

**Федеральное государственное бюджетное учреждение науки
Новосибирский институт органической химии им. Н. Н. Ворожцова
Сибирского отделения Российской академии наук**

СОГЛАСОВАНО
Протоколом ПК
от 17.08.2012 № 1
Председатель ПК
И.В. Оленик

УТВЕРЖДАЮ
Директор НПОХ СО РАН
И.А. Григорьев
« 17 » 08 2012 г.

ИНСТРУКЦИЯ

№ 15326-081-11

по охране труда при обработке пластмасс

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА.

1.1. К работе допускают лиц достигших 18 лет, прошедших:

- перед приёмом на работу медосмотр и не имеющих медицинских противопоказаний;
- квалификационное обучение на знание приёмов и методов работы, и изучивших данную инструкцию;
- проверку знаний требований безопасного выполнения работы и получивших допуск к самостоятельной работе.
- вводный инструктаж в отделе ОТ и ЭБ института, и инструктаж по технике безопасности на рабочем месте;

1.2. В каждом рабочем помещении на определенном месте должны находиться следующие первичные средства пожаротушения:

- | | |
|---------------------------------|---|
| огнетушитель углекислотный ОУ-2 | - из расчёта 1 шт. на 1 модуль помещения. |
| сухонное одеяло | - 1 шт. |
| ящик с песком | - 1 шт. |

1.3. Работник обязан соблюдать правила внутреннего трудового распорядка, установленные в Институте согласованные с профсоюзом.

1.4. При работе необходимо использовать спецодежду и средства индивидуальной защиты, в соответствии с типовыми нормами:

- халат х/б по ГОСТ 11621-73;
- головной убор (берет);
- защитные очки ГОСТ 12.4.013-97;
- защитные дерматологические средства;

1.5. Настоящая инструкция распространяется на все виды работ со следующими пластмассами:

- фторопластами;
- фенопластами (текстолит, гетинакс, фаолит, стекловолокнит);
- акрилопластами (органическое стекло);
- поливинилхлоридами;
- полистирольными пластмассами.

1.6. При обработке пластмасс на работника могут воздействовать вредные и опасные производственные факторы:

- повышенная запылённость и загазованность воздуха рабочей зоны;

- повышенная температура поверхностей материалов;
- опасный уровень напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека.

1.7. Характеристика вредных производственных факторов, действующих на работающего:

- при механической обработке (резании, точении, сверлении, шлифовании) пластмасс выделяется пыль и легколетучие соединения (в случае нагревания);
- при склеивании, гибке с нагревом и сварке пластмасс воздух рабочей зоны может загрязняться парами легколетучих соединений и растворителей;
- опасный уровень напряжения в электрической цепи, питающей оборудование при гибке с нагревом и сварке.

1.8. Механическую обработку, склеивание, гибку и сварку пластмасс проводите на рабочих местах, оборудованных вытяжной вентиляцией (скорость воздушного потока должна быть не менее 0,8 м/с).

1.9. О каждом несчастном случае и при появлении опасностей, грозящих несчастным случаем или аварией, пострадавший или очевидец немедленно извещает мастера (т. 3-76, к. 135) или начальника КО и ЭМ (тел. 2-69, к. 238).

1.10. За невыполнение требований настоящей инструкции, работник несёт дисциплинарную или иную ответственность, установленную законом. с ним проводится внеочередной инструктаж.

2.ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

2.1. Включите вытяжную вентиляцию.

2.2. Наденьте спецодежду, подготовьте индивидуальные средства защиты.

2.3. Организуйте своё рабочее место так, чтобы инструмент, приспособления находились в удобном для пользования порядке.

2.4. Перед сваркой винипласта:

- проверьте исправность сварочной горелки: исправность шланга и наличия на нём крепящих хомутиков; исправность кабеля электропитания и заземления;
- подсоединение сварочной горелки к шлангу производите при выключенном электропитании;
- проверьте, находится ли ручка блока электропитания горелки в крайнем левом положении.

2.5. При гибке с нагревом проверьте исправность нагревателя и кабеля электропитания.

2.6. О всех замеченных неисправностях оборудования или приспособлений сообщите мастеру.

3.ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

3.1. При механической обработке:

- применяйте углы резания и заточки инструмента близкие к применяемым при обработке металлов;
- применяйте большую скорость подачи, чем при обработке металлов.

3.2. При гибке с нагревом:

- следите чтобы нагреваемый материал не касался электрической спирали нагревателя.

3.3. При сварке:

- кран подачи воздуха на сварочную горелку открывайте плавно;
- напряжение электропитания на горелку подавайте плавно после подачи воздуха.

4. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

4.1. При получении травмы (несчастный случай) необходимо сообщить мастеру или начальнику КО и ЭМ, оказать пострадавшему необходимую помощь и:

- воспользоваться аптечкой по месту работы;
- обратиться немедленно в медицинский пункт (тел.2-60);
- вызвать скорую помощь (тел. 03).

До прибытия скорой помощи на рабочем месте, где произошел несчастный случай, оставлять все нетронутым, если это не угрожает здоровью окружающих или другими последствиями.

4.3. При любом возгорании:

- по телефону 555 (радиовещательная сеть института) сообщить информацию о пожаре (где, что горит), вызвать к месту возгорания членов ДПД.
- по телефону 01 вызвать государственную пожарную часть, сообщить при этом:
- адрес института (проспект Лаврентьева, 9);
- что горит;
- угрожает ли пожар людям;
- кто передал (должность, Ф.И.О.).

5. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

5.1. По окончании работ:

- выведите ручку электропитания сварочной горелки на "О" и затем отключите блок электропитания;
- отсоедините сварочную горелку при выключенном электропитании.

5.2. После окончания гибки с нагревом выключите электропитание нагревателя.

5.3. Отключите вытяжную вентиляцию и приведите в порядок рабочее место.

5.4. Снимите спецодежду, уберите ее в шкаф, вымойте руки и лицо с мылом, по возможности примите душ.

5.5. О всех замеченных неисправностях доложить мастеру.

Составил:

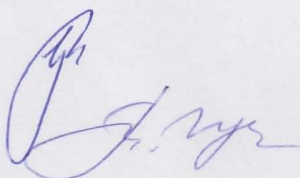
Начальник КО и ЭМ



А.Л. Ревуцкий

Согласовано:

Главный инженер



В.А. Гребенщиков

Начальник ООТ и ЭБ

Т.М. Губанова