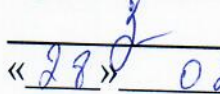


Акционерное общество
«ТМК НГС-Нижевартовск»

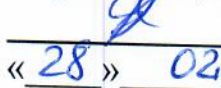
Согласовано:

Председатель Профкома

 **О. В. Закирова**
« 29 » 02 2022 г.

Утверждаю:

Управляющий директор

 **В.С. Линючев**
« 28 » 02 2022 г.

Протокол заседания ППО

№ 88 от « 28 » 02 2022 г.

ИНСТРУКЦИЯ № 38
по охране труда для токаря

ИОТП – 038 – 22

Настоящая инструкция разработана в соответствии с «Основными требованиями к порядку разработки и содержанию правил и инструкций по охране труда, разрабатываемых работодателем», утвержденными Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации 29 октября 2021 года № 772н, требованиями Правил по охране труда при обработке металлов, утвержденных Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации 11 декабря 2020 года № 887н. и предназначена для лиц, выполняющих обработку металлов на металлорежущих станках.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

- 1.1. Настоящая инструкция предназначена для токарей, занятых выполнением работ на металлообрабатывающих станках.
- 1.2. К работе по профессии токарь допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие специальное обучение и получившие квалификационное удостоверение, прошедшие медицинский осмотр и не имеющие противопоказаний к выполнению данной работы.
- 1.3. К самостоятельной работе допускаются работники, прошедшие на предприятии вводный и первичный инструктаж на рабочем месте, обучение безопасным методам труда, стажировку, проверку знаний требований безопасности.
- 1.4. В процессе трудовой деятельности работники обязаны проходить:
 - повторный инструктаж на рабочем месте не реже чем через каждые 3 месяца работы;
 - целевой инструктаж перед допуском к работе не входящей в круг основных обязанностей или работе с повышенной опасностью;
 - внеочередной инструктаж на рабочем месте по требованию надзорных контролирующих органов, при перерыве в работе более чем 30 календарных дней, а так же в соответствии с требованием локальных нормативных актов предприятия;
 - обучение безопасным методам труда через каждые 12 месяцев;
 - проверку знаний требований безопасности через каждые 12 месяцев в соответствии с утвержденными графиками.
- 1.5. Разрешение на самостоятельное выполнение работ дает руководитель подразделения.

1.6. В процессе производственной деятельности на токаря воздействуют следующие опасные и вредные факторы:

- химический;
- аэрозоли преимущественно фиброгенного действия;
- шум;
- вибрация общая;
- вибрация локальная;
- параметры световой среды;
- тяжесть трудового процесса;
- подвижные части производственного оборудования и обрабатываемого материала;
- острые кромки, заусенцы и шероховатость поверхности заготовок, инструментов, стружки.

1.7. Существующие риски на рабочем месте токаря:

- попадание стружки, осколков металла в глаза;
- наматывание спецодежды на вращающиеся части станка, заготовки;
- порезы рук острыми краями стружки;
- поражение электрическим током.

1.8. С целью снижения воздействия на токаря опасных и вредных производственных факторов, снижения или устранения существующих на рабочем месте рисков токарь обязан знать и выполнять требования:

- действующего законодательства РФ по охране труда, примененного к его производственной деятельности;
- настоящей инструкции и других инструкций по охране труда, пожарной безопасности, применимых к его производственной деятельности;
- правил внутреннего трудового распорядка;
- других локальных нормативных актов предприятия.

С выше перечисленными нормативными правовыми актами работник обязан быть ознакомлен при прохождении вводного и первичного инструктажа на рабочем месте.

1.9. Токарь обязан быть обеспечен следующими средствами индивидуальной защиты:

- костюм из смесовых тканей для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий;
- ботинки кожаные с жестким подноском;
- фартук защитный из полимерных материалов;
- перчатки с полимерным покрытием;
- перчатки трикотажные с точечным покрытием;
- каска защитная;
- очки защитные открытые.

1.10. Работник обязан в течение рабочего времени правильно и по назначению применять средства индивидуальной защиты, а так же контролировать их исправность и своевременно ставить в известность непосредственного руководителя о необходимости их чистки, стирки, сушки и ремонта.

1.11. Токарям разрешается выполнять работы только на тех станках к работе, на которых они допущены. Список работников, допущенных к работе на станке, должен быть вывешен ответственным руководителем на видном месте у станка.

1.12. Токарям разрешается выполнять те работы, которые поручены непосредственным руководителем.

1.13. Работники, нарушившие требования настоящей инструкции несут ответственность в соответствии с действующим законодательством РФ.

1.14 В целях предотвращения опасных ситуаций при производстве работ, предупреждения травматизма токарю запрещено:

пользоваться электронными устройствами (мобильным телефоном, планшетным компьютером, аудио и видеоплеером и т д) во время производства работ за исключением, когда необходимо немедленно передать оповещение о происшествии, вызвать скорую помощь, пожарную охрану, зафиксировать факт правонарушения либо пользование электронными устройствами определено должностными обязанностями.

1.15. В процессе работы на рабочем месте токаря присутствуют следующие профессиональные риски и опасности:

- Опасность удара снегом и льдом, упавшим с крыш зданий и сооружений;
- Опасность воспламенения;
- Опасность падения из-за потери равновесия при передвижении по скользким поверхностям или мокрым полам.
- Опасность падения из-за потери равновесия при спотыкании о неровности пола;
- Опасность удара и раздавливания от падения груза при ПРР;
- Опасность падения с высоты с лестницы;
- Опасность поражения электрическим током вследствие соприкосновения с частями деталей, попадающими под напряжение при неисправностях, особенно в результате повреждения электрической изоляции (косвенный контакт);
- Опасность поражения электрическим током;
- Опасность попадания стружки осколков металла в глаза;
- Опасность, связанная с выбросом ГВС;
- Опасность быть уколотым;
- Опасность затягивания (наматывания) одежды в подвижные части машин механизмов;
- Опасность пореза рук острыми кромками, стружкой;
- Опасность повреждения осколками круга;
- Опасность попадания абразива в глаза;
- Опасность травмирования из-за неожиданного/непредусмотренного перемещения груза.
- Опасность воздействия пониженных температур воздуха;
- Опасность воздействия повышенных температур воздуха;
- Опасность падения предметов с высоты;
- Опасность падения груза при ПРР (обрыв строп);
- Опасность удара и раздавливания от падения груза при ПРР
- Опасность падение груза при неправильной строповке;
- Опасность удара или раздавливания при падении инструмента на конечности;
- Опасность пореза;
- Опасность ушиба.

1.16. Токарь обязан знать и соблюдать все установленные правила личной гигиены и эпидемиологические нормы, а также поддерживать чистоту в санитарно-бытовых помещениях.

2. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

Перед началом работы токарь обязан:

- 2.1. Подготовить, осмотреть и применять средства индивидуальной защиты в соответствии с требованиями Инструкции по применению средств индивидуальной защиты, специальной одежды, специальной обуви работниками АО «ТМК НГС-Нижневартовск» ИОТВ – 011.
- 2.2. Привести в порядок спецодежду, застегнуть манжеты рукавов, заправить одежду так, чтобы не было развевающихся концов, убрать волосы под головной убор, надеть средства индивидуальной защиты. Работать у станка в легкой обуви (тапочках, сандалиях, босоножках) не допускается.
- 2.3. Получить задание на работу у своего непосредственного руководителя. Выполнять работу только в соответствии с полученным заданием.
- 2.4. До начала выполнения работ необходимо провести совместно с руководителем, выдавшим задание, всестороннюю оценку рисков в целях определения источников опасности, связанных с выполнением задания, и принятия соответствующих корректирующих мер, которые обеспечивают безопасное выполнение задания
- 2.5. Осмотреть свое рабочее место и подготовить его к работе.
- 2.6. Проверить исправность приспособлений, режущего, измерительного и крепежного инструмента и разложить его устойчиво в удобном для пользования порядке. Проверить и обеспечить достаточную смазку станка – при смазке станка пользоваться соответствующими приспособлениями.
- 2.7. Проверить наличие, исправность и прочность крепления:
 - ограждений зубчатых передач, приводных ремней, валиков и т.д.;
 - токоведущих частей электрической аппаратуры (пускателей, рубильников, трансформаторов, кнопок);
 - предохранительных устройств для защиты от стружки, охлаждающих жидкостей;
 - заземляющих устройств оборудования;
 - кнопки аварийной остановки оборудования (станка);
 - устройств для крепления инструмента;
- 2.8. Отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза. Пользоваться местным освещением напряжением выше 36 В не допускается.
- 2.9. Ознакомиться с имеющимися в предыдущей смене неполадками в работе станка и с принятыми мерами по их устранению.
- 2.10. Проверить работу станков на холостом ходу:
 - исправность системы смазки и охлаждения;
 - исправность органов управления механизмами главного движения, подачи, пуска, остановки движения;

- исправность фиксации рычагов включения и переключения, убедиться в том, что возможность самопроизвольного переключения с холостого хода на рабочий исключена;
 - нет ли заеданий, излишней слабины в передней бабке, в продольных и поперечных салазках суппорта.
- 2.11. О неисправности станка немедленно доложить непосредственному руководителю и до устранения неисправностей к работе не приступать. Самому ремонт станка не производить.
- 2.12. Уложить устойчиво на подкладках или стеллажах поданные на обработку детали, не загромождая рабочего места и проходов. Высота штабелей не должна превышать 1 м при условии его устойчивости и удобства снятия с него деталей.
- 2.13. Приготовить крючок для удаления стружки, токарные ключи и другой необходимый инструмент для работы.
- 2.14. Перед обработкой металлов, дающих отлетающую стружку, если отсутствуют специальные защитные очки, иметь предохранительный щиток из прозрачного материала.
- 2.15. Проверить исправность подножной деревянной решетки (отсутствие поломанных планок, устойчивость).
- 2.16. Проверить исправность грузозахватных приспособлений и тары.
- 2.17. При работе на заточном станке проверить:
- надежность крепления абразивного круга, надежность крепления гаек, зажимающих фланцы;
 - надежность крепления подручника, зазор между краем подручника и рабочей поверхностью абразивного круга должен быть не более 3 мм;
 - работу станка на холостом ходу в течение 3-5 минут, находясь в стороне от опасной зоны возможного разрыва абразивного круга, убедиться в отсутствии радиального и осевого биения круга;
 - исправность вентиляционного устройства и правильность установки пылеприемника в положении наилучшем для улавливания пыли.
- 2.18. О всех выявленных неисправностях оборудования, защитных ограждений, других средств безопасности незамедлительно сообщить непосредственному руководителю, в его отсутствии выше стоящему руководителю и до устранения неисправностей к работе не приступать.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

Во время работы токарь обязан:

- 3.1. Сосредоточить внимание на выполняемой работе, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры, не отвлекать других. Выполнять только ту работу, которая поручена.
- 3.2. Применять средства индивидуальной защиты в соответствии с требованиями Инструкции по применению средств индивидуальной защиты, специальной одежды, специальной обуви работниками АО «ТМК НГС-Нижевартовск» ИОТВ – 011.
- 3.3. Провести совместно с руководителем, выдавшим задание, всестороннюю оценку рисков в целях определения источников опасности, связанных с выполнением

задания, и принятия соответствующих корректирующих мер, которые обеспечивают безопасное выполнение задания.

- привести в порядок рабочую одежду (застегнуть рукава, заправить одежду так, чтобы не было свисающих концов, убрать волосы под головной убор);
- привести в порядок рабочее место, убрать все мешающие предметы, инструмент, приспособления и детали; разложить их в удобном для пользования порядке;
- убедиться, что рабочее место достаточно освещено и свет не слепит глаза;
- проверить наличие и исправность инструмента, приспособлений, приборов и средств индивидуальной защиты.

3.4. Установку и съем тяжелых деталей и приспособлений (весом более 20 кг) производить только подъемными средствами. Не превышать установленную грузоподъемность механизмов. Как исключение, при ручной установке тяжелых деталей работу производить с подручным материалом. Деталь должна быть надежно застроплена, для подъема должны применяться специальные грузозахватные приспособления, освобождение от стропов производить только после надежной установки и крепления детали.

3.5. Для установки и съема тяжелых деталей с помощью грузоподъемных механизмов токарь обязан иметь соответствующий допуск на право работы и соблюдать правила безопасности для лиц, пользующихся грузоподъемными механизмами управляемыми с пола.

3.6. Патрон и планшайбу перед установкой на станок, а также перед снятием их со станка необходимо протереть от масла.

3.7. Установку (навинчивание) и снятие (свинчивание) патрона или планшайбы со шпинделя производить при ручном вращении патрона, если для этого нет специальных приспособлений.

3.8. При установке (навинчивании) патрона или планшайбы на шпиндель подкладывать под них деревянные прокладки с выемкой по форме патрона, планшайбы. Установку тяжелых патронов или планшайбы на станок и снятие их производить с помощью специальных захватных приспособлений.

3.9. Надежно и жестко закреплять обрабатываемую деталь на станке, вес и габариты детали должны соответствовать паспортным данным станка.

3.10. При закреплении детали в кулачковом патроне или планшайбе захватывать деталь кулачками на возможно большую величину. Не допускать, чтобы после закрепления детали кулачки выступали из патрона или планшайбы за пределы наружного их диаметра, если кулачки выступают – заменить патрон или установить специальное ограждение.

3.11. Не пользоваться зажимными приспособлениями, если изношены рабочие плоскости кулачков или губок.

3.12. При закреплении детали в центрах:

- протереть и смазать центровые отверстия;
- не применять центры с изношенными или забитыми конусами;
- контролировать, чтобы размеры токарных центров соответствовали центровым отверстиям обрабатываемой детали;
- не затягивать туго задний центр, надежно закреплять заднюю бабку и пиноль;

- контролировать, чтобы деталь опиралась на центр всей конусной частью центрального отверстия, не допускается упор центра в дно центрального отверстия детали.
- 3.13. После закрепления детали в центре вынуть торцевой ключ.
- 3.14. Для обработки деталей, закрепленных в центрах, применять безопасные подводковые патроны.
- 3.15. При обработке в центрах деталей длиной, равной 12 диаметрам и более, а также при скоростном и силовом резании деталей, длиной равной 8-ми и более диаметрам, применять дополнительные опоры (люнетты).
- 3.16. При нарезании резьбы плашкой, придерживать оправку суппортом, а не руками.
- 3.17. При обработке и работе на станках применять защитные устройства: специальные стружкоотводчики, прозрачные экраны или индивидуальные щитки (очки).
- 3.18. Резец крепить так, чтобы вылет его был минимальным и не превышал более чем в 1,5 раза высоту державки резца.
- 3.19. Резец крепить надежно, не менее, чем двумя болтами резцедержателя.
- 3.20. Резец устанавливать по центру обрабатываемой детали, установку резца выше или ниже этого центра производить только по указанию руководителя. Для установки резца по оси центров применять только специальные прокладки, равные по длине и ширине всей плоскости резца.
- 3.21. Во избежание травм из-за поломки инструмента необходимо соблюдать следующее:
- включать сначала вращение шпинделя, а потом подачу, при этом обрабатываемую деталь следует привести во вращение, врезание производить плавно, без ударов;
 - перед остановкой станка сначала выключить подачу, отвести режущий инструмент от детали, а потом выключить вращение шпинделя.
- 3.22. Отводить инструмент на безопасное расстояние при выполнении следующих операций:
- центровании деталей на станке;
 - зачистке, шлифовании деталей наждачным полотном;
 - опиловке, шабрении детали;
 - измерении детали.
- 3.23. При обработке деталей выдерживать режимы резания, указанные в операционной карте.
- 3.24. В случае возникновения вибрации, остановить станок и принять меры по устранению вибрации: проверить крепление резца и детали, изменить режимы резания.
- 3.25. При обработке вязких металлов дающих сливную ленточную стружку необходимо применять резцы с накладными стружкозавивателями или приспособления для дробления.
- 3.26. При опиловке, зачистке, шлифовании обрабатываемых деталей на станке:
- не прикасаться руками или одеждой к обрабатываемой детали;
 - не производить указанных операций с деталями, имеющими выступающие части (пазы и выемки предварительно заделывать деревянными пробками);

- стоять лицом к патрону, держать ручку напильника левой рукой, не переносить руку за деталь, перед началом операции отвести суппорт и заднюю бабку на безопасное расстояние;

- при пользовании наждачной шкуркой (полотном) применять специальные зажимы.

3.27. При обработке пруткового материала конец прутка, выступающий из шпинделя, ограждать на всю длину. Ограждение должно быть прочным, устойчивым и соответствовать паспортным данным станка.

3.28. Применять только исправные гаечные ключи, соответствующие размерам гаек и головок болтов (применять прокладки между зевом ключа и гранями гаек не допускается). При работе ключами не наращивать их трубой или другими рычагами.

3.29. При захвате тряпки или концов одежды вращающимися частями станка или детали не пытаться их вытянуть, а остановить станок и освободить захваченный предмет руками.

3.30. Остерегаться заусенцев на обрабатываемых деталях.

3.31. Остерегаться наматывания стружки на обрабатываемый материал или резец и не направлять выходящую стружку на себя. Пользоваться стружколомателем.

3.32. Перед каждым включением станка убедиться, что в опасной зоне его работы отсутствуют люди. Запрещено включать оборудование при нахождении в опасной зоне его работы людей.

Запрещено снимать защитные ограждения, отключать или блокировать работу защитных блокировок предусмотренных конструкцией оборудования, установок.

Запрещено выполнение работ по устранению аварийных ситуаций на работающем оборудовании.

Запрещено располагать конечности в опасной зоне работы оборудования, передвижения деталей, заготовок.

3.33. Обязательно остановить станок и выключить электродвигатель при:

- уходе от станка даже на короткое время;
- временном прекращении работ;
- перерыве в подаче электроэнергии;
- уборке, смазке, чистке станка;
- обнаружении неисправностей в оборудовании;
- подтягивании болтов, гаек и других соединительных деталей станка.

Запрещается:

- отлучаться во время работы станка и допускать к работе на нем других лиц;
- работать на неисправном оборудовании;
- поддерживать голыми руками отрезаемый конец заготовки;
- класть детали, инструмент и другие предметы на станину станка и крышку задней бабки;
- удалять стружку от станка непосредственно руками и инструментом, необходимо пользоваться для этого специальными крючками и щетками-сметками, не допускать уборщика к уборке у станка во время его работы;
- тормозить вращение шпинделя или обрабатываемой детали нажимом руки;
- во время работы станка брать, подавать через работающий станок какие-либо предметы, подтягивать болты, гайки и другие соединительные детали станка;

- выполнять регулировки, настройки и любую другую работу во время работы станка;
- измерять размер отрезаемой заготовки во время ее вращения;
- закладывать и подавать рукой в шпиндель обрабатываемый прутик во время работы станка;
- сдувать стружку и чистить станок сжатым воздухом;
- работать за станком в рукавицах и в перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников;
- пользоваться напильниками, шаберами и другими инструментами не имеющими деревянных ручек;
- при скоростном резании работать с невращающимся центром;
- охлаждать режущий инструмент мокрыми тряпками или щетками;
- затачивать инструмент на боковой поверхности абразивного круга;
- находиться в плоскости вращения круга при заточке инструмента;
- удерживать инструмент на весу при заточке его и доводке.
- снимать защитные ограждения, отключать или блокировать работу защитных блокировок предусмотренных конструкцией оборудования, установок.
- выполнение работ по устранению аварийных ситуаций на работающем оборудовании.
- располагать конечности в опасной зоне работы оборудования, передвижения деталей, заготовок.
- работать со сработанными или забитыми центрами;
- пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков;
- при отрезании тяжелых частей детали или заготовок придерживать отрезаемый конец руками.

3.34. Токарю категорически запрещается передвижение по трубам, расположенных на стеллажах, транспортных линиях, по стеллажам хранения металлопроката.

3.35. Запрещается включать оборудование в работу, вручную проворачивать механизмы оборудования подвигать или перекачивать трубу, обрабатываемые заготовки не убедившись предварительно, что в опасной зоне передвижения труб, заготовок или в опасной зоне действия вращающихся и движущихся механизмов отсутствуют люди, а также отсутствуют предметы, которые могут привести к аварийной ситуации; -при производстве совместных работ, в том числе работ по наладке, обслуживанию, ремонту оборудования работниками одного подразделения, либо разных подразделений одновременно, прежде, чем производить действия с оборудованием, трубой, заготовками (включение, тестирование, проворачивание или подача любого вида энергии и т. д.) необходимо предупредить о своих действиях всех работников выполняющих работы на этом же оборудовании или находящихся рядом, а также убедиться, что все работники вышли из опасной зоны действия оборудования и передвижения труб или заготовок.

После производства наладочных, ремонтных работ, работ по обслуживанию, тестированию оборудования необходимо установить на штатные места все защитные ограждения, убедиться в работоспособности всех видов блокировок, концевых выключателей, других устройств безопасности. Работу начинать допускается только

после выполнения указанных выше действий и разрешения непосредственного руководителя.

3.36. Соблюдать правила передвижения в помещениях и на территории предприятия, пользоваться только обозначенными проходами, оборудованными переходами. При передвижении вблизи опасных зон работы оборудования, указанных на «План-схеме ЦпоРНКТ, ЦпоАПТ и ЦРВР с обозначением опасных зон работы оборудования» соблюдать особую осторожность и осмотрительность, не заходить в обозначенные опасные зоны работы оборудования. В случае если опасная зона находится в местах транспортных линий без оборудованного перехода либо ограждающей калитки, также соблюдать особую осторожность и осмотрительность, убедиться в отсутствии трубы на линии, после чего перемещаться.

3.37. При точении деталей длиной 12 диаметров и более (валы, оси), а также при скоростном или силовом точении более 8 диаметров необходимо применять дополнительные опоры (люнеты).

3.38. Установка на станок тяжелых патронов и планшайбы и их съём со станка должны производиться при помощи подъемного устройства и захватного приспособления.

3.39. Способы и приемы безопасного выполнения работ с применением грузоподъемных механизмов, управляемых с пола изложены в Инструкции по охране труда для лиц, работающих с грузоподъемными механизмами, управляемыми с пола ИОТП-032. При производстве работ с применением грузоподъемных механизмов, управляемых с пола выполнять требования, изложенные в Инструкции ИОТП-032.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ, ПРИ НЕСЧАСТНОМ СЛУЧАЕ

На рабочем месте токаря могут возникнуть следующие основные аварийные ситуации в следствие следующих причин их возникновения:

- разрушение конструкций здания, оборудования вследствие взрыва газа;
- пожар в следствие возгорания газа или горючих материалов;
- нахождение под напряжением оборудования, металлических конструкций здания в следствие неисправности электропроводки, электрооборудования;
- механическое повреждение оборудования в следствие неисправности, износа узлов механизмов, конструкций.

4.1. При возникновении аварийной ситуации работнику необходимо:

- немедленно прекратить работу;
- отключить оборудование;
- поставить в известность о происшествии непосредственного руководителя, в его отсутствие других руководителей подразделения. Процесс извещения изложен в Порядке передачи оперативной информации о происшествиях в АО «ТМК НГС-Нижевартовск» ППОТ-02;
- сохранить обстановку, какой она была на момент происшествия, если это не угрожает жизни и здоровью других лиц, и не приведет к развитию аварийной ситуации;
- если обстановка после происшествия представляет угрозу здоровью и жизни других людей или может вызвать развитие аварийной ситуации необходимо по возможности устранить опасную ситуацию;

- не производить самостоятельно ремонт вышедшего из строя оборудования;
- не приступать к работе до устранения аварийной ситуации и получения разрешения от непосредственного руководителя.

4.2. При несчастном случае работнику необходимо:

- оказать пострадавшему первую доврачебную помощь в зависимости от характера и степени тяжести полученной травмы в соответствии с требованиями изложенными в Инструкции по оказанию первой медицинской помощи при несчастных случаях и внезапных заболеваниях на производстве ИОТВ-001;
- доставить пострадавшего в медпункт или ближайшее медицинское учреждение или, при необходимости, вызвать медицинского работника, скорую медицинскую помощь на место происшествия;
- сообщить о несчастном случае непосредственному руководителю, в его отсутствие другим руководителям подразделения;
- сохранить до начала расследования несчастного случая обстановку, какой она была на момент происшествия, если это не угрожает жизни и здоровью других лиц;
- если обстановка после несчастного случая представляет угрозу здоровью и жизни других людей или может вызвать развитие аварийной ситуации необходимо по возможности устранить опасную ситуацию.

О каждом несчастном случае, произошедшем на предприятии, ухудшении своего здоровья или здоровья других работников, а также при возникновении аварийных ситуаций или ситуаций, которые могут привести к нежелательным последствиям, работники обязаны немедленно сообщить непосредственному руководителю, в его отсутствие другим руководителям подразделения.

ВНИМАНИЕ. В случае возникновения нестандартной ситуации, не прописанной в настоящей инструкции, работник обязан прекратить работу и обратиться за разъяснениями к непосредственному руководителю.

5. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

По окончании работ токарь обязан:

5.1. Привести в порядок свое рабочее место:

- отвести в исходное положение режущий инструмент;
- выключить станок и электродвигатель;
- убрать инструмент и приспособления в отведенное для них место;
- убрать со станка стружку;
- очистить станок от грязи, вытереть, смазать трущиеся части станка;
- аккуратно сложить готовые детали и заготовки в место, предназначенное для их хранения.
- убрать образовавшиеся отходы, использованную ветошь и т.д. в обозначенные места их временного накопления. Ни в коем случае не выбрасывать отходы в стоки;

5.2. Снять средства индивидуальной защиты и убрать их в предназначенное для них место. Своевременно стирать и ремонтировать специальную одежду и другие средства индивидуальной защиты.

5.3. Вымыть руки и лицо с применением смывающих и (или) обезвреживающих средств выданных в подразделении или принять душ.

5.4. Поставить в известность непосредственного руководителя, а так же сменщика о всех замеченных неисправностях установки (станка), инструмента, приспособлений и о принятых мерах по их устранению.

Разработал:

Начальник ЦРВР



С.В. Брагин

СОГЛАСОВАНО:

Технический директор

Начальник ООТ, ПБ и Э

Главный энергетик

Главный механик



И.С. Предин

А.С. Белоус

П.А. Ляшенко

А.В. Румянцев

