

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
МОРЕХІДНИЙ ФАХОВИЙ КОЛЕДЖ ІМ. О.І. МАРИНЕСКА
НАЦІОНАЛЬНОГО УНІВЕРСИТЕТУ «ОДЕСЬКА МОРСЬКА АКАДЕМІЯ»

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказом начальника ВСП «МФК
ім. О.І. Маринеска НУ «ОМА»
від 02.01.2025р. № 3

ІНСТРУКЦІЯ З ОХОРОНИ ПРАЦІ № 30 -ОП
ПІД ЧАС РОБІТ НА СТРУГАЛЬНИХ ДЕРЕВООБРОБНИХ
ВЕРСТАТАХ

I. ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ БЕЗПЕКИ

1.1. Ця інструкція встановлює обов'язкові загальні вимоги безпеки для столярів навчально-виробничих майстерень ВСП «МФК ім. О.І. Маринеска Національного університету «Одеська морська академія» (далі - коледж), які у своїй трудовій діяльності працюють на стругальних деревообробних верстатах (далі - стругальні верстати).

Небезпечні і шкідливі виробничі фактори: рухомі машини і механізми, частини виробничого обладнання, що рухаються, вироби, заготовки, матеріали, що пересуваються, підвищений рівень шуму на робочому місці.

Джерело виникнення факторів: обертаючі ножові вали, обертаючі ножові головки, обертаючі ножові вальці, рухомі падаючі пристрої, обертаючі пасові передачі, подачі у верстат заготовки, процес обробки.

Дія факторів: можливий дотик до обертових і рухомих частин верстата, можливість поломки і вильоту ножів, можливість зворотного вильоту заготовок, негативна дія шуму на органи слуху.

1.2. Засоби індивідуального захисту: костюм бавовняний (ГОСТ 12.4.109-82); захисні окуляри (ГОСТ 12.4.013-85); засоби захисту органів слуху.

1.3. На стругальних деревообробних верстатах ножові вали повинні бути збалансовані, мати циліндричну форму, а також пристрої для швидкого та надійного закріплення ножів на ножовому валу - для запобігання вильоту ножів.

1.4. Вставні стружколамачі повинні щільно прилягати до поверхні ножів по всій їхній довжині, бути однакової форми і не мати вироблених та вищерблених ділянок.

1.5. Механізм подавання заготовок повинен бути заблокований з ножовими валами верстата так, щоб зупинення будь – якого з них викликало зупинку механізму подавання оброблювального матеріалу.

1.6. У разі стругання на верстаті з ручним подаванням заготовок найменша довжина оброблюваного матеріалу повинна на 100 мм перевищувати відстань між осями подавальних пристроїв.

Стругання на таких верстатах заготовок, коротших ніж 400мм, вужчих ніж 50 мм або тонших ніж 30 мм повинно виконуватись із застосуванням спеціальних колодок – штовхачів.

1.7. Поздовжньо – фрезерні стругальні верстати повинні мати обмежувачі граничного перерізу заготовок, що пропускаються через верстат. Обмежувачі повинні встановлюватись перед подавальними пристроями.

Подавальні механізми необхідно закривати щитками або кожухами, а неробочу частину нижніх ножових валів – висувним огороженням відповідно до ширини оброблювального матеріалу.

1.8. Леза ножів не повинні виступати за краї стружколамачів більше ніж на 1,5 мм і повинні описувати коло одного діаметра.

1.9. Верстати, обладнані заточувальними пристроями, повинні мати блокувальні пристрої для унеможливлення ввімкнення приводу шліфувального круга та переміщення каретки цього пристрою під час обертання ножового вала.

1.10. У разі відсутності на фугувальному верстаті автоподавача заготовок робоча частина ножового вала повинна бути повністю закрита автоматично діючим огороженням, яке повинно відкривати ножовий вал тільки на ширину оброблювальної деталі.

1.11. Неробоча частина різального інструменту фугувальних та чотиристоронніх стругальних верстатів повинна бути повністю закрита висувним огороженням відповідно до ширини оброблювальних заготовок. Забороняється закріплювати направляючу лінійку струбцинами.

1.12. Краї столів біля щілини ножового валу фугувальних верстатів необхідно забезпечити закріпленими в рівень з поверхнею столу сталевими гостроскошеними накладками, які повинні мати рівні, без вищербин та зазубрин краї. Відстань між кромками накладок та траєкторією, що описується лезами ножів, не повинна перевищувати 3 мм.

1.13. Рейсмусові та чотиристоронні стругальні верстати повинні мати блокуючий пристрій для запобігання можливості переміщення стола по висоті механічним приводом під час обертання ножового вала.

1.14. Для безпечного пропускання через рейсмусовий верстат одночасно кількох заготовок, що відрізняються за товщиною, передні подавальні вальці та передні притискачі повинні бути секційними. Незалежно від наявності чи відсутності секційних подавальних вальців усі верстати повинні мати запобіжні упори. На передньому краю стола рейсмусового верстату повинна бути додатково встановлена завіса затримувальних хитких планок. У разі вимкнення противикидних пристроїв повинен автоматично вимикатись привод подавання заготовок у напрямку обробки. Чотиристоронні стругальні верстати повинні мати реверсування для виведення оброблювальної заготовки.

1.15. Рейсмусові верстати повинні мати вбудоване пристосування для установлювання, заточування та виправлення ножів..

1.16. До самостійної роботи на стругальних верстатах допускаються особи не молодше 18 років, які пройшли медичний огляд, інструктажі з охорони праці, стажування і мають посвідчення для роботи на верстатах.

1.17. Працівники зобов'язані дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку та не порушувати виробничу дисципліну.

II. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ

2.1. Перевірити правильність установки і закріплення ножів.

2.2. Перевірити правильність регулювання подаючих і холостих валиків та притискних губок. Вальці не повинні мати тріщин, відпрацьованих поверхонь, вищерблених ребер, рифів, забруднених смолою і стружкою, що може призвести до пробуксовування вальців при роботі і викиданню заготовок.

2.3. Перевірити захисні упори, додаткові завіси, затримуючі кігті, сектори, планки. Захисні упори повинні бути опущені до низу.

2.4. Перевірити стан ножового вала. Ножовий вал повинен мати циліндричну форму, бути збалансованим і не мати биття в підшипниках. Перед пуском верстату ножовий вал обов'язково огородити. Впевнитись, що ножовий вал обертається назустріч руху матеріалу.

2.5. Перевірити справність гальмівного пристрою, заземлюючих пристроїв, блокування механізму подачі з ножовими валами верстата, пускових пристроїв. Механізми подачі блокують з ножовими валами так, щоб зупинка будь – якого з них викликала зупинку механізму подачі.

2.6. Перевірити наявність і справність огороження різального інструменту, подаючих механізмів, пасових передач.

III. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС РОБОТИ

- 3.1. Подачу заготовок в падаючі вальці проводити без розривів, торець в торець.
- 3.2. Слідкувати, щоб товщина заготовок що подаються була однаковою. Не підводити руки близько до подаючих вальців.
- 3.3. При застряванні заготовки у вальцях зупинити верстат, після повної зупинки ножового валу витягти заготовку.
- 3.4. Обробку заготовок довжиною більше 1,5 м проводити за допомогою допоміжних столів чи роликів, встановлених спереду і ззаду верстата.
- 3.5. Найменша довжина заготовки що оброблюється повинна бути на 100 мм більше відстані між осями вальців подаючих пристроїв.
- 3.6. Не знімати за один прохід стружку товщиною більше 2 мм.
- 3.7. Не обробляти мерзлу деревину і деревину з великими тріщинами.
- 3.8. Верстатникам, які обслуговують один верстат, узгоджують свої дії, при необхідності понижують швидкість подачі.
- 3.9. Не виконувати роботу в рукавицях. Для захисту рук користуватися спеціальними надолонниками.
- 3.10. Огляд, очистку, обтирку, перевірку якості оброблювання деталей, закріплення огорож, ручне прибирання відходів з верстата виконувати тільки при повній зупинці ножових валів.
- 3.11. При появі стуку, вібрації, зміни характеру шуму, перегріву різального інструменту необхідно вимкнути верстат і повідомити майстра.

ІV. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ В АВАРІЙНИХ СИТУАЦІЯХ

- 4.1. Для попередження вибуху чи пожежі: не палити і не застосовувати відкрите полум'я в пожежонебезпечних цехах, використані обтирочні промаслені матеріали прибрати в металевий ящик з кришкою, не допускати накопичення пилю на обладнанні і робочому місці, не сушити спецодяг і взуття на нагрівальних приладах, забезпечувати вільний доступ до засобів пожежегасіння.
- 4.2. При виявленні пожежі чи загоряння негайно доповісти в пожежну охорону, стати до її ліквідації наявними засобами пожежегасіння (вогнегасник, пісок, тощо).
- 4.3. Виключити обладнання.
- 4.4. Вивісити табличку про несправність обладнання і доповісти керівникові цеху.
- 4.5. Не приступати до роботи на обладнанні до повної ліквідації несправностей.

4.6. При отриманні травми, отруєнні і раптовому захворюванні негайно сповістити майстра, керівника робіт, які негайно організують першу долікарняну допомогу і направлять потерпілого в медпункт.

V. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ПІСЛЯ ЗАКІНЧЕННЯ РОБОТИ.

5.1. Виключити обладнання. Дочекайся повної його зупинки. Привести в порядок робоче місце: прибрати інструмент, пристрої; почистити верстат від бруду та пилу; витерти і змастити рухомі частини верстата; скласти готові деталі та матеріали, що залишилися.

5.2. Прибирання відходів (тирси, стружки, пилу) з поверхні обладнання та спецодягу провести щіткою чи за допомогою пневмотранспортного пристрою. Недопустима обдування верстата і одягу стиснутим повітрям.

5.3. Вимити руки теплою водою з милом.

5.4. Про всі виявлені недоліки в роботі обладнання доповісти майстра.

Інструкцію розробив:

Інженер з охорони праці



Олександр Гріщенко