**Государственное бюджетное общеобразовательное учреждение**

**Самарской области средняя общеобразовательная школа**

**«Образовательный центр имени В.Н. Татищева» с. Челно-Вершины**

**муниципального района Челно-Вершинский Самарской области**

**СОГЛАСОВАНО УТВЕРЖДАЮ**

**Председатель профкома Директор школы**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Н.А. Сергеева \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Н.В. Моисеева**

**ИНСТРУКЦИЯ № 14**

**по охране труда для учителя технологии**

ИОТ -014-2022

**.**

**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

1.1. К самостоятельной работе по данной профессии допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие специальное обучение, предварительный при поступлении на работу медицинский осмотр, усвоившие установленные инструкцией знания безопасных методов труда. Повторный инструктаж проводится не реже одного раза в полугодие.

1.2. Учитель технологии должен хорошо знать и выполнять правила внутреннего трудового распорядка учреждения.

1.3. Основными опасными и вредными производственными факторами дейст­вующими на работающего, являются:

1) незащищенные подвижные элементы оборудования;

2) повышенная (пониженная) температура воздуха рабочей зоны;

3) повышенный уровень шума на рабочем месте;

4) отсутствие или недостаток естественного освещения;

5) недостаточная освещенность рабочей зоны;

6) опасный уровень напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

7) повышенная запыленность воздуха рабочей зоны.

1.4. Необходимо знать, что в производственных, учебных условиях распространенными источниками воспламенения являются:

1) искры, образующиеся при коротких замыканиях и нагревании участков элек­тросетей и электрооборудования, возникающие при их перегрузках или при появлении больших переходных сопротивлений;

2)тепло, выделяющееся во время скольжения сухих подшипников, дисков ре­менных передач;

3) искры, образующиеся при ударах металлических деталей друг о друга, как, например, удары лопастей вентилятора о кожух, образование искр при обра­ботке, заточке металлических деталей, инструмента абразивным инструментом;

4) тепло при самовозгорании веществ;

5) искровые разряды статического электричества;

6) искры, образующиеся при электро- и газосварочных работах;

7) брошенные непотушенные спички, сигареты, папиросы.

1.5. На рабочем месте не допускается:

1) курить и применять открытый огонь (горящие спички, факелы, керосиновые лампы, свечи);

2) хранить лесоматериалы в количестве, превышающем сменную потребность;

3) оставлять по окончании работы неубранную стружку, опилки, древесную пыль, масла, а также электроустановки и оборудование под напряжением;

4) производить сварочные работы без разрешения пожарной охраны.

1.6. Не прикасаться к арматуре общего освещения, к оборванным электропрово­дам, клеммам и другим легкодоступным токоведущим частям. Не открывать дверцы электрораспределительных шкафов (сборок) и не снимать ограждения и защитные кожухи с токоведущих частей оборудования.

1.7. Не включать и не останавливать (кроме аварийных случаев) машины, станки и механизмы, работа на которых вам не поручена администрацией.

1.8. О каждом несчастном случае на производстве пострадавший или очевидец в течение смены должен сообщить непосредственному руководителю, который обя­зан:

1) срочно организовать первую помощь пострадавшему и его доставку в медпункт учреждения или ЦРБ;

2) сообщить о случившемся вышестоящему руководителю, сохранить до начала работы комиссии по расследованию обстановку на рабочем месте и состояние оборудования такими, какими они были в момент происшествия (если это не угрожает жизни и здоровью окружающих работников и не приведет к аварии).

1.9. При обнаружении неисправности оборудования, инструмента, приспособлений до начала работы сообщить об этом непосредственному руководителю. До устранения неисправности к работе не приступать. Если неисправность обнаружена в процессе работы, прекратить работу, сообщить непосредственному руководителю.

1.10. Необходимо знать и соблюдать правила личной гигиены. Перед приемомпищи вымыть руки и лицо теплой водой с мылом.

1.11. За невыполнение требований настоящей инструкции виновные привлекаются к ответственности согласно правил внутреннего трудового распорядка и действующего законодательства.

**2.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД**

**НАЧАЛОМ РАБОТЫ.**

2.1. Организовать свое рабочее место так, чтобы все необходимое было под руками, привести его в порядок, убрать все мешающие работе посторонние предметы. Инструмент и детали располагать так, чтобы избежать лишних движений и обеспечить безопасность работы.

2.2. При работе на токарных станках по металлу, дереву, заточном фрезерном станке отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза. Разрешается пользоваться местным освещением напряжением не свыше 36 V.

2.3. На рабочем месте должен находиться исправный, проверенный, правильно заточенный инструмент.

2.4. Молоток должен быть надежно насажен на прочную ручку из дерева твердой породы, гладко выструганную и не имеющую надломов и трещин, ударная поверхность молотка не должна быть сбитой, ручка расклинена с торца.

2.5. Инструмент нажимного действия (ножовки, стамески) с заостренным нерабочим концом должен быть прочно укреплен в гладко и ровно заточенных рукоятках. Рукоятки должны быть изготовлены из твердых и вязких пород дерева без сучков, трещин, иметь длину в соответствии с размером инструмента, но не менее 150 мм и должны быть стянуты металлическими кольцами во избежание раскалывания.

2.6. Ручные столярные пилы должны быть правильно разведены и хорошо заточены.

2.7. Зубило и другой ударный инструмент должны быть длиной не менее 150 мм, кернер - 100 мм и не иметь наклепа на бойке.

2.8. Ручка напильника и шабера должна иметь металлическое кольцо, предохраняющее ее от раскалывания.

2.9. Гаечные ключи должны быть исправными и соответствовать размеру гаек.

2.10. Перед началом работы на металлообрабатывающем станке проверить наличие и исправность:

1) ограждений зубчатых колес, приводных ремней, ходовых винтов и валик токоведущих частей электрической аппаратуры (кнопок, пускателей и т.п.), заземляющих устройств, предохранительных устройств для защиты от стружки;

2) устройств для крепления инструмента (отсутствие трещин, надломов);

3) режущего и мерительного, крепежного инструмента и приспособлений.

2.11. Проверить на холостом ходу:

1) исправность органов управления (механизмов подачи, пуска, движения, остановки и др.);

2) исправность системысмазки.

2.12. Перед началом работы на деревообрабатывающем станке:

1) наличие и исправностьограждений режущего инструмента, приводных уст­ройств, блокировок этих ограждений, исключающих пуск станка при их сня­тии или открывании, работу вентиляции;

2) наличие и исправность противовыбрасывающих устройств, расклинивающе­го ножа (для станков продольной распиловки древесины).

2.13. Перед началом работы на заточном станке:

1) наличие и исправность ограждений абразивного инструмента, подручников и их правильную регулировку;

2) испытание наждачных кругов перед их уста­новкой.

2.14. При электропаянии:

1) проверить исправность электропаяльника и проводов, надежность заземле­ния стола;

2) убедиться, что вблизи места работы нет легковоспламеняющихся материалов и горючих жидкостей.

**3.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ**

3.1. Во время работы на токарном станке, металлообрабатывающем соблюдать следующие требования:

1) устанавливать и снимать режущий инструмент только после полной оста­новки станка;

2) не брать и не передавать через работающий станок какие-либо предметы;

3) не удалять стружку от станка руками, необходимо пользоваться для этого специальными крюками и щетками-сметками;

4) при возникновении вибрации остановить станок, принять меры к ее устране­нию, проверить крепление резца и детали.

3.2. Обязательно остановить станок и выключить электродвигатель при:

1) уходе от станка даже на короткое время;

2) перерыве подачи электроэнергии;

3) установке, измерении и съеме детали;

4) проверке или зачистке режущей кромки резца.

3.3. При закреплении детали в кулачковом патроне следует захватывать деталь кулачками на возможно большую величину. Использование ограждения зажимного патрона обязательно.

3.4. В кулачковом патроне без подпора центром задней бабки можно закреплять только короткие, длиной не более двух диаметров, уравновешенные детали, в других случаях пользоваться для подпора задней бабкой.

3.5. При обработке в центрах проверить, закреплена ли задняя бабка, и при уста­новке изделия смазать задний центр.

3.6. Во избежание поломки инструмента необходимо:

1) включить сначала вращение шпинделя, а затем подачу, при этом обрабаты­ваемую деталь следует привести во вращение до соприкосновения ее с рез­цом, врезание производить плавно, без ударов;

2) перед остановкой станка сначала выключить подачу, отвести режущий инст­румент от детали, а затем выключить вращение шпинделя;

3) резцовую головку отводить на безопасное расстояние при выполнении сле­дующих операций:

- центровании деталей на станке;

- зачистке, шлифовке дета­лей наждачным полотном;

- опиловке, измерении деталей.

3.7. Следить за правильной установкой резца и не подкладывать под него разные куски металла, пользоваться подкладками, равными площади резца. Резец следует зажимать с минимально возможным вылетом и не менее, чем тремя болтами.

3.8. Не пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков.

3.9. Не класть детали, инструмент и другие предметы на станину и крышку пе­редней бабки.

3.10. При опиловке, зачистке, шлифовании обрабатываемых деталей на станке:

1) не прикасаться руками или одеждой к обрабатываемой детали;

2) стоять лицом к патрону, держать ручку напильника левой рукой, не перенося правую руку за деталь;

3) после закрепления детали в патроне вынуть торцовый ключ;

4) не тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся части стан­ка или детали.

3.11. Во время работы на фуговально-пильном станке соблюдать следующие требования:

1) пиление следует производить при закрытом ограждении ножевого вала;

2) не допускается работа пильными дисками, имеющими трещины, а также при наличии выломанных зубьев;

3) вылет ножей должен быть не более 2 мм;

4) нельзя находиться в плоскости вращения пилы;

5) фугование и пиление заготовок менее 400 мм без толкателей запрещается;

6) работу на станке можно выполнять только при полных оборотах ножевого вала;

7) подача деталей должна производиться равномерно без толчков, при повтор ном фуговании заготовки нельзя ее двигать назад по плоскости столов;

8) не оставлять включенным станок без присмотра.

3.12. Во время работы на токарном деревообрабатывающем станке соблюдать следующие требования:

1) крышку ограждения клиноременной передачи и прозрачный экран открывать только после полной остановки шпинделя;

2) при обработке заготовки прозрачный экран должен быть опущен;

3) не допускается во время работы прикасаться к движущимся частям, тормозить путем нажатия на обрабатываемую деталь, облокачиваться на станок;

4) необходимо периодически удалять из приемника стружку и по мере запыленности протирать мягкой тряпкой экран предварительно выключив станок;

5) обязательно останавливать станок при измерении обрабатываемой заготовки, замене деталей и смазке станка.

3.13. Во время работы на сверлильном станке соблюдать следующие требования:

1)не наклоняться близко к шпинделю и режущему инструменту;

2) при установке режущих инструментов внимательно следить за надежностью их крепления и правильностью центровки;

3) при установке в шпиндель сверла развертки с конусным хвостовиком остерегаться порезки рук о режущую кромку инструмента;

4) удерживать просверливаемую деталь руками запрещается, мелкие детали, если отсутствуют крепежные приспособления, можно держать ручными тисками, плоскогубцами с параллельными губками;

5) установку деталей на станок и снятие их со станка производить в том случае, когда шпиндель с режущим инструментом находится в исходном положении;

6) в случае заедания инструмента, поломки сверла, метчика или другого инструмента выключить станок;

7) запрещается производить сверление тонких пластинок, полос или других подобных деталей без крепления в специальных приспособлениях;

8) при сверлении хрупких металлов, если нет на станке защитных устройств от стружки, надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачно­го материала;

9) при сверлении глубоких отверстии периодически выводить сверло из отвер­стия для удаления стружки;

10) режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали постепенно, плав­но, без ударов;

11) перед остановкой станка обязательно отвести инструмент от обрабатываемой детали;

12) не допускается работа на станке в рукавицах, с забинтованными пальцами без резинового напальчника.

3.14. Во время работы на фрезерном станке соблюдать следующие требования:

1) перед установкой на станок очистить от стружки и масла обрабатываемые де­тали и приспособления, особенно соприкасающиеся базовые и крепежные по­верхности, для обеспечения правильной установки и прочности крепления;

2) обрабатываемую деталь устанавливать на станке правильно, надежно, исклю­чая возможность ее вылета;

3) при креплении детали за необработанные поверхности применять тиски и приспособления с насечкой на прижимных губках;

4) установку детали производить при отведенном столе от фрезы;

5) деталь к фрезе подавать тогда, когда фреза получит рабочее вращение;

6) при смене обрабатываемой детали или ее измерении отвести стол от фрезы на безопасное расстояние, остановить станок;

7) врезать фрезу в деталь постепенно, механическую подачу включать до сопри­косновения детали с фрезой;

8) во время работы фреза должна быть закрыта защитным кожухом или щитком-шторкой;

9) останавливая станок, выключить подачу, отвести фрезу от обрабатываемой детали, выключить вращение шпинделя;

10) при обработке детали пользоваться защитными средствами-очками, щитками-масками, не допускается работа в рукавицах, с забинтованными пальцами без резиновых напальчников.

3.15. При электропаянии:

1) остерегайтесь брызг расплавленного припоя и не касайтесь горячих мест руками;

2) при кратковременных перерывах в работе кладите нагретый электропаяльник на специальную подставку;

3) не вынимайте вилку из штепсельной розетки рывком за провод;

4) при пайке, лужении и работе с кислотами пользуйтесь резиновыми перчатка­ми и защитными очками;

5) все химические вещества, применяемые при пайке, держите в стеклянной по­суде с притертыми стеклянными пробками;

6) пользуйтесь вытяжным шкафом.

**4.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ**

4.1. Каждый станок должен иметь орган аварийного отключения (кнопку «стоп») красного цвета, установленный таким образом, чтобы он был ясно виден, легко доступен работающему с его рабочего места и обеспечивал бы отключение оборудования незави­симо от режима его работы. Кнопка "стоп", используемая для аварийного отключения, должна иметь выступающий грибовидный толкатель увеличенного размера.

4.2. При обнаружении возможной или возникшей опасности, аварийной ситуации предупредить окружающих, принять меры по удалению людей из опасной зоны, а также самому отойти в безопасное место. Немедленно сообщить о случившемся администрации учреждения.

4.3. Каждый работающий должен уметь оказывать первую доврачебную помощь пострадавшему доприбытия медицинских работников при следующих возможных травмах:

4.3.1. **При микротравмах.**

К микротравмам относятся потертость, намины, мозоли, ссадины, царапины, незначительные по размерам резаные раны, уколы. Мелкие порезы, ссадины и т.п. необходимо сразу смазать настойкой йода или бриллиантовой зелени и закрыть повязкой (наклейкой). Кожу вокруг ранки обрабатывать ватным тампоном, смоченным йодом.

4.3.2. **При электротравме.**

Прежде всего, надо прекратить дальнейшее действие тока, выключив рубильник, отбросив сухой палкой от пострадавшего в сторону провод или оттащив от провода самого. Надо помнить, что нельзя касаться ни самого пострадавшего, ни провода голыми руками.

Приступая к проведению искусственного дыхания, необходимо обеспечить приток к пострадавшему свежего воздуха - расстегнуть ему воротник ремень н стесняющие дыхание части одежды. Голову пострадавшего максимально запрокидывают назад. Удерживая одной рукой голову пострадавшего в запрокинутом положении, другой отдавливают ему нижнюю челюсть книзу так, чтобы рот его оказался полуоткрытым. Затем, сделав глубокий вдох, оказывающий помощь прикладывает через платок или кусок марли свой рот ко рту пострадавшего и вдыхает в него воздух из своих легких. Одновременно пальцами руки, удерживая голову, зажимает пострадавшему нос. Грудная клетка пострадавшего при этом расширяется - происходит вдох. Вдувание воздуха прекращается, грудная клетка опадает — происходит выдох. Оказывающий помощь вновь делает вдох, снова вдувает воздух в легкие пострадавшегои т.д. Воздух следует вдувать с частотой, соответствующей частоте дыхания здорового человека.

**5.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ**

5.1. Выключить станок и электродвигатель.

5.2.Привести в порядок рабочее место: убратьсо станка инструмент, приспособления, очистить станок от грязи, вытереть и смазатьтрущиеся части станка.

5.3. Убрать инструмент в отведенное для этих целей место.

5.4. О замеченных неполадках в эксплуатацииоборудования и принятых мерах по их устранению сообщить администрации учреждения.

5.5. Вымыть лицо и руки теплой водой с мылом или принять душ.

Специалист по охране труда \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.М. Зайдуллин