ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИТИЕ

«БЕЛСТЕКЛОПРОМ»

СОГЛАСОВАНО УТВЕРЖДЕНО

Уполномоченное лицо по охране Генеральный директор

труда работников организации Производственное унитарное

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ предприятие «БЕЛСТЕКЛОПРОМ»

(подпись) (фамилия, инициалы) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Н.А. Дубовец

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

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер

Производственное унитарное

предприятие «БЕЛСТЕКЛОПРОМ»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.Л.Литвин

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

Инструкция

по охране труда

при работе на шлифовальном станке

№12\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(номер инструкции по охране труда)

ГЛАВА 1

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

1.1. К самостоятельной работе на шлифовальных станках допускается обученный персонал, прошедший медицинский осмотр, инструктаж по охране труда на рабочем месте, ознакомленный с правилами пожарной безопасности и усвоивший безопасные приемы работы.

1.2. Шлифовщику разрешается работать только на станках, к которым он допущен, и выполнять работу, которая поручена ему руководителем участка.

1.3. Рабочий, обслуживающий шлифовальные станки, должен иметь: костюм хлопчатобумажный или полукомбинезон, очки защитные, ботинки юфтевые.

1.4. Если пол скользкий (облит маслом, эмульсией), рабочий обязан потребовать, чтобы его посыпали опилками, или сделать это самому.

1.5. Шлифовщику запрещается:

- использовать неисправные абразивные инструменты;

- работать при отсутствии на полу под ногами деревянной решетки по длине станка, исключающей попадание обуви между рейками и обеспечивающей свободное прохождение стружки;

- работать на станке с оборванным заземляющим проводом, при отсутствии или неисправностей блокировочных устройств;

- стоять и проходить под поднятым грузом;

- проходить в местах, не предназначенных для прохода людей;

- заходить без разрешения за ограждения технологического оборудования;

- снимать ограждения опасных зон работающего оборудования;

- мыть руки в эмульсии, масле, керосине и вытирать их обтирочными концами, загрязненными стружкой.

1.6. О любом несчастном случае немедленно поставить в известность руководителя и обратиться в медицинский пункт.

**ГЛАВА 2**

**ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ**

2.1. Перед началом работы шлифовщик обязан:

- принять станок от сменщика: проверить, хорошо ли убраны станок и рабочее место. Не приступать к работе до устранения выявленных недостатков;

- надеть спецодежду, застегнуть рукава и куртку, надеть головной убор;

- проверить наличие и исправность защитного экрана и защитных очков, предохранительных устройств защиты от абразивной пыли и охлаждающих жидкостей;

- отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза;

- проверить наличие смазки станка. При смазке пользоваться только специальными приспособлениями;

- проверить на холостом ходу станка:

а) исправность органов управления;

б) исправность системы смазки и охлаждения;

в) исправность фиксации рычагов включения и переключения (убедиться в том, что возможность самопроизвольного переключения с холостого хода на рабочий исключена).

2.2. Шлифовщику запрещается:

- работать в тапочках, сандалиях, босоножках и т.п.;

- применять неисправный инструмент и приспособления;

- устанавливать на станок неисправные круги;

- прикасаться к токоведущим частям электрооборудования, открывать дверцы электрошкафов. В случае необходимости следует обращаться к электромонтеру.

**ГЛАВА 3**

**ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ**

3.1. Во время работы шлифовщик обязан:

- перед установкой на станок обрабатываемой детали и приспособления очистить их от стружки и масла;

- тщательно очистить соприкасающиеся базовые и крепежные поверхности, чтобы обеспечить правильную установку и прочность крепления;

- установку и снятие тяжелых деталей и приспособлений производить только с помощью грузоподъемных средств;

- поданные на обработку и обработанные детали укладывать устойчиво на подкладках;

- перед установкой на станок шлифовальный круг подвергнуть внешнему осмотру с целью определения заметных трещин и выбоин;

- проверить надежность крепления абразивного или алмазного круга;

- проверить исправную работу станка на холостом ходу в течение 3 - 5 мин., находясь в стороне от опасной зоны возможного разрыва абразивного круга. Убедиться в отсутствии сверхпредельного радиального и осевого биения круга;

- при установке и закреплении детали на плоскошлифовальном станке:

а) крепить детали только специальными упорными и прижимными планками, размещая их на равных расстояниях;

б) все упорные планки ставить ниже обрабатываемой поверхности;

в) крепежные болты располагать как можно ближе к месту прижима детали, а крепящие планки - под прямым углом к детали; резьба крепежных деталей должна быть исправной;

г) для крепления деталей не применять случайных неприспособленных планок и прокладок;

д) проверить правильность установки детали на станке;

- при работе на станках с магнитными столами, плитами и патронами соблюдать следующее:

а) не допускать повышения температуры магнитных узлов, так как это может вызвать сгорание изоляции, выброс деталей или взрыв внутри плиты;

б) не устанавливать на станок погнутые детали;

в) для снятия деталей, удерживаемых остаточным магнетизмом электромагнита, переключить ток в обратном направлении и одновременно снимать детали или пользоваться демагнитизатором;

- проверить исправность вентиляционного устройства и правильность установки пылеприемника;

- при работе подавать шлифовальный круг на деталь или деталь на круг плавно, без рывков и резкого нажима;

- при переходе к работе с охлаждением следует подождать, если кругом, предназначенным для мокрого шлифования, работали всухую, пока круг охладится, и только после этого начинать работу с охлаждающей жидкостью;

- выверку обрабатываемых деталей производить при помощи рейсмуса или индикатора;

- замеры обрабатываемых деталей производить только при полной остановке станка;

- не приближать лицо к вращающемуся шпинделю и детали при наблюдении за ходом работы;

- для удаления абразивной пыли пользоваться специальной щеткой и совком, при этом обязательно надевать защитные очки;

- следить за тем, чтобы шлифовальный круг изнашивался равномерно по всей ширине рабочей поверхности;

- остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях:

а) уходя от станка даже на короткое время;

б) временного прекращения работы;

в) перерыва в подаче электроэнергии;

г) уборки, смазки, чистки станка;

д) обнаружении какой-либо неисправности;

е) подтягивания болтов, гаек и других крепежных деталей;

- не допускать уборку станка и рабочего места во время его работы.

3.2. Во время работы на станке шлифовщику запрещается:

- работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников;

- брать и подавать через работающий станок какие-либо предметы, подтягивать гайки, болты и другие соединительные детали станка;

- обдувать сжатым воздухом из шланга обрабатываемую деталь;

- на ходу станка производить замеры, проверять рукой чистоту поверхности обрабатываемой детали;

- тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся части станка;

- пользоваться местным освещением напряжением выше 42 В;

- опираться на станок во время его работы, и не позволять это делать другим;

- детали, удерживаемые остаточным магнетизмом, снимать ударами или рывками;

- устанавливать на станок неиспытанные круги;

- открывать или снимать ограждения, предохранительные устройства во время работы станка;

- класть детали, инструменты, другие предметы на станину станка и шлифовальную бабку;

- выполнять операции на станке, для которых он не предназначен;

- находиться между деталью и станком при установке детали грузоподъемным краном;

- убирать абразивную пыль непосредственно руками;

- пользоваться кругами, имеющими трещины и выбоины;

- работать боковой поверхностью абразивного круга;

- выдувать ртом пыль из отверстий. Для ее удаления пользоваться струей охлаждающей жидкости;

- прикасаться к движущейся обрабатываемой детали и шлифовальному кругу до полного их останова;

- подавать на холодный круг обрабатываемое изделие сразу с полным нажимом: сначала круг

**ГЛАВА 4**

**ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ**

После окончания работ шлифовщик обязан:

- выключить станок и электродвигатель;

- привести в порядок рабочее место:

а) убрать со станка стружку и металлическую пыль;

б) очистить станок от грязи;

в) аккуратно сложить заготовки и инструмент на отведенное место;

г) смазать трущиеся части станка;

- сдать станок сменщику и сообщить о всех неисправностях станка;

- снять спецодежду и повесить в шкаф. Вымыть лицо и руки теплой водой с мылом или принять душ.

**ГЛАВА 5**

**ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ**

5.1. В случае поломки станка, отказа в работе пульта управления отключить станок и сообщить об этом руководителю.

5.2. В случае загорания ветоши, оборудования или возникновения пожара немедленно отключить станок, сообщить о случившемся другим работникам цеха и приступить к ликвидации очага загорания.

5.3. В случае появления аварийной ситуации, опасности своего здоровья или здоровья окружающих людей отключить станок, покинуть опасную зону и сообщить об опасности непосредственному руководителю.

CОГЛАСОВАНО: РАЗРАБОТАЛ:

Инженер по охране труда начальник участка ремонта форм

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Н.В. Литвина \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_А.Д. Гавриленко