



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«БАЙКАЛЬСКИЙ ТЕХНИКУМ ОТРАСЛЕВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И СЕРВИСА»
(ГАПОУ БТОТИС)

665930, Иркутская обл., Слюдянский район,
г. Байкальск, микрорайон Южный, 4 квартал, 1.
телефаксы: (395-42)3-23-40, 3-23-27, 3-20-26, 3-23-01, 3-20-48,
телефоны: 3-22-57; 3-33-64; 3-32-39; 3-32-03; 3-34-24.

e-mail: btotis@mail.ru
сайт: www.btotis.ru

ИНСТРУКЦИЯ № ИОТ-04.011-2024
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ РАБОТЕ
НА НАЖДАЧНОМ (С АБРАЗИВНЫМ КАМНЕМ) СТАНКЕ

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией и рекомендациями,
распишитесь в журнале регистрации инструктажа

Нормативные ссылки

Инструкция разработана на основании следующих документов и источников:
Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 № 197-ФЗ;
Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок, Приказ Минтруда от
15.12.2020 № 903н;
Постановление Главного Государственного санитарного врача Российской Федерации от 2
декабря 2020 года n 40 Об утверждении санитарных правил СП 2.2.3670-20 "санитарно-
эпидемиологические требования к условиям труда";
Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.10.2021 №
772н "Об утверждении основных требований к порядку разработки и содержанию
правил и инструкций по охране труда, разрабатываемых работодателем".

Байкальск, 2024

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 1.1. К выполнению работ на наждачном (с абразивным камнем) станке допускаются лица, не моложе 18 лет, прошедшие медосмотр, инструктаж по охране труда на рабочем месте, ознакомленный с правилами пожарной безопасности, с правилами технической эксплуатации станка и усвоивший безопасные приёмы работы.
- 1.2. Работающий на наждачном (с абразивным камнем) станке обязан соблюдать правила внутреннего распорядка дня (во время приходить на работу, соблюдать установленную продолжительность рабочего дня, использовать все рабочее время для производительного труда, своевременно и точно исполнять распоряжения администрации техникума).
- 1.3. На работающего на наждачном (с абразивным камнем) станке могут воздействовать опасные и вредные производственные факторы:
 - вращающиеся части оборудования;
 - абразивная и металлическая пыль;
 - высокое напряжение;
 - движущиеся механизмы, передвигающие изделия, заготовки.
- 1.4. Работающие на абразивном станке должны пользоваться средствами индивидуальной защиты, выданными согласно нормам: костюм хлопчатобумажный, сапоги кирзовые, очки защитные, респиратор «Лепесток».
- 1.5. Работающие на абразивном станке должны содержать станок в чистоте, во время убирать абразивную пыль и стружку из пылесборников (циклона). Используемый обтирочный материал убрать в металлический ящик с плотно закрывающейся крышкой.
- 1.6. Работающие на абразивном станке должны уметь оказывать первую доврачебную помощь пострадавшему, при ранении наложить на рану давящую повязку - при наложении которой под бинт над раной подкладывают плотно скатанный комок или валик из марли, ваты или другого мягкого материала, туго бинтуют, чтобы валик плотно прижимался к ране и сдавливал кровоточащие сосуды.
- 1.7. Работающие на абразивном станке должны знать и соблюдать правила личной гигиены - перед употреблением пищи мыть руки с мылом, принимать пищу в специально отведенных местах, но не на рабочем месте, не употреблять для питья производственную воду.
- 1.8. В помещении, где производятся работы на абразивном станке должны быть аптечка.
- 1.9. Невыполнение требований настоящей инструкции является нарушением производственной дисциплины. Лица, виновные в этом несут дисциплинарную, административную, материальную и уголовную ответственность, в зависимости от характера и последствий нарушения.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

- 2.1. Привести в порядок рабочую одежду, застегнуть или обхватить широкой резинкой рукава у кистей рук. Заправить одежду так, чтобы не было развивающихся концов. Убрать волосы под плотно прилегающий головной убор.
- 2.2. Отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза.
- 2.3. Обязательно проверить:
 - отсутствие на абразивном круге трещин, выбоин, неравномерной выработки (поверхность круга должна быть гладкой);

- наличие прокладок между зажимами фланцами и кругом (прокладки должны перекрывать всю зажимную поверхность фланцев и выступать наружу по всей окружности на 3-5 мм); подтянуты ли гайки, зажимающие фланцы;
 - наличие и исправность подручников и кругом должен быть не более 3 мм;
 - наличие и исправность ременной передачи;
 - площадка подручника должна быть установлена так, чтобы верхняя точка соприкосновения изделия со шлифовальным кругом находилась выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм.;
 - круг, болты, гайки, фланцы и т.д. должны быть ограждены защитным металлическим кожухом, кожух прочно закреплен на станке;
 - обод и боковые стенки защитного кожуха, изготавливаемого из листа стали, должны быть сварены сплошным усиленным швом. Сварной шов должен быть без наплавов и ожогов. Наружные трещины шва и околошовной зоны, несварные кратеры, подрезы и непровары корня шва не допускаются;
 - экран по отношению к кругу должен быть расположен симметрично, ширина экрана больше высоты круга не менее, чем на 150 мм, в смотровом окне экрана прозрачный, не бьющийся материал, толщиной не менее 3 мм, экран свободно регулируется по углу наклона;
 - внешним осмотром проверить целостность заземляющего и пылеотсасывающего устройства;
- 2.4. Работающий на наждачном станке должен поддерживать чистоту рабочей места, не допускать захламленности станка деталями, приспособлениями.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- 3.1. Затачиваемый предмет должен подводиться к кругу плавно, без ударов, нажимать на круг следует без усилий.
- 3.2. Не допускать торможения вращающегося круга путем нажатия на него каким-либо предметом.
- 3.3. На станках с ручной подачей изделий не использовать рычаг для увеличения усилия нажатия обрабатываемых деталей на круг.
- 3.4. Обрабатывать мелкие детали необходимо с применением специальных приспособлений и оправок, исключающих возможность ранения рук (тиски, струбцины).
- 3.5. Работать со средними и крупными деталями следует в хлопчатобумажных рукавицах.
- 3.6. Во время работы станка необходимо стоять сбоку относительно плоскости вращения круга.
- 3.7. Работа боковыми поверхностями кругов допускается только в том случае, если эти круги специально предназначены для данного вида работ.
- 3.8. При заточке инструмент или деталь надежно держать в руках, чтобы не допускать заклинивания его между подручником и кругом.
- 3.9. По мере срабатываемости наждачного круга перемещать предохранительный передвижной козырек. После перестановки прочно закреплять его.
- 3.10. Подручники после каждой перестановки следует прочно закреплять в рабочем положении. Перестановка подручников во время работы не допускается.
- 3.11. Не разрешается отходить от станка, не выключив его.
- 3.12. Во время работы станка не снимать ограждения и предохранительное устройство.
- 3.13. Запрещается работать на станке и необходимо немедленно приостановить работу, если возникли следующие неисправности:

- круг бьет при вращении;
- перегреваются подшипники;
- при вращении круга станок дрожит;
- отсутствует или неисправен защитный кожух круга или ограждения привода;
- скользит приводной ремень или ненадежна сшивка его концов;
- неисправен подручник или пусковое устройство станка;
- на круге образовались глубокие борозды;
- круг сработался и требует замены;
- нарушено защитное заземление станка;
- отсутствует или неисправен защитный экран;
- недостаточная освещенность;
- не работает местный пылеотсос.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

- 4.1. При внезапном отключении электроэнергии, появление посторонних шумов в станке, отключить его от сети и сообщить старшему мастеру или мастеру производственного обучения о выявленных недостатках.
- 4.2. При возникновении пожара сообщить 01; 3-25 -11 и приступить к тушению пожара первичными средствами.
- 4.3. При землетрясении после толчка быстро покинуть здание и уйти в безопасное от него место.
- 4.4. При травмировании остановить кровотечение и наложить давящую повязку, при наложении повязки под бинт над раной подкладывают плотно скатанный комок из марли или ваты, туго бинтуют, чтобы валик плотно прижимался к ране и сдавливал кровоточащие сосуды.
- 4.5. При возникновении неисправностей (см. п.3.13.) немедленно прекратить работу во избежание травм, сообщить об этом старшему мастеру или мастеру производственного обучения.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

- 5.1. Привести в порядок рабочее место.
- 5.2. Очистить от загрязнений оборудование.
- 5.3. Протереть рабочий инструмент, аккуратно уложить его.
- 5.4. При окончании работ или обнаружении неисправностей в кузнечно-прессовом оборудовании заявить старшему мастеру или мастеру производственного обучения и, если есть необходимость, сделать соответствующую запись в журнале по ремонту оборудования и журнале по охране труда.
- 5.5. Закончив работу снять спецодежду и обувь, убрать в шкаф, выполнить требования правил личной гигиены.

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

С Инструкцией № ИОТ-04.011-2024 “ По охране труда при работе на наждачном (с абразивным камнем) станке ” ознакомлен.

[illegible]