ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ № 106 ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ СТАНОЧНИКА-РАСПИЛОВЩИКА (ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ: ПРОДОЛЬНО-РАСПИЛОВОЧНЫЕ, ТОРЦОВОЧНЫЕ, ФРЕЗЕРНЫЕ)

(Руководствоваться с учетом требований Инструкции по охране труда для работников всех профессий)

I. Общие требования безопасности

1. К работе в качестве станочника-распиловщика на деревообрабатывающих станках (продольно распиловочные, торцовочные, фрезерные) могут быть допущены лица, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право управления деревообрабатывающими станками.

2. Станочник-распиловщик (далее станочник), совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам и пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.

3. ***Станочник обязан:***

– знать Правила внутреннего распорядка предприятия и выполнять их;

– знать конструкцию станков, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателей и пусковых устройств;

– уметь определять неисправность станка, его устройств и механизмов;

– знать требования, предъявляемые к круглым пилам, ножам, фрезам, способы установки режущего инструмента, режимы резания.

4. В период работы станочники должны пользоваться средствами индивидуальной защиты (рукавицы, спецодежда, спецобувь, средства защиты органов слуха и др.), выдаваемыми работнику в соответствии с типовыми отраслевыми нормами.

5. Рабочие места и рабочие зоны должны иметь достаточное освещение. Свет не должен слепить глаза.

6. Для смены пилы, фрезы и других рабочих органов, очистки станка, уборки рабочего места станочник должен пользоваться вспомогательными инструментами (ключом, крючком, лопатой, щеткой, скребком и др.).

7. На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курить только в установленных местах.

gost.e-ecolog.ru

8. Организационное руководство работой осуществляет мастер непосредственно или через бригадира.

9. Лица, нарушившие требования безопасности, несут дисциплинарную ответственность, если их действия не влекут за собой уголовной ответственности.

10. Опасные и вредные производственные факторы: движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования; передвигающиеся изделия, заготовки, материалы; повышенный уровень шума.

Источники возникновения факторов: вращающиеся ножевые валы, механизмы подачи заготовок, пиломатериалов.

Действие факторов: возможное соприкосновение рук с вращающимися частями станка, возможное соприкосновение с режущим инструментом при обработке мелких деталей; возможность поломки ножей, отрицательное воздействие шума на органы слуха.

11. Средства индивидуальной защиты: костюм хлопчатобумажный – 1 на год; рукавицы комбинированные – 6 пар на год; очки защитные – до износа; на наружных работах зимой дополнительно: куртка на утепляющей прокладке – по поясам; брюки на утепляющей прокладке – по поясам.

II. Требования безопасности перед началом работ

12. ***Станочник обязан:***

а) надеть спецодежду, обувь, головной убор и средства индивидуальной защиты. Одежда не должна быть слишком свободной и иметь свисающих концов, которые могли бы быть захвачены движущимися частями механизма;

б) произвести осмотр станка и убедиться:

– в свободном доступе к пусковым устройствам;

– в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного их включения;

– в эффективности работы тормозного устройства;

– в наличии ограждений, их исправности и надежности их крепления;

– в исправности инструмента, толкателей, наличии крючка.

13. ***Для круглопильных станков:***

а) проверить правильность установки и крепления пильного диска и убедиться:

– в правильности и остроте заточки;

– в отсутствии трещин, заусенцев, засинении;

– в наличие всех зубьев и равномерности их развода (пилы не допускаются в эксплуатацию при отсутствии хотя бы одного зуба);

– в исправности ограждения пилы под столом станка (пила должна полностью опускаться в крайнее положение);

– в отсутствии биения и осевого разбега пильного вала;

– в достаточной освещенности рабочего места;

б) кратковременным включением проверить направление вращения иглы;

в) для многопильных станков проверить, чтобы пилы, установленные на одном валу, имели одинаковый диаметр, толщину, профиль зубьев, развод, плющение, пайку. Допускается устанавливать пилы диаметром, различающимся не более чем на 5 мм;

г) проверить наличие и действие когтевой завесы. Упоры когтевых завес должны подниматься под действием подаваемого в станок материала и опускаться в исходное положение. Зазор между нижними кромками упоров одного из рядов и поверхностью подающего устройства станка должен быть не более 2 мм;

д) зазор между пластинами упоров должен быть не более 1 мм. Упоры должны быть острыми, обеспечивать постоянный угол заклинивания 55-60 при обработке материала любой толщины и не должны проворачиваться в направлении, обратном подаче материала.

14. ***Для фрезерных станков:***

а) проверить прочность и правильность установки и крепления фрез, ножевых головок и убедиться:

– в остроте заточки ножей фрез;

– в отсутствии трещин, зазубрин;

– что ножевые головки хорошо сбалансированы, лезвия описывают окружность одного радиуса;

– что шпиндель сбалансирован и отсутствует его биение;

– в надежности закрепления направляющей линейки, в наличии исправных приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке;

б) проверить работу станка на холостом ходу;

в) при обнаружении во время осмотра и опробования станка неисправностей, препятствующих безопасной работе, и невозможности их устранения своими силами, станочник обязан доложить об обнаруженных неисправностях мастеру. Работать на станке, имеющем неисправности запрещается.

III. Требования безопасности во время работы

15. ***Станочник обязан:***

а) перед включением станка убедиться, что его пуск не угрожает опасностью;

б) начинать распиловку материала только при установившейся скорости вращения диска пилы (определяются по характерному для пилы звуку, который устанавливается при полном числе оборотов двигателя);

в) подачу пиломатериалов на режущий инструмент производить плавно, без рывков, не допуская ударов по древесине;

г) перемещать пиломатериалы (доски, горбыль) на рабочий стол только крючком. Запрещается брать доску за торец рукой;

д) следить, чтобы длина обрабатываемого материала была больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов, дисков не менее чем на 100 мм;

е) извлекать обрезки, застрявшие в щели, только при полной остановке пилы с помощью специального крючка;

ж) ногу с педали убирать сразу после торцовки. Держать ногу на педали во время укладки и перемещения пиломатериалов запрещается;

з) отпиленные обрезки убирать от станка только при помощи крючка.

и) осмотр, чистку, регулировку, смазку станка, закрепление ограждений, ручную уборку обрезков и опилок со стола производить только при полной остановке режущего инструмента.

к) при работе на фрезерных станках необходимо:

– обработку деталей производить только по слою древесины;

– при обнаружении небольших трещин, гнилей, сучьев, снижать скорость подачи;

л) запрещается:

– тормозить пилу, нажимая, каким-либо предметом, на поверхность диска или зубьев;

– находиться в плоскости работающей пилы в зоне возможного выброса обрабатываемого материала;

– заглядывать, просовывать руки под ограждение пильного диска до полной остановки его в случае попадания обрезков в щель;

– распиливать одновременно несколько досок, горбылей без специального приспособления, обеспечивающего прижим их к направляющей линейке к столу;

– при подаче в станок бруса становиться против его торца;

– поправлять брус после его захвата посылочными вальцами;

– обрабатывать в станке обледенелые доски;

– оставлять станок без присмотра;

– открывать и снимать ограждения.

– обрабатывать заготовки с большими трещинами и гнилями; закреплять направляющую линейку струбцинами;

– тормозить шпиндель нажатием детали, торможение производить при помощи тормозного устройства.

IV. Требования безопасности в аварийной ситуации

16. ***При возникновении аварийной ситуации станочник обязан:***

а) немедленно остановить станок нажатием кнопки «стоп»;

б) при перегреве двигателя необходимо остановить его и дать возможность охладиться. Охлаждать двигатель водой или снегом запрещается;

в) при появлении стука, вибрации, изменении характерного шума, перегреве режущего инструмента, подшипников, появления запаха гари или дыма, обрыве зубьев пилы, немедленно остановить станок;

г) о каждом несчастном случае пострадавший или очевидец должен известить мастера или соответствующего руководителя.

Станочник должен уметь оказывать доврачебную помощь. Такая помощь оказывается немедленно, непосредственно на месте происшествия.

V. Требования безопасности по окончании работы

17. ***Станочник обязан:***

а) выключить станок и околостаночное оборудование;

б) привести в порядок рабочее место, очистить от опилок, мусора станок, околостаночное оборудование, проходы;

в) сложить в специальный шкаф инструмент и приспособления, используемые при работе на станке;

г) очистить одежду, обувь. Обдувать одежду, пол, оборудование сжатым воздухом запрещается;

д) проверить исправность всех узлов и деталей. При невозможности устранения неисправностей своими силами доложить о них механику или мастеру.

gost.e-ecolog.ru