Сборник

Сборник типовых инструкций

ОХРАНА ТРУДА

СВАРОЧНЫЕ и СТАНОЧНЫЕ РАБОТЫ

153-34.0-03.231–00,
153-34.0-03.288–00–
153-34.0-03.297–00

зеробрение и зерофрезись

РАО «ЕЭС России»

СБОРНИК ТИПОВЫХ ИНСТРУКЦИЙ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ

СВАРОЧНЫХ И СТАНОЧНЫХ РАБОТ

РД 153-34.0-03.231–00
РД 153-34.0-03.288–00 – РД 153-34.0-03.297–00

Москва
ЭНАС
2008

УДК 620.9.331.4 (083.13)
ББК 65.247
С23

РАЗРАБОТАНО АООТ «Проектэнергомаш»

ИСПОЛНИТЕЛИ: **Е. Г. Гологорский, И. М. Погожев, Б. М. Узелков**

СОГЛАСОВАНО Департамент генеральной инспекции по эксплуатации электрических станций и сетей РАО «ЕЭС России»

ВРК «Электропрофсоюз»

УТВЕРЖДЕНО РАО «ЕЭС России»
Первый заместитель Председателя Правления
О. В. Бритвин

Дата введения 01.07.2000 г.

С23 **Сборник** типовых инструкций по охране труда при выполнении сварочных и станочных работ. РД 153-34.0-03.231–00, РД 153-34.0-03.288–00 – РД 153-34.0-03.297–00. – М. : ЭНАС, 2008. – 64 с.

ISBN 978-5-93196-924-4

Настоящий сборник типовых инструкций содержит требования по охране труда и безопасному выполнению электросварочных и газосварочных работ, а также при работе на токарных, фрезерных, зуборезных, шлифовальных, долбежных, сверлильных, строгальных, отрезных и заточных станках.

На основании данных типовых инструкций предприятиями и организациями разрабатываются и утверждаются инструкции с учетом местных условий.

УДК 620.9.331.4 (083.13)
ББК 65.247

Отзывы, замечания и предложения по настоящему сборнику направлять в АООТ «Проектэнергомаш» по адресу: 109428, Москва, Рязанский просп., 30/15.

ISBN 978-5-93196-924-4

© РАО «ЕЭС России», 2001
© ЗАО «Издательство НЦ ЭНАС», 2001

СОДЕРЖАНИЕ

Типовая инструкция по охране труда для электросварщиков РД 153-34.0-03.231–00 4

Типовая инструкция по охране труда для газосварщиков (газорезчиков) РД 153-34.0-03.288–00 10

Типовая инструкция по охране труда при работе на токарно-винторезных станках РД 153-34.0-03.289–00 19

Типовая инструкция по охране труда при работе на фрезерных станках РД 153-34.0-03.290–00 24

Типовая инструкция по охране труда при работе на зуборезных станках РД 153-34.0-03.291–00 29

Типовая инструкция по охране труда при работе на шлифовальных станках РД 153-34.0-03.292–00 33

Типовая инструкция по охране труда при работе на долбежных станках РД 153-34.0-03.293–00 39

Типовая инструкция по охране труда при работе на сверлильных станках РД 153-34.0-03.294–00 44

Типовая инструкция по охране труда при работе на строгальных станках РД 153-34.0-03.295–00 49

Типовая инструкция по охране труда при работе на отрезных станках РД 153-34.0-03.296–00 54

Типовая инструкция по охране труда при работе на заточных станках РД 153-34.0-03.297–00 59

СОГЛАСОВАНО
Департамент генеральной инспекции по эксплуатации электрических станций и сетей РАО «ЕЭС России»
14 марта 2000 г.
ВРК «Электропрофсоюз»
15 марта 2000 г.

УТВЕРЖДЕНО
РАО «ЕЭС России»
Первый заместитель Председателя Правления
О. В. Бритвин
17 марта 2000 г.

Типовая инструкция по охране труда при работе на сверлильных станках
РД 153-34.0-03.294–00

Дата введения 01.07.2000

ВВЕДЕНИЕ

Работа на сверлильных станках может сопровождаться наличием ряда вредных и опасных производственных факторов, в том числе:

– 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.

При разработке типовой инструкции использованы следующие стандарты системы безопасности труда: ГОСТ 12.0.003–74 Опасные и вредные производственные факторы. Классификация; ГОСТ 12.1.004–91 Пожарная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.3.002–75 Процессы производственные. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.3.025–80 Обработка металлов резанием. Требования безопасности и др.

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

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.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

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

1.2. Сверловщику разрешается работать только на станках, к которым он допущен, и выполнять работу, которая поручена ему администрацией цеха.

1.3. Персонал, обслуживающий сверлильные станки, должен иметь: костюм хлопчатобумажный или полукомбинезон, очки защитные, ботинки юфтевые.

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

1.5. Сверловщику запрещается:

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

– работать на станке с оборванным заземляющим проводом, а также 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 любом несчастном случае немедленно поставить в известность мастера и обратиться в медицинский пункт.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ

2.1. Перед началом работы сверловщик обязан:

– принять станок от сменщика: проверить, хорошо ли убраны станок и рабочее место. Не приступать к работе до устранения выявленных недостатков;

– надеть спецодежду, застегнуть рукава и куртку, надеть головной убор, проверить наличие очков;

– 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. Сверловщику 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 сверловщик 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 напроход 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 защитные очки или 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 сверловщику 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;

– пользоваться местным освещением напряжением выше 42 В;

– 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;

– обдувать 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.

4.2. В случае загорания ветоши, оборудования или возникновения пожара немедленно отключить станок, сообщить о случившемся другим работникам цеха и приступить к ликвидации очага загорания.

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

После окончания работ сверловщик обязан:

– выключить станок и электродвигатель;

– привести в порядок рабочее место:

а) убрать со станка стружку и металлическую пыль;

б) очистить станок от грязи;

в) аккуратно сложить заготовки и инструмент на отведенное место;

г) смазать трущиеся части станка;

– сдать станок сменщику или мастеру и сообщить о всех неисправностях станка;

– снять спецодежду и повесить в шкаф. Вымыть лицо и руки теплой водой с мылом или принять душ.

СБОРНИК
ТИПОВЫХ ИНСТРУКЦИЙ
по охране труда при выполнении сварочных и станочных работ

РД 153-34.0-03.231-00

РД 153-34.0-03.288-00 — РД 153-34.0-03.297-00

Технический редактор *Е. Ф. Леонова*
Компьютерная верстка *М. А. Толокновой*
Корректор *Н. Н. Шипулина*

Подписано в печать 23.05.2008 г.
Формат 60×88 1/16. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Усл. печ. л. 4,0. Уч.-изд. л. 4,1.
Доп. тираж 1000 экз. Изд. № 72/2. Заказ № 5472.

ЗАО «Издательство НЦ ЭНАС».
115114, Москва, Дербеневская наб., д. 11,
Бизнес-центр «Полларс», корп. Б.
Тел. (495) 913-66-20. E-mail: adres@enas.ru
http://www.enas.ru

ИЦ53-34.0-03.294-00

Отпечатано с готовых диапозитивов
в ФГУП «Производственно-издательский комбинат ВИНИТИ».
140010, Московская обл., г. Люберцы, Октябрьский просп., д. 403.
Тел. 554-21-86.