

**Инструкция по охране труда ИОТ – МОП-2021
при механической обработке пиломатериалов, заготовок, листовых материалов**

1. Общие требования безопасности при работе на рейсмусовых и строгальных станках

1.1. Перед включением станка для механической обработки пиломатериалов работник должен убедиться в исправности режущего инструмента, а также в том, что станок оборудован защитными устройствами, исключающими в процессе работы:

- соприкосновение работника с движущими элементами и режущим инструментом;
- вылет режущего инструмента или его элементов;
- выбрасывание режущим инструментом обрабатываемых заготовок и отходов;
- возможность выхода за установленные пределы подвижных частей станка кареток, салазок, тележек и т.п.

1.2. Перед началом работы на рейсмусовых и строгальных станках необходимо произвести внешний осмотр станка и убедиться в исправности:

- рифлённого валика (отсутствие трещин);
- предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);
- тормозных и заземляющих устройств, блокировки механизма подачи с ножевым валом станка;
- пусковых устройств путём кратковременного включения станка и в том, что ножевой вал вращается навстречу движению обрабатываемого материала.

1.3. При работе на рейсмусовых и строгальных станках необходимо выполнять следующие требования:

- подачу деталей в подающие вальцы производить без рывков, торец в торец, при этом запрещается держать руки на торце детали и подводить их близко к вальцам;
- следить чтобы толщина строгаемых деталей была одинаковой, а наименьшая длина – на 100 мм больше расстояния между посыльочными вальцами;
- при «заедании» детали в вальцах остановить станок и после полной остановки ножевого вала извлечь деталь.

1.4. При работе на рейсмусовых и строгальных станках запрещается:

- работать в рукавицах, для защиты необходимо пользоваться специальными наладонниками;
- снимать за один проход стружку толщиной более 2 мм;
- обрабатывать мёрзлую древесину, древесину с большими трещинами.

2. Общие требования безопасности при работе на фрезерных станках

2.1. Перед началом работы на фрезерных станках необходимо произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в прочности закрепления фрез, ножей, ножевых головок;
- в исправности тормозных устройств;
- в надёжности закрепления направляющей линейки, в наличии приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке;
- в исправности автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;
- в исправности пусковых устройств путём кратковременного включения станка;
- в исправности автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей.

2.2. При работе на фрезерных станках необходимо:

- убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению обрабатываемого материала;
- обработку деталей производить только по слою древесины;
- при обнаружении трещин, гнили, сучьев снижать скорость подачи;
- закреплять детали в шаблонах.

2.3. При работе на фрезерных станках запрещается:

- работать в рукавицах;
- тормозить шпиндель станка нажатием детали, торможение должно производиться при помощи тормозного устройства;
- при обработке деталей режущим инструментом с радиусом более 200 мм, а также, если на шпинделе установлено более двух резцов, верхний конец шпинделя должен быть укреплён в кронштейне.

2.4. При несквозном фрезеровании или фрезеровании с середины у направляющей линейки должны быть установлены ограничительные упоры, соответствующие длине фрезеруемого участка детали. Криволинейное фрезерование производить только в специальных шаблонах с зажимами.

2.5. При работе на фрезерном станке без направляющей линейки должны применяться салазки или шаблоны, опирающие на упор, расположенный ниже фрезы.

3. Требования охраны труда при работе на фуговальных станках

3.1. Перед началом работы на фуговальных станках следует произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в прочности закрепления ножей;
- в исправности стальных накладок, установленных на столе станка на расстоянии не более 3 мм от режущих кромок ножей (отсутствие зазубрин, выбоин);
- в надёжности закрепления направляющей линейки;

- в исправности автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозного и заземляющего устройств;
- в исправности приспособлений для обработки деталей, наличии колодки-толкателя;
- в исправности пусковых устройств путём кратковременного включения станка;
- в исправности и эффективности местного отсоса стружки и пыли.

3.2. При работе на фуговальных станках необходимо соблюдать следующие требования:

- убедиться, что режущий инструмент вращается навстречу движению материала;
- обработку материала производить только по направлению слоя древесины;
- осматривать материал: при наличии сучков, трещин снижать скорость подачи;
- следить, чтобы в станок не поступали доски с гвоздями и другими металлическими предметами;
- плотно прижимать детали к столу и линейке с помощью приспособлений;
- подачу материала производить плавно, без толчков;
- при строгании на фуговальных станках с ручной подачей заготовок длиной менее 400 мм, шириной или толщиной менее 30 мм обязательно применение колодки-толкателя.

3.3. При работе на фуговальных станках запрещается:

- пользоваться струбцинами (зажимы) для закрепления направляющей линейки;
- применять накладки для придания ножевым валам цилиндрической формы;
- работать при неисправном или снятом ограждении ножевого вала;
- тормозить ножевой вал зажимом детали, торможение производить только при помощи тормозного устройства.
- обрабатывать мёрзлую древесину, древесину с выпадающими сучьями, большими трещинами, гнилью, прогибами;
- снимать за один проход стружку толщиной более 2 мм;
- выполнять фасонное или криволинейное строгание;
- работать в рукавицах, для защиты рук пользоваться специальными наладонниками.

Специалист по охране труда

Челесапанко

Шестакова Г.И.

Согласовано:

Председатель СТК

С.Е.

Сподобаева С.Е.