

Государственное бюджетное учреждение дополнительного образования
Дворец детского (юношеского) творчества Фрунзенского района Санкт-Петербурга

СОГЛАСОВАНО
Председатель профсоюзного комитета
ГБУ ДО ДДЮТ Фрунзенского района
Санкт-Петербурга

 М.Г. Орлова

« 29 » 12 202 0 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ГБУ ДО ДДЮТ Фрунзенского района
Санкт-Петербурга

 О.В. Федорова

« 29 » 12 202 0 г.

ИНСТРУКЦИЯ по охране труда

при работе на деревообрабатывающих станках (окорочных, вертикальных и горизонтальных ленточнопильных, строгальных, рейсмусовых и четырехсторонних строгальных, фрезерных, сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных, круглопильных, шипорезных, шлифовальных, токарных, круглопалочных)

(наименование профессии либо вида работ)

ИОТ-036-2021

(обозначение)

ИНСТРУКЦИЯ

по охране труда

при работе на деревообрабатывающих станках (окорочных, вертикальных и горизонтальных ленточнопильных, строгальных, рейсмусовых и четырехсторонних строгальных, фрезерных, сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных, круглопильных, шипорезных, шлифовальных, токарных, круглопалочных)
(ИОТ-036-2021)

Согласовано:

Заместитель директора по безопасности,
специалист по охране труда



П.В. Рыхлов

Согласовано:

Главный инженер



С.В. Скакун

Разработал:

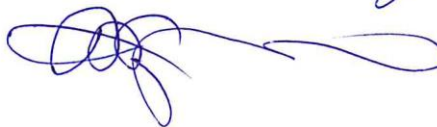
Заместитель директора по АХР



Е.К. Зверева

Разработал:

Инженер



В.Ю. Куликов

Разработал:

Педагог дополнительного образования



В.В. Коротеев

Разработал:

Педагог дополнительного образования



А.В. Пушков

ИНСТРУКЦИЯ

по охране труда

при работе на деревообрабатывающих станках (окорочных, вертикальных и горизонтальных ленточнопильных, строгальных, рейсмусовых и четырехсторонних строгальных, фрезерных, сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных, круглопильных, шипорезных, шлифовальных, токарных, круглопалочных)

1. Общие требования охраны труда

1.1. Требования безопасности труда, изложенные в настоящей Инструкции, распространяются на лиц, выполняющих обработку древесины на деревообрабатывающих станках (окорочных, вертикальных и горизонтальных ленточнопильных, строгальных, рейсмусовых и четырехсторонних строгальных, фрезерных, сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных, круглопильных, шипорезных, шлифовальных, токарных, круглопалочных).

1.2. К выполнению работ на деревообрабатывающих станках допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие в установленном порядке обязательный медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работ, прошедшие обучение по требуемой профессии и получившие свидетельство установленного образца о присвоении квалификационного разряда по профессии, прошедшие подготовку (обучение), переподготовку, стажировку, инструктаж, повышение квалификации и проверку знаний по вопросам охраны труда (далее - станочники).

1.3. Лица, поступающие на работу, подлежат предварительному и периодическому медицинскому осмотру. Лица, поступающие на работу, связанную с обработкой вредных металлов и их сплавов с применением смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ), подлежат предварительному и периодическому медицинскому психиатрическому освидетельствованию. Лица, имеющие предрасположенность к кожным заболеваниям, страдающие экземой или другими аллергическими заболеваниями, а также имеющие противопоказания, предусмотренные соответствующими Перечнями, к работам с СОЖ не допускаются.

1.4. Инструктаж по безопасности труда и обучение безопасным приемам и методам работы обязательны для всех работающих и вновь поступающих на работу, в том числе для проходящих производственную практику.

1.5. Станочники, совмещающие несколько профессий, должны пройти обучение, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда по основной и совмещаемым профессиям.

1.6. В случае изменения технологического процесса, замены или модернизации оборудования, приборов и инструмента, сырья, материалов и других факторов, влияющих на безопасность труда, станочники должны пройти внеплановый инструктаж по охране труда.

1.7. При работе на деревообрабатывающих станках основными опасными и (или) вредными производственными факторами являются:

- движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования, передвигающиеся изделия, заготовки, материалы;
- отлетающие частицы, осколки дерева, металла и абразивных материалов;
- острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструмента и оборудования;
- повышенный уровень шума на рабочем месте;
- повышенный уровень вибрации на рабочем месте;
- повышенные запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны;
- повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны, а также поверхностей оборудования, заготовок, материалов;
- повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

- статическое электричество;
- повышенная или пониженная влажность воздуха рабочей зоны;
- повышенная или пониженная подвижность воздуха рабочей зоны;
- недостаточная освещенность рабочей зоны;
- нервно-психические перегрузки в результате монотонности труда.

В зависимости от конкретных условий труда на станочников могут воздействовать также другие вредные и (или) опасные производственные факторы.

1.8. При выполнении работы, в соответствии с видом опасных и вредных производственных факторов, работник обязан пользоваться средствами индивидуальной защиты (спецодеждой, спецобувью и предохранительными приспособлениями: очками, респиратором, наушниками и др.) с обязательным выполнением правил личной гигиены. Средства индивидуальной защиты должны применяться в течение всего времени воздействия опасных и (или) вредных производственных факторов.

1.9. При превышении предельно допустимых уровней вибрации и (или) шума работа на деревообрабатывающих станках должна выполняться с применением соответствующих средств индивидуальной защиты и по специально разработанному в организации режиму труда, предусматривающему ограничение времени воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов.

1.10. Станочник обязан:

1.10.1. соблюдать требования настоящей Инструкции;

1.10.2. соблюдать правила поведения на территории и в здании Учреждения, в производственных, вспомогательных и бытовых помещениях, режим труда и отдыха, трудовую дисциплину. Отдыхать и курить допускается только в специально оборудованных для этих целей местах. Не допускается появление на работе в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения, а также распитие спиртных напитков, употребление наркотических средств или токсических веществ в рабочее время или по месту работы;

1.10.3. правильно применять средства индивидуальной защиты в соответствии с условиями и характером выполняемой работы, а в случае их отсутствия или неисправности уведомлять об этом непосредственного руководителя;

1.10.4. выполнять требования пожарной безопасности, знать сигналы оповещения о пожаре, порядок действий при пожаре, места расположения первичных средств пожаротушения, уметь пользоваться ими и не загромождать доступ к противопожарному инвентарю, пожарным гидрантам и запасным выходам;

1.10.5. уметь оказывать доврачебную помощь потерпевшим при несчастных случаях на производстве;

1.10.6. немедленно сообщать работодателю о любой ситуации, угрожающей жизни или здоровью работающих и окружающих, несчастном случае, произошедшем на производстве, оказывать содействие работодателю в принятии мер по оказанию необходимой помощи потерпевшим и доставке их в организацию здравоохранения. Не допускается приступать к работе до устранения нарушений требований по охране труда;

1.10.7. соблюдать правила личной гигиены и производственной санитарии.

1.11. Наряду с требованиями настоящей Инструкции станочник должен соблюдать:

– требования, изложенные в тарифно-квалификационных характеристиках, предъявляемые к уровню теоретических и практических знаний работающего соответствующей квалификации;

– технологический процесс выполняемой работы;

– правила технической эксплуатации оборудования, приспособлений, инструмента, при помощи которых он работает или которые обслуживает;

– правила внутреннего трудового распорядка.

1.12. Станочник должен знать:

1.12.1. конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, защитных ограждений и предохранительных устройств, места заземления электродвигателей и пусковых устройств;

1.12.2. как определять неисправности станка, его устройств и механизмов;
1.12.3. требования, предъявляемые к применяемому инструменту, материалам, заготовкам, способы установки инструмента и режимы резания;
1.12.4. о том, что он имеет право отказаться от выполнения порученной работы в случае возникновения непосредственной опасности для жизни и здоровья его и окружающих до устранения этой опасности, а также в случае непредоставления ему средств индивидуальной защиты, непосредственно обеспечивающих безопасность труда.

1.13. Нормы по подъему и перемещению тяжестей:

– при чередовании с другой работой (до 2 раз в час): мужчинами - до 30 кг; женщинами - до 10 кг;

– постоянно в течение рабочей смены: мужчинами - до 15 кг; женщинами - до 7 кг.

В остальных случаях груз должен перемещаться с помощью механизмов и приспособлений.

Работы по установке на станки, прессы, транспортные устройства деталей, приспособлений, инструмента массой более 20 кг должны быть механизированы.

1.14. За невыполнение требований настоящей Инструкции станочник несет ответственность в соответствии с законодательством.

1.15. Требования Инструкции по охране труда являются обязательными для работника. Невыполнение этих требований рассматривается как нарушение трудовой дисциплины.

1.16. Работник, допустивший нарушение или невыполнение требований инструкции по охране труда, рассматривается, как нарушитель производственной дисциплины и может быть привлечен к дисциплинарной ответственности, а в зависимости от последствий — и к уголовной; если нарушение связано с причинением материального ущерба, то виновный может привлекаться к материальной ответственности в установленном порядке.

2. Требования охраны труда перед началом работы

2.1. Перед началом работы станочник обязан:

2.1.1. надеть средства индивидуальной защиты, соответствующие выполняемой работе (специальную одежду застегнуть на все пуговицы, волосы убрать под головной убор). Перед использованием средств индивидуальной защиты убедиться в их исправности;

2.1.2. при многосменной работе осведомиться у станочника предыдущей смены о работе оборудования, в случае наличия неисправностей принять меры к их устранению;

2.1.3. отрегулировать светильники местного освещения таким образом, чтобы освещенность рабочей зоны была достаточной для качественного и безопасного выполнения работ;

2.1.4. осмотреть рабочее место, убрать посторонние предметы и все, что может препятствовать безопасному выполнению работ, освободить проходы. Пол должен быть сухим и чистым, в случае наличия загрязнений их необходимо удалить;

2.1.5. осмотреть состояние электрооборудования станка и надежность заземляющего устройства, в случае обнаружения неисправностей обратиться за их устранением к электротехническому персоналу;

2.1.6. проверить наличие и исправность защитных ограждений рабочих органов и механических передач станка, их блокирующих устройств;

2.1.7. проверить исправность, правильность установки и крепления режущего инструмента;

2.1.8. проверить наличие и исправность вспомогательных приспособлений, шаблонов и инструмента, необходимых при работе на станке, в соответствии с требованиями эксплуатационной документации;

2.1.9. убедиться в отсутствии вблизи рабочего места посторонних лиц;

2.1.10. произвести пробный пуск станка (при этом не должно быть посторонних шумов и повышенной вибрации), проверить действие тормозных устройств и эффективность действия устройств удаления стружек и пыли.

2.2. Кроме общих требований по охране труда до начала работы на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо выполнить следующие дополнительные требования:

2.2.1. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки бревен проверить:

- наличие сплошных неподвижных защитных ограждений пилы и шкивов в нерабочей зоне пилы и исправность их блокирующих устройств, а в рабочей зоне - подвижных ограждений, устанавливаемых по высоте (толщине) или ширине распиливаемого материала;
- наличие устройства для улавливания пильной ленты при ее обрыве;
- наличие и исправность устройств, автоматически очищающих от опилок и смолы шкивы, пильную ленту и рельсы;
- надежность механизма крепления бревен;
- исправность работы устройства подачи охлаждающей жидкости на пильную ленту;
- наличие ограничителей от схода с рельсов тележки вертикального ленточнопильного станка или корпуса горизонтального ленточнопильного станка;

2.2.2. на строгальных станках проверить:

- остроту заточки ножей, отсутствие на них трещин, зазубрин;
- прочность закрепления ножей;
- состояние ножевого вала;
- исправность стальных накладок переднего и заднего столов (отсутствие зазубрин, выбоин). Зазор между краями накладок и поверхностью, которую описывают края лезвий ножей, должен быть не более 3 мм;
- правильность установки заднего стола, плоскость которого по высоте должна быть на уровне режущих кромок ножей;
- надежность закрепления направляющей линейки;
- исправность автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозных устройств;
- исправность приспособлений для обработки деталей, толкателей;

2.2.3. на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках проверить наличие и исправность:

- режущего инструмента (отсутствие трещин, зазубрин, остроту заточки);
- рифленого секционного вала (отсутствие трещин, сработанной поверхности и выкрошенных ребер);
- предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);
- устройства, блокирующего работу механизма подачи при неработающих ножевых валах станка;
- ограничителя предельной толщины подаваемых в станок заготовок;
- блокирующего устройства, не допускающего перемещения рабочего стола по высоте от механического привода при вращающихся ножевых валах;
- автоматического отключения привода подачи станка в направлении обработки при отводе противовыбрасывающего устройства и реверсирования для вывода обрабатываемой заготовки;

2.2.4. на фрезерных станках проверить:

- остроту заточки ножей, фрез, отсутствие трещин, зазубрин;
- прочность закрепления фрез, ножей, ножевых головок;
- балансировку ножевых головок, лезвия которых должны описывать окружность одного радиуса;
- надежность закрепления направляющей линейки, наличие исправных приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке (пружины, гребенки);
- исправность автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;

2.2.5. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках проверить:

- остроту заточки сверла, отсутствие трещин, зазубрин;
- прочность закрепления сверла в патроне. Крепление сверла должно обеспечивать точное его центрирование;
- исправность ограждения сверла и его крепления. Сверло должно ограждаться вместе с патроном. При углублении сверла в заготовку ограждение должно закрывать оставшуюся часть сверла, а при выходе сверла из заготовки полностью ограждать сверло;
- исправность блокировки, обеспечивающей невозможность включения станка при открытом ограждении;
- исправность pedalного механизма управления и гидравлической системы прижимного устройства;

2.2.6. на круглопильных станках проверить:

- правильность установки и надежность крепления пильного диска на валу;
- правильность заточки и равномерность развода зубьев пилы (зубья должны иметь равную высоту и правильный профиль);
- отсутствие трещин, сломанных зубьев пильного диска, изогнутости полотна пилы, заусенцев, засинения;
- соответствие пил, установленных на одном валу в многопильных станках, по диаметру, толщине, профилю зубьев, разводу, плющению. Допускается устанавливать пилы с диаметрами, различающимися не более чем на 5 мм;
- наличие, правильность установки и крепления ограждений пильных дисков и приводов станка. Пильные диски не должны касаться ограждений;
- наличие, правильность установки и крепления расклинивающих и направляющих ножей, направляющих линеек на станках для продольной распиловки (крепление ножей должно исключать их перекося во время работы);
- на однопильном станке с нижним расположением пилы наличие и исправность позади пилы в одной плоскости с нею расклинивающего ножа и завесы из предохранительных упоров, расположенных по обе стороны пильного диска в направлении подачи;
- наличие на многопильных станках с механической подачей не менее двух завес из подвижных предохранительных упоров. Упоры должны подниматься под действием подаваемого в станок материала и свободно опускаться в исходное положение. Зазор между нижними кромками упоров одного из рядов и поверхностью подающего устройства станка не должен превышать 2 мм. Зазор между пластинами упоров должен быть не более 1 мм. Упоры должны быть острыми, обеспечивать постоянный угол заклинивания 55 - 65° для предотвращения возможности выброса заготовки при обработке материала любой толщины и не должны проворачиваться в направлении, обратном направлению подачи материала;
- наличие на многопильных станках с гусеничной подачей третьего дополнительного ряда нижних предохранительных упоров и защитного ограждения звездочек и нерабочей части подающей гусеницы;
- исправность работы устройства для отвода предохранительных упоров и его блокировки, не допускающей подъем упоров во время работы механизма подачи;
- на станках с попутным пилением исправность механизма подачи, обеспечивающего надежный прижим обрабатываемого материала, исключая его проскальзывание и выброс в направлении подачи;
- наличие ограждения зоны выхода досок и отходов;

2.2.7. на шипорезных станках проверить:

- наличие и исправность всех защитных ограждений горизонтальных, вертикальных ножевых головок и пил, предусмотренных конструкцией станка;
- исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие трещин, зазубрин);
- правильность установки приспособлений, закрепляющих ножи, фрезы, пилы. Рабочие кромки инструмента (фрез, ножей, пил) должны описывать окружность одного радиуса;

– исправность прижимного устройства и каретки (на каретке должны быть укреплены боковые щиты, предотвращающие возможность соприкосновения рук с режущим инструментом в процессе работы);

– исправность блокировки пускового устройства механизма подачи, которое должно остановить подачу заготовок при остановке хотя бы одного механизма резания;

2.2.8. на шлифовальных станках проверить:

– наличие защитных ограждений рабочих органов. На дисковых шлифовальных машинах защитное ограждение должно быть сплошным, за исключением работающего участка шлифовальной поверхности, и иметь патрубок для присоединения к устройству для удаления пыли. На широколенточных станках шлифовальные ленты должны быть полностью ограждены, а на узколенточных - только верхняя (нерабочая) часть шлифовальной ленты;

– исправность устройства, обеспечивающего постоянное в процессе работы натяжение шлифовальной ленты;

– отсутствие дисбаланса бобин, вальцов, дисков, цилиндров, шкивов, несущих шлифовальную ленту;

– исправность блокирующих устройств, не допускающих включение шлифовальных станков при выключенных аспирационных системах;

– эффективность работы аспирационных систем для удаления пыли;

2.2.9. на токарных станках проверить:

– исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие зазубрин, заусенцев на рабочей части и трещин на рукоятке, прочность закрепления рукоятки);

– наличие и исправность защитного передвижного прозрачного ограждения зоны обработки;

– надежность крепления подручника, которое должно исключать самопроизвольное смещение его в процессе работы;

– работу блокирующего устройства, обеспечивающего невозможность включения станка при застопоренном шпинделе;

– наличие специальных колодок для шлифования выточенных деталей;

2.2.10. на круглопалочных станках проверить:

– остроту заточки резцов, отсутствие трещин, зазубрин, правильность и прочность их закрепления в ножевой головке;

– исправность торцового ограждения ножевой головки, которое должно открываться на необходимую ширину и высоту обрабатываемых заготовок.

2.3. Для предупреждения кожных заболеваний при использовании СОЖ смазать руки защитным кремом.

2.4. Запрещается работать на неисправном оборудовании, использовать неисправный инструмент, самостоятельно производить ремонт станков и оборудования, не предусмотренный квалификационной характеристикой работающего.

3. Требования охраны труда во время работы

3.1. Во время работы станочник обязан:

3.1.1. выполнять только ту работу, которая входит в круг профессиональных обязанностей, которой обучен и по которой был получен инструктаж по охране труда;

3.1.2. работать только на исправном оборудовании при наличии исправного инструмента, приспособлений, устройств для удаления стружки и пыли;

3.1.3. поддерживать чистоту на рабочем месте, не загромождать его заготовками и изделиями, своевременно удалять с рабочего места опилки, обрезки и другие рассыпанные (разлитые) вещества, предметы, материалы;

3.1.4. не загромождать проходы и проезды;

3.1.5. соблюдать требования настоящей Инструкции, инструкции по пожарной безопасности, технологических инструкций;

3.1.6. правильно использовать предоставленные средства индивидуальной защиты, а в случае их отсутствия незамедлительно уведомлять непосредственного руководителя;

3.1.7. не допускать скопления древесной пыли на станках и ее попадания на электрооборудование;

3.1.8. при обработке косослойного и сучковатого материала уменьшать скорость подачи деревообрабатывающих станков;

3.1.9. заготовки и готовые детали укладывать в штабели, контейнеры или на стеллажи с учетом обеспечения их устойчивости и грузоподъемности.

3.2. При выполнении работ на деревообрабатывающих станках не допускается:

3.2.1. включать и выключать (кроме аварийных случаев) станки и механизмы, работа на которых не поручена непосредственным руководителем;

3.2.2. производить работы на станках со снятыми защитными ограждениями;

3.2.3. прикасаться к проводам электропроводки и корпусам работающих электродвигателей;

3.2.4. работать на неисправных станках и неисправным инструментом;

3.2.5. работать в перчатках или рукавицах на круглопильных, строгальных, шипорезных, сверлильных и других деревообрабатывающих станках, где возможен захват за средства индивидуальной защиты вращающимися и (или) движущимися частями оборудования;

3.2.6. производить ремонт, смазку и чистку станков, установку ремней, устранение засоров до полной остановки станка, отключения его от электросети и принятия мер по недопущению его случайного включения;

3.2.7. производить обработку бревен, заготовок, имеющих металлические включения, сквозные трещины и подвергшихся гниению.

3.3. При работе на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо соблюдать следующие дополнительные требования:

3.3.1. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки:

– распиливаемые бревна и заготовки следует подводить к ленточным пилам постепенно, без толчков и сильного нажима;

– не допускается превышать рекомендованное руководством по эксплуатации станка время непрерывной работы пильных лент;

– при обнаружении в бревнах и заготовках металлических включений необходимо остановить пилу;

– не допускается подавать бревна и заготовки в неработающий пильный узел ленточнопильного станка;

– необходимо периодически контролировать подачу смазки на пильную ленту;

– при распиловке на столярных ленточнопильных станках коротких заготовок, при криволинейной распиловке и при поперечной распиловке круглых заготовок необходимо быть внимательным и проявлять осторожность;

3.3.2. на строгальных станках:

– обработку брусков длиной менее 400 мм, шириной менее 50 мм и толщиной менее 30 мм на строгальном станке необходимо производить только с помощью колодок-толкателей. Длина колодки должна быть не менее 400 - 500 мм, а упорный выступ - не менее 10 мм. Для левой руки на колодке устанавливается упор-ручка. При пользовании толкателем обе руки должны быть на колодке;

– при строгании деталей пачками не допускается производить обработку одновременно брусков разной толщины;

– обработку тонких и коротких деталей пачками необходимо производить с применением специального приспособления;

– обработку заготовок длиной более 2 м необходимо производить вдвоем;

– наименьшая длина обрабатываемого материала на строгальном станке с механической подачей должна быть на 100 мм больше расстояния между посылочными вальцами;

- при работе на рейсмусовых станках для предотвращения выброса ножами обрабатываемых заготовок их минимальная длина должна быть больше расстояния между осями переднего и заднего подающих валцов не менее чем на 50 мм;
- обработку несколько деталей разной толщины одновременно допускается производить при условии, что валцы каждую деталь плотно прижимают и равномерно подают на ножи;
- обработку деталей длиной более 1,5 м необходимо производить с использованием специальных подставок спереди и сзади станка;
- при ручной подаче деталей на строгальные и рейсмусовые станки необходимо находиться в стороне от торца обрабатываемого материала;

3.3.3. на фрезерных станках:

- при работе составными фрезами необходимо периодически проверять затяжку болтов крепления ножей. Не допускается подкладывать под ножи подкладки;
- при фрезеровании сложных профилей необходимо применять прижимные приспособления, а при обработке коротких деталей - направляющие колодки;
- для предотвращения обратного вылета обрабатываемого материала необходимо применять пружины, гребенки, установленные на направляющей линейке, которые прижимают предмет к столу и линейке;
- подводу деталей к фрезе необходимо производить плавно, без сильного нажима на фрезу;
- фрезерование мелких деталей необходимо производить с применением специальных толкателей, соответствующих размерам и форме обрабатываемых деталей;
- при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;
- не допускается отходить от станка до полной его остановки и тормозить фрезу брусом;

3.3.4. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках:

- детали, обрабатываемые на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках, должны прочно крепиться на столе станка специальными прижимами;
- подача сверл и фрез на деталь должна производиться плавно, без рывков;
- при обработке длинных деталей необходимо применять дополнительные подставки;
- на цепных долбежных станках необходимо периодически проверять натяжение режущей цепи;

3.3.5. на круглопильных станках:

- перед включением круглопильного станка необходимо предупредить об этом подсобного работника. Подсобный работник не имеет права пользоваться пусковыми электрическими устройствами станка и производить подачу деталей на обработку;
- начинать распиловку материала следует только при установившейся скорости вращения диска пилы;
- подводить обрабатываемый материал к пильному диску необходимо плавно, постепенно усиливая нажим;
- регулировать силу нажима на распиливаемый материал следует таким образом, чтобы скорость вращения пильного диска резко не изменялась;
- при наличии в древесине больших сучков, трещин, смолистости, резкого косослоя, гнили обработку следует вести осторожно при минимальной подаче;
- перемещение пиломатериала (досок, горбылей) на рабочий стол необходимо производить только крючком. Не допускается производить распил, держа руками за торец доски;
- длина обрабатываемого материала при механической подаче должна быть больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов не менее чем на 100 мм;
- извлечение обрезков, застрявших в щели, необходимо производить только после полной остановки пилы с помощью специального крючка;
- при продольной распиловке не допускается подавать в станок заготовки перед собой во избежание получения травмы в случае обратного выброса заготовки или обрезков;

- распиливать одновременно несколько заготовок допускается только с применением специальных приспособлений, обеспечивающих их прижим к направляющей линейке и столу;

- не допускается распиливать брусья, превышающие высоту пильного диска над рабочим столом, и кругляк на станке с ручной подачей без специальной каретки;

- при работе на торцовочных станках с педальным управлением ногу с педали необходимо убирать сразу после торцовки;

- при поперечной распиловке пиломатериалов необходимо находиться на расстоянии не менее 0,5 м от пильного диска;

3.3.6. на шипорезных станках:

- необходимо устанавливать только тот инструмент, который требуется для выполнения определенной работы;

- в процессе обработки детали должны надежно закрепляться прижимным приспособлением по всей ширине, подачу следует производить равномерно, без рывков и при необходимой частоте вращения вала механизма резания;

- при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

- извлекать детали из каретки допускается только по возвращении ее в первоначальное положение;

- в процессе работы необходимо контролировать исправность гидравлической системы прижимного устройства станка, не допуская утечки, нагрева масла свыше 40 °С и падения давления;

3.3.7. на шлифовальных станках:

- в процессе работы необходимо периодически проверять состояние шлифовальной ленты;

- шлифование мелких деталей необходимо производить с применением специальных зажимных приспособлений, исключающих попадание рук на диск или ленту станка;

- не допускается работа на шлифовальных станках в средствах индивидуальной защиты, накапливающих статическое электричество;

- при появлении запыленности в результате неисправностей аспирационной системы работу необходимо остановить;

3.3.8. на токарных станках:

- обрабатываемая деталь должна быть надежно закреплена;

- при обработке деталей длиной свыше 800 мм необходимо применять переставные люнеты;

- окружная скорость обрабатываемых на токарных станках цельных заготовок должна быть не более 15 м/с, склеенных - не более 10 м/с;

3.3.9. на круглопалочных станках:

- необходимо следить за тем, чтобы подающие валики прочно зажимали обрабатываемую заготовку;

- подачу заготовок с кривизной по всей длине следует производить изгибом вниз. Заготовки с сучками и гнилью на конце следует направлять в ножевую головку стороной, имеющей дефекты. Если дефекты имеются на обоих концах заготовки, то один конец необходимо отпилить;

- подачу заготовок необходимо производить торец в торец. При обточке заготовок различной длины первой должна направляться в ножевую головку более длинная заготовка;

- при застревании обрабатываемой заготовки необходимо переключить механизм подачи на обратный ход. Если заготовка не будет выведена из роликов, следует остановить станок и удалить заготовку ударами в торец со стороны задних роликов;

- не допускается обрабатывать деталь ножевой головкой с одним ножом.

3.4. Деревообрабатывающее оборудование должно быть немедленно остановлено при:

- появлении нехарактерного шума, стука, сильной вибрации станка и (или) рабочих органов;

- поломке ножей, пил, фрез, лент, деталей их крепления или защитных ограждений;

- появлении засорения устройств удаления стружки, щепы и пыли;
- появлении запаха гари, вызванного перегревом подшипников, электродвигателей и силовой электропроводки;
- ощущении воздействия электрического тока в результате повреждения изоляции электродвигателя, пусковой аппаратуры и электропроводки.

4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях

4.1. К аварийным ситуациям могут привести:

- нахождение работающего на рабочем месте в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;
- соприкосновение с вращающимися или движущимися частями оборудования (кожей или одеждой);
- поломка и вылет частей инструмента (пил, ножей, фрез, цепей и других);
- обратный вылет обрабатываемой заготовки;
- взрыв и (или) возгорание древесной пыли и опилок;
- попадание под действие электрического напряжения;
- падение бревен, досок, заготовок и других предметов;
- заклинивание инструмента;
- попадание стружки на открытые части тела;
- допуск к работе лиц, не прошедших подготовку (обучение), переподготовку, стажировку, инструктаж, повышение квалификации и проверку знаний по вопросам охраны труда.

4.2. При возникновении ситуаций, которые могут привести к аварии или несчастным случаям, немедленно прекратить работу, отключить используемое оборудование от электросети и сообщить об этом непосредственному руководителю.

4.3. При захвате обтирочного материала, одежды вращающимися частями станка или деталями не пытаться их вытянуть, а немедленно остановить станок и освободить захваченные предметы, проворачивая при этом патрон вручную.

4.4. При возникновении пожара или загорания работник обязан:

- немедленно сообщить об этом в пожарную службу по тел. 101 или 112, указав адрес объекта и что горит, а также непосредственному руководителю (руководителю объекта);
- принять меры по обеспечению безопасности и эвакуации людей;
- при наличии возможности приступить к тушению пожара с помощью имеющихся на объекте первичных средств пожаротушения;
- по прибытии подразделений по чрезвычайным ситуациям сообщить им необходимые сведения об очаге пожара и о мерах, принятых по его ликвидации;
- на период тушения пожара обеспечить охрану материальных ценностей с целью исключения хищения.

4.5. При внезапном выключении освещения необходимо дождаться его включения. Передвигаться в неосвещенных помещениях опасно.

4.6. При каждом несчастном случае, очевидцем которого стал работник, он обязан:

- принять меры по предотвращению воздействия на потерпевшего травмирующих факторов;
- оказать потерпевшему первую доврачебную помощь, вызвать на место происшествия медицинских работников или доставить потерпевшего в учреждение здравоохранения;
- обеспечить сохранность обстановки на момент аварии или несчастного случая, если это не представляет опасности для жизни и здоровья окружающих, а если это невозможно (существует угроза жизни и здоровью окружающих), – зафиксировать ее путем составления схемы, протокола, фотографирования или иным способом;
- сообщить о случившемся непосредственному руководителю.

4.7. Если несчастный случай произошел с самим работником, он должен по возможности обратиться в медицинский пункт, сообщить о случившемся непосредственному руководителю или попросить сделать это кого-либо из окружающих.

4.8. Возобновлять работу следует только после устранения неисправностей и с разрешения руководителя работ или другого ответственного должностного лица.

4.9. При обнаружении малейших признаков отравления или раздражения кожи, слизистых оболочек глаз, верхних дыхательных путей необходимо немедленно прекратить работу, сообщить об этом мастеру и обратиться в медпункт.

5. Требования охраны труда по окончании работ

5.1. По окончании работы станочник должен:

- остановить станок, отключить его от электросети,
- привести в порядок рабочее место,
- убрать со станка стружку. Опилки и стружки следует убирать только при помощи кисти, щетки или метелки,
- инструмент, приспособления, очистить станок от грязи,
- вытереть и смазать трущиеся части станка,
- сложить готовые изделия, заготовки, другие материалы и индивидуальные средства защиты на отведенные для них места.

5.2. Спецдежду и спецобувь положить в личный шкаф для спецдежды, в случае ее загрязнения сдать в стирку (заменить);

5.3. Вымыть теплой водой с мылом (моющими пастами и т.п.) руки и лицо, по возможности принять душ.

5.4. Доложить руководству организации обо всех нарушениях производственного процесса, требований охраны труда, случаях травматизма на производстве.

