

**Об утверждении Типовой инструкции по охране труда при работе на
деревообрабатывающих станках**

На основании [статьи 7 Закона Республики Беларусь от 23 июня 2008 года «Об охране труда»](#), подпункта 7.1.5 пункта 7 Положения о Министерстве труда и социальной защиты Республики Беларусь, утвержденного [постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 31 октября 2001 г. № 1589 «Вопросы Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь»](#), в редакции [постановления Совета Министров Республики Беларусь от 7 февраля 2005 г. № 127](#) Министерство труда и социальной защиты Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить прилагаемую Типовую инструкцию по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках.

2. Настоящее постановление вступает в силу после его официального опубликования.

Министр

М.А.Щеткина

СОГЛАСОВАНО

Председатель концерна
«Беллесбумпром»

В.Э.Шульга

16.12.2009

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель
Министра здравоохранения
Республики Беларусь

Р.А.Часнойть

16.12.2009

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель
Министра лесного
хозяйства
Республики Беларусь

Н.К.Крук

28.12.2009

СОГЛАСОВАНО

Министр жилищно-
коммунального хозяйства
Республики Беларусь

В.М.Белохвостов

18.12.2009

СОГЛАСОВАНО

Министр архитектуры
и строительства
Республики Беларусь

А.И.Селезнев

18.12.2009

УТВЕРЖДЕНО

Постановление
Министерства труда
и социальной защиты
Республики Беларусь
22.12.2009 № 154

ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ

по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках

ГЛАВА 1

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

1. Типовая инструкция по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках (далее – Инструкция) устанавливает общие требования по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках.

2. К выполнению работ на деревообрабатывающих станках допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие в установленном порядке обязательный медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работ, прошедшие обучение по требуемой профессии и получившие свидетельство установленного

образца о присвоении квалификационного разряда по профессии, прошедшие подготовку (обучение), переподготовку, стажировку, инструктаж, повышение квалификации и проверку знаний по вопросам охраны труда (далее – станочники).

3. Станочники, совмещающие несколько профессий, должны пройти обучение, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда по основной и совмещаемым профессиям.

4. В случае изменения технологического процесса, замены или модернизации оборудования, приборов и инструмента, сырья, материалов и других факторов, влияющих на безопасность труда, станочники должны пройти внеплановый инструктаж по охране труда.

5. При работе на деревообрабатывающих станках основными опасными и (или) вредными производственными факторами являются:

движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования, передвигающиеся изделия, заготовки, материалы;

отлетающие частицы, осколки дерева, металла и абразивных материалов;

острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструмента и оборудования;

повышенный уровень шума на рабочем месте;

повышенный уровень вибрации на рабочем месте;

повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны;

повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны, а также поверхностей оборудования, заготовок, материалов;

повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

статическое электричество;

повышенная или пониженная влажность воздуха рабочей зоны;

повышенная или пониженная подвижность воздуха рабочей зоны;

недостаточная освещенность рабочей зоны;

нервно-психические перегрузки в результате монотонности труда.

В зависимости от конкретных условий труда на станочников могут воздействовать также другие вредные и (или) опасные производственные факторы.

6. Станочники должны бесплатно обеспечиваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами. Средства индивидуальной защиты должны применяться в течение всего времени воздействия опасных и (или) вредных производственных факторов.

При превышении предельно допустимых уровней вибрации и (или) шума работа на деревообрабатывающих станках должна выполняться с применением соответствующих средств индивидуальной защиты и по специально разработанному в организации режиму труда, предусматривающему ограничение времени воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов.

7. Станочник обязан:

7.1. соблюдать требования настоящей Инструкции;

7.2. соблюдать правила поведения на территории организации, в производственных, вспомогательных и бытовых помещениях, режим труда и отдыха, трудовую дисциплину. Отдыхать и курить допускается только в специально оборудованных для этих целей местах. Не допускается появление на работе в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения, а также распитие спиртных напитков, употребление наркотических средств или токсических веществ в рабочее время или по месту работы;

7.3. правильно применять средства индивидуальной защиты в соответствии с условиями и характером выполняемой работы, а в случае их отсутствия или неисправности уведомлять об этом непосредственного руководителя;

7.4. выполнять требования пожарной безопасности, знать сигналы оповещения о пожаре, порядок действий при пожаре, места расположения первичных средств пожаротушения, уметь пользоваться ими и не загромождать доступ к противопожарному инвентарю, пожарным гидрантам и запасным выходам;

7.5. уметь оказывать доврачебную помощь потерпевшим при несчастных случаях на производстве;

7.6. немедленно сообщать работодателю о любой ситуации, угрожающей жизни или здоровью работающих и окружающих, несчастном случае, произошедшем на производстве, оказывать содействие работодателю в принятии мер по оказанию необходимой помощи потерпевшим и доставке их в организацию здравоохранения.

Не допускается приступать к работе до устранения нарушений требований по охране труда;

7.7. соблюдать правила личной гигиены и производственной санитарии.

8. Станочник должен знать:

8.1. конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, защитных ограждений и предохранительных устройств, места заземления электродвигателей и пусковых устройств;

8.2. как определять неисправности станка, его устройств и механизмов;

8.3. требования, предъявляемые к применяемому инструменту, материалам, заготовкам, способы установки инструмента и режимы резания;

8.4. о том, что он имеет право отказаться от выполнения порученной работы в случае возникновения непосредственной опасности для жизни и здоровья его и окружающих до устранения этой опасности, а также в случае непредоставления ему средств индивидуальной защиты, непосредственно обеспечивающих безопасность труда.

9. За невыполнение требований настоящей Инструкции станочник несет ответственность в соответствии с законодательством.

ГЛАВА 2

ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

10. Перед началом работы станочник обязан:

10.1. надеть средства индивидуальной защиты, соответствующие выполняемой работе (специальную одежду застегнуть на все пуговицы, волосы убрать под головной убор). Перед использованием средств индивидуальной защиты убедиться в их исправности;

10.2. при многосменной работе осведомиться у станочника предыдущей смены о работе оборудования, в случае наличия неисправностей принять меры к их устранению;

10.3. отрегулировать светильники местного освещения таким образом, чтобы освещенность рабочей зоны была достаточной для качественного и безопасного выполнения работ;

10.4. осмотреть рабочее место, убрать посторонние предметы и все, что может препятствовать безопасному выполнению работ, освободить проходы. Пол должен быть сухим и чистым, в случае наличия загрязнений их необходимо удалить;

10.5. осмотреть состояние электрооборудования станка и надежность заземляющего устройства, в случае обнаружения неисправностей обратиться за их устранением к электротехническому персоналу;

10.6. проверить наличие и исправность защитных ограждений рабочих органов и механических передач станка, их блокирующих устройств;

10.7. проверить исправность, правильность установки и крепления режущего инструмента;

10.8. проверить наличие и исправность вспомогательных приспособлений, шаблонов и инструмента, необходимых при работе на станке, в соответствии с требованиями эксплуатационной документации;

10.9. убедиться в отсутствии вблизи рабочего места посторонних лиц;

10.10. произвести пробный пуск станка (при этом не должно быть посторонних шумов и повышенной вибрации), проверить действие тормозных устройств и эффективность действия устройств удаления стружек и пыли.

11. Кроме общих требований по охране труда до начала работы на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо выполнить следующие дополнительные требования:

11.1. на окорочных станках проверить:

исправность блокировок, обеспечивающих невозможность включения привода ротора до включения привода механизма смазки, привода механизма подачи до включения привода ротора и отключения его при остановке ротора, подающего конвейера до включения привода механизма подачи;

наличие ограничителя максимального диаметра обрабатываемых бревен;

исправность устройства реверсирования подачи для обратного вывода обрабатываемого бревна;

11.2. на лесопильных вертикальных рамах проверить:

исправность светозвуковой сигнализации;

исправность тормозного устройства пильной рамки;

наличие и исправность кнопок аварийного отключения рабочих органов лесопильной рамы на пультах управления, а также на первом этаже двухэтажной

лесопильной рамы;

исправность работы блокирующего устройства системы охлаждения нижних направляющих пильной рамки двухэтажной лесопильной рамы, исключающего пуск рамы при недостаточном давлении охлаждающей жидкости;

исправность работы блокирующего устройства открывающихся ворот лесопильной рамы;

наличие защитного ограждения движущихся частей одноэтажной рамы, находящихся ниже уровня пола, заблокированного с приводом рамы;

наличие и исправность предохранительных устройств зажимных тележек и ограничителей движения тележек на рельсах;

11.3. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки бревен проверить:

наличие сплошных неподвижных защитных ограждений пилы и шкивов в нерабочей зоне пилы и исправность их блокирующих устройств, а в рабочей зоне – подвижных ограждений, устанавливаемых по высоте (толщине) или ширине распиливаемого материала;

наличие устройства для улавливания пильной ленты при ее обрыве;

наличие и исправность устройств, автоматически очищающих от опилок и смолы шкивы, пильную ленту и рельсы;

надежность механизма крепления бревен;

исправность работы устройства подачи охлаждающей жидкости на пильную ленту;

наличие ограничителей от схода с рельсов тележки вертикального ленточнопильного станка или корпуса горизонтального ленточнопильного станка;

11.4. на строгальных станках проверить:

остроту заточки ножей, отсутствие на них трещин, зазубрин;

прочность закрепления ножей;

состояние ножевого вала;

исправность стальных накладок переднего и заднего столов (отсутствие зазубрин, выбоин). Зазор между краями накладок и поверхностью, которую описывают края лезвий ножей, должен быть не более 3 мм;

правильность установки заднего стола, плоскость которого по высоте должна быть на уровне режущих кромок ножей;

надежность закрепления направляющей линейки;

исправность автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозных устройств;

исправность приспособлений для обработки деталей, толкателей;

11.5. на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках проверить наличие и исправность:

режущего инструмента (отсутствие трещин, зазубрин, остроту заточки);

рифленого секционного вала (отсутствие трещин, сработанной поверхности и выкошенных ребер);

предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);

устройства, блокирующего работу механизма подачи при неработающих ножевых валах станка;

ограничителя предельной толщины подаваемых в станок заготовок;

блокирующего устройства, не допускающего перемещения рабочего стола по высоте от механического привода при вращающихся ножевых валах;

автоматического отключения привода подачи станка в направлении обработки при отводе противовыбрасывающего устройства и реверсирования для вывода обрабатываемой заготовки;

11.6. на фрезерных станках проверить:

остроту заточки ножей, фрез, отсутствие трещин, зазубрин;

прочность закрепления фрез, ножей, ножевых головок;

балансировку ножевых головок, лезвия которых должны описывать окружность одного радиуса;

надежность закрепления направляющей линейки, наличие исправных приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке (пружины, гребенки);

исправность автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;

11.7. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках

проверить:

остроту заточки сверла, отсутствие трещин, зазубрин;

прочность закрепления сверла в патроне. Крепление сверла должно обеспечивать точное его центрирование;

исправность ограждения сверла и его крепления. Сверло должно ограждаться вместе с патроном. При углублении сверла в заготовку ограждение должно закрывать оставшуюся часть сверла, а при выходе сверла из заготовки полностью ограждать сверло;

исправность блокировки, обеспечивающей невозможность включения станка при открытом ограждении;

исправность педального механизма управления и гидравлической системы прижимного устройства;

11.8. на круглопильных станках проверить:

правильность установки и надежность крепления пильного диска на валу;

правильность заточки и равномерность развода зубьев пилы (зубья должны иметь равную высоту и правильный профиль);

отсутствие трещин, сломанных зубьев пильного диска, изогнутости полотна пилы, заусенцев, засинения;

соответствие пил, установленных на одном валу в многопильных станках, по диаметру, толщине, профилю зубьев, разводу, плющению. Допускается устанавливать пилы с диаметрами, различающимися не более чем на 5 мм;

наличие, правильность установки и крепления ограждений пильных дисков и приводов станка. Пильные диски не должны касаться ограждений;

наличие, правильность установки и крепления расклинивающих и направляющих ножей, направляющих линеек на станках для продольной распиловки (крепление ножей должно исключать их перекося во время работы);

на однопильном станке с нижним расположением пилы наличие и исправность позади пилы в одной плоскости с нею расклинивающего ножа и завесы из предохранительных упоров, расположенных по обе стороны пильного диска в направлении подачи;

наличие на многопильных станках с механической подачей не менее двух завес из подвижных предохранительных упоров. Упоры должны подниматься под действием подаваемого в станок материала и свободно опускаться в исходное положение. Зазор между нижними кромками упоров одного из рядов и поверхностью подающего устройства станка не должен превышать 2 мм. Зазор между пластинами упоров должен быть не более 1 мм. Упоры должны быть острыми, обеспечивать постоянный угол заклинивания $55-65^\circ$ для предотвращения возможности выброса заготовки при обработке материала любой толщины и не должны проворачиваться в направлении, обратном направлению подачи материала;

наличие на многопильных станках с гусеничной подачей третьего дополнительного ряда нижних предохранительных упоров и защитного ограждения звездочек и нерабочей части подающей гусеницы;

исправность работы устройства для отвода предохранительных упоров и его блокировки, не допускающей подъем упоров во время работы механизма подачи;

на станках с попутным пилением исправность механизма подачи, обеспечивающего надежный прижим обрабатываемого материала, исключая его проскальзывание и выброс в направлении подачи;

наличие ограждения зоны выхода досок и отходов;

11.9. на шипорезных станках проверить:

наличие и исправность всех защитных ограждений горизонтальных, вертикальных ножевых головок и пил, предусмотренных конструкцией станка;

исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие трещин, зазубрин);

правильность установки приспособлений, закрепляющих ножи, фрезы, пилы. Рабочие кромки инструмента (фрез, ножей, пил) должны описывать окружность одного радиуса;

исправность прижимного устройства и каретки (на каретке должны быть укреплены боковые щиты, предотвращающие возможность соприкосновения рук с режущим инструментом в процессе работы);

исправность блокировки пускового устройства механизма подачи, которое должно остановить подачу заготовок при остановке хотя бы одного механизма резания;

11.10. на шлифовальных станках проверить:

наличие защитных ограждений рабочих органов. На дисковых шлифовальных

машинах защитное ограждение должно быть сплошным, за исключением работающего участка шлифовальной поверхности, и иметь патрубок для присоединения к устройству для удаления пыли. На широколенточных станках шлифовальные ленты должны быть полностью ограждены, а на узколенточных – только верхняя (нерабочая) часть шлифовальной ленты;

исправность устройства, обеспечивающего постоянное в процессе работы натяжение шлифовальной ленты;

отсутствие дисбаланса бобин, вальцов, дисков, цилиндров, шкивов, несущих шлифовальную ленту;

исправность блокирующих устройств, не допускающих включение шлифовальных станков при выключенных аспирационных системах;

эффективность работы аспирационных систем для удаления пыли;

11.11. на токарных станках проверить:

исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие зазубрин, заусенцев на рабочей части и трещин на рукоятке, прочность закрепления рукоятки);

наличие и исправность защитного передвижного прозрачного ограждения зоны обработки;

надежность крепления подручника, которое должно исключать самопроизвольное смещение его в процессе работы;

работу блокирующего устройства, обеспечивающего невозможность включения станка при застопоренном шпинделе;

наличие специальных колодок для шлифования выточенных деталей;

11.12. на круглопалочных станках проверить:

остроту заточки резцов, отсутствие трещин, зазубрин, правильность и прочность их закрепления в ножевой головке;

исправность торцового ограждения ножевой головки, которое должно открываться на необходимую ширину и высоту обрабатываемых заготовок.

ГЛАВА 3

ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТЫ

12. Во время работы станочник обязан:

12.1. выполнять только ту работу, которая входит в круг профессиональных обязанностей, которой обучен и по которой был получен инструктаж по охране труда;

12.2. работать только на исправном оборудовании при наличии исправного инструмента, приспособлений, устройств для удаления стружки и пыли;

12.3. поддерживать чистоту на рабочем месте, не загромождать его заготовками и изделиями, своевременно удалять с рабочего места опилки, обрезки и другие рассыпанные (разлитые) вещества, предметы, материалы;

12.4. не загромождать проходы и проезды;

12.5. соблюдать требования настоящей Инструкции, инструкции по пожарной безопасности, технологических инструкций;

12.6. правильно использовать предоставленные средства индивидуальной защиты, а в случае их отсутствия незамедлительно уведомлять непосредственного руководителя;

12.7. не допускать скопления древесной пыли на станках и ее попадания на электрооборудование;

12.8. при обработке косослойного и сучковатого материала уменьшать скорость подачи деревообрабатывающих станков;

12.9. заготовки и готовые детали укладывать в штабели, контейнеры или на стеллажи с учетом обеспечения их устойчивости и грузоподъемности.

13. При выполнении работ на деревообрабатывающих станках не допускается:

13.1. включать и выключать (кроме аварийных случаев) станки и механизмы, работа на которых не поручена непосредственным руководителем;

13.2. производить работы на станках со снятыми защитными ограждениями;

13.3. прикасаться к проводам электропроводки и корпусам работающих электродвигателей;

13.4. работать на неисправных станках и неисправным инструментом;

13.5. работать в перчатках или рукавицах на круглопильных, строгальных, шипорезных, сверлильных и других деревообрабатывающих станках, где возможен захват за средства индивидуальной защиты вращающимися и (или) движущимися частями оборудования;

13.6. производить ремонт, смазку и чистку станков, установку ремней, устранение засоров до полной остановки станка, отключения его от электросети и принятия мер по недопущению его случайного включения;

13.7. производить обработку бревен, заготовок, имеющих металлические включения, сквозные трещины и подвергшихся гниению.

14. При работе на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо соблюдать следующие дополнительные требования:

14.1. на окорочных станках:

следует подавать на обработку только те бревна, диаметр и длина которых соответствуют техническим характеристикам станка;

необходимо постоянно контролировать и регулировать усилие нажатия подающих и приемных вальцов с целью недопущения проворачивания обрабатываемых бревен;

14.2. на лесопильных рамах:

установку и натяжение пил необходимо производить только после надежного закрепления пильной рамки в верхнем крайнем положении тормозом или с помощью специальных приспособлений у лесопильных рам, не имеющих ворот;

при заколачивании и выколачивании клиньев карабинов для натягивания рамных пил необходимо занять устойчивое положение и убедиться в отсутствии возле рамы людей;

во избежание срыва ключа при натяжении пил эксцентриками ключ необходимо насаживать на хвостовик полностью и плотно;

переносить, снимать и устанавливать пилы необходимо только в средствах индивидуальной защиты рук;

установка запасного комплекта пил в вертикальном положении должна осуществляться в специальный стеллаж;

не допускается пускать лесопильную раму без пил, а также оставлять работающую раму без присмотра;

перед каждым пуском лесопильной рамы необходимо подать предупредительный сигнал и убедиться в отсутствии людей в опасной зоне. Двухэтажная лесопильная рама может быть пущена только после получения ответного сигнала с первого этажа;

пуск посылочного механизма необходимо производить после того, как коленчатый вал рамы разовьет полное число оборотов. После распиловки 3–4 бревен необходимо остановить раму и произвести натяжение пил;

не допускается подавать в лесопильную раму чрезмерно искривленные бревна, имеющие надпил или надруб более половины их диаметра, а также с металлическими включениями или следами, указывающими на их наличие;

распиловку сильно суковатых и закомелистых бревен необходимо производить при уменьшенной посылке;

пружины или грузы, предусмотренные в конструкции лесопильной рамы, должны быть отрегулированы для наиболее тяжелых условий распиловки, с тем чтобы верхние подающие вальцы предотвращали проскальзывание или проворачивание бревен;

во время работы лесопильной рамы не допускается перешагивать, опираться или садиться на распиливаемый материал, стоять спиной к работающей раме, поддерживать руками или ногами доски и горбыли;

клещи тележки необходимо разжимать только после того, как будет распилено 2/3 бревна;

не допускаются удары по распиливаемому бревну другим бревном, сваливаемым с транспортера или подаваемым в лесопильную раму;

при распиловке на четырехвальцовых лесопильных рамах бревен короче трех метров должны быть установлены дополнительные вальцы, специальные хомуты, ударогасители или другие устройства, предотвращающие подбрасывание распиливаемых бревен;

подтаскивать и переворачивать бревна, брусья, доски и горбыли, сбрасывать в люк отходы древесины необходимо только крючком;

засоры из постава пил необходимо удалять специальной линейкой (выколоткой) и только после остановки рамы;

необходимо своевременно очищать от опилок, коры, кусков льда рельсовые пути и другие места возле лесопильной рамы, препятствующие передвижению в процессе работы и нормальной работе лесопильной рамы;

не допускается открывать ворота лесопильной рамы до полной остановки пильной рамки, транспортера и закрепления на месте зажимной тележки;

лесопильную раму необходимо остановить при получении сигнала с нижнего этажа, накоплении возле рамы пиломатериалов более чем от трех распиленных бревен (брусьев), поломке пил или деталей лесопильной рамы, обнаружении в распиливаемом бревне металлических предметов;

14.3. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки:

распиливаемые бревна и заготовки следует подводить к ленточным пилам постепенно, без толчков и сильного нажима;

не допускается превышать рекомендованное руководством по эксплуатации станка время непрерывной работы пильных лент;

при обнаружении в бревнах и заготовках металлических включений необходимо остановить пилу;

не допускается подавать бревна и заготовки в неработающий пильный узел ленточнопильного станка;

необходимо периодически контролировать подачу смазки на пильную ленту;

при распиловке на столярных ленточнопильных станках коротких заготовок, при криволинейной распиловке и при поперечной распиловке круглых заготовок необходимо быть внимательным и проявлять осторожность;

14.4. на строгальных станках:

обработку брусков длиной менее **400** мм, шириной менее **50** мм и толщиной менее **30** мм на строгальном станке необходимо производить только с помощью колодок-толкателей. Длина колодки должна быть не менее **400–500** мм, а упорный выступ – не менее **10** мм. Для левой руки на колодке устанавливается упор-ручка. При пользовании толкателем обе руки должны быть на колодке;

при строгании деталей пачками не допускается производить обработку одновременно брусков разной толщины;

обработку тонких и коротких деталей пачками необходимо производить с применением специального приспособления;

обработку заготовок длиной более **2** м необходимо производить вдвоем;

наименьшая длина обрабатываемого материала на строгальном станке с механической подачей должна быть на **100** мм больше расстояния между посылочными вальцами;

при работе на рейсмусовых станках для предотвращения выброса ножами обрабатываемых заготовок их минимальная длина должна быть больше расстояния между осями переднего и заднего подающих валцов не менее чем на **50** мм;

обработку несколько деталей разной толщины одновременно допускается производить при условии, что валцы каждую деталь плотно прижимают и равномерно подают на ножи;

обработку деталей длиной более **1,5** м необходимо производить с использованием специальных подставок спереди и сзади станка;

при ручной подаче деталей на строгальные и рейсмусовые станки необходимо находиться в стороне от торца обрабатываемого материала;

14.5. на фрезерных станках:

при работе составными фрезами необходимо периодически проверять затяжку болтов крепления ножей. Не допускается подкладывать под ножи подкладки;

при фрезеровании сложных профилей необходимо применять прижимные приспособления, а при обработке коротких деталей – направляющие колодки;

для предотвращения обратного вылета обрабатываемого материала необходимо применять пружины, гребенки, установленные на направляющей линейке, которые прижимают предмет к столу и линейке;

подводку деталей к фрезе необходимо производить плавно, без сильного нажима на фрезу;

фрезерование мелких деталей необходимо производить с применением специальных толкателей, соответствующих размерам и форме обрабатываемых деталей;

при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

не допускается отходить от станка до полной его остановки и тормозить фрезу бруском;

14.6. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках:

детали, обрабатываемые на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках, должны прочно крепиться на столе станка специальными прижимами;

подача сверл и фрез на деталь должна производиться плавно, без рывков;

при обработке длинных деталей необходимо применять дополнительные

подставки;

на цепных долбежных станках необходимо периодически проверять натяжение режущей цепи;

14.7. на круглопильных станках:

перед включением круглопильного станка необходимо предупредить об этом подсобного работника. Подсобный работник не имеет права пользоваться пусковыми электрическими устройствами станка и производить подачу деталей на обработку;

начинать распиловку материала следует только при установившейся скорости вращения диска пилы;

подводить обрабатываемый материал к пильному диску необходимо плавно, постепенно усиливая нажим;

регулировать силу нажима на распиливаемый материал следует таким образом, чтобы скорость вращения пильного диска резко не изменялась;

при наличии в древесине больших сучков, трещин, смолистости, резкого косослоя, гнили обработку следует вести осторожно при минимальной подаче;

перемещение пиломатериала (досок, горбылей) на рабочий стол необходимо производить только крючком. Не допускается производить распил, держась руками за торец доски;

длина обрабатываемого материала при механической подаче должна быть больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов не менее чем на **100 мм**;

извлечение обрезков, застрявших в щели, необходимо производить только после полной остановки пилы с помощью специального крючка;

при продольной распиловке не допускается подавать в станок заготовки перед собой во избежание получения травмы в случае обратного выброса заготовки или обрезков;

распиливать одновременно несколько заготовок допускается только с применением специальных приспособлений, обеспечивающих их прижим к направляющей линейке и столу;

не допускается распиливать брусья, превышающие высоту пильного диска над рабочим столом, и кругляк на станке с ручной подачей без специальной каретки;

при работе на торцовочных станках с педальным управлением ногу с педали необходимо убирать сразу после торцовки;

при поперечной распиловке пиломатериалов необходимо находиться на расстоянии не менее **0,5 м** от пильного диска;

14.8. на шипорезных станках:

необходимо устанавливать только тот инструмент, который требуется для выполнения определенной работы;

в процессе обработки детали должны надежно закрепляться прижимным приспособлением по всей ширине, подачу следует производить равномерно, без рывков и при необходимой частоте вращения вала механизма резания;

при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

извлекать детали из каретки допускается только по возвращении ее в первоначальное положение;

в процессе работы необходимо контролировать исправность гидравлической системы прижимного устройства станка, не допуская утечки, нагрева масла свыше **40 °С** и падения давления;

14.9. на шлифовальных станках:

в процессе работы необходимо периодически проверять состояние шлифовальной ленты;

шлифование мелких деталей необходимо производить с применением специальных зажимных приспособлений, исключающих попадание рук на диск или ленту станка;

не допускается работа на шлифовальных станках в средствах индивидуальной защиты, накапливающих статическое электричество;

при появлении запыленности в результате неисправностей аспирационной системы работу необходимо остановить;

14.10. на токарных станках:

обрабатываемая деталь должна быть надежно закреплена;

при обработке деталей длиной свыше **800 мм** необходимо применять переставные люнеты;

окружная скорость обрабатываемых на токарных станках цельных заготовок

должна быть не более 15 м/с, склеенных – не более 10 м/с;

14.11. на круглопалочных станках:

необходимо следить за тем, чтобы подающие валики прочно зажимали обрабатываемую заготовку;

подачу заготовок с кривизной по всей длине следует производить изгибом вниз. Заготовки с сучками и гнилью на конце следует направлять в ножевую головку стороной, имеющей дефекты. Если дефекты имеются на обоих концах заготовки, то один конец необходимо отпилить;

подачу заготовок необходимо производить торцом в торец. При обточке заготовок различной длины первой должна направляться в ножевую головку более длинная заготовка;

при застревании обрабатываемой заготовки необходимо переключить механизм подачи на обратный ход. Если заготовка не будет выведена из роликов, следует остановить станок и удалить заготовку ударами в торец со стороны задних роликов;

не допускается обрабатывать деталь ножевой головкой с одним ножом.

15. Деревообрабатывающее оборудование должно быть немедленно остановлено при:

появлении нехарактерного шума, стука, сильной вибрации станка и (или) рабочих органов;

поломке ножей, пил, фрез, лент, деталей их крепления или защитных ограждений;

появлении засорения устройств удаления стружки, щепы и пыли;

появлении запаха гари, вызванного перегревом подшипников, электродвигателей и силовой электропроводки;

ощущении воздействия электрического тока в результате повреждения изоляции электродвигателя, пусковой аппаратуры и электропроводки.

ГЛАВА 4

ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

16. По окончании работы станочник обязан:

выключить станок и околостаночное оборудование;

привести в порядок рабочее место. Опилки и стружки следует убирать только при помощи кисти, щетки или метелки;

убрать рабочий инструмент и приспособления в специально отведенное для хранения место или сдать в кладовую.

17. Уходя с рабочего места, необходимо сообщить сменщику или в случае его отсутствия непосредственному руководителю об имевших место неполадках в работе оборудования и о мерах, принятых к их устранению.

18. По завершении всех работ необходимо выполнить требования правил личной гигиены.

ГЛАВА 5

ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

19. При производстве работ на деревообрабатывающих станках основными причинами аварийных ситуаций, которые могут привести к аварии и (или) несчастному случаю на производстве, являются:

нахождение работающего на рабочем месте в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;

соприкосновение с вращающимися или движущимися частями оборудования;

поломка и вылет частей инструмента (пил, ножей, фрез, цепей и других);

обратный вылет обрабатываемой заготовки;

взрыв и (или) возгорание древесной пыли и опилок;

попадание под действие электрического напряжения;

падение бревен, досок, заготовок и других предметов;

допуск к работе лиц, не прошедших подготовку (обучение), переподготовку, стажировку, инструктаж, повышение квалификации и проверку знаний по вопросам охраны труда.

20. При возникновении аварийной ситуации необходимо:

остановить работу, принять меры к эвакуации людей из опасной зоны и вызвать аварийные службы;

принять меры к устранению по возможности причин данной аварийной

ситуации;

сообщить о происшествии непосредственному руководителю, а в случае его отсутствия – другому должностному лицу работодателя.

21. При возникновении пожара необходимо:

остановить работу, обесточить электрооборудование, вызвать пожарную службу, сообщить о пожаре непосредственному руководителю или другому должностному лицу работодателя;

приступить к тушению пожара при помощи первичных средств пожаротушения. Тушение пожара в электроустановках, снять напряжение с которых не представляется возможным, проводится под напряжением порошковыми (до 1 кВ или до напряжения, указанного заводом-изготовителем) или углекислотными (до 10 кВ) огнетушителями в соответствии с [Инструкцией по тушению пожаров в электроустановках организаций Республики Беларусь](#), утвержденной постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь и Министерства энергетики Республики Беларусь от 28 мая 2004 г. № 20/15 (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2004 г., № 107, 8/11180).

22. При несчастном случае на производстве необходимо:

принять меры по предотвращению воздействия травмирующих факторов на потерпевшего (действия электрического тока, сдавливающих нагрузок и других), оказанию потерпевшему первой помощи, вызову на место происшествия медицинских работников или доставке потерпевшего в организацию здравоохранения;

сообщить о происшествии непосредственному руководителю или другому должностному лицу работодателя.

23. При авариях и несчастных случаях на производстве следует обеспечить до начала расследования сохранность обстановки, если это не представляет опасность для жизни и здоровья людей.

24. Возобновление работы допускается по распоряжению работодателя и только после устранения причин, приведших к аварийной ситуации и (или) несчастному случаю.