ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ № 25
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ ЖЕСТЯНЩИКА

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

I. Общие требования безопасности

1. К работе в качестве жестянщика допускаются мужчины, прошедшие предварительный медицинский осмотр.

К выполнению работ с систематическим применением пневмоинструмента лица моложе 18 лет не допускаются.

Жестянщик проходит периодические медицинские осмотры при систематическом применении пневмоинструмента не реже 1 раза в 12 месяцев.

К работе с применением электроинструмента допускаются лица, прошедшие проверку знаний в объеме квалификационной группы по электробезопасности I; при дальнейшей работе проверка знаний по электробезопасности – ежегодно.

Жестянщик при поступлении проходит вводный и первичный на рабочем месте инструктажи по охране труда. О проведении вводного инструктажа делается запись в журнале регистрации вводного инструктажа и в контрольном листе прохождения инструктажа по безопасности труда, выданном отделом кадров с обязательной подписью инструктируемого.

О проведении первичного инструктажа на рабочем месте делается запись в журнале регистрации инструктажа на рабочем месте и в контрольном листе прохождения по безопасности труда с обязательной подписью инструктируемого и инструктирующего.

В дальнейшем жестянщик проходит повторные инструктажи по охране труда и проверку знаний не реже одного раза в полугодие. О проведении повторного инструктажа лицом, проводившим инструктаж, делается запись в журнале регистрации инструктажа на рабочем месте с обязательной подписью инструктируемого и инструктирующего.

Жестянщик обязан знать и соблюдать Правила внутреннего трудового распорядка:

а) соблюдать дисциплину труда – своевременно и точно выполнять распоряжения начальников, использовать свое рабочее время для производительного труда;

б) соблюдать инструкции (правила) по охране труда, установленные требованиями обращения с машинами и механизмами, уметь пользоваться выданными средствами индивидуальной защиты;

gost.e-ecolog.ru

в) принимать меры к устранению причин и условий, препятствующих или затрудняющих нормальное производство работы (простой, авария), и немедленно сообщать о случившемся непосредственному начальнику;

г) содержать свое рабочее место, оборудование и приспособления в порядке, чистоте и исправности, а также соблюдать чистоту в цехе;

д) не допускать на рабочее место лиц, не имеющих отношение к работе, быть внимательным, не отвлекаться и не отвлекать других;

е) быть внимательным к предупредительным сигналам грузоподъемных машин, электрокаров, автомобилей и других видов движущегося транспорта;

ж) знать и выполнять только ту работу, по которой прошел обучение, инструктаж по охране труда и допущен к ней начальником структурного подразделения;

з) не касаться движущихся механизмов и их частей, не прикасаться к токоведущим частям, электрическим проводам (даже изолированным), кабелям, шинам, клеммам, патронам освещения; не наступать на лежащие на полу переносные электропровода;

и) не исправлять самостоятельно вышедшее из строя электрооборудование;

к) не заходить без разрешения за ограждение опасных мест;

л) не прицепляться к движущемуся транспорту;

м) не стоять и не проходить под поднятым грузом, а также между станками и колоннами, ограждением и станком, стеной и перемещаемым грузом;

н) не включать и не останавливать (кроме аварийных случаев) машины, станки, конвейеры и другое оборудование, работа на котором ему не поручена администрацией;

о) заметив нарушение правил по охране труда со стороны других работников, предупредить их о необходимости соблюдать требования безопасности;

п) в обязательном порядке потребовать от администрации цеха проведения внепланового инструктажа при переводе на эксплуатацию другого оборудования или при привлечении к разовым работам, не входящим в круг основных обязанностей;

р) обходить на безопасном расстоянии участки, где производятся строительные и другие работы на высоте; при прохождении около мест дуговой сварки на расстоянии до 20 м не смотреть на сварочную дугу незащищенными глазами;

с) соблюдать режимы труда и отдыха.

2. В процессе работы на жестянщика действуют следующие опасные и вредные факторы:

а) подвижные элементы оборудования, подъемно-транспортные устройства, транспортные средства, конвейеры, перемещаемые грузы, пнев-

мо- и электроинструменты, особенно быстро вращающиеся сверла, абразивные круги, способные нанести травму при случайном соприкосновении с ними в процессе работы и в случае захвата одежды, а также внезапного их разрушения (например, разрыв шлифовального или заточного круга);

б) подвижные приспособления для закрепления обрабатываемой детали, представляющие опасность при случайном к ним прикосновении и в случае захвата одежды выступающими частями;

в) заготовки и детали при их установке на верстак и при снятии с верстака, стола вручную без соответствующих приспособлений;

г) отлетающая стружка, образующаяся при обработке изделий, а также крупные пылевые частицы, мелкие осколки металлов и других материалов могут привести к травме глаз;

д) острые, непритупленные кромки ручного слесарного инструмента и деталей могут привести к травме рук;

е) нагретые детали, а также средства нагрева могут вызвать ожоги рук, лица;

ж) опасный уровень напряжения электросети, замыкание которой может произойти через тело человека, действуя на организм, может вызвать нарушение сердечной деятельности, остановку дыхания, шоковое состояние, ожог;

з) работы, связанные с выделением вредных испарений, могут вызвать отравление организма работающего;

и) монотонный шум станков, ослабляющий внимание, действует, в основном, на нервную систему, вызывая неврит слуховых нервов;

к) недостаточное искусственное освещение зоны обработки вызывает перенапряжение зрения и необходимость чрезмерного приближения к зоне обработки, что связано с опасностью травмирования;

л) подъем тяжести, сверх установленной нормы, что может привести к появлению всевозможных грыж, к опущению внутренних органов, повреждению позвоночника, нарушению сердечной деятельности, смещению глазных осей;

м) высокая или низкая скорость движения воздуха: увеличение скорости движения вызывает неприятное ощущение сквозняка, а уменьшение свидетельствует о недостаточном воздухообмене и создает впечатление застоявшегося воздуха;

н) повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны:

– при этом повышенная температура отрицательно сказывается на концентрации внимания и способности переключаться на точность и координацию движений, что снижает производительность труда и может послужить причиной травматизма;

– пониженная температура воздуха при недостаточной защищенности одеждой может привести к переохлаждению организма или отдельных участков тела и возникновению простудных заболеваний;

о) производственная пыль, которая при несоблюдении мер предосторожности может неблагоприятно влиять на здоровье работающего: раздражаются или воспаляются слизистые оболочки верхних дыхательных путей, причем под влиянием некоторых видов пыли может развиться бронхиальная астма, пневмокониоз и др.;

п) шум, вибрация, статическое напряжение мышц вызывает снижение работоспособности, повышение раздражительности, нарушение сна.

3. Жестянщику бесплатно выдаются следующие средства индивидуальной защиты:

а) фартук брезентовый – на 6 месяцев;

б) рукавицы комбинированные – на 2 месяца;

в) очки защитные – до износа.

4. Жестянщик обязан:

а) курить только в местах, специально предназначенных и оборудованных для этой цели;

б) уметь применять первичные средства пожаротушения, пожарный инвентарь и знать их местонахождение;

в) знать сигналы оповещения о пожаре и правильно их передавать;

г) складывать в металлические ящики использованные обтирочные материалы с последующим их удалением в безопасное в пожарном отношении место;

д) сообщать устно или по телефону администрации (мастеру, начальнику цеха) о случаях травмирования и неисправности оборудования, приспособлений и инструмента;

е) знать и уметь оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшим от несчастного случая;

ж) знать и соблюдать правила личной гигиены;

з) хранить раздельно в гардеробной домашнюю и рабочую одежду;

и) менять и сдавать в стирку рабочую одежду согласно графику;

к) не уносить рабочую одежду домой;

л) не входить в рабочей одежде в помещения для приема пищи, столовые, буфеты;

м) мыть руки с мылом перед принятием пищи, а после работы принимать теплый душ.

5. Жестянщику запрещается:

а) чистить рабочую одежду бензином и другими легко воспламеняющимися жидкостями;

б) разводить костры на территории предприятия;

в) загромождать проходы к месту расположения первичных средств пожаротушения и к внутренним пожарным кранам;

г) производить уборку помещения с применением бензина, керосина и других легко воспламеняющихся горючих жидкостей;

д) пользоваться электронагревательными приборами в местах, специально не оборудованных для этой цели;

е) использовать пожарный инвентарь и оборудование не по назначению (для хозяйственных, производственных и других нужд, не связанных с пожаротушением).

6. При нарушении требований инструкции по охране труда жестянщик может быть привлечен к дисциплинарной, а в соответствующих случаях – к материальной и уголовной ответственности в порядке, установленном действующим законодательством.

II. Требования безопасности перед началом работы

7. ***Перед началом работы жестянщик обязан:***

а) проверить, хорошо ли убрано рабочее место, а при наличии неполадок в работе оборудования и приспособлений в течение предыдущей смены ознакомиться с ними и с принятыми мерами по их устранению;

б) привести в порядок рабочее место:

– убрать все лишнее, подготовить и аккуратно разложить необходимые инструменты и приспособления в удобном и безопасном порядке – то, что берется левой рукой, должно находиться слева, а то, что правой, справа;

– ближе должны лежать предметы, которые требуются чаще; не допускать скученности предметов, стесняющих действия, и разбросанности, вызывающей лишние движения; не класть один предмет на другой или на обработанную поверхность детали; документацию держать в удобном для пользования и гарантированном от загрязнения месте; убедиться в достаточном освещении рабочего места; если необходимо пользоваться переносной электролампой, проверить, есть ли на лампе защитная сетка, исправны ли шнур и изоляционная резиновая трубка; напряжение для переносной лампы не должно превышать 12 В;

в) проверить наличие и исправность ручного инструмента и приспособлений; молотки и кувалды должны иметь слегка выпуклую, не косую и не сбитую, без трещин поверхность бойка, должны быть надежно укреплены на рукоятках путем расклинивания заершенными клиньями, не должны иметь наклепа;

г) рукоятки молотков, кувалд и выколоток должны иметь гладкую поверхность и быть сделаны из древесины твердых и вязких пород (кизила,

бука, молодого дуба и т.п.); другой конец ручки молотка или выколотки должен быть обшит жестью на длину не менее 100 мм;

д) ударные инструменты (зубила, крейцмейсели, бородки, просеки, кернеры и др.) не должны иметь трещин, заусенцев, наклепа и скосов. На рабочем конце не должно быть повреждений. Длина зубила должна быть не менее 150 мм, оттянутая часть его длиной 60 – 70 мм должна быть заточена под углом 65 – 75°, режущая кромка должна быть прямой или слегка выпуклой;

е) на напильниках, ножовках должны быть рукоятки по размерам инструмента с бандажными кольцами, запрещается использование без рукояток напильников и других инструментов с заостренными концами;

ж) рабочие поверхности киянок должны быть без трещин и значительных выбоин, на рабочих поверхностях поддержек не должно быть выкрошенных мест;

з) при получении электроинструмента проверить:

– комплектность и надежность крепления деталей; исправность кабеля и штепсельной вилки, целостность изоляционных деталей корпуса, рукоятки и крышек щеткодержателей, наличие защитных кожухов и их исправность (внешним осмотром);

– четкость работы выключателя;

– работа на холостом ходу;

– у электроинструмента класса I, кроме того, должна быть проверена исправность цепи заземления между его корпусом и заземляющим контактом штепсельной вилки;

– получая инструмент, напряжением выше 36 В без двойной изоляции, потребовать от кладовщика диэлектрические резиновые галоши или резиновый коврик; исправность инструмента должна быть проверена на контрольно-проверочном стенде; при отсутствии такого стенда проверка производится электромонтером;

к) при получении пневматического инструмента проверить и убедиться в том, что:

– воздушные резиновые шланги не имеют повреждений, надежно закреплены на штуцере (штуцеры имеют исправные грани и резьбы, обеспечивающие прочное и плотное присоединение шланга к пневматическому инструменту и к воздушной магистрали);

– давление в воздушной магистрали соответствует указанному в техническом паспорте пневмомашины;

– при использовании резинотканевых рукавов, не имеющих маркировки, пригодность их для работы с пневмоинструментом определять по соответствию диаметров, мм:

1. внутренний 9, 12, 16, 18, 25
2. наружний 20, 25, 29, 31, 40

– присоединение шлангов к пневматическому инструменту и соединение шлангов между собой сделано достаточно прочно и осуществлено только с помощью штуцеров или ниппелей с исправной резьбой (кольцевыми выточками) и стяжными хомутиками;

– не применяется проволока для закрепления шлангов на штуцерах или ниппелях во избежание срыва шланга;

– длина шланга, к которому непосредственно присоединен инструмент, не должна превышать 10 м; на воздухопроводящем трубопроводе или гибком шланге на расстоянии не более 3 м от рабочего места должно быть расположено запорное устройство или устройство для дистанционного управления запорным краном; места присоединения воздушных шлангов к ниппелям не должны пропускать воздух;

– вставной инструмент (сверла, отвертки, ключи, зенкеры и т.п.) правильно заточен и не имеет трещин, выбоин, заусенцев и других дефектов, а хвостовики этого инструмента ровные, без скосов, трещин и других повреждений, плотно пригнаны и правильно центрированы;

– хвостовик вставного инструмента ударного действия (зубила, обжимки и т.п.) имеет четкие грани и входит в буксу молотка;

– набор вставных инструментов хранится в переносном ящике;

– пневматический инструмент смазан; корпус инструмента без трещин и других повреждений; клапан включения инструмента легко и быстро открывается и закрывается и не пропускает воздух в закрытом положении; конус шпинделя сверлильной машины не имеет забоин; абразивный круг на шлифовальной машинке надежно огражден защитным кожухом;

– пневмозубило-молоток имеет устройство, исключающее обратный вылет инструмента;

л) проверить состояние решетки под ноги и ее устойчивость на полу;

м) подготовить средства индивидуальной защиты и проверить их исправность; для предупреждения кожных заболеваний при необходимости пользоваться средствами дерматологической защиты;

н) протереть пол, если он облит маслом; остатки масла засыпать песком;

о) разложить инструмент, технологическую оснастку, материалы, полуфабрикаты, заготовки, готовые детали на стеллажи, столы и другие устройства, предназначенные для их размещения.

8. О выявленных неисправностях оборудования, приспособлений, инструмента и других замечаниях жестянщик должен сообщить мастеру и до их устранения к работе не приступать.

III. Требования безопасности во время работы

9. ***Во время работы жестянщик обязан:***

а) не загромождать проходы и рабочее место оборудованием, деталями, инструментом, пользоваться при ремонте специально предназначенными для этих целей стеллажами, поддонами и площадками;

б) пользоваться только теми приспособлениями, инструментом и другим оборудованием, на которых разрешено работать после получения инструктажа;

в) следить за исправным состоянием применяемого оборудования, инструмента и приспособлений;

г) при работе на сверлильном станке и с помощью дрели соблюдать следующие правила безопасности труда:

– правильно устанавливать, надежно закреплять детали в тисках на столе станка и не удерживать их руками в процессе обработки;

– не оставлять ключ в сверлильном патроне после смены режущего инструмента;

– пуск станка производить только тогда, когда есть уверенность в безопасности работ;

– не касаться вращающегося режущего инструмента и шпинделя;

– не вынимать рукой сломанных режущих инструментов из отверстия, пользоваться для этого специальными приспособлениями;

– не нажимать сильно на рычаг подачи при сверлении отверстий на проход, особенно при сверлении сверлами малого диаметра;

– подкладывать деревянную подкладку на стол станка под шпиндель при смене патрона или сверла;

– пользоваться специальными ключами или клином для удаления сверлильного патрона, сверла или переходной втулки из шпинделя;

– постоянно следить за исправностью режущего инструмента и устройства для крепления заготовок и инструмента;

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

– работать только в защитных очках;

– не работать на станке в рукавицах;

– не опираться на станок во время его работы;

– останавливать станок в следующих случаях: ухода от станка даже на короткое время, обнаружения неисправностей в станке, приспособлениях и режущем инструменте, при уборке станка, рабочего места и удалении стружки с инструмента, патрона и заготовки;

– выбирать мощность пневматической и электрических дрелей в зависимости от диаметра обрабатываемого отверстия;

д) при работе с использованием электроинструмента соблюдать следующие правила:

– при работе с электроинструментом класса I применение средств индивидуальной защиты обязательно; электроинструментом классом II и III разрешается работать без применения индивидуальных средств защиты;

– кабель электроинструмента должен быть защищен от случайного повреждения и соприкосновения его с горячими, сырыми и масляными поверхностями;

– устанавливать рабочую часть электроинструмента в патрон и изымать ее из патрона, а также регулировать инструмент следует после отключения его от сети штепсельной вилкой и полной остановки;

– при работе электродрелью детали, подлежащие сверлению, необходимо надежно закреплять;

– при сверлении электродрелью с применением рычага для нажима необходимо следить, чтобы конец рычага не опирался на поверхность, с которой возможно его соскальзывание; применяемые для работы рычаги должны храниться в инструментальной;

– при внезапной остановке электроинструмента (исчезновении напряжения в сети, заклинивании движущихся частей и др.) он должен быть отключен выключателем;

– при переносе электроинструмента с одного рабочего места на другое, а также при перерыве в работе и ее окончании электроинструмент должен быть отсоединен от сети штепсельной вилкой;

– если во время работы обнаружится неисправность электроинструмента или работник чувствует хотя бы слабое действие тока, работа должна быть немедленно прекращена и неисправный инструмент сдан для проверки и ремонта;

– на корпусах электроинструмента и вспомогательного оборудования к нему должны быть указаны инвентарные номера и даты следующих испытаний;

е) жестянщику запрещается работать электроинструментом при возникновении следующих неисправностей:

– повреждение штепсельного соединения, кабеля или его защитной трубки; повреждение крышки щеткодержателя;

– нечеткая работа выключателя; искрение щеток на коллекторе, сопровождающееся появлением кругового огня на его поверхности;

– вытекание смазки из редуктора или вентиляционных каналов;

– появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;

– появление повышенного шума, стука, вибрации; поломка или появление трещин в корпусной детали, рукоятке, защитном ограждении;

– повреждение рабочей части инструмента;

– подключать электроинструмент напряжением до 42 В к электрической сети общего пользования через автотрансформатор, резистор или потенциометр;

– натягивать, перекручивать и перегибать кабель, ставить на него груз, а также допускать пересечение его с тросами, кабелями и рукавами газосварки;

– работать электроинструментом с приставных лестниц;

– разбирать и ремонтировать самим электроинструмент, кабель, штепсельные соединения;

– удалять стружку или опилки руками во время работы инструмента; стружку следует удалять после полной остановки электроинструмента специальными крючками, щетками;

– касаться руками вращающегося режущего инструмента;

– использовать в качестве рычагов случайные предметы;

– обрабатывать электроинструментом обледеневшие и мокрые детали;

– оставлять без надзора электроинструмент, присоединенный к сети, а также передавать его лицам, не имеющим права с ним работать;

ж) при работе с использованием пневмоинструмента соблюдать следующие правила:

– перед присоединением шланга к инструменту спустить конденсат из воздушной магистрали;

– кратковременным незначительным давлением продуть шланг сжатым воздухом, предварительно присоединив его к сети;

– струю воздуха направлять только вверх; направлять струю воздуха на людей, на пол или на оборудование запрещается; присоединяя шланг к воздушной магистрали, убедиться в надежности закрепления его на штуцере;

– со шлангом обращаться аккуратно, не допускать его перегибов, запутывания, пересечений с тросами, электрокабелями; размещать его так, чтобы была исключены возможность наезда на него транспорта и прохода по нему работников;

– подключение шланга к сети и к инструменту, а также его отсоединение производить только при полном закрытии вентиля на воздушной магистрали; следить за тем, чтобы не было утечки воздуха в местах присоединения шланга;

– при прекращении подачи воздуха или при перерывах в работе даже на короткое время перекрыть вентиль на воздушной магистрали и вынуть вставной инструмент, а на сверлильных машинах, кроме того, перевести пусковую муфту в нерабочее положение;

– при обрыве шланга и проверке или замене вставного рабочего инструмента перекрыть вентиль на магистрали; прекращать подачу сжатого воздуха путем переламывания шланга запрещается;

– не бросать пневматический инструмент, не подвергать его ударам, предохранять его от загрязнения, не оставлять без присмотра и систематически смазывать его специальным маслом; при неисправности инструмента, например, при пропуске воздуха в клапане, несрабатывании пускового курка, прекратить работу и сдать инструмент в кладовую для ремонта;

– при переноске пневматического инструмента держать его за рукоятку корпуса, а шланг – свернутым в кольцо; не переносить пневмоинструмент, удерживая его за шланг или за вставной инструмент;

– рабочее включение воздуха производить только после установки ударного инструмента в рабочее положение (например, чтобы обжимка была прижата к заклепке, зубило приставлено к поверхности изделия и т.п.);

– нажим рабочего инструмента осуществлять плавным постепенным усилием;

– применять вставной инструмент с хвостовиком, соответствующим размерам втулки ствола; применение подкладок (заклинивание) или наличие люфта во втулке не допускается;

– при работе пневматическим молотком держать его за корпус (ствол); не держать молоток за вставной инструмент; следить за тем, чтобы молотки были снабжены приспособлением, не допускающим вылета бойка;

– при рубке, клепке и других подобных работах, при которых возможно отлетание частиц металла, пользоваться очками или маской с безосколочными стеклами и устанавливать переносные ограждающие щиты, чтобы рядом работающие или проходящие люди не получили травмы;

– при работе тяжелым пневматическим молотком подвешивать его на пружинном балансире или на специальной подвеске;

– работая с абразивным кругом, не поднимать защитный экран; если экрана нет, надевать защитные очки; следить за тем, чтобы зазор между абразивным кругом или подручником не превышал 3 мм; если зазор более 3 мм – прекратить работу и заявить об этом мастеру;

– обрабатываемые изделия устанавливать устойчиво на рабочих столах и других приспособлениях способом, предусмотренным технологией и исключающим какое-либо их смещение во время работы; обрубать, сверлить, затачивать изделия (детали), находящиеся в свободно подвешенном состоянии, или удерживать их руками запрещается;

– не приступать к вырубке канавок с оборотной стороны сварных швов и к зачистке швов до их полного остывания;

– при сверлении детали сверлильной машинкой в тисках следить, чтобы обрабатываемая деталь была прочно закреплена;

– при выходе сверла из просверливаемой детали не нажимать на машинку; следить за тем, чтобы не было перекоса сверла; не работать сверлами со сбитыми и свернутыми хвостовиками конусов;

– при сквозном сверлении перегородок убедиться в том, что на другой стороне на пути сверла нет электропроводов, находящихся под напряжением;

– выбивать вставной инструмент из сверлильной машинки специальным клином в горизонтальном ее положении в сторону, безопасную для себя и окружающих;

– при работе пневматической машинкой с абразивным инструментом убедиться в надежности крепления и исправности шлифовального круга;

– круг не должен иметь трещин и выбоин; между кругом и фланцами должны быть эластичные прокладки из картона толщиной 0,5 – 1 мм; круг после установки и закрепления не должен иметь ни радиального, ни осевого биения; круг следует закреплять надежным предохранительным кожухом, прикрепленным к корпусу машинки;

– подбор шлифовальных кругов, дисков и головок на керамической и бакелитовой связках производить в зависимости от частоты вращения шпинделя и типа машинки;

– подъем и транспортировку обрабатываемых деталей массой более 16 кг производить подъемно-транспортными средствами; помнить, что строповку грузов (деталей) вспомогательными грузозахватными приспособлениями разрешается производить только лицам, прошедшим специальное обучение и проверку знаний в квалификационной комиссии;

– приступая к работе в замкнутых пространствах, отсеках или закрытых помещениях, убедиться, не насыщен ли воздух вредными газами (ацетоном, парами масел, бензином и т.п.);

– при работе с ударным и рубящим инструментом пользоваться противошумными наушниками или закрывать уши ультратонкой ватой, специальными заглушками;

– если вблизи производятся электросварочные работы, требовать от администрации, чтобы для защиты глаз и лица от действия ультрафиолетовых лучей место работы электросварщика было ограждено переносными щитками и ширмами, или надевать защитные очки со специальными стеклами;

– при совместной работе с электросварщиком и газорезчиком остерегаться брызг расплавленного металла и пламени газовой горелки или резака;

– при работах на высоте (свыше 1,5 м) на металлоконструкциях требовать от мастера устройства прочных лесов и подмостей; работать пневматическим инструментом с приставных переносимых лестниц и стремянок запрещается;

– не оставлять и не раскладывать незакрепленными на высоте инструмент, крепежные материалы и другие предметы; заклепки, гайки, болты, инструмент и другие предметы класть в специальные ящики;

з) жестянщику, пользующемуся пневмоинструментом, запрещается:

– передавать пневмоинструмент, хотя бы на непродолжительное время, другим работникам;

– работать в рукавицах со сверлильным и другим вращающимся инструментом;

– держать руки вблизи вращающегося инструмента;

– допускать на свое рабочее место лиц, не имеющих отношения к выполняемой работе, и не передавать пневматический инструмент даже на короткое время другому лицу без разрешения мастера;

– удалять стружку из отверстий и от вращающегося режущего инструмента руками, применять для этого крючки или щетки;

– применять шланги с дефектами, разбирать пневмоинструмент и производить какой-либо ремонт (как самого пневмоинструмента, так и подводящих шлангов, вентилей, штуцерных соединений и т.п.);

– переходить с одного участка (рабочего места) на другой с работающей пневмомашиной;

– держаться за шланг со сжатым воздухом, менять рабочий инструмент при наличии в шланге сжатого воздуха или касаться вращающегося (движущегося), режущего и ударного инструмента;

– удалять руками стружку или опилки во время работы инструмента до полной его остановки;

– снимать с инструмента средства виброзащиты и управления рабочим инструментом, глушитель шума;

и) при работе на ножницах для резки металла соблюдать следующие правила:

– гильотинные ножницы для резки листового металла должны быть снабжены столом, установленным на уровне неподвижного ножа; направляющей и предохранительной линейками, позволяющими видеть линию разреза;

– механическими или гидравлическими прижимами для фиксации разрезаемого металла;

– предохранительными устройствами, сблокированными с пусковыми механизмами и исключающими возможность попадания рук работающих под ножи и прижимы;

– цилиндрические прижимы, установленные перед ограждением (защитным устройством зоны ножей), должны быть закрыты по всей окружности специальными ограждениями, регулируемыми по высоте в зависимости от толщины разрезаемого металла;

– узкие полосы, которые не могут быть прижаты прижимами, разрезать запрещается;

– конструкция ножниц и предохранительных устройств не должна допускать самопроизвольного опускания верхнего ножа;

– включение ножниц на рабочий ход должно происходить после прижатия педали соответственно на 45 – 50 мм;

– ручные рычажные ножницы должны быть надежно закреплены на специальных стойках, верстаках, столах;

– ручные маховые ножницы должны быть оборудованы прижимами на верхнем подвижном ноже, амортизатором для смягчения удара ножедержателя и противовесом, сдерживающим верхний подвижный нож в безопасном положении;

– эксплуатация ножниц при наличии вмятин, выщербин или трещин в любой части ножей, а также при затупленных и неплотно соприкасающихся режущих кромках ножей запрещается;

– во избежание травмы рук и для обеспечения свободного продвижения полос в штампах зазор между ножами ножниц должен быть не более 0,05 мм толщины разрезаемого листового материала;

– при работе ручными ножницами применение вспомогательных рычагов для удлинения ручек или резка с ударами по лезвиям или ручкам запрещается;

к) при работе на гибочных, правильных и профилегибочных станках соблюдать следующие правила техники безопасности:

– гибочные и профилегибочные станки должны быть оборудованы приемными устройствами с предохранительными ограждениями;

– гибочные станки должны иметь устройства, контролирующие и ограничивающие опускание и подъем траверсы (сверх установленного размера), а также устройства для отключения электродвигателя при включении ручного механизма перемещения траверсы;

– роликовые станки для гибки и малковки профилей должны быть оснащены защитными устройствами, исключающими возможность попадания пальцев рук работающего между роликом и заготовкой;

– не допускается работа на гибочном станке при опережении одного конца или неравномерном (рывками) перемещении траверсы; при несоответствии хода траверсы (верхнего вала) показаниям индикатора; при значительном провисании верхнего вальца и прогибе постели при прокатывании;

– измерение и освобождение заготовки на профилегибочных станках во время поворота гибочных рычагов запрещается;

л) все работы с листовым металлом, как-то: переноску, укладку, резку на ножницах, гибку и др., за исключением работ на сверлильном станке, производить в рукавицах;

м) перед правкой крыльев, облицовки и других деталей из листовой стали их следует очистить от ржавчины; очистка деталей должны производиться у щелевого местного отсоса либо с применением средств индивидуальной защиты;

н) при правке крыльев и других съемных деталей кузова автомобиля они должны устанавливаться на специальные оправки; производить правку деталей, находящихся на весу, запрещается;

о) применяемый для выравнивания швов наждачный камень, насаженный на конец гибкого вала, должен иметь защитный кожух;

п) при работе совместно со сварщиками пользоваться защитными очками и рукавицами;

р) разравнивание припоя при заполнении неровностей кузова производить только деревянной лопаточкой;

с) при разогреве кузова для заполнения неровностей припоем не прикасаться к нему незащищенными руками;

т) транспортирование мелких деталей осуществлять в унифицированной таре: тара, применяемая для подъема и переноски подъемными механизмами, должна быть прочной и иметь скобы, крючки и другие приспособления для строповки, а также сплошную зашивку дна и боковых стенок;

у) поддерживать в течение всего рабочего дня чистоту и порядок на рабочем месте: обрезки металла должны складываться в специально отведенное место (ящики); уборку металлических отходов производить только щеткой; не загромождать рабочее место деталями, ремонтным фондом, не разбрасывать обтирочные материалы, а складывать их в металлические ящики с крышками.

10. Основными видами отклонений от нормативного технологического режима являются:

а) неисправность оборудования – работу прекратить до устранения выявленных дефектов;

б) неправильное ведение технологического процесса обработки изделий при выполнении технологических операций – выполнять требования технологического процесса обработки деталей;

в) неправильное крепление режущего инструмента – закрепить режущий инструмент согласно технологии;

г) применение несоответствующих или неисправных инструментов и приспособлений – неисправные инструменты и приспособления заменить;

д) измерение размеров детали во время работы станка – измерение производить при полной остановке движущихся частей оборудования;

е) отсутствует порядок на рабочем месте – привести в порядок рабочее место; использовать сжатый воздух из шланга для уборки рабочего места и оборудования запрещается;

ж) отсутствуют защитные ограждения движущихся и вращающихся частей оборудования – установить на оборудование защитные ограждения и не снимать их в процессе работы;

з) неприменение специальных приспособлений и инструмента при работе – применять приспособления и инструменты согласно технологической карте;

и) отсутствие на рабочем месте необходимого набора инструментов и приспособлений, обеспечивающих безопасное выполнение технологических операций, – укомплектовать рабочее место согласно технологическому процессу;

к) конструктивные недостатки используемого оборудования – потребовать от администрации цеха проведения модернизации оборудования;

л) возникновение пожара от самовозгорания промасленной ветоши, пакли – своевременно убирать использованную ветошь в установленное место;

м) недостаточная освещенность рабочего места – потребовать от администрации цеха обеспечения установленной нормы освещенности;

н) работа без средств индивидуальной защиты – использовать установленные для данного вида работ средства индивидуальной защиты;

о) не проводятся инструктажи по охране труда в установленные сроки – работу прекратить, пройти инструктаж по охране труда для выполнения данного вида работы.

11. Для предотвращения аварийных ситуаций во время работы жестянщик обязан:

а) соблюдать правильность приемов в работе;

б) соблюдать технологическую дисциплину и требования безопасности технологических процессов;

в) следить за исправностью и чистотой оборудования;

г) не загромождать подходов к электрооборудованию и узлам управления энергоносителей;

д) контролировать исправность и наличие на рабочем месте:

– средств технологического оснащения;

– защитных ограждений на оборудовании;

– средств индивидуальной защиты;

е) проверять работу вентиляционных установок, состояние оснащенности и освещенности рабочего места;

ж) иметь на рабочем месте инструкцию по охране труда и предупредительные плакаты;

з) соблюдать режимы труда и отдыха;

и) прекращать работу при плохом самочувствии или травмировании.

12. Жестянщик обязан в течение всего рабочего дня при обработке деталей и изделий использовать специальные виброзащитные рукавицы при работе с пневмоинструментом, резиновые перчатки или диэлектрический коврик при работе с электроинструментом; при работе с ударным инструментом надеть защитные очки с безосколочными стеклами (триплекс), а

также специальные мягкие рукавицы с двойной прокладкой по ладонной поверхности; при работе лежа, опираясь на локти или на колени, надеть налокотники или наколенники; при работе со значительным шумом надеть противошумные наушники.

Жестянщик обязан использовать рукавицы при приведении в порядок рабочего места, работе с листовым металлом, складировании ремонтного фонда и обработанных деталей.

Для предупреждения опасности захвата одежды вращающимися частями станка жестянщик обязан следить за тем, чтобы одежда не имела рваных частей, свободно развевающихся концов; рукава должны плотно облегать руку и быть застегнутыми на пуговицы; применение завязок не рекомендуется, так как их концы могут быть легко захваченными частями станка.

IV. Требования безопасности в аварийных ситуациях

13. При замеченных неисправностях применяемого оборудования, приспособлений, инструмента или аварии и возникновении ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям, жестянщик обязан:

а) прекратить работу;

б) немедленно остановить работу неисправного оборудования;

в) поставить в известность мастера и способствовать устранению аварийных ситуаций, а также их расследованию с целью разработки противоаварийных мероприятий;

г) производить устранение самых неотложных неисправностей с соблюдением требований безопасности, изложенных в инструкции по охране труда;

д) при несчастных случаях с людьми (травмирование, поражение электрическим током, внезапное заболевание) оказать им доврачебную помощь, поставить в известность мастера, сохранить обстановку, при которой произошел несчастный случай;

е) при заболевании – сообщить мастеру об ухудшении самочувствия и обратиться в медицинский пункт.

14. В каждом случае появления дыма, запаха гари, очага горения жестянщик обязан:

а) отключить подачу электроэнергии к станку, остановить транспортирующие устройства, выключить вентиляцию, т.е. прекратить все работы, не связанные с мероприятиями по ликвидации пожара;

б) сообщить о пожаре дежурному по предприятию по телефону или извещателю пожарной сигнализации; при сообщении о пожаре дежурному по телефону кратко сообщить, что горит и место очага пожара;

в) принять меры по вызову к очагу пожара мастера (руководителя цеха);

г) приступить к тушению пожара имеющимися в цехе (участке) или на рабочем месте первичными средствами пожаротушения;

д) обеспечить встречу пожарной команды.

15. Жестянщик должен знать и владеть приемами оказания первой помощи пострадавшему и уметь их выполнять до оказания врачебной помощи.

Первая доврачебная помощь должна проводиться энергично, с применением всех средств, которые, как правило, находятся в аптечке.

V. Требования безопасности по окончании работы

16. ***По окончании работы жестянщик обязан:***

а) выключить электропитание оборудования и местной вентиляции, использовавшихся во время работы, закрепленных за рабочим местом;

б) сдать обработанные детали;

в) очистить станок от стружки и загрязнений;

г) убрать инструмент, приспособления, защитные средства в шкафы и инструментальные ящики;

д) собрать и вынести в отведенное место мусор и отходы;

е) при 2-сменной работе сдать сменщику в чистоте, исправности и комплектности оборудование, принадлежности и инструмент с отметкой в журнале сдачи и приема смены;

ж) убрать отработанный обтирочный материал в специальные металлические ящики;

з) пыль, стружку с рабочего места, верстаков, спецодежды удалять с помощью пылесоса (волосяными щетками);

и) после приведения в порядок рабочего места выключить все осветительные электроприборы, кроме дежурных ламп, снять и убрать спецодежду и обувь (при необходимости сдать спецодежду в прачечную), вымыть руки теплой водой с мылом и моющими средствами, при возможности принять душ.

17. Обо всех замечаниях, выявленных во время работы и приведения в порядок рабочего места, сообщить мастеру участка устно или по телефону.

gost.e-ecolog.ru