**1. Общие требования охраны труда**

1. К самостоятельной работе на строгальных станках допуска­ются лица, прошедшие соответствующее профессиональное обуче­ние, получившие вводный инструктаж по охране труда и первичный инструктаж на рабочем месте, прошедшие стажировку, усвоившие безопасные приемы работы и получившие допуск к самостоятельной работе, имеющие первую группу по электробезопасности. Повторные ин­структажи на рабочем месте проводятся не реже 1 раза в 3 месяца, по электробезо­пасности - не реже 1 раза в 12 месяцев.
2. На территории предприятия необходимо соблюдать правила внут­реннего распорядка предприятия, быть внимательным по отношению к движущемуся транспорту и работающим грузоподъемным машинам.
3. Соблюдать установленные на предприятии режимы труда иотдыха. Нормальная продолжительность рабочего времени не может превышать 40 часов в неделю. Суммар­ное время на отдых и естественные надобности в течении смены составляет 45 минут в течении рабочей смены. Кроме этого предусмотрен перерыв для отдыха и питания не менее 30 минут, не входящих в продолжительность рабочего дня. Сверхурочные работы допускаются в случаях, предусмотренных Трудовым кодексом РФ.
4. При выполнении производственных заданий по обработке металлов на строгальных станках возможно воздействие следующих опасных и вредных факторов:

* отлетающие мелкая стружка, кусочки металла и инструмента (могут привести к травме);
* высокая температура поверхностей обрабатываемой детали и инструмента (может привести к ожогу);
* повышенный уровень вибрации (может привести к заболеванию опорно-двигательного аппарата);
* движущиеся машины и механизмы, передвигающиеся изделия и заготовки (может привести к травме);
* недостаточная освещённость рабочей зоны (может привести к травме и заболеванию глаз);
* острые кромки, заусенцы на поверхностях оборудования дета­лей, заготовок и инструментов (могут привести к травме);
* повышенный уровень шума на рабочем месте (может привести к заболеванию органов слуха);
* повышенный уровень напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека ( может привести к электротравме);
* движущиеся, вращающиеся части производственного оборудо­вания, машин и механизмов (могут привести к травме).

1.5. Для нормальной и безопасной производственной деятельно­сти при работе на строгальных станках необходимо применение сле­дующих СИЗ:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование | ГОСТ | Срок носки /мес./ |
| Костюм х/б | 27575-87 | 12 |
| Ботинки кож. | Р. 12.4.187 | 12 |
| Очки защитные | 12.4.013 | до износа |

1.6. Работник должен получить противопожарный инструктаж, пользоваться только исправной электроарматурой, знать правила поведе­ния при пожаре и при обнаружении признаков горения.

1. Работник должен немедленно уведомить непосредственного руководителя о несчастном случае, произошедшем с ним или с други­ми работниками и об ухудшении состояния своего здоровья, о неис­правностях оборудования, приспособлений, КИП и инструмента до на­чала работы или во время рабочего дня после обнаружения неис­правности.
2. Необходимо оказывать пострадавшим при травмировании, отравлении или внезапном заболевании первую /доврачебную/ по­мощь, вызвать при необходимости врача.
3. Соблюдать правила личной гигиены, перед едой мыть руки с мылом, не принимать пищу на рабочем месте, а использовать для этой цели специальное помещение.

1.10. Лица, нарушившие настоящую инструкцию, несут ответст­венность в соответствии с законодательством РФ.

**2. Требования охраны труда перед началом работы.**

1. Надеть чистые и исправные полагающиеся по нормам сред­ства индивидуальной защиты.
2. Защитные очки должны быть подобраны по размерам. Стёк­ла не должны вываливаться, иметь трещин, сколов, царапин, должны быть чистыми, обеспечивать хорошую видимость. Натяжные наголовные ленты должны обеспечивать плотное прилегание очков к лицу.
3. Отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена, и свет не слепил глаза.
4. Проверить наличие смазки станка. При смазке пользоваться только специальными приспособлениями.

2.5. Проверить работу станка на холостом ходу.

* 1. На холостом ходу проверяется:

1. Исправность действия пусковых, остановочных устройств, а также надёжность фиксации рукояток, кнопок включения и переклю­чения (убедиться в том, что возможность самопроизвольного включе­ния рабочего хода исключена).
2. Система смазки (убедиться в том, что смазка подаётся нормально и бесперебойно).

2.6.3. Отсутствие заеданий или слабины в движущихся частях станка - столе, ползуне, суппортах.

1. Размещение запасов заготовок, полуфабрикатов должно быть безопасным, удобным и устойчивым, в случае необходимости должна использоваться только исправная тара.
2. В случае непрерывной работы необходимо узнать у сменяемого работника о всех неисправностях и неполадках, имевших место во время работы и принятых мерах по их устранению. Необходимо при­нять убранное рабочее место и работать, используя только исправное оборудование, инвентарь, приспособления и инструмент.
3. Необходимо своевременно включать и выключать местное освещение.

**3. Требования охраны труда во время работы.**

1. Выполняя работы по обработке металлов на строгальных станках необходимо соблюдать требования безопасности, изложен­ные в эксплуатационной документации завода-изготовителя, а также нормы перемещения тяжести вручную (мужчинам до 30 кг, женщинам до 10 кг.) и требования инструкции № 37.371.55157 - по охране труда при работе на заточных, обдирочно-шлифовальных и точильно-шлифовальных станках.
2. При использовании подъемных сооружений, управляемых с пола, соблюдать требования инструкции № 37.371.55323, пользоваться при этом только исправными и испытанными грузозахват­ными приспособлениями.
3. Выполнять только ту работу, которая поручена и разрешена администрацией цеха
4. Перед установкой на станок обрабатываемой детали и приспособления очистить их от стружки и масла. Тщательно очистить со­прикасающиеся базовые и крепёжные поверхности, чтобы обеспечить правильную установку и прочность крепления.
5. Установку и снятие тяжёлых деталей и приспособлений со станка производить только с помощью грузоподъёмных средств.
6. Подданные на обработку и отработанные детали укладывать устойчиво на подкладках.
7. При работе на больших станках пользоваться специальными прочными и устойчивыми подставками (если невозможно обслуживать станок и наблюдать за обработкой детали с пола цеха)
8. Отводить стол или ползун как можно дальше от суппорта при установке детали на станок и съёме ее со станка.
9. Перед пуском станка убедиться, что на столе станка нет ни­ каких посторонних предметов.

3.10. Не заходить самому и не допускать людей в опасные зоны, если не выключен электродвигатель.

1. Обрабатываемую деталь прочно и жёстко закреплять в приспособлении, при этом усилия резания должны быть направлены на неподвижные опоры, а не на зажимы.
2. При закреплении на станке инструмента, приспособлений и обрабатываемых деталей использовать только исправные стандарт­ные ключи, соответствующие размерам гаек и головок болтов.
3. Пользоваться только исправным резцом, если режущие кромки затупились или выкрошились - резец заменить.
4. При смене обрабатываемой детали или ее измерении от­вести резец на безопасное расстояние и выключить подачу.
5. Остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях:

а) ухода от станка даже на короткое время;

б) временного прекращения работы;

в) перерыва в подаче электроэнергии;

г) при уборке, смазке, чистке станка;

д) при обнаружении какой-либо неисправности;

е) при подтягивании болтов, гаек и других крепёжных деталей.

1. Не допускать скопление стружки. Удалять стружку только после полной остановки станка специальными крючками с защитными чашками и щётками-смётками.
2. Не допускать уборщика к уборке станка во время его работы.
3. Во время работы на станке строгальщику запрещается:
4. Работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников.
5. Брать и подавать через работающий станок какие-либо предметы, подтягивать гайки, болты и другие соединительные детали станка.

3.18.3. Обдувать сжатым воздухом из шланга обрабатываемую деталь.

3.18.4. На ходу станка производить замеры, проверять рукой чистоту поверхности обрабатываемой детали;

3.18.5. Проверять рукой остроту и исправность резца на ходу станка.

3.18.6. Опираться на станок во время его работы и не позволять это делать другим.

3.18.7. Откидывать резец руками во время холостого (обратного) хода.

1. Во время работы станка открывать и снимать ограждения и предохранительные устройства.
2. Находиться между деталью и станком при установке де­тали грузоподъёмным краном.
3. Удалять стружку непосредственно руками и инструментом.

3.18.11. Оставлять ключи, приспособления и другой инструмент на работающем станке.

**4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.**

1. В случае неисправности станка (повышенный шум, стуки в механизмах, прерывистая, неравномерная подача, заклинивание, по­падание электрического тока на корпус станка), отказа в работе пульта управле­ния, его разрегулирования, прекращение подачи электроэнергии и т.п. не­обходимо отключить станок, оповестить об опасности окружающих людей, мастера, содействовать в ликвидации аварии и не возобнов­лять работу до устранения возникших поломок.

4.2 При пожаре или обнаружении признаков горения немедленно сообщить в пожарную команду по телефону …., сообщить мастеру или вышестоящему руководителю и приступить к тушению пожара имеющимися средствами пожаротушения. При необходимости вызвать городскую пожарную службу по телефону 112 –сотовый, организовать встречу пожарной команды.

4.3. При несчастном случае с Вами или другим работником прекратить работу, поставить в известность мастера оказать первую доврачебную помощь пострадавшим и обратиться в здравпункт лично или позвонить по телефону …..

4.4 Обеспечить сохранность обстановки аварии или несчастного случая, если это не представляет опасности для жизни и здоровья людей.

**5. Требования охраны труда по окончании работы.**

1. Собрать инструмент и приспособления, привести их в над­лежащий порядок и убрать в отведённое для них место.
2. Обесточить оборудование путём отключения вводного выключателя и, вывесив плакат «Не включать. Работают люди», произ­вести его чистку и смазку.
3. Убрать отходы металла и стружку в отведённое место со­гласно маркировке, а промасленную ветошь (во избежание её само­возгорании) в металлический ящик с крышкой.
4. Убрать спецодежду в специально отведённое место, вымыть с мылом лицо и руки тёплой водой или принять душ.

5.5. Известить мастера обо всех имевших место недостатках,  
обнаруженных во время работы.