

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ  
22 декабря 2009 г. № 154

**Об утверждении Типовой инструкции по охране труда  
при работе на деревообрабатывающих станках**

На основании статьи 7 Закона Республики Беларусь от 23 июня 2008 года «Об охране труда», подпункта 7.1.5 пункта 7 Положения о Министерстве труда и социальной защиты Республики Беларусь, утвержденного постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 31 октября 2001 г. № 1589 «Вопросы Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь», в редакции постановления Совета Министров Республики Беларусь от 7 февраля 2005 г. № 127 Министерство труда и социальной защиты Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить прилагаемую Типовую инструкцию по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках.
2. Настоящее постановление вступает в силу после его официального опубликования.

**Министр**

**М.А.Щеткина**

СОГЛАСОВАНО  
Председатель концерна  
«Беллесбумпром»  
В.Э.Шульга  
16.12.2009

СОГЛАСОВАНО  
Первый заместитель  
Министра здравоохранения  
Республики Беларусь  
Р.А.Часнойть  
16.12.2009

СОГЛАСОВАНО  
Первый заместитель  
Министра лесного хозяйства  
Республики Беларусь  
Н.К.Крук  
28.12.2009

СОГЛАСОВАНО  
Министр жилищно-  
коммунального хозяйства  
Республики Беларусь  
В.М.Белохвостов  
18.12.2009

СОГЛАСОВАНО  
Министр архитектуры  
и строительства  
Республики Беларусь  
А.И.Селезнев  
18.12.2009

УТВЕРЖДЕНО

Постановление  
Министерства труда  
и социальной защиты  
Республики Беларусь  
22.12.2009 № 154

## **ТИПОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках**

### **ГЛАВА 1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА**

1. Типовая инструкция по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках (далее – Инструкция) устанавливает общие требования по охране труда при работе на деревообрабатывающих станках.

2. К выполнению работ на деревообрабатывающих станках допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие в установленном порядке обязательный медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работ, прошедшие обучение по требуемой профессии и получившие свидетельство установленного образца о присвоении квалификационного разряда по профессии, прошедшие подготовку (обучение), переподготовку, стажировку, инструктаж, повышение квалификации и проверку знаний по вопросам охраны труда (далее – станочники).

3. Станочники, совмещающие несколько профессий, должны пройти обучение, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда по основной и совмещаемым профессиям.

4. В случае изменения технологического процесса, замены или модернизации оборудования, приборов и инструмента, сырья, материалов и других факторов, влияющих на безопасность труда, станочники должны пройти внеплановый инструктаж по охране труда.

5. При работе на деревообрабатывающих станках основными опасными и (или) вредными производственными факторами являются:

движущиеся машины и механизмы, подвижные части производственного оборудования, передвигающиеся изделия, заготовки, материалы;  
отлетающие частицы, осколки дерева, металла и абразивных материалов;  
острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструмента и оборудования;

повышенный уровень шума на рабочем месте;  
повышенный уровень вибрации на рабочем месте;  
повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны;  
повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны, а также поверхностей оборудования, заготовок, материалов;

повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

статическое электричество;

повышенная или пониженная влажность воздуха рабочей зоны;

повышенная или пониженная подвижность воздуха рабочей зоны;

недостаточная освещенность рабочей зоны;

нервно-психические перегрузки в результате монотонности труда.

В зависимости от конкретных условий труда на станочников могут воздействовать также другие вредные и (или) опасные производственные факторы.

6. Станочники должны бесплатно обеспечиваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами. Средства индивидуальной защиты должны применяться в течение всего времени воздействия опасных и (или) вредных производственных факторов.

При превышении предельно допустимых уровней вибрации и (или) шума работа на деревообрабатывающих станках должна выполняться с применением соответствующих средств индивидуальной защиты и по специально разработанному в организации режиму труда, предусматривающему ограничение времени воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов.

7. Станочник обязан:

7.1. соблюдать требования настоящей Инструкции;

7.2. соблюдать правила поведения на территории организации, в производственных, вспомогательных и бытовых помещениях, режим труда и отдыха, трудовую дисциплину. Отдыхать и курить допускается только в специально оборудованных для этих целей местах. Не допускается появление на работе в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения, а также распитие спиртных напитков, употребление наркотических средств или токсических веществ в рабочее время или по месту работы;

7.3. правильно применять средства индивидуальной защиты в соответствии с условиями и характером выполняемой работы, а в случае их отсутствия или неисправности уведомлять об этом непосредственного руководителя;

7.4. выполнять требования пожарной безопасности, знать сигналы оповещения о пожаре, порядок действий при пожаре, места расположения первичных средств пожаротушения, уметь пользоваться ими и не загромождать доступ к противопожарному инвентарю, пожарным гидрантам и запасным выходам;

7.5. уметь оказывать доврачебную помощь потерпевшим при несчастных случаях на производстве;

7.6. немедленно сообщать работодателю о любой ситуации, угрожающей жизни или здоровью работающих и окружающих, несчастном случае, произошедшем на производстве, оказывать содействие работодателю в принятии мер по оказанию необходимой помощи потерпевшим и доставке их в организацию здравоохранения.

Не допускается приступать к работе до устранения нарушений требований по охране труда;

7.7. соблюдать правила личной гигиены и производственной санитарии.

8. Станочник должен знать:

8.1. конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, защитных ограждений и предохранительных устройств, места заземления электродвигателей и пусковых устройств;

8.2. как определять неисправности станка, его устройств и механизмов;

8.3. требования, предъявляемые к применяемому инструменту, материалам, заготовкам, способы установки инструмента и режимы резания;

8.4. о том, что он имеет право отказаться от выполнения порученной работы в случае возникновения непосредственной опасности для жизни и здоровья его и окружающих до устранения этой опасности, а также в случае непредоставления ему средств индивидуальной защиты, непосредственно обеспечивающих безопасность труда.

9. За невыполнение требований настоящей Инструкции станочник несет ответственность в соответствии с законодательством.

## **ГЛАВА 2**

### **ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ**

10. Перед началом работы станочник обязан:

10.1. надеть средства индивидуальной защиты, соответствующие выполняемой работе (специальную одежду застегнуть на все пуговицы, волосы убрать под головной

убор). Перед использованием средств индивидуальной защиты убедиться в их исправности;

10.2. при многосменной работе осведомиться у станочника предыдущей смены о работе оборудования, в случае наличия неисправностей принять меры к их устранению;

10.3. отрегулировать светильники местного освещения таким образом, чтобы освещенность рабочей зоны была достаточной для качественного и безопасного выполнения работ;

10.4. осмотреть рабочее место, убрать посторонние предметы и все, что может препятствовать безопасному выполнению работ, освободить проходы. Пол должен быть сухим и чистым, в случае наличия загрязнений их необходимо удалить;

10.5. осмотреть состояние электрооборудования станка и надежность заземляющего устройства, в случае обнаружения неисправностей обратиться за их устранением к электротехническому персоналу;

10.6. проверить наличие и исправность защитных ограждений рабочих органов и механических передач станка, их блокирующих устройств;

10.7. проверить исправность, правильность установки и крепления режущего инструмента;

10.8. проверить наличие и исправность вспомогательных приспособлений, шаблонов и инструмента, необходимых при работе на станке, в соответствии с требованиями эксплуатационной документации;

10.9. убедиться в отсутствии вблизи рабочего места посторонних лиц;

10.10. произвести пробный пуск станка (при этом не должно быть посторонних шумов и повышенной вибрации), проверить действие тормозных устройств и эффективность действия устройств удаления стружек и пыли.

11. Кроме общих требований по охране труда до начала работы на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо выполнить следующие дополнительные требования:

11.1. на окорочных станках проверить:

исправность блокировок, обеспечивающих невозможность включения привода ротора до включения привода механизма смазки, привода механизма подачи до включения привода ротора и отключения его при остановке ротора, подающего конвейера до включения привода механизма подачи;

наличие ограничителя максимального диаметра обрабатываемых бревен;

исправность устройства реверсирования подачи для обратного вывода обрабатываемого бревна;

11.2. на лесопильных вертикальных рамах проверить:

исправность светозвуковой сигнализации;

исправность тормозного устройства пильной рамки;

наличие и исправность кнопок аварийного отключения рабочих органов лесопильной рамы на пультах управления, а также на первом этаже двухэтажной лесопильной рамы;

исправность работы блокирующего устройства системы охлаждения нижних направляющих пильной рамки двухэтажной лесопильной рамы, исключающего пуск рамы при недостаточном давлении охлаждающей жидкости;

исправность работы блокирующего устройства открывающихся ворот лесопильной рамы;

наличие защитного ограждения движущихся частей одноэтажной рамы, находящихся ниже уровня пола, сблокированного с приводом рамы;

наличие и исправность предохранительных устройств зажимных тележек и ограничителей движения тележек на рельсах;

11.3. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки бревен проверить:

наличие сплошных неподвижных защитных ограждений пилы и шкивов в нерабочей зоне пилы и исправность их блокирующих устройств, а в рабочей зоне – подвижных ограждений, устанавливаемых по высоте (толщине) или ширине распиливаемого материала;

наличие устройства для улавливания пильной ленты при ее обрыве;

наличие и исправность устройств, автоматически очищающих от опилок и смолы шкивы, пильную ленту и рельсы;

надежность механизма крепления бревен;

исправность работы устройства подачи охлаждающей жидкости на пильную ленту;

наличие ограничителей от схода с рельсов тележки вертикального ленточнопильного станка или корпуса горизонтального ленточнопильного станка;

11.4. на строгальных станках проверить:

остроту заточки ножей, отсутствие на них трещин, зазубрин;

прочность закрепления ножей;

состояние ножевого вала;

исправность стальных накладок переднего и заднего столов (отсутствие зазубрин, выбоин). Зазор между краями накладок и поверхностью, которую описывают края лезвий ножей, должен быть не более 3 мм;

правильность установки заднего стола, плоскость которого по высоте должна быть на уровне режущих кромок ножей;

надежность закрепления направляющей линейки;

исправность автоматически действующего ограждения ножевого вала, тормозных устройств;

исправность приспособлений для обработки деталей, толкателей;

11.5. на рейсмусовых и четырехсторонних строгальных станках проверить наличие и исправность:

режущего инструмента (отсутствие трещин, зазубрин, остроту заточки);

рифленого секционного вала (отсутствие трещин, сработанной поверхности и выкрошенных ребер);

предохранительных упоров и дополнительных завес на переднем крае стола (при отключении этих устройств должен автоматически отключаться привод подачи в направлении обработки материала);

устройства, блокирующего работу механизма подачи при неработающих ножевых валах станка;

ограничителя предельной толщины подаваемых в станок заготовок;

блокирующего устройства, не допускающего перемещения рабочего стола по высоте от механического привода при вращающихся ножевых валах;

автоматического отключения привода подачи станка в направлении обработки при отводе противовыбрасывающего устройства и реверсирования для вывода обрабатываемой заготовки;

11.6. на фрезерных станках проверить:

остроту заточки ножей, фрез, отсутствие трещин, зазубрин;

прочность закрепления фрез, ножей, ножевых головок;

балансировку ножевых головок, лезвия которых должны описывать окружность одного радиуса;

надежность закрепления направляющей линейки, наличие исправных приспособлений, обеспечивающих прижим обрабатываемой детали к столу и линейке (пружины, гребенки);

исправность автоматически действующего ограждения фрезы и приспособлений для обработки деталей;

11.7. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках проверить:

остроту заточки сверла, отсутствие трещин, зазубрин;

прочность закрепления сверла в патроне. Крепление сверла должно обеспечивать точное его центрирование;

исправность ограждения сверла и его крепления. Сверло должно ограждаться вместе с патроном. При углублении сверла в заготовку ограждение должно закрывать оставшуюся часть сверла, а при выходе сверла из заготовки полностью ограждать сверло;

исправность блокировки, обеспечивающей невозможность включения станка при открытом ограждении;

исправность педального механизма управления и гидравлической системы прижимного устройства;

11.8. на круглопильных станках проверить:

правильность установки и надежность крепления пильного диска на валу;

правильность заточки и равномерность развода зубьев пилы (зубья должны иметь равную высоту и правильный профиль);

отсутствие трещин, сломанных зубьев пильного диска, изогнутости полотна пилы, заусенцев, засинения;

соответствие пил, установленных на одном валу в многопильных станках, по диаметру, толщине, профилю зубьев, разводу, плющению. Допускается устанавливать пилы с диаметрами, различающимися не более чем на 5 мм;

наличие, правильность установки и крепления ограждений пильных дисков и приводов станка. Пильные диски не должны касаться ограждений;

наличие, правильность установки и крепления расклинивающих и направляющих ножей, направляющих линеек на станках для продольной распиловки (крепление ножей должно исключать их перекося во время работы);

на однопильном станке с нижним расположением пилы наличие и исправность позади пилы в одной плоскости с нею расклинивающего ножа и завесы из предохранительных упоров, расположенных по обе стороны пильного диска в направлении подачи;

наличие на многопильных станках с механической подачей не менее двух завес из подвижных предохранительных упоров. Упоры должны подниматься под действием подаваемого в станок материала и свободно опускаться в исходное положение. Зазор между нижними кромками упоров одного из рядов и поверхностью подающего устройства станка не должен превышать 2 мм. Зазор между пластинами упоров должен быть не более 1 мм. Упоры должны быть острыми, обеспечивать постоянный угол заклинивания 55–65° для предотвращения возможности выброса заготовки при обработке материала любой толщины и не должны проворачиваться в направлении, обратном направлению подачи материала;

наличие на многопильных станках с гусеничной подачей третьего дополнительного ряда нижних предохранительных упоров и защитного ограждения звездочек и нерабочей части подающей гусеницы;

исправность работы устройства для отвода предохранительных упоров и его блокировки, не допускающей подъем упоров во время работы механизма подачи;

на станках с попутным пилением исправность механизма подачи, обеспечивающего надежный прижим обрабатываемого материала, исключая его проскальзывание и выброс в направлении подачи;

наличие ограждения зоны выхода досок и отходов;

11.9. на шипорезных станках проверить:

наличие и исправность всех защитных ограждений горизонтальных, вертикальных ножевых головок и пил, предусмотренных конструкцией станка;

исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие трещин, зазубрин);

правильность установки приспособлений, закрепляющих ножи, фрезы, пилы. Рабочие кромки инструмента (фрез, ножей, пил) должны описывать окружность одного радиуса;

исправность прижимного устройства и каретки (на каретке должны быть укреплены боковые щиты, предотвращающие возможность соприкосновения рук с режущим инструментом в процессе работы);

исправность блокировки пускового устройства механизма подачи, которое должно остановить подачу заготовок при остановке хотя бы одного механизма резания;

11.10. на шлифовальных станках проверить:

наличие защитных ограждений рабочих органов. На дисковых шлифовальных машинах защитное ограждение должно быть сплошным, за исключением работающего участка шлифовальной поверхности, и иметь патрубок для присоединения к устройству для удаления пыли. На широколенточных станках шлифовальные ленты должны быть полностью ограждены, а на узколенточных – только верхняя (нерабочая) часть шлифовальной ленты;

исправность устройства, обеспечивающего постоянное в процессе работы натяжение шлифовальной ленты;

отсутствие дисбаланса бобин, вальцов, дисков, цилиндров, шкивов, несущих шлифовальную ленту;

исправность блокирующих устройств, не допускающих включение шлифовальных станков при выключенных аспирационных системах;

эффективность работы аспирационных систем для удаления пыли;

11.11. на токарных станках проверить:

исправность режущего инструмента (остроту заточки, отсутствие зазубрин, заусенцев на рабочей части и трещин на рукоятке, прочность закрепления рукоятки);

наличие и исправность защитного передвижного прозрачного ограждения зоны обработки;

надежность крепления подручника, которое должно исключать самопроизвольное смещение его в процессе работы;

работу блокирующего устройства, обеспечивающего невозможность включения станка при застопоренном шпинделе;

наличие специальных колодок для шлифования выточенных деталей;

11.12. на круглопалочных станках проверить:

остроту заточки резцов, отсутствие трещин, зазубрин, правильность и прочность их закрепления в ножевой головке;

исправность торцового ограждения ножевой головки, которое должно открываться на необходимую ширину и высоту обрабатываемых заготовок.

### ГЛАВА 3

#### ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТЫ

12. Во время работы станочник обязан:

12.1. выполнять только ту работу, которая входит в круг профессиональных обязанностей, которой обучен и по которой был получен инструктаж по охране труда;

12.2. работать только на исправном оборудовании при наличии исправного инструмента, приспособлений, устройств для удаления стружки и пыли;

12.3. поддерживать чистоту на рабочем месте, не загромождать его заготовками и изделиями, своевременно удалять с рабочего места опилки, обрезки и другие рассыпанные (разлитые) вещества, предметы, материалы;

12.4. не загромождать проходы и проезды;

12.5. соблюдать требования настоящей Инструкции, инструкции по пожарной безопасности, технологических инструкций;

12.6. правильно использовать предоставленные средства индивидуальной защиты, а в случае их отсутствия незамедлительно уведомлять непосредственного руководителя;

12.7. не допускать скопления древесной пыли на станках и ее попадания на электрооборудование;

12.8. при обработке косослойного и сучковатого материала уменьшать скорость подачи деревообрабатывающих станков;

12.9. заготовки и готовые детали укладывать в штабели, контейнеры или на стеллажи с учетом обеспечения их устойчивости и грузоподъемности.

13. При выполнении работ на деревообрабатывающих станках не допускается:

13.1. включать и выключать (кроме аварийных случаев) станки и механизмы, работа на которых не поручена непосредственным руководителем;

13.2. производить работы на станках со снятыми защитными ограждениями;

13.3. прикасаться к проводам электропроводки и корпусам работающих электродвигателей;

13.4. работать на неисправных станках и неисправным инструментом;

13.5. работать в перчатках или рукавицах на круглопильных, строгальных, шипорезных, сверлильных и других деревообрабатывающих станках, где возможен захват за средства индивидуальной защиты вращающимися и (или) движущимися частями оборудования;

13.6. производить ремонт, смазку и чистку станков, установку ремней, устранение засоров до полной остановки станка, отключения его от электросети и принятия мер по недопущению его случайного включения;

13.7. производить обработку бревен, заготовок, имеющих металлические включения, сквозные трещины и подвергшихся гниению.

14. При работе на отдельных группах деревообрабатывающих станков необходимо соблюдать следующие дополнительные требования:

14.1. на окорочных станках:

следует подавать на обработку только те бревна, диаметр и длина которых соответствуют техническим характеристикам станка;

необходимо постоянно контролировать и регулировать усилие нажатия подающих и приемных вальцов с целью недопущения проворачивания обрабатываемых бревен;

14.2. на лесопильных рамах:

установку и натяжение пил необходимо производить только после надежного закрепления пильной рамки в верхнем крайнем положении тормозом или с помощью специальных приспособлений у лесопильных рам, не имеющих ворот;

при заколачивании и выколачивании клиньев карабинов для натягивания рамных пил необходимо занять устойчивое положение и убедиться в отсутствии возле рамы людей;

во избежание срыва ключа при натяжении пил эксцентриками ключ необходимо насаживать на хвостовик полностью и плотно;

переносить, снимать и устанавливать пилы необходимо только в средствах индивидуальной защиты рук;

установка запасного комплекта пил в вертикальном положении должна осуществляться в специальный стеллаж;

не допускается пускать лесопильную раму без пил, а также оставлять работающую раму без присмотра;

перед каждым пуском лесопильной рамы необходимо подать предупредительный сигнал и убедиться в отсутствии людей в опасной зоне. Двухэтажная лесопильная рама может быть пущена только после получения ответного сигнала с первого этажа;

пуск посылочного механизма необходимо производить после того, как коленчатый вал рамы разовьет полное число оборотов. После распиловки 3–4 бревен необходимо остановить раму и произвести натяжение пил;

не допускается подавать в лесопильную раму чрезмерно искривленные бревна, имеющие надпил или надруб более половины их диаметра, а также с металлическими включениями или следами, указывающими на их наличие;



распиловку сильно суковатых и закомелистых бревен необходимо производить при уменьшенной посылке;

пружины или грузы, предусмотренные в конструкции лесопильной рамы, должны быть отрегулированы для наиболее тяжелых условий распиловки, с тем чтобы верхние подающие вальцы предотвращали проскальзывание или проворачивание бревен;

во время работы лесопильной рамы не допускается перешагивать, опираться или садиться на распиливаемый материал, стоять спиной к работающей раме, поддерживать руками или ногами доски и горбыли;

клещи тележки необходимо разжимать только после того, как будет распилено 2/3 бревна;

не допускаются удары по распиливаемому бревну другим бревном, сваливаемым с транспортера или подаваемым в лесопильную раму;

при распиловке на четырехвальцовых лесопильных рамах бревен короче трех метров должны быть установлены дополнительные вальцы, специальные хомуты, ударогасители или другие устройства, предотвращающие подбрасывание распиливаемых бревен;

подтаскивать и переворачивать бревна, брусья, доски и горбыли, сбрасывать в люк отходы древесины необходимо только крючком;

засоры из постава пил необходимо удалять специальной линейкой (выколоткой) и только после остановки рамы;

необходимо своевременно очищать от опилок, коры, кусков льда рельсовые пути и другие места возле лесопильной рамы, препятствующие передвижению в процессе работы и нормальной работе лесопильной рамы;

не допускается открывать ворота лесопильной рамы до полной остановки пильной рамки, транспортера и закрепления на месте зажимной тележки;

лесопильную раму необходимо остановить при получении сигнала с нижнего этажа, накоплении возле рамы пиломатериалов более чем от трех распиленных бревен (брусьев), поломке пил или деталей лесопильной рамы, обнаружении в распиливаемом бревне металлических предметов;

14.3. на вертикальных и горизонтальных ленточнопильных станках для продольной распиловки:

распиливаемые бревна и заготовки следует подводить к ленточным пилам постепенно, без толчков и сильного нажима;

не допускается превышать рекомендованное руководством по эксплуатации станка время непрерывной работы пильных лент;

при обнаружении в бревнах и заготовках металлических включений необходимо остановить пилу;

не допускается подавать бревна и заготовки в неработающий пильный узел ленточнопильного станка;

необходимо периодически контролировать подачу смазки на пильную ленту;

при распиловке на столярных ленточнопильных станках коротких заготовок, при криволинейной распиловке и при поперечной распиловке круглых заготовок необходимо быть внимательным и проявлять осторожность;

14.4. на строгальных станках:

обработку брусков длиной менее 400 мм, шириной менее 50 мм и толщиной менее 30 мм на строгальном станке необходимо производить только с помощью колодок-толкателей. Длина колодки должна быть не менее 400–500 мм, а упорный выступ – не менее 10 мм. Для левой руки на колодке устанавливается упор-ручка. При пользовании толкателем обе руки должны быть на колодке;

при строгании деталей пачками не допускается производить обработку одновременно брусков разной толщины;

обработку тонких и коротких деталей пачками необходимо производить с применением специального приспособления;

обработку заготовок длиной более 2 м необходимо производить вдвоем;  
наименьшая длина обрабатываемого материала на строгальном станке с механической подачей должна быть на 100 мм больше расстояния между посылочными вальцами;

при работе на рейсмусовых станках для предотвращения выброса ножами обрабатываемых заготовок их минимальная длина должна быть больше расстояния между осями переднего и заднего подающих валцов не менее чем на 50 мм;

обработку несколько деталей разной толщины одновременно допускается производить при условии, что вальцы каждую деталь плотно прижимают и равномерно подают на ножи;

обработку деталей длиной более 1,5 м необходимо производить с использованием специальных подставок спереди и сзади станка;

при ручной подаче деталей на строгальные и рейсмусовые станки необходимо находиться в стороне от торца обрабатываемого материала;

#### 14.5. на фрезерных станках:

при работе составными фрезами необходимо периодически проверять затяжку болтов крепления ножей. Не допускается подкладывать под ножи подкладки;

при фрезеровании сложных профилей необходимо применять прижимные приспособления, а при обработке коротких деталей – направляющие колодки;

для предотвращения обратного вылета обрабатываемого материала необходимо применять пружины, гребенки, установленные на направляющей линейке, которые прижимают предмет к столу и линейке;

подводку деталей к фрезе необходимо производить плавно, без сильного нажима на фрезу;

фрезерование мелких деталей необходимо производить с применением специальных толкателей, соответствующих размерам и форме обрабатываемых деталей;

при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

не допускается отходить от станка до полной его остановки и тормозить фрезу бруском;

#### 14.6. на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках:

детали, обрабатываемые на сверлильных, сверлильно-пазовальных и долбежных станках, должны прочно крепиться на столе станка специальными прижимами;

подача сверл и фрез на деталь должна производиться плавно, без рывков;

при обработке длинных деталей необходимо применять дополнительные подставки;  
на цепных долбежных станках необходимо периодически проверять натяжение режущей цепи;

#### 14.7. на круглопильных станках:

перед включением круглопильного станка необходимо предупредить об этом подсобного работника. Подсобный работник не имеет права пользоваться пусковыми электрическими устройствами станка и производить подачу деталей на обработку;

начинать распиловку материала следует только при установившейся скорости вращения диска пилы;

подводить обрабатываемый материал к пильному диску необходимо плавно, постепенно усиливая нажим;

регулировать силу нажима на распиливаемый материал следует таким образом, чтобы скорость вращения пильного диска резко не изменялась;

при наличии в древесине больших сучков, трещин, смолистости, резкого косослоя, гнили обработку следует вести осторожно при минимальной подаче;

перемещение пиломатериала (досок, горбылей) на рабочий стол необходимо производить только крючком. Не допускается производить распил, держась руками за торец доски;

длина обрабатываемого материала при механической подаче должна быть больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов не менее чем на 100 мм; извлечение обрезков, застрявших в щели, необходимо производить только после полной остановки пилы с помощью специального крючка;

при продольной распиловке не допускается подавать в станок заготовки перед собой во избежание получения травмы в случае обратного выброса заготовки или обрезков;

распиливать одновременно несколько заготовок допускается только с применением специальных приспособлений, обеспечивающих их прижим к направляющей линейке и столу;

не допускается распиливать брусья, превышающие высоту пильного диска над рабочим столом, и кругляк на станке с ручной подачей без специальной каретки;

при работе на торцовочных станках с педальным управлением ногу с педали необходимо убирать сразу после торцовки;

при поперечной распиловке пиломатериалов необходимо находиться на расстоянии не менее 0,5 м от пильного диска;

#### 14.8. на шипорезных станках:

необходимо устанавливать только тот инструмент, который требуется для выполнения определенной работы;

в процессе обработки детали должны надежно закрепляться прижимным приспособлением по всей ширине, подачу следует производить равномерно, без рывков и при необходимой частоте вращения вала механизма резания;

при обработке заготовок, имеющих криволинейные поверхности, необходимо применять специальные шаблоны;

извлекать детали из каретки допускается только по возвращении ее в первоначальное положение;

в процессе работы необходимо контролировать исправность гидравлической системы прижимного устройства станка, не допуская утечки, нагрева масла свыше 40 °С и падения давления;

#### 14.9. на шлифовальных станках:

в процессе работы необходимо периодически проверять состояние шлифовальной ленты;

шлифование мелких деталей необходимо производить с применением специальных зажимных приспособлений, исключающих попадание рук на диск или ленту станка;

не допускается работа на шлифовальных станках в средствах индивидуальной защиты, накапливающих статическое электричество;

при появлении запыленности в результате неисправностей аспирационной системы работу необходимо остановить;

#### 14.10. на токарных станках:

обрабатываемая деталь должна быть надежно закреплена;

при обработке деталей длиной свыше 800 мм необходимо применять переставные люнеты;

окружная скорость обрабатываемых на токарных станках цельных заготовок должна быть не более 15 м/с, склеенных – не более 10 м/с;

#### 14.11. на круглопалочных станках:

необходимо следить за тем, чтобы подающие валики прочно зажимали обрабатываемую заготовку;

подачу заготовок с кривизной по всей длине следует производить изгибом вниз. Заготовки с сучками и гнилью на конце следует направлять в ножевую головку стороной, имеющей дефекты. Если дефекты имеются на обоих концах заготовки, то один конец необходимо отпилить;

подачу заготовок необходимо производить торец в торец. При обточке заготовок различной длины первой должна направляться в ножевую головку более длинная заготовка;

при застревании обрабатываемой заготовки необходимо переключить механизм подачи на обратный ход. Если заготовка не будет выведена из роликов, следует остановить станок и удалить заготовку ударами в торец со стороны задних роликов;

не допускается обрабатывать деталь ножевой головкой с одним ножом.

15. Деревообрабатывающее оборудование должно быть немедленно остановлено при:

появлении нехарактерного шума, стука, сильной вибрации станка и (или) рабочих органов;

поломке ножей, пил, фрез, лент, деталей их крепления или защитных ограждений;

появлении засорения устройств удаления стружки, щепы и пыли;

появлении запаха гари, вызванного перегревом подшипников, электродвигателей и силовой электропроводки;

ощущении воздействия электрического тока в результате повреждения изоляции электродвигателя, пусковой аппаратуры и электропроводки.

#### **ГЛАВА 4**

#### **ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ**

16. По окончании работы станочник обязан:

выключить станок и околостаночное оборудование;

привести в порядок рабочее место. Опилки и стружки следует убирать только при помощи кисти, щетки или метелки;

убрать рабочий инструмент и приспособления в специально отведенное для хранения место или сдать в кладовую.

17. Уходя с рабочего места, необходимо сообщить сменщику или в случае его отсутствия непосредственному руководителю об имевших место неполадках в работе оборудования и о мерах, принятых к их устранению.

18. По завершении всех работ необходимо выполнить требования правил личной гигиены.

#### **ГЛАВА 5**

#### **ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ**

19. При производстве работ на деревообрабатывающих станках основными причинами аварийных ситуаций, которые могут привести к аварии и (или) несчастному случаю на производстве, являются:

нахождение работающего на рабочем месте в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения;

соприкосновение с вращающимися или движущимися частями оборудования;

поломка и вылет частей инструмента (пил, ножей, фрез, цепей и других);

обратный вылет обрабатываемой заготовки;

взрыв и (или) возгорание древесной пыли и опилок;

попадание под действие электрического напряжения;

падение бревен, досок, заготовок и других предметов;

допуск к работе лиц, не прошедших подготовку (обучение), переподготовку, стажировку, инструктаж, повышение квалификации и проверку знаний по вопросам охраны труда.

20. При возникновении аварийной ситуации необходимо:

остановить работу, принять меры к эвакуации людей из опасной зоны и вызвать аварийные службы;

принять меры к устранению по возможности причин данной аварийной ситуации;  
сообщить о происшествии непосредственному руководителю, а в случае его отсутствия – другому должностному лицу работодателя.

21. При возникновении пожара необходимо:

остановить работу, обесточить электрооборудование, вызвать пожарную службу, сообщить о пожаре непосредственному руководителю или другому должностному лицу работодателя;

приступить к тушению пожара при помощи первичных средств пожаротушения. Тушение пожара в электроустановках, снять напряжение с которых не представляется возможным, проводится под напряжением порошковыми (до 1 кВ или до напряжения, указанного заводом-изготовителем) или углекислотными (до 10 кВ) огнетушителями в соответствии с Инструкцией по тушению пожаров в электроустановках организаций Республики Беларусь, утвержденной постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь и Министерства энергетики Республики Беларусь от 28 мая 2004 г. № 20/15 (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2004 г., № 107, 8/11180).

22. При несчастном случае на производстве необходимо:

принять меры по предотвращению воздействия травмирующих факторов на потерпевшего (действия электротока, сдавливающих нагрузок и других), оказанию потерпевшему первой помощи, вызову на место происшествия медицинских работников или доставке потерпевшего в организацию здравоохранения;

сообщить о происшествии непосредственному руководителю или другому должностному лицу работодателя.

23. При авариях и несчастных случаях на производстве следует обеспечить до начала расследования сохранность обстановки, если это не представляет опасность для жизни и здоровья людей.

24. Возобновление работы допускается по распоряжению работодателя и только после устранения причин, приведших к аварийной ситуации и (или) несчастному случаю.