ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ № 103 ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ СТАНОЧНИКА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

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

I. Общие требования безопасности

1. К самостоятельной работе в качестве станочника деревообрабатывающих станков (далее – станочник) 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.

К работе с грузоподъемными механизмами, обслуживающими деревообрабатывающие станки, могут быть допущены лица не моложе 18 лет, специально обученные, систематически инструктируемые, сдавшие экзамен квалификационной комиссии и имеющие на руках удостоверение.

2. Все станки и механизмы должны иметь ограждения, защитные приспособления и устройства, исключающие:

а) прикосновение к движущимся частям или рабочему инструменту станка; вылет из станка режущего инструмента или его частей, а также обрабатываемых заготовок и деталей;

б) попадание в станочника или находящихся возле станка других лиц стружек и срезков обрабатываемого материала, превышение предельно допустимых величин вибраций и шумов;

в) травмирование при установке и смене режущих инструментов.

3. Станки должны быть снабжены надежно действующим тормозным приспособлением.

4. Ограждения зоны резания, приводов, механизмов подачи, смотровых отверстий (окон) должны быть сблокированы с пусковыми и тормозными устройствами. Все части оградительных устройств, которые подлежат периодической перестановке и регулировке, должны закрепляться при помощи гаек с барашками, рукояток и т.п.

5. Неработающую часть ножей строгальных станков следует закрывать ограждением, автоматически перемещающимся, с направляющей линейкой. Крепление направляющей линейки струбцинами запрещается.

6. Все ручки, кнопки, штурвалы, маховички и другие части управления оборудованием должны иметь надписи об их назначении. Рукоятки, штурвалы, педали управления станками должны надежно фиксироваться в установленном положении.

gost.e-ecolog.ru

7. На станках необходимо выполнять только ту работу, по которой станочник обучен, получил инструктаж на рабочем месте и имеется разрешение администрации (мастера) на ее выполнение.

Быть внимательным во время работы, не отвлекаться самому и не отвлекать других от работы.

8. ***Станочнику запрещается:***

а) включать станок, на котором не работаете;

б) перелезать, переходить через рольганги, транспортеры, конвейеры, ограждения, заготовки, готовую продукцию, материалы, отходы производства и др.;

в) касаться находящихся в движении механизмов, электроприборов и вращающегося инструмента. Убедиться в наличии и следить за исправностью заземления станка;

г) проходить и находиться под поднятым грузом;

д) загромождать установленные проезды и проходы как в цехе, так и у рабочего места.

9. Каждый станочник должен хорошо знать и строго выполнять все требования, изложенные в настоящей инструкции.

II. Требования безопасности перед началом работы

10. Правильно надеть спецодежду, волосы убрать под головной убор (женщинам завязать косынку на затылке без свисающих концов).

11. Подготовить рабочее место к работе согласно требованиям технологии по безопасности выполнения операции и указаниям мастера.

При этом необходимо:

а) обрабатываемый материал поступал справа налево по отношению к работающему;

б) штабеля материалов были выложены устойчиво на высоту не более 1,7 м от пола, поверхность рабочих столов была на 800 мм выше уровня пола, при обработке заготовок длиной более 2 м спереди и сзади станка были установлены опоры в виде подставок или столов с роликами для подачи и уборки готового материала;

в) проверить исправность инструмента (пил, ножей, фрез и др.), правильность его установки и надежность крепления.

г) убедиться в наличии и исправности ограждений, предохранительных приспособлений на станке и индивидуальных защитных средств, предусмотренных технологией, не приступать к работе, если они отсутствуют или неисправны.

Перед пуском станка обязательно проверить вал с режущим инструментом, вращая его вручную, убрать из рабочей зоны посторонние предметы и только после этого включить станок в работу.

III. Требования безопасности во время работы

12. ***Станочник обязан:***

а) не передавать и не принимать каких-либо предметов через работающий станок;

б) не производить проверку точности обработки деталей на станках в рабочей зоне до полной остановки станка (режущего инструмента и механизма подачи);

в) не производить смазку, обтирку, очистку от опилок и стружек до полной остановки механизмов станка.

13. В случае обработки материала с трещинами, сучками и косослоем, снижать скорость подачи. При автоматической подаче быть осторожным и не подводить руки в зону подающих валиков.

14. Временно отлучаясь с рабочего места, необходимо выключить станок и убедиться в полной остановке механизмов.

15. При работе на круглопильном станке станочник обязан:

а) применять предохранительные очки для защиты глаз от опилок;

б) перед пуском станка установить пилу так, чтобы зубья ее не касались подающей гусеницы, а защитные гребенки и направляющую линейку установить на заданный размер детали;

в) запуская станок в работу, опробовать действие всех механизмов станка на минимальной подаче, и только убедившись в их исправном действии, запускать станок на полную подачу.

16. При продольной распиловке на однопильном станке позади пилы в одной плоскости с нею должен быть установлен расклинивающий нож, удовлетворяющий следующим требованиям:

а) кромка ножа, обращенная к пиле, должна быть заостренной не более чем на 1/5 ширины его;

б) утолщенная часть ножа должна иметь размер, превышающий ширину развода пилы на 0,5 мм для пил диаметром до 600 мм и на 1 – 2 мм – для пил диаметром более 600 мм, высота ножа над столом станка не должна быть меньше высоты пильного диска;

в) расстояние между заостренной частью ножа и задними зубьями пилы любого диаметра не должно превышать 10 мм;

г) конструкция крепления ножа должна обеспечивать быструю и легкую перестановку его при смене пилы, а также гарантировать постоянное нахождение ножа в плоскости пропила.

17. На многопильных станках расклинивающие ножи необходимо устанавливать за крайними пилами.

18. Независимо от применения расклинивающих ножей на станках спереди и сзади пил должны устанавливаться предохранительные упоры в виде завесы из стальных пластинок или зубчатых секторов криволинейной формы, обеспечивающих сохранение постоянного угла заклинивания 22 – 65° при обработке материала любой толщины. Упоры должны легко качаться на оси и иметь остро отточенные концы.

19. Направляющая линейка круглопильных станков как в закрепленном, так и незакрепленном положении всегда должна быть параллельна плоскости пильного диска, легко передвигаться и прочно закрепляться в требуемом положении, исключающем возможность заклинивания распиливаемого материала.

20. На станках с ручной подачей запрещается производить распиливание досок толщиной более 100 мм из дерева хвойных пород и более 80 мм – из дерева лиственных пород, а также заготовок короче 300 мм или уже 30 мм без применения специальных шаблонов, а заготовок круглого сечения – без применения каретки с механической подачей. Допиливание заготовок при ручной подаче производить с применением толкателя.

21. Пильный диск станка с гусеничной подачей должен быть огражден со стороны рабочего места подвижным, автоматически действующим щитком, одновременно предотвращающим выброс распиливаемого материала или срезков в сторону работника. Перед передним вальцом должны быть установлены предохранительные упоры, перекрывающие боковое ограждение

22. На пильно-реечных станках с вальцово-дисковой подачей передний подающий диск должен быть огражден кожухом, автоматически поднимающимся под давлением подаваемого для распиловки материала.

23. Ограждение пил двухпильных обрезных станков должно быть сблокировано с тормозными и пусковыми устройствами.

24. Запрещается тормозить вращающуюся пилу нажимом на диск каким-либо предметом, необходимо дождаться полной его остановки.

25. При распиловке древесины на многопильном станке необходимо убедиться в исправном состоянии несущих гусениц, верхних прижимов и упоров; проверить крепление защитных кожухов и шлангов к ним. Следить за своевременным удалением отходов ленточным транспортером.

26. При работе на станке с маятниковой пилой станочник обязан:

а) убедиться в исправности ограничителя хода пилы, упоров на столе подачи и крепления предохранительного кожуха;

б) торцовку деталей (заготовок) длиной не менее 300 мм на станках с ручной подачей производить с применением специальных приспособлений, оборудованных зажимными устройствами.

27. При работе на станке-концеравнителе с ручной подачей станочник обязан:

а) проверить крепление предохранительных колпачков на салазках кареток и на качающихся суппортах;

б) проверить фиксацию каретки в исходном положении.

28. При работе на станке-концеравнителе с механической подачей станочник обязан:

а) проверить исправность пружин или упоров, препятствующих перемещению материала во время распиловки;

б) проверить, надежно ли закреплены упоры на подающих цепях.

29. При работе с ленточными пилами станочник обязан:

а) до начала работы проверить внешнее состояние режущей части пилы путем проворачивания ее вручную. Убедиться в правильном ее вращении на шкивах;

б) перед распиловкой материала устанавливать ограждение ленты с таким расчетом, чтобы зазор между материалом и ограждением не превышал 5 – 10 мм;

в) не производить работу при несоответствии прорези во вкладыше развода пилы.

30. При работе на фуговочном станке станочник обязан:

а) установить направляющий угольник и подвижной стол на заданный размер снимаемой стружки и проверить параллельность подвижного и неподвижного столов;

б) перед пуском станка в работу провернуть вручную ножевой вал и убедиться в том, что он не задевает за стол станка;

в) не приступать к работе, если нет ограждения ножевого вала или если оно неисправно.

31. При работе на одностороннем и двустороннем строгальных станках станочник обязан:

а) наладить станок на заданный размер, надежно укрепив стружколомать;

б) при стружке деталей короче 500 мм подавать ее вплотную, торец в торец;

в) при подаче материала в станок с секционными питательными валиками разница досок по толщине не должна превышать 5 мм. Если разница в толщине превышает допустимые нормы, подавать детали одну за другой, т.е. торец в торец.

32. При работе на четырехстороннем строгальном станке станочник обязан:

а) наладить станок на заданный размер;

б) проверить, свободно ли вращаются ножевые валы; поставить на место все защитные устройства, направляющие линейки и стружколомати, надежно закрепить их.

33. При работе на фрезерном станке станочник обязан:

а) проверить надежность крепления деталей в приспособлении;

б) быть особенно осторожным и внимательным при обработке криволинейных профилей;

в) не обрабатывать детали с попутной подачей;

г) перед включением станка лично убедиться в правильности и надежности крепления ножей, головок, фрез и направляющей линейки и только после этого включать станок;

д) производить подачу детали на режущий инструмент плавно, без рывков.

34. При работе на фрезерно-копировальном станке станочник обязан:

а) надежно закрепить копир и концевую фрезу;

б) проверить исправность приспособления и надежность крепления в нем детали.

35. При работе на одностороннем и двустороннем шипорезных станках станочник обязан:

а) убедиться в исправности подвижной каретки и в надежности крепления детали на ней при выключенных электродвигателях;

б) проверить правильность установки и надежность крепления режущего инструмента и только после этого включить станок;

в) подачу каретки производить плавно, без толчков;

г) убедиться в правильности и надежности крепления режущего инструмента;

д) обработать первые 3 – 5 деталей на минимальной подаче и, убедившись в полной исправности станка, переключить на нормальную подачу согласно технологии.

IV. Требования безопасности в аварийных ситуациях

36. ***Станочник обязан:***

а) прекратить работу;

б) предупредить работающих об опасности;

в) поставить немедленно в известность мастера (начальника участка) и способствовать устранению аварийной ситуации, а также расследованию в целях разработки противоаварийных мероприятий;

г) производить устранение самых неотложных неисправностей со строгим соблюдением требований безопасности, изложенных в инструкциях по охране труда.

37. При несчастных случаях с людьми станочник обязан оказать доврачебную помощь пострадавшим, сохранить обстановку, при которой произошел несчастный случай.

V. Требования безопасности по окончании работы

38. ***Станочник обязан:***

Выключить станок, убедиться в полной его остановке и приступить к уборке станка и рабочего места.

Сообщить мастеру обо всех замеченных во время работы неисправностях станка.

gost.e-ecolog.ru