Сборник

Сборник типовых инструкций

ОХРАНА ТРУДА

СВАРОЧНЫЕ и СТАНОЧНЫЕ РАБОТЫ

153-34.0-03.231–00,
153-34.0-03.288–00–
153-34.0-03.297–00

gost.e-ecolog.ru

РАО «ЕЭС России»

СБОРНИК ТИПОВЫХ ИНСТРУКЦИЙ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ

СВАРОЧНЫХ И СТАНОЧНЫХ РАБОТ

РД 153-34.0-03.231–00
РД 153-34.0-03.288–00 – РД 153-34.0-03.297–00

Москва
ЭНАС
2008

УДК 620.9.331.4 (083.13)
ББК 65.247
С23

РАЗРАБОТАНО АООТ «Проектэнергомаш»

ИСПОЛНИТЕЛИ: **Е. Г. Гологорский, И. М. Погожев, Б. М. Узелков**

СОГЛАСОВАНО Департамент генеральной инспекции по эксплуатации электрических станций и сетей РАО «ЕЭС России»

ВРК «Электропрофсоюз»

УТВЕРЖДЕНО РАО «ЕЭС России»
Первый заместитель Председателя Правления О. В. Бритвин

Дата введения 01.07.2000 г.

С23 **Сборник** типовых инструкций по охране труда при выполнении сварочных и станочных работ. РД 153-34.0-03.231–00, РД 153-34.0-03.288–00 – РД 153-34.0-03.297–00. – М. : ЭНАС, 2008. – 64 с.

ISBN 978-5-93196-924-4

Настоящий сборник типовых инструкций содержит требования по охране труда и безопасному выполнению электросварочных и газосварочных работ, а также при работе на токарных, фрезерных, зуборезных, шлифовальных, долбежных, сверлильных, строгальных, отрезных и заточных станках.

На основании данных типовых инструкций предприятиями и организациями разрабатываются и утверждаются инструкции с учетом местных условий.

УДК 620.9.331.4 (083.13)
ББК 65.247

Отзывы, замечания и предложения по настоящему сборнику направлять в АООТ «Проектэнергомаш» по адресу: 109428, Москва, Рязанский просп., 30/15.

ISBN 978-5-93196-924-4

© РАО «ЕЭС России», 2001
© ЗАО «Издательство НЦ ЭНАС», 2001

СОДЕРЖАНИЕ

Типовая инструкция по охране труда для электросварщиков РД 153-34.0-03.231–00 4

Типовая инструкция по охране труда для газосварщиков (газорезчиков) РД 153-34.0-03.288–00 10

Типовая инструкция по охране труда при работе на токарно-винторезных станках РД 153-34.0-03.289–00 19

Типовая инструкция по охране труда при работе на фрезерных станках РД 153-34.0-03.290–00 24

Типовая инструкция по охране труда при работе на зуборезных станках РД 153-34.0-03.291–00 29

Типовая инструкция по охране труда при работе на шлифовальных станках РД 153-34.0-03.292–00 33

Типовая инструкция по охране труда при работе на долбежных станках РД 153-34.0-03.293–00 39

Типовая инструкция по охране труда при работе на сверлильных станках РД 153-34.0-03.294–00 44

Типовая инструкция по охране труда при работе на строгальных станках РД 153-34.0-03.295–00 49

Типовая инструкция по охране труда при работе на отрезных станках РД 153-34.0-03.296–00 54

Типовая инструкция по охране труда при работе на заточных станках РД 153-34.0-03.297–00 59

СОГЛАСОВАНО
Департамент генеральной
инспекции по эксплуатации
электрических станций и сетей
РАО «ЕЭС России»
14 марта 2000 г.
ВРК «Электропрофсоюз»
15 марта 2000 г.

УТВЕРЖДЕНО
РАО «ЕЭС России»
Первый заместитель
Председателя Правления
О. В. Бритвин
17 марта 2000 г.

Типовая инструкция по охране труда при работе на токарно-винторезных станках РД 153-34.0-03.289–00

Дата введения 01.07.2000

ВВЕДЕНИЕ

Токарная обработка металлов может сопровождаться ***наличием ряда вредных и опасных производственных*** *факторов, в том числе:*

– электрический ток;

– мелкая стружка и аэрозоли смазочно-охлаждающей жидкости;

– отлетающие кусочки металла;

– высокая температура поверхности обрабатываемых деталей и инструмента;

– повышенный уровень вибрации;

– движущиеся машины и механизмы, передвигающиеся изделия, заготовки и материалы;

– недостаточная освещенность рабочей зоны, наличие прямой и отраженной блескости, повышенная пульсация светового потока.

При разработке типовой инструкции использованы следующие стандарты системы безопасности труда: ГОСТ 12.0.003–74 Опасные и вредные производственные факторы. Классификация; ГОСТ 12.1.004–91 Пожарная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.3.002–75 Процессы производственные. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.3.025–80 Обработка металлов резанием. Требования безопасности и др.

Токари при производстве работ согласно имеющейся квалификации обязаны выполнять требования безопасности, изложенные в настоящей инструкции.

В случае невыполнения положений настоящей инструкции работники могут быть привлечены к дисциплинарной, административной, уголовной и материальной ответственности в соответствии с законодательством Российской Федерации в зависимости от тяжести последствий.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. К самостоятельной работе на токарных станках допускаются лица, прошедшие медицинский осмотр, обучение по программе токаря, инструктаж по охране труда на рабочем месте, ознакомленные с правилами пожарной безопасности и усвоившие безопасные приемы работы.

1.2. Токарю разрешается работать только на станках, к которым он допущен, и выполнять работу, которая поручена ему администрацией цеха.

1.3. Персонал, обслуживающий токарные станки, должен иметь: костюм хлопчатобумажный или полукомбинезон, очки защитные, ботинки юфтевые.

1.4. Если пол скользкий (облит маслом, эмульсией), рабочий обязан потребовать, чтобы его посыпали опилками, или сделать это самому.

1.5. Токарю запрещается:

– работать при отсутствии на полу под ногами деревянной решетки по длине станка, исключающей попадание обуви между рейками и обеспечивающей свободное прохождение стружки;

– работать на станке с оборванным заземляющим проводом, а также при отсутствии или неисправности блокировочных устройств;

– стоять и проходить под поднятым грузом;

– проходить в местах, не предназначенных для прохода людей;

– заходить без разрешения за ограждения технологического оборудования;

– снимать ограждения опасных зон работающего оборудования;

– мыть руки в эмульсии, масле, керосине и вытирать их обтирочными концами, загрязненными стружкой.

1.6. О всяком несчастном случае немедленно поставить в известность мастера и обратиться в медицинский пункт.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ

2.1. Перед началом работы токарь обязан:

– принять станок от сменщика; проверить, хорошо ли убраны станок и рабочее место. Не приступать к работе до устранения выявленных недостатков;

– надеть спецодежду, застегнуть рукава и куртку, надеть головной убор, проверить наличие очков;

– проверить наличие и исправность защитного кожуха зажимного патрона, защитного экрана, предохранительных устройств защиты от стружки, охлаждающих жидкостей;

– отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена, и свет не слепил глаза;

– проверить наличие смазки станка. При смазке пользоваться только специальными приспособлениями;

– проверить на холостом ходу станка:

а) исправность органов управления;

б) исправность системы смазки и охлаждения;

в) исправность фиксации рычагов включения и переключения;

г) срабатывание защиты – патрон должен остановиться при откинутом кожухе, станок не должен включиться, пока кожух не будет поставлен в исходное положение.

2.2. Токарю запрещается:

– работать в тапочках, сандалиях, босоножках и т.п.;

– применять неисправный и неправильно заточенный режущий инструмент и приспособления;

– прикасаться к токоведущим частям электрооборудования, открывать дверцы электрошкафов. В случае необходимости следует обращаться к электромонтеру.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. Во время работы токарь обязан:

– устанавливать и снимать тяжелые детали со станка только с помощью грузоподъемных средств;

– не опираться на станок во время его работы и не позволять делать это другим;

– поданные на обработку и обработанные детали укладывать устойчиво на подкладках;

– при возникновении вибрации остановить станок. Проверить крепление заготовки, режущего инструмента и приспособлений, принять меры к устранению вибрации;

– при обработке деталей из металлов, дающих ленточную стружку, пользоваться стружколомателем;

– остерегаться наматывания стружки на обрабатываемую деталь или резец и не направлять вьющуюся стружку на себя;

– для удаления стружки со станка использовать специальные крючки и щетки-сметки. Не допускать уборщицу к уборке станка во время его работы;

– остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях:

а) уходя от станка даже на короткое время;

б) при временном прекращении работы;

в) при перерыве в подаче электроэнергии;

г) при уборке, смазке, чистке станка;

д) при обнаружении какой-либо неисправности, которая грозит опасностью;

е) при подтягивании болтов, гаек и других крепежных деталей;

– в кулачковом патроне без подпоры задней бабки можно закреплять только короткие, длиной не более двух диаметров, уравновешенные детали; в других случаях для подпоры пользоваться задней бабкой;

– при обработке в центрах деталей длиной, равной 12 диаметрам и более, а также при скоростном и силовом резании деталей длиной, равной восьми диаметрам и более, применять дополнительные опоры (люнет);

– при обработке деталей в центрах проверить крепление задней бабки, смазать центр после установки изделия;

– при работе с большими скоростями применять вращающийся центр, прилагаемый к станку;

– при обточке длинных деталей следить за центром задней бабки;

– следить за правильной установкой резца и не подкладывать под него разные куски металла; использовать подкладки, равные площади резца;

– резец зажимать с минимально возможным вылетом и не менее чем тремя болтами.

3.2. Во время работы на станке токарю запрещается:

– работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников;

– удалять стружку непосредственно руками и инструментом;

– обдувать сжатым воздухом из шланга обрабатываемую деталь;

– пользоваться местным освещением напряжением выше 42 В;

– брать и подавать через работающий станок какие-либо предметы, подтягивать гайки, болты и другие соединительные детали станка;

– тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся части станка или детали;

– на ходу станка производить замеры, проверять рукой чистоту поверхности обрабатываемой детали, производить шлифовку шкуркой или абразивом;

– находиться между деталью и станком при установке детали грузоподъемным краном;

– во время работы станка открывать и снимать ограждения и предохранительные устройства;

– работать со сработанными или забитыми центрами;

– затачивать короткие резцы без соответствующей оправки;

– пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков;

– при отрезании тяжелых частей детали или заготовок придерживать отрезаемый конец руками;

– применять центр с изношенными или забитыми конусами. Размеры токарных центров должны соответствовать центровым отверстиям обрабатываемых деталей;

– оставлять ключи, приспособления и другой инструмент на работающем станке.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

4.1. В случае поломки станка, отказа в работе пульта управления отключить станок и сообщить об этом мастеру.

4.2. В случае загорания замасленной ветоши, оборудования или возникновения пожара немедленно отключить станок, сообщить о случившемся администрации и другим работникам цеха и приступить к ликвидации очага загорания.

4.3. В случае появления аварийной ситуации, опасности для своего здоровья или здоровья окружающих людей отключить станок, покинуть опасную зону и сообщить об опасности непосредственному руководителю.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

После окончания работ токарь обязан:

– выключить станок и электродвигатель;

– привести в порядок рабочее место:

а) убрать со станка стружку и металлическую пыль;

б) очистить станок от грязи;

в) аккуратно сложить заготовки и инструмент на отведенное место;

г) смазать трущиеся части станка;

– сдать станок сменщику или мастеру и сообщить о всех неисправностях станка;

– снять спецодежду и повесить в шкаф. Вымыть лицо и руки теплой водой с мылом или принять душ.

СБОРНИК
ТИПОВЫХ ИНСТРУКЦИЙ
по охране труда при выполнении сварочных и станочных работ

РД 153-34.0-03.231-00

РД 153-34.0-03.288-00 — РД 153-34.0-03.297-00

Технический редактор *Е. Ф. Леонова*
Компьютерная верстка *М. А. Толокновой*
Корректор *Н. Н. Шипулина*

Подписано в печать 23.05.2008 г.
Формат 60×88 1/16. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Усл. печ. л. 4,0. Уч.-изд. л. 4,1.
Доп. тираж 1000 экз. Изд. № 72/2. Заказ № 5472.

ЗАО «Издательство НЦ ЭНАС».
115114, Москва, Дербеневская наб., д. 11,
Бизнес-центр «Полларс», корп. Б.
Тел. (495) 913-66-20. E-mail: gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru

Отпечатано с готовых диапозитивов
в ФГУП «Производственно-издательский комбинат ВИНИТИ».
140010, Московская обл., г. Люберцы, Октябрьский просп., д. 403.
Тел. 554-21-86.