



ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

1. Во время работы станочник обязан:

1.1. выполнять только ту работу, которая входит в круг профессиональных обязанностей, которой обучен и по которой был получен инструктаж по охране труда;

1.2. работать только на исправном оборудовании при наличии исправного инструмента, приспособлений, устройств для удаления стружки и пыли;

1.3. поддерживать чистоту на рабочем месте, не загромождать его заготовками и изделиями, своевременно удалять с рабочего места опилки, обрезки и другие рассыпанные (разлитые) вещества, предметы, материалы;

1.4. не загромождать проходы и проезды;

1.5. соблюдать требования охраны труда, инструкции по пожарной безопасности, технологических инструкций;

1.6. правильно использовать предоставленные средства индивидуальной защиты, а в случае их отсутствия незамедлительно уведомлять непосредственного руководителя;

1.7. не допускать скопления древесной пыли на станках и ее попадания на электрооборудование;

1.8. при обработке косослойного и сучковатого материала уменьшать скорость подачи деревообрабатывающих станков;

1.9. заготовки и готовые детали укладывать в штабели, контейнеры или на стеллажи с учетом обеспечения их устойчивости и грузоподъемности.

2. При выполнении работ на деревообрабатывающих станках не допускается:

2.1. включать и выключать (кроме аварийных случаев) станки и механизмы, работа на которых не поручена непосредственным руководителем;

2.2. производить работы на станках со снятыми защитными ограждениями;

2.3. прикасаться к проводам электропроводки и корпусам работающих электродвигателей;

2.4. работать на неисправных станках и неисправным инструментом;

2.5. работать в перчатках или рукавицах на круглопильных, строгальных, шипорезных, сверлильных и других деревообрабатывающих станках, где возможен захват за средства индивидуальной защиты врачающимися и (или) движущимися частями оборудования;

2.6. производить ремонт, смазку и чистку станков, установку ремней, устранение засоров до полной остановки станка, отключения его от электросети и принятия мер по недопущению его случайного включения;

2.7. производить обработку бревен, заготовок, имеющих металлические включения, сквозные трещины и подвергшихся гниению.

3. При работе на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо соблюдать следующие дополнительные требования:

3.1. на окорочных станках:

следует подавать на обработку только те бревна, диаметр и длина которых соответствуют техническим характеристикам станка;

необходимо постоянно контролировать и регулировать усилие нажатия подающих и приемных валцов с целью недопущения проворачивания обрабатываемых бревен;

3.2. на лесопильных рамках:

установку и натяжение пил необходимо производить только после надежного закрепления пильной рамки в верхнем крайнем положении тормозом или с помощью специальных приспособлений у лесопильных рам, не имеющих ворот;

при заколачивании и выколачивании клиньев карабинов для натягивания рамных пил необходимо занять устойчивое положение и убедиться в отсутствии возле рамы людей;

во избежание срыва ключа при натяжении пил эксцентриками ключ необходимо насаживать на хвостовик полностью и плотно;

переносить, снимать и устанавливать пилы необходимо только в средствах индивидуальной защиты рук;

установка запасного комплекта пил в вертикальном положении должна осуществляться в специальный стеллаж;

не допускается пускать лесопильную раму без пил, а также оставлять работающую раму без присмотра;

перед каждым пуском лесопильной рамы необходимо подать предупредительный сигнал и убедиться в отсутствии людей в опасной зоне. Двухэтажная лесопильная рама может быть пущена только после получения ответного сигнала с первого этажа;

пуск посыпочного механизма необходимо производить после того, как коленчатый вал рамы разовьет полное число оборотов. После распиловки 3–4 бревен необходимо остановить раму и произвести натяжение пил;

не допускается подавать в лесопильную раму чрезмерно искривленные бревна, имеющие надпил или надруб более половины их диаметра, а также с металлическими включениями или следами, указывающими на их наличие;



VISION ZERO



распиловку сильно суковатых и закомелистых бревен необходимо производить при уменьшенной посылке;

пружины или грузы, предусмотренные в конструкции лесопильной рамы, должны быть отрегулированы для наиболее тяжелых условий распиловки, с тем чтобы верхние подающие вальцы предотвращали проскальзывание или проворачивание бревен;

во время работы лесопильной рамы не допускается перешагивать, опираться или садиться на распиливаемый материал, стоять спиной к работающей раме, поддерживать руками или ногами доски и горбыли;

клещи тележки необходимо разжимать только после того, как будет распилено 2/3 бревна;

не допускаются удары по распиливаемому бревну другим бревном, сваливаемым с транспортера или подаваемым в лесопильную раму;

при распиловке на четырехвальцовых лесопильных рамках бревен короче трех метров должны быть установлены дополнительные вальцы, специальные хомуты, ударогасители или другие устройства, предотвращающие подбрасывание распиливаемых бревен;

подтаскивать и переворачивать бревна, брусья, доски и горбыли, сбрасывать в люк отходы древесины необходимо только крючком;

засоры из постава пил необходимо удалять специальной линейкой (выколоткой) и только после остановки рамы;

необходимо своевременно очищать от опилок, коры, кусков льда рельсовые пути и другие места возле лесопильной рамы, препятствующие передвижению в процессе работы и нормальной работе лесопильной рамы;

не допускается открывать ворота лесопильной рамы до полной остановки пильной рамки, транспортера и закрепления на месте зажимной тележки;

лесопильную раму необходимо остановить при получении сигнала с нижнего этажа, накоплении возле рамы пиломатериалов более чем от трех распиленных бревен (брусьев), поломке пил или деталей лесопильной рамы, обнаружении в распиливаемом бревне металлических предметов;

3.3. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки:

распиливаемые бревна и заготовки следует подводить к ленточным пилам постепенно, без толчков и сильного нажима;

не допускается превышать рекомендованное руководством по эксплуатации станка время непрерывной работы пильных лент;

при обнаружении в бревнах и заготовках металлических включений необходимо остановить пилу;

не допускается подавать бревна и заготовки в неработающий пильный узел ленточнопильного станка;



VISION ZERO



необходимо периодически контролировать подачу смазки на пильную ленту;

при распиловке на столярных ленточнопильных станках коротких заготовок, при криволинейной распиловке и при поперечной распиловке круглых заготовок необходимо быть внимательным и проявлять осторожность;

3.4. на строгальных станках:

обработку брусков длиной менее 400 мм, шириной менее 50 мм и толщиной менее 30 мм на строгальном станке необходимо производить только с помощью колодок-толкателей. Длина колодки должна быть не менее 400–500 мм, а упорный выступ – не менее 10 мм. Для левой руки на колодке устанавливается упор-ручка. При пользовании толкательем обе руки должны быть на колодке;

при строгании деталей пачками не допускается производить обработку одновременно брусков разной толщины;

обработку тонких и коротких деталей пачками необходимо производить с применением специального приспособления;

обработку заготовок длиной более 2 м необходимо производить вдвоем;

наименьшая длина обрабатываемого материала на строгальном станке с механической подачей должна быть на 100 мм больше расстояния между посыльными вальцами;

при работе на рейсмусовых станках для предотвращения выброса ножами обрабатываемых заготовок их минимальная длина должна быть больше расстояния между осями переднего и заднего подающих вальцов не менее чем на 50 мм;

обработку несколько деталей разной толщины одновременно допускается производить при условии, что вальцы каждую деталь плотно прижимают и равномерно подают на ножи;

обработку деталей длиной более 1,5 м необходимо производить с использованием специальных подставок спереди и сзади станка;

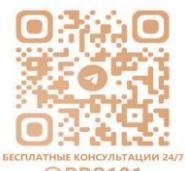
при ручной подаче деталей на строгальные и рейсмусовые станки необходимо находиться в стороне от торца обрабатываемого материала;

3.5. на фрезерных станках:

при работе составными фрезами необходимо периодически проверять затяжку болтов крепления ножей. Не допускается подкладывать под ножи подкладки;

при фрезеровании сложных профилей необходимо применять прижимные приспособления, а при обработке коротких деталей – направляющие колодки;

для предотвращения обратного вылета обрабатываемого материала необходимо применять пружины, гребенки, установленные на направляющей линейке, которые прижимают предмет к столу и линейке;



VISION ZERO



подводку деталей к фрезе необходимо производить плавно, без сильного нажима на фрезу;

фрезерование мелких деталей необходимо производить с применением специальных толкателей, соответствующих размерам и форме обрабатываемых деталей;

при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

не допускается отходить от станка до полной его остановки и тормозить фрезу бруском;

3.6. на сверлильных, сверлильно-пазовых и долбежных станках:

детали, обрабатываемые на сверлильных, сверлильно-пазовых и долбежных станках, должны прочно крепиться на столе станка специальными прижимами;

подача сверл и фрез на деталь должна производиться плавно, без рывков;

при обработке длинных деталей необходимо применять дополнительные подставки;

на цепных долбежных станках необходимо периодически проверять натяжение режущей цепи;

3.7. на круглопильных станках:

перед включением круглопильного станка необходимо предупредить об этом подсобного работника. Подсобный работник не имеет права пользоваться пусковыми электрическими устройствами станка и производить подачу деталей на обработку;

начинать распиловку материала следует только при установившейся скорости вращения диска пилы;

подводить обрабатываемый материал к пильному диску необходимо плавно, постепенно усиливая нажим;

регулировать силу нажима на распиливаемый материал следует таким образом, чтобы скорость вращения пильного диска резко не изменялась;

при наличии в древесине больших сучков, трещин, смолистости, резкого кососложения, гнили обработку следует вести осторожно при минимальной подаче;

перемещение пиломатериала (досок, горбылей) на рабочий стол необходимо производить только крючком. Не допускается производить распил, держась руками за торец доски;

длина обрабатываемого материала при механической подаче должна быть больше расстояния между осями передних и задних посыпочных роликов не менее чем на 100 мм;

извлечение обрезков, застрявших в щели, необходимо производить только после полной остановки пилы с помощью специального крючка;



VISION ZERO



при продольной распиловке не допускается подавать в станок заготовки перед собой во избежание получения травмы в случае обратного выброса заготовки или обрезков;

распиливать одновременно несколько заготовок допускается только с применением специальных приспособлений, обеспечивающих их прижим к направляющей линейке и столу;

не допускается распиливать брусья, превышающие высоту пильного диска над рабочим столом, и кругляк на станке с ручной подачей без специальной каретки;

при работе на торцовочных станках с педальным управлением ногу с педали необходимо убирать сразу после торцовки;

при поперечной распиловке пиломатериалов необходимо находиться на расстоянии не менее 0,5 м от пильного диска;

3.8. на шипорезных станках:

необходимо устанавливать только тот инструмент, который требуется для выполнения определенной работы;

в процессе обработки детали должны надежно закрепляться прижимным приспособлением по всей ширине, подачу следует производить равномерно, без рывков и при необходимой частоте вращения вала механизма резания;

при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

извлекать детали из каретки допускается только по возвращении ее в первоначальное положение;

в процессе работы необходимо контролировать исправность гидравлической системы прижимного устройства станка, не допуская утечки, нагрева масла выше 40 °С и падения давления;

3.9. на шлифовальных станках:

в процессе работы необходимо периодически проверять состояние шлифовальной ленты;

шлифование мелких деталей необходимо производить с применением специальных зажимных приспособлений, исключающих попадание рук на диск или ленту станка;

не допускается работа на шлифовальных станках в средствах индивидуальной защиты, накапливающих статическое электричество;

при появлении запыленности в результате неисправностей аспирационной системы работу необходимо остановить;

3.10. на токарных станках:

обрабатываемая деталь должна быть надежно закреплена;

при обработке деталей длиной свыше 800 мм необходимо применять переставные люнеты;



VISION ZERO



окружная скорость обрабатываемых на токарных станках цельных заготовок должна быть не более 15 м/с, склеенных – не более 10 м/с;

3.11. на круглопалочных станках:

необходимо следить за тем, чтобы подающие валики прочно зажимали обрабатываемую заготовку;

подачу заготовок с кривизной по всей длине следует производить изгибом вниз. Заготовки с сучками и гнилью на конце следует направлять в ножевую головку стороной, имеющей дефекты. Если дефекты имеются на обоих концах заготовки, то один конец необходимо отпилить;

подачу заготовок необходимо производить торец в торец. При обточке заготовок различной длины первой должна направляться в ножевую головку более длинная заготовка;

при застревании обрабатываемой заготовки необходимо переключить механизм подачи на обратный ход. Если заготовка не будет выведена из роликов, следует остановить станок и удалить заготовку ударами в торец со стороны задних роликов;

не допускается обрабатывать деталь ножевой головкой с одним ножом.

4. Деревообрабатывающее оборудование должно быть немедленно остановлено при:

появлении нехарактерного шума, стука, сильной вибрации станка и (или) рабочих органов;

поломке ножей, пил, фрез, лент, деталей их крепления или защитных ограждений;

появлении засорения устройств удаления стружки, щепы и пыли;

появлении запаха гари, вызванного перегревом подшипников, электродвигателей и силовой электропроводки;

ощущении воздействия электрического тока в результате повреждения изоляции электродвигателя, пусковой аппаратуры и электропроводки.



VISION ZERO

