

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА
ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ КРУГЛОПИЛЬНЫХ СТАНКОВ**

1. Общие требования безопасности

1.1. Для выполнения обязанностей столяра по обслуживанию круглопильных станков могут быть приняты лица, не имеющие медицинских противопоказаний и прошедшие:

- вводный инструктаж;
- инструктаж по пожарной безопасности;
- первичный инструктаж на рабочем месте;
- обучение безопасным методам и приемам труда по специальной программе, прошедшие стажировку и имеющие удостоверение на право обслуживания определенного вида станка.
- инструктаж по электробезопасности на рабочем месте и проверку усвоения его содержания.

1.2. Персонал при обслуживании круглопильных станков должен проходить:

- повторный инструктаж по безопасности труда на рабочем месте не реже, чем через каждые три месяца;
- внеплановый и целевой инструктажи при изменении технологического процесса или правил по охране труда, замене или модернизации производственного оборудования, приспособлений и инструмента, изменении условий и организации труда, при нарушениях инструкций по охране труда, перерывах в работе более чем на 60 календарных дней (для работ, к которым предъявляются повышенные требования безопасности - 30 календарных дней);
- диспансерный медицинский осмотр – согласно приказу Минздрава Р.Ф. № 90 от 14.03. 1996 г

1.3. Персонал на круглопильных станках обязан:

- соблюдать правила внутреннего трудового распорядка, установленные на предприятии;
- соблюдать требования настоящей инструкции, инструкции о мерах пожарной безопасности, инструкции по электробезопасности;
- соблюдать требования к эксплуатации оборудования;
- использовать по назначению и бережно относиться к выданным средствам индивидуальной защиты.

1.4. Персонал на круглопильных станках должен:

- уметь оказывать первую (доврачебную) помощь пострадавшему при несчастном случае;
- знать местоположение средств оказания доврачебной помощи, первичных средств пожаротушения, главных и запасных выходов, путей эвакуации в случае аварии или пожара;
- владеть безопасными приемами труда;
- соблюдать правила внутреннего трудового распорядка;
- выполнять требования запрещающих, предупреждающих, указательных и предписывающих знаков, надписей, и сигналов, подаваемых водителями транспортных средств;
- проходить по территории депо по установленным маршрутам, пешеходным дорожкам, проходам и переходам;
- выполнять только порученную работу и не передавать ее другим без разрешения мастера или начальника цеха;
- во время работы быть внимательным, не отвлекаться и не отвлекать других, не допускать на рабочее место лиц, не имеющих отношения к работе;
- содержать рабочее место в чистоте и порядке.

1.5. Круглопильный станок должен иметь защитные устройства, исключаяющие в процессе работы ;

- соприкосновение человека с движущимися элементами и режущим инструментом.
- вылет режущего инструмента или его элементов.

- выбрасывание режущим инструментом обрабатываемых заготовок.
- возможность выхода за установленные пределы подвижных частей станка.

1.6. Зона обработки должна быть закрыта защитным устройством, открывающимся во время прохождения обрабатываемого материала или инструмента только на такие высоту и ширину, которые соответствуют габаритным размерам обрабатываемого материала.

1.7. Защитные устройства механизмов и узлов, периодически переставляемых и регулируемых, должны иметь такую конструкцию, чтобы их можно было устанавливать или открывать без применения слесарно-монтажного инструмента.

1.8. Блокирующее устройство должно исключать возможность пуска станка при незакрытых или снятых защитных устройствах. Защитное устройство должно быть изготовлено из сплошного листового материала.

1.9. Защитные устройства не должны:

- снижать освещенность рабочего места;
- увеличивать шум, создаваемый движущимися частями станка;
- препятствовать наблюдению за работой станка;
- затруднять удаление отходов.

1.10. На станках должны быть отчетливо обозначены направления вращения режущих органов.

1.11. В станке должны быть обеспечены надежный прижим и правильная подача заготовок к режущему инструменту, исключающие перекосы заготовки в процессе обработки.

1.12. В конструкции станка должны быть предусмотрены приемники для улавливания отходов и вредных для человека веществ и направления их устройства для удаления и транспортирования

1.13. Каждый станок должен иметь вводный выключатель ручного или дистанционного действия, который должен быть расположен в удобном для эксплуатации месте и с помощью которого должно быть произведено отключение электрооборудования от сети.

1.14. Персонал должен знать и соблюдать правила личной гигиены. Принимать пищу, курить, отдыхать только в специально отведенных для этого помещениях и местах. Пить воду только из специально предназначенных для этого установок.

1.15. При обнаружении неисправностей оборудования, приспособлений, инструментов и других недостатках или опасностях на рабочем месте немедленно сообщить мастеру или начальнику цеха. Приступить к работе можно только с их разрешения после устранения всех недостатков.

2. Требования безопасности перед началом работы

2.1. Надеть исправную спецодежду

2.2. Проверить наличие и исправность на обслуживаемом станке:

-ограждений, приводов, а также токоведущих частей электрической аппаратуры управления станком;

-заземляющих устройств;

-предохранительных устройств и блокирующих устройств;

-устройств для крепления инструмента;

-убедиться, что пуск станка никому не угрожает;

-проверить наличие и исправность ручного инструмента (стамеска, цикля, струбцины, пилы, измерительные приборы). Неисправный инструмент с рабочего места убрать.

2.3. Убедиться в том, что рабочее место и основные проходы к нему достаточно освещены.

3. Требования безопасности во время работы

3.1. Персонал на круглопильных станках обязан;

-выполнять указания по обслуживанию станков, изложенные в паспорте или техническом описании станка, а также требования предупредительных таблиц, имеющих на станке.

3.2. Устанавливать режущий инструмент, менять заготовку только после полного останова станка.

3.3. Частота вращения пильных валов не должна превышать максимально допускаемой частоты вращения пил.

3.4. Зазор между боковой поверхностью паза для пилы в столе станка и боковой поверхностью пилы не должен превышать 3 мм.

3.5 Элементы и пульта управления станков не должны находиться в плоскости диска пилы.

3.6. Пилы, устанавливаемые на одном валу, должны иметь одинаковые номинальный диаметр, толщину, профиль зубьев, число зубьев, развод на плющение. Допускается устанавливать пилы, диаметры которых различаются не более чем 5 мм.

3.7. Станки должны иметь реверсирование подачи обрабатываемого материала и подачи пилы.

3.8. На однопильном станке с нижним расположением пилы позади дисковой пилы в одной плоскости с нею должен быть установлен расклинивающий нож.

3.9. На многопильных станках позади пил в одной плоскости с ними должны быть установлены расклинивающие ножи. Расклинивающие ножи должны быть установлены позади крайних пил, а направляющие – позади пил, расположенных между крайними пилами.

Толщина расклинивающего ножа должна превышать ширину пропила на 0,5 мм для пил диаметром до 600 мм и на 1-2мм – для пил диаметром более 600мм

Толщина направляющих ножей должна быть равна расчетной ширинок пропила, определяемой прибавлением к значению толщины пилы значения развода или плющения зубьев, или меньше ее более чем на 0,5 мм. Высота ножей должна быть не меньше высоты пропила.

Зазор между ножами по всей длине их заостренной части и линией вершин зубьев пилы должен быть не более 10мм

3.10. Расклинивающие ножи на многопильных станках должны быть установлены за крайними пилами установленного постава так, чтобы превышение толщины ножа над шириной пропила приходилась на наружную сторону от плоскости пропила.

3.11. Направляющие линейки должны исключать заклинивание распиливаемого материала между линейкой и пилой.

3.12. Упоры должны подниматься под действием подаваемого материала в станок и свободно опускаться в исходное положение. Зазор между нижними кромками упоров одного из рядов и поверхностью подающего устройства станка не должен превышать 2мм. Зазор между пластинами упоров должен быть не более 1мм.

4. Требования безопасности в аварийной ситуации

4.1. При возникновении неисправности станка, электромеханизированного инструмента, при обрыве заземления и других неисправностях, которые могут привести к аварийной ситуации, столяру необходимо:

- а) приостановить дальнейшую работу указанных механизмов до устранения неисправностей;
- б) незамедлительно поставить в известность руководителя работ или бригадира и лицо, ответственное за исправное состояние оборудования;
- в) сдать электромеханизированный инструмент в инструментальную;
- г) при обнаружении загорания поставить в известность руководителя работ, сообщить в пожарную охрану по телефону 01 и приступить к ликвидации загорания имеющимися средствами пожаротушения;
- д) при получении травмы обратиться в медпункт или через других членов коллектива вызвать скорую помощь, поставить в известность мастера.

5. Требования безопасности по окончании работы

5.1. Привести в порядок рабочее место, обесточить электрооборудование станка, убрать отходы пиломатериала, стружку, опилки, освободить проходы от посторонних предметов, убрать инструмент в отведенное для него место.

- 5.2. Снять спецодежду и убрать в отведенное для нее место, вымыть лицо и руки, по возможности принять душ.
- 5.3. О неполадках в работе деревообделочного станка доложить мастеру.