СОДЕРЖАНИЕ

1. Предмет, цели и задачи охраны труда

2. Особенности состояния охраны и гигиены труда в мире

3. Составить инструкцию по охране труда при работе на токарных станках

Список использованной литературы

1. ПРЕДМЕТ, ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОХРАНЫ ТРУДА

Общественные преобразования, технологический прогресс и высокие темпы производства стремительно меняют условия труда, его процесс и организацию. Защита работающих от связанных с производством недомоганий, болезней и травм стала в последнее время одной из серьезнейших социально-экономических проблем в мире.

Согласно последним оценкам Международной организации труда (МОТ), основанным на статистических данных, вследствие негативного воздействия на работников производственных факторов ежегодно в мире умирает около 2 млн. человек. Еще около 160 млн. человек страдают от заболеваний, связанных с трудовой деятельностью, а общее количество пострадавших от несчастных случаев на производстве составляет 270 млн. человек в год. Как отмечает МОТ, на каждый случай со смертельным исходом регистрируется 70 тыс. случаев возникновения предпосылок к происшествию на производстве.

В Республике Беларусь, по официальным данным, ежегодно из-за нарушений требований охраны труда на производстве травмируется свыше 5 тыс. работников, из них около 250 человек погибают, свыше 800 человек получают тяжелые травмы. На промышленных предприятиях республики и в сельском хозяйстве во вредных условиях труда занято более 30 % работающих. Ежегодно выявляется около 250 случаев профессиональных заболеваний. При этом из них более 80 % регистрируется на промышленных предприятиях.

Несчастные случаи, невыходы на работу по болезни, текучесть рабочей силы приводят к большим экономическим потерям в обществе. Так, в Беларуси из-за травматизма на производстве теряется порядка 180-200 тыс. человеко-дней ежегодно, страховые выплаты по обязательному страхованию от несчастных случаев на производстве и профзаболеваний составляют ежегодно порядка 25 млн. долларов, а на компенсации по условиям труда - около 130 млн. долларов США.

Весьма значительными потерями в связи с несчастными случаями и профзаболеваниями являются неэкономические издержки. Они включают прямые физические потери для пострадавших, эмоциональный стресс для близких, а также причиненный ущерб многим общественным ценностям, который невозможно восполнить деньгами. Таким образом, улучшение условий труда и повышение его безопасности - актуальная гуманитарная проблема.

Основными причинами производственного травматизма являются:

- нарушение трудовой и технологической дисциплины;

- низкий уровень профессиональной подготовки;

- использование недостаточно эффективных методов управления охраной труда, основанных на экономической заинтересованности нанимателей в обеспечении здоровых и безопасных условий труда на производстве.

По мнению специалистов, болезни и травмы, связанные с производством, не являются неизбежными. В отличие от ряда заболеваний, обусловленных кроме условий труда множеством дополнительных, трудно устранимых факторов (например, генетическая предрасположенность), все несчастные случаи на производстве можно предотвратить. Это подтверждается тенденцией неуклонного сокращения числа подобных несчастных случаев в промышленно развитых странах, что во многом обусловливается сокращением численности работающих в отраслях и производствах с повышенным риском, своевременной и качественной неотложной помощью, возможностью быстрой транспортировки пострадавших в медицинские учреждения и предоставлением им высококачественного лечения.

Важнейшим фактором, способствующим сокращению числа несчастных случаев и профзаболеваний, повышению безопасности и улучшению гигиены труда в условиях рыночной экономики, является широкое использование принципов экономического стимулирования работодателей в создании достойных условий труда. Экономическое стимулирование предполагает материальную выгоду вложения средств в улучшение условий и охраны труда по сравнению с выплатами штрафов, повышенных страховых взносов, компенсаций за работу в неблагоприятных условиях труда, значительных сумм на возмещение вреда и утрату трудоспособности.

По расчетам специалистов, затраты на льготные выплаты в связи с неблагоприятными условиями труда в два раза превышают средства, идущие на их улучшение. Экономический эффект в этом случае достигается за счет уменьшения материальных последствий травматизма, общей и профессиональной заболеваемости, повышения производительности труда вследствие сокращения потерь рабочего времени, снижения затрат на льготы и компенсации за работу в тяжелых и вредных условиях труда, материального ущерба от аварий.

Трудовая деятельность человека, осуществляющаяся в производственных условиях, является одной из основных форм его деятельности. В процессе труда работники взаимодействуют с различными элементами производственной среды: предметами и орудиями труда, средствами производства, состоянием воздушной среды и др. Участвуя в производственном процессе, работники подвергаются влиянию преимущественно техногенных факторов, явлений и процессов, т. е. опасностям и вредностям, непосредственно связанным с природой технологических процессов, оборудования, технических устройств и др.

Опасности и вредности, приводящие к травмированию и заболеваемости работников, могут быть реальными (очевидными) и скрытыми (потенциальными). Условия, при которых потенциальная опасность может реализоваться, определяются как причина несчастного случая.

По составу и свойствам производственные опасности и вредности подразделяются на физические, химические, биологические и психофизиологические.

Физические опасности и вредности - это движущиеся машины и механизмы; незащищенные подвижные элементы производственного оборудования; передвигающиеся изделия, повышенное напряжение в электрических сетях; повышенный уровень статического электричества, повышенный уровень электромагнитного, рентгеновского, лазерного и ультрафиолетового излучения, повышенный уровень вибрации и шума; недостаточное освещение, неблагоприятные метеорологические условия и др.

Химические опасности и вредности представляют собой различные химические элементы и их соединения, обладающие общетоксичными, раздражающими, сенсибилизирующими и канцерогенными свойствами. Наибольшей канцерогенностью обладают мышьяк, никель, кадмий, хлорфенол, три- и тетрахлорэтилен, винилхлорид, бензапирен и другие смолистые летучие вещества.

К биологическим опасностям и вредностям относятся микро- и макроорганизмы (бактерии, вирусы, грибы, растения, животные). Их воздействие на человека может приводить к травмам и инфекционным заболеваниям.

Психофизиологические опасности и вредности включают в себя физические (статические, динамические, гиподинамические), а также нервно-психические перегрузки, к которым относятся умственное перенапряжение, перенапряжение анализаторов, монотонность труда, эмоциональные перегрузки и др.

Свойства элементов производственной среды или совокупность производственных факторов, воздействующих на персонал, формируют условия труда, которые могут быть благоприятными или безопасными (если количественные и качественные характеристики опасных и вредных факторов отвечают нормативным значениям) и неблагоприятными или опасными (если эти характеристики превышают нормативные значения, установленные трудовым законодательством и нормативными документами). Таким образом, безопасность работников определяется как состояние, при котором воздействие на них всех потоков вещества, энергии и информации не превышает максимально допустимых значений.

Все несчастные случаи на производстве являются следствием причин, которые, по мнению специалистов, могут быть устранены с принятием комплекса общеизвестных и легкодоступных мер.

Для создания благоприятных и безопасных условий труда, совершенствования и гуманизации трудового процесса на практике используют методы и средства многих дисциплин и научных направлений (инженерно-технических и биологических наук, эргономики и инженерной психологии, физиологии и психологии труда, психологии безопасности, физико-химических методов и др.).

В последние годы становится все более активным обсуждение вопроса о необходимости более широкого использования экономических факторов в обеспечении требований охраны труда. Зарубежный опыт показывает, что экономические подходы способствуют более гибкому решению проблем охраны и гигиены труда, позволяют постоянно улучшать условия труда, успешно применять их к новым видам риска по мере их возникновения. Наниматель может легко увидеть результат, который экономическое стимулирование оказывает на работу предприятия, в виде получения прибыли за счет снижения себестоимости производства и повышения конкурентоспособности своей продукции.

Таким образом, охрана труда определяется как система обеспечения безопасности жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности, включая правовые, социально-экономические, организационные, технические, психофизиологические, санитарно гигиенические, лечебно-профилактические, реабилитационные и иные мероприятия, методы и средства.

Целью охраны труда и экономики производственной среды является сокращение социально-экономических потерь, обусловленных условиями труда, а ее предметом - исследование состояния условий труда, оценка рисков производственного травматизма и профессиональной заболеваемости, разработка и широкое использование наряду с другими экономических форм и принципов в управлении охраной труда.

1.2 Особенности состояния охраны и гигиены труда в мире

Вследствие негативного воздействия производственных факторов на работников общество несет значительные социально-экономические потери - 2 млн. смертельных исходов и 3-4 % валового внутреннего продукта (ВВП), или 1,25 млрд. долл. США в год. Это среднемировые показатели, свидетельствующие о том, сколько мировое сообщество платит за неблагоприятные и опасные условия труда.

Экономические потери развивающихся стран по причине заболеваний, несчастных случаев и смертей, связанных с профессиональной деятельностью, достигают 10 % ВВП.

Кроме выплат компенсаций государства несут и другие расходы, связанные с несчастными случаями и заболеваниями на производстве: ранний уход на пенсию, отсутствие на работе, снижение семейных доходов и др. К негативным последствиям неэффективной охраны труда можно отнести также более частое отсутствие работников на работе, простои и недоиспользование дорогостоящего оборудования, неблагоприятный психологический климат в коллективе и как результат - снижение производительности труда, потеря квалифицированного персонала, рост затрат на его обучение, выплата компенсаций, возмещение убытков травмированным или заболевшим работникам, семьям погибших, доплаты за риск (вредные и тяжелые условия труда), более высокие страховые взносы, материальный ущерб оборудованию и помещениям в результате происшествий и несчастных случаев, выплаты штрафов и др.

Так, в странах с рыночной экономикой основной проблемой являются раковые заболевания, обусловленные условиями труда. Число случаев заболеваний раком вследствие неблагоприятных производственных факторов в Китае также велико, что, возможно, связано с широким применением асбеста, активным и пассивным курением на работе. Больше всего несчастных случаев на производстве отмечается в странах так называемой Остальной Азии и Океании. Этот показатель быстро растет и в Китае. Здесь же отмечается самый высокий уровень заболеваний дыхательных путей среди горняков.

Сердечно-сосудистые заболевания особенно широко распространены в странах СНГ, а также в странах Ближневосточного региона. Жители Индии и стран Африки, расположенных южнее Сахары, страдают в основном от инфекционных заболеваний, связанных с трудовой деятельностью. В странах Латинской Америки и Карибского бассейна распространены все основные заболевания, ведущее место среди которых принадлежит раковым и сердечно-сосудистым. Данные по смертности приведены в абсолютных цифрах (табл.1.).

Количество несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний распределяется по всем регионам мира неравномерно. Как следует из табл.1, смертность на производстве в одних регионах существенно выше по сравнению с другими регионами.

Анализ по отдельным странам показывает еще большую разницу. В некоторых странах Европы, вставших на путь индустриализации производства, уровень смертности от несчастных случаев на производстве в два раза выше, чем в других странах. В некоторых странах Ближнего Востока и Азии уровень смертности в четыре раза выше, чем в наиболее благоприятных промышленно развитых странах.

травматизм производственный труд безопасность

Таблица 1. Число умерших вследствие профессиональных заболеваний и несчастных случаев на производстве в 2009 г

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Регион | Экономически активное население | Общее число занятых | Всего число умерших в связи с трудовой деятельностью | Несчастные случаи со смертельным исходом | Несчастные случаи со смертельным исходом, сообщенные в МОТ |
| Страны с развитой рыночной экономикой | 409141496 | 380833643 | 297334 | 16170 | 14608 |
| Бывшие социалистические страны | 184717127 | 162120341 | 166256 | 21425 | 8665 |
| Индия | 458720000 | 419560000 | 310067 | 48176 | 211 |
| Китай | 708218102 | 699771000 | 460260 | 73615 | 17804 |
| Остальная Азия и Океания | 404487050 | 328673800 | 246720 | 83048 | 5631 |
| Страны Африки южнее Сахары | 260725947 | 10540604 | 257738 | 54705 | 1675 |
| Страны Латинской Америки и Карибского бассейна | 193426602 | 114604962 | 137701 | 29594 | 6998 |
| Страны Ближнего Востока | 112906300 | 48635240 | 125641 | 28019 | 1876 |
| В целом по миру | 2732342624 | 2164739590 | 2001717 | 354752 | 57468 |

Если в индустриально развитых странах показатели смертности, несчастных случаев и заболеваний вследствие производственных факторов из года в год снижаются, то в развивающихся странах и некоторых других, достигших определенного уровня промышленного развития, эти показатели остаются неизменными или даже растут.

По данным Международной организации труда, в странах, проводивших индустриализацию своих экономик, кривая роста производственного травматизма сначала идет вверх, переходя впоследствии в горизонтальную линию. Затем в результате проведения политики и профилактических мер сокращения рисков и структурной переориентации экономики на сферу услуг положение постепенно меняется к лучшему. Быстрый рост числа несчастных случаев в ходе индустриализации частично объясняется улучшением системы регистрации несчастных случаев, а также такими действиями, как правовая поддержка, выплата компенсаций, инспекция труда и др.

Как показали исследования, наблюдается прямая зависимость между высоким уровнем охраны труда и конкурентоспособностью экономики.

Одним из факторов, усугубляющих как отрицательное, так и положительное их воздействие на жизнь и здоровье производственного персонала, является глобализация экономической деятельности и такие аспекты, как растущий объем мировой торговли, распространение новых технологий и др.

По мере того, как продолжаются процесс взаимного слияния транснациональных компаний и их превращение в глобальные экономические конгломераты, выступающие ядром глобальной экономики, на местном уровне движущим механизмом экономической деятельности и основным источником занятости во всех без исключения странах продолжают оставаться малые и средние предприятия, на которых опасные условия труда и риски распространены в большей степени, чем на крупных, ввиду ограниченности имеющихся у них средств и технических возможностей.

В развивающихся странах состояние охраны и гигиены труда на большинстве таких предприятий значительно хуже из-за недостаточной правовой регламентации, а их соблюдение не контролируется инспекционными службами. Кроме того, публикуемые в развивающихся странах официальные данные о несчастных случаях и происшествиях на производстве не отражают в полной мере реально сложившуюся там ситуацию.

# 3. Составить инструкцию по охране труда при работе на токарных станках

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. Настоящая инструкция регламентирует основные требования безопасности при выполнении работ на токарных станках.

Токарь должен соблюдать требования данной инструкции. Кроме того, он должен выполнять требования, изложенные в инструкции по охране труда при передвижении по территории и производственным помещениям мастерских и требования пожарной безопасности.

Заметив нарушение инструкции другим работником, токарь должен предупредить его о необходимости соблюдения требований безопасности.

Токарь должен выполнять указания общественного инспектора по охране труда.

1.2. К самостоятельной работе на токарных станках допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие соответствующую квалификацию, получившие вводный и первичный инструктаж по охране труда на рабочем месте, а также прошедшие проверку знаний но электробезопасности.

1.3. Токарь, не прошедший ежегодную проверку знаний и своевременно повторный инструктаж по охране труда, не должен приступать к работе.

1.4. Запрещается пользоваться инструментом, приспособлениями, оборудованием, обращению с которыми токарь не обучен.

1.5. Токарь должен соблюдать правила пожарной безопасности, а также правила внутреннего трудового распорядка, утвержденные на предприятии. Курить разрешается только в специально отведенных местах. Употреблять спиртные напитки и наркотические средства перед и в процессе работы запрещается.

1.6. Токарь должен знать, что опасными факторами, которые могут действовать на него в процессе выполнения работ, являются:

- оборудование, инструмент и приспособления;

- заготовки, изделия, стружка;

- электрический ток.

1.6.1. Оборудование, инструмент и приспособления – в результате применения неисправного инструмента и приспособлений работы на неисправном оборудовании, также применение неправильных приемов труда может привести к травмам или к смертельным травмам.

1.6.2. Заготовки, изделия, стружка - в результате падения или неправильного обращения могут привести к травмам,

1.6.3. Электрический ток - при нарушении требований нормативно-технических документов может привести к опасном электротравмам (ожоги, электрометаллизация и т.д.) или к смертельным электроударам.

1.7. Токарь должен работать в спецодежде и в случае необходимости использовать другие средства индивидуальной запиты.

1.8. В соответствии с Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи рабочим и служащим спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты токарю выдаются:

- полукомбинезон хлопчатобумажный;

- ботинки кожаные;

- рукавицы комбинированные, при установке и снятии крупногабаритных деталей;

фартук прорезиненный, при обработке слитков.

1.9. Токарь должен выполнять только работу, порученную ему непосредственным руководителем. Во время работы он должен быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры.

1.10. Укладывать устойчиво на подкладках и стеллажах поданные на обработку и обработанные детали.

1.11. Не мыть руки в масле, эмульсии, керосине и не вытирать их обтирочными материалами, загрязненными стружкой.

1.12. Пользоваться исправной деревянной решеткой и содержать ее в исправном состоянии.

1.13. О замеченных нарушениях требований техники безопасности на своем рабочем месте, а также о неисправностях оборудования, приспособлений, инструмента и средств индивидуальной защиты сообщать своему непосредственному руководителю и не приступать к работе до устранения замеченных нарушений.

1.14. Токарь должен знать и уметь оказывать доврачебную помощь пострадавшему в соответствии с правилами но оказанию первой помощи пострадавшим.

1.15. При каждом несчастной случае, очевидцем которого он стал, необходимо немедленно пострадавшему оказать первую доврачебную помощь, вызвать врача или помочь доставить пострадавшего в здравпункт или ближайшее медицинское учреждение, сообщить администрации предприятия.

Если несчастный случай произошел с самим токарем, он должен по возможности обратиться в здравпункт, сообщить о случившемся администрации предприятия или попросить сделать это кого-либо из окружающих.

1.16. Токарь должен соблюдать правила личной гигиены. Перед приемом пищи или курением необходимо мыть руки с мылом.

1.17. Для питья необходимо пользоваться водой из специально предназначенных для этой цели устройств (сатураторы, питьевые баки, фонтанчики и т.п.).

1.18. За невыполнение требований данной инструкции и указанных в п.1.1, токарь несет ответственность согласно правилам внутреннего трудового распорядка и действующего законодательства.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

2.1. Перед началом работы токарь должен:

2.1.1. Надеть спецодежду, убрать волосы под головной убор, рукава и полы застегнуть.

2.1.2. Получить задание на работу у своего непосредственного руководителя. Не выполнять работу без получения задания по просьбе других лиц.

2.1.3. Осмотреть и подготовить свое рабочее место, убрать все лишние предметы, не загромождая при этом проходов.

2.1.4. Проверить состояние пола на рабочем месте и деревянной решетки. Если пол скользкий, или мокрый, потребовать, чтобы его вытерли или посыпали опилками, или сделать это самому. Неисправную решетку сдать в ремонт или заменить.

2.1.5. Проверить наличие и исправность инструмента, приспособлений и оборудования и его пусковых устройств. Не работать неисправным инструментом, приспособлениями или на неисправном оборудовании и не производить самому устранение неисправностей.

2.1.6. Проверить наличие и исправность оградительных и предохранительных устройств.

2.1.7. Проверить заземление и отсутствие оголенных проводов.

2.1.8. Надежно закрепить деталь в кулачковый патрон (планшайбу, цангу и т.д.), резец - в резцовую головку.

Резец следует зажимать с минимально возможным вылетом и не менее нем тремя болтами.

2.1.9. Отрегулировать местное освещение станка.

2.1.10. Подготовить средства индивидуальной защиты.

2.1.11. Перед включением станка убедиться, что его пуск никому не угрожает опасностью.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. Во время работы токарь должен:

3.1.1. Не касаться вращающихся частей руками.

3.1.2. Плавно подводить резец к обрабатываемой детали.

3.1.3. Своевременно уда. ять витую стружку стальным крючком, направлял ее от себя и в сторону от патрона, а мелкую - щеткой.

3.1.4. При обработке вязких материалов, дающих сливную ленточную стружку, применять резцы с канавками, стружколомателями или стружкозавивателями.

3.1.5. Производить обработку сыпучих материалов (латунь ЛС-59, чугун и т.д.) только в предохранительных очках или оградить зону образования стружки защитным приспособлением (колпаком).

3.1.6. В кулачковом патроне без подпора центром задней бабки закреплять только короткие, длиной не более двух диаметров, уравновешенные детали; в других случаях для подпора пользоваться центром задней бабки.

3.1.7. При обработке в центрах деталей длиной, равной 12 диаметрам и более, а также при скоростном и силовом резании деталей длиной, равной восьми диаметрам и более, применять дополнительные опоры (люнеты).

3.1.8. При обработке деталей в центрах центр периодически смазывать и проверять осевой нажим.

3.1.9. При обработке деталей на больших оборотах применять вращающийся центр с твердосплавным наконечником, прилагаемым к станку.

3.1.10. Не работать на сработанных или забитых центрах.

3.1.11. Во избежание травм из-за инструмента:

- включить сначала вращение шпинделя, а затем подачу; при этом обрабатываемую деталь следует привести во вращение до соприкосновения ее с резцом, врезание производить плавно, без ударов;

- перед остановом станка сначала выключить подачу, отвести режущий инструмент от детали, а потом выключить вращение шпинделя.

3.1.12. Резцовую головку отводить на безопасное расстояние при выполнении следующих операций: центрования деталей на станке, зачистке, шлифовании деталей наждачным полотном, опиловке, шабровке, измерении деталей, а при смене патрона или снятии деталей отодвигать подальше задний центр (заднюю бабку).

3.1.13. Не класть детали, инструмент и другие предметы на станину станка и крышку передней бабки.

3.1.14. 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, пази и выемки (пазы и выемки предварительно заделывать деревянными пробками);

- стоять лицом к патрону, держать ручку напильника левой рукой, не перенося правую рyкy за деталь.

3.1.15. Для обработки деталей, закрепленных в центрах, применять безопасные поводковые патроны или безопасные хомутики.

3.1.16. После закрепления детали в патроне вынуть торцовый ключ.

3.1.17. При закреплении детали в центрах: протереть и смазать центровые отверстия;

- не применять центры с изношенными или забитыми конусами;

- следить за тем, чтобы размеры токарных центров соответствовали центровым отверстиям обрабатываемой детали;

- не затягивать туго задний центр, надежно закреплять заднюю бабку и пиноль;

- следить за тем, чтобы деталь опиралась на центр всей конусной частью центрового отверстия; не допускается упор центра в дно центрового отверстия детали.

3.1.18. Не работать на станке без закрепления патрона сухарями, предотвращающими самоотвинчивание при реверсе.

3.1.19. Не тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся чисти станка или детали.

3.1.20. Не пользоваться рукавицами или перчатками во избежание захвата рук вращающимися частями оборудования.

3.1.21. При шлифовке деталей наждачной шкуркой применять прижимные колодки, в которые закладывают наждачную бумагу или полировальную пасту. Для обработки внутренней поверхности пользоваться круглой оправкой.

3.1.22. Заправку режущего инструмента на наждачном круге производить в очках, а круг должен быть закрыт кожухом и не иметь радиального биения. Становиться надо сбоку вращающегося круга, а режущий инструмент подводить плавно и не прижимать слишком сильно к наждачному кругу. Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью абразивного круга должен быть не более 3 мм.

3.1.23. Содержать в чистоте и порядке рабочее место и не загромождать проходы.

3.1.24. Остановить станок и выключить электродвигатель при:

- временном прекращении работы;

- перерыве в подаче электроэнергии;

- уборке, смазке, чистке станка;

- обнаружении неисправности в оборудовании;

- подтягивании болтов, гаек и других соединительных деталей станка;

- установке, измерении и съеме деталей;

- обнаружении на металлических частях напряжения, работы электродвигателя на двух фазах;

- неисправности заземляющего устройства.

3.1.25. При обработке деталей применять режимы резания, указанные в операционной карте для данной детали.

3.1.26. Не поддерживать и не ловить рукой детали или материалы при обрезке.

3.1.27. При возникновении вибрации остановить станок. Принять меры к устранению вибрации: проверить крепление резца и детали.

3.2. Токарю запрещается при работе станка:

- одеваться или раздеваться вблизи работающего станка;

- работать в легкой обуви (тапочки и т.д.);

- пользоваться рукавицами при работе на станке;

- брать и подавать через станок какие-либо предметы;

- производить измерения;

- производить переключения рукояток, режимов работы;

- работать без защитных средств.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

4.1. Действия при возникновении аварийных ситуаций и оказание медицинской помощи:

4.1.1. При возникновении ситуаций, которые могут привести к авариям или несчастным случаям, остановить работу и сообщить о возникшей ситуации руководителю работ.

4.1.2. Вынести из опасной зоны легковоспламеняющиеся материалы, отключить электроэнергию.

4.1.3. При появлении запаха гари, дыми или искры в токоведущих частях немедленно выключить станок, а при загорании принять мерк к ликвидации очага загорания и сообщить администрации.

4.1.4. При возникновении аварийной ситуации приведшей к травмированию работника принять меры по оказанию пострадавшему медицинской помощи и поставить в известность руководителя работ.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.1. По окончании работы токарь должен:

5.1.1. Привести в порядок рабочее место, остановить станок и выключить электродвигатель. Убрать инструмент и приспособления в отведенное для них место. Убрать стружку, протереть станок ветошью и смазать трущиеся части станка.

5.1.2. Аккуратно сложить готовые детали и заготовки.

5.1.3. Выключить местное освещение и отключить станок от электросети.

5.1.4. Доложить руководителю работ обо всех недостатках, замеченных в процессе работы, и о завершении работы.

5.1.5. Снять спецодежду и убрать ее в предназначенное для нее место. Своевременно сдавать спецодежду и другие средства индивидуальной защиты в химчистку (стирку) и ремонт.

5.1.6. Выполнить правила личной гигиены.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Арустамов Э.А. Безопасность жизнедеятельности. М.: Дашков и К, 2009. - 452 с.

2. Графкина М.В., Михайлов В.А. и др. Безопасность жизнедеятельности. М.: Велби, 2008. - 608 с.

3. Кукин П.П., Лапин В.Л. Безопасность жизнедеятельности. Безопасность технологических процессов и производств (Охрана труда). М.: Высшая школа, 2009. - 335 с.

4. Михайлов Л.А. Теория и методика обучения безопасности жизнедеятельности. М.: Academia, 2009. - 288 с.

5. Фадеев Ю.Л. Пожарно-охранная безопасность. М.: Альфа-Пресс, 2008. - 128 с.

6. Хван П.А., Евсеев А.В. Безопасность жизнедеятельности. Р-н-Д.: Феникс, 2008. - 414 с.

7. Хван Т.А. Безопасность жизнедеятельности. Практикум. Р-н-Д.: Феникс, 2007. - 316 с.

8. Хван Т.А. Основы безопасности жизнедеятельности. Р-н-Д.: Феникс, 2008. 381 с.

9. Шлендер П.Э., Маслова В.М. Безопасность жизнедеятельности. М.: Вузовский учебник, 2008. - 304 с.

10. Юртушкин В.И. Чрезвычайные ситуации: защита населения и территорий. М.: КноРус, 2008. - 368 с.