**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА**
1.1. К работе на заточных станках допускаются лица:
– не моложе 18 лет;
– имеющие I группу по электробезопасности;
– прошедшие инструктаж по безопасным методам и приемам работы в объеме данной инструкции;
1.2. При обработке материалов на заточных станках опасными и вредными производственными факторами являются:
– разрыв шлифовального круга, отрыв эльборосодержащего слоя от корпуса круга, отрыв сегментов от корпуса инструмента;
– повышенная запыленность воздуха рабочей зоны, образование в нем аэрозолей при обработке с использованием смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ);
– повышенные вибрация и шум.
1.3. О любом происшествии, несчастном случае, неисправности станка работник должен сообщить своему непосредственному руководителю.

**2. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ**
2.1. Привести в порядок рабочую одежду: заправить ее так, чтобы не было свисающих концов. Убрать волосы под плотно прилегающий головной убор. Работать только в закрытой обуви.
2.2. Перед началом работы проверить:
– освещенность рабочего места (рабочая зона должна быть достаточно освещена);
– наличие и надежность крепления защитного кожуха круга;
– наличие и прочность крепления защитного прозрачного экрана (при невозможности использования защитного смотрового экрана необходимо применять защитные очки или маску);
– наличие и прочность крепления подручников (столиков, поддержки). Зазор между подручником и кругом должен устанавливаться не более половины толщины обрабатываемого изделия, но не более 3 мм. Края подручников со стороны шлифовального круга не должны иметь выбоин, сколов и других дефектов;
– прочность крепления и центричность круга и шпинделя (отсутствие биения).
– исправность пусковой и остановочной аппаратуры;
– надежность крепления заземления.
2.3. Перед началом работы круги должны быть проверены на холостом ходу при рабочем числе оборотов:
– круги (кроме эльборовых) диаметром до 150 мм – не менее 1 мин;
– диаметром 150-400 мм – не менее 2 мин;
– свыше 400 мм – не менее 3 мин;
– эльборовые круги на органической и металлической связках – не менее 2 мин.
При этом не допускается находиться в зоне возможного разрыва круга.
2.4. При обнаружении неисправностей – доложить руководителю и не приступать к работе до их устранения.
2.5. При установке круга.
2.5.1. Перед установкой на станок абразивный круг должен быть подвергнут внешнему осмотру с целью обнаружения видимых дефектов (трещин, выбоин и т.п.). Для выявления внутренних дефектов просушенный и очищенный от упаковочного материала круг свободно надевают на металлический или деревянный стержень и простукивают по торцовой поверхности деревянным молотком массой 200-300 г.
2.5.2. Не допускается устанавливать на станки круги, не имеющие отметок об испытании на механическую прочность, с просроченным сроком хранения, издающие при простукивании дребезжащий звук, а также круги с обнаруженными на них трещинами, выбоинами или с отслаиванием эльборсодержащего слоя.
2.5.3. При установке шлифовальных кругов на шпиндель станка между торцовыми поверхностями круга и фланцев должны устанавливаться прокладочные кольца из картона, резины, кожи или алюминия толщиной 0,5-1,5 мм и наружным диаметром на 4-6 мм больше диаметра фланца.
2.5.4. При установке на одном шпинделе станка двух кругов их диаметры не должны отличаться более чем на 10 %.
2.5.5. Шлифовальные круги диаметром свыше 125 мм перед установкой на станок должны подвергаться балансировке.
2.5.6. Не допускается при закреплении круга применять насадки на гаечные ключи, ударный инструмент.
2.5.7. Правка кругов, должна осуществляться только правящим инструментом.

**3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ**
3.1. Выполнять только ту работу, которая поручена руководителем.
3.2. Ручное полирование, шлифование, заточка мелких деталей должны производиться с применением специальных приспособлений и оправок. Удерживание деталей в руках не допускается.
Обдирку, шлифование или заточку более крупных деталей необходимо производить в хлопчатобумажных рукавицах.
Обрабатываемую деталь или инструмент держать крепко, чтобы не допускать заклинивания его между подручником и кругом.
3.3. При работе на заточном станке не допускается:
– включать станок под нагрузкой на рабочий орган (круг);
– отвлекаться самому и отвлекать других;
– передавать через работающий станок какие-либо предметы;
– касаться вращающихся частей;
– находиться в плоскости вращения круга;
– использовать рычаги для увеличения усилия нажима обрабатываемых деталей на шлифовальный круг;
– обрабатывать деталь боковыми поверхностями круга;
– тормозить вращающийся круг нажимом на него каким-нибудь предметом.
3.4. При исчезновении напряжения или перерыве в работе необходимо отключать станок.

**4. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА В АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ**
4.1. При возникновении аварийной обстановки – приостановить работы, отключить работающее оборудование, оповестить об опасности окружающих людей, доложить непосредственному руководителю о случившемся и действовать в соответствии с его указаниями.
4.2. При пожаре или возгорании немедленно сообщить в пожарную охрану по телефону – 01, приступить к тушению пожара имеющимися первичными средствами пожаротушения, сообщить о пожаре непосредственному руководителю.
4.3. Пострадавшим при травмировании, отравлении, внезапном остром заболевании оказать первую помощь, следуя указаниям «[Инструкции по оказанию первой (доврачебной) помощи пострадавшим при несчастных случаях](http://agitprosvet.ru/instruktciya-po-okazaniiu-pervoi-dovrachebnoi-pomoshchi-postradavshim-pri-neschastnyh-sluchayah/)» (И 01-2014), при необходимости, вызвать скорую медицинскую помощь по телефону – 03.

**5. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ**
5.1. Отключить станок.
5.2. Очистить станок от абразивной пыли специальной щеткой и скребком, при этом надевать защитные очки.
5.3. Обо всех обнаруженных во время работы недостатках сообщить непосредственному руководителю.