

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



УТВЕРЖДАЮ
Директор НИОХ СО РАН
И.А. Григорьев
«17» 01 2012г.



**ИНСТРУКЦИЯ
№ 15326-174-11**

**по охране труда для станочников-распиловщиков, занятых продольным раскроем
пиломатериалов.**

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА

- 1.1. К работе на деревообрабатывающих станках могут быть допущены лица, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право управления деревообрабатывающими станками.
- 1.2. Станочники-распиловщики (в дальнейшем именующиеся станочниками), совмещающие профессии, должны быть обучены безопасным приемам и пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.
- 1.3. Станочники должны знать правила внутреннего трудового распорядка института и выполнять их.
- 1.4. Станочники должны:
 - знать конструкцию станков, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателей и пусковых устройств;
 - уметь определять неисправность станка, его устройств и механизмов;
 - знать требования, предъявляемые к круглым пилам, ножам, фрезам, способы установки режущего инструмента, режимы резания.
- 1.5. Опасные и вредные производственные факторы: движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования; передвигающиеся изделия, заготовки, материалы; повышенный уровень шума на рабочем месте.
- 1.6. Источники возникновения факторов: вращающиеся дисковые пилы, механизмы подачи заготовок, пиломатериалов.
- 1.7. Действия факторов: возможное соприкосновение рук работающего с вращающимися дисковыми пилами, попадание рук под прижимные ролики механизма подачи, соприкосновение с движущимися и вращающимися частями станка; обратный вылет обрабатываемого материала, вылет мелких обрезков, сучков; отрицательное воздействие

шума на органы слуха (наушники или беруши).

1.8. В период работы станочники должны пользоваться средствами индивидуальной защиты, которые должен выдавать мастер участка (спецодежда: костюм вискозно-лавсановый по ГОСТ 27652-88; фартук хлопчатобумажный - дежурный, рукавицы комбинированные – 4 пары на год.).

2. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

- 2.1. Проверить остроту заточки, равномерность разведения зубьев пилы, убедиться в отсутствии трещин, сломанных зубьев, изогнутости полотна пилы. Дисковые пилы не допускается эксплуатировать при отсутствии хотя бы одного зуба.
- 2.2. Проверить правильность установки и крепления пильного диска. Кратковременным включением проверить направление вращения пилы. Пильный диск должен вращаться навстречу подаваемому материалу.
- 2.3. В станке с нижним расположением пильного вала вершины зубьев пилы должны выступать над плоскостью стола на расстояние, равное высоте пропила плюс не менее 10 мм, а в станках с верхним расположением пильного вала должны быть не ниже плоскости стола на 3-5 мм.
- 2.4. Проверить наличие и исправность ограждений пильных дисков и приводов станка. Пильные диски не должны касаться ограждений. Упоры должны быть острыми, не проворачиваться в направлении, обратном подаче материалов. Зазор между нижними кромками упоров и поверхностью подающего устройства станка должен быть не более 2 мм; зазор между пластинками упоров - не более 1 мм.
- 2.5. Проверить состояние деревянного вкладыша в столе станка. Ширина щели пилы в деревянном вкладыше, изготовляемом из древесины твердых пород, не должна превышать 10 мм. Вкладыш должен плотно входить в отверстие стола станка, а рабочая поверхность его - лежать в одной плоскости с рабочей поверхностью стола. Пильный диск не должен касаться кромок вкладыша.
- 2.6. Проверить наличие и правильную установку расклинивающего ножа. Расклинивающий нож устанавливают за диском пилы на расстояние между ножом и пилой не более 10 мм по всей его длине.
- 2.7. Высота ножа должна быть не менее высоты рабочей части пилы. На многопильных станках расклинивающие ножи устанавливают позади крайних пил, а направляющие ножи - позади пил, расположенных между крайними пилами. Проверить, чтобы пилы, установленные на одном валу, имели одинаковый диаметр, толщину, профиль зубьев, развод, плетение, пайку. Допускается устанавливать пилы диаметром, различающимся не более чем на 5 мм.
- 2.8. Проверить кратковременным включением действие: блокировочных устройств, ограждений режущего инструмента и привода станка; аспирационной системы; механизма для подъема завесы из упоров; механизма подачи. Проверить действие тормозных устройств.

2.9. Убедиться в исправности действия местных отсосов.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

- 3.1. Перед включением станка предупредить лиц, работающих совместно. Подачу пиломатериалов производить равномерно, без толчков. Уменьшить усилие подачи при наличии в доске трещин, гнили и сучков. Допиливание заготовок при ручной подаче производить с помощью толкателя.
- 3.2. Следить, чтобы в станок не поступали доски с гвоздями и другими металлическими включениями.
- 3.3. На станках с механической подачей обрабатывать детали только по толщине заданного размера, на высоту которого установлены прижимные ролики.
- 3.4. Следить, чтобы длина обрабатываемого материала была больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов, дисков не менее чем на 100 мм.
- 3.5. На станках с ручной подачей обрабатывать пиломатериалы короче 400 мм и уже 30 мм только с применением специальных шаблонов.
- 3.6. Извлекать обрезки, застрявшие в щели, только при полной остановке пилы с помощью специального крючка.
- 3.7. Не тормозить пилу, нажимая каким-либо предметом на поверхность диска или зубьев.
- 3.8. Не находиться в плоскости работающей пилы в зоне возможного выброса обрабатываемого материала.
- 3.9. Не заглядывать под ограждение пильного диска до полной остановки его в случае попадания обрезков в щель.
- 3.10. Не распиливать одновременно несколько заготовок пачкой без специального приспособления, обеспечивающего прижим их к направляющей линейке и столу.
- 3.11. Не обрабатывать в станке обледеневшие доски.
- 3.12. Осмотр, чистку, обтирку, проверку точности обработки деталей, закрепление ограждений, ручную уборку обрезков и опилок со стола станка производить только при полной остановке пильного диска.
- 3.13. При появлении стука, вибрации, изменении характера шума, перегреве режущего инструмента следует выключить станок и сообщить мастеру.

4. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

- 4.1. Выключить оборудование.
- 4.2. Вывесить табличку 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, администрацию института, вызвать фельдшера позвонив по тел. 2-60.
- 4.5. Работник должен уметь оказывать первую помощь. Такая помощь оказывается немедленно, непосредственно на месте происшествия и в следующей последовательности: сначала нужно устранить источник травмирования (выключить двигатель, остановить механизм, извлечь пострадавшего из-под машины, тяжелого предмета и др.). До прибытия медицинского персонала оказание помощи надо начинать с самого существенного, что угрожает жизни или здоровью пострадавшего. При сильном кровотечении наложить жгут, а затем перевязать рану, при подозрении на закрытый перелом 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 на повреждение позвоночника транспортировать пострадавшего только в положении лежа на жестком основании.
- 4.6. После оказания доврачебной помощи пострадавший должен быть направлен в ближайшее лечебное учреждение.

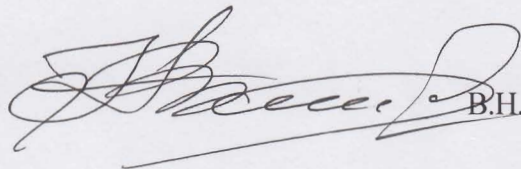
5. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

- 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.
- 5.3. Недопустима обдувка станка и одежды сжатым воздухом.
- 5.4. 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.
- 5.5. Вымыть руки теплой водой с мылом.

5.6.Замеченные недостатки в работе оборудования сообщить мастеру.

Составил

Ст. мастер РГ



В.Н.Киров

Согласовал

Начальник ООТ и ЭБ



Т.М.Губанова