

Акционерное общество  
«ТМК НГС-Нижневартовск»

Согласовано:

Председатель Профкома

 О. В. Закирова

«28» 02 2022г.

Утверждаю:

Управляющий директор

 В.С. Линючев

«28» 02 2022г.

Протокол заседания ППО

№ 88 от «28» 02 2022 г.

**ИНСТРУКЦИЯ №111**  
**по охране труда для фрезеровщика**

**ИОТП – 111 – 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., действующих стандартов ССБТ, типовой инструкции по охране труда при работе на фрезерных станках (РД 153-34.0-03.290-00).

Настоящая инструкция регламентирует основные требования охраны труда при выполнении работ по холодной обработке металлов на фрезерных станках.

Строгое соблюдение трудовой и производственной дисциплины, выполнения работ в соответствии с технологическим процессом, а так же хорошее знание и точное выполнение требований настоящей инструкции – залог безопасности людей и сохранности оборудования.

Фрезеровщик несет ответственность за нарушение требований настоящей инструкции в установленном порядке.

**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА.**

1.1. Настоящая инструкция предназначена для фрезеровщиков, занятых выполнением работ на фрезерных станках.

1.2. К работе по профессии фрезеровщик 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 охраны труда.

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 охраны труда через каждые 12 месяцев в соответствии с утвержденными графиками;
- периодические медицинские осмотры и флюорографические обследования, психиатрические освидетельствования.

1.5. Разрешение на самостоятельное выполнение работ дает руководитель подразделения.

1.6. В процессе производственной деятельности на фрезеровщика 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 фрезеровщика:

- попадание стружки, осколков металла в глаза;
- наматывание спецодежды на вращающиеся части станка, заготовки;
- порезы рук острыми краями стружки;
- поражение электрическим током.
- выброс обрабатываемой детали из патрона и других приспособлений для их крепления при обработке.

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

- действующего законодательства РФ по охране труда, применимого 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. Фрезеровщик обязан быть обеспечен следующими средствами индивидуальной защиты:

- костюм из смесовых тканей для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий;

-футболка;

- ботинки кожаные с жестким подноском;

- перчатки с полимерным покрытием;

- перчатки трикотажные с точечным покрытием;

- каска защитная;

-наушники противошумные;

- очки защитные открытые.

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

1.11. Фрезеровщикам разрешается выполнять работы только на тех станках к работе, на которых они допущены. Список работников, допущенных к работе на станке, обязан быть вывешен ответственным руководителем на видном месте у станка, выполнять только те работы, которые поручены ему непосредственным руководителем, в случае его отсутствия вышестоящим руководством.

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

1.13. Фрезеровщику разрешается выполнять только те работы, которые поручены непосредственным руководителем.

1.14. В целях предотвращения опасных ситуаций при производстве работ, предупреждения травматизма фрезеровщику **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 фрезеровщика 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. Фрезеровщик 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 фрезеровщик 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-Нижевартовск» 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. Выполнить 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. Оборудование и стеллажи должны быть расставлены так, чтобы было удобно и безопасно их обслуживать. Ширина проходов должна быть не менее 1 м. У станка на полу должна быть уложена деревянная решетка.
- 2.7. 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.
- 2.8. Проверить наличие, исправность и прочность крепления:

- ограждений зубчатых передач, приводных ремней, валиков и т.д., а также токоведущих частей электрической аппаратуры (пускателей, рубильников, трансформаторов, кнопок);
  - предохранительных устройств для защиты от стружки, охлаждающих жидкостей;
  - заземляющих устройств оборудования;
  - устройств для крепления инструмента.
- 2.9. Проверить наличие и исправность кнопки аварийной остановки станка.
- 2.10. Отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза. Пользоваться местным освещением напряжением выше 36 В не допускается.
- 2.11. Ознакомиться с имеющимися в предыдущей смене неполадками в работе станка и с принятыми мерами по их устранению.
- 2.12. 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 движущихся частях станка, особенно в шпинделе.
- 2.13. О всех выявленных неисправностях оборудования, защитных ограждений, других средств безопасности незамедлительно сообщить непосредственному руководителю, в его отсутствие выше стоящему руководителю и до устранения неисправности к работе не приступать. Самому ремонт станка не производить.
- 2.14. Уложить устойчиво на подкладках или стеллажах поданные на обработку детали, не загромождая рабочего места и проходов.
- 2.15. Приготовить щетку для удаления стружки, ключи и другой необходимый инструмент для работы.
- 2.16. Перед обработкой металлов, дающих отлетающую стружку, если отсутствуют специальные защитные очки иметь предохранительный щиток из прозрачного материала.
- 2.17. Проверить исправность подножной деревянной решетки (отсутствие поломанных планок, устойчивость).
- 2.18. Проверить исправность грузозахватных приспособлений и тары.
- 2.19. 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.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

#### *Во время работы фрезеровщик обязан:*

- 3.1. Сосредоточить внимание на выполняемой работе, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры, не отвлекать других.
- 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. 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.
- 3.4. Для установки и съема тяжелых деталей, приспособлений с помощью грузоподъемных механизмов фрезеровщик обязан иметь соответствующий допуск на право работы и соблюдать правила охраны труда, для лиц, пользующихся грузоподъемными механизмами, управляемыми с пола.
- 3.5. Перед установкой на станок очистить от стружки, шлака и масла обрабатываемую деталь и приспособления, особенно базовые и крепежные поверхности, для обеспечения правильной установки и прочности крепления.
- 3.6. Обрабатываемую деталь устанавливать надежно, чтобы во время обработки была исключена возможность ее вылета или другие нарушения технологического процесса. Вес и габариты детали должны соответствовать паспортным данным станка.
- 3.7. Деталь закрепить в местах, находящихся как можно ближе к обрабатываемой поверхности.
- 3.8. Деталь к фрезе подавать тогда, когда фреза получит вращение.
- 3.9. При креплении детали за необработанные поверхности применять тиски и приспособления с насечкой на прижимных губках.
- 3.10. Пользоваться только исправной фрезой.
- 3.11. Перед установкой фрезы проверить:
  - надежность и прочность крепления зубьев или пластин твердого сплава в корпусе фрезы;
  - целостность и правильность заточки пластин твердого сплава (не должны иметь трещин, прижогов);
- 3.12. Если режущие кромки затупились или выкрошились, фрезу необходимо заменить.
- 3.13. При обработке вязких материалов применять фрезу со стружколомателем. Не допускать скопления стружки на фрезе и оправке.
- 3.14. Набор фрез устанавливать на оправку так, чтобы зубья их были расположены в шахматном порядке.

- 3.15. Врезать фрезу в деталь постепенно: механическую подачу включить до соприкосновения обрабатываемой детали с фрезой. При ручной подаче не допускать резких увеличений скорости и глубины резания.
- 3.16. Контролировать наличие ограждения фрезы и работать только с огражденной фрезой. Работать в защитных очках.
- 3.17. Выколачивая фрезу из шпинделя, не поддерживать ее незащищенной рукой – пользоваться для этого эластичной прокладкой.
- 3.18. Установленную и закрепленную фрезу проверить на биение: радиальное и торцовое биение не должно превышать 0,1 мм.
- 3.19. Фрезерную оправку или фрезу закреплять в шпинделе только ключом после включения коробки скоростей, включив перебор, чтобы шпиндель не проворачивался.
- 3.20. Установку и съем фрез массой менее 16 кг производить вручную в рукавицах. При установке и съеме фрез остерегаться ранений о режущие кромки.
- 3.21. Отверстие шпинделя, хвостовик оправки или фрезы, поверхность переходной втулки перед установкой в шпиндель тщательно очистить, устранив забоины и протереть. При установке хвостовика инструмента в отверстие шпинделя убедиться в том, что он садится плотно без люфта.
- 3.22. При снятии переходной втулки, оправки или фрезы со шпинделя пользоваться специальной выколоткой, подложив на стол станка деревянную подкладку.
- 3.23. В случае возникновения вибрации, остановить станок и принять меры по устранению вибрации: проверить крепление фрезы и детали, изменить режимы резания.
- 3.24. При скоростном фрезеровании применять ограждения и приспособления для улавливания и отвода стружки (специальные стружкоотводчики, улавливающие и отводящие в стружкосборник), прозрачные экраны или индивидуальные средства защиты: очки, щитки.
- 3.25. Не оставлять ключ на головке затяжного болта после установки фрезы или оправки.
- 3.26. При остановке станка:
- выключить подачу;
  - отвести обрабатываемую деталь от фрезы;
  - выключить вращение фрезы (шпинделя).
- 3.27. При смене обрабатываемой детали или ее измерении необходимо отвести ее от фрезы на безопасное расстояние.
- 3.28. При фрезеровании не вводить руку в опасную зону вращения фрезы.
- 3.29. 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.
- 3.30. При захвате тряпки или концов одежды вращающимися частями станка или фрезой не пытаться их вытянуть, а остановить станок и освободить захваченный предмет руками.
- 3.31. Остерегаться заусенцев на обрабатываемых деталях.
- 3.32. Перед включением оборудования убедиться, что в опасной зоне его работы отсутствуют люди. Запрещено включать оборудование при нахождении в опасной зоне его работы людей.

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;
- установке, измерении и съеме детали.

**Запрещается:**

- отлучаться во время работы станка и допускать к работе на нем других лиц;
- работать на неисправном оборудовании;
- зажимать и отжимать фрезу ключом на оправке путем включения электродвигателя;
- класть детали, инструмент и другие предметы на станину станка;
- 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 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;
- во время работы станка снимать и открывать ограждения и предохранительные устройства;
- измерять размер обрабатываемой детали 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;
- 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.
- выколачивать фрезу из шпинделя, поддерживая ее незащищенной рукой: для этих целей необходимо применять эластичную прокладку.
- использовать местное освещение напряжением выше 42 В



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 механизмов отсутствуют люди, а так же 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 ручную, подача любого вида энергии и т.д.) необходимо предупредить о своих действиях всех работников выполняющих работы на этом же оборудовании или находящихся рядом, а так же 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. К работе начинать допускаться только после выполнения указанных выше действий и разрешения непосредственного руководителя.

3.33. Соблюдать правила передвижения в помещениях и на территории предприятия, пользоваться только обозначенными проходами, оборудованными переходами. При передвижении вблизи опасных зон работы оборудования, указанных на «Планировании 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.

3.34. 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 ОХРАНЫ ТРУДА В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ, ПРИ НЕСЧАСТНОМ СЛУЧАЕ**

На рабочем месте фрезеровщика 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 фрезеровщик обязан:*

5.1. Привести в порядок свое рабочее место:

- 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 спецодежду и поместить в специально отведенное для этого 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**

**И.С. Предин**

**Начальник ООТ, ПБ и Э**

**А.С. Белоус**

**Главный энергетик**

**П.А. Ляшенко**

**Главный механик**

**А.В. Румянцев**