**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 № 51**

**по охране труда при работе на токарном станке по металлу в учебной мастерской**

ИОТ – 051 - 2022

1. **ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

1.1.К работе на токарном станке по металлу допускаются лица, прошедшие медицинский осмотр и инструктаж по охране труда.

К работе на токарном станке по металлу допускаются обучающиеся с 7-го класса.

1.2.Опасные производственные факторы:

1) движущиеся части станка;

2) отсутствие ограждения приводных ремней, защитного кожуха патрона и защитного экрана;

3) непрочное закрепление детали и инструмента;

4) неисправности и притупление режущего инструмента;

5) неисправности электрооборудования станка и заземления его корпуса.

1.3.При работе на токарном станке по металлу используется специальная одежда: халат хлопчатобумажный, берет, защитные очки. На полу около токарного станка должна быть деревянная решетка с диэ­лектрическим резиновым ковриком.

1.4.При травмировании обучающегося оказать первую помощь постра­давшему, сообщить об этом администрации учреждения и родителям (законным представителям) пострадавшего, при необходимости отправить пострадавшего в лечебное учреждение.

1.5.После окончания работы на токарном станке по металлу тща­тельно вымыть руки с мылом.

**2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ**

2.1.Надеть спецодежду, волосы тщательно заправить под берет.

2.2*.*Проверить наличие и надежность крепления защитных ограж­дений и соединения защитного заземления с корпусом станка.

2.3.Разложить инструменты и заготовки в определенном установ­ленном порядке на тумбочке или на особом приспособлении.

2.4.Прочно закрепить резец и обрабатываемую деталь, вынуть ключ из патрона и положить его на установленное место.

2.5.Проверить работу станка на холостом ходу.

**3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ**

3.1.Плавно подводить резец к обрабатываемой детали, не допус­кать увеличения сечения стружки.

3.2.Не наклонять голову близко к патрону, вращающейся детали или режущему инструменту.

3.3.Не передавать и не принимать какие-либо предметы через вращающиеся части станка.

3.4.Не измерять обрабатываемую деталь, не смазывать, не чис­тить и не убирать стружку до полной остановки станка.

3.5.Не облокачиваться и не опираться на станок, не класть на него инструмент или заготовки.

3.6.Не охлаждать режущий инструмент или обрабатываемую деталь с помощью тряпки или протирочных концов.

3.7.Не останавливать станок путем торможения патрона рукой.

3.8.Не поддерживать и не ловить рукой отрезаемую деталь.

3.9.Не оставлять работающий станок без присмотра.

**4.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ**

4.1.При отключении тока в сети во время работы станка немед­ленно выключить пусковую кнопку.

4.2.При неисправности резца, его поломке или выкрашивании, а также при неисправности заземления корпуса станка прекратить рабо­ту, отвести резец от обрабатываемой детали, выключить станок и со­общить об этом учителю.

4.3.При загорании электрооборудования станка немедленно вык­лючить станок и приступить к тушению возгорания углекислотным, порошковым огнетушителем или песком.

4.4.При получении травмы сообщить об этом учителю, оказать первую помощь пострадавшему, при необходи­мости отправить его в лечебное учреждение.

**5.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ**

5.1.Отвести резец от обрабатываемой детали и выключить станок

5.2.Убрать стружку со станка при помощи крючка и щетки, не сдувать стружку ртом и не сметать ее рукой.

5.3.Протереть и смазать станок, промасленную ветошь убрать в металлический ящик с крышкой.

5.4.Привести в порядок инструмент и убрать его на место.

5.5.Снять спецодежду и тщательно вымыть руки с мылом.

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