



Могилёвская областная организация
Белорусского профсоюза работников
местной промышленности
и коммунально-бытовых предприятий



В помощь профактиву

Библиотечка "Охрана труда"

Требования охраны труда при холодной обработке металлов



Требования охраны труда при холодной обработке металлов

Предлагаем Вашему вниманию информационный материал Департамента государственной инспекции труда Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь.

Государственные нормативные требования охраны труда при холодной обработке металлов устанавливаются Межотраслевыми правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь и Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28 июля 2004 г. № 7/92 (далее – межотраслевые правила).

При холодной обработке металлов на работников возможно воздействие следующих опасных и вредных производственных факторов:

- движущиеся машины и механизмы;
- подвижные части производственного оборудования;
- передвигающиеся изделия, заготовки и материалы;
- движущиеся транспортные средства;
- повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны, аэрозоли фиброгенного действия;
- повышенное значение напряжения в электрической цепи;
- повышенный уровень шума на рабочем месте;
- пожаро- и взрывоопасность;
- острые кромки, заусенцы и шероховатости на поверхностях заготовок, инструментов и оборудования, стружка обрабатываемых металлов;
- повышенная или пониженная температура поверхностей оборудования, материалов;
- повышенный уровень вибрации; патогенные микроорганизмы (при работе со смазочно-охлаждающими жидкостями);
- тяжесть и напряжённость труда.

Основной причиной несчастных случаев, произошедших при эксплуатации металлообрабатывающего оборудования можно назвать несоответствие данного оборудования требованиям безопасности из-за отсутствия предусмотренных конструкцией защитных ограждений, блокировок и других предохранительных приспособлений.



Сверлильный станок не оборудован устройством, предупреждающим самопроизвольное опускание шпинделя

Движущиеся части металлообрабатывающего оборудования, являющиеся возможным источником травоопасности, должны быть ограждены или расположены так, чтобы исключалась возможность прикасания к ним работающего или использованы другие средства (например, двуручное управление), предотвращающие травмирование.



Токарный станок не оборудован легко отводимым защитным ограждением зажимного патрона, имеющим блокировку, которая автоматически отключала бы станок при открывании ограждения

Если функциональное назначение движущихся частей, представляющих опасность, не допускает использование ограждений или других средств, исключающих возможность прикасания работающих к движущимся частям, то конструкция оборудования должна предусматривать сигнализацию, предупреждающую о пуске оборудования, а также использование сигнальных цветов и знаков безопасности.

В непосредственной близости от движущихся частей, находящихся вне поля видимости оператора, должны быть установлены органы управления аварийным остановом (торможением), если в опасной зоне, создаваемой движущимися частями, могут находиться работающие.

Дверцы, крышки и ограждения должны быть снабжены приспособлениями для надежного удерживания их в закрытом (рабочем) и открытом положениях, а в случае необходимости заблокированы с приводом для его отключения при их открывании или снятии.

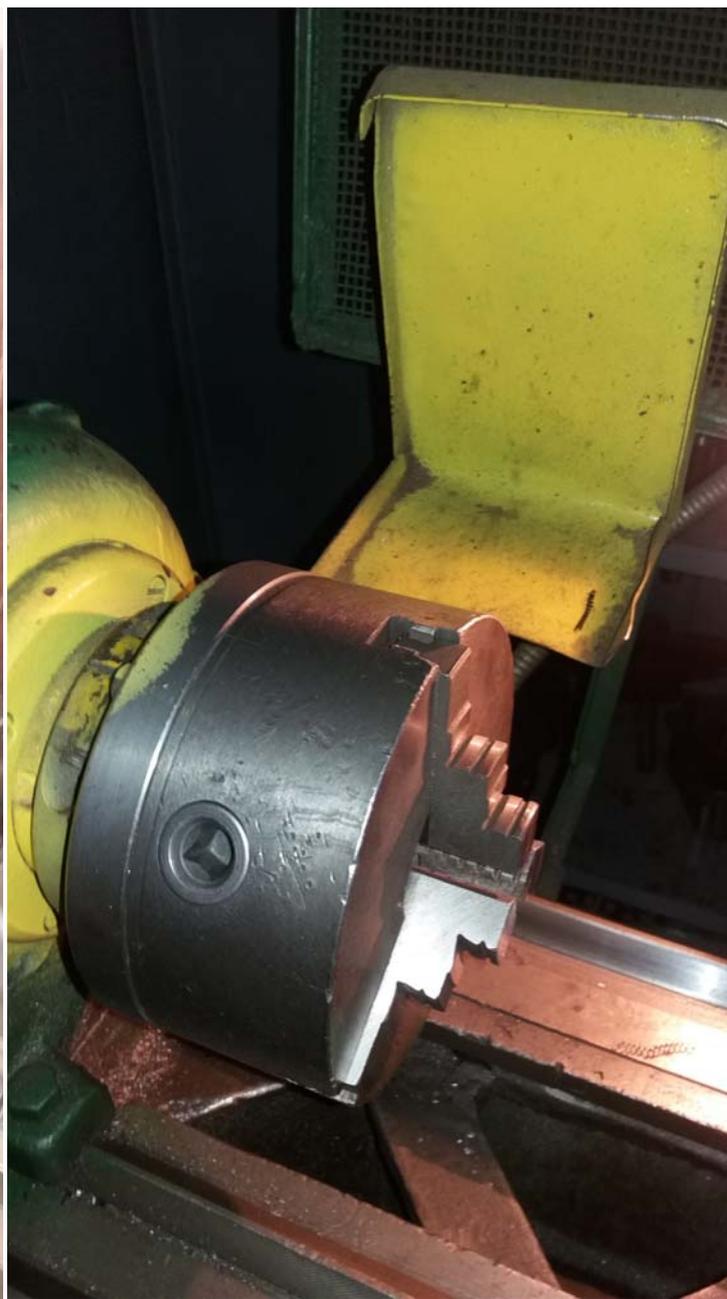
Пуск и работа оборудования с неисправными ограждающими устройствами или при их отсутствии запрещаются. Все работы вблизи механизмов без ограждений или с плохо закреплёнными ограждениями запрещаются.



Данный токарный станок не оснащён кнопкой «Стоп» красного цвета с грибовидным толкателем, находящимся в легкодоступных местах, для экстренной остановки



Токарно-винторезный станок 1К62 не оборудован легко отводимым защитным ограждением зажимного патрона, имеющим блокировку, которая автоматически отключала бы станок при открывании ограждения



Защитное ограждение шпинделя токарно-винторезного станка ТВ320 не заблокировано с пуском станка

Нарушения при эксплуатации заточных и обдирочно-шлифовальных станков:



Защитные ограждения этого заточного станка не заблокированы с приводом для отключения при их открывании или снятии, для экстренной остановки станок не оснащен кнопками «Стоп» красного цвета с грибовидным толкателем, находящейся в легкодоступном месте



На данном заточном станке отсутствуют подручник и защитный экран, не указано направление движения шпинделя абразивного круга хорошо видимой стрелкой и др.



Эксплуатация данного обдирочно-шлифовального станка осуществляется без защитных экранов, с абразивным кругом, без балансировки и защитных кожухов. Пуск станка не заблокирован с предохранительным экраном, подручники не отрегулированы и имеют зазор более 3 мм. Станок не оснащен кнопками «Стоп» красного цвета с грибовидным толкателем, для его экстренной остановки

Помимо требований безопасности к металлообрабатывающему оборудованию, необходимо правильно организовывать сами рабочие места.

Рабочие места должны находиться вне линии движения грузов, переносимых грузоподъемными средствами.

На рабочих местах должны быть предусмотрены площадки, на которых располагают стеллажи, тару, столы и другие устройства для размещения оснастки, материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых деталей и отходов производства.

Для лиц, участвующих в технологическом процессе холодной механической обработки металлов, оборудуется удобное и безопасное рабочее место, не стесняющее их действий во время выполнения технологических операций.

Для выполнения работ сидя рабочее место оператора должно иметь кресло (стул, сиденье) с устройством упора для ног, регулируемые наклоном спинки и высотой сиденья.

На каждом рабочем месте около станка на полу должны быть деревянные трапы на всю длину рабочей зоны, а по ширине не менее 0,6 м от наиболее выступающих частей станка.

Обработанные и необработанные детали должны складываться только на отведённых для этой цели местах так, чтобы они не загромождали рабочее место, и способом, обеспечивающим их устойчивость и удобство зачаливания при использовании грузоподъёмных механизмов. Высота штабелей деталей и заготовок не должна превышать 1 м. Не допускается укладка деталей в проходах.



Беспорядочное складирование на участке листовой стали и отходов производства