СОГЛАСОВАНО	**УТВЕРЖДАЮ**
Председатель первичной профсоюзной организации ОГБПОУ ШТК	Директор ОГБПОУ ШТК
_____ Р.В. Гусева	_____ О.В. Воробьев
Протокол № ___ от « __ » _____ 2019 г.	« ____ » _____ 2019 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ РАБОТЕ НА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

1.1. К выполнению работы на деревообрабатывающих станках допускаются работники не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр, не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья, имеющие необходимую теоретическую и практическую подготовку, прошедшие вводный и первичный на рабочем месте инструктажи по охране труда и обучение по специальной программе, аттестованные квалификационной комиссией и получившие допуск к самостоятельной работе.

1.2. Для того чтобы работник был допущен к самостоятельной работе на деревообрабатывающих станках, он должен пройти стажировку под руководством опытного работника.

1.3. Работник, работающий на деревообрабатывающих станках (далее - работник), должен периодически, не реже одного раза в год проходить обучение и проверку знаний требований охраны труда и получать допуск к работам повышенной опасности.

1.4. Работник, независимо от квалификации и стажа работы, не реже одного раза в три месяца должен проходить повторный инструктаж по охране труда; в случае нарушения требований безопасности труда, при перерыве в работе более чем на 30 календарных дней, он должен пройти внеплановый инструктаж.

1.5. Работники, показавшие неудовлетворительные навыки и знания требований безопасности, к самостоятельной работе на деревообрабатывающих станках не допускаются.

1.6. Работник, допущенный к самостоятельной работе на деревообрабатывающих станках, должен знать: устройство обслуживаемого деревообрабатывающего оборудования и требования безопасности при работе на нем. Меры безопасности при использовании контрольно-измерительных инструментов. Требования безопасности при наладке и участии в ремонте станков. Правила, нормы и инструкции по охране труда и пожарной безопасности. Правила пользования первичными средствами пожаротушения. Способы оказания первой помощи при несчастных случаях. Правила внутреннего трудового распорядка организации.

1.7. Работник, направленный для участия в несвойственных его профессии работах, должен пройти целевой инструктаж по безопасному выполнению предстоящих работ.

1.8. Работнику запрещается выполнять работы, к которым он не допущен в установленном порядке, а также пользоваться инструментом и оборудованием, с которыми он не имеет навыков безопасного обращения.

1.9. При обработке древесины и изделий из нее на деревообрабатывающих станках на работника могут оказывать неблагоприятное воздействие, в основном, следующие опасные и вредные производственные факторы:

- движущиеся механизмы;
- незащищенные подвижные элементы станков;
- передвигающиеся изделия, заготовки и материалы;
- повышенная запыленность воздуха рабочей зоны;

- повышенная или пониженная температура воздуха;
- повышенный уровень шума на рабочем месте;
- повышенный уровень вибрации станков, вентиляционных установок и др.;
- недостаточная освещенность рабочей зоны и поверхностей обрабатываемых деталей;
- электрический ток, путь которого в случае замыкания может пройти через тело человека;
- наличие большого количества легковоспламеняющихся отходов (опилок, стружки, щепы и т.д.), заготовок и готовых изделий, что может привести к пожару.

1.10. Работник должен знать, что пороки древесины (отклонения от нормального строения ее волокон) могут стать потенциальными факторами опасности, в особенности при ручной подаче материала к режущим инструментам станка.

1.11. Работник во время работы должен пользоваться необходимыми средствами индивидуальной защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов.

1.12. В связи с высокой травмоопасностью деревообрабатывающих станков работник не должен допускать к работе на них посторонних людей.

1.13. Работник обязан соблюдать трудовую и производственную дисциплину, правила внутреннего трудового распорядка; следует помнить, что употребление спиртных напитков, как правило, приводит к несчастным случаям.

1.14. В случае заболевания, плохого самочувствия работнику следует сообщить о своем состоянии непосредственному руководителю и обратиться за медицинской помощью.

1.15. Работник, при необходимости, должен уметь оказать первую помощь, пользоваться медицинской аптечкой.

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 необходимо надеть спецодежду и спецобувь для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов.

2.2. Спецодежда должна быть соответствующего размера, чистой и не стеснять движений.

2.3. Перед началом работы нужно приготовить средства индивидуальной защиты, осмотреть их и убедиться в исправности.

2.4. Перед началом работы необходимо выполнить следующее:

- подготовить рабочее место к работе, для чего убрать лишние предметы, освободить подходы к деревообрабатывающим станкам, стеллажам и штабелям древесины, заготовок;
- включить общеобменную приточно-вытяжную вентиляцию и местные отсосы от деревообрабатывающих станков (если их пуск не сблокирован с пуском станков);
- внешним осмотром проверить исправность общего и местного освещения, электропроводки, подсоединение нетоковедущих частей станков к защитному заземлению;
- осмотреть поступившую на обработку древесину; во избежание травмирования работник не должен подавать на обрабатывающие станки древесину с пороками (гнилью, трухлявостью, глубокими пропилами, включениями посторонних твердых частиц), а также переувлажненные и покрытые льдом древесину и заготовки.

2.5. Перед началом работы следует проверить исправность и подготовить к работе режущий инструмент:

- установленные на станках пилы или пильные диски должны быть параллельны между собой, иметь одинаковый диаметр, толщину и профиль зубьев;
- проверить заточку зубьев пил и пильных дисков, ширину развода зубьев; развод зубьев должен быть одинаковым в обе стороны и не должен превышать двойной толщины

пилы; если на диске (полотне) пилы или ленте поломаны зубья, имеются трещины, выпучины или другие деформации, столяру необходимо сменить режущий инструмент;
- место спайки ленточной пилы не должно быть толще полотна пилы;
- ножи должны быть хорошо закреплены и отбалансированы;
- нельзя приступать к работе на реечном станке, у которого осевое биение пилы превышает 0,6 мм, а радиальное биение - 0,1 мм;
- у рамных пил не следует допускать к работе пилы, на которых отсутствует более двух рядом расположенных зубьев;
- ножевые валы строгальных станков должны быть сбалансированы и иметь цилиндрическую форму; вставные стружколомати должны плотно прилегать к поверхности ножей по всей длине; ножевые валы не должны выступать за кромку стружколомателей более чем на 1,5 мм и должны описывать при вращении окружность одного диаметра;
- ножевые валы фуговальных станков должны быть круглыми; для придания валу круглой формы запрещается применять накладки;
- расклинивающий нож на продольной пиле должен отстоять от пильного диска не более чем на 10 мм, а ширина расклинивающего ножа быть не менее ширины развода зубьев и не более ширины пропила; не допускается приступать к работе на продольной пиле без расклинивающего ножа;
- режущая цепь долбежного станка должна быть натянута так, чтобы оттяжка ее от линейки посередине не превышала 5 мм;
- места склейки ленты на шлифовальном станке должны располагаться по ходу ленты; применение надорванной, неплотно склеенной или имеющей неровные края ленты запрещается;
- шлифовальная лента должна закрепляться на цилиндрах плотно, без складок и выступающих краев; соединительный шов должен быть выполнен так, чтобы верхняя часть ленты была обращена в сторону, обратную направлению вращения цилиндров.

2.6. После проверки режущего инструмента следует проверить исправность работы деревообрабатывающих станков на холостом ходу, обратив особое внимание на состояние приводных ремней: их прочность, надежность спайки, натяжение ремней, правильность их положения на шкивах.

2.7. Проверить наличие и исправность ограждений опасных зон, предохранительных устройств, блокировок безопасности на станках; нельзя допускать работу на станках, если их движущиеся части не ограждены.

2.8. Обо всех замеченных неисправностях деревообрабатывающих станков и нарушениях требований безопасности при подготовке к работе следует сообщить руководителю работ и до их устранения к работе не приступать.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. При пуске транспортера для подачи древесины на обработку нужно предварительно подать сигнал и убедиться в отсутствии людей в зоне работы транспортера.

3.2. Подавать брусья на обработку следует вдвоем, при этом во избежание травмирования ног необходимо становиться у края пачки со стороны торцов брусьев; подавать брусья надо согласованно.

3.3. При укладке досок в штабель, а также приемке их снизу вручную не следует становиться на крайние доски штабеля; необходимо работать не ближе 0,5 м от края штабеля.

3.4. При разборке штабеля, переноске и укладке лесоматериалов вдвоем следует работать согласованно, чтобы не травмировать друг друга.

3.5. Пакет необходимо разбирать последовательно, так, чтобы каждый из горизонтальных рядов разбирался полностью до разборки последующего ряда; сбрасывать доски со штабеля допускается только по команде.

3.6. Во время работы на деревообрабатывающих станках необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

3.6.1. Постоянно следить за работой вращающихся и трущихся частей станков, своевременно очищая их от опилок, стружки и смазывая.

3.6.2. Не допускается снимать, открывать или устанавливать станочные приспособления, ограждения и т.п. во время работы станка; работать без ограждений и предохранительных приспособлений, выводить из действия упоры и завесы запрещается.

3.6.3. Во время работы станков не следует производить ремонт, смазку, чистку, а также уборку стружек, обрезков или опилок.

3.6.4. Нельзя измерять размеры заготовок и деталей вблизи режущего инструмента работающего станка.

3.6.5. Работники не должны ничего передавать и принимать через станок во время его работы; не следует подтягивать болты, гайки и другие соединительные детали станка.

3.6.6. Не допускается хранение на рабочем столе станков заготовок, инструмента и готовых изделий, а также ветоши или другого обтирочного материала.

3.6.7. При установке заготовок и деталей на станок не следует находиться между станком и ними.

3.6.8. При установке (перестановке) режущего инструмента необходимо обязательно проверять правильность его заточки, отсутствие на нем трещин, сколов и других деформаций; использовать в работе неисправный инструмент (даже кратковременно) запрещается.

3.6.9. Перед пуском станка необходимо тщательно проверить надежность закрепления обрабатываемой детали на рабочем столе или в приспособлениях станка.

3.6.10. Уборку срезков, коры, стружки, щепы или опилок со станков допускается производить только специальными крючками, щетками, сметками или скребками; убирать отходы древесины и мусор со станков руками запрещается.

3.7. Работник должен выключить станок в следующих случаях:

- при уходе от станка даже на короткое время;
- при временном прекращении подачи электроэнергии;
- при установке, съеме или измерении заготовок и деталей;
- при перегреве подшипников или других трущихся и вращающихся деталей станков, появлении дыма или запаха гари;
- при смазке, чистке или уборке станка;
- при проверке, доводке режущей кромки или поломке режущего инструмента;
- при обнаружении неисправности станка или другого оборудования, сильной вибрации режущих инструментов;
- при заклинивании в станке обрабатываемого материала или обнаружении в нем металлических предметов;
- если на металлических нетоковедущих частях станка обнаружено электрическое напряжение.

3.8. При работе на круглопильных и ленточнопильных станках необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

- обрабатываемый предмет подавать на пилу равномерно, чтобы скорость вращения пилы не снижалась;
- при распиливании на ленточных и круглых пилах на коротком столе досок и брусьев длиной до 1,5 - 2 м не держать их на весу, а пользоваться подставками;
- необходимо согласовывать свои действия с подсобным рабочим;
- при подаче материала под продольные или торцевые пилы следует стоять сбоку во избежание обратного удара; подача материала под пилу “упором в живот” запрещается;
- не допускать распиловку на продольной пиле деталей короче 400 мм, а на маятниковой или балансирной пиле - короче 200 мм;
- не распиливать склеенных шипов, брусков и изделий, если клей не просох;

– при работе на ленточной пиле не становиться самому и не допускать становиться подручному или другим лицам близко к плоскости вращения пилы;
– не допускать торможение диска пилы боковым давлением какого-либо предмета.

3.9. Во время работы на обрезном станке следует выполнять следующие меры безопасности:
– доски и горбыли следует подавать на пилы обрезного станка поштучно; запрещается пропускать через обрезной станок доски, уложенные одна на другую;
– следует подтаскивать исходные материалы на стол станка и переворачивать их только крючком с рукояткой из мягкого материала; рукоятка и крючок должны быть расположены в одной плоскости; доски следует зацеплять крючком за кромки, а не втыкать крючок непосредственно в поверхность доски;
– после захвата доски вальцами во время ее движения не следует поддерживать и направлять ее руками и опираться на нее; во время работы столяру запрещается становиться впереди стола против торца обрезаемой доски и горбыля;
– запрещается подавать в станок вслед за толстой доской тонкую до того, как опустится верхний посылочный валик;
– нельзя поправлять руками движущиеся рейки во избежание травмирования; необходимо дождаться остановки рейки и сбросить ее со станка крючком;
– не следует браться рукой за торец доски по выходе ее из станка, так как торец очередной доски, выходящей из станка, может травмировать руку.

3.10. Во время работы на ребровом станке необходимо следить за тем, чтобы длина бревен, брусьев и другого материала не была меньше расстояния между осью ближайшего к пиле посылочного вальца или приемного ролика и расклинивающим ножом, увеличенного на 100 мм.

3.11. При работе на круглопильных станках с ручной подачей древесины необходимо следить за тем, чтобы ширина щели для пилы была не менее 100 мм; допиливание древесины на этих станках нужно выполнять только с применением толкателей; запрещается распиливать материал короче 400 мм, уже 30 мм без применения специальных шаблонов.

3.12. При работе на фуговальных и строгальных станках нужно выполнять следующие требования безопасности:
– бруски короче 400 мм, уже 50 мм и тоньше 30 мм строгать только с помощью колодок-толкателей, а при обработке предметов толщиной менее 50 мм обязательно применять предохранительные планки, спускающиеся на дерево; наименьшая длина обрабатываемого материала на строгальном станке должна быть на 100 мм больше расстояния между осями посылочных вальцов;
– неработающую часть вала на фуговальном станке необходимо закрывать специальным ограждением;
– строгание двух и более заготовок на фуговальном станке должно производиться столяром в специальных шаблонах, снабженных надежными зажимными устройствами;
– на строгальном станке не следует строгать одновременно бруски разной толщины и бруски короче 400 мм.

3.13. При работе на фрезерных станках при ручной подаче необходимо:
– держать обрабатываемый предмет так, чтобы руки не были направлены на режущий инструмент; обрабатываемые детали прочно закреплять в специальных приспособлениях (салазках, каретках, шаблонах или цулагах) или следить за тем, чтобы они прочно удерживались посылочными механизмами станка; при прямолинейной обработке деталей работать с прижимными гребенками;
– заготовки сечением 40 х 40 мм, длиной 400 мм и менее фрезеровать вручную без специальных приспособлений не допускается;
– обрабатывать детали на фрезерных станках при обратном ходе станка запрещается;

- при фрезеровании с середины следует следить за тем, чтобы направляющее приспособление было снабжено упором, противодействующим выбрасыванию материала или обрабатываемого предмета;
- при работе на фрезерном станке следует закрепить шпиндель и режущий инструмент таким образом, чтобы исключалась возможность самоотвинчивания при вращении в разных направлениях.

3.14. При работе на шипорезном станке следует применять только режущий инструмент, который необходим для обработки данной детали; при обработке деталей, имеющих кривые поверхности, необходимо применять шаблоны и специальные приспособления (цулаги); обрабатываемую деталь нужно плотно прикладывать к упору каретки и зажимать ее прижимом, нижняя поверхность которого обита резиной; подачу каретки станка следует производить равномерно и без рывков, а извлекать деталь из каретки допускается только при возвращении ее в первоначальное положение.

3.15. При работе на сверлильных и долбежных станках следует выполнять следующие правила:

- обрабатываемые детали следует закреплять на станке прочно и устойчиво;
- при долбежке “в упор”, закрепляя деталь, нужно следить за тем, чтобы был достаточный выход для резца и стружки;
- при необходимости проверить качество строжки следует предварительно остановить станок;
- во время работы долбежного станка необходимо следить за правильностью и прочностью установки противовесов и их ограждений;
- запрещается наводить детали на режущий инструмент руками или нажимая на них корпусом, а следует пользоваться направляющими салазками или другими приспособлениями;
- во избежание травмирования на сверлильном станке не следует подхватывать сверло руками, если во время работы оно неожиданно выпало из патрона; необходимо остановить станок и закрепить сверло в установленном порядке.

3.16. Во время работы на токарном станке необходимо выполнять следующие требования: следить за скоростью обточки деталей; окружная скорость обтачиваемых цельных деталей должна быть не более 15 м/с, а для склеенных деталей - не более 10 м/с; при обработке крупномерных заготовок необходимо применять приспособления для поднятия, установки и снятия деталей; для обработки деталей длиной свыше 800 мм следует пользоваться переставными люнетами.

3.17. При работе на деревообрабатывающих станках необходимо соблюдать следующие правила пожарной безопасности:

- все станочное оборудование следует очищать от пыли, стружки, опилок не реже одного раза в смену;
- при работе станков должны работать местные вентиляционные отсосы;
- пылесборные камеры, емкости и циклоны должны быть постоянно закрытыми;
- в помещениях, где производится деревообработка, не следует хранить в больших количествах пиломатериалы, готовую продукцию, отходы древесины, горючие жидкости.

4. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

4.1. В случае обнаружения нарушений требований охраны труда, которые создают угрозу здоровью или личной безопасности, работник должен обратиться к руководителю работ и сообщить ему об этом; до устранения угрозы следует прекратить работу и покинуть опасную зону.

4.2. При обнаружении каких-либо неполадок или неисправностей в работе станка следует немедленно прекратить работу, выключить станок и сообщить об этом своему

непосредственному руководителю. Продолжать работу на неисправном станке не разрешается.

4.3. При несчастном случае, отравлении, внезапном заболевании необходимо немедленно оказать первую помощь пострадавшему, вызвать врача или помочь доставить пострадавшего к врачу, а затем сообщить руководителю о случившемся.

4.4. При обнаружении пожара или признаков горения (задымление, запах гари, повышение температуры и т.п.) необходимо немедленно уведомить об этом пожарную охрану по телефону 101 или 112.

4.5. До прибытия пожарной охраны нужно принять меры по эвакуации людей, имущества и приступить к тушению пожара.

4.6. Следует организовать встречу подразделений пожарной охраны и оказать помощь в выборе кратчайшего пути для подъезда к очагу пожара.

5. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.1. После окончания работы нужно выполнить следующее:

- очистить станок и рабочее место от опилок, стружки, коры и другого мусора, скопившегося во время работы;
- привести в порядок рабочее место, убрать инструменты и приспособления;
- аккуратно и устойчиво сложить готовые изделия и заготовки;
- произвести смазку трущихся частей станка;
- выключить приточно-вытяжную общеобменную и местную вентиляцию и местное освещение у станков.

5.2. По окончании работы следует снять спецодежду, спецобувь и другие средства индивидуальной защиты и убрать их в установленное место хранения.

5.3. Обо всех замеченных в процессе работы неполадках и неисправностях станка и вспомогательного инструмента, а также о других нарушениях требований охраны труда следует сообщить своему непосредственному руководителю.

5.4. По окончании работы следует тщательно вымыть руки теплой водой с мылом, при необходимости принять душ.

Специалист по охране труда ОГБПОУ ШТК **С.Б. Морохов**

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

с инструкцией по охране труда *при работе на деревообрабатывающих станках*

ознакомлен, получил в электронном виде и обязуюсь выполнять:

№ п/п	Ф.И.О.	Должность	Дата	Подпись
1.				
2.				
3.				

4.				
5.				
6.				
7.				
8.				
9.				
10.				
11.				
12.				
13.				
14.				
15.				
16.				
17.				
18.				
19.				
20.				
21.				
22.				
23.				
24.				
25.				
26.				
27.				
28.				
29.				
30.				
31.				
32.				
33.				
34.				
35.				