

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

СОГЛАСОВАНО

Протоколом ПК
от _____ № _____
Председатель ПК
И.В. Олейник

УТВЕРЖДАЮ

И.о. директора НИОХ СО РАН
Е.Г. Багрянская
« 14 » апреля 2014г.

ИНСТРУКЦИЯ

№ 15326-092-14

**по охране труда при работе на станке для заточки пильных цепей
(EG85-C).**

Данный станок предназначен для заточки пильных цепей. Не пытайтесь произвести на нем заточку других инструментов и деталей.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

1.1. К работе на заточном станке допускаются лица, не имеющие медицинских противопоказаний, прошедшие вводный инструктаж, первичный инструктаж на рабочем месте, обученные правильным и безопасным приемам работы, прошедшие инструктаж по данной инструкции и допущенные к самостоятельной работе.

1.2. При работе на заточном станке на работающего могут действовать физические вредные и опасные производственные факторы:

- опасный уровень напряжения электрического тока;
- незащищенные подвижные элементы станка;
- повышенная температура обрабатываемых изделий;
- разрыв заточного диска;
- отлетающие от диска частицы абразива.

1.3. Для работы на заточном станке работающий должен быть обеспечен соответствующей спецодеждой и индивидуальными средствами защиты: х/б халат (костюм), головной убор, защитные очки, респиратор.

1.4. При невыполнении требований настоящей инструкции работник несёт дисциплинарную ответственность. С сотрудником проводится внеплановый инструктаж.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

2.1. Приведите в порядок рабочую одежду: застегните халат (костюм) на все пуговицы, наденьте головной убор и защитные очки.

2.2. Проверьте состояние заточного диска:

- не используйте изношенные, поломанные, имеющие сколы, трещины или прочие повреждения заточные диски;
- используйте только оригинальные заточные диски изготовителя;
- пользуйтесь заточными дисками, имеющими посадочный диаметр 23,2 мм. Не пытайтесь изменить это отверстие в диске, чтобы добиться его соответствия фланцу;
- никогда не работайте со станком без защитного кожуха.

2.3. Включите станок на 30 – 60 сек без контакта диска с цепью и убедитесь, что вибрация диска не превышает норму. В случае повышенной вибрации немедленно выключите станок и проверьте установку заточного диска и отсутствие на нём повреждений. При необходимости замените диск на новый.

2.4. Перед заточкой очистите цепь от загрязнений. Промойте её невоспламеняющимся

растворителем. Не используйте бензин. Просушите цепь.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

3.1. При заточке зубьев цепи плавно опускайте корпус с диском до касания винтом регулировочной площадки.

3.2. Во избежание засорения глаз частицами абразивного круга не производить заточку зубьев без защитных очков.

3.3. Не наклоняться близко к вращающемуся абразивному диску.

3.4. Не определять на ощупь остроту и ровность заточки инструмента. Качество заточки определять после того, как заточной диск выведен в безопасную зону.

3.5. Не производить заточку зубьев цепи на неисправном абразивном диске и при большом его биении.

3.6. Замените заточной диск, если он износился до диаметра 76 мм.

3.7. Не стоять в плоскости вращения заточного диска.

3.8. Не класть на корпус станка инструмент и другие предметы.

3.9. Не оставлять работающий станок без присмотра.

3.10. Во время настройки станка отключайте его от сети.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ.

4.1. При возникновении неисправности в работе станка, появлении сильного биения абразивного диска прекратить работу, отвести диск от затачиваемой цепи и выключить станок. Работу продолжать только после устранения неисправности.

4.2. В случае загорания на рабочем месте сообщите о пожаре по тел. 01, (местное оповещение 5-55). Обесточьте станок, для тушения пожара пользуйтесь углекислотным огнетушителем, имеющимся в рабочей комнате.

4.3. В случае получения травмы или заболевания немедленно прекратить работу, поставить в известность руководителя и обратиться в медпункт. Если требуется помощь врача, вызовите скорую медицинскую помощь по тел. 03.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

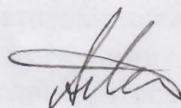
5.1. По окончании работы:

- очистить наружные детали станка от пыли, стружки и грязи, используя влажную тряпку и небольшое количество жидкого мыла, следить, чтобы вода не попала внутрь станка;
- запрещено использовать очищающие средства и растворители, они могут повредить пластмассовые детали;
- привести в порядок рабочее место;
- сложить инструмент, инвентарь и приспособления в специально отведенное место;
- снять спецодежду и убрать ее в шкаф.

5.2. Загрязненную спецодежду при необходимости сдать в стирку.

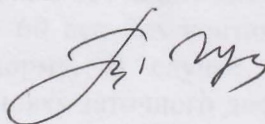
5.3. Обо всех нарушениях производственного процесса сообщить непосредственному руководителю.

Составил:
заместитель главного инженера



А.Р. Маслов

Согласовано:
начальник ООТ и ЭБ



Т.М. Губанова