



ИОТВ 009-21



РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ПРОИЗВОДСТВА – ФИЛИАЛ
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
СИБУРТЮМЕНЬГАЗ
(АО «СИБУРТЮМЕНЬГАЗ»)

УТВЕРЖДАЮ
Директор филиала
 И.В. Лукашук
«19» июля 2021 г.

СОГЛАСОВАНО
Председатель ЦПО РЦОП
 С.В. Матвеева
«19» июля 2021 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ РАБОТЕ НА СВЕРЛИЛЬНОМ СТАНКЕ

Дата введения
«19» июля 2021 г.

г. Нижневартовск
2021

1. Общие требования охраны труда

1.1. К самостоятельной работе на заточных станках допускается обученный персонал, прошедший медицинский осмотр, инструктаж по охране труда на рабочем месте, ознакомленный с правилами пожарной безопасности и усвоивший безопасные приемы, и методы работы.

1.2. Работнику разрешается работать только на станках, к которым он допущен, и выполнять работу, которая поручена ему руководителем.

1.3. Рабочий, обслуживающий заточные станки, должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты в соответствии с нормами выдачи, утвержденными Коллективным соглашением.

1.4. Если пол скользкий (облит маслом, эмульсией), рабочий обязан потребовать, чтобы его посыпали опилками, или сделать это сам.

1.5. Работнику запрещается:

- использовать неиспытанные абразивные инструменты;
- работать при отсутствии на полу под ногами деревянной решетки по длине станка, исключающей попадание обуви между рейками и обеспечивающей свободное прохождение стружки;

- запрещается работать на станке с оборванным заземляющим проводом, при отсутствии или неисправности блокировочных устройств;

- стоять и проходить под поднятым грузом;

- проходить в местах, не предназначенных для прохода людей;

- заходить без разрешения за ограждения технологического оборудования;

- снимать ограждения опасных зон работающего оборудования;

- мыть руки в эмульсии, масле, керосине и вытирать их обтирочными концами, загрязненными стружкой.

1.6. О каждом несчастном случае работник обязан немедленно поставить в известность мастера и обратиться в медицинское учреждение.

1.7. Работа на сверлильных станках может сопровождаться наличием ряда вредных и опасных производственных факторов, к числу которых относятся:

- электрический ток;

- мелкая стружка и аэрозоли смазочно-охлаждающей жидкости;

- отлетающие кусочки металла;

- высокая температура поверхности обрабатываемых деталей и инструмента;

- повышенный уровень вибрации;

- движущиеся машины и механизмы, передвигающиеся изделия, заготовки, материалы;

- недостаточная освещенность рабочей зоны, наличие прямой и отраженной блескости, повышенная пульсация светового потока.

1.8. Работники при производстве работ согласно имеющейся квалификации обязаны выполнять требования безопасности, изложенные в настоящей инструкции.

1.9. В случае невыполнения положений настоящей инструкции работники могут быть привлечены к дисциплинарной, административной, уголовной и материальной ответственности в соответствии с законодательством Российской Федерации в зависимости от тяжести последствий.

2. Требования безопасности перед началом работы

2.1. Перед началом работы работник обязан:

- проверить, хорошо ли убраны станок и рабочее место. Не приступать к работе до устранения выявленных недостатков;

- надеть спецодежду, застегнуть обшлаги рукавов и куртку, надеть головной убор, проверить наличие предохранительного щитка из прозрачного материала;

- отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза;

- проверить наличие смазки станка. При смазке пользоваться только специальными приспособлениями;

- проверить на холостом ходу исправность станка.

2.2. Работнику запрещается:

- работать в тапочках, сандалиях, босоножках и т.п.;
- применять неисправный и неправильно заточенный инструмент и приспособления;
- прикасаться к токоведущим частям электрооборудования, открывать дверцы электрошкафов. В случае необходимости следует обращаться к электромонтеру.

3. Требования безопасности во время работы

3.1. Во время работы работник обязан:

- надежно и правильно закрепить обрабатываемую деталь, чтобы была исключена возможность ее вылета;
- обрабатываемые детали, тиски и приспособления прочно и надежно закреплять на столе или фундаментной плите;
- установку и снятие тяжелых деталей и приспособлений производить только с помощью грузоподъемных средств;
- правильно отцентрировать и надежно закрепить режущий инструмент;
- режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали плавно, без удара;
- при ручной подаче сверла и при сверлении на проход или мелкими сверлами не нажимать сильно на рычаг;
- при смене сверла или патрона пользоваться деревянной выколоткой;
- при сверлении отверстий в вязких металлах применять спиральные сверла со стружкодробящими канавками;
- удалять стружку с обрабатываемой детали и стола только тогда, когда инструмент остановлен;
- не допускать уборщицу к уборке станка во время его работы;
- при сверлении хрупких металлов, если нет на станке защитных устройств от стружки, надеть предохранительный щиток из прозрачного материала;
- в случае заедания инструмента, поломки хвостовика сверла, метчика или другого инструмента выключить станок;
- для удаления стружки от станка использовать специальные крючки и щетки - сметки. Запрещается удалять стружку непосредственно руками и инструментами;
- при возникновении вибрации остановить станок. Проверить крепление сверла, принять меры к устранению вибрации;
- перед остановом станка обязательно отвести инструмент от обрабатываемой детали;
- остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях:
 - а) уходя от станка даже на короткое время;
 - б) при временном прекращении работы;
 - в) при перерыве в подаче электроэнергии;
 - г) при уборке, смазке, чистке станка;
 - д) при обнаружении какой-либо неисправности;
 - е) при подтягивании болтов, гаек и других крепежных деталей.

3.2. Во время работы на станке работнику запрещается:

- применять патроны и приспособления с выступающими стопорными винтами и болтами;
- удерживать и поправлять просверливаемую деталь руками;
- крепить деталь, приспособление или инструмент на ходу станка;
- тормозить вращение шпинделя руками;
- подтягивать гайки, болты и другие соединительные предметы при работающем станке;
- охлаждать инструмент с помощью тряпок и концов;
- использовать станину станка для укладки каких-либо предметов и инструмента. Производить керновку детали на столе станка;
- брать и подавать через станок какие-либо предметы во время работы станка;
- применять прокладки между зевом ключа и гранями гаек;

- пользоваться инструментом с изношенными конусными хвостовиками;
- работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников;
- обдуть сжатым воздухом из шланга обрабатываемую деталь;
- при установке детали на станок грузоподъемным краном находиться между деталью и станком;
- опираться на станок во время его работы, и позволять это делать другим;
- во время работы наклонять голову близко к шпинделю и режущему инструменту;
- оставлять ключи, приспособления и другой инструмент на работающем станке.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

4.1. В случае поломки станка, отказа в работе пульта управления отключить станок и сообщить об этом мастеру ремонтного производства.

4.2. В случае загорания ветоши, оборудования или возникновения пожара немедленно сообщить о пожаре в пожарную охрану по тел.: 01, 101 или 49-37-55 (при этом необходимо назвать адрес объекта, место возникновения пожара, а также сообщить свою фамилию), задействовать систему оповещения людей о пожаре, сообщить вышестоящему руководству, сменному инженеру Филиала по тел. 49-37-92.

4.3. В случае появления аварийной ситуации, опасности для своего здоровья или здоровья окружающих людей отключить станок, покинуть опасную зону и сообщить об опасности непосредственному руководителю.

5. Требования безопасности по окончании работы

5.1. После окончания работ работник обязан:

- а) выключить станок и электродвигатель;
- б) привести в порядок рабочее место;
- в) убрать со станка стружку и металлическую пыль;
- г) очистить станок от грязи;
- д) аккуратно сложить заготовки и инструмент на отведенное место;
- е) смазать трущиеся части станка;

Разработал:

Мастер



В.С. Ткачёв

Согласовано:

Главный инженер



И.В. Муханов

Ведущий инженер по ОТ и ПБ



Р.Р. Давлетов