

Согласовано:

Председатель профкома

А.В. Пономарев

2017 2017



Утверждаю:

Ректор академии, профессор

В.Г. Мохнаткин

2017 2017



Инструкция №48

ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ ЖЕСТЯНЩИКА

I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. Требования безопасности труда, изложенные в настоящей Типовой инструкции, распространяются на лиц, выполняющих работу жестянщика и совмещающих другие профессии с профессией жестянщика.

1.2. К работе в качестве жестянщика допускаются лица, достигшие 18-летнего возраста, которым присвоен квалификационный разряд, прошедшие медицинское освидетельствование и инструктаж по безопасности труда.

1.3. Инструктажи по безопасности труда и обучение безопасным приемам и методам работы обязательны для всех работающих и вновь поступающих на работу, в том числе для проходящих производственную практику.

Инструктажи по безопасности труда подразделяются на вводный, первичный, повторный, внеплановый и целевой. Указанные инструктажи и обучение (за исключением вводного) проводятся по каждой совмещаемой профессии и по отдельным видам работ.

1.4. При выполнении работ жестянщик может контактировать с опасными и вредными производственными факторами.

ОПАСНЫМ производственным фактором называется фактор, воздействие которого на работающего, в определенных условиях, может привести к травме или к внезапному ухудшению здоровья.

ВРЕДНЫМ - к снижению работоспособности или к заболеваниям. К опасным и вредным производственным факторам относятся: вредные химические вещества, пыль, шум, микроклимат помещений и др.

1.5. Жестянщик должен знать о возможном контакте с вредными и опасными производственными факторами: шум, локальная вибрация, пыль, острые кромки, заусенцы, подвижные части производственного оборудования.

1.6. Выделяют 3 класса условий и характера труда:

1 класс - оптимальные условия.

Исключено неблагоприятное воздействие на здоровье человека опасных и вредных производственных факторов.

2 класс - допустимые условия.

Уровень опасных и вредных производственных факторов не превышает установленных гигиенических нормативов. Возможно незначительное изменение здоровья, которое восстанавливается во время регламентированного отдыха в течение рабочего дня или к началу следующей смены.

3 класс - опасные и вредные условия труда.

Уровень опасных и вредных производственных факторов превышает гигиенические нормативы, что может привести к стойкому снижению работоспособности или нарушению здоровья.

Контакт с опасными и вредными производственными факторами может приводить к травмам или к развитию различных профессиональных заболеваний с поражением сердечно-сосудистой, дыхательной, нервной систем, печени, почек и др.

1.7. При выполнении работы, в соответствии с видом опасных и вредных производственных факторов, жестянщик обязан пользоваться средствами индивидуальной защиты (спец-

одеждой, спецобувью и предохранительными приспособлениями: очками, респиратором, наушниками, перчатками и др.) с обязательным выполнением правил личной гигиены.

1.8. При выполнении порученной работы жестянщик не должен покидать свое рабочее место без разрешения мастера или принимать участие в производстве работ, ему не порученных. Во время работы не разрешается курить и принимать пищу.

1.9. Наряду с требованиями настоящей Инструкции жестянщик должен соблюдать:

(01) требования, изложенные в тарифно-квалификационных характеристиках, предъявляемые к уровню теоретических и практических знаний работающего соответствующей квалификации;

(02) технологический процесс выполняемой работы;

(03) правила технической эксплуатации оборудования, приспособлений, инструмента, при помощи которых он работает или которые обслуживает;

(04) правила внутреннего трудового распорядка.

1.10. Обо всех замеченных неисправностях оборудования, устройств жестянщик должен немедленно сообщить мастеру.

1.11. При выполнении вручную вспомогательных операций разрешается переносить груз весом до 20 кг. В остальных случаях груз должен перемещаться с помощью механизмов и приспособлений.

1.12. Жестянщик должен знать Правила оказания первой доврачебной помощи при несчастных случаях и уметь ее оказывать.

1.13. При несчастных случаях необходимо оказать первую помощь пострадавшему, вызвать врача и сообщить о случившемся мастеру, по возможности сохранив обстановку на месте происшествия для расследования.

1.14. Требования Инструкции по охране труда являются обязательными для работника. Невыполнение этих требований рассматривается как нарушение трудовой дисциплины.

II. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

2.1. При выполнении опасных и редко выполняемых работ жестянщик должен получить целевой инструктаж по безопасности труда от мастера.

2.2. Перед началом работ необходимо привести в порядок рабочую одежду, подготовить исправные перчатки и защитные очки, осмотреть станочное оборудование, грузоподъемные средства и инструмент, определить их исправность и готовность к использованию.

2.3. Рабочее место должно быть чистым и освещенным. Проходы, места у станочного оборудования и верстаков должны быть свободны от инструмента, деталей и расходного материала. Заготовки и изделия следует складировать на отведенные места, отходы производства складировать в специальную тару.

Станочное оборудование и верстаки должны быть оборудованы низковольтным освещением.

2.5. Ручной инструмент и приспособления должны быть исправны и отвечать следующим требованиям:

(01) напильники, рашпили, шаберы, молотки и кувалды должны быть прочно насажены на деревянные ручки;

(02) зубила, крейцмейсели, керны, пробойники не должны иметь наклепа и трещин, длина их должна быть не менее 150 мм;

(03) гаечные ключи должны быть с неразработанными губками и соответствовать размеру без применения прокладок;

(04) бойки молотков и кувалд не должны иметь наклепа и забитости, поверхность бойка должна быть слегка выпуклой;

(05) тиски должны быть хорошо закреплены на верстаке, губки тисков и струбцин должны иметь хорошую (несрабатанную) насечку;

(06) на тельфере и таях должны быть надписи о допустимой грузоподъемности и дате очередного испытания;

(07) рабочие поверхности киянок должны быть без трещин и выбоин. На рабочих поверхностях косяков и поддержек не должно быть выкрошенных мест;

(08) воздушные шланги пневматического инструмента должны быть без повреждений, надежно закреплены на штуцере, соединены между собой при помощи заершенных ниппелей и закреплены хомутиками;

(09) зачистные электрические и пневматические машинки должны иметь предохранительные кожухи;

(10) абразивный круг должен быть надежно закреплен, не иметь трещин и выбоин, между кругом и зажимными фланцами необходимы прокладки толщиной 0,5 - 1 мм.

2.6. Электроинструмент должен иметь целый шланговый провод со штепсельной вилкой, изоляция провода не должна иметь повреждений, клеммы подключения проводов должны быть надежно закрыты. При работе электроинструментом свыше 36 В необходимо пользоваться диэлектрическими перчатками, ковриками (галошами). Электроинструмент должен быть проверен на отсутствие замыкания на корпус.

2.7. Перед началом работы на оборудовании необходимо проверить:

(01) исправность его частей и механизмов (внешним осмотром);

(02) наличие и прочность крепления ограждений и защитных устройств;

(03) действие органов управления и тормозов;

(04) наличие смазки трущихся частей;

(05) работу оборудования на холостом ходу.

2.8. Жестящику запрещается работать на неисправном оборудовании, использовать неисправный инструмент, разбирать и ремонтировать электрифицированный и пневматический инструмент.

III. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. На основные виды жестяницких работ должна иметься технологическая документация (технологическая инструкция, технологическая карта и др.), предусматривающая требования безопасности к производственным процессам, рабочим местам, оборудованию, средствам механизации, оснастке, инструменту.

3.2. Все работы с листовым металлом (переноска, укладка, резка, гибка и др.), за исключением работ на сверлильном станке, производятся в рукавицах.

Работать на сверлильном станке в рукавицах запрещается.

3.3. При изготовлении детали по деревянной болванке необходимо:

(01) болванку большого размера правильно и устойчиво установить на подставки, соответствующие величине нагрузки;

(02) под вращающиеся болванки ставить специальные подставки, препятствующие их произвольным поворотам;

(03) пользуясь струбцинами, правильно устанавливать и надежно закреплять их, периодически проверять затяжку струбцин.

3.4. При резке на механических ножницах и гибки на гибочных станках металл должен иметь толщину, указанной в таблице для данного оборудования.

3.5. Перед началом резки листов металла на гильотинных ножницах необходимо отрегулировать предохранительную линейку по высоте в зависимости от толщины металла, выдерживая зазор не более 3 мм. При наличии сблокированного ограждения прижимов и ножей надо следить за исправностью блокировки.

3.6. При резке металла на листовых ножницах необходимо следить за наличием ограждений прижимов и ножей, нельзя подводить руки к ножам ближе, чем на 200 мм, а при гибки металла – ближе, чем на 300 - 400 мм к роликам, валикам и прижимным планкам.

3.7. Вырезка заготовок и обрезка деталей больших размеров должна производиться с применением поддерживающих устройств (столы, роликовые подставки и др.).

3.8. При работе на ручных гибочных станках необходимо:

- убедиться в исправности ограждения противовеса и надежности закрепления в нем груза;

- проверить действие ограничителя движения противовеса.

3.9. При работе на ленточнопильных станках необходимо:

(01) проверить натяжение пильного полотна (пилы);

(02) установить подвижное верхнее ограждение ленточной пилы на высоту не более 8 - 10 мм от распиливаемого материала;

(03) проверить, что пила не имеет трещин и сломанных зубьев;

(04) подавать материал плавно, без толчков, не допуская перекоса пилы;

(05) резку мелких деталей производить с обязательным применением приспособлений, исключающих возможность повреждения рук.

3.10. При работе на ручном или механизированном вальцовочном станке запрещается:

- пропускать через вальцы полосовую, круглую и прочую сортовую сталь;

- поправлять листы металла и производить их очистку вручную во время вальцовки. В случае попадания между валками посторонних предметов нужно немедленно выключить станок и после остановки валков удалить предмет;

- подавать металл в валки путем нажатия на него своим корпусом.

3.11. При работе на гофрировальном станке необходимо проверить, нет ли посторонних предметов и обрезков металла между ползунами, отрегулировать боковые упоры на необходимую длину гофра.

3.12. При заточке инструмента на абразивном круге необходимо:

- пользоваться защитным экраном, защитными очками;

- следить, чтобы зазор между абразивным кругом и подручником не превышал 3 мм. Затачивать детали на боковой поверхности круга не разрешается.

3.13. При уходе от оборудования даже на короткое время необходимо его выключать.

3.14. К работе с грузоподъемными механизмами (тали, тельферы и др.) допускаются специально обученные и проинструктированные работники.

3.15. При использовании в работе электротельфера необходимо, чтобы:

- масса поднимаемого груза не превышала грузоподъемности электротельфера;

- грузовой канат был исправен и правильно уложен на барабан;

- тормоза, ограничители подъема и перемещения действовали и находились в исправном состоянии.

3.16. Электротельфер (тали) после проведения работ должен быть отведен на место и застопорен.

3.17. При использовании пневматического инструмента его рабочая часть не должна иметь повреждений, клапан включения должен легко и быстро открываться и закрываться, не пропускать воздух в закрытом состоянии.

3.18. До присоединения к пневматическому инструменту шланг должен быть проверен осмотром или продут (при продувке шлангов необходимо следить, чтобы они были направлены в сторону, где нет людей). Соединять шланги можно только до включения подачи воздуха. Места присоединения воздушных шлангов к пневмоинструменту и между собой не должны пропускать воздух.

3.19. Шланг должен быть защищен от случайного повреждения, не допускается пересечение его тросами, электрическими кабелями, шлангами газосварки.

3.20. Работать пневматическим инструментом необходимо в защитных очках и рукавицах, а при повышенном уровне шума использовать средства индивидуальной защиты (противошумные наушники, "беруши", антифоны).

3.21. Перед обработкой детали необходимо проверить надежность ее крепления.

3.22. При работе пневматическим или электрическим инструментом нельзя держать руки вблизи вращающегося режущего инструмента. Работать в рукавицах запрещается.

3.23. Очищать поверхность деталей, удалять стружку от режущего инструмента нужно щеткой-сметкой после полной остановки инструмента.

3.24. Кабель питания переносного электрооборудования должен подвешиваться или другим путем быть надежно защищен от механических повреждений. Непосредственное соприкосновение кабеля с горячими или масляными поверхностями не допускается.

3.25. Смену режущего инструмента можно производить только после отключения его от электросети или при закрытом вентиле на воздушной магистрали.

3.26. При обнаружении каких-либо неисправностей работа с механизированным инструментом или переносным электрооборудованием должна быть немедленно прекращена, а неисправный инструмент сдан в ремонт.

3.27. При прекращении подачи электротока или воздуха во время работы с механизированным инструментом, при перерыве в работе или при кратковременной отлучке работающего инструмент должен быть отсоединен от источника питания.

IV. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

4.1. Во всех случаях обнаружения пожара или его признаков (дым, запах гари), повреждения технических средств или другой опасности жестянщик должен немедленно доложить руководителю работ и покинуть опасную зону.

4.2. В случае воспламенения горючих веществ необходимо использовать огнетушитель, песок, землю или накрыть огонь брезентом или войлоком. Заливать водой горящее топливо и неотключенное электрооборудование запрещается.

4.3. При обнаружении малейших признаков отравления или раздражения кожи, слизистых оболочек глаз, верхних дыхательных путей необходимо немедленно прекратить работу, сообщить об этом мастеру и обратиться в медпункт.

V. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.1. По окончании работы жестянщик должен:

(01) выключить оборудование, привести в порядок рабочее место. Убрать инструменты, инвентарь, другие материалы и индивидуальные средства защиты на отведенные для них места;

(02) спецодежду и спецобувь положить в личный шкаф для спецодежды, в случае ее загрязнения сдать в стирку (заменить);

(03) вымыть руки и лицо водой с мылом или принять душ.

Мастер участка по капитальному ремонту

«*И*» *марта* 2017 г.

А.В. Багаев