kasnağın yatağa olan mesafesi 90 santimetreden az ise, kasnağın yatak tarafı korunmuş olacaktır.

Madde 152 – Çatlamış veya kenarından parça kopmuş olan kasnaklar hiç bir şekilde kullanılmayacak ve mil

üzerinde olanları da çıkartılacaktır.

Parçalı ahşap kasnaklar, devamlı nemli yerlerde kullanılmayacaktır.

Aşırı korozyon bulunan ortamda çalışan kasnaklar, korozyona dayanıklı malzemeden yapılacaktır.

Madde 153 – Transmisyon kayışlarının gergi tertibatı, sağlam yapılmış ve kayış kopmasında bir kazayı önleyecek şekilde tespit edilmiş olacaktır.

Madde 154 – Transmisyon kayışları eksiz olacak, ekli olduğu hallerde ek yerleri sağlam bir şekilde dikiş, perçin ve özel raptiyelerle tespit edilmiş bulunacaktır.

Bu kayışlar, hareket durmadan doğrudan doğruya el ile aktarılmayacak ve takılıp çıkarılmayacak ve bunların reçinelenmesi, kayışın kasnaktan ayrıldığı yerden olacak ve doğrudan doğruya el ile yapılmayacaktır.

Madde 155 – Transmisyon yatakları, paralel bir eksen üzerinde bulunacak, bakımlı olacak ve hareket esnasında yağlanmayacaktır.

Yatakların kolay erişilmeyen, tehlikeli yerlerine yağdanlık ve gresör konulmayacak veya bunların ağızları tehlikesiz ve kolay erişilen bir yere kadar uzatılacaktır.

Hareket halinde yağlama yapılması teknik zorunluluğu bulunan hallerde, uzun ağızlı özel el yağdanlıkları kullanılacaktır.

Madde 156 – Bir motor veya tahrik makinasından doğrudan doğruya hareket almayan tezgâh ve makinalarda, avara kasnağı ile veya başka bir usulle ayrı ayrı durdurup



Madde 163 - İşyerlerindeki şahmerdanlarla çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır :

1) Ayak pedalının üzerinde koruyucu olacağı gibi, pedal kolları da uygun şekilde kapatılmış olacaktır.

2) Çalışma sırasında parça fırlamalarına karşı şahmerdanın etrafına seyyar paravanalar konacak ve tabladan dışarı taşacak kalıplar kullanılmayacak ve kalıpların köşeleri sivri, kenarları keskin olmayacaktır.

3) Onarım ve kalıp bağlama sırasında piston ile pleyt arasına ani harekete engel olacak sağlam takozlar konacak ve pleyt temiz tutulacaktır.

4) Buhar veya hava basıncı ile çalışan şahmerdanlarda, daimi çalışır durumda emniyet süpabı, stop valfları, basınç düşürme vanaları veya otomatik regülatörler bulunacaktır.

5) Buharlı şahmerdanlarda boşaltma (blöf) musluğu bulunacak ve buhar boruları, iyi izole edilmiş olacaktır.

6) Şahmerdanlarda çalışma sırasında, parçanın bir elle tutulduğu ve diğer elin boşta kaldığı hallerde, ayak pedalı yerine el kumandası yapılacak ve her iki elin başta kaldığı hallerde, çift el kumandası uygulanacaktır.

Madde 164 - Otojen kaynak aparatları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Kaynak yapılan yerlerde, kullanılmakta olan gaz tüplerinden başka gaz tüpleri bulundurulmayacaktır.

2) Gaz tüpleri, çalışma anında dik duracak ve devrilmemeleri için gerekli tedbirler alınacak ve tehlike anında kolayca sökülecek şekilde bağlanmış olacaktır.

3) Gaz tüplerinin taşınması için tekerlekli özel araçlar kullanılacak ve bu tüpler kullanılmadıkları zaman, valfları kapanacak ve bu valfları koruyan başlıkları takılacaktır.

4) Oksijen tüpleri yağlı elle tutulmayacak, tüplerin valfları, manometre ve diğer teçhizatı yağlanmayacaktır.

5) Atelyede bulunan gaz ve oksijen boruları ile şalumoya gelen hortumlar, ayrı ayrı ve diğer tesislerden de kolaylıkla ayrılacak renkte olacaktır.

6) Şalumolar, çalışır durumda gaz tüpü üzerine veya başka bir teçhizata asılmayacak ve gazlar tamamen kesilmedikçe şalumo bırakılmayacaktır.

Madde 165 – Demir testere tezgâhlarında soğutucu sıvı kullanıldığı hallerde, bu sıvıların sıçramasını ve dışarı taşmasını önleyecek siper yapılacak veya gerekli tedbirler alınacaktır.

Şerit ve daire demir testere tezgâhlarında testerelerin koruyucuları, ahşap testere tezgâhlarında belirtilen usullere göre yapılacaktır.

Madde 166 – Sıcak parçaların kesildiği demir testere tezgâhlarında sıçrayan kıvılcım ve parçalara karşı en az (3) milimetre kalınlığında sac koruyucular yapılacak ve tezgâhın uzaktan kumanda tertibatı bulunacaktır.

Madde 167 – Kollu demir testere tezgâhlarında tehlikeli hareketli kısımlar, uygun bir şekilde korunmuş olacak ve kesilecek parça, sağlam olarak bağlanacaktır.

Madde 168 – İmalat ve takım tezgâhlarında talaş kaldıran takımlar, bağlamalar ve işlenen parçalar, tezgâh



aşağıdaki özellikler bulunacaktır:

1) Zımpara taşı koruyucusu, toz emecek özellikte ve gerekli sağlamlıkta yapılmış olacaktır.

2) Zımpara taşı koruyucusu, milin ucunu, sıkma somununu ve flanjlarını içine alacak teknik gereklere göre zımpara taşının çevresini ve yanlarını kapatacak nitelikte yapılmış ve tezgâhın gövdesine sağlam bir şekilde bağlanmış olacaktır.

3) Çapı 150 milimetreden büyük olan zımpara taşlarının koruyucuları, çelik sac veya dökümden yapılacaktır. Daha küçük çaptaki taşların koruyucuları, yeteri kadar sağlam olmak şartıyla diğer metal veya alaşımlardan yapılabilir. Et kalınlığı 10 milimetreden az, çelik döküm veya sac kalınlığı 5 milimetreden az olan koruyucular, çapı 40 santimetre ve genişliği 10 santimetreden daha büyük olan taşlarda kullanılamazlar. Çapı 30 santimetreden büyük ve kalınlığı 12 milimetreye kadar olan ve çevre hızı 70 metre/saniyenin üstünde bulunan kesici taşların koruyucusu 3 ilâ 6 milimetre kalınlığında çelik sactan yapılmış olacaktır.

4) Yeni takılan bir zımpara taşı ile koruyucu arasında, çap yönündeki boşluk 40 milimetreden az olacak, yan boşlukların her biri 30 santimetre taş çapına kadar 20 milimetreden ve daha büyük çaplardaki taşlarda ise 25 milimetreden fazla olmayacaktır.

5) Çalışma sonucu aşınan taşların, koruyucuya nazaran küçülmesi ile taşlama ağzında artan boşluğu ayarlayabilmek için, koruyucunun önünde ayarlı bir kapak bulunacak ve bu kapak, taşla koruyucu önündeki açıklığı 6 milimetreye indirecek şekilde ayarlanacaktır.

6) Koruyucunun taşlama ağız açıklığı, genel olarak 90 dereceden fazla yapılmayacak ve koruyucunun üst kenarının yatayla açısı 65 dereceden fazla olmayacaktır.

7) Yüzey taşlama tezgâhlarında, taşlama ağız açıklığı 125 dereceye çıkarılabilecek durumda olacak ve takım bileme tezgâhlarında koruyucunun taşlama açıklığı 60 dereceden fazla olmayacaktır.

8) Seyyar zımpara taş aparatları, koruyucusuz kullanılmayacak ve koruyucunun taşlama ağız 180 dereceden fazla olmayacaktır.

Madde 174 - Zımpara taşlarının tezgâha bağlanmasında aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Madeni bir kısma yapıştırılmamış veya herhangi bir şekilde vida bağlanmamış zımpara taşları, taşın çapına ve şekline uygun bir flanjlâ tezgâha takılacaktır.

2) Zımpara taşları yerlerine takılmadan önce kontrol edilecek, çatlak ve hasarlı olanları kullanılmayacaktır.

3) Zımpara taşları, tezgâha takılırken flanjlâ taş arasına, çapı flanjlâ çapından küçük olmayan kağıt, kauçuk ve deri gibi yumuşak malzemeden yapılmış uygun pullar konulacaktır.

4) Zımpara taşının takıldığı miller, tekniğe uygun yapılmış ve yataklanmış olacak, salgısız dönecek ve sıkıştırma somunları, dönme yönünde gevşemeyecek, tarzda vidalanmış olacaktır.

5) Zımpara taşları, imalâtçının belirttiği karakteristiklere uymayan tezgâhlarda kullanılmayacaktır.



bunların doldurma ve boşaltma sırasında ters dönmelerini önlemek üzere kilitleme tertibatı bulunacaktır.

2) Açık ağızlı karıştırıcıların ağızları, yerden 1 metreden az yüksekte olduğu hallerde, yeterli nitelikte bir korkuluk içine alınacaktır.

3) Karıştırma tezgâhlarında karıştırıcı kısımlar kolayca sökülemediği hallerde, doldurma ve boşaltma sırasında karıştırıcı pervanelerin, harekete geçmesini önleyecek otomatik tertibat bulunacaktır.

4) Kapaklı karıştırıcılarda kapak açıldığı zaman, makinaı durduracak bir tertibat bulunacaktır.

5) Gıda sanayiinde kullanılan yoğurucu, çarpıcı gibi her türlü karıştırıcılar, kapalı olacak ve bu karıştırıcıların, hareket durmadıkça kapağı açılmayacak veya kapağı açıldığı zaman, hareketi durduracak bir tertibatı bulunacaktır.

6) Kazanı eğilmek suretiyle boşaltılan karıştırıcılarda, hareket durmadan kazanı eğilmeyecek ve eğik vaziyette iken, çalışmasını önleyecek tertibatı bulunacaktır.

7) Yufka ve büsküvi imalatında kullanılan merdaneli hamur yoğurucuları ile şeker ezme makinalarında ve benzerlerinde, merdanelerin üzerini örten kapaklar bulunacaktır.

Madde 179 – Doldurma, ambalaj ve kutulama tezgâhları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Doldurma tezgâhına gelen ve giden şişe, kavanoz gibi cam malzemenin taşındığı konveyörlere uygun yükseklikte

kenar korkulukları yapılacaktır.

2) Basınçlı şişe doldurma tezgâhlarının doldurma, mantar veya kapak takma yeri, çalışma tabanından itibaren şişeyi 10 santimetre açacak şekilde uygun koruyucularla korunacaktır.

3) Şişe doldurma tezgâhlarında, çalışma sırasında kırılan cam ve kavanozların alınması için, uygun maşa, fırça ve benzeri malzeme kullanılacak ve cam kırıntıları, uygun kaplara konacaktır.

4) Otomatik veya yarı otomatik teneke doldurma ve kapama tezgâhları, tamamen korunmuş olacak, yalnız kutuların girmesi ve çıkması için kutu büyüklüğüne uygun delikleri, lehim veya yapıştırıcıdan çıkan duman ve kokuları dışarı atacak uygun bir aspirasyon tertibatı bulunacaktır.

5) Teneke kapama tezgâhlarında, benzol ve benzeri zehirli maddeler kullanılmayacaktır.

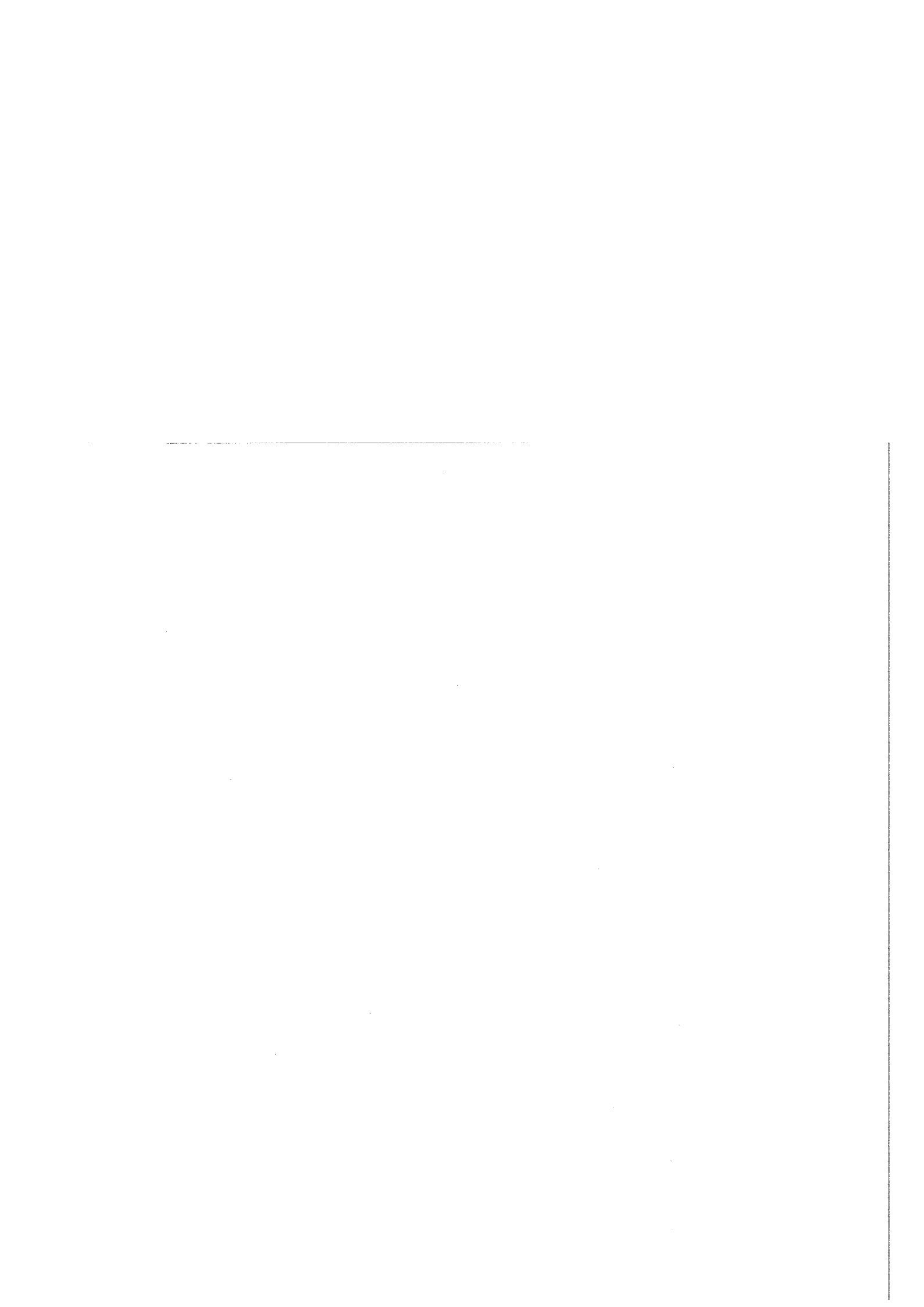
6) Çuval doldurma tezgâhlarında, doldurma borusunun önü, tercihen saydam ve menteşeli kapaklarla örtülü olacaktır.

7) Paketleme tezgâhlarında paket kâğıdını kesen bıçaklar, uygun şekilde korunacaktır.

8) Otomatik veya yarı otomatik doldurma, kutulama ve ambalaj tezgâhlarındaki aksaklık ve tıkanıklıklar, makina durdurulmadan giderilmeyecektir.

Madde 180 – Preslerle yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Motorlu çalışan preslerde kalıp bağlanmadan önce,





4) Merdaneli çamaşır kolalama tezgâhlarında işverme ağzı, uygun bir kapakla örtülecek veya besleme tarafına boydan boya geçen bir çubuk konacak, buna el dokununca makina duracaktır.

5) Ütü makinalarının yanmaya ve sıkışmaya karşı, uygun koruyucuları ve baskı merdanelerini örten kapakların çalışma anında açılmasını önleyecek kilitleme tertibatı olacak ve ilk merdanelerin önüne, boydan boya bir çubuk konarak, dokunulduğunda tezgâhı durduracak bir tertibatı bulunacaktır.

6) Plâstik, kauçuk ve benzeri ile bunların karışımlarının hazırlanmasında kullanılan silindirik tezgâhlarda, ilk merdanelerin üst yüksekliği, çalışma tabanından en az 115 santimetre olacak veya silindirleri bu yükseklikte olmayan tezgâhlara, uygun çubuk koruyucular konacaktır. Bu koruyucu çubuk veya halatlar, silindiri boydan boya katedecek ve dokunulduğu tezgâh duracak veya ters yöne dönecek ve işçinin boyuna göre ayarlanabilecektir. Bu tertibat sık sık kontrol edilerek ayarlanacak ve her zaman iyi işler durumunda tutulacaktır.

7) Kâğıt imal tezgâhlarında, çuha kaplı merdane ile kurutucu merdane arasından beslemenin el ile yapıldığı halde, bu iki merdane arasındaki mesafe 11 santimetreden az olmayacak ve kâğıt kalenderlerinde, hamurun ilk silindirlere verilmesi taşıma bantları ile olacaktır.

8) Her merdane çiftinin arasında kapılmayı önlemek üzere, sac, boru veya lama ve benzeri koruyucular yapılacaktır. Sactan olan koruyucular, merdane çiftinin içe dönen yüzeyini boydan boya kavisi olarak örtecek ve bir yay ile veya kendi ağırlığı ile diğerinin kapma bölgesinin

yakınına gelecek şekilde yapılacaktır. Boru ve çubuk koruyucular ise, merdane boyunca ve döner şekilde yapılmış olacaktır. Kâğıt kalenderleri ile silindirlere yapışan kıymık gibi yabancı maddeler, özel aletlerle temizlenecek ve ortaya çıkacak sıkışmalar, makinalar durdurulmadan giderilmeyecektir.

9) Deri açkı makinalarında ve silindirlerinde, tezgâhın önünde, dokunulduğunda makinayı durduracak bir tertibat bulunacak, deri yarma tezgâhlarında, tel kafesli örtü bulunacak ve bu örtü, makina durmadan açılmayacaktır.

10) Silindirli baskı tezgâhlarında elle besleme yapıldığı hallerde, işçinin oturması sağlanacaktır.

11) Yıldız baskı tezgâhlarında havagazı ile yapılan ısıtmada, çıkarma kutularının yan taraflarında el boşlukları bulunacak, tezgâh durduğu zaman, pilot bekten başka diğer bekler sönecek ve tezgâhın tekrar çalışması halinde pilot alev, diğer bekleri otomatik olarak yakacaktır.

12) Rotatif baskı makinalarında çinkograf silindirinin açık yüzü, menteşeli metal bir koruyucu ile örtülecek, kırılma halinde, çinko parçalarının etrafa saçılması önlenecektir.

13) Mürekkep mekanizmasında, hareketli kısımlara dokunmayı önleyecek ve mürekkep sisinin yayılmasına engel olacak, kolay ayar edilebilecek ve değiştirilebilecek şekilde yapılmış uygun koruyucular bulunacaktır.

14) Rotatif baskı makinaları ayrı bir motorla çalıştırılacak ve uygun yerlere konan düğmelerle kontrol edilecektir. Düğmelerin bir tabloda toplandığı hallerde, tablo tamamen kapalı olacak ve makina harekete geçirilirken ışıklı

veya sesli uyarıyı yapacak bir tesisat bulunacaktır.

15) Makina ve tezgâh altındaki yağlama, onarım ve ayar çukurlarının derinliği en az 120 santimetre olacak, rotatif baskı makinalarında, merkezi yağlama sistemi bulunacak, bu sistemin bulunmadığı makinalardaki yağlama ağızları, kolay erişilebilir yerlere konmuş olacaktır.

16) Rotatif baskı makinalarının makas disklerine koruyucu yapılacak ve bunlarda toz emme tertibatı bulunacaktır.

Madde 182 – Ağaç işleme tezgâhları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Ağaç işleme tezgâhlarının motoru durduğunda, hareketi de durduracak bir fren tertibatı bulunacaktır. Frensiz tezgâhlarda kesici takımın değiştirilmesi sırasında hareketi engelleyecek bir kilit tertibatı bulunacaktır.

2) Sürekli çalışan, toz ve talaş çıkaran tezgâhlara uygun aspirasyon tesisatı konacaktır.

3) Yatay bıçak merdaneli planya (kalınlık) tezgâhlarında bıçağın takıldığı kanal 13 milimetreden, tabla ile bıçak merdanesi (frezesi) arasındaki boşluk 3 milimetreden fazla olmayacaktır.

4) Bıçak merdanesinin üzerine, enine ve yüksekliğine ayarlanabilen özel koruyucular konacak ve bıçaklar, tabla altında tehlikeli olduğu hallerde de, bıçak merdanesi uygun şekilde korunacaktır.

5) Planya tezgâhlarında parçaların son kısımları işlenirken uzun saplı iticiler kullanılacaktır.

Otomatik iticileri bulunan planya tezgâhlarında, geri tepme emniyet mandalları bulunacak ve bunlar da uygun koruyucu içine alınacaktır..

6) Kanal oyma ve lamba açma tezgâhlarının kalem veya freze bıçakları bağlanan başlıkları, tezgâha sağlam bir şekilde tespit edilmiş uygun koruyucularla örtülecektir. Madeni koruyucuların bıçaklara yakın yüzleri ahşap kaplı olacaktır.

7) Besleme merdaneleri, metal lamalar veya çubuklarla korunacak ve çift taraflı lamba açma ve oyma tezgâhlarının besleme zincirleri ile kasnakları, tamamen örtülmüş olacak, sadece işlenecek tahtayı kavrayan yüzleri açık kalacaktır.

8) Tomruk testereleleri (katraklar), biçilen tomrukların sıkışmaması için, yeteri güçte makina veya motorla tahrik edilecek, kesme hızı ve testere ağzı, yapılan işe uygun olacaktır.

9) Biçme esnasında çıkan talaş ve tozun yerde birikmesi ve işyerine dağılması önlenecek ve uygun aspirasyon tesisi kurulacaktır.

10) Biçilen tahtalar, kalaslar biçme yerinden uzaklaştırılacak ve düzgün bir şekilde istif edilecek ve bunların artıkları, uygun şekilde toplanacak ve işyerinden uzaklaştırılacaktır.

11) Katrakların kumanda ve fren tertibatı, operatörün bulunduğu platform içinde toplanacak ve bu platformun korkuluğu 120 santimetre yükseklikte ve sağlam bir şekilde yapılmış olacaktır.

12) Tomruk arabaları, taşıdığı yüke dayanacak

sağlamlıkta demir, çelik veya sert ağaçtan yapılacaktır. Sert ağaçtan yapılan araba, zivanalı geçme olarak ve tomruk kaymasını ve işçilerin sıkışmasını önleyecek şekilde yapılmış olacaktır.

13) Tomruk arabasının, duvar veya tomruk yığınlarından açıklığı en az 80 santimetre olacak ve araba raylarının her iki ucuna, yaylı veya pnömatik tamponlar konacaktır.

14) Tomruk arabasının hareket alanı, uygun boru veya korkuluk içine alınacak ve tomruk taşıma merdaneleri, 6 milimetreden ince olmayan sactan ve 5 santimetreden ince olmayan sert ağaçtan uygun nitelikte yapılmış kapaklarla örtülecek ve yüzeyleri pürüzlü ve kıymıklı olmayacaktır.

Madde 183 – Şerit testere tezgâhları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Şerit testerenin alt ve üst kasnak arasında kalan kısımları uygun nitelik ve sağlamlıkta menteşeli kapaklarla örtülecek, alt ve üst kasnaklar da, yandan ve üstten tamamen örtülecek şekilde koruyucu içine alınacak ve kesme yerinde, kapağın alt kısmı kesilecek parçanın kalınlığına göre ayarlanabilir şekilde olacaktır.

2) Şerit testerenin daima gergin tutulacak şekilde, kasnakla veya bir germe tertibatı ile ayarlanabilecektir.

3) Herhangi bir sıkışma halinde, şerit testere durmuş olsa dahi, tezgâhın motoru durdurulmadan el sürülmeyecek, keza testerede çatlak görüldüğü anda tezgâh durdurulacak ve çatlak testere bir daha kullanılmayacaktır.

4) Şerit testere ve bıçkı makinaları testerelelerin

bağlantıları en az ayda bir muayene ve kontrol edilecektir.

5) Mekanik güçle çalışan hızarlarda, gidip gelme hareketlerinin uç noktaları ile sabit yerler arasında en az 120 santimetre açıklık bulunacak ve uç noktaları, uygun koruluklarla korunacaktır.

Madde 184- Daire (tepsi) testere tezgâhları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Daire testere tezgâhlarında çalışma tablasının yerden yüksekliği 85 - 90 santimetre olacaktır.

2) Daire testerenin üstü ve etrafı, mafsallı ve kesilecek parçanın dokunması ile açılabilen bir koruyucu ile örtülecek ve testerenin tabla altındaki kısmı da korunacaktır.

3) Uzun parçaların kesildiği tezgâhlarda, sıkışmayı önlemek için, ayırıcı bir bıçak veya kama bulunacak ve el ile iş verilen tezgâhlarda, kısa parçaları veya kesilmesi biten uzun parçaları itmek için, kayar takozlar bulundurulacak ve bunların kullanılması sağlanacaktır.

4) Daire testere tezgâhlarında kullanılan ayırıcı bıçaklar, testere diş genişliğinden dar ve testere gövdesinden kalın olacak, tabla üzerinden yüksekliği 5 santimetreden az olmayacak, testere yüksekliğinden 2 milimetre aşağıda bulunacak ve testereye 3 milimetre açıklıkta kavisli bir şekilde yapılmış olacaktır.

5) Daire testereleler, bakımlı, ayarlı ve keskin olacak, arıza görülenlerle çatlak olanları derhal çıkarılacak ve çatlak uçları, delinecek dahi olsa, tekrar kullanılmayacaktır.

6) Kalas biçen büyük testereleli tezgâhlarda, operatörün

önüne tel korkuluk ve daire testerenin üstüne, ayarlı bir siper konacaktır. Çift testere tezgâhlarda, parça sıkışmasına engel olacak şekilde uygun ayırıcılar bulunacaktır.

7) Sürekli odun kesen daire testere tezgâhlarında, testere üzerine tabladan 15 santimetre yükseklikte 3 milimetre kalınlıkta sac veya 4 santimetre kalınlıkta tahtadan yapılmış bir koruyucu bulunacaktır.

8) Sarkaç (Üstten mafsallı) testere tezgâhlarında koruyucu eteği, testerenin ekseninden aşağıya kadar uzatılacak, yanları menteşe kapaklı olacak, testere, geri çekilme durumunda ve kesmez vaziyette iken de alt kısmı korunmuş olacak ve testerenin önden tablayı aşması önlenecektir.

Madde 185 – Makas tezgâhları ve kesici, delici ve yarıcı bıçaklı tezgâhlar ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Makas tezgâhlarında, kesilen parçanın düştüğü taraf, iş sahasına bakmayacak ve fırlayacak parçalara karşı, uygun koruyucu tedbirler alınacaktır.

2) Madeni levha ve sac kesme makaslarının ağzına, bıçak boyunca devam eden koruyucu bir lama konacak, kesme işinin görülmesi gereken hallerde, lamada delikler açılacak ve kesilen malzemenin kalınlığına göre ayarlanabilecek durumda olacaktır.

3) Çift taraflı çalışılan tezgâhlarda bıçak koruyucusu, her iki tarafta yapılacaktır.

4) Mukavva ve madeni levha gibi malzeme kesen köşe

kesme tezgâhlarında, koruyucular köşeli yapılacaktır.

5) Kâğıt ve benzeri malzemeyi kesmekte kullanılan ve otomatik olarak malzeme verilen giyotin makaslarda, çift el kumanda tertibatı bulunacak, tezgâha tek el ile malzeme verilmesi gereken hallerde, öteki el, devamlı kumanda tertibatı ile meşgul olacaktır.

Ayak pedallı giyotin makaslarda, çift el, malzeme verecek şekilde bıçağın ağzından uzakta tutulacak veya bıçak harekete geçtiği sırada, işçinin elini dışarı itecek bir tertibat veya el tehlikeli bölgede iken, bıçak hareketini durduracak fotosel tertibatı bulunacaktır.

6) Otomatik giyotinli makaslar dışında mekanik güçle çalışan diğer makaslarda, durmayı sağlayacak frenlerden başka, bıçağın hareketsiz anında ani düşmeyi önleyecek ayrı bir emniyet freni veya tertibatı uygulanacaktır.

7) Lastik doğrama tezgahlarında bıçaklar, tel kafes veya delikleri 6 milimetreden geniş olmayan sac koruyucularla örtülecektir.

8) Gıda maddeleri, deri, kauçuk, kumaş ve benzeri maddeleri olmayan malzeme kesen daire bıçaklı kesme tezgâh ve makinalarındaki bıçaklar, uygun bir koruyucu içine alınacak ve kesilecek malzeme sürülürken koruyucunun kesme ağzına gelen kısmı, dokunma ile kendiliğinden açılabilir veya elle ayarlanabilir şekilde olacaktır. Elle ayarlanabilecek koruyucu ile arasındaki açıklık 6 milimetreden fazla olmayacaktır.

Madde 186 – Tel çekme, bükme, örme, dikiş ve zimba tezgâh ve makinaları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Tel çekme tezgâhlarında, otomatik olarak durdurmayı sağlayacak bir tertibat bulunacak veya tezgâh önüne, dokunma ile tezgâhı derhal durduracak yatay bir çubuk konacaktır.

2) Su ile çalışan tel çekme tezgâhlarında, sıvının sıçramasına engel olabilecek siperler bulunacak ve besleme bobininden gelen tele takılmalara karşı gerekli koruyucular yapılacaktır.

3) Tel halat bükme ve örme tezgâhları ve çalışma alanları, korkuluk içine alınacak ve kumanda tertibatı, bu korkuluğun dışında bulunacaktır.

4) Mekanik güçle çalışan ve otomatik olmayan tek veya çok başlı tel dikiş ve zimba makinalarında, işçinin eli tehlikeli bölgede iken, makinayı durduracak bir emniyet tertibatı bulunacak veya işçinin elini koruyan bir siperlik yapılacaktır.

Madde 187 – Balya kırma (açma), hallaç, tarak, kart ve kasarılama tezgâhları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır.

1) Balya kırma, hallaç ve tarak tezgâhlarının silindirlerinde, vurucularında ve diğer çalışan kısımlarında, tozun dışarı çıkmasını önleyecek kapaklar bulunacak ve gerektiğinde tozun çıktığı yerden alınması için, bir emme tertibatı yapılacaktır.

Silindir ve vurucular çalışırken, örtü ve kapakların açılmasını ve örtü ve kapaklar açık iken bunların çalışmasını önleyecek tertibat yapılmış olacaktır. Emme tertibatı (vakum) bulunmayan tezgâhlar durdurulmadan temizlenmeyecektir.

2) Balya kırma tezgâhında besleme hunisi bulunacak, pamuğun, açıcılara ve hallaç tezgâhlarına veya karıştırma kazanlarına nakli, büyük tesislerde emme usulüyle yapılacaktır.

3) Hallaç tezgâhlarında, ara ve son katlama merdanelerinin ağırlıkları aşağı ve yukarı hareket edecek ve ağırlıklar, tezgâh üzerinde olduğu sürece, tezáha yeni bir iş vermeyi önleyici tertibat bulunacaktır.

4) Tarak tezgâhlarının baş kısmı, koruyucu kapağı bulunan sac ile örtülecek ve bu koruyucu kapak açılınca, tezgâhta çalışmayı durduran bir tertibat bulunacaktır. Tarak tezgâhının, dişli ve diğer hareketli ve tehlikeli kısımları, sac kapaklarla örtülmüş olacaktır.

5) Kart tezgâhlarının sargı ve irtibat merdaneleri ile katlama tertibatı ve tarak üzerine konacak koruyucular, baskı merdaneleri inerken ulaşamayacak ve tezgâh durmadan açılmayacak şekilde yapılacaktır.

6) Kasarlama tezgâhlarına asit ileten borular, duvarda ankastre olmayacak veya tabanda gömülü olarak yapılmayacak, ancak, üstü kapalı kanal içine veya duvar üstüne döşenmiş olacaktır.

Madde 188 – İplik, dokuma ve örme tezgâhları ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Pamukla çalışan tezgâhların koruyucuları tel kafesli olmayacaktır.

Pamuktan gayri diğer malzemelerin işlendiği tezgâhlarda, uygun koruyucular bulunacaktır.

2) İplik bükme ve çekme tezgâhlarında hareketi sağlayan dişlilerin üstü, uygun şekilde korunacak ve bu koruyucunun kapağı açıldığında, tezgâhı durduracak tertibatı bulunacak ve bu tertibat, temizleme, bakım ve onarım sırasında da tezgâhın çalışmasına engel olacaktır.

3) Gidip gelmeli çalışan tezgâhlarda, hareket alanında iki bitimi ile diğer sabit makinalar veya duvarlar arasındaki açıklık en az 1 metre olacak ve bu tezgâhların uç noktaları, çarpmalara karşı korunacaktır.

4) Başlık tezgâhları ile fitil ve iplik tezgâhlarında, merdanelerin kapma noktaları korunacak, dişli kutusu açılınca tezgâhı durduracak bir tertibat bulunacaktır.

5) Kendir halat ve elyaf bükme makinalarında kullanılan bobin millerinin üzerine, fırlamaları önleyecek koruyucular konacak, bunlar tezgâh çalışırken kurtulmayacak şekilde yapılacak ve koruyucu takılmadan tezgâh çalışmayacaktır.

Keten, kenevir ve jüt gibi yaş elyafı büken tezgâhlarda sıçrayacak suya karşı uygun siperler yapılacaktır.

6) Yüksek devirli çözümlü tezgâhları üzerindeki birikintiler, elle sıyrılmayacaktır.

7) Haşıl tezgâhlarında, merdanelerin kapma noktası, korunacak ve uygun yükseklikte yatay çubuklu durdurma tertibatı bulunacak ve mahlul deposundaki sıkma merdaneleri manivelalarla kaldırılacak şekilde yapılmış olacaktır.

Haşıl tezgâhlarının buhar borusuna, basınç düşürme vanası ile tezgâh arasına bir manometre ve emniyet supabı konacaktır.

Haşıl kazanlarının kapaklarında, genişleme çemberi olacaktır.

8) İplik, dokuma ve örme tezgâhlarının hareketsiz kısımları ile bu tezgâhların tabanı, tezgâh durdurulmadan temizlenmeyecektir. Tezgâhların, çalışırken temizleme zorunluluğu bulunan hallerde, bir emme tertibatı yapılacak veya özel fırçalar kullanılacaktır.

9) Dokuma tezgâhlarında, tefenin ön kısmına, uygun nitelikte mekik koruyucusu konacak ve mekiğin fırlaması önlenecektir. Mekik koruyucularının ayarlarının düzgünlüğü ve tokmak yuvası ile mekik başı çubuğu arasındaki açıklık, sık sık kontrol edilecektir.

Dokuma tezgâhlarında ayar, bakım ve onarım sırasında, tezgâhın aniden çalışmasını önleyecek bir tertibat bulunacaktır.

10) Dokuma atelyesinde leventler, transportörlerle yüksekte taşındığı hallerde, tezgâhlar arasındaki açıklıktan bir kazayı önleyecek şekilde ayarlanmış olacaktır.

11) Apre tezgâhlarının ana mili ve merdaneleri, koruyucu içine alınacak ve merdane koruyucusunun kapağı açılınca, tezgâhı durduracak bir tertibat bulunacak ve bu kapak açık iken tezgâh çalışmayacaktır.

12) Trikotaj ve örme tezgâhlarında, tığ fırlamalarına karşı koruyucular yapılacak ve örme tezgâhlarındaki dolaşıklar, makina durdurulmadan giderilmeyecektir.

Madde 189 – Açık kaplar ile yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) İçinde sıcak, kemirici ve aşındırıcı veya zehirli sıvılar bulunan açık ağızlı kaplar veya banyolarda, boşaltma muslukları ve bina dışında uygun bir yere akıtacak akıntı boruları ile taşma tavaları bulunacak veya bunların etrafına, kabin hacmine eşit bir boşluk bırakılacak şekilde duvar veya sütre yapılacaktır.

2) Bu çeşit kapların üzerinde köprü ve geçit yapılmayacak, taşıma aracı geçirilmeyecektir. Ancak o kap için gerekli kaldırma araçları ile bunların bakımı için gerekli köprü ve merdivenler bulunabilecek ve bunların genişliği 45 santimetreden dar olmayacaktır.

3) Dericilikte kullanılan tabaklama kuyularının etrafı, uygun korkuluklarla korunacaktır.

Madde 190 – Separatör, santrifüj ve elek makinalarıyla yapılan çalışmalarda, aşağıdaki tedbirler alınacaktır:

1) Merkezkaç (santrifüj) kuvvetle çalışan ayırıcı, sıkıcı ve kurutucu makinalarda; 1 milimetreden ince koruyucu sac kapaklar kullanılmayacak ve kapaklar açılırken makinayı durduracak ve açık iken çalışmasına engel olacak tertibat bulunacak makina dururken döner kabin elle hareketi sağlanacaktır.

2) Büyük tesislerde, hız ayarlayıcı ve sınırlayıcılar (regülatör) bulunacaktır.

3) Her makinanın freni olacaktır.

4) Santrifüj makinalarının tekneleri, sıvı sızdırmayacak şekilde yapılmış olacaktır.

5) Temizleme, apre, boya ve buna benzer işlerde, yanıcı

veya parlayıcı sıvıları kumaştan ayırmakta kullanılan sant-rifüjlerde; kapaklar ve tekneler, demir veya çelikten yapılmayacak, bu maddelere dayanıklı diğer malzemedan yapılmış olacaktır. Boşaltma borusu üzerinde bir sifon bulunacak, boşaltma borusu kanalizasyona bağlı olmayacak, atıklar ve kirli sıvı, özel bir çukura boşaltılacak veya damıtılması için ayrı bir kaba alınacak ve her gün tesisat boşaltılarak dolu bırakılmayacaktır. Makinanın yatakları fazla ısınmayacak ve elektrik motorları, kıvılcım çıkarmayan kapalı tipten olacaktır.

6) Kakao, un, baharat, nişasta, pudra, şeker, kömür ve diğer benzeri maddeleri eleyen kalbur ve elekler tozu dışarı vermeyecek şekilde yapılmış olacak ve makina durmadan kapağın açılmasını engelleyecek tertibatı bulunacaktır.

Madde 191 – İşyerlerindeki cihaz, alet, tezgâh, makina ve tesislerden çıkan toz, duman, buğu, ısı, gaz ve koku, çalışılan ortama yayılmadan, uygun aspirasyon tesisatı ile çıktığı yerden emilerek dışarı atılacaktır.

Madde 192 – Birbirlerine karıştıklarında, parlama veya patlama tehlikesi bulunan çeşitli toz, duman, buhar ve gazlar, aynı emme tesisatı ile dışarı atılmayacak, her biri için ayrı ayrı mevzii tesisleri yapılacak ve birbirlerinden uzak yerlerden dışarıya atılacaktır.

Madde 193 – Havadan ağır olan gaz, duman, buhar, toz veya benzerleri, tabana yakın yerlerden emilerek dışarı atılacaktır.

Madde 194 – Mevzii çekme tesisatında kullanılacak davlumbazlar, zararlı kaynağa yakın olacak ve davlumbazın çekme niteliğini bozacak hava akımlarına engel olunacaktır.

Madde 195 – Paslandırıcı, aşındırıcı, kemirici, zararlı ve zehirli gazlar, dumanlar veya sisler çıkaran daldırma, elektroliz, oksal veya diğer kaplama işlerinin yapıldığı tekneler, kaplar, havuzlar veya tanklar üzerinde yapılacak çekme ağızları; kabın veya teknenin iç ve üst tarafına yakın ve yatay, boydan boya yarık olacak, bir uzun kenar boyunca, eni 50 santimetreden 120 santimetreye kadar olan teknelerde, her iki kenar boyunca ve daha büyük teknelerde ise, dört kenar boyunca devam edecek şekilde yapılacaktır.

Davlumbaz ağızları ise, işe engel olmayacak şekilde tekneye veya kaba yakın ve bunları kaplayacak büyüklükte olacaktır.

Madde 196 – Aspirasyon tesisatında kullanılan kanal veya borular, yanmaz malzemeden uygun kesitte yapılacak ve seygar emme ağızlarında, spiralli veya eğilebilen hortumlar kullanılacaktır.

Boru ve kanallar, tekniğe uygun olarak yapılmış, eklenmiş ve menfezlere sağlam bir şekilde bağlanmış olacaktır.

Yanıcı ve parlayıcı gazlar, sisler, buharlar, dumanlar ve patlayıcı atıkların emildiği kanallar, yuvarlak borudan ve uygun malzemeden yapılmış olacaktır.

Madde 197 – Emilen hava içinde yanıcı veya parlayıcı maddelerin bulunduğu hallerde, aspiratör pervanesinin kanalı, göbeği ve gövdesi, demir ve çelik malzemeden yapılmayacak, pervane yatakları, kanal dışında, iyi yağlanmış ve toz geçirmez bir şekilde yapılacak, çıkış menfezlerine, sağlam madeni tel kafesler konacaktır.

Aspiratörlerin elektrik motorları, çalışacağı ortama uygun olacak, emilen hava içinde, yanıcı ve parlayıcı mad-

deler bulunduğu hallerde motor, yanıcı ve parlayıcı maddelere karşı uygun şekilde monte edilmiş veya bu maddelere dayanıklı tipte yapılmış olacaktır.

Madde 198 – Hava filtreleri, kapasite ve nitelik bakımından kullanılacağı işin özelliğine uygun ve en az bir günlük çalışmaya yeterli olacak ve bunlar, kolay temizlenebilecek ve temizlik sırasında, tehlikeli ve zararlı bir ortam yaratmayacak şekilde yapılmış olacaktır.

Filtrelerin çıkış borularının ağız, işyeri çatısından en az 180 santimetre yüksekte veya en yakın kapı ve percereden 8 metre uzakta olacaktır.

Madde 199 – İşyerinden emilen hava, tekrar işyerine verilmeyecektir. Ancak, içinde kurşun tozu veya kurşun buharı veya silis tozu ve benzerleri bulunmayan pis hava, uygun süzgeçlerden geçirilip tamamen temizlendikten sonra işyerine verilebilecektir.

Madde 200 – Aspirasyon tesisatının günlük bakım ve temizliği ile üç ayda bir de genel kontrol ile temizliği yapılacak ve onarımlardan sonra, tesisatın kuruluş karakteristiği bozulmayacaktır.

Madde 201 – Emilen tozlar, bir siklonda toplandığı hallerde, siklon, açıkça, sağlam, rügara dayanıklı ve uygun malzemenen yapılacaktır.

Siklonlarda parlayıcı ve patlayıcı atıkların ve tozların toplandığı hallerde, siklonlar, işyerinin uzağına konacak ve bunlarda patlamaya dayanacak sağlamlıkta menfezler bulunacaktır.