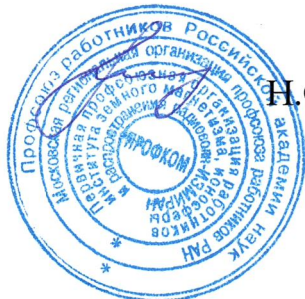


Федеральное государственное бюджетное учреждение науки
Институт земного магнетизма, ионосферы и распространения радиоволн
им. Н.В. Пушкова Российской академии наук

СОГЛАСОВАНО
Председатель Профкома
ИЗМИРАН



Н.О. Войдинова

УТВЕРЖДАЮ
Директор ИЗМИРАН



А.А. Абунин
2025 г.

ИНСТРУКЦИЯ
по охране труда для шлифовщика

№ ИОТ-55-25



Москва, 2025

1. Общие требования безопасности

1.1. К работе в качестве шлифовщика допускаются лица, прошедшие обучение по специальной программе, проверку знаний в объеме II группы по электробезопасности.

1.2. При последующей работе проверка знаний по электробезопасности проводится ежегодно. Лица моложе 18 лет не допускаются к работе на шлифовальных станках.

1.3. Работник при поступлении на работу на рабочем месте проходит вводный инструктаж по охране труда. Повторный инструктаж проходит через каждые 6 месяцев.

1.4. Работнику следует помнить, что вследствие невыполнения требований, изложенных в инструкции по охране труда, при выполнении работ может возникнуть опасность поражения электрическим током, травмирования, ожога нагретыми поверхностями обрабатываемых деталей.

1.5. Работнику бесплатно выдаются следующие средства индивидуальной защиты:

- костюм хлопчатобумажный на 12 месяцев;
- ботинки хромовые на 12 месяцев;
- очки защитные и респиратор до износа;
- дополнительно – рукавицы комбинированные на 3 месяца для установки и снятия крупногабаритных деталей.

2. Требования безопасности перед началом работ

2.1. Работник обязан застегнуть или подвязать обшлага рукавов спецодежды (женщины должны убирать волосы под косынку, повязанную без свисающих концов);

2.2. Необходимо проверить наличие и исправность:

- ограждений вращающихся, движущихся частей приводных ремней, валиков, приводов, а также токоведущих частей электрической аппаратуры управления станком (пускателей, рубильников, кнопок);
- заземляющих устройств;
- предохранительных устройств для защиты от пыли охлаждающей жидкости;
- устройств для крепления приспособлений, деталей;
- шлифовального, измерительного, крепежного инструмента.

2.3. Убедиться в том, что возможность самопроизвольного переключения станка с холостого хода на рабочий исключена.

2.4. Перед включением станка убедиться, что пуск станка никому не угрожает опасностью.

2.5. Знать правила и способы правки шлифовальных кругов.

2.6. Знать способы установки крепления и выверки сложных деталей и инструмента и методы определения последовательности обработки.

3. Требования безопасности во время работы

3.1. Работник обязан:

- выполнять указания по обслуживанию станков, изложенные в паспорте или техническом описании станка, а также требования предупредительных таблиц, имеющих на станке;
- производить установку и снятие со станка заготовок, деталей, приспособлений и инструмента массой более 20 кг (10 кг – для работников женского пола) с помощью подъемных или подъемно-транспортных устройств и механизмов;
- устанавливать и снимать шлифовальный инструмент, менять деталь только после полной остановки станка.

3.2. При возникновении вибрации:

- остановить станок;
- принять меры к устранению вибрации;
- проверить крепление шлифовального круга, его балансировку.

3.3. Остановить станок и выключить электродвигатель при:

– уходе от станка даже на короткое время (если не поручено обслуживание двух или нескольких станков);

- временном прекращении работы;
- перерыве в подаче электроэнергии;
- уборке, смазке, чистке станка;
- обнаружении неисправности в оборудовании;
- подтягивании болтов, гаек;
- установке, измерении и съеме детали;
- проверке или зачистке шлифовального круга.

3.4. При обработке деталей применять режимы резания, указанные в операционной карте для данной детали; не изменять установленные режимы резания без разрешения.

3.5. При пользовании гидравлическими, пневматическими и электромеханическими приспособлениями для крепления деталей тщательно оберегать от механических повреждений электропроводку и трубы для подачи воздуха и жидкости.

Надежно закрепить обрабатываемую деталь на столе станка или в центрах, правильно ее отбалансировать.

3.6. При закреплении детали в центрах протереть центровые отверстия, не применять центры с изношенными или забитыми конусами.

3.7. Устанавливать тяжелые детали на станок и снимать их со станка с помощью подъемного устройства и специального захватного приспособления.

3.8. Для обработки деталей, закрепленных в центрах, применять безопасные поводковые патроны или безопасные хомутики, при обработке длинных деталей следить за центром каждой бабки; центр периодически смазывать и проверять осевой зажим.

Во избежание травм включить сначала вращение шпинделя, а затем подачи стола.

3.9. Работнику запрещается:

- передавать свой станок кому-либо без разрешения руководителя;
- работать со сработанными или забитыми центрами;
- пользоваться не испытанными шлифовальными кругами;
- класть детали, инструмент и другие предметы на стол станка;
- работать без предохранительных очков и респираторов при обработке деталей шлифованием;
- допускать срыв ключа и поджимать им гайку рывком при зажиме деталей и шлифовального круга;
- измерять обрабатываемую деталь на ходу станка;
- брать и подавать через работающий станок какие-либо предметы, подтягивать болты, гайки и другие соединения на ходу станка.
- хранить, принимать пищу и курить на рабочем месте.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

4.1. При возникновении аварийной ситуации или несчастном случае работник обязан прекратить работу, обесточить станок, принять меры по оказанию помощи пострадавшему, поставить в известность руководителя работ.

4.2. Сохранить обстановку на месте аварии до прибытия комиссии по расследованию.

4.3. Продолжить работу после устранения недостатков и с разрешения руководителя работ.

5. Требования безопасности по окончании работ

5.1. Выключить станок и электродвигатель.

5.2. Привести в порядок рабочее место:

- убрать станок;
- инструмент и приспособления сложить в отведенное место;
- аккуратно сложить готовые детали.

- использованные обтирочные материалы необходимо убрать в специальные ящики;
- смазать трущиеся части станка.

5.3. При сдаче смены сообщить руководителю о замеченных неисправностях станка.

РАЗРАБОТАНО:

Специалист по охране труда



А.А. Аверин

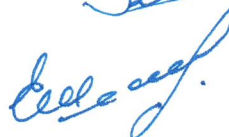
СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер



В.А. Козлов

Главный энергетик



Е.И. Шолохов