

Утверждаю
Первый заместитель
Председателя Правления
РАО "ЕЭС России"
О.В.БРИТВИН
17 марта 2000 года

Согласовано
Департамент генеральной
инспекции по эксплуатации
электрических станций и сетей
РАО "ЕЭС России"
14 марта 2000 года

ВРК "Электропрофсоюз"
15 марта 2000 года

Дата введения -
1 июля 2000 года

ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ РАБОТЕ НА ЗАТОЧНЫХ СТАНКАХ

РД 153-34.0-03.297-00

Введение

Работа на заточных станках может сопровождаться наличием ряда вредных и опасных производственных факторов, в том числе:

- электрический ток;
- абразивная пыль и аэрозоли смазочно - охлаждающей жидкости;
- отлетающие кусочки абразивного материала и обрабатываемых деталей;
- высокая температура поверхности обрабатываемых деталей и инструмента;
- повышенный уровень вибрации;
- движущиеся машины и механизмы, передвигающиеся изделия, заготовки, 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.

Заточники 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 заточных станках допускается обученный персонал, прошедший медицинский осмотр, инструктаж по охране труда на рабочем месте, ознакомленный с правилами пожарной безопасности и усвоивший безопасные приемы работы.

1.2. Заточнику разрешается работать только на станках, к которым он допущен, и выполнять работу, которая поручена ему руководителем цеха (участка).

1.3. Персонал, обслуживающий заточные станки, должен иметь: костюм хлопчатобумажный или полуполубинезон, 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. Заточнику запрещается:

- использовать неиспытанные абразивные инструменты;

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

- запрещается работать на станке с оборванным заземляющим проводом, 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 работы

2.1. Перед началом работы заточник обязан:

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

- привести в порядок спецодежду, застегнуть рукава и куртку, надеть головной убор;

- проверить наличие и исправность защитного экрана и защитных очков, предохранительных устройств защиты от абразивной пыли и 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;

- надежно закрепить подручник, установив его таким образом, чтобы зазор между краем подручника и рабочей поверхностью абразивного круга был не более 3 мм. Рабочая поверхность подручника должна быть ровной, а край рабочей поверхности без выбоин и выработки;

- проверить на холостом ходу станка:

- а) исправность органов управления;

- б) исправность системы смазки и охлаждения;

- в) исправность фиксации рычагов управления;

- проверить состояние абразивных кругов наружным осмотром с целью определения трещин и выбоин;

- проверить паспорт об испытании на прочность кругов диаметром 150 мм и выше.

2.2. Установку абразивных кругов и их крепление на шпиндель заточного станка производить лицам, прошедшим специальное обучение и получившим инструктаж по правилам установки абразивного инструмента на заточные станки:

- а) наладчики устанавливают абразивные круги, собранные и отбалансированные с планшайбами;

- б) заточники устанавливают только те абразивные круги, которые не проходят балансировки.

2.3. Заточнику 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 заточник обязан:

- включить вытяжную вентиляцию и проверить ее работу;

- инструмент, выданный на заточку, разложить на верстаке, не загромождая рабочее место и проходы;

- проверить надежность крепления абразивного круга, наличие картонных прокладок между зажимными фланцами и кругом, надежность крепления гаек, зажимающих фланцы;

- проверить исправную работу станка на холостом ходу в течение 3 - 5 мин., находясь в стороне от опасной зоны возможного разрыва абразивного круга;

- перед установкой на станок обрабатываемой детали и приспособления очистить их от стружки и масла;

- при заточке или доводке инструмент надежно закреплять в приспособлении или пользоваться подручником. Запрещается при заточке удерживать инструмент на весу;

- заточку осевого инструмента, обрабатываемого в центрах, производить только с исправными центровыми отверстиями, не допускать, чтобы вершина центров упиралась в дно центровых отверстий: инструмент должен плотно входить в оба центра всей конусной поверхности центровых отверстий;

- при ручной подаче подавать круг или инструмент на круг плавно, без рывков и резкого нажима;

- не допускается работа боковыми поверхностями круга, если круг не предназначен специально для такого вида работ;

- заточку и доводку инструмента алмазными кругами производить только с охлаждением;

- при заточке инструмента с охлаждающей жидкостью следить за тем, чтобы жидкость омывала абразивный или алмазный круг по всей его рабочей поверхности и своевременно отводилась;

- при переходе с сухой на мокрую заточку во избежание разрыва дать кругу предварительно охладиться (остыть) и только после этого начинать заточку инструмента с охлаждающей жидкостью;

- правку абразивных кругов производить только алмазами, алмазно - металлическими карандашами или специальными алмазозаменителями в соответствии с установленной технологией правки;

- алмазную и металлическую пыль удалять со станка специальной щеткой - сметкой или скребком: производить эту работу непосредственно руками запрещается. Не допускать уборщицу к уборке станка во время его работы;

- оберегать круг от ударов и толчков;

- остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях:

а) уходя от станка даже на короткое время;

б) временного прекращения работы;

в) перерыва 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.

3.2. Во время работы на станке запрещается:

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

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

- затачивать режущий инструмент на неисправном оборудовании;

- тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся части станка;

- пользоваться местным освещением напряжением выше 42 В;

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

- работать кругами, имеющими трещины или выбоины;

- применять рычаги для увеличения нажима на круг;

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

- 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 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 заточник обязан:

- выключить станок и электродвигатель;

- привести в порядок рабочее место:

а) убрать со станка алмазную 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.
-