

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ «ЮУГК»


В.Г. Лапин

«12» апреля 2022 г.

ИНСТРУКЦИЯ
для станочника при металлообработке
ИОТ-078-2022

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА
ДЛЯ СТАНОЧНИКА ПРИ
МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ
ИОТ - 078**

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. К работе на металлорежущих станках допускаются учащиеся только с преподавателем.

1.2. Разрешается работать только на станках, к которым допущены и выполнять только ту работу, которая поручена преподавателем.

1.3. Не допускать на свое рабочее место лиц, не имеющих отношения к порученной работе. Без разрешения преподавателя станок никому не передавать даже на короткое время.

1.4. Не опираться на станок во время работы, не позволять это другим.

1.5. Не работать на неисправном станке, не производить ремонт станка самостоятельно.

1.6. Запрещается работать на станке в перчатках или рукавицах.

1.7. Во избежание несчастных случаев и попадания грязи и стружки в механизмы станка запрещается обдуть воздухом из шланга обрабатываемую поверхность

1.8. Масса и габаритные размеры обрабатываемой детали должны соответствовать паспортным данным станка.

1.9. Устанавливать и снимать тяжелые детали и приспособления (массой более 16 кг) только с помощью подъемных механизмов.

1.10. Пользоваться подъемными механизмами только после прохождения специального обучения и проверки знаний, с

1.11. Станочник должен использовать следующие средства индивидуальной защиты: костюм или халат хлопчатобумажный, ботинки кожаные, очки защитные.

1.12. Станочник должен знать:

- правила внутреннего распорядка;
- правила пожарной безопасности;
- правила личной гигиены;
- действие на человека опасных и вредных

производственных факторов, возникающих во время работы;

- правила оказания первой медицинской помощи;
- безопасные приемы при обработке металла на станке.

1.13 Станочник должен:

- выполнять только порученную работу преподавателем
- применять безопасные приемы выполнения работ;
- содержать в исправном состоянии и чистоте в течение смены станок, инструмент, приспособления, инвентарь, спецодежду,

1.14. Станочнику запрещается:

- наступать на электрические провода;
- прикасаться к оборванным проводам;
- курение на территории колледжа запрещено
- принимать пищу на рабочем месте

Во время работы на станочника могут воздействовать следующие опасные факторы:

- движущиеся и вращающиеся детали станка;
- повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны;
- повышенные уровни шума и вибрации;
- опасности, вызванные электрической энергией;
- опасность от пожара и взрыва;
- опасности, вызванные стружкой, эмиссией пыли, газов;
- опасности, вызванные при обработке абразивным или алмазным инструментом.

1.15 Принимать пищу только в столовых, буфетах или специально отведенных комнатах.

1.16. За нарушение требований настоящей инструкции мастер преподаватель несет ответственность в соответствии с действующим законодательством.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

2.1. Учащийся должен убедиться в исправности станка, всего инструмента и оборудования, защитного заземления, электропроводки, защитных кожухов и блокировки, надеть положенную по нормам спецодежду и спецобувь. Одежду следует заправить так, чтобы не было свободно свисающих концов, застегнуть манжеты. Заправить волосы под берет или косынку

2.2. Запрещается работать на станках без средств индивидуальной защиты (очки).

2.3. Работать только исправным инструментом и приспособлениями и применять их строго по назначению.

2.4. Приготовить крючок для удаления стружки, ключи и другой инструмент. Нельзя применять крючок в виде петли.

2.5. Проверить при работе станка на холостом ходу:

- а) исправность органов управления (механизмов главного движения подачи, пуска, остановку движения);
- б) исправность системы смазки и охлаждения;
- в) исправность фиксации рычагов включения и выключения (убедиться в том, что возможность самопроизвольного переключения с холостого на рабочий ход исключена).

2.6. Проверить исправность инструмента, получаемого со склада.

2.7. Не мыть руки в масле, эмульсии, керосине и не вытирать их концами, загрязненными стружкой.

2.8. Перед каждым пуском станка убедиться, что пуск станка никому не угрожает опасностью.

2.9. Отрегулировать местное освещение станка так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза.

2.10. При каждом перерыве в подаче электроэнергии немедленно отключить станок.

2.11. Запрещается охлаждать режущий инструмент мокрыми тряпками или щетками.

2.12. Не допускать разбрызгивания масла на пол. Для защиты от брызг устанавливать щитки.

3. ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. Выполнять указания по обслуживанию и уходу за станками, изложенные в руководстве к станку, а также требования предупредительных таблиц, имеющих на станке.

3.2. Устанавливать и снимать режущий инструмент, а также производить замеры только после полного останова станка.

3.3. Не работать без кожуха, прикрывающие сменные шестерни.

3.4. Остерегаться срыва ключа, правильно накладывать ключ на гайку, не поджимать гайку рывком.

3.5. Во время работы станка не брать и не подавать через работающий станок какие-либо предметы, не подтягивать болты и гайки и другие соединительные детали станка.

4. Требования безопасности при работе на токарных станках:

4.1. Остерегаться наматывания стружки на обрабатываемый предмет или резец и не направлять вьющуюся стружку на себя.

4.2. Следить за своевременным удалением стружки с рабочего места.

Проверить правильность установки изделия до пуска станка.

4.3.. Обрабатываемую деталь необходимо надежно закрепить в патроне или центрах. Запрещается для ускорения останова станка тормозить патрон или планшайбу рукой.

4.4.. При обработке детали в центрах нужно внимательно следить за состоянием центров и своевременно смазывать их.

4.5. Крепежные приспособления (патрон, планшайба и т.п.) должны быть установлены на станке так, чтобы исключить возможность самоотвинчивания или срыв их со шпинделя при работе и при реверсивном вращении шпинделя.

4.6. Зажимные устройства (задний центр, патрон и т.п.) токарных станков должны обеспечивать быстрое и надежное закрепление детали.

4.7. Крепежные приспособления (патрон, планшайба) не должны иметь на наружных образующих поверхностях выступающих частей или не заделанных

открытых углублений. В исключительных случаях патрон и планшайбы с выступающими частями должны быть ограждены.

4.8. Для обточки изделий большой длины должны применяться люнеты.

4.9. При обработке металлов, дающих спиральную стружку, должны применяться инструменты и приспособления для дробления стружки в процессе резания.

4.10. При полировке и опиловке изделий на станках должны применяться способы и приспособления, обеспечивающие безопасное выполнение этих операций.

4.11. Зачищать обрабатываемые детали на станках наждачным полотном необходимо только с помощью соответствующих приспособлений.

4.12. Устанавливать и снимать патроны или планшайбу разрешается только после полной остановки станка.

4.13. Для установки резца разрешается пользоваться только специальными подкладками, по площади равными всей опорной части резца.

4.14. У хомута для закрепления обрабатываемого изделия в центрах должен быть потайной прижимной болт, который не может зацепить рукав рабочего или поранить его руку.

4.15. Необходимо периодически проверять надежность крепления задней бабки и не допускать ее смещения или вибрацию. Если изделие вращается в сторону свинчивания патрона, нужно внимательно наблюдать за положением патрона и своевременно его закреплять.

4.16. При закреплении изделия в патроне установочный винт должен находиться в вертикальном положении, а не в наклонном, при котором патрон может повернуться и ключом прижать руки токаря к станине станка.

4.18. При ручной обработке деталей напильником на токарном станке имеющиеся на поверхности детали вырезы или прорезы должны быть заделаны вставками.

4.19. При обработке пруткового металла конец прутка, выступающий из шпинделя, необходимо оградить.

4.20. Нельзя включать самоход до соприкосновения резца с деталью. Во избежание поломки резца подводить его к обрабатываемой детали следует медленно и осторожно.

4.21. Перед тем как приступить к ручной обработке детали (шабровке, зачистке и шлифовке) на токарном станке, следует отвести суппорт в сторону на безопасное расстояние.

4.22. Перед тем как остановить станок, резец необходимо отвести от изделия.

4.23. Чистка, смазка и обтирка станков, смена деталей или режущего инструмента, уборка стружек из-под станка должны производиться только после полной остановки станка, отходить от станка разрешается также только после полной его остановки.

5. Работа на фрезерном станке.

5.1. Перед началом работы. Рабочая зона станка должна быть огорожена ширмой из сетки или брезента, пропитанного противопожарным составом

5.2. Обрабатываемую деталь установить правильно и надежно, чтобы во время хода станка были исключены возможности ее вылета или какие-либо другие нарушения технологического процесса

5.3. Деталь закреплять в местах, находящихся как можно ближе к обрабатываемой поверхности.

5.4. При использовании для закрепления детали пневматических, гидравлических и электромагнитных приспособлений тщательно оберегать от механических повреждений трубки подачи воздуха или жидкости, а также электропроводку.

5.5. Деталь подавать к фрезе тогда, когда последняя получит рабочее вращение.

5.6. При смене обрабатываемой детали или ее измерении отвести фрезу на безопасное расстояние и остановить вращение шпинделя.

5.7. Прежде чем вынуть деталь из тисков, или прижимных лапок, остановить станок, отвести режущий инструмент, чтобы не повредить руку о режущие кромки.

5.8 Врезать фрезу в деталь постепенно, механическую подачу включать до соприкосновения детали с фрезой. При ручной подаче не допускать резких увеличений скорости и глубины резания.

5.9. При фрезеровании не вводить руки в опасную зону вращения фрезы. 5\$. Перед остановкой фрезы проверить надежность и прочность крепления зубьев или пластин из твердого сплава. Последние Не должны иметь выкрошившихся мест, трещин, прижогов.

5.10. Если режущие кромки затупились или выкрошились, фрезу заменить.

5.11. Следить за наличием ограждения фрезы и работать только с огражденной фрезой. В том случае, когда отсутствует ограждение рабочей зоны, необходимо работать в защитных очках.

5.12 При обработке вязких металлов применять фрезы со стружколомами.

5.13. Выколачивая фрезу из шпинделя, не поддерживать ее незащищенной рукой, пользоваться для этого эластичной прокладкой.

5.14. Вблизи вращающейся фрезы удалять стружку можно только сметкой с ручкой длиной не менее 250 мм.

5.15. Фрезерную оправку или фрезу закреплять только ключом, включив перебор, чтобы шпиндель не поворачивался.

5.16. При установке и съеме фрез остерегаться ранений о режущие кромки. 5.17. При установке хвостовика инструмента в отверстие шпинделя убедиться в том, что он садится плотно без люфта.

5.18. Фрезерную оправку или фрезу закреплять в шпинделе ключом только после включения коробки скоростей во избежание поворачивания шпинделя. 5.19. Зажим и отжим фрезы ключом на оправке путем включения электродвигателя запрещается.

- 5.21. При снятии переходной втулки, оправки или фрезы со шпинделя пользоваться специальной выколоткой, подложив на стол станка деревянную подкладку.
- 5.22. Не становиться на движущийся стол фрезерного станка и не переходить через него до полного останова станка.
- 5.23. Не тормозить станок нажатием на детали, рука может попасть под фрезу.
- 5.24. При скоростном фрезеровании применять ограждение и приспособления для улавливания и отвода стружки
- 5.25. Останавливать станок, выключить подачу, затем отвести фрезу от обрабатываемой детали и выключить вращение фрезы.

б. Работа на сверлильных станках.

- 6.1. Во время работы не наклоняться близко к шпинделю и режущему инструменту.
- 6.2. Установить обрабатываемый предмет правильно и надежно, чтобы была исключена возможность вылета во время работы.
- 6.3. Не применять при работе патронов и приспособлений с выступающими стопорными винтами и болтами. Если есть выступающие части их необходимо оградить.
- 6.4. Обрабатываемые детали, тиски и приспособления прочно и надежно закреплять на столе.
- 6.5. Тиски должны быть исправными и насечка губок несработанной.
- 6.6. Установку деталей на станок и снятие их со станка производить в том случае, когда шпиндель с режущим инструментом находится в исходном положении.
- 6.7. При установке инструмента внимательно следить за надежностью и прочностью их креплений и правильностью центровки. Установку инструмента производить при полном останове станка.
- 6.8. При смене инструмента опустить шпиндель. Смену инструмента на ходу станка разрешается производить только при наличии специального быстросменного патрона.
- 6.9. Не пользоваться инструментом с изношенными конусными хвостовиками.
- 6.10. В случае заедания инструмента, поломки хвостовика сверла, метчика или другого инструмента выключить станок.
- 6.11. Удерживать просверливаемую деталь руками запрещается. Мелкие детали, если отсутствуют подходящие крепежные приспособления, можно удерживать ручными тисками, клещами или плоскогубцами с параллельными губками только с разрешения преподавателя.
- 6.12. Запрещается сверление тонких пластин, полос или других подобных деталей без крепления в специальных приспособлениях.
- 6.13. Следить за исправностью и прочностью крепления груза на трос противовеса

- 6.14. При сверлении хрупких металлов, если на станке нет защитных устройств от стружки, использовать защитные очки.
- 6.15. Удалять стружку, когда остановлен станок.
- 6.17. При смене патрона или сверла пользоваться деревянной выколоткой.
- 6.18. Не останавливать выключенный станок нажимом руки на шпиндель или патрон.
- 6.19. Режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали плавно, постепенно.
- 6.20. При ручной подаче сверла и при сверлении на проход или мелкими сверлами не нажимать сильно на рычаг. При автоматической подаче не допускать подач, превышающих указанные в паспорте нормы.
- 6.21. Перед остановкой станка обязательно отвести инструмент от обрабатываемой детали.

7. Работа на шлифовальных станках

- 7.1. Перед началом работ внимательно изучите паспорт или инструкцию станка.
- 7.2. Получите задание от преподавателя.
- 7.3. Наденьте и застегните рабочую одежду. Застегните или подвяжите обшлага рукавов. Длинные волосы уберите под головной убор. Смажьте руки силиконовым кремом при шлифовании с применением масла. Приготовьте необходимый инструмент. Осмотрите станочные приспособления. Работать у станка в легкой открытой обуви, а также с закатанными рукавами **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.
- 7.4. Приведите рабочее место в безопасное состояние: уберите посторонние предметы со станка и рабочего места, освободите проходы к станку, отрегулируйте освещение станка и рабочей зоны так, чтобы освещение было достаточным, но не слепило глаза.
- 7.6. Проверьте:
- исправность органов управления станка, а также наличие и прочность крепления защитных ограждений и их целостность;
 - исправность электрической аппаратуры (рубильника или автомата включения станка, сигнализирующей индикации, кнопок пульта управления, регуляторов вращения абразивного круга или вращения обрабатываемой детали;
 - нет ли обрыва заземляющего провода, а также надежность его крепления;
 - нет ли на абразивном круге заметных трещин и выбоин, неисправный круг замените. Не устанавливайте на станок неиспытанный поврежденный абразивный круг (на круге, выдержавшем испытание, должна быть маркировка об испытании);
 - наличие и исправность кожуха, ограждающего абразивный круг;

- имеются ли зажимные фланцы для крепления круга, не ослаблены ли гайки, зажимающие фланцы;
- центричность круга и шпинделя (отсутствие биения);
- перед началом работы на плоскошлифовальном станке прочность крепления к столу: исправных приспособлений, магнитных или электромагнитных плит и их работу, а также надежность крепления упоров, ограничивающих продольный ход стола и конечных выключателей.
- перед началом работы на круглошлифовальном станке наличие соответствующих по диаметру закрепляемой детали хомутиков, надежность крепления и исправность поводкового патрона (планшайбы) и центра задней бабки, а также легко ли перемещаются шлифовальная, задняя бабка и пиноль задней бабки;
- перед началом работы на бесцентрово-шлифовальном станке наличие необходимого зазора между шлифовальным и ведомым кругом, положение соответствующего опорного ножа по диаметру обрабатываемой заготовки или детали, надежность его крепления (при необходимости снимите опорный нож, очистите от грязи в люнете паз, установите и закрепите другой нож, выставив его до образования необходимых зазоров при помощи каретки суппорта), а также положение и крепление направляющих линейек;
- перед началом работы на внутришлифовальном станке надежное крепление и исправность кулачкового патрона или оправки, а также исправность закрепляющей шлифовальный круг сменой оправки; легко ли перемещаются шлифовальная или передняя бабка (в зависимости от модели);
- наличие и исправность предохранительных устройств от пыли, мелких отлетающих частиц металла и охлаждающей жидкости;
- наличие масла в резервуарах системе смазки станка по маслоуказателям (при необходимости долейте масло согласно требованиям паспорта станка);
- исправность местного освещения станка;
- работу местной вытяжной вентиляции;
- при шлифовании с применением СОЖ наличие её в резервуаре гидростанции шлифовального станка (при необходимости долейте СОЖ), а также подачу охлаждающей жидкости на шлифовальный круг и деталь.

7.7. На холостом ходу станка проверьте исправность:

- органов управления (механизмов главного движения и подачи, кнопок пуска, остановки движения и др.);
- конечных выключателей;
- системы смазки и охлаждения;
- фиксации рычагов включения, переключения (убедитесь в том, что возможность самопроизвольного переключения с холостого хода на рабочий исключена);

7.8. Приготовьте к работе необходимые мерительный, крепежный инструменты, приспособления, проверьте и убедитесь в их исправности, разложите их в удобном для использования порядке на при станочной тумбочке.

7.9. Абразивные круги должны быть надежно закреплены, не иметь трещин и выбоин. Закреплять круг на шпинделе необходимо с помощью зажимных фланцев из эластичного материала, кожи, резины, картона толщиной 0,5-

3 мм. Диаметр прокладок должен быть на 3-5 мм больше диаметра фланцев, а диаметр зажимных фланцев должен составлять 1/3 наружного диаметра круга.

7.10. Убедитесь в исправности и наличии защитного кожуха на станке. При установке нового круга должен быть выдержан зазор между внутренней цилиндрической поверхностью кожуха и кругом:

менее 100 мм	3 - 9 мм.
менее 300 - 600 мм	10-15 мм.
более 750 мм	16-20 мм.

7.11. Зазор между боковыми стенками защитного кожуха и фланцами для крепления круга наибольшей высоты, применяемого на данном станке, должен находиться в пределах 5-10 мм. При работе съемная крышка защитного кожуха должна быть надежно закреплена

7.12. Абразивный инструмент, установленный на станок, должен быть подвергнут предварительному кратковременному вращению на холостом ходу на рабочей скорости в течении 3-5 мин. при обязательном наличии защитного кожуха при этом принять меры к тому, чтобы в опасной зоне не находились люди.

7.13. Убедитесь в наличии и в устойчивости подножной, деревянной решетки у станка..

7.14. Включите вентиляцию.

7.15. Выполняйте требования по уходу за станком, изложенные в паспорте или руководстве на станок, а также указания предупредительных таблиц, имеющих на станке.

7.16. Следите за тем, чтобы шлифовальный круг изнашивался равномерно по всей ширине рабочей поверхности, и не допускайте контакта зажимного фланца с заготовкой. Износом абразивного круга считается, когда его рабочий диаметр составляет 0,65 от его первоначального диаметра.

7.17. Не допускается шлифовать боковыми (торцами) поверхностями шлифовального круга, если круг не предназначен для этого вида работ.

7.18. Правку кругов следует производить только стандартными правящими инструментами, надежно закрепленными в приспособлении, которое в свою очередь крепиться на столе станка. При правке следует избегать ударов, сотрясений, вибраций, подача на круг должна осуществляться плавно без рывков и резкого нажима.

7.19. Выполняйте только ту работу, которая поручена мастером. В сомнительных случаях по безопасным приемам работы обратитесь к своему руководителю за дополнительным разъяснением.

7.20. Работайте только на исправном станке.

7.21. Оберегайте абразивный круг от ударов и толчков.

7.22. При работе подавайте шлифовальный круг на деталь или деталь на круг плавно, без рывков и резкого нажима. Не применяйте рычаги или другие предметы для увеличения нажима на круг.

7.23. При работе на станках с движущимся столом соблюдайте следующие правила:

устанавливайте ограждения (металлические щиты), предотвращающие попадание в человека вырванных деталей с магнитной плиты (при случайном отключении магнитной плиты) или из приспособления;

не допускайте людей в проход между ограждением (металлическим щитом) и станком.

7.24. Не прикасайтесь к движущейся обрабатываемой детали и шлифовальному кругу до полной их остановки.

7.25. Для безопасного шлифования длинных деталей на круглошлифовальных станках используйте люнеты. Центры на круглошлифовальном станке не должны иметь изношенных конусов.

7.26. Проталкивать детали между кругами бесцентрово-шлифовального станка можно только толкателем, исключая попадание рук в рабочую зону.

7.27. Учащийся обязан выключить станок в следующих случаях: при временном прекращении работы или при уходе от станка даже на непродолжительное время;

- При прекращении подачи электроэнергии;
- При уборке, смазке, чистке станка;
- при обнаружении неисправности в оборудовании и приспособлении;
- при необходимости подтянуть болты, гайки в приспособлении;
- при установке, измерении и съеме детали;
- при обнаружении напряжения на металлических частях станка;
- при работе электродвигателя на две фазы (гудит) и при нарушении заземления, неисправности электрооборудования.

7.28. При сухой шлифовке изделий пользуйтесь респиратором, защитными очками или экраном.

7.29. Не допускайте на свое рабочее место лиц, не имеющих отношения к работе, и без разрешения - мастера - не доверяйте закрепленное оборудование другому лицу.

7.30. Для снятия деталей, нагретых в результате обработки, и в целях исключения порезов рук об острые кромки деталей после обработки, используйте х/б перчатки.

7.31. Не приближайте лицо к вращающемуся шпинделю и детали при наблюдении за ходом обработки.

7.32. Не применяйте круг без маркировки и отметки об их испытании.

7.33. Во время работы станка

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- открывать или снимать ограждения, или предохранительные устройства;
- подтягивать болты, гайки и другие детали станка;

- производить смазку;
- облакачиваться на станок.

7.34. Для удаления абразивной пыли пользуйтесь специальной щеткой и совком, при этом обязательно надевайте респиратор и защитные очки. Ни в коем случае не удаляйте пыль сжатым воздухом.

7.36. Категорически запрещается выдувать пыль из отверстий. Для удаления ее используйте струю охлаждающей жидкости.

8. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ

8.1. При возникновении неисправности станка, при обрыве заземления и других неисправностях, которые могут привести к аварийной ситуации, станочнику необходимо:

а) приостановить дальнейшую работу станка до устранения неисправностей;

б) поставить в известность руководителя работ, ответственное за исправное состояние станка.

8.2. В случае загорания станка от токов короткого замыкания необходимо обесточить станок и использовать углекислотный огнетушитель для ликвидации загорания

8.3. О всяком несчастном случае с вами или вашим товарищем немедленно пострадавшего направить в медицинский пункт и поставить в известность

9. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

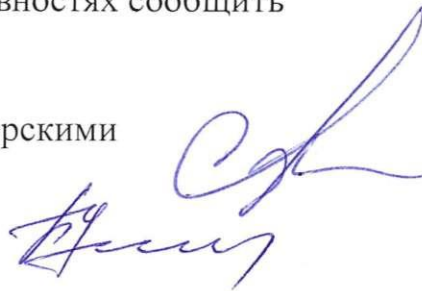
9.1. Выключить станок, убрать рабочее место.

9.2. Обо всех замеченных неисправностях сообщить

Разработал:

зав. учебно -производственными мастерскими

Согласовал: специалист по ОТ



А.А.Горбачев

Б.М. Уфимцев

К ПРИКАЗУ от 18.03.2022 г. № 227/к

Об изменениях и дополнениях к инструкции по охране труда ИОТ № 078-2022, согласно приказа Минтруда РФ от 29.10.2021года, № 772, во исполнение приказа директора ГБПОУ «ЮУГК» от 18.03.2022 года № 227 /к

Раздел 1. Общие требования охраны труда.

1. Соблюдать правила внутреннего трудового распорядка.
2. Выполнять требования режима рабочего времени и времени отдыха.
3. Знать (при наличии) перечень вредных и опасных производственных факторов.
4. Пользоваться спец одеждой, спец обувью и другими СИЗ согласно единым нормам и норм выдачи СИЗ колледжа.
5. Соблюдать правила личной гигиены и эпидемиологические нормы.

Раздел 2. Требования охраны труда перед началом работы.

1. Подготовить рабочее место в установленном порядке.
2. Проверить исходные материалы.
3. Проверить СИЗ перед использованием. (при наличии)
4. Убедиться в исправности оборудования, аппаратуры, инструмента, приборов.

Раздел 3. Требования охраны труда во время работы.

1. Применять безопасные способы, приемы работ и обращения с исходными материалами.
2. Соблюдать безопасное содержание рабочего места.
3. Использовать СИЗ по назначению (при наличии).

Раздел 4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.

1. Извещать руководителя о ситуации, угрожающей жизни и здоровью работающих, о происшедших несчастных случаях и микротравмах в установленном порядке.
2. Знать перечень возможных аварийных ситуаций и их причинах, исходя из оценки профессиональных рисков.
3. Оказать, при необходимости, первую помощь пострадавшим.
4. Действовать во время аварий по нормативным регламентам.

Раздел 5. Требования охраны труда по окончанию работы.

1. Производить передачу смены в установленном порядке (при наличии передачи смены)
2. Соблюдать порядок отключение и остановки оборудования, приборов, машин.
3. Убрать отходы с рабочего места.
4. Соблюдать правила личной гигиены.
5. Известить руководителя о недостатках по охране труда, возникших в течении работы.

**Внимание! Ответственным по ОТ, руководителям подразделений.
При проведении инструктажей и обучения доводить до подчинённых конкретную информацию на рабочих местах по перечисленным разделам.**

Специалист по ОТ



Уфимцев. Б.М.