

О безопасности труда при эксплуатации металлообрабатывающего оборудования

Сморгонский межрайонный отдел Гродненского областного управления Департамента государственной инспекции труда обращает внимание, что с **30.07.2024 вступили в силу** Правила по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь и Министерства промышленности Республики Беларусь от 25.05.2024 №24/11 (далее – Правила), которыми изменены определенные подходы к эксплуатации металлообрабатывающего оборудования.

Так, Правилами определено, что эксплуатация металлообрабатывающего оборудования должна осуществляться в соответствии с требованиями, установленными техническими нормативными правовыми актами, а также эксплуатационными документами организаций-изготовителей. Эксплуатация оборудования без предусмотренных их конструкцией ограждающих устройств, блокировок, систем сигнализации и иных средств коллективной защиты работающих не допускается.

Изменения конструкции металлообрабатывающего оборудования, возникающие при его эксплуатации, должны согласовываться с разработчиком (проектировщиком) этого оборудования (при невозможности - с иными организациями, осуществляющими деятельность по разработке (проектированию) металлообрабатывающего оборудования) (п.9 Правил).

На рабочих местах, оборудованных металлообрабатывающим оборудованием, где по условиям технологии производства полы постоянно холодные, возможно падение металлической стружки или пролив масла (СОЖ, технологических жидкостей) на пол, для работающих следует предусматривать подножные решетки (подставки, трапы, иные настилы, рекомендованные организацией-изготовителем) на всю длину рабочей зоны, шириной, обеспечивающей устойчивость работающего.

Для размещения заготовок, материалов, деталей и изделий на период их обработки отводятся специальные места, оборудованные стеллажами, стойками, емкостями. Крупногабаритные заготовки, материалы, детали и изделия размещаются в стопах (штабелях, пакетах), высота которых не должна превышать 1 м, если иное не предусмотрено технологическими документами.

Что касается эксплуатации токарных станков, в Правилах закреплено, что зона обработки заготовок на токарных станках должна

иметь защитный экран или защитный кожух, **сблокированный с пуском станка**.

Во время работы на токарном станке не допускается работать со сработанными или забитыми центрами, пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков, при отрезании тяжелых частей детали или заготовок придерживать отрезаемый конец руками.

При точении деталей длиной 12 диаметров и более (валы, оси), а также при скоростном или силовом точении деталей длиной более 8 диаметров необходимо применять дополнительные опоры (люнеты). Детали, выступающие из кулачкового патрона на длину более 2 диаметров, должны дополнительно подпирацца центром, установленным в задней бабке.

При скоростном точении заготовок с применением центров необходимо использовать вращающиеся центры. При выполнении чистовых операций с высоким классом точности допускается использование невращающихся центров, наплавленных твердым сплавом.

Установка на станок тяжелых патронов и планшайбы и их съем со станка должны производиться при помощи грузоподъемных устройств (съемных грузозахватных приспособлений). Пряжки токарно-лобовых станков при установке детали на планшайбу должны перекрываться щитами (настилами).

Зажимные патроны универсальных токарных и токарно-револьверных станков должны иметь ограждения, **сблокированные с пуском станка**, при необходимости легко отводимые при установке и снятии заготовок, не ограничивающие технологических возможностей станков.

Режущий инструмент следует устанавливать на токарный станок с минимальным вылетом. Для установки режущего инструмента по высоте необходимо использовать набор подкладок различной толщины, длина и ширина которых должна быть не менее опорной части резца. Закрепление резца должно осуществляться не менее чем двумя болтами по всей плоскости резца.

Шлифование и полирование заготовок и деталей абразивным полотном должно производиться при помощи специальных приспособлений и методами, обеспечивающими безопасность выполнения этих работ. Осуществлять шлифование и полирование вращающейся детали или заготовки абразивным материалом, удерживаемым руками, не допускается.

В связи со вступлением в силу Правил нанимателям следует пересмотреть и актуализировать соответствующие инструкции по охране труда (п.51 Инструкции о порядке разработки и принятия работодателями

локальных правовых актов, содержащих требования по охране труда, в виде инструкций по охране труда для профессий рабочих и (или) отдельных видов работ (услуг), утв. постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь 28.11.2008 №176), после чего провести с работниками, занятыми эксплуатацией металлообрабатывающего оборудования, внеплановый инструктаж по охране труда, а также в течение месяца со дня вступления в силу Правил провести внеочередную проверку знаний у соответствующих руководителей и специалистов (п.27, п.57 Инструкции о порядке обучения, стажировки, инструктажа и проверки знаний работающих по вопросам охраны труда, утв. постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь 28.11.2008 №175).

Светлана Шатохина,
начальник Сморгонского
межрайонного отдела Гродненского
областного управления Департамента
государственной инспекции труда

13.08.2024