Красноярск 2018

ИНСТРУКЦИЯ
по охране труда при работе на станках с ЧПУ

Отраслевые требования техники безопасности

При работе на металлообрабатывающем оборудовании следует руководствоваться правилами техники безопасности, которые прописаны в следующих документах:

ГОСТ 12.2.009-99 – Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности.

ГОСТ ЕН 12415-2006 – Безопасность металлообрабатывающих станков. Станки токарные с числовым программным управлением и центры обрабатывающие токарные.

ГОСТ ЕН 12417-2006 – Безопасность металлообрабатывающих станков. Центры обрабатывающие для механической обработки.

Каждое действие конкурсанта по запуску оборудования в работу должно быть согласовано с экспертом, который ответственный за данное оборудование. Участник соревнований должен обязательно показать написанную программу на стойке ЧПУ и получить одобрение перед ее запуском. Участник соревнований должен беспрекословно выполнять указания ответственного за оборудование эксперта. В случае возникновения внештатной ситуации участник соревнований должен незамедлительно позвать ответственного за оборудование эксперта. При внештатной ситуации участнику соревнований категорически запрещается предпринимать самостоятельные действия.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

1.1. К самостоятельной работе на станке с программным управлением допускаются лица в возрасте не моложе 16 лет прошедшие соответствующую подготовку, инструктаж по охране труда, медицинский осмотр и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

1.1. Опасные факторы:

- движущиеся части станка при отсутствий ограждения приводных ремней, защитного кожуха патрона и защитного экрана;
- непрочное закрепление детали и инструмента;
- неисправности и притупление режущего инструмента;
- неисправности электрооборудования станка и заземления его корпуса.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

2.1. Надеть спецодежду (фирменную майку), волосы тщательно заправить под головной убор.

2.2. Проверить наличие и надежность крепления защитных ограждений и соединения защитного заземления с корпусом станка.

2.3. Разложить инструменты и заготовки в определенном установленном порядке на тумбочке или на особом приспособлении.

2.4. Прочно закреплять инструмент и обрабатываемую деталь.

2.5. Проверить работу станка на холостом ходу

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.2. Плавно подводить инструмент к обрабатываемой детали, не допуская увеличения сечения стружки.

3.3. При работе с открытой дверью не наклонять голову близко к патрону, вращающейся детали или режущему инструменту.

3.4. Не измерять обрабатываемую деталь, не смазывать, не чистить и не убирать стружку до полной остановки станка.

3.5. Не облокачиваться и не опираться на станок, не класть на него инструмент или заготовки.

3.6. Не охлаждать режущий инструмент или обрабатываемую деталь с помощью тряпки или притирочных концов.

3.7. Не поддерживать и не ловить рукой отрезаемую деталь.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

4.2. При отключении тока в сети во время работы станка немедленно выключить пусковую кнопку.

4.3. При неисправности инструмента, его поломке или выкрашивании, при появлении вибрации. а также при неисправности заземления корпуса станка прекратить работу, отвести резец от обрабатываемой детали, выключить станок и сообщить об этом ответственному лицу.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.2. Убрать стружку со станка при помощи крючка и щетки, не сдувать стружку ртом и не сметать ее рукой. Отвести инструмент от обрабатываемой детали и сообщить эксперту.

5.3. Привести в порядок инструменты и убрать их в специально отведенное для них место.

5.4. Снять спецодежду и тщательно вымыть руки с мылом.