

МКОУ Тутурская СОШ

<p style="text-align: center;">УТВЕРЖДЕНО</p> <p>Председатель профсоюзного комитета <i>Дулова</i> /Л.С. Дулова / протокол соб. № 01 от 23 августа 2022 г.</p>	<p style="text-align: center;">УТВЕРЖДАЮ</p> <p>приказом № 92 от 23 августа 2022 г. Директор школы <i>Спиридонова</i> Тутурская школа 2022 г.</p>
--	--

ИОТ № 6 ИНСТРУКЦИЯ

по охране труда при работе на токарном станке по металлу

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

- 1.1. К работе на токарном станке по металлу допускаются лица, прошедшие медицинский осмотр и инструктаж по охране труда. К работе на токарном станке по металлу допускаются учащиеся с 7-го класса.
- 1.2. Опасные производственные факторы:
 - движущиеся части станка;
 - отсутствие ограждения приводных ремней, защитного кожуха патрона и защитного экрана;
 - непрочное закрепление детали и инструмента;
 - неисправности и притупление режущего предмета;
 - неисправности электрооборудования станка и заземления его корпуса.
- 1.3. При работе на токарном станке по металлу используется специальная одежда: халат хлопчатобумажный, берет, защитные очки. На полу около токарного станка должна быть деревянная решетка с диэлектрическим резиновым ковриком.
- 1.4. При получении травмы учащимся оказать первую помощь пострадавшему, сообщить об этом администрации учреждения и родителям пострадавшего, при необходимости отправить пострадавшего в ближайшее лечебное учреждение.
- 1.5. После окончания работы на токарном станке по металлу тщательно вымыть руки с мылом

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

- 2.1. Надеть спецодежду, волосы тщательно заправить под берет.
- 2.2. Проверить наличие и надежность крепления защитных ограждений и соединения защитного заземления с корпусом станка.
- 2.3. Разложить инструменты и заготовки в определенном установленном порядке на тумбочке или на особом приспособлении.
- 2.4. Прочно закрепить резец и обрабатываемую деталь, вынуть ключ из патрона и положить его на установленное место
- 2.5. Проверить работу станка на холостом ходу

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- 3.1. Плавно подводить резец к обрабатываемой детали, не допуская увеличения сечения стружки.
- 3.2. Не наклонять голову близко к патрону, вращающейся детали или режущему инструменту.
- 3.3. Не передавать или не принимать какие-либо предметы через вращающиеся части станка.

