МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«НАРО-ФОМИНСКИЙ ТЕХНИКУМ»
ГБПОУ МО «Наро-Фоминский техникум»

Согласовано
На Общем собрании работников
и представителей
обучающихся ГБПОУ МО
«Наро-Фоминсакий техникум»
от «29» 08 2018 г.
протокол № 10

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ МО
«Наро-Фоминский техникум»
_____ Д.П. Клейносов
«29» 08 2018 г.

ИНСТРУКЦИЯ

по охране труда для лиц, осуществляющих работу на сверлильных станках

ИОТ – 047-18

1. Введение

1.1. Настоящая инструкция регламентирует основные требования безопасности при выполнении работ на сверлильных станках.

1.2. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке, осуществляющий работу на сверлильных станках (далее лицо, выполняющее работы на сверлильном станке) должен выполнять требования инструкции, разработанной на основе данной, а также инструкций, разработанных с учетом требований, изложенных в типовых инструкциях по охране труда.

1.3. Заметив нарушение требований безопасности другим работником, лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен предупредить его о необходимости их соблюдения.

1.4. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен выполнять указания представителя совместного комитета (комиссии) по охране труда или уполномоченного (доверенного) лица по охране труда профсоюзного комитета. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен знать и уметь оказывать доврачебную помощь пострадавшему при несчастных случаях.

1.5. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке не должен приступать к выполнению разовых работ, не связанных с прямыми обязанностями по специальности без получения целевого инструктажа.

2. Общие требования безопасности

2.1. К работе на сверлильных станках допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие
соответствующую квалификацию, получившие вводный инструктаж и первичный инструктаж на рабочем месте по охране труда и обученные безопасным методам работы.

2.2. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке, не прошедший своевременно повторный инструктаж по охране труда (не реже 1раза в 3 месяца) не должен приступать к работе.

2.3. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке, обязан соблюдать правила внутреннего трудового распорядка, установленные в учебном заведении. Продолжительность ежедневной работы (смены) определяется правилами внутреннего трудового распорядка или графиком сменности, утверждаемыми администрацией предприятия по согласованию с профсоюзным комитетом.

2.4. Лица, осуществляющие работу на сверлильных станках должны знать, что наиболее опасными производственными факторами, действующими на них в процессе работы, являются: оборудование, инструмент, острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхности материалов, стружка.

2.5. Запрещается пользоваться инструментом, приспособлениями, оборудованием, обращению с которыми работники не обучены и не проинструктированы.

2.6. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен соблюдать правила пожарной безопасности, уметь пользоваться средствами пожаротушения. Курить разрешается только в специально отведенных местах.

2.7. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке, во время работы должен быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры.

2.8. О замеченных нарушениях требований безопасности труда на своем рабочем месте, а также о неисправностях оборудования, приспособлений, инструмента и средств индивидуальной защиты лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен немедленно сообщить непосредственному руководителю и не приступать к работе до устранения этих нарушений и неисправностей.

2.9. Лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен соблюдать правила личной гигиены. Для питья пользоваться водой из специально предназначенных для этой цели

устройств (питьевые бачки, фонтанчики и т.п.).

2.10. За невыполнение требований настоящей инструкции, а также инструкций, разработанных на основе данной, лицо, выполняющее работы на сверлильном станке, несет ответственность согласно действующему законодательству.

2.11. Настоящая инструкция распространяется на лицо, выполняющее работы на сверлильном станке, занятого сверлением и развёртыванием отверстий, нарезанием резьб в изделиях на сверлильных станках различных типов и вручную с помощью пневмо- и электродрелей, а также наладкой станков.

3. Требования безопасности перед началом работы

3.1. Перед началом работы на сверлильном станке необходимо:

3.1.1. Привести в порядок рабочую одежду: застегнуть или обхватить широкой резинкой обшлага рукавов; убрать концы галстука, косынки или платка; заправить одежду так, чтобы не было развевающихся концов; убрать волосы под плотно облегающий головной убор.

3.1.2. Проверить исправность режущего, измерительного, крепежного инструмента и приспособлений, и разложить их в удобном для пользования порядке. Сверла, отвертки и т. п, класть острой частью от себя, приготовить крючок для удаления стружки.

Применение неисправного инструмента и приспособлений запрещается.

3.1.3. Проверить наличие, исправность и прочность крепления: предохранительных устройств для зашиты от стружки, охлаждающих масел и жидкостей; заземляющих устройств; ограждений зубчатых колес, приводных ремней, приводов, шпинделя и т д; исправность устройства для крепления инструмента.

3.1.4. Отрегулировать местное освещение станка так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза. Протереть арматуру и лампу местного освещения и убедиться в ее исправности.

3.1.5. Включить питание станка и на холостом ходу проверить: исправность действия пусковых, остановочных, реверсивных и тормозных устройств, а также надежность фиксации рукояток включения и переключения (убедиться в том, что возможность самопроизвольного включения станка исключена); исправность системы смазки и охлаждения (убедиться в том, что смазка и охлаждающая жидкость подаются нормально и бесперебойно); нет ли заеданий в механизмах и движущихся частях станка.

3.1.6. О неисправности станка немедленно заявить наладчику или мастеру и до устранения неисправностей к работе не приступать.

Работать на неисправном и не имеющим необходимых ограждений станке запрещается.

3.1.7. Уложить устойчиво на подкладках или на стеллажах поданные, на обработку детали, не загромождая рабочего места и проходов. Высота штабелей не должна превышать для мелких деталей 0,5 м, для средних 1 м.

3.1.8. Проверить исправность подножной деревянной решетки, ее устойчивость, а также нет ли на ней поломанных планок.

3.1.9. При сверлении хрупких металлов, если на станке нет защитных устройств от стружки, надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачного материала.

4. Требования безопасности во время работы

4.1. Во время работы лицо, выполняющее работы на сверлильном станке должен выполнять следующие действия:

4.1.1. Выполнять указания по обслуживанию станка изложенные в паспорте или техническом описании станка, а также требования предупредительных таблиц, имеющихся на станке и настоящей инструкции.

4.1.2. Выполнять ту работу, которая поручена и разрешена администрацией.

4.1.3. Устанавливать и снимать инструмент, менять деталь только после полной остановки станка.

4.2. Для обеспечения правильной установки на станке приспособлений и обрабатываемых деталей перед установкой очистить их поверхности от стружки и масла.

4.3. При установке деталей на станок и снятии их со станка отводить шпиндель с режущим инструментом на безопасное расстояние.

4.4. При установке сверл внимательно следить за надежностью и прочностью их крепления и правильностью их центровки. Установку сверла производить только при полной остановке станка. При смене сверла опустить шпиндель.

4.5. Не пользоваться сверлами с изношенными конусными хвостовиками, при установке в шпиндель сверла или развертки с конусным хвостовиком остерегаться пореза рук о режущую кромку инструмента.

4.6. Обрабатываемые детали, тиски и приспособления прочно и надежно закреплять на столе станка. Крепление производить специальными крепежными деталями; болтами, соответствующими пазу стола прижимными планками, упорами и другими приспособлениями.

4.7. Удерживать просверливаемую деталь руками запрещается. Мелкие детали, если отсутствуют подходящие крепежные приспособления, можно удерживать ручными тисками, клещами или плоскогубцами с параллельными губками.

4.8. Сверление тонких пластинок, полос и других подобных деталей без крепления в специальных приспособлениях запрещается.

4.9. При повороте детали вместе со сверлом остановить станок и произвести дополнительное крепление. Крепить деталь, приспособление или инструмент на ходу станка запрещается.

4.10. При больших скоростях сверления охлаждение сверл производить струёй охлаждающей жидкости. Шланг, подводящий охлаждающую жидкость, размещать так, чтобы была исключена возможность соприкосновения его с режущим инструментом и движущимися частями станка.

4.11. Охлаждение режущего инструмента производить только с помощью насоса, запрещается охлаждать инструмент с помощью мокрых тряпок или концов.

4.12. Режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали постепенно, плавно, без удара. При выходе сверла из отверстия следует уменьшить подачу (нажим сверла).

4.13. Перед остановкой станка обязательно отводить инструмент от обрабатываемой детали.

4.14. Перед каждым включением станка предварительно убедиться, что пуск его никому не угрожает опасностью.

4.15. Не останавливать выключенного станка нажимом руки на шпиндель или патрон. Не прикасаться к сверлу до полной его остановки.

4.16. Не допускать наматывания стружки на сверло или деталь, своевременно удалять ее специальным крючком, щетками или скребком. Не допускается удаление стружки непосредственно руками. Не применять крючки с ручкой в виде петли и остерегаться захвата крючка стружкой.

4.17. Удалять стружку с просверливаемой детали и со стола только тогда, когда станок остановлен.

4.18. Запрещается выдувать стружку ртом для удаления стружки необходимо пользоваться мехами, сжатым воздухом, а при глухих отверстиях, если воздухом удалить стружку нельзя, применять магнит. При сверлении глубоких отверстий периодически выводить сверло из отверстия для удаления стружки.

4.19. Не открывать и не снимать ограждений и предохранительных устройств во время работы станка.

4.20. Не класть на стол и станину станка инструмент и другие предметы. Запрещается производить керновку на столе станка.

4.21. Во время работы не наклонять голову близко к шпинделю и режущему инструменту.

4.22. Смазывать станок на ходу при отсутствии специальных приспособлений, обеспечивающих безопасность, запрещается.

4.23. Снимать и надевать приводные ремни на шкивы только после остановки станка. Передвижение ремня по ступенчатым шкивам на ходу допускается только с применением переводов.

4.24. Обязательно остановить станок и выключить электродвигатель при: уходе от станка даже на короткое время; временном прекращении работы; обнаружении какой-либо неисправности в оборудовании; перерыве в подаче электроэнергии; уборке, смазке, чистке станка; подтягивании болтов, гаек и других соединительных деталей станка ; установке, измерении и съеме деталей и инструмента.

4.25. При уборке, чистке, смазке и наладке станка около пусковых устройств вывешивать предупредительный плакат: " Не включать - ремонт ".

4.26. Применять только исправные гаечные ключи, соответствующие размерам гаек и головок болтов (применять прокладки между зевом ключа и гранями гаек запрещается). При работе ключами не наращивать их трубой или другими рычагами.

4.27. Не допускать на рабочее место лиц, не имеющих отношения к порученной работе.

4.28. Без разрешения начальника структурного подразделения не передоверять работающий станок другому рабочему.

4.29. При заточке инструмента на заточных станках соблюдать требования соответствующей инструкции по охране труда.

4.30. Если на металлических частях станка обнаружено напряжение (ощущение электротока), электродвигатель работает на две фазы (гудит), заземляющий провод оборван, немедленно остановить станок и доложить начальнику структурного подразделения о неисправности электрооборудования.

4.31. Во время работы станка не брать и не подавать через станок какие-либо предметы.

4.32. Не одеваться и не раздеваться у работающего станка.

4.33. Работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников запрещается.

4.34. Соблюдать на работе правила личной гигиены не мыть руки в масле, эмульсии, керосине и не вытирать их концами, загрязненными стружкой; не хранить личную одежду на рабочем месте; не принимать пищу у станка.

5. Требования безопасности в аварийной ситуации

5.1. При замеченных неисправностях применяемого инструмента и оборудования или создания аварийной обстановки при выполнении работ необходимо:

а) прекратить работу;

б) предупредить работающих об опасности;

в) поставить в известность начальника подразделения и способствовать устранению аварийной ситуации, а также ее расследования в целях разработки противоаварийных мероприятий;

г) производить устранение самых неотложных неисправностей со строгим соблюдением требований безопасности, изложенных в инструкциях по охране труда;

д) при несчастных случаях с людьми оказать им доврачебную помощь, немедленно поставить в известность начальника подразделения, сохранить обстановку, при которой произошел несчастный случай.

6. Требования безопасности по окончании работы

6.1. По окончании работы необходимо:

а) отвести в исходное положение рабочий инструмент, выключить станок и электродвигатель;

б) привести в порядок рабочее место;

в) убрать и сложить инструмент и приспособления в отведённое место; очистить станок от стружки и грязи; аккуратно сложить готовые детали и заготовки;

г) во избежание самовозгорания промасленных тряпок и ветоши их необходимо

собрать в специальный металлический ящик; смазать трущиеся части станка.

Инструкцию разработал:
заместитель директора по безопасности **Ю.Н. Казаченок**

Инструкция введена в действие с «29» августа 2018 года.