

Утверждена
Департаментом
лесного комплекса
Министерства экономики
Российской Федерации
15 декабря 1997 года

Согласовано
ЦК профсоюза работников
лесных отраслей
Российской Федерации
17 декабря 1997 года

Инструкция вводится в действие
с 1 января 1998 года

**ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬЩИКОВ ПО ДЕРЕВУ,
ЗАНЯТЫХ ОБРАБОТКОЙ ЩИТОВ НА ЦИЛИНДРОВЫХ И ШИРОКОЛЕНТОЧНЫХ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКАХ**

ТОИ Р-15-090-97

Настоящая Инструкция разработана в связи с принятием Межотраслевых правил по охране труда в лесозаготовительном, деревообрабатывающем производствах и при проведении лесохозяйственных работ, утвержденных Постановлением Министерства труда и социального развития Российской Федерации от 21.03.97 N 15, и в соответствии с Положением о порядке разработки и утверждения правил и инструкций по охране труда, утвержденным Постановлением Министерства труда Российской Федерации от 01.07.93, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 13.07.93 N 302.

Инструкция утверждена Департаментом лесного комплекса Министерства экономики Российской Федерации 15.12.97 и согласована ЦК профсоюза работников лесных отраслей Российской Федерации 17.12.97.

Инструкция предназначена для руководителей и специалистов лесозаготовительных, деревообрабатывающих и лесохозяйственных организаций всех форм собственности.

1. Общие требования безопасности

1.1. Общие требования безопасности изложены в Инструкции "Общие требования безопасности для профессий и видов работ мебельного производства".

1.2. Характеристика опасных и вредных производственных факторов

1.2.1. Движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования, передвигающиеся изделия, заготовки, материалы.

Источники возникновения фактора: вращающаяся шлифовальная лента, движущиеся и вращающиеся части оборудования, некачественная шлифовальная лента; шкивы; цилиндры.

Действие фактора: возможность соприкосновения со шлифовальной лентой, возможность соприкосновения с движущимися и вращающимися частями оборудования, с рабочим органом станка; возможность разрыва и спадания шлифовальной ленты.

1.2.2. Повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны.

Источники возникновения фактора: процесс шлифования, неработающие местные отсосы.

Действие фактора: возможность заболевания органов дыхания.

1.2.3. Повышенный уровень статического электричества.

Источник возникновения фактора: процесс шлифования.

Действие фактора: отрицательное влияние на организм.

1.2.4. Взрыво- и пожароопасность.

Источники возникновения фактора: пыль взрывоопасной концентрации и разряд статического электричества.

Действие фактора: возможность травмирования при взрыве, пожаре.

1.3. Средства индивидуальной защиты: полукombineзон хлопчатобумажный; респиратор; обувь антистатическая.

При ручном шлифовании перчатки хлопчатобумажные с полимерным покрытием, повышенной стойкостью к истиранию.

2. Требования безопасности перед началом работы

2.1. Ленту необходимо закреплять на цилиндре полотна без складок и выступающих концов. Верхний перекрывающий край ленты должен быть обращен в сторону, обратную направлению вращения цилиндра.

2.2. Проверить шлифовальную ленту широколенточных шлифовальных станков (не должно быть надорванных и неровных краев), прочность склеивания шва. Шов надеваемой на барабан ленты следует располагать по ходу ленты.

2.3. Убедиться в исправности электрооборудования, заземляющих устройств и приспособлений, предотвращающих скопление зарядов статического электричества.

2.4. Проследить за исправностью рабочих органов, несущих шлифовальное полотно (цилиндров, роликов).

2.5. Убедиться в исправности подающих вальцов (отсутствии поверхностных дефектов).

2.6. Проверить исправность зажимных приспособлений цилиндрических шлифовальных станков, обеспечивающих плотное прилегание полотна ленты к цилиндру по всей его поверхности.

2.7. Проследить за наличием и исправностью ограждений нерабочей части ленты, ременных и зубчатых передач. Проверить блокировку ограждений приводных механизмов с пусковым устройством.

2.8. Убедиться в исправности тормозных устройств местных отсосов.

2.9. Проверить исправность пусковых устройств кратковременным включением.

3. Требования безопасности во время работы

3.1. Рассортировать детали, подлежащие обработке, по толщине, отобрать без заколов, трещин, отщепов.

3.2. При обрыве ленты остановить станок и не производить никаких исправлений до полной остановки цилиндров (роликов).

3.3. При прекращении работы местных отсосов остановить станок и сообщить мастеру.

3.4. Регулярно производить чистку пневмотранспорта, не допуская скопления пыли в трубопроводах.

3.5. Не работать в одежде из синтетических тканей.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

4.1. Выключить оборудование.

4.2. Вывесить таблицу о неисправности машины или оборудования и сообщить об этом непосредственному руководству.

4.3. В случае возникновения пожара или тушения пламени необходимо использовать огнетушитель, находящийся поблизости.

4.4. О каждом несчастном случае или отравлении пострадавший или очевидец должен известить соответствующего руководителя работ.

4.5. Работник должен уметь оказывать первую помощь. Такая помощь оказывается немедленно, непосредственно на месте происшествия и в следующей последовательности: сначала нужно устранить энергоисточник травмирования (выключить двигатель, остановить механизм, извлечь пострадавшего из-под машины, тяжелого предмета и др.). Оказание помощи надо начинать с самого существенного, что угрожает жизни или здоровью (при сильном кровотечении наложить жгут, а затем перевязать рану; при подозрении закрытого перелома наложить шину; при открытых переломах сначала следует перевязать рану, а затем наложить шину; при ожогах наложить сухую повязку; при обморожении пораженный участок осторожно растереть, используя мягкие или пушистые ткани). При подозрении повреждения позвоночника транспортировать пострадавшего только в положении лежа на жестком основании.

4.6. После оказания доврачебной помощи пострадавший должен быть направлен в ближайшее лечебное учреждение.

5. Требования безопасности по окончании работы

5.1. Выключить оборудование. Дождаться полной его остановки. Привести в порядок рабочее место: убрать инструмент, приспособления; очистить станок от грязи и пыли; вытереть и смазать трущиеся части станка; аккуратно сложить готовые детали и оставшийся материал.

5.2. Уборку древесных отходов (опилок, стружки, пыли) с поверхности оборудования, а также со спецодежды производить щеткой, сметкой или при помощи пылесосных установок.

Недопустима обдувка станка и одежды сжатым воздухом.

5.3. Использованные во время работы и при уборке тряпки, ветошь сложить в специальный металлический ящик с закрывающейся крышкой и вынести за пределы цеха в специально отведенное место.

5.4. Вымыть руки теплой водой с мылом.

5.5. О всех замеченных недостатках в работе оборудования сообщить сменному рабочему или мастеру.
