

ИНСТРУКЦИЯ

ОХРАНА ТРУДА ПРИ РАБОТЕ НА СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКАХ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. К работе на сверлильном станке может быть допущен рабочий, прошедший курс обучения по профессии сверловщика и проверку знаний в комиссии предприятия, а также:

- вводный инструктаж;
- инструктаж на рабочем месте;
- внеплановый и целевой инструктажи;
- инструктаж по пожарной безопасности;
- диспансерный медицинский осмотр- один раз в 2 года.

1.2. Сверловщик обязан:

- а) соблюдать правила внутреннего распорядка особенно в части запрета нахождения на работе в состоянии алкогольного или наркотического возбуждения
- б) выполнять правила пожарной безопасности;
- в) правила личной гигиены;
- г) соблюдать требования к эксплуатации оборудования;
- д) использовать по назначению СИЗ;
- е) уметь оказывать помощь пострадавшим при ранениях.

1.3. Сверловщик должен:

- знать место нахождения аптек;
- выполнять только порученную работу;
- во время работы быть внимательным, не отвлекать других;
- содержать рабочее место в чистоте и порядке.

1.4. При обнаружении неисправностей оборудования, приспособлений, инструмента на рабочем месте немедленно сообщить мастеру или бригадиру.

1.5. Рабочий должен знать, что при нарушении требований инструкции он несет ответственность в соответствии с действующим законодательством.

1.6. Рабочий вправе не выполнять указаний администрации, если они противоречат требованиям безопасности данной инструкции.

II. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

2.1. Отрегулировать местное освещение станка так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена, но свет не слепил глаза.

2.2. Если пол скользкий (облит маслом, эмульсией), посыпать его опилками, песком.

2.3. Пользоваться деревянной решеткой и содержать ее в исправном состоянии.

2.4. Пользоваться обязательно спецодеждой, очками. Для работы положены, следующие средства индивидуальной защиты:

комбинезон хлопчатобумажный, ботинки кожаные.

2.5. Если на металлических частях станка обнаружено напряжение (ощущение тока), электродвигатель работает на две фазы (гудит), заземляющий провод оборван, остановить станок и доложить мастеру о неисправности оборудования, до устранения неисправности к работе не приступать.

2.6. Перед каждым включением станка убедиться, что пуск станка никому не угрожает опасностью.

2.7. Приготовить крючок для удаления стружки, ключи и другой инструмент. Не применять крючок с ручкой в виде петли.

2.8. Проверить наличие и исправность:

- а) ограждений зубчатых колес, приводных ремней, приводов, а также токоведущих частей

- электрической аппаратуры (пускателей, рубильников, трансформаторов, кнопок);
- б) заземляющих устройств;
 - в) режущего, измерительного, крепежного инструмента и приспособлений и разложить их в удобном для пользования порядке.
- 2.9. Проверить на холостом ходу станка:
- а) исправность органов управления (механизмов главного движения, подачи, пуска, остановки движения и др.);
 - б) исправность системы смазки и охлаждения;
 - в) исправность фиксации рычагов включения и переключения (убедиться в том, что возможность самопроизвольного переключения с холостого хода на рабочий исключена);
 - г) нет ли заеданий или излишней слабины в шпинделе станка.

III. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- 3.1. Не наклоняться близко к шпинделю и режущему инструменту.
- 3.2. Установить обрабатываемый предмет правильно и надежно, чтобы была исключена возможность его вылета или каких-либо других нарушений технологического процесса во время хода станка.
- 3.3. Не применять при работе патронов и приспособлений с выступающими стопорными винтами и болтами. Если есть выступающие части, необходимо их оградить.
- 3.4. Обрабатываемые детали, тиски и приспособления прочно и надежно закреплять на столе или фундаментной плите. Крепление производить специальными крепежными деталями: болтами, соответствующими пазу стола, прижимными планками, упорами и т.п.
- 3.5. Тиски должны быть исправными, и насечка губок несработанной.
- 3.6. Установку деталей на станок и снятие их со станка производить в том случае, когда шпиндель с режущим инструментом находится в исправном положении.
- 3.7. При установке режущих инструментов внимательно следить за надежностью и прочностью их крепления и правильностью центровки. Установку инструментов производить при полной остановке станка.
- 3.8. Не пользоваться инструментом с изношенными конусными хвостовиками.
- 3.9. Запрещается удерживать просверливаемую деталь руками. Мелкие детали, если отсутствуют подходящие крепежные приспособления, можно удерживать ручными тисками, клещами и плоскогубцами с параллельными губками только с разрешения мастера.
- 3.10. Запрещается производить сверление тонких пластинок, полос или других подобных деталей без крепления в специальных приспособлениях.
- 3.11. Если изделие поворачивается на столе вместе со сверлом, не пытаться придерживать его рукой, следует остановить станок, сделать нужное исправление или взять соответствующее приспособление. При ослаблении крепления патрона сверла и детали немедленно остановить станок. Запрещается крепить деталь, приспособление или инструмент на ходу станка.
- 3.12. Следить за исправностью и прочностью груза на тросе противовеса.
- 3.13. При сверлении глубоких отверстий периодически выводить сверло из отверстия для удаления стружки.
- 3.14. Удалять стружку с просверливаемой детали и стола только тогда, когда инструмент остановлен.
- 3.15. При смене патрона или сверла пользоваться деревянной выколоткой.
- 3.16. При сверлении отверстий в вязких металлах применять спиральные сверла со стружкодробящими канавками.
- 3.17. Не останавливать выключенный станок нажимом на шпиндель или патрон. Не прикасаться к сверлу до полной остановки станка.
- 3.18. Режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали постепенно, плавно, без удара.
- 3.19. При ручной подаче сверла и при сверлении на проход или мелкими сверлами не нажимать сильно на рычаг. При автоматической подаче не допускать подач, превышающих указанные в паспорте нормы.
- 3.20. Перед остановкой станка обязательно отвести инструмент от обрабатываемой детали.

IV. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ

При возникновении неисправности станка, при обрыве заземления и других неисправностях, которые могут привести к аварийной ситуации, станочнику необходимо:

- а) приостановить работу станка до устранения неисправностей;
- б) поставить в известность руководителя работ или бригадира и лицо, ответственное за исправное состояние станка

V. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.1. Выключить станок.

5.2. Привести в порядок рабочее место: убрать со станка стружку, инструмент, приспособления, очистить станок от грязи, вытереть и смазать трущиеся части станка, аккуратно сложить готовые детали и заготовки.

5.3. Убрать инструмент в отведенное для этой цели место.

5.4. Сообщить мастеру о замеченных дефектах станка.

5.5. Вымыть лицо и руки теплой водой с мылом.