**Общество с ограниченной ответственностью**

**«ООО Стеклозавод «Ведатранзит»**

Утверждаю:

Директор общества с ограниченной

ответственностью «ООО Стеклозавод «Ведатранзит»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_В.Н. Сенкевич

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 г.

**ИНСТРУКЦИЯ**

**по охране труда для станочника широкого профиля**

**№ 23**

**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА**

1.1.К работе в качестве станочника широкого профиля допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинскую комиссию, прошедшие обучение безопасным методам работ и имеющие удостоверение на право работы на станках, а также:

- предварительный медосмотр;

- вводный инструктаж;

- первичный инструктаж;

- повторный инструктаж;

- проверку знаний не реже 1 раза в год;

1.2. К выполнению работ с использованием электроинструмента, ручных электрических машин допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение и имеющие соответствующее удостоверение на группу по электробезопасности не ниже II, признанные годными к выполнению данных видов работ.

1.3. Необходимо соблюдать «Правила внутреннего трудового распорядка», выполнять требования правил пожарной безопасности, выполнять только порученную работу. Не разрешается находиться на рабочем месте в состоянии алкогольного, токсического или наркотического опьянения (отравления).

1.4. Рабочие должны работать в спецодежде, спец. обуви, а также использовать при необходимости другие средства индивидуальной защиты (выдаваемых согласно нормативным документам). Одежда должна быть застегнута на все пуговицы. Кроме того, необходимо работать в головном уборе, полностью закрывающем волосы. Работать на участке в обуви легкого типа (сандалиях, босоножках, тапочках и т.д.) не разрешается.

1.5. Во время работы на работника могут воздействовать следующие опасные и вредные производственные факторы:

- движущиеся механизмы и части оборудования (могут привести к ушибам, ударам, порезам, падению);

- недостаточная освещенность рабочей зоны (вызывает перенапряжение зрения, усталость, снижает точность действий работников);

- возможность поражения электрическим током (при нарушении правил по электробезопасности возможно поражение электрическим током, который оказывает термическое, электрохимическое, механическое и биологическое воздействие на организм);

- пониженная температура воздуха рабочей зоны, влажность воздуха рабочей зоны (вызывает усталость, перенапряжение зрения, хронические заболевания кожи, ишемическую болезнь сердца, снижает работоспособность);

- падающие предметы, детали, материалы (могут явиться причиной травмирования);

- повышенное содержание пыли и загазованность в воздухе рабочей зоны (пыль железа, масла минеральные нефтяные), (вызывает заболевание органов дыхания и глаз);

- повышенный уровень шума (вызывает утомление, снижает работа способность, при длительном воздействии может привести к нарушению работы органов слуха, сердечно- сосудистой нервной системы).

1.6. Пользоваться исправными инструментами, приспособлениями и только по их прямому назначению.

1.7. Содержать в чистоте и порядке рабочее место, на рабочем месте должны находиться только те инструменты и приспособления, детали, которые необходимы для выполнения работы.

1.8. Не загромождать посторонними предметами проходы, проезды, а также подходы к местам расположения первичных средств пожаротушения.

1.9. Соблюдать правила личной гигиены: перед приемом пищи, в перерывах, по окончании работы мыть руки водой с мылом, не использовать для этих целей легковоспламеняющиеся и горючие жидкости (бензин, керосин, ацетон и др.). Пищу принимать в оборудованных для этих целей помещениях (комната приема пищи). Спецодежду и личную одежду хранить в установленных местах (шкафчик).

1.10. Станочник широкого профиля обязан:

- пользоваться выданной спецодеждой, спец. обувью, средствами индивидуальной защиты;

- содержать в чистоте рабочее место, инструмент, оборудование, помещение;

- ходить только по установленным проходам, не подниматься и не спускаться бегом по лестничным площадкам

- не садиться и не облокачиваться на случайные предметы и ограждения;

- знать устройство оборудования, на котором выполняет работы, уметь определять неисправности;

- соблюдать требования производственной санитарии и гигиены труда.

1.11 Для минимизации воздействия опасных и вредных производственных факторов на организм необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты (СИЗ), согласно утвержденных норм:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п. п | Наименование средств  индивидуальной защиты | Классификация (маркировка) средств индивидуальной защиты по защитным свойствам | Срок носки в месяцах |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|  | Очки защитные | ЗП | До износа |
|  | Костюм хлопчатобумажный | ЗМи | 12 месяцев |
|  | Рукавицы хлопчатобумажные двойной облив латекса | Ми | До износа |
|  | Кепи | Ми | До износа |
|  | Ботинки кожаные | Ми | 12 месяцев |
|  | Респиратор |  | До износа |

1.12. В случаях, при производстве работ, не предусмотренных настоящей инструкцией, станочник широкого профиля обязан обратиться за конкретным решением к непосредственному руководителю - начальнику участка.

1.13. Станочник широкого профиля должен знать приемы оказания первой помощи потерпевшему. При получении травмы необходимо немедленно обратиться за медицинской помощью и одновременно сообщить начальнику участка.

**2. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ**

2.1. Перед началом необходимо привести в порядок рабочую одежду, убрать волосы под головой убор, приготовить необходимый инструмент, крючок для удаления стружки, предохранительные приспособления (очки, наушники, респиратор), осмотреть станочное оборудование, грузоподъемные средства и инструмент, определить их исправность и готовность к использованию.

2.2. При выполнении опасных и редко выполняемых работ станочник должен получить целевой инструктаж по безопасности труда от начальника участка.

2.3. Рабочее место должно быть чистым и достаточно освещенным, проходы, места у станочного оборудования свободны от инструментов, деталей и расходного материала. Оснастка, заготовки, готовые детали и отходы находиться на специальных стеллажах, столах, в таре.

2.3. Деревянные решетки (настилы) около станка, на полу, должны быть справными и располагаться на всю длину рабочей зоны н менее 0,6 м.

2.4. Станочное оборудование и верстаки должны быть оборудованы низковольтным освещением. При использовании на станках люминесцентного освещения должна быть обеспечена защита обслуживающего персонала от стробоскопического эффекта, появляющегося на движущихся частях станка.

2.5. Перед пуском станка необходимо проверить наличие и исправность:

- ограждений зубчатых колес, приводных ремней, валиков, приводов и др., а также токоведущих частей аппаратуры (пускателей, рубильников и др.). откидные, раздвижные и съемные ограждения должны удерживаться от самопроизвольного перемещения;

- заземляющих устройств;

- предохранительных устройств, для защиты от стружки, охлаждающих жидкостей. Шланги, подводящие охлаждающую жидкость, должны размещаться так, чтобы было исключено соприкосновение их с режущим инструментом и движущимися частями станка;

- устройств для крепления инструмента (отсутствие трещин, прочность крепления пластинок твердого сплава, стружколомающих порогов и пр.

2.6. Станочник должен обеспечить достаточную смазку станка, пользуясь при этом специальными приспособлениями, проверить правильность работы блокирующих устройств и убедиться, что на станке нет посторонних предметов.

2.7. При включении станка на холостом ходу проверяется:

- исправность органов управления (механизмов главного движения, подачи, пуска, останова движения и др.);

- исправность системы смазки и охлаждения;

- исправность фиксации рычагов включения и переключения (должна быть исключена возможность самопроизвольного переключения).

2.8. Режущий, измерительный, крепежный инструмент и приспособления должны быть разложены в удобном для использования порядке. Работать разрешается только исправным инструментом, приспособлениями и применять их строго по назначению.

2.9. Режущий инструмент должен быть правильно заточен, хвостовик и посадочные места не должны иметь повреждений, деформаций.

2.10. Гаечные ключи должны иметь зев, соответствующий размеру гаек, головок болтов, быть без трещин, выбоин и заусенец. Губки должны быть параллельны. Не разрешается пользоваться гаечными ключами, подкладывая пластинки между гайками и ключом, наращивать рукоятки ключей при помощи другого ключа, труб и др. предметов.

2.11. Напильники, рашпили, шаберы, молотки должны быть прочно насажены на деревянные ручки.

2.12. Абразивные круги должны быть надежно закреплены. Не иметь трещин и волокон. Между кругом и зажимными фланцами необходимы прокладки толщиной 0,5- 1 мм. Зазор между абразивным кругом и подручником должен быть не более 3 мм.

2.13. Станочнику широкого профиля запрещается:

- работать на неисправном оборудовании;

- использовать неисправный инструмент;

- производить ремонт станков и оборудования самостоятельно, не имея предусмотренную для ремонта квалификационную характеристику работающего.

2.14. Обо всех неисправностях, обнаруженных при проверке инструмента, приспособлений, оборудования сообщить начальнику участка и до устранения неисправностей не использовать их в работе.

**3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ**

3.1. Требования безопасности должны выполняться на протяжении всего технологического процесса, включая операции технического контроля, транспортировки, складирования объектов обработки и уборки отходов производства.

3.2. Работать на станках, автоматических линиях и других металлообрабатывающих механизмах при отсутствии или неисправности блокирующих устройств пуска станков с защитными ограждениями зубчатых, ременных, цепных передач, редукторов запрещается.

3.3. Не допускается работать на станках в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без напальчников.

3.4. Перед установкой на станке детали необходимо протереть ее и поверхность закрепляющих устройств.

3.5. Устанавливать и снимать режущий инструмент можно только после полной остановки станка.

3.6. При одновременном закреплении нескольких заготовок зажим их должен быть равномерным.

3.7. Перемещения рукояток при зажиме и отжиме изделия не должны быть направлены в сторону инструмента.

3.8. При обработке резанием заготовок, выходящих за пределы оборудования, должны быть установлены переносные ограждения и знаки безопасности.

3.9. Во время работы станка нельзя брать или подавать через работающий станок какие- либо предметы, подтягивать болты, гайки и другие соединительные детали станка.

3.10. Ручная проверка размеров обрабатываемых деталей и снятие деталей для контроля должны производиться только при отключенных механизмах вращения или перемещения заготовок, инструмента, приспособлений. Во время работы станков и механизмов проверка размеров деталей должна осуществляться автоматически действующими контрольно- измерительными приборами или специальными устройствами.

3.11. Охлаждать режущий инструмент мокрыми тряпками или щетками запрещается.

3.12. На металлорежущих станках, имеющих приспособления для охлаждения режущего инструмента свободно падающей струей (поливом) или распыленной жидкостью, выделяющей вредные аэрозоли, должны быть оборудованы газоприемники для удаления этих аэрозолей непосредственно с места их образования. Нельзя работать на станках и механизмах при разбрызгивании или растекании СОЖ, масла на пол. Для защиты от брызг должны устанавливаться щитки.

3.13. Работать на металлообрабатывающих станках при отсутствии или неисправности экранов и ограждений, защищающих работающих от отлетающих стружек и частиц металла, запрещается.

Если станки по своей конструкции не обеспечены защитными устройствами (экранами), необходимо пользоваться защитными очками.

При обработке хрупких металлов (чугуна, бронзы, латуни), а также пластмассы и текстолита, дающих отлетающую стружку, и при дроблении стальной стружки в процессе обработки должны применяться пылестружкоприемники (отсосы), удаляющие пыль и стружку с места их образования.

При обработке вязких металлов, дающих сливную стружку, необходимо применять резцы со специальными стружколомающими устройствами.

3.14. Станочник должен следить за своевременным удалением стружки с рабочего места и станка, не допускать наматывания стружки на обрабатываемый предмет или резец, не направлять вьющуюся стружку на себя. Для удаления стружки необходимо пользоваться щетками, крючками и кисточками с деревянными ручками длиной не менее 250 мм. Запрещается удалять стружку непосредственно руками, применять случайный инструмент или крючки с ручкой в виде петли.

3.15. При возникновении вибрации надо остановить станок и принять меры к ее устранению, проверить крепление резца и детали.

3.16. Станочник должен остановить станок и выключить электродвигатель при:

- уходе от станка даже на короткое время (если не поручено обслуживать несколько станков);

- временном прекращении работы;

- перерыве в подаче электроэнергии;

- уборке, смазке, чистке станка;

- обнаружении неисправности в оборудовании;

- подтягивании болтов, гаек и других соединительных деталей станка;

- установке, измерении и съеме детали;

- проверке или зачистке режущей кромки резца;

- снятии и надевании ремней на шкивы станка.

3.17. Не допускается мыть руки в масле, эмульсии, керосине, вытирать их обтирочными концами, загрязненными стружкой.

3.18. При приготовлении растворов порошкообразных и гранулированных моющих средств для промывки систем охлаждения работающие должны использовать маски или респираторы.

3.19. Освобождающаяся тара и упаковочные материалы должны своевременно удаляться с рабочих мест в отведенные для этой цели места.

3.20. Обтирочный материал (ветошь) хранят в специальной, плотно закрывающейся металлической таре, в специально отведенных местах. По мере накопления использованных обтирочных материалов, но не реже одного раза в смену, тара должна очищаться.

3.21. Хранение и транспортировка СОЖ должна осуществляться в чистых стальных бочках, бидонах, банках, а также в емкостях, изготовленных из белой жести или пластмассы.

3.22. Уборка рабочих мест от стружки и пыли должна производиться способом, исключающим пылеобразование. Не допускается обдувать сжатым воздухом обрабатываемую поверхность и станок.

3.23. При ремонте станка на пульте управления должна быть вывешена табличка с надписью "НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РЕМОНТ".

**4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ТОКАРНЫХ РАБОТАХ**

4.1. При работах на токарных станках должны выполняться следующие требования безопасности:

- патроны, планшайбы и другие вращающиеся устройства для крепления обрабатываемых деталей не должны иметь на наружных поверхностях выступающих частей, забоин или не заделанных углублений;

- зона обработки на универсальных токарных станках должна быть ограждена защитным устройством (экраном) как со стороны рабочего места, так и с противоположной стороны;

- приспособления, устанавливаемые на вращающиеся поверхности, должны быть точно ориентированы относительно оси вращения;

- при обработке в центрах деталей длиной, равной 10 - 12 диаметрам и более, а также при скоростном и силовом резании деталей длиной, равной восьми диаметрам и более, следует применять дополнительные опоры (люнеты);

- на токарно- винторезных и других станках, не предназначенных для обработки длинномерного пруткового материала, должны быть установлены трубчатые ограждения. В случае отсутствия таких ограждений прутки должны быть предварительно разрезаны на заготовки такой длины, чтобы они не выступали за пределы шпинделя. Прутковый материал, подаваемый для обработки на станках, не должен иметь кривизны.

4.2. Заточка коротких резцов должна производиться с применением соответствующих оправок.

4.3. Резец зажимается с минимально возможным вылетом не менее чем тремя болтами. Станочник должен иметь набор подкладок различной длины и толщины. Используются только подкладки, равные площади резца, подкладывать под резец куски металла, случайные подкладки не разрешается.

4.4. При закреплении детали в кулачковом патроне или использовании планшайб следует захватывать деталь кулачками на возможно большую величину, обрабатываемую поверхность располагать как можно ближе к опорному или зажимному приспособлению. Не допускается, чтобы после закрепления детали кулачки выступали из патрона или планшайбы за пределы их наружного диаметра. Если кулачки выступают, патрон надо заменить или установить специальное ограждение.

4.5. В кулачковом патроне без подпора можно закреплять только короткие, уравновешенные детали (длиной не более двух диаметров), в остальных случаях необходимо пользоваться для подпора центром задней бабки. После закрепления детали в патроне нужно вынуть торцовый ключ.

4.6. При закреплении детали в центрах необходимо:

- протереть и смазать центровые отверстия детали;

- проверить, чтобы размеры конуса токарного центра соответствовали центровому отверстию обрабатываемой детали;

- надежно закрепить заднюю бабку и пиноль;

- следить за тем, чтобы деталь опиралась на центр всей корпусной частью центрового отверстия, не допускать упора центра в дно центрового отверстия детали.

4.7. Для обработки детали необходимо сначала включить вращение шпинделя, затем подачу, при этом деталь следует привести во вращение до соприкосновения ее с резцом.

При подводке резца к оправке или планшайбе следует избегать чрезмерно глубокой подачи резца, врезание должно производиться плавно, без ударов.

Перед остановкой станка сначала надо выключить подачу, отвести режущий инструмент от детали, а потом выключить вращение шпинделя.

4.8. При работе на больших скоростях необходимо применять вращающийся центр.

4.9. При центровании деталей на станке, зачистке, шлифовании деталей наждачным полотном, опиловке, шабровке и др. резцовая головка должна быть отведена на безопасное расстояние, а при смене патрона и детали отодвигается также задний центр (задняя бабка).

4.10. При установке (навинчивании) патрона или планшайбы на шпиндель под них на станок надо подкладывать деревянные прокладки с выемкой по форме патрона (планшайбы).

4.11. Запрещается свинчивать патрон (планшайбу) внезапным торможением шпинделя. Свинчивание патрона (планшайбы) ударами кулачков о подставку допускается только при ручном вращении патрона, при этом следует применять подставки с длинными ручками (для удержания рукой).

4.12. При работе на токарных станках запрещается:

- пользоваться зажимными патронами с изношенными рабочими плоскостями кулачков;

- использовать при скоростном резании не вращающийся центр;

- применять патрон без закрепления его сухарями, предотвращающими самоотвинчивание при реверсах;

- применять центр с изношенными или забитыми конусами;

- тормозить вращение шпинделя нажимом руки на патрон или деталь;

- класть детали, инструмент и другие предметы на станину станка и крышку задней бабки;

- производить опиловку, полировку и заточку обрабатываемых деталей без применения специальных приспособлений (инструментов) и методов, обеспечивающих безопасность выполнения этих операций, а также выполнять указанные операции вручную на деталях, имеющих выступающие части, пазы, канавки, и прикасаться руками или одеждой к обрабатываемой детали.

4.13. Запрещается работать на станках, не соответствующих требованиям безопасности, которые изложены в пункте 4.1.

**5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТАХ**

5.1. При работах на фрезерных станках должны выполняться следующие требования безопасности:

- станки должны быть оборудованы быстродействующими и надежными тормозными устройствами;

- специальные, специализированные и универсальные станки должны иметь надежные и удобные в эксплуатации ограждения фрез;

- станки, предназначенные для обработки хрупких и пылящих материалов, должны оборудоваться пылестружкоприемниками с отсасывающим устройством. На консольно-фрезерных станках должно быть предусмотрено удобное и безопасное удаление стружки из пространства между консолью и станиной или соответствующее укрытие этого пространства. При обработке вязких металлов должны применяться фрезы со стружколомами. Не допускается скопление стружки на фрезе и оправке. Удалять стружку вблизи вращающейся фрезы можно только кисточкой с ручкой длиной не менее 250 мм;

- фрезерные станки должны иметь исправные конечные выключатели для выключения фрезерных кареток в установленных положениях.

5.2. Перед установкой фрезы необходимо проверить:

- надежность и прочность крепления зубьев или пластин из твердого сплава в корпусе фрезы;

- целость и правильность заточки пластин твердого сплава, которые не должны иметь выкрошившихся мест, трещин, прижогов.

5.3. Установку и съем фрез вручную нужно проводить в рукавицах. Фрезерная оправка (фреза) закрепляется в шпинделе ключом только после включения коробки скоростей во избежание проворачивания шпинделя. Зажим и отжим фрезы ключом на оправке путем включения электродвигателя не разрешается.

5.4. При снятии переходной втулки, оправки или фрезы со шпинделя необходимо пользоваться специальной выколоткой, положив на стол станка деревянную подкладку.

5.5. При креплении детали за необработанные поверхности нужно применять тиски и приспособления с насечкой на прижимных губках. Обрабатываемая деталь должна устанавливаться на станке надежно и правильно, чтобы была исключена возможность ее вылета в процессе обработки.

5.6. Деталь к фрезе следует подавать после того, как фреза получит рабочее вращение, механическую подачу надо включать до соприкосновения детали с фрезой. При ручной подаче нельзя допускать резких увеличений скорости и глубины резания.

5.7. Прежде чем вынуть деталь из тисков, патрона или прижимного устройства, нужно остановить станок, для чего выключить подачу, затем отвести фрезу от обрабатываемой детали на безопасное расстояние и выключить вращение фрезы (шпинделя).

5.8. При работе на фрезерных станках запрещается:

- установка и смена фрез на станке без применения специальных приспособлений, предотвращающих порезы рук;

- вводить руки в опасную зону вращения фрезы;

- открывать и снимать ограждения и предохранительные устройства;

- становиться на движущийся стол фрезерного станка и переходить через него до полного останова станка;

- применять дисковые фрезы с трещинами или поломанными зубьями;

- оставлять ключ на головке затяжного болта после установки фрезы или оправки.

5.9. Запрещается хранение или транспортировка в пределах предприятия (цеха) фрез больших размеров без специальных футляров (тары).

**6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЗАТОЧНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ РАБОТАХ**

6.1. Все вращающиеся абразивные инструменты (круги) на станках, а также концы шпинделей (валов) с конусами, резьбой, гайками должны быть закрыты защитными кожухами, крепление которых должно надежно удерживать кожух в случае разрыва круга.

6.2. Шлифовальные и заточные станки с горизонтальной осью вращения круга, при работе на которых обрабатываемая деталь удерживается руками, должны быть оборудованы защитными экранами со смотровыми окнами. При невозможности использования защитного экрана должны применяться защитные козырьки, закрепляемые на голове рабочего, или защитные очки.

6.3. Шлифовальные станки, предназначенные для работы с окружной скоростью круга 60 м/с и более, должны иметь дополнительные защитные устройства в виде металлических экранов и ограждений, закрывающих рабочую зону во время шлифования, и щитков, закрывающих открытый участок круга при отводе последнего.

6.4. Полировочные и шлифовальные (сухого шлифования) станки должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией. Работать при отсутствии или неисправности вентиляции не разрешается.

6.5. Шлифовальные станки с электромагнитными плитами должны иметь блокирующие устройства, исключающие движение стола и вращение шлифовального круга при прекращении подачи электроэнергии в электромагнитную плиту.

6.6. При заточке, полировке и шлифовке изделий, удерживаемых в руках, должны применяться специальные приспособления (подручники) и оправки. Подручники должны быть передвижными для обеспечения возможности их установки в нужное положение, а также иметь достаточную по величине площадку для устойчивого положения обрабатываемой детали. Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью круга должен быть не более 3 мм. Подручники должны устанавливаться так, чтобы верхняя точка соприкосновения изделия с кругом находилась выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм.

6.7. Круги, устанавливаемые на станок, должны быть хорошо отцентрированы, иметь отметки об испытании, пройти тщательный осмотр и проверку на отсутствие трещин. Установку инструмента (кругов) должен производить специально обученный рабочий или наладчик. Круги необходимо оберегать от ударов и толчков.

6.8. К работе на вновь установленном круге можно приступать только после его обкатки с допустимой рабочей скоростью на холостом ходу в течение 2- х минут. При этом необходимо принять меры по обеспечению безопасности работающих и окружающих лиц в случае разрыва круга.

6.9. Абразивный и эльборовый инструмент, предназначенный для работ с применением СОЖ, эксплуатировать без применения СОЖ не допускается.

6.10. При правке шлифовальных кругов алмазным инструментом типа карандашей, алмазов в оправах и т.п. необходимо обеспечить их взаимное расположение, исключающее возможность заклинивания инструмента.

6.11. Алмазную и металлическую пыль, которая не попала в местный отсос, необходимо удалять со станка при помощи щетки- сметки и совка, при этом обязательно надевать защитные очки. Выполнять эту работу руками не разрешается.

6.12. По окончании работы с охлаждающей жидкостью нужно выключить подачу жидкости и включить станок на холостой ход на 2 - 3 минуты для просушки круга.

6.13. При работе на заточных, шлифовальных и полировочных станках запрещается:

- пользоваться кругами, имеющими трещины или выбоины;

- удерживать обрабатываемую заготовку на весу;

- приближать лицо к вращающемуся шпинделю и детали при наблюдении за ходом обработки;   
- использование рычага или любого другого устройства для прижима детали к абразивному кругу на станках с ручной подачей изделий;

- применять ударный инструмент и насадки на гаечные ключи при закреплении абразивного и алмазного инструмента;

- производить полировку кругами, составленными из прошитых и не прошитых матерчатых (бязевых) секций, если ширина обрабатываемой детали меньше толщины секции или если деталь имеет острые выступы;

- балансировать полировальный круг срезанием неуравновешенных его частей ножом при быстром вращении круга;

- допускать предельное срабатывание кругов;

- работать боковой поверхностью абразивного круга (если круг не предназначен специально для такой работы);

- пользоваться кругами с минеральной связкой при мокром шлифовании.

**7. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ**

7.1. Выключить станок и электродвигатель.

7.2. Привести в порядок рабочее место:

- убрать стружку со станка;

- убрать мусор, отходы производства и посторонние предметы.

7.5. Сдать рабочее место сменщику, сообщить о всех замеченных нарушениях во время работы и принятых мерах по их устранению, сделать запись в журнале приема- сдачи смен.

7.6. В случае не явки сменщика, сообщить об этом начальнику участка и оставить рабочее место только по его указанию.

7.7. Убрать и сложить инструмент и инвентарь. Приспособление используемые во время работы, расположить в предназначенных для этих целей местах.

7.8. Подготовленные детали аккуратно расставить на стеллажах.

7.9. Сообщить своему руководителю обо всех неполадках и неисправностях,

замеченных во время работы, и мерах, принятых к их устранению.

7.10. По завершении всех работ следует снять СИЗ и убрать их в предназначенное для хранения место, вымыть теплой водой с мылом (моющими пастами и т.п.) руки, лицо и принять душ.

**8. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ**

8.1. В случае обнаружения неисправности, которая может вызвать аварию,

необходимо немедленно прекратить работу и доложить об этом начальнику участка.

8.2. К аварии или несчастному случаю могут привести:

- нарушение правил по охране труда;

- работа без спецодежды и СИЗ или их неправильное применение;

- незаземленное или неисправное оборудование;

- хранение на рабочем месте посторонних предметов;

- внезапное отключение электроэнергии (или недостаточная освещенность) и т.д.

8.3. При обнаружении пожара или признаков горения:

- окриком предупредить работающих о пожаре, не допуская паники;

- прекратить работу;

- выключить оборудование и вентиляцию;

- немедленно сообщить об этом руководителю работ;

- убрать легковоспламеняющиеся материалы;

- принять меры к тушению очага возгорания средствами пожаротушения, находящимися на участке работ и подходящими по составу для тушения горящего очага, соблюдая меры безопасности;

- в случае невозможности ликвидировать возгорание собственными силами срочно вызвать пожарную охрану по телефону «101» или 97- 01- 01, назвать адрес объекта, место возгорания, а также сообщить свою фамилию и порядок подъезда к объекту;

- принять меры по обеспечению безопасности и эвакуации людей, сохранности материальных ценностей;

- по прибытии подразделений пожарной службы сообщить необходимые сведения об очаге пожара и мерах, принятых по его ликвидации.

8.4. При травмировании работника необходимо:

- принять меры к извлечению его из зоны опасности;

- оказать первую медицинскую помощь имеющимися в аптечке средствами;

- при необходимости вызвать скорую помощь;

- поставить в известность руководителя работ или администрацию;

- обеспечить сохранность обстановки аварии (несчастного случая), если это не представляет опасности для жизни и здоровья окружающих.

- если несчастный случай произошел с самим станочником широкого профиля, он должен, по возможности, обратиться в пункт оказания медицинской помощи, сообщив о случившемся начальнику участка или администрации, или попросить это сделать кого- либо из окружающих.

8.5. При возникновении любых ситуаций, которые могут привести к аварии или несчастному случаю, следует:

- действовать быстро, хладнокровно, не допуская паники;

- прекратить проведение работ;

- выключить электрооборудование;

- сообщить о случившемся непосредственному руководителю или администрации.

**9. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА НЕВЫПОЛНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ**

9.1. Несоблюдение инструкции является нарушением трудовой технологической дисциплины.

9.2. Лица, нарушившие инструкцию, несут ответственность в соответствии с законодательством, в зависимости от характера и их последствий.

Разработал:

Начальник участка ремонта форм

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.Д. Гавриленко

Согласовано:

Заместитель директора

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_И. М. Александрович

Начальник производства

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Я. В. Карчмит

Инженер по охране труда

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_