



ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

1. Перед началом работы станочник обязан:

1.1. надеть средства индивидуальной защиты, соответствующие выполняемой работе (специальную одежду застегнуть на все пуговицы, волосы убрать под головной убор). Перед использованием средств индивидуальной защиты убедиться в их исправности;

1.2. при многосменной работе осведомиться у станочника предыдущей смены о работе оборудования, в случае наличия неисправностей принять меры к их устранению;

1.3. отрегулировать светильники местного освещения таким образом, чтобы освещенность рабочей зоны была достаточной для качественного и безопасного выполнения работ;

1.4. осмотреть рабочее место, убрать посторонние предметы и все, что может препятствовать безопасному выполнению работ, освободить проходы. Пол должен быть сухим и чистым, в случае наличия загрязнений их необходимо удалить;

1.5. осмотреть состояние электрооборудования станка и надежность заземляющего устройства, в случае обнаружения неисправностей обратиться за их устранением к электротехническому персоналу;

1.6. проверить наличие и исправность защитных ограждений рабочих органов и механических передач станка, их блокирующих устройств;

1.7. проверить исправность, правильность установки и крепления режущего инструмента;

1.8. проверить наличие и исправность вспомогательных приспособлений, шаблонов и инструмента, необходимых при работе на станке, в соответствии с требованиями эксплуатационной документации;

1.9. убедиться в отсутствии вблизи рабочего места посторонних лиц;

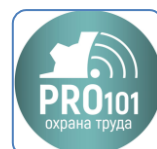
1.10. произвести пробный пуск станка (при этом не должно быть посторонних шумов и повышенной вибрации), проверить действие тормозных устройств и эффективность действия устройств удаления стружек и пыли.

2. Кроме общих требований по охране труда до начала работы на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо выполнить следующие дополнительные требования:

2.1. на окорочных станках проверить:



VISION ZERO



исправность блокировок, обеспечивающих невозможность включения привода ротора до включения привода механизма смазки, привода механизма подачи до включения привода ротора и отключения его при остановке ротора, подающего конвейера до включения привода механизма подачи;

наличие ограничителя максимального диаметра обрабатываемых бревен;

исправность устройства реверсирования подачи для обратного вывода обрабатываемого бревна;

2.2. на лесопильных вертикальных рамах проверить:

исправность светозвуковой сигнализации;

исправность тормозного устройства пильной рамки;

наличие и исправность кнопок аварийного отключения рабочих органов лесопильной рамы на пультах управления, а также на первом этаже двухэтажной лесопильной рамы;

исправность работы блокирующего устройства системы охлаждения нижних направляющих пильной рамки двухэтажной лесопильной рамы, исключающего пуск рамы при недостаточном давлении охлаждающей жидкости;

исправность работы блокирующего устройства открывающихся ворот лесопильной рамы;

наличие защитного ограждения движущихся частей одноэтажной рамы, находящихся ниже уровня пола, сблокированного с приводом рамы;

наличие и исправность предохранительных устройств зажимных тележек и ограничителей движения тележек на рельсах;

2.3. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки бревен проверить:

наличие сплошных неподвижных защитных ограждений пилы и шкивов в нерабочей зоне пилы и исправность их блокирующих устройств, а в рабочей зоне – подвижных ограждений, устанавливаемых по высоте (толщине) или ширине распиливаемого материала;

наличие устройства для улавливания пильной ленты при ее обрыве;

наличие и исправность устройств, автоматически очищающих от опилок и смолы шкивы, пильную ленту и рельсы;

надежность механизма крепления бревен;

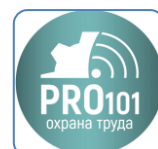
исправность работы устройства подачи охлаждающей жидкости на пильную ленту;

наличие ограничителей от схода с рельсов тележки вертикального ленточнопильного станка или корпуса горизонтального ленточнопильного станка;

2.4. на строгальных станках проверить:



VISION ZERO



остроту заточки ножей, отсутствие на них трещин, зазубрин;

прочность закрепления ножей;

состояние ножевого вала;

исправность стальных накладок переднего и заднего столов (отсутствие зазубрин, выбоин). Зазор между краями накладок и поверхностью, которую описывают края лезвий ножей, должен быть не более 3 мм;

правильность установки заднего стола, плоскость которого по высоте должна быть на уровне режущих кромок ножей;

надежность закрепления направляющей линейки;

исправность автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозных устройств;

исправность приспособлений для обработки деталей, толкателей;

2.5. на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках проверить наличие и исправность:

режущего инструмента (отсутствие трещин, зазубрин, остроту заточки);

рифленого секционного вала (отсутствие трещин, сработанной поверхности и выкрошенных ребер);

предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);

устройства, блокирующего работу механизма подачи при неработающих ножевых валах станка;

ограничителя предельной толщины подаваемых в станок заготовок;

блокирующего устройства, не допускающего перемещения рабочего стола по высоте от механического привода при вращающихся ножевых валах;

автоматического отключения привода подачи станка в направлении обработки при отводе противовыбрасывающего устройства и реверсирования для вывода обрабатываемой заготовки;

2.6. на фрезерных станках проверить:

остроту заточки ножей, фрез, отсутствие трещин, зазубрин;

прочность закрепления фрез, ножей, ножевых головок;

балансировку ножевых головок, лезвия которых должны описывать окружность одного радиуса;

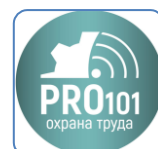
надежность закрепления направляющей линейки, наличие исправных приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке (пружины, гребенки);

исправность автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;

2.7. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках проверить:



VISION ZERO



остроту заточки сверла, отсутствие трещин, зазубрин;

прочность закрепления сверла в патроне. Крепление сверла должно обеспечивать точное его центрирование;

исправность ограждения сверла и его крепления. Сверло должно ограждаться вместе с патроном. При углублении сверла в заготовку ограждение должно закрывать оставшуюся часть сверла, а при выходе сверла из заготовки полностью ограждать сверло;

исправность блокировки, обеспечивающей невозможность включения станка при открытом ограждении;

исправность педального механизма управления и гидравлической системы прижимного устройства;

2.8. на круглопильных станках проверить:

правильность установки и надежность крепления пильного диска на валу;

правильность заточки и равномерность развода зубьев пилы (зубья должны иметь равную высоту и правильный профиль);

отсутствие трещин, сломанных зубьев пильного диска, изогнутости полотна пилы, заусенцев, засинения;

соответствие пил, установленных на одном валу в многопильных станках, по диаметру, толщине, профилю зубьев, разводу, плющению. Допускается устанавливать пилы с диаметрами, различающимися не более чем на 5 мм;

наличие, правильность установки и крепления ограждений пильных дисков и приводов станка. Пильные диски не должны касаться ограждений;

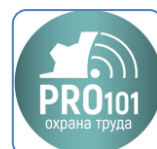
наличие, правильность установки и крепления расклинивающих и направляющих ножей, направляющих линеек на станках для продольной распиловки (крепление ножей должно исключать их перекося во время работы);

на однопильном станке с нижним расположением пилы наличие и исправность позади пилы в одной плоскости с ней расклинивающего ножа и завесы из предохранительных упоров, расположенных по обе стороны пильного диска в направлении подачи;

наличие на многопильных станках с механической подачей не менее двух завес из подвижных предохранительных упоров. Упоры должны подниматься под действием подаваемого в станок материала и свободно опускаться в исходное положение. Зазор между нижними кромками упоров одного из рядов и поверхностью подающего устройства станка не должен превышать 2 мм. Зазор между пластинами упоров должен быть не более 1 мм. Упоры должны быть острыми, обеспечивать постоянный угол заклинивания 55–65° для предотвращения возможности выброса заготовки



VISION ZERO



при обработке материала любой толщины и не должны проворачиваться в направлении, обратном направлению подачи материала;

наличие на многопильных станках с гусеничной подачей третьего дополнительного ряда нижних предохранительных упоров и защитного ограждения звездочек и нерабочей части подающей гусеницы;

исправность работы устройства для отвода предохранительных упоров и его блокировки, не допускающей подъем упоров во время работы механизма подачи;

на станках с попутным пилением исправность механизма подачи, обеспечивающего надежный прижим обрабатываемого материала, исключающего его проскальзывание и выброс в направлении подачи;

наличие ограждения зоны выхода досок и отходов;

2.9. на шипорезных станках проверить:

наличие и исправность всех защитных ограждений горизонтальных, вертикальных ножевых головок и пил, предусмотренных конструкцией станка;

исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие трещин, зазубрин);

правильность установки приспособлений, закрепляющих ножи, фрезы, пилы. Рабочие кромки инструмента (фрез, ножей, пил) должны описывать окружность одного радиуса;

исправность прижимного устройства и каретки (на каретке должны быть укреплены боковые щиты, предотвращающие возможность соприкосновения рук с режущим инструментом в процессе работы);

исправность блокировки пускового устройства механизма подачи, которое должно остановить подачу заготовок при остановке хотя бы одного механизма резания;

2.10. на шлифовальных станках проверить:

наличие защитных ограждений рабочих органов. На дисковых шлифовальных машинах защитное ограждение должно быть сплошным, за исключением работающего участка шлифовальной поверхности, и иметь патрубок для присоединения к устройству для удаления пыли. На широколенточных станках шлифовальные ленты должны быть полностью ограждены, а на узколенточных – только верхняя (нерабочая) часть шлифовальной ленты;

исправность устройства, обеспечивающего постоянное в процессе работы натяжение шлифовальной ленты;

отсутствие дисбаланса бобин, вальцов, дисков, цилиндров, шкивов, несущих шлифовальную ленту;

исправность блокирующих устройств, не допускающих включение шлифовальных станков при выключенных аспирационных системах;



VISION ZERO



эффективность работы аспирационных систем для удаления пыли;

2.11. на токарных станках проверить:

исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие зазубрин, заусенцев на рабочей части и трещин на рукоятке, прочность закрепления рукоятки);

наличие и исправность защитного передвижного прозрачного ограждения зоны обработки;

надежность крепления подручника, которое должно исключать самопроизвольное смещение его в процессе работы;

работу блокирующего устройства, обеспечивающего невозможность включения станка при застопоренном шпинделе;

наличие специальных колодок для шлифования выточенных деталей;

2.12. на круглопалочных станках проверить:

остроту заточки резцов, отсутствие трещин, зазубрин, правильность и прочность их закрепления в ножевой головке;

исправность торцового ограждения ножевой головки, которое должно открываться на необходимую ширину и высоту обрабатываемых заготовок.



VISION ZERO 

