

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ «КЦО №1»

А.М.Ахметьянов



«___» июль 2025г.

ИНСТРУКЦИЯ

по охране труда при выполнении работ на деревообрабатывающих станках (однопильные, многопильные станки, рейсмусовые и четырехсторонние строгальные станки, фуговальные, фрезерные, сверлильные и сверлильно-пазовальные станки, шипорезные, токарные, круглопалочные, ленточнопильные, столярные станки, комбинированные станки)

ИОТ-036-2025

\1. Область применения

1.1. Настоящая инструкция устанавливает требования по обеспечению безопасных условий труда для при выполнении работ на деревообрабатывающих станках (однопильные, многопильные станки, рейсмусовые и четырехсторонние строгальные станки, фуговальные, фрезерные, сверлильные и сверлильно-пазовальные станки, шипорезные, токарные, круглопалочные, ленточнопильные, столярные станки, комбинированные станки) (далее станочника) в ГБПОУ «КЦО №1» (далее Учреждение)

1.2. Настоящая инструкция по охране труда для станочника разработана на основе установленных обязательных требований по охране труда в Российской Федерации, а также:

- 1) изучения работ станочника;
- 2) результатов специальной оценки условий труда;
- 3) анализа требований профессионального стандарта станочника;
- 4) определения профессиональных рисков и опасностей, характерных для станочника;
- 5) анализа результатов расследования имевшихся несчастных случаев;
- 6) определения безопасных методов и приемов выполнения работ станочника.

1.3. Выполнение требований настоящей инструкции обязательны для всех станочников в Учреждении при выполнении ими трудовых обязанностей независимо от их квалификации и стажа работы.

2. Нормативные ссылки

2.1. Инструкция разработана на основании следующих документов и источников:

2.1.1. **Трудовой кодекс Российской Федерации** от 30.12.2001 № 197-ФЗ;

2.1.2 **Правила по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов** Приказ Минтруда от 28.10.2020 № 753н;

2.1.3 «**Правила по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями**» утверждены приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 27.11.2020, №835н;

2.1.4. **Правила по охране труда в лесозаготовительном, деревообрабатывающем производствах и при выполнении лесохозяйственных работ**, Приказ Минтруда от 23.09.2020 № 644н;

2.1.5. **Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок**, Приказ Минтруда от 15.12.2020 № 903н.

3. Общие требования охраны труда

3.1.1. Работнику необходимо выполнять свои обязанности в соответствии с требованиями настоящей инструкции.

3.1.2. К производству работ станочников деревообрабатывающих станков (однопильные, многопильные станки, рейсмусовые и четырехсторонние строгальные станки, фуговальные, фрезерные, сверлильные и сверлильно-пазовальные станки, шипорезное, токарные, круглопалочные, ленточнопильные, столярные станки, комбинированные станки) допускаются лица старше 18 лет, прошедшие:

- медицинский осмотр;
- вводный и первичный инструктаж по охране труда на рабочем месте;
- обучение по охране труда, в том числе, обучение и проверку знаний безопасным методам и приемам выполнения работ;
- обучение правилам электробезопасности, проверку знаний правил электробезопасности в объеме соответствующей группы по электробезопасности;
- обучение по оказанию первой помощи пострадавшему при несчастных случаях на производстве, микроповреждениях (микротравмах), произошедших при выполнении работ;

- обучение и проверку знаний по использованию (применению) средств индивидуальной защиты;

- стажировку на рабочем месте (продолжительностью не менее 2 смен);

- обучение мерам пожарной безопасности;

- допущенные в установленном порядке к самостоятельной работе.

3.3. Работник при выполнении работ должен иметь 2 группу по электробезопасности.

3.4. Повторный инструктаж проводится по программе первичного инструктажа один раз в шесть месяцев непосредственным руководителем работ.

3.5. Внеплановый инструктаж проводится непосредственным руководителем работ при:

- а) изменениях в эксплуатации оборудования, технологических процессах, использовании сырья и материалов, влияющими на безопасность труда;

- б) изменении должностных (функциональных) обязанностей работников, непосредственно связанных с осуществлением производственной деятельности, влияющими на безопасность труда;

- в) изменении нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда, затрагивающими непосредственно трудовые функции работника, а также изменениями локальных нормативных актов организации, затрагивающими требования охраны труда в организации;

- г) выявлении дополнительных к имеющимся на рабочем месте производственных факторов и источников опасности в рамках проведения специальной оценки условий труда и оценки профессиональных рисков соответственно, представляющих угрозу жизни и здоровью работников;

- д) требовании должностных лиц федеральной инспекции труда при установлении нарушений требований охраны труда;

- е) произошедших авариях и несчастных случаях на производстве;

- ж) перерыве в работе продолжительностью более 60 календарных дней;

- з) решении работодателя.

3.6. Целевой инструктаж проводится непосредственным руководителем работ в следующих случаях:

- а) перед проведением работ, выполнение которых допускается только под непрерывным контролем работодателя, работ повышенной опасности, в том числе работ, на производство которых в соответствии с нормативными правовыми актами

требуется оформление наряда-допуска и других распорядительных документов на производство работ;

б) перед выполнением работ на объектах повышенной опасности, а также непосредственно на проезжей части автомобильных дорог или железнодорожных путях, связанных с прямыми обязанностями работника, на которых требуется соблюдение дополнительных требований охраны труда;

в) перед выполнением работ, не относящихся к основному технологическому процессу и не предусмотренных должностными (производственными) инструкциями, в том числе вне цеха, участка, погрузочно-разгрузочных работ, работ по уборке территорий, работ на проезжей части дорог и на железнодорожных путях;

г) перед выполнением работ по ликвидации последствий чрезвычайных ситуаций;

д) в иных случаях, установленных работодателем.

3.7. Работник, не прошедший своевременно инструктажи, обучение и проверку знаний требований охраны труда, к самостоятельной работе не допускается.

3.8. Работнику запрещается пользоваться инструментом, приспособлениями и оборудованием, безопасному обращению с которым он не обучен.

3.9. Для предупреждения возможности возникновения пожара работник должен соблюдать требования пожарной безопасности сам и не допускать нарушения этих требований другими работниками; курить разрешается только в специально отведенных для этого местах.

3.10. Работник, допустивший нарушение или невыполнение требований инструкции по охране труда, рассматривается как нарушитель производственной дисциплины и может быть привлечен к дисциплинарной ответственности, а в зависимости от последствий – и к уголовной; если нарушение связано с причинением материального ущерба, то виновный может привлекаться к материальной ответственности в установленном порядке.

3.2. Соблюдение Правил внутреннего распорядка.

3.2.1. Работник обязан соблюдать действующие на предприятии правила внутреннего трудового распорядка и графики работы, которыми предусматриваются: время начала и окончания работы (смены), перерывы для отдыха и питания, порядок предоставления дней отдыха, чередование смен и другие вопросы использования рабочего времени.

3.3. Требования по выполнению режимов труда и отдыха при выполнении работ с ручным инструментом.

3.3.1. При выполнении работ станочник обязан соблюдать режимы труда и отдыха.

3.3.2. Соблюдать продолжительность ежедневной работы, перерывов для отдыха и приема пищи.

3.3.3. Время начала и окончания смены, время и место для отдыха и питания, устанавливаются по графикам сменности распоряжениями руководителей подразделений.

3.3.4 Каждый работник должен выходить на работу своевременно, отдохнувшим, подготовленным к работе.

3.4. Перечень опасных и вредных производственных факторов, которые могут воздействовать на работника в процессе работы, а также перечень профессиональных рисков и опасностей.

3.4.1. Во время работы на станочника могут оказывать неблагоприятное воздействие в основном следующие опасные и вредные производственные факторы:

- движущиеся части станка, заготовки;
- стружка обрабатываемого материала;
- отлетающие частицы материала, режущего инструмента, абразива;
- высокая температура поверхности обрабатываемой детали, режущего инструмента (резца, фрезы, сверла), стружки;
- повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны при обработке материалов;
- повышенный уровень шума при работе станка;
- недостаточная освещенность рабочего места;
- электрический ток, путь которого в случае замыкания на корпус может пройти через тело человека (например, из-за неисправности защитного заземления);
- возможность воспламенения при обработке пожароопасных материалов;
- физические перегрузки при закреплении и съеме вручную крупногабаритных деталей.

3.4.2. В качестве опасностей, в соответствии с перечнем профессиональных рисков и опасностей столярного , представляющих угрозу жизни и здоровью работников, при выполнении работ в Учреждении станочником могут возникнуть следующие риски:

а) механические опасности:

- опасность падения из-за потери равновесия, в том числе при спотыкании или подскользывании, при передвижении по скользким поверхностям или мокрым полам;
- опасность удара;
- опасность натывания на неподвижную колющую поверхность (острие).

3.5. Перечень специальной одежды, специальной обуви и средств индивидуальной защиты, выдаваемых работникам в соответствии с установленными правилами и нормами.

3.5.1. При выполнении работ станочник обеспечивается спецодеждой, спецобувью и СИЗ в соответствии с нормами утвержденными приказом директора.

3.5.2. Выдаваемая специальная одежда, специальная обувь и другие средства индивидуальной защиты должны соответствовать характеру и условиям работы, обеспечивать безопасность труда, иметь сертификат соответствия.

3.5.3. Средства индивидуальной защиты, на которые не имеется технической документации, к применению не допускаются.

3.5.4. Личную одежду и спецодежду необходимо хранить отдельно в шкафчиках и гардеробной. Уносить спецодежду за пределы предприятия запрещается.

3.5.5. Для защиты глаз станочнику следует использовать прозрачные предохранительные экраны или защитные очки.

3.6. Порядок уведомления администрации о случаях травмирования работника и неисправности оборудования, приспособлений и инструмента.

3.6.1. При возникновении несчастного случая, микротравмы пострадавший должен постараться привлечь внимание кого-либо из работников к произошедшему событию, при возможности, сообщить о произошедшем непосредственному руководителю любым доступным для этого способом и обратиться в здравпункт (при наличии).

3.6.2. Работник должен немедленно извещать своего непосредственного или вышестоящего руководителя о любой ситуации, угрожающей жизни и здоровью людей, о каждом несчастном случае, микротравме происшедших на производстве, или об ухудшении состояния своего здоровья, в том числе о проявлении признаков острого профессионального заболевания (отравления).

3.6.3. При обнаружении в зоне работы несоответствий требованиям охраны труда (неисправность оборудования, приспособлений и инструмента, неогороженный проём, траншея, открытый колодец, отсутствие или неисправность ограждения опасной зоны, оголенные провода и т.д.) немедленно сообщить об этом непосредственному руководителю работ.

3.7. Правила личной гигиены, которые должен знать и соблюдать работник при выполнении работы.

3.7.1. Для сохранения здоровья работник должен соблюдать личную гигиену. Необходимо проходить в установленные сроки медицинские осмотры и обследования.

3.7.2. При работе с веществами, вызывающими раздражения кожи рук, следует пользоваться защитными перчатками, защитными кремами, очищающими пастами, а также смывающими и дезинфицирующими средствами.

3.7.3. Перед приемом пищи обязательно мыть руки теплой водой с мылом.

3.7.4. Для питья употреблять воду из диспенсеров, чайников.

3.7.5. Курить и принимать пищу разрешается только в специально отведенных для этой цели местах.

4. Требования охраны труда перед началом работы

4.1. Порядок подготовки рабочего места.

4.1.1 Перед началом работы работник обязан:

- определить свое психофизиологическое состояние, при недомогании следует известить об этом своего руководителя и обратиться за медицинской помощью в здравпункт;
- надеть положенные спецодежду, спецобувь и средства индивидуальной защиты, предварительно проверив их исправность;
- получить на сменно-встречном собрании от своего руководителя задание на смену с указанием мер безопасности для выполнения задания;
- оценить свою теоретическую и практическую подготовку применительно к намечаемой работе;
- определить источники опасности, которые могут воздействовать при выполнении порученного задания, и риски;
- оценить свои знания инструкций по предстоящей работе и практические навыки применения безопасных способов и приемов выполнения задания. В случае незнания способов безопасного выполнения работы, а также в случае отсутствия необходимых для безопасного выполнения работ средств индивидуальной защиты, приспособлений или инструмента, обратиться к своему непосредственному руководителю;
- определить возможные способы защиты себя и окружающих от имеющихся опасностей;
- проверить исправность и безопасность механизмов, инструмента, приспособлений, которыми предстоит работать.

4.1.2 Прием смены должен сопровождаться проверкой исправности оборудования, наличия и состояния оградительной техники, защитных блокировок, сигнализации, контрольно-измерительных приборов, защитных заземлений, средств пожаротушения, исправности освещения, вентиляционных установок.

4.1.3 Все обнаруженные неисправности должны быть устранены до начала выполнения работы. В случае невозможности их устранения своими силами работник обязан известить об этом своего непосредственного руководителя и не приступать к работе до тех пор, пока не будут устранены неисправности.

4.1.4 Работник должен обеспечить чистоту и порядок на рабочем месте. Беспорядок, захламленность на рабочем месте – одна из причин несчастных случаев.

4.1.4.1 С рабочего места необходимо убрать мусор, производственные отходы, ненужные для выполнения работы материалы.

4.1.4.2 Проходы не должны быть загромождены. Необходимо очищать их от наледи, а также удалять случайно пролитые жидкости (масла, эмульсии и т.п.). Скользкие места необходимо посыпать песком.

4.1.4.3 Пол должен быть ровным, без выбоин и трещин. Подножные решетки должны быть исправны.

4.1.4.4 Отверстия, открытые колодцы, прямки, проемы должны быть четко обозначены и отгорожены. В противном случае их необходимо закрыть.

4.1.4.5 Рабочее место должно быть хорошо освещено.

4.1.4.6 Проходы между оборудованием и элементами производственного помещения (стена, колонна и т.п.) должны быть шириной не менее одного метра.

4.1.4.7 Инструменты и приспособления на рабочем месте должны храниться в специальных шкафах и уложены в должном порядке, а при переноске – в сумках или в специальных ящиках.

4.1.5 Работник не должен приступать к работе, если условия труда не соответствуют требованиям по охране труда или другим требованиям, регламентирующим безопасное производство работ, а также без получения целевого инструктажа по охране труда при выполнении работ повышенной опасности, несвойственных профессии работника разовых работ, работ по устранению последствий инцидентов и аварий, стихийных бедствий и при проведении массовых мероприятий.

4.2. Порядок проверки исходных материалов (заготовки, полуфабрикаты).

4.2.1. Перед началом работы работник обязан проверить исправность и комплектность исходных материалов (заготовок, полуфабрикатов).

4.3. Порядок осмотра средств индивидуальной защиты до использования.

4.3.1. Перед началом работы работник обязан надеть положенные спецодежду, спецобувь и средства индивидуальной защиты, предварительно проверив их исправность.

4.3.2. При нарушении целостности спецодежды, спецобуви и СИЗ необходимо сообщить об этом непосредственному руководителю.

4.3.3. Работник обязан правильно применять и поддерживать спецодежду, спецобувь и СИЗ в чистоте, своевременно заменять. При необходимости спецодежду нужно сдавать в стирку и ремонт. Изношенная до планового срока замены спецодежда, не подлежащая ремонту, списывается в установленном порядке.

4.4. Порядок проверки исправности оборудования, приспособлений и инструмента, ограждений, сигнализации, блокировочных и других устройств, защитного заземления, вентиляции, местного освещения, наличия предупреждающих и предписывающих плакатов (знаков).

4.4.1. Произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в свободном доступе к пусковым устройствам;
- исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;
- эффективности работы тормозного устройства;
- наличии ограждений, их исправности и надежности крепления;
- исправности инструмента, толкателей, наличия крючка.

4.4.2. На круглопильных станках следует проверить правильность установки и крепления пильного диска и убедиться:

- в правильности и остроте его заточки;
- отсутствии трещин, заусенцев, засинения;
- наличии зубьев и равномерности их развода (не допускается эксплуатация пилы при отсутствии хотя бы одного зуба);
- исправности ограждения пилы над столом и правильности его установки (стальная полоса должна быть установлена над пилой);
- наличии и исправности ограждения пилы под столом станка (пила должна полностью опускаться в крайнее положение);
- отсутствии биения и осевого разбега пильного вала;
- достаточной освещенности рабочего места.

Кратковременным включением проверить направление вращения пилы. Пильный диск должен вращаться навстречу подаваемому материалу.

Для многопильных станков проверить, чтобы пилы, установленные на одном валу, имели одинаковые диаметр, толщину, профиль зубьев, развод, плетение, пайку. Допускается устанавливать пилы диаметрами, различающимися не более чем на 5 мм.

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.

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.

4.4.3. На рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности:

- режущего инструмента (отсутствие трещин, зазубрин, острота заточки);

- рифленого валика (отсутствие трещин, сработанной поверхности и выкрошенных ребер);
- предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);
- ограничителя предельного сечения материала перед подающими устройствами;
- действия пневмотранспортной системы;
- тормозного устройства, заземляющих устройств, блокировки механизма подачи с ножевыми валами станка.

Проверить прочность закрепления ножей, стружколомателей. Лезвия ножей не должны выступать за кромку стружколомателей более чем на 1,5 мм и должны описывать окружность одного радиуса.

Убедиться, что ножевой вал имеет цилиндрическую форму, сбалансирован и «не бьет» в подшипниках.

Убедиться в исправности пусковых устройств путем кратковременного включения станка.

4.4.4. На фуговальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в остроте заточки ножей, в отсутствии трещин, зазубрин;
- в прочности закрепления ножей;
- что лезвия описывают окружность одного радиуса и ножевой вал имеет цилиндрическую форму, сбалансирован и «не бьет» в подшипниках. Применение закладок для придания валу цилиндрической формы запрещается;
- в исправности стальных накладок (отсутствие зазубрин, выбоин). Зазор между краями накладок и поверхностью, которую описывают края лезвия ножей, должен быть не более 3 мм;
- в правильной установке заднего стола: плоскость заднего стола по высоте должна быть на уровне режущих кромок ножей;
- в надежности закрепления направляющей линейки;
- в исправности автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозного и заземляющего устройств;
- в исправности приспособлений для обработки деталей, толкателей;
- в исправности пусковых устройств путем кратковременного включения станка.

Убедиться в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, эффективности действия вентиляции и отсоса стружек и пыли.

4.4.5. На фрезерных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в остроте заточки ножей, фрез, в отсутствии трещин, зазубрин;
- в прочности закрепления фрез, ножей, ножевых головок;

- что ножевые головки хорошо сбалансированы, лезвия описывают окружность одного радиуса;
- что шпиндель станка сбалансирован и «не бьет»;
- в исправности тормозных устройств;
- в надежности закрепления направляющей линейки, в наличии исправных приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке (пружины, гребенки);
- в исправности автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;
- в исправности электрооборудования и заземляющих устройств;
- в исправности пусковых устройств путем кратковременного включения станка.

4.4.6. На сверлильно-пазовальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в остроте заточки сверла, отсутствии трещин, зазубрин;
- в прочности закрепления сверла в патроне. Крепление сверла должно обеспечивать точное его центрирование;
- что шпиндель сбалансирован и «не бьет» в подшипниках;
- в исправности электрооборудования, заземляющих и тормозных устройств;
- в исправности зажимных приспособлений, ограждений и пусковых устройств путем кратковременного включения станка;
- в исправности ограждения сверла и его крепления. Сверло должно ограждаться вместе с патроном. При углублении сверла в заготовку ограждение должно закрывать оставшуюся часть сверла, а при выходе сверла из заготовки — полностью ограждать сверло;
- в исправности тормозного устройства и блокировок. Блокировка должна обеспечивать невозможность включения станка при открытой дверке ограждения;
- в исправности педального механизма и гидросистемы, достаточном количестве масла в насосе, отсутствии утечки масла;
- в исправности гидроприжима, манометра и предохранителя гидросистемы.

4.4.7. На шипорезных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности:

- тормозного и заземляющего устройств, электрооборудования;
- режущего инструмента (острота заточки, отсутствие трещин, зазубрин);
- приспособлений, закрепляющих ножи, фрезы, пилы. Лезвия ножей должны описывать окружность одного радиуса;
- прижимного устройства, каретки (на каретке должны быть укреплены боковые щиты, препятствующие соприкосновению с режущим инструментом);
- сплошного ограждения горизонтальных, вертикальных ножевых головок и пил, ограждения привода станка;
- предохранительных планок, ограждающих фрезы с передней стороны у станков «ласточкин хвост»;

- автоматического сбрасывателя двухстороннего шипорезного станка и наклонных плоскостей щита, регулирующего положение материала на подающей цепи;
- ограждения подающей цепи и звездочек конвейера;
- пусковых устройств путем кратковременного включения станка.

4.4.8. На токарных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности:

- тормозного и заземляющего устройств, электрооборудования;
- режущего инструмента (острота заточки, отсутствие трещин, зазубрин, заусенцев и трещин рукоятки, прочность закрепления рукоятки, наличие металлического кольца, предотвращающего раскалывание рукоятки).

Ограждение со стороны лобового устройства на вращающемся конце механизма может быть съемным или открывающимся и фиксирующимся в открытом положении.

Крепление подручника должно надежно исключать самопроизвольное смещение подручника в процессе работы.

Экран должен быть из прозрачного ударопрочного материала и установлен в зоне обработки.

Блокирующее устройство должно обеспечивать невозможность включения станка при застопоренном для смены планшайбы шпинделе.

Для шлифования выточенных деталей должны быть предусмотрены специальные колодки. Зачистка деталей путем прижатия шлифовальной шкурки руками запрещается.

4.4.9. На круглопалочных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в остроте заточки резцов, отсутствии трещин, зазубрин;
- в прочности закрепления резцов в головке;
- что резцовая головка хорошо сбалансирована и резцы описывают окружность одного радиуса;
- в исправности ограждений;
- в соответствии подающих роликов и шторки приемочного устройства диаметру обрабатываемых деталей;
- в соосности оси шпинделя и оси симметрии профиля передних и задних подающих роликов;
- в остроте заточки и правильности развода зубьев пилы, в отсутствии выломанных зубьев, трещин, зазубрин, в прочности закрепления пилы;
- что шпиндель станка сбалансирован и «не бьет» в подшипниках;
- в исправности пусковых устройств, тормозного и заземляющего устройств, прямой и обратной подачи детали путем кратковременного включения станка.

4.4.10. На ленточнопильных столярных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в исправности ограждений и устройства, обеспечивающего постоянное натяжение пильной ленты в процессе работы;
- наличии и надежности приспособления, препятствующего спаданию ленты в сторону подачи распиливаемого материала.

Отрегулировать защитный щиток, предохраняющий руки станочника по высоте пропила обрабатываемой заготовки, и убедиться в надежности его закрепления.

Установить съемную направляющую линейку на столе станка в соответствии с шириной распиливаемого материала.

Пробной работой проверить действие автоматического устройства, очищающего шкив и пильную ленту от смолы и опилок.

Проверить зазор между поверхностями вставки в пазах стола и пилой, который не должен превышать 3 мм.

4.4.11. На комбинированных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться в соответствии расклинивающего и направляющего ножей следующим требованиям:

- толщина расклинивающего ножа должна превышать ширину пропила на 0,5 мм для пил диаметром до 600 мм и на 1—2 мм для пил диаметром более 600 мм;
- толщина направляющих ножей должна быть равна расчетной ширине пропила (толщина пилы плюс величина развода или плющения зубьев) или меньше ее не более чем на 0,5 мм;
- зазор между ножами по всей длине их заостренной части и линией вершины зубьев пилы должен быть не более 10 мм.

Проверить работоспособность устройства, обеспечивающего одновременно работу только на одном агрегате; при этом у остальных агрегатов режущие инструменты должны быть полностью закрыты. В случае отсутствия такого устройства снять все режущие инструменты с остальных агрегатов.

Убедиться в наличии и исправности всех существующих ограждений.

4.4.12. Проверить работу станка на холостом ходу.

4.4.13. Об обнаруженных во время осмотра и опробования станка неисправностях, препятствующих его безопасной работе, при невозможности их устранения своими силами следует доложить мастеру. Работать на станке, имеющем неисправности, запрещается.

4.5. Работник не должен приступать к работе, если условия труда не соответствуют требованиям по охране труда или другим требованиям, регламентирующим безопасное производство работ, а также без получения целевого инструктажа по охране труда при

выполнении работ повышенной опасности, несвойственных профессии работника разовых работ, работ по устранению последствий инцидентов и аварий, стихийных бедствий и при проведении массовых мероприятий.

5. Требования охраны труда во время работы

5.1. Способы и приемы безопасного выполнения работ, использования оборудования, транспортных средств, грузоподъемных механизмов, приспособлений и инструментов.

5.1.1. Работник должен выполнять только ту работу, которая поручена ему непосредственным руководителем.

5.1.2. Перед включением распиловочного станка следует убедиться, что его пуск не угрожает опасности.

Начинать распиловку материала только при установившейся скорости вращения диска пилы (определяется по характерному для пилы звуку при полном числе оборотов двигателя).

Подачу пиломатериалов на режущий инструмент производить плавно, без рывков, не допуская ударов по древесине.

Перемещать пиломатериалы (доски, горбыль) на рабочий стол только крючком. Запрещается брать доску за торец руками.

Следить, чтобы длина обрабатываемого материала была больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов, дисков не менее чем на 100 мм.

Извлекать обрезки, застрявшие в щели, только при полной остановке пилы с помощью специального крючка.

Ногу с педали убирать сразу после торцовки. Держать ногу на педали во время укладки и перемещения пиломатериалов запрещается. Опиленные обрезки убирать от станка только при помощи крючка.

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

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 ограждения пильного диска до полной его остановки при попадании обрезков в щель;

- распиливать одновременно несколько досок, горбылей без специального приспособления, обеспечивающего их прижим к направляющей линейке и 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.

5.1.3. На рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках необходимо убедиться, что ножевой вал вращается навстречу движению материала.

Не разрешается:

- работать в рукавицах. Для защиты рук следует пользоваться специальными наладонниками;
- снимать за один проход стружку толщиной более 2 мм;
- обрабатывать мерзлую древесину, древесину с большими трещинами.

Подачу деталей в подающие вальцы производить без рывков, торец в торец. При этом не держать руки на торце детали.

Следить, чтобы толщина строгаемых деталей была одинаковой. Не подводить руки близко к подающим вальцам.

Наименьшая длина обрабатываемого материала должна быть на 100 мм больше расстояния между посылочными вальцами.

Обработку деталей длиной более 2 м производить с помощью вспомогательных столов с роликами, установленных спереди и сзади станка.

При заедании детали в вальцах остановить станок, после полной остановки ножевого вала вытащить деталь.

Согласовывать свои действия с подручными, при необходимости снижать скорость подачи.

5.1.4. На фуговальных станках необходимо убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению материала.

Обработку деталей производить только по слою древесины.

Тщательно осматривать детали; при обнаружении небольших сучков, трещин снижать скорость подачи.

Следить, чтобы в станок не поступали доски с гвоздями и другими металлическими предметами.

Плотно прижимать детали к столу и линейке с помощью приспособлений.

Подачу материала на режущий инструмент производить плавно, без толчков.

Не разрешается:

- работать в рукавицах. Для защиты рук следует пользоваться специальными наладонниками;
- обрабатывать мерзлую древесину, древесину с выпадающими сучьями, большими трещинами, гнилями, прогибами;
- подавать детали руками за торец;
- снимать за один проход стружку толщиной более 2 мм;
- пользоваться струбцинами для закрепления направляющей линейки;
- работать при неисправном или снятом ограждении ножевого вала.

Фугование заготовок длиной менее 400 мм, уже 50 мм или тоньше 30 мм производить при помощи специальных колодок-толкателей. Фугование деталей длиной более 2 м производить при наличии вспомогательного стола с роликами. Фугование пачки деталей производить в специальных приспособлениях.

Не тормозить ножевой вал нажимом детали; торможение производить при помощи тормозного устройства.

5.1.5. На фрезерных станках необходимо убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению материала.

Обработку деталей производить только по слою древесины.

Не разрешается:

- работать в рукавицах;
- обрабатывать заготовки с большими трещинами и гнилями;
- закреплять направляющую линейку струбцинами.

При обнаружении небольших трещин, гнилей, сучьев снижать скорость подачи.

Обработку деталей сечением 40×40 мм и длиной 400 мм и менее производить в специальных приспособлениях.

Надежно закреплять детали в шаблонах.

При обработке деталей режущим инструментом с радиусом более 200 мм, а также если на шпинделе установлено более двух резцов, верхний конец шпинделя должен быть укреплен в кронштейне.

Криволинейное фрезерование деталей производить только в специальных шаблонах с зажимами. Несквозное фрезерование или фрезерование с середины производить только при наличии ограничительных упоров у направляющей линейки, соответствующих длине фрезеруемого участка.

При работе без направляющей линейки пользоваться салазками, шаблонами, опирающимися на кольцо ниже фрезы.

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

5.1.6. На сверлильных и сверлильно-пазовальных станках необходимо надежно закреплять обрабатываемую деталь зажимами. Подачу сверла на деталь производить плавно, без рывков.

При обработке деталей длиной более 1,5 м пользоваться специальными подставками. При длине детали более 3 м должен быть оборудован роликовый стол.

Не разрешается:

- работать в перчатках, рукавицах;
- обрабатывать заготовки с большими трещинами, гнилями, с выпадающими сучками.

Следить за исправной работой вытяжной вентиляции.

Стружки из высверленного гнезда удалять только при помощи щетки.

Не тормозить шпиндель нажатием детали; торможение производить при помощи тормозного устройства.

На сверлильно-пазовальных станках необходимо следить за работой гидросистемы, не допускать утечки масла и нагрева масла свыше 40 °С, поддерживать в системе нормальное давление.

При обработке деталей длиной более 2 м к столу станка необходимо приставлять опоры в виде козел с роликами или роликовых столов.

Не разрешается включать насос без масла, применять для очистки бака ветошь.

5.1.7. На шипорезных станках необходимо убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению деталей.

Надежно закреплять детали прижимным приспособлением по всей ширине, подачу производить равномерно, без рывков.

Следить за работой гидросистемы, не допускать утечки и нагрева масла свыше 40 °С, поддерживать в системе нормальное давление.

5.1.8. На токарных станках необходимо надежно закреплять обрабатываемую деталь.

При обработке деталей длиной свыше 800 мм пользоваться переставными линейками.

Окружная скорость обтачиваемых цельных деталей должна быть не более 15 м/с, склеенных деталей — не более 10 м/с.

Не разрешается работать в перчатках, рукавицах.

5.1.9. На круглопалочных станках необходимо следить, чтобы подающие ролики надежно зажимали обрабатываемую деталь.

При обточке заготовок различной длины первой направлять в резцовую головку более длинную заготовку. Подавать заготовки торец в торец.

Подачу заготовок с кривизной по всей длине производить изгибом вниз. Заготовки с сучками, гнилями на концах направлять испорченным концом в резцовую головку.

При заедании обрабатываемой заготовки переключить механизм подачи на обратный ход. Если при этом заготовка не будет выведена из роликов — остановить станок и выбить заготовку ударами в торец со стороны задних роликов.

5.1.10. На ленточнопильных столярных станках начинать распиловку заготовки следует только при установившейся скорости вращения ленты при полном числе оборотов двигателя.

Следить за натяжением пильной ленты и ее состоянием. Лента должна быть постоянно очищенной от смолы и опилок в автоматическом режиме работы.

При ручной подаче обрабатываемого материала применять ручные приспособления, обеспечивающие надежный прижим и направление материала, исключающие возможность соприкосновения рук или других частей тела работника с режущим инструментом. Подачу материала осуществлять плавно, без рывков.

Запрещается:

- осматривать, чистить, смазывать, осуществлять регулировку станка до полной остановки ленты;
- распиливать одновременно несколько заготовок;
- поправлять заготовку в процессе пиления;
- обрабатывать обледенелые заготовки;
- оставлять станок без присмотра;
- открывать и снимать ограждения.

5.1.11. На комбинированных станках при пилении, сверлении, пазовании, фрезеровании, фуговании должна быть обеспечена последовательность выполнения операций и должны выполняться требования безопасности, изложенные выше для каждого вида работ.

5.1.12. Оборудование необходимо очищать безопасными способами от древесной пыли и стружек.

5.1.13. Во время производства работ соблюдать требования Правил противопожарного режима в РФ.

5.1.14. Быть внимательным, осторожным и не отвлекаться на посторонние разговоры.

5.1.15. Не принимать пищу на рабочем месте.

5.1.16. При работе в деревообрабатывающей мастерской руководствоваться инструкцией по эксплуатации оборудования завода-изготовителя.

5.1.17. Соблюдать правила перемещения в помещении и на территории организации, пользоваться только установленными проходами.

5.2. Требования безопасного обращения с исходными материалами (сырье, заготовки, полуфабрикаты);

5.2.1. Работник должен применять исправные оборудование и инструмент, сырье и заготовки, использовать их только для тех работ, для которых они предназначены. При производстве работ по выполнению технологических (рабочих) операций быть внимательным, проявлять осторожность.

5.3. Указания по безопасному содержанию рабочего места.

5.3.1. Работник должен поддерживать чистоту и порядок на рабочем месте.

5.3.2. Отходы следует удалять с помощью уборочных средств, исключая травмирование работников.

5.3.4. Содержать в порядке и чистоте рабочее место, не допускать загромождения деталями, материалами, инструментом, приспособлениями, прочими предметами.

5.4. Действия, направленные на предотвращение аварийных ситуаций.

5.4.1. При ухудшении состояния здоровья, в том числе при проявлении признаков острого профессионального заболевания (отравления), работник обязан немедленно известить своего непосредственного или вышестоящего руководителя, обратиться в ближайший здравпункт.

5.4.2. Если в процессе работы работнику станет непонятно, как выполнить порученную работу, или в случае отсутствия необходимых приспособлений для выполнения порученной работы, он обязан обратиться к своему непосредственному руководителю. По окончании выполнения задания работник обязан доложить об этом своему непосредственному руководителю.

5.5. Требования, предъявляемые к правильному использованию (применению) средств индивидуальной защиты работников.

5.5.1. Во время проведения работ работники обязаны пользоваться и правильно применять выданные им средства индивидуальной защиты. Работать только в исправной спецодежде и спецобуви и применять индивидуальные средства защиты.

5.6. Не курить, не принимать пищу на рабочем месте.

5.7. Соблюдать правила перемещения в помещении и на территории организации, пользоваться только установленными проходами.

6. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.

6.1. Перечень основных возможных аварий и аварийных ситуаций и причины, их вызывающие.

6.1.1. При выполнении работ станочником возможно возникновение следующих аварийных ситуаций:

повреждения и дефекты в конструкции зданий, по причине физического износа, истечения срока эксплуатации;

технические проблемы с оборудованием, по причине высокого износа оборудования;

возникновение очагов пожара, по причине нарушения требований пожарной безопасности.

6.2. Процесс извещения руководителя работ о ситуации, угрожающей жизни и здоровью людей, и о каждом произошедшем несчастном случае.

6.2.1. В случае обнаружения какой-либо неисправности, нарушающей нормальный режим работы, ее необходимо остановить. Обо всех замеченных недостатках непосредственного руководителя поставить в известность.

6.2.2. При несчастном случае необходимо освободить пострадавшего от травмирующего фактора, соблюдая собственную безопасность, оказать ему первую помощь, при необходимости вызвать бригаду скорой помощи по телефону 103, сообщить о происшествии руководству и по возможности сохранить без изменений обстановку на рабочем месте, если это не приведет к аварии и/или травмированию других людей.

6.3. Действия работников при возникновении аварий и аварийных ситуаций.

6.3.1. При возникновении аварийной ситуации немедленно остановить станок кнопкой «Стоп».

6.3.2. При перегреве двигателя необходимо остановить его и дать возможность охладиться. Охлаждать двигатель водой или снегом запрещается.

6.3.3. При появлении стука, вибрации, изменении характерного шума, перегреве режущего инструмента, подшипников, появлении запаха гари или дыма, обрыве зубьев пилы немедленно остановить станок.

6.3.4. При необходимости устранения возникшей неисправности в процессе работы и проведения технического обслуживания необходимо выключить двигатель.

6.3.5. При обнаружении загорания или пожара немедленно сообщить в пожарную охрану, приступить к тушению очага пожара имеющимися средствами пожаротушения.

6.4. Действия по оказанию первой помощи пострадавшим при травмировании, отравлении и других повреждениях здоровья.

6.4.1. При несчастном случае, микротравме необходимо оказать пострадавшему первую помощь, при необходимости вызвать скорую медицинскую помощь, сообщить своему непосредственному руководителю и сохранить без изменений обстановку на рабочем месте до расследования, если она не создаст угрозу для работающих и не приведет к аварии.

6.4.2. Оказывая помощь пострадавшему при переломах костей, ушибах, растяжениях, надо обеспечить неподвижность поврежденной части тела с помощью наложения тугой повязки (шины), приложить холод. При открытых переломах необходимо сначала наложить повязку и только затем - шину.

6.4.3. При наличии ран необходимо наложить повязку, при артериальном кровотечении - наложить жгут.

6.4.4. Пострадавшему при травмировании, отравлении и внезапном заболевании должна быть оказана первая помощь и, при необходимости, организована его доставка в учреждение здравоохранения.

6.4.5. В случае обнаружения какой-либо неисправности, нарушающей нормальный режим работы, ее необходимо остановить. Обо всех замеченных недостатках поставить в известность непосредственного руководителя.

7. Требования охраны труда по окончании работы

7.1. Порядок приема и передачи смены.

7.1.1. Передача смены должна сопровождаться проверкой исправности оборудования, наличия и состояния оградительной техники, защитных блокировок, сигнализации, контрольно-измерительных приборов, защитных заземлений, средств пожаротушения, исправности освещения, вентиляционных установок.

7.2. Порядок отключения, остановки, разборки, очистки и смазки оборудования, приспособлений, машин, механизмов и аппаратуры.

7.2.1. По окончании работы следует:

- выключить станок и околостаночное оборудование;
- привести в порядок рабочее место, очистить от опилок и мусора станок, околостаночное оборудование, проходы;
- сложить в специальный шкаф инструмент и приспособления;
- очистить одежду, обувь. Обдуть одежду, пол, оборудование сжатым воздухом запрещается;
- проверить исправность всех узлов и деталей. При невозможности устранения неисправностей своими силами доложить о них механику или мастеру.

7.2.2. Об имевших место недостатках в области охраны труда необходимо известить мастера или соответствующего руководителя работ.

7.3. Порядок осмотра средств индивидуальной защиты после использования.

7.3.1. Снять средства индивидуальной защиты, спецодежду, спецобувь, осмотреть и удостовериться в их исправности, после чего убрать в индивидуальный шкаф или иное, предназначенное для них место. Не допускается хранение спецодежды на рабочем месте.

7.4. Порядок уборки отходов, полученных в ходе производственной деятельности.

7.4.1. После окончания работ убрать рабочее место, привести в порядок инструмент и оборудование, собрать и вынести в установленное место мусор.

7.5. Требования соблюдения личной гигиены.

7.5.1. Работники должны:

- принять гигиенические процедуры
- надеть личную одежду.

7.6. Порядок извещения руководителя работ о недостатках, влияющих на безопасность труда, обнаруженных во время работы.

7.6.1. Об окончании работы и всех недостатках, обнаруженных во время работы, известить своего непосредственного руководителя.

7.7. По окончании работ по наряду-допуску закрыть наряд-допуск.

7.8. Выйти из здания Учреждения через контрольно-пропускной пункт.