

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 6406 : 1998

Soát xét lần 1

**SỬ DỤNG BAO BÌ TRONG SẢN XUẤT –
YÊU CẦU CHUNG VỀ AN TOÀN**

Use of industrial packages - General safety requirements

HÀ NỘI - 1998

Lời nói đầu

TCVN 6406 : 1998 thay thế cho TCVN 3673 : 1981

TCVN 6406 : 1998 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn TCVN/TC122/SC1 Bao bì - Các qui định chung biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn - Đo lường - Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học, Công nghệ và Môi trường ban hành.

Sử dụng bao bì trong sản xuất – Yêu cầu chung về an toàn

Use of industrial packages - General safety requirements

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các yêu cầu chung về an toàn cho việc sử dụng bao bì dùng để chứa đựng vận chuyển và bảo quản thành phẩm, bán thành phẩm, nguyên vật liệu, phế liệu trong sản xuất.

2 Tiêu chuẩn trích dẫn

TCVN 2290 - 1978 Thiết bị sản xuất - Yêu cầu chung về an toàn.

TCVN 2289 - 1978 Quá trình sản xuất - Yêu cầu chung về an toàn.

TCVN 3147 - 1990 Qui phạm an toàn trong công tác xếp dỡ.

3 Qui định chung

Để sử dụng an toàn bao bì trong sản xuất cần phải tuân theo những qui định sau:

Bao bì phải được bảo quản trong tình trạng tốt;

Phải thường xuyên tổ chức kiểm tra tình trạng bao bì;

Phải kiểm tra tình trạng mặt bằng xếp bao bì;

Phải tuân theo các qui định của TCVN 2289 - 1978; TCVN 2290 - 1978 ; TCVN 3147 - 90 .

4 Yêu cầu về an toàn

4.1 Đối với vật liệu, chủng loại và kết cấu bao bì

4.1.1 Vật liệu dùng để chế tạo bao bì phải phù hợp với từng loại vật chứa.

4.1.2 Chủng loại và hình dáng của bao bì phải phù hợp với yêu cầu công nghệ của từng dây chuyền sản xuất.

4.1.3 Kết cấu và kích thước cơ bản của bao bì phải phù hợp với những tiêu chuẩn hiện hành. Trường hợp chưa có tiêu chuẩn thì phải theo đúng các yêu cầu qui định trong những văn bản đã được các cơ quan có thẩm quyền ban hành.

4.2 Đối với mặt bằng xếp dỡ bao bì

4.2.1 Cần phải đặt bao bì trên mặt bằng đã được đánh dấu bằng vạch hay bằng hàng rào.

4.2.2 Mặt bằng xếp bao bì cần đảm bảo cứng có khả năng chịu tải trọng tập trung của chồng xếp với khối lượng qui định lớn nhất. Độ nghiêng cho phép của mặt bằng không được lệch quá 30° và phải phù hợp với các qui định về kho tàng.

4.2.3 Mặt bằng để xếp bao bì phải chọn sao cho phù hợp với dây chuyền sản xuất, đảm bảo vệ sinh và an toàn.

4.3 Đối với bốc xếp và sử dụng bao bì trong quá trình sản xuất

4.3.1 Bao bì không được chứa quá khối lượng đã qui định;

4.3.2 Khi xếp thành chồng bao bì phải có kích thước như nhau kể cả phần định vị và phải được xếp trên giá kê hàng hoặc bục kê hàng (trừ container và thép lá tấm).

4.3.3 Khi xếp các lô bao bì trong xưởng hoặc trong kho, phải xếp chồng sao cho khoảng cách giữa các lô cách nhau và cách tường của kho không nhỏ hơn 0,5m để tiện cho việc xếp dỡ và chống cháy.

4.3.4 Độ cao của đống xếp phải đảm bảo an toàn cho bao bì và cho người sản xuất.

4.4 Đối với vận chuyển bao bì

4.4.1 Phương pháp vận chuyển bao bì cần phải lựa chọn sao cho phù hợp với yêu cầu công nghệ của quá trình sản xuất.

4.4.2 Khi vận chuyển bao bì bằng thủ công, phải trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân phù hợp và tuân theo những qui định về bảo hộ lao động.

4.4.3 Khi vận chuyển bằng cơ giới, bao bì phải được đặt đúng vị trí trên xe nâng hay trên băng tải;

4.4.4 Khi vận chuyển bao bì bằng máy hay bằng thiết bị có bộ phận cạp tải thì bao bì phải được đặt vào thiết bị cạp tải một cách ổn định, không được đặt lệch ra bên cạnh.

4.4.6 Khối lượng của vật chứa trong bao bì, kể cả khối lượng của bao bì, cần phải phù hợp với sức nâng của máy hay cơ cấu sử dụng để vận chuyển bao bì, có kể đến sự phân bố trọng tâm của bao bì trên cạp nâng .

4.4.7 Khi xếp bao bì trên máy nâng hay máy xếp đối với bao bì có thể tích lớn hơn hoặc bằng 1m^3 thì chỉ nên xếp một lớp bao bì lên bàn nâng của xe. Nếu trên máy bốc xếp có che chắn đảm bảo được an toàn thì lúc đó mới xếp bao bì từ hai lớp trở lên.

3.4.8 Khi tiến hành vận chuyển bao bì bằng hình thức khác, ngoài những yêu cầu của tiêu chuẩn này cần phải chấp hành mọi yêu cầu về an toàn lao động và vệ sinh đã đề ra trong các hướng dẫn kỹ thuật.

5 Yêu cầu kiểm tra

5.1 Việc kiểm tra bao bì cần được tiến hành trước khi sử dụng; định kỳ; sau mỗi lần sửa chữa bao bì.

5.2 Bao bì có khối lượng, vật chứa lớn hơn 50 kg, bao bì phải vận chuyển bằng máy trục, thì phải kiểm tra định kỳ.

5.3 Việc kiểm tra định kỳ bao bì phải do cán bộ kỹ thuật; người phụ trách an toàn lao động và người phụ trách quản lý bao bì cùng tiến hành.

5.4 Khi kiểm tra định kỳ bao bì, ngoài các yêu cầu kiểm tra theo qui định của các tài liệu hiện hành còn phải kiểm tra :

Sự xuất hiện các vết nứt trong các bộ phận để cạp, móc của bao bì;

Độ kín của mép bao bì;

Bộ phận định vị của bao bì.

5.5 Khi kiểm tra, nếu bao bì không đạt được bất kỳ một yêu cầu nào của tiêu chuẩn này và của các qui định hiện hành thì không được phép sử dụng.
