Введение

Целями практики является:

-Закрепление теоретических знаний с практическими навыками.

-Освоение основных направлений производственной деятельности.

-Возможность зарекомендовать себя в качестве ответственного, трудолюбивого, исполнительного работника с достаточно высоким уровнем теоретических знаний.

-Научиться работать в коллективе.

-Оценить качество полученных в процессе обучения знаний и определить для себя цели на дальнейший период обучения.

Для написания отчета было выбрано Вынгапуровское месторождение.

Назначение предприятия (Общие сведения о районе)

Бурное развитие нефтяной промышленности началось в XX веке, когда с развитием науки и техники стали широко применять различные двигатели внутреннего сгорания, требующие разнообразных топлив и масел, изготовленных на нефтяной основе. Особенно быстро начала развиваться мировая нефтяная промышленность с тех пор, как нефть и ее составляющие продукты стали широко использоваться в качестве сырья для химической промышленности.

Таким образом, нефть, газ и продукты их переработки оказывают огромное влияние на развитие экономики страны, на повышение материального благосостояния народа. Поэтому в наше время, темпам развития нефтяной и газовой промышленности постоянно уделяется большое внимание со стороны государства. Свидетельством тому являются нарастающие темпы добычи нефти и газа. Так если к примеру сравнить добычу в первые годы Советского государства, то она составляла не более 20-35 млн. тонн нефти, сейчас же средняя нефтяная компания Российской Федерации добывает одна в среднем до 25 млн. тонн нефти.

Добыча газа и газового конденсата на сегодня в России имеет вообще грандиозные масштабы и уровень в 650-700млрд. кубометров в год по славам руководства газодобывающих предприятий абсолютно не предел.

На Вынгапуровском месторождении ведется промышленная добыча нефти с 1982 года и, в настоящее время, объект находится на стадии разработки – характеризующейся значительной выработкой извлекаемых запасов, большой обводненностью, неуклонным падением добычи нефти, и увеличением выбытия скважин из эксплуатации.

Для совершенствования процессов разработки на объектах ТПДН «Заполярнефть» применяются различные технологии, позволяющие повысить нефтеотдачу пластов и вовлечь в разработку трудно извлекаемые запасы нефти. Широкое внедрение энергосберегающих технологий в развитых странах и определенные экономические и политические решения приводят к периодическим резким изменениям мировых цен на нефть и нефтепродукты. В этих условиях успеха добиваются лишь те компании, которые наиболее эффективно решают вопросы комплексной рационализации производства. Конкуренция также остро, как и раньше, ставит вопрос о снижении издержек, роста производства труда, использование ресурсосберегающих технологий.

ОАО "Сибнефть – Ноябрьскнефтегаз” - одна из крупнейших нефтяных компаний Тюменской области.

В его состав водят 3 крупных территориальных проектов добычи нефти (ТПДН): “ХН”, “ ЗН ”, “ МН ”. За 2005 год в ТПДН “ ЗН ” добыто 4690,969 т.т нефти.Фонтанным способом добыто 1157,84 т.т., механизированным 3533,3 т.т.

Вынгапуровское нефтегазовое месторождение открыто в 1968 году как газовое, а в ходе дальнейших разведочных работ переведено в разряд газонефтяных. С 1982 года месторождение находится в промышленной разработке. За эти годы из его недр добыто более 23000 млн.тонн нефти.

В административном отношении, Вынгапуровское месторождение расположено в Ямало-Ненецком и Ханты-Мансийском автономных округах Тюменской области. Ближайшим населённым пунктом является город Ноябрьск (96км). Непосредственно на месторождении расположен посёлок Вынгапуровский, где в основном проживают работники ТПНД " Заполярнефть", которое ведет разработку месторождения. Транспортная сеть представлена автомобильной дорогой посёлок Вынгапуровский - город Ноябрьск . Железнодорожное сообщение с городом Ноябрьск отсутствует. Ближайшей судоходной рекой является река Обь , также речная система представлена реками Вынгапур и Тырь-Як. Местность, на которой расположено месторождение, представляет собой равнину, покрытую лесом (в основном хвойные породы) с множеством ручьёв и болот, что затрудняет производственные работы в этом районе. Абсолютная отметка рельефа колеблется от 90 м. на юге до 135 м. в центре и 75 м. в северной части месторождения. Климат района резко-континентальный, температура зимой от минус 10 до минус 50 0С, в среднем минус 30 0С, летом от плюс 10 до плюс 40 0С в среднем плюс 20 0С. Среднегодовая температура от минус 6 до плюс 7 0С, количество осадков 400 - 500 мм. год. Снежный покров достигает в среднем до 1 м . Максимальная глубина промерзания грунта до 3 м.

Вынгапуровское месторождение расположено в пределах Пуровского и Нижневартовского районов. Открыто в 1968 году как газовое месторождение. В 1978году обнаружено наличие нефтегазовых залежей, а в 1982 году на основе технологической схемы была предусмотрена разработка основных залежей БВ-8; БВ-6 9-ти точечными системами заводнения с плотностью сетки 25 \* 104 м2/скв. Проектные уровни добычи нефти и закачки воды составили 9,91 млн. тонн /год и 10,928 млн. м3/год, при общем фонде скважин 2213 , в том числе добывающих скважин 1437 , нагнетательных скважин 476 , резервных 300 скважин, при давлении нагнетания 14 МПа. В качестве основного способа механизированной эксплуатации скважин принято периодический безкомпрестный газлифт. Подобная эксплуатация месторождения начата в 1982 году вводом в эксплуатацию пластов горизонта БВ-8 . В 1983 году месторождение введено в промышленную разработку основные залежи горизонта БВ-8 в её центр части по площади 9-ти точечной основе технологической схемы СибНИИНП в1980.

Промышленно-нефтеносными на Вынгапуровском месторождении являются отложения юры и нижнего мела, основными объектами для разработки являются залежи горизонтов БВ5, БВ6, БВ8 (основной), БВ8 (юг), ЮВ1, ЮВ2.

Назначение

Станок качалка предназначен для добычи нефти глубоконасосным способом при помощи колонны штанг.

Станок качалка может быть предназначен и для добычи воды из глубинных скважин и колодцев, с большой подачей, в районах без атмосферных осадков.

Возможные неполадки, способ их предупреждения и устранения

Станка-качалки

1 Характер неисправности:

Расшатанность, отсутствие жесткости узлов.

Способ проявления:

Ослабления крепления рамы, станок качалка вибрирует, неравномерный шум двигателя.

Способ устранения:

Капитально отремонтировать фундамент , если нельзя , то построить новый данному черт. и указан.

Подтянуть болтовые соединения.

Поверить, отрегулировать отклонения и подтянуть крепительные болты.

Центрировать станок.

2 Характер неисправности:

Проворачивание кривошипного пальца

Способ проявления:

Периодический скрип.

Возможные причины:

а) Ослабление затяжки кривошипного пальца в отверстии.

б) Срез штифта на пальце шарового шарнира.

в) Износ пальца шарового шарнира или эластической втулки.

г) Износ отверстия кривошипа.

Способ устранения:

а) Затянуть гайку

б) Заменить штифт, затянуть палец и зашплинтовать гайку

в) Заменить изношенную часть

г) Заменить кривошип или применение с соглашения завода-изготовителя специальной втулки, с соответствующим монтажом.

3 Характер неисправности:

Ослабление сборки кривошипа на валу редуктора.

Способ проявления:

Вращения кривошипа на валу редуктора, удары в шпонке.

Возможные причины:

Ослабление затяжки кривошипа на валу.

Способ устранения:

Затянуть специальную гайку.

4 Характер неисправности:

Ослабление болтов, прикрепляющих противовесы к кривошипу.

Способ проявления:

а) Биение во время работы.

б) Сползание противовесов

Возможные причины:

а ;б) Ослабление болтовых креплений.

Способ устранения:

а) Затянуть гайки и контр гайки.

б) Привести противовесы в положении, соответствующее расчетным данным, затянуть гайки и контргайки.

5 Характер неисправности:

Задевание шатунов за кривошипы или противовесы во время работы.

Способ проявления:

Удары.

Возможные причины:

Неправильный монтаж

Способ устранения:

Выровнять станок-качалку и затянуть крепительные болты.

6 Характер неисправности:

Ослабление сборочных болтов центрального подшипника.

Способ проявления:

Удары, сползания балансира, децентрировка станка-качалки.

Возможные причины:

Неправильная затяжка крепительных болтов(гаек и контргаек)

Способ устранения:

Центрировать станок-качалку и затянуть соответствующим образом крепительные болты.

7 Характер неисправности:

Ослабление крепительных болтов сферического подшипника

Способ проявления:

Удары

Возможные причины:

Неправильная затяжка крепительных болтов (гаек и контргаек).

Способ устранения:

Центрировать сферический подшипник и затянуть соответствующим образом крепительные болты.

8 Характер неисправности:

Ненормальная работа подшипников станка-качалки.

Способ проявления:

Нагрев подшипников свыше 60 С.

Посторонний шум во время работы.

Возможные причины:

а) Недостаточная смазка.

б) Ослабление крепления крышек.

в) Износ или поломка подшипников.

Способ устранения:

а) Соблюдать инструкции по смазке.

б) Закрепить болты крышек подшипников.

в) Демонтируется промывается подшипник ввиду проверки и установление причины, потом заменить подшипники.

9Характер неисправности:

Внезапное бескомандное торможение или несрабатывание командуемого тормоза.

Способ проявления:

а) Нерегулирован ход колодок тормоза.

б) Износ ферродо колодок.

г) Следы смазки на рабочей поверхности тормозов.

Способ устранения:

а) Регулировать ходколодок.

б) Заменить ферродо.

в) Удалить следы смазки и очистить рабочую поверхность тормозного барабана.

10 Характер неисправности:

Буксирования клиновидных ремней.

Способ проявления:

Удары ремней, скручивание ремней в гнездах, сокращение числа ходов станка-качалки.

Возможные причины:

а) Ослабление крепительных болтов в опорных салазках.

б) Ремни получили различные удлинения во время эксплуатации.

в) Равномерное удлинения ремней.

Способ устранения:

а) Сместить двигатель до получения соотв. натяга ремней после чего затянуть болты.

б) Рассортировать ремни по длине. Укомплектовать теми же изношенными ремнями.

в) Натянуть ремни и затянуть болты.

11 Характер неисправности:

Порча подвесного каната.

Способ проявления:

Порванные волокна в ветвях каната.

Возможные причины:

Трения каната об одну из сторон головки балансира.

Способ устранения:

Центрировать станок-качалку и заменить изношенный канат.

12 Характер неисправности:

Вибрации двигателя.

Способ проявления:

Ослабления крепления двигателя на перемычках или перемычек на основной раме.

Способ устранения:

Затянуть ослабленные болты.

Редуктор

1 Характер неисправности:

Нагрев редуктора.

Способ проявления:

Температура масла в Ване превышает 60 или 70 С.

Возможные причины:

а) Уровень масла в ване ниже указанного предела на указателе.

б) Излишек масла в редукторе.

Способ устранения:

а) Добавить масла до указанного уровня.

б) Отбавить излишнее масло через отводное отверстия в масляной ванне.

2 Характер неисправности:

Потеря масла.

Способ проявления:

Наличие масла на редукторе, постаменте редуктора, основной раме, фундаменте.

Возможные причины:

а) Излишек масла в редукторе.

б) Неуплотнение разъемной плоскости редуктора.

в) Износ уплотнительных прокладок.

Способ устранения:

а) Отбавить излишнее масло через отводное отверстие масляной ванны.

б) Затянуть болты крепления между верх. и ниж. корпусом.

в)Заменить изношенные прокладки.

3 Характер неисправности:

Ненормальная работа подшипников редуктора.

Способ проявления:

Нагрев подшипников свыше60 С.

Шум во время работы.

Возможные причины:

а) Недостаток смазки.

б) Ослабления крепления.

в) Износ или поломка подшипников.

Способ устранения:

а) Соблюдать инструкцию по смазке.

б) Затянуть крепительные болты крышек.

в) Демонтировать промыть подшипники ввиду проверки и установления причины, потом заменить подшипники.

Способ проявления:

Нагрев редуктора в вкладышах (главный вал у редукторов Р75 и Р100)

Возможные причины:

а) Блокировка скребков масла.

б) Закупоривание отверстия для подвода масла к вкладышам.

Способ устранения:

а) Проверить и установить причины. Привести скребки в рабочее состояния.

б) Открыть отверстия для подвода масла. В обоих случаях проверить состояние вкладышей и в случае заедания или износа произвести их замену.

4 Характер неисправности:

Увеличение бокового зазора зацепления.

Способ проявления:

Периодические в редукторе. (Если удары повторяются при каждом вращении кривошипа, то дефект надо искать в низкой ступени, а если частота повышена – в высокой ступени скорости.)

Возможные причины:

а) Износ зацеплений вследствие нерациональной эксплуатации.

б) Потеря натяга колес на валах в следствии перегрузки или блокировки станка, вызванной авариями глубиной установки.

в) Несоответствующее уравновешивание.

Способ устранения:

а) Проверить состояние зубчатых колес и в случае подчеркнутого износа заменить либо колесную пару, либо весь редуктор.

б) Проверить нагрузку редуктора, которая должна быть пределах номинилизированных характеристик.

в) Исправить уравновешивания.

5 Характер неисправности:

Осевой зазор у валов редуктора.

Способ проявления:

Смещение ведущего или ведомого валов.

Возможные причины:

а) Ослабления натяга между колесами и валами или между насадками и ступицами.

б) Подчеркнутый износ или поломка зубьев зацепления.

Способ устранения:

а;б) Немедленно остановить станок-качалку и заменить редуктор.

Инструкция по охране труда для слесаря-ремонтника

1.Общие требования

1.1.К самостоятельной работе в качестве слесаря -ремонтника допускаются лица, достигшие 18 летнего возраста, прошедшие медицинское освидетельствование, обучение, инструктаж, стажировку и сдавшие экзамен.

1.2. По характеру и времени проведения инструктажи подразделяют:

вводный;

первичный (на рабочем месте);

повторный;

внеплановый;

целевой.

1.2.1. Вводный инструктаж по безопасности труда проводят со всеми вновь принятыми на работу независимо от их образования, стажа работы по данной профессии или должности.

1.2.2. Первичный инструктаж на рабочем месте до начала самостоятельной работы проводят:

-всем вновь принятым работникам, переводимым из одного подразделения в другое, в пределах предприятия;

-работникам, выполняющим новую для них работу, командированным и временным рабочим;

-студентам и учащимся, прибывшим на производственное обучение или практику.

1.2.3. Перед допуском к самостоятельной работе рабочие должны пройти стажировку в течение 2-14 смен. От стажировки освобождаются рабочие, имеющие стаж работы по специальности не менее трех лет, переходящие из одного цеха (бригады) в другой, если характер их работы и тип оборудования, на котором они работали ранее, не меняется.

1.2.4. Стажировка проводится на рабочем месте под руководством лиц, назначенных распоряжением по цеху:

-в распоряжении указывается фамилия и профессия непосредственного руководителя стажировки из числа наиболее квалифицированных рабочих и лица, осуществляющего контроль за проведением стажировки, из числа мастеров;

-все лица, поименованные в распоряжении должны ознакомиться с ним под роспись.

1.2.5. После проведения первичного инструктажа и прохождение стажировки работник сдает экзамен и при успешной сдаче его допускается к самостоятельной работе.

1.2.6. Производственному не электротехническому персоналу, выполняющему работы, при которых может возникнуть опасность поражения электротоком, проводится инструктаж и присваивается 1 группа по электробезопасности.

1.2.7. Результаты проверки и знаний и прохождения инструктажа по электробезопасности фиксируются в «Удостоверении по технике безопасности», которое выдается работнику вместе с тремя талонами предупреждения.

1.2.8. Повторный периодический инструктаж на рабочем месте проводится ежеквартально мастером, в непосредственном подчинении которого находится рабочий.

1.2.9. Внеплановый инструктаж проводится в следующих случаях:

-при внедрении нового оборудования и механизмов;

-при внедрении в действие новых правил и норм безопасности, инструкций по безопасному ведению работ;

-в случае нарушения правил безопасности, инструкций, которые привели к травме или аварии;

по приказу (требованию) руководство предприятия, органов госнадзора и технических инспекторов труда профсоюзов;

-при перерыве в работе более 30 дней;

-при изменение технологического процесса, замене или модернизации оборудования, приспособлений и инструмента, исходного сырья материалов и др. факторов, влияющих на безопасность труда; объем и содержание инструктажа определяется указанием зависимости от причин, вызвавших его.

1.2.10. Целевой инструктаж работники должны получить при выполнении разовых работ, не входящих в непосредственные обязанности по специальности: ликвидация последствий аварий, стихийных бедствий, производстве работ, на которые оформляется наряд-допуск, разрешение.

1.2.11. Проведение первичных, повторных, внеочередных и целевых инструктажей возлагается на непосредственного руководителя работ (мастер).

1.2.12. В процессе трудовой деятельности работник должен не реже одного раза в год проходить проверку знаний по технике безопасности.

Результаты всех проверок знаний фиксируются в «Журнале регистрации проверок знаний» и в “Удостоверение о проверке знаний”, которое находится у работника.

1.3. Талонная система предупреждения.

а) В целях профилактического предупреждения повторных нарушений норм охраны труда, промышленной и пожарной безопасности в ОАО «Сибнефть - Ноябрьскнефтегаз» действует талонная система.

б) Талоны предупреждения № 1,2,3, выдаются работнику в виде приложения к удостоверению о проверке знаний и аттестации.

При карточном учете обучения о проверке знаний талоны хранятся вместе с карточками.

в) Право изъятия талонов представляется руководителям, специалистам, инспекторскому составу органов государственного надзора.

Не допускается изъятие нескольких талонов у одного работника одновременно.

г) Изъятый талон с докладной запиской изъявшего талон и приложением объяснительной записки нарушителя передается в службу департамента ОТ ППБ для подготовки приказа о наложении взыскания.

При отказе нарушителя от объяснения составляется акт, который должен быть подписан не менее чем тремя лицами из числа присутствующих на объекте.

д) Если в течение календарного года со дня изъятия талона работник не совершил другого нарушения, талон восстанавливается.

е) Учет изъятых талонов и их восстановление осуществляет департамент ОТ ППБ в лице его служб в структурных подразделениях.

ж) Устанавливается следующая шкала мер воздействия в связи с изъятием талонов предупреждения

-за талон №1-уменьшение премии или КТУ на 50% с наложением дисциплинарного взыскания;

-за талон №2 (в течение календарного года со дня изъятия талона №1)-уменьшение премии или КТУ на 75% с наложением более строгого дисциплинарного взыскания;

-за талон №3 (в течение календарного года со дня изъятия талона №1) лишение КТУ или премии на 100% с последующим решением вопроса о увольнении как за систематическое неисполнение работником обязанностей, возложенным на него трудовым договором (контрактом).

1.4.Правила внутреннего трудового распорядка имеют цель обеспечить укрепление трудовой дисциплины, сохранность оборудования, правильную организацию и безопасные условия труда.

РАБОТНИК ОБЯЗАН:

- соблюдать требования охраны труда, установленные законами и иными

- нормативными правовыми актами, а также правилами и инструкциями по охране труда;

- правильно применять средства индивидуальной и коллективной защиты;

- охране труда, оказанию первой помощи при несчастных случаях на

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование средств индивидуальной защиты | Норма выдачи на год (единиц или комплектов) |
| 1. | Костюм из смеховых тканей для защиты от нефти и нефтепродуктов или | 1 |
| 2. | Костюм хлопчатобумажный антистатический с масловодоотталкивающей пропиткой | 1 |
| 3. | Костюм противоэнцефалитный | 1 на 3 года |
| 4. | Футболка | 2 на 2 года |
| 5. | Головной убор летний (кепка или бейсболка) | 1 |
| 6. | Сапоги кожаные или ботинки кожаные с жестким носком | 1 пара на 1,5 года |
| 7. | Сапоги резиновые формовые или сапоги резиновые болотные | 1 пара на 2 года |
| 8. | Перчатки МБС | 6 пар |
| 9. | Очки защитные со щитком | 1 на 2 года |
| 10. | Каска защитная | 1 на 2 года |
| Зимой дополнительно: | | |
| 1. | Костюм из смесовых тканей для защиты от нефти и нефтепродуктов на утепляющей прокладке или | По поясам |
| 2. | Костюм для защиты от пониженных температур с пристегивающейся прокладкой антистатический с масловодоотталкивающей пропиткой | По поясам |
| 3. | Бельё нательное зимнее | 1 |
| 4. | Жилет меховой | 1 на 4 года |
| 5. | Шапка зимняя | 1 на 2 года |
| 6. | Подшлемник с однослойным утеплителем из ватина | 1 на 2 года |
| 7. | Шлем от мороза | 1 |
| 8. | Рукавицы меховые | 1 на 2 года |

немедленно извещать своего непосредственного или вышестоящего руководителя о любой ситуации, угрожающей жизни и здоровью людей, о каждом несчастном случае, происшедшем на производстве, или об ухудшении состояния своего здоровья, в том числе о появлении признаков профессионального заболевания (отравления);

-проходить обязательные предварительные (при поступлении на работу) и периодические (в течение трудовой деятельности) медицинские осмотры (обследования).

1.5.Слесарь обязан выполнять правила внутреннего трудового распорядка, соблюдать установленную продолжительность рабочего дня, использовать рабочее время только для производственной работы, своевременно и точно исполнять распоряжения мастера, поддерживать в должном состоянии рабочее место, своевременно его убирать и чистит, передавать сменщику рабочее место и оборудование в исправном состоянии.

1.6. КУРЕНИЕ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО В СПЕЦИАЛЬНО ОБОРУДОВАННЫХ ДЛЯ ЭТОГО МЕСТАХ

1.7. ЯВКА НА РАБОТУ В НЕТРЕЗВОМ СОСТОЯНИИ СЧИТАЕТСЯ ПРОГУЛОМ

1.8. На своем рабочем месте слесарь имеет дело с различными хим.реагентами, нефтью. Все они неблагоприятно воздействуют на человеческий организм, поэтому слесарь должен работать в исправной спецодежде. Нефть и нефтепродукты состоят в основном из углеводородов, оказывающих токсическое действие на организм человека. Большие концентрации паров, быстро насыщают кров, вызывают острые отравления с поражением дыхательного центра. При частом попадании нефти и нефтепродуктов на кожу наблюдаются различные кожные заболевания. Зимой к выше перечисленным факторам добавляются сильные морозы.

1.9.В соответствии с нормами бесплатной выдачи сертифицированной спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты работникам структурных подразделений ОАО «Сибнефть -Ноябрьскнефтегаз» утвержденной генеральным директором ОАО «Сибнефть – Ноябрьскнефтегаз» 14.12.2004г. слесарю ремонтнику выдается следующая спецодежда:

1.10. Применение открытого огня на территории взрывопожароопасных объектов без оформления соответствующего разрешения запрещается. При производстве работ в местах, где возможны образования взрывоопасных смесей газов и паров с воздухом, должен применяться обмеднённый инструмент, применяя стальной инструмент необходимо его смазать консистентной смазкой (штол, салидол, циатил).

1.11. Запрещается работать во взрывопожароопасных помещениях в обуви, с металлическими набойками и гвоздями на подошве.

1.12. При несчастном случае, работник должен сообщить об этом руководству и приступить к оказанию первой помощи пострадавшему.

Слесарь должен уметь оказывать первую медицинскую помощь пострадавшему. Правильная и своевременная первая помощь при несчастном случае, имеет большое значение для сохранения здоровья, а иногда и для спасения жизни. После оказания первой помощи, пострадавшего необходимо отправить в лечебное учреждение.

1.13. Бытовые и производственные помещения должны содержаться в чистоте и порядке, периодически проветриваться, отапливаться в холодное время года. В бытовом помещении должны находиться: бачок с питьевой водой, медицинская аптечка. Бытовое помещение должно быть оборудовано исправной пожарной сигнализацией. Сушка и хранение спецодежды производится в шкафах – сушилках.

1.14. За нарушение или невыполнение требований внутреннего трудового распорядка, техники безопасности и требований данной инструкции слесарь несет ответственность в дисциплинарном порядке.

1.15. СЛЕСАРЬ ОБЯЗАН РАБОТАТЬ ТОЛЬКО НА ТОМ ОБОРУДОВАНИИ, К КОТОРОМУ ДОПУЩЕН. ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ТУ РАБОТУ, КОТОРАЯ ЕМУ ПОРУЧЕНА И ПО КОТОРОЙ ОН ПРОШЕЛ ИНСТРУКТАЖ.ПЕРЕДВИГАТЬСЯ ТОЛЬКО ПО ТОМУ МАРШРУТУ, КОТОРЫЙ УКАЗАЛА АДМИНИСТРАЦИЯ.

1.16. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ, КОТОРУЮ НЕ ПОРУЧАЛИ И КОТОРАЯ НЕ ПРЕДУСМОТРЕНА ПРОФЕССИЕЙ, ИЗМЕНЕНИЕ МАРШРУТА ДВИЖЕНИЯ, ПРОНИКНОВЕНИЯ В ЗАКРЫТЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ, ПЕРЕДВИЖЕНИЕ ПО ТЕРРИТОРИИ ПРОМЫСЛА НА ЛИЧНОМ АВТОТРАНСПОРТЕ, ОТНОСИТСЯ К НАРУШЕНИЯ ТРУДОВОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.

2.ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ

2.1. Перед началом работы слесарь -ремонтник должен осмотреть и привести в порядок спецодежду и спец. обувь, надеть их. Застегнуть спецодежду на все пуговицы, заправить. Подготовить рукавицы. Не работать в легкой обуви

2.2. Получить задание от непосредственного руководителя работ. При выполнении разовых работ, не входящих в непосредственные обязанности по специальности, ликвидации последствий аварий, стихийных бедствий и катастроф, производство работ, на которые оформляется наряд-допуск, разрешение, слесарь должен получить целевой инструктаж, с обязательной росписью о его получении в наряде-допуске, разрешении или «Журнале регистрации инструктажей на рабочем месте». При недостаточной ясности в выполнении полученного задания необходимо уточнить информацию у непосредственного руководителя работ. Ознакомиться с необходимой для проведения работ документацией, чертежами.

2.3. Подготовить и проверить средства индивидуальной защиты и приспособления.

- при выполнении газоопасных работ – шланговый противогаз, предохранительный пояс, спасательную веревку.

- при выполнении земляных работ – респиратор, очки, каску

- при выполнении работ совместно с газорезчиком или электрогазосварщиком – очки защитные

- при выполнении работ связанных с рубкой, резкой, шлифовкой, заточкой, сверлением, распиливанием - очки

- при выполнении погрузочно-разгрузочных работ – каска, очки, при погрузке разгрузке пылевыделяющих веществ респиратор

- при выполнении работ на высоте – каска, предохранительный пояс, спасательная веревка

- при работе с электрифицированным инструментом – защитные очки, под ноги положить диэлектрический коврик

- при выполнении работ пневматическим инструментом – защитные очки, рукавицы и противошумы.

- при работе с красками, растворителями – респираторы, рукавицы, (если работа выполняется краскопультом) – защитные очки

2.4. Подготовить необходимый инструмент и приспособления:

2.4.1.Ручной слесарно-кузнечный инструмент.

Ручной слесарно-кузнечный инструмент должен закрепляться за рабочим для индивидуального или бригадного пользования.

- Инструменты ударного действия (зубила, крейцмейсели, бородки, просечки, керны) должны иметь гладкую затылочную часть без трещин, заусенцев, наклепа и скосов. На рабочем конце не должно быть повреждений. Угол заострения рабочей части зубила должен соответствовать обрабатываемому материалу: для рубки чугуна и бронзы – 70, для стали средней твердости – 60, для меди и латуни – 45, для алюминия и цинка – 35. Средняя часть зубила должна иметь овальное или многогранное сечение без острых ребер и заусенцев на боковых гранях, ударная – форму усеченного конуса.

-Бойки молотков, кувалд должны иметь гладкую, слегка выпуклую поверхность без, сколов, выбоин, трещин и заусенцев.

-Рукоятки молотков, кувалд и другого инструмента ударного действия должны изготавливаться из сухой древесины твердых лиственных пород, без сучков и косослоя, или из синтетических материалов, обеспечивающих эксплутационную прочность и надежность в работе. Рукоятки молотков, зубил и т.п. должны иметь по всей длине в сечении овальную форму, быть гладкими и не иметь трещин. К свободному концу рукоятки должны несколько утолщаться, во избежание выскальзывания из рук. Ось рукоятки должна быть строго перпендикулярна продольной оси инструмента. Клинья для укрепления инструмента на рукоятке должны выполняться из мягкой стали и иметь насечки (ерши). При забивании клиньев в рукоятки кувалд и молотков, клинья необходимо удерживать клещами.

-Ручные ножницы, применяемы для разрезания стальных листов, толщиной 0,5-1 мм и из цветных металлов до 15 мм, должны быть хорошо заточенными и отрегулированными.. Ручки ножниц не должны иметь заусенцев.

-Полотно ручной ножовки подбирается в зависимости от толщины и твердости разрезаемого материала, чем толще разрезаемая заготовка, тем крупнее должны быть зубья. Для мягких металлов применяют полотна с числом зубьев 16, для средней твердости – 19 зубьев, при твердой, полосовой и угловой стали – 22 зуба. Ножовочные полотна должны иметь разводку зубьев и быть установлены в прорези головки так, чтобы зубья были направлены от ручки. При установке ножовочного полотна сначала вставляют конец полотна в неподвижную головку и фиксируют положение закладкой штифта, затем вставляют второй конец полотна в прорезь подвижного штыря и закрепляют его штифтом. Натягивают полотно вручную без большого усилия (запрещается применение плоскогубцев, тисков и др.) вращением барашковой гайки. При этом из-за опасения разрыва полотна ножовку держат удаленной от лица. Если предстоит резка латуни или бронзы необходимо подготовить новые полотна, так как даже мало изношенные зубья не режут, а скользят. Ручка ножовки должна быть гладкой, не иметь трещин, и плотно насажена на хвостовик.

-Ручки напильников должны быть плотно насажены на хвостовик. Напильники подбираются в зависимости от материала, формы и точности обработки опиливаемой детали. Не следует чистить напильник рукой, для этого используют кордовую щетку.

-Шаберы должны быть заточены, и иметь исправную и плотно насаженную рукоятку.

-Отвертки подбираются по размеру и форм шлица в головке шурупа или винта. Ручка отвертки должна быть исправной и не прокручиваться.

-Рукоятки (черенки) лопат должны прочно закрепляться в держателях, причем выступающая из держателя часть рукоятки должна быть срезана наклонно к плоскости лопаты. Рукоятки должны быть изготовлены из твердых лиственных пород деревьев и быть гладкими.

-Ломы должны быть прямыми с оттянутыми и заостренными концами.

-Поверхности металлических ручек, клещей должны быть гладкими (без вмятин, зазубрин и заусенцев) и очищенными от окалины.

-Размеры зева (захвата) гаечных ключей не должны превышать размеры головок болтов (граней гаек) более чем на 0,3 мм. Применение подкладок при зазоре между плоскостями губок и головок болтов или гаек более допустимого значения запрещается. Рабочие поверхности гаечных ключей не должны иметь сбитых скосов, а рукоятки – заусенцев. На рукоятке должен быть указан размер ключа.

2.4.2. Электрофицированный инструмент.

-Перед выдачей электроинструмента на руки рабочему, он должен быть осмотрен мастером и проведена проверка его работы на холостом ходу.

-Электроинструмент должен быть укомплектован, и все его детали надежно закреплены.

-Кабель и штепсельная вилка должны быть исправными. Целостность изоляционных деталей корпуса и рукоятки не должны быть нарушены, защитные кожухи исправны. Должен четко работать выключатель. Инструмент, несоответствующий хотя бы одному из перечисленных требований или с просроченной датой периодической проверки, эксплуатировать запрещается. (Электроинструмент и вспомогательное оборудование должны подвергаться периодической проверке не реже 1 раза в 6 месяцев).

-Запрещается работать электроинструментом при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей: повреждение штепсельного соединения, кабеля или его защитной трубки, нечеткая работа выключателя, искрение, появление дыма или запаха, характерного для горящей поверхности, появление повышенного шума, стука, вибрации, поломка или появление трещин в корпусной детали, рукоятке, защитное ограждение, повреждение рабочей части инструмента.

2.4.3. Светильники переносные ручные электрические.

-При выдаче светильников лица, выдающие и принимающие их, обязаны удостовериться в исправности ламп, патронов, штепсельных вилок, проводов и т.п.

-При неисправности светильника ремонт его должен выполнять электротехнический персонал.

-Ручные переносные светильники (далее светильники) должны иметь защитную сетку, крючок или подвески и шланговый провод с вилкой. Патрон должен быть встроен в корпус светильника, так, чтобы токоведущие части патрона и цоколя лампы не были доступны для прикосновения. Вилки напряжением 12 и 36. В не должны подходить к розеткам 127 и 220 В. Штепсельные розетки, напряжением 12 и 36. В должны отличаться от розеток сети 127 и 220 В.

2.4.4. Лестницы.

При ремонтно-эксплутационных работах применяются лестницы следующих типов:

а) приставные раздвижные трех коленные (трех звеньевые) деревянные типа Л-3К по ГОСТ 8556-72;

б) приставные и подвесные одноколенные;

в) стремянки;

-ступени деревянных лестниц должны быть изготовлены из прямослойной первосортной древесины твердых пород, врезаны в тетиву и через каждые 2 м скреплены стяжными болтами диаметром не менее 8 мм. Применять лестницы, сбитые гвоздями, без скрепления тетив болтами и врезки ступенек в тетивы запрещается. Все детали деревянных лестниц должны иметь гладкую обструганную поверхность. Лестницы не должны быть окрашены краской, их покрывают олифой с последующим покрытием бесцветным лаком.

-Металлические детали лестниц должны быть очищены от ржавчины, обезжирены и все, кроме крепежных деталей, окрашены в черный цвет. Шайбы, головки стяжек и шурупы должны быть покрыты бесцветным лаком.

-Тетивы приставных лестниц и стремянок для обеспечения устойчивости должны расходиться к низу. Ширина приставной лестницы и стремянки вверху должна быть не менее 300, а внизу – не менее 400мм.

-Приставные лестницы и стремянки должны быть снабжены устройством, предотвращающим возможность сдвига и опрокидывания при работе. На нижних концах приставных лестниц и стремянок должны быть оковки с острыми наконечниками для установки на грунте, а при использовании лестниц на гладких поверхностях (паркете, металле, плитке, бетоне) на них должны быть надеты башмаки из резины или из другого нескользящего материала. Верхние концы лестниц, приставляемым к трубам, должны быть снабжены специальными крюками-захватами, предотвращающими падение лестницы от действия ветра и случайных толчков.

-При осмотре деревянных лестниц следует обращать внимание на соответствие их техническим требованиям, на состояние древесины, а также на качество пропитки покрытий. Трещины в ступеньках и тетиве допускаются длиной не более 5 мм. При этом трещины не должны ослаблять тетиву и ступеньки лестницы. Какие-либо заделки трещин или надломов шпатлевкой, оклеиванием или другим способом запрещаются.

-При осмотре металлических лестниц следует убедиться в отсутствии деформации узлов, трещин в металле, заусенцев, острых краев, нарушения крепления ступенек к тетивам.

-При осмотре веревочных лестниц необходимо убедиться в том, что канат не имеет разрывов, надрезов, распущенных участков, тетивы надежно связаны со ступеньками без ослабления узлов, захваты прочно сцеплены с канатом с затяжкой его проволочными бандажами.

-Сращивание деревянных приставных лестниц допускается только путем прочного соединения их металлическими хомутами, накладками с болтами и т.п. Сращивание более двух деревянных приставных лестниц запрещается.

2.4.5. Пневматический инструмент.

-Рабочая часть пневматического инструмента должна быть правильно заточена и не иметь повреждений, трещин, выбоин и заусенцев. Боковые грани инструмента не должны иметь острых ребер; хвостовик должен быть ровным, без скосов и трещин и, во избежание самопроизвольного выпадения, должен соответствовать размерам втулки, быть плотно пригнан и правильно центрирован. Применять подкладки (заклинивать) или работать пневматическим инструментом при наличие люфта во втулке запрещается.

-Клапан включения пневматического инструмента должен легко и быстро открываться и закрываться и не пропускать воздух в закрытом положении.

-Для пневматического инструмента должны применяться гибкие шланги, использовать шланги, имеющие повреждения запрещается.

-Присоединять шланги к пневматическому инструменту и соединять их между собой необходимо с помощью ниппелей или штуцеров и стяжных хомутов. Крепить шланги проволокой запрещается.

-На воздухоподводящем трубопроводе должна быть запорная арматура.

2.5.Осмотреть и организовать свое рабочее место:

-проверить достаточно ли освещение рабочего места (о плохом освещении немедленно доложить непосредственному руководителю работ и требовать доведения освещенности рабочего места до нормы);

-убрать все ненужные и мешающие, или затрудняющие проведение работ материалы;

-привести в надлежащий порядок поверхность, на которой будут проводится работы;

-оградить рабочее место при проведении земляных работ, вывесить предупредительные плакаты;

-перед выполнением ремонтных работ на электрифицированном оборудовании, убедиться, что электродвигатель обесточен, обеспечен видимый разрыв с ремонтируемым механизмом; на пусковых устройствах у аппаратов должен быть вывешен плакат “Не включать – работают люди”;

-установить защитные экраны при проведении ремонтных работ рядом с проводимыми огневыми работами;

-перед выполнением газоопасных работ (при получении инструктажа) уточнить наличие на рабочем месте токсичных веществ, а перед проведением огневых работ – наличие взрывоопасных веществ;

-перед выполнением работ в емкостях, колодцах, сосудах, необходимо проверить готовность их к ремонту: давление снято, оборудование остановлено, пропарено, очищено от осадка, отглушено от действующих

магистралей, все люки открыты, открыты воздушники и содержание вредных веществ внутри емкостей, колодцев, сосудов находится в пределах санитарных норм;

-при проведении работ вблизи вращающихся механизмов, машин, проверить наличие надежных и исправных ограждающихся устройств, приспособлений, заземления;

-если ремонтные работы предстоит провести на действующих нефтегазопроводах, то необходимо убедиться в том, что нефтегазопровод освобожден, пропарен и продут, а на соответствующих участках установлены заглушки;

-если работы предстоит проводить на высоте, то необходимо выполнить временный настил, исключающий возможность скольжения, огражденный перилами, высотой 1,25 м и бортами, высотой не менее 15 см.; при выполнении работ без настилов определить вместе с ответственным руководителем работ место крепление карабина и страхующего каната; оградить опасную зону, вывесить предупредительные плакаты;

-если ремонтные работы предстоит проводить в помещениях с повышенной вибрацией, шумом, то необходимо принять меры к снижению уровня шума и вибрации (надеть наушники, отключить оборудование, закрыть двери и т.п.).

2.5.1. Верстаки.

-Верстаки должны иметь жесткую и прочную конструкцию и быть устойчивыми. Поверхность верстака должна быть строго горизонтальной, обитой листовой сталью, не иметь выбоин, заусенцев. Ширина верстака должна быть не менее 750 мм, высота 800-900 мм, а длина определяется местными условиями.

-Для защиты рядом работающего персонала от отлетающих частиц металла установить защитный экран, высотой не менее 1 м, сплошной или из сетки с ячейками не более 3мм;

-Тиски на верстаках должны быть укреплены так, чтобы их губки находились на уровне локтя работающего;

-Расстояние между осями тисков на верстаках должно соответствовать размеру обрабатываемых деталей, но быть не менее 1 м. Тиски должны обеспечивать надежный зажим изделия;

-Стальные плоские сменные планки губок тисков должны иметь несработанную насечку на рабочей поверхности, Насечка должна быть перекрестной, с шагом 2-3 и глубиной 0,5-1 мм;

-При закрытых тисках зазор между рабочими поверхностями сменных плоских планок должен быть не более 0,1 мм;

-Подвижные части тисков должны перемещаться без заседаний, рывков и надежно фиксироваться в требуемом положении;

-На рукоятке тисков и накладных планках не должно быть забоин и заусенцев;

-Отверстие головки винта должно иметь с двух сторон округления для предохранения руки рабочего от защемления;

-Тиски должны быть оснащены устройством, предотвращающим полное вывинчивание ходового винта гайки.

2.5.2. Станки для холодной обработки металла (сверлильный, заточной)

Перед каждым включением станка убедиться, что пуск станка никому не угрожает опасностью;

-Проверить наличие и исправность:

а) ограждения приводных ремней, валов, шлифовальных кругов., а также токоведущих частей электрической аппаратуры (пускателей, рубильников, трансформаторов, кнопок);

б) заземляющих устройств;

в) предохранительных устройств, для защиты от стружки и опилок;

г) устройств, для крепления инструмента;

д) режущего, измерительного, крепежного инструментов, приспособлений;

-Если станок неисправен – доложить о неисправности мастеру; до устранения неисправности к работе не приступать;

-Тщательно убрать со станка металлическую стружку, опилки, грязь;

-Приготовить крючок для удаления стружки, ключи и другой необходимый инструмент. Не применять крючок с ручкой в виде петли;

-Работать только исправным инструментом и приспособлениями, применять их строго по назначению;

-При отсутствии на станке специальных защитных устройств надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачного материала;

-Проверить работу сверлильного станка на холостом ходу:

а) исправность органов управления (механизмов движения, подачи, пуска, остановки движения);

б) отсутствуют ли заедания или излишняя слабина в движущихся частях станка;

-Запрещается работать на станках в рукавицах, перчатках;

-Если на пальце имеется повязка, поверх нее необходимо надеть напалечник.

2.6. В случае непрерывной работы необходимо узнать у сменщика о техническом состоянии оборудования, об имеющихся за истекшую смену неисправностях и о мерах, принятых для их устранения.

2.7. В процессе работы на слесаря-ремонтника оказывают воздействие ряд производственных факторов. Уровни воздействия на работающих вредных производственных факторов нормированы предельно допустимыми уровнями. Предельно допустимое значение вредного производственного фактора – это предельное значение величины вредного производственного фактора, воздействие которого при ежедневной регламентированной продолжительности в течение всего трудового стажа не приводит к снижению работоспособности и заболеванию, как в период трудовой деятельности, так и к заболеванию в последующий период жизни, а также не оказывает неблагоприятного влияния на здоровье потомства.

2.7.1. Для исключения вредных и опасных производственных факторов на предприятии разрабатывается целый ряд технических и санитарно-технических мер.

2.7.2. Кроме технических и санитарно-технических мероприятий проводятся лечебно-профилактические мероприятия: ежегодные медицинские осмотры, обеспечение работников молоком (0,5 л за одну рабочую смену).

3.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

3.1.В процессе работы слесарь-ремонтник обязан следить за состоянием спецодежды, спец. обуви и средств индивидуальной защиты, приспособлений. При необходимости приводить их в порядок или заменять исправными, чистыми, сухими.

3.2.При неисправности оборудования, инструментов, приспособлений следует прекратить работу, сообщить непосредственному руководителю работ и не начинать работу до полного устранения неисправностей.

3.3.При выполнении работ слесарь - ремонтник обязан выполнять требования настоящей инструкции.

3.3.1.Работы, выполняемые слесарно-кузнечным инструментом:

-Работая клиньями или зубилами с помощью кувалд, должны применяться клинодержатели с рукояткой, длиной не менее 0,7 м;

-С внутренней стороны ручек клещей должен быть упор, предотвращающий сдавливание пальцев рук;

-Разбирать деталь при помощи отвертки в руках, а также выворачивать винты из детали, удерживая ее в руке, запрещается, так как отвертка может сорваться и работник может получить травму;

-При выполнении работы по откручиванию и закручиванию гаек и болтов запрещается удлинять гаечные ключи дополнительными рычагами, вторыми ключами или трубами. Допускается удлинять рукоятки ключей дополнительными рычагами типа “звездочка”.

-Остерегайтесь срыва ключа, правильно накладывайте ключ на гайку;

-Проверять состыковку фланцевых соединений при помощи специальной правки;

-Инструмент на рабочем месте должен быть расположен так, чтобы исключалась возможность его скатывания или падения. Запрещается класть инструмент на перила ограждений, вблизи открытых люков, колодцев.

3.3.2. Работы, проводимые электрофицированным инструментом

-Кабель электроинструмента должен быть защищен от случайного повреждения и соприкосновения с горячими, сырыми и масляными поверхностями.

-Натягивать, перекручивать и перегибать кабель, ставить на него груз, а также допускать пересечение его с тросами, кабелями и рукавами газосварки запрещается;

-Не работать электрическим инструментом с приставных лестниц;

-При работе электрофицированным инструментом внутри аппарата или сосуда, источник питания (трансформатор, преобразователь и т.п.) должен находиться вне сосуда, а его вторая цепь заземляться

-Подключение (отсоединение) вспомогательного оборудования (трансформаторов, преобразователей частоты, защитно - отключающих устройств и т.п.) к сети, его проверку, а также устранение неисправностей должен производить специально подготовленный персонал, имеющий группу по электробезопасности не ниже 111.

-Лицам, работающим с электроинструментом, разбирать и ремонтировать самим инструмент, кабель, штепсельные соединения и другие части запрещается;

-Удалять стружки или опилки руками во время работы инструмента запрещается. Стружку следует удалять после полной остановки электроинструмента специальными крючками или щетками;

-При работе электродрелью, предметы, подлежащие сверлению, необходимо надежно закреплять. Касаться руками вращающегося режущегося инструмента запрещается;

-Запрещается обрабатывать электроинструментом обледеневшие и мокрые детали;

-Запрещается работать электроинструментом, не защищенным от воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время снегопада или дождя. Работать таким инструментом разрешается вне помещений только в сухую погоду, а при дожде или снегопаде – под навесом на сухой земле или настиле;

-Запрещается оставлять без надзора электроинструмент, присоединенный к сети, а также передавать его лицам, не имеющим права с ним работать;

-При внезапной остановке электроинструмента (исчезновение напряжения в сети, заклинивание движущихся частей и т.п.) он должен быть отключен выключателем;

-При переносе электроинструмента с одного рабочего места на другое, а также при перерыве в работе электроинструмент должен быть отсоединен от сети штепсельной вилкой;

-Если во время работы обнаружится неисправность электроинструмента или работающий с ним почувствует хотя бы слабое действие тока, работа должна быть немедленно прекращена и неисправный инструмент сдан для проверки и ремонта.

3.3.3. Работы, проводимые при освещение переносными электрическими светильниками.

-Провод светильника не должен касаться влажных, горячих и масляных поверхностей;

-В помещениях с повышенной опасностью поражения людей электрическим током светильники должны питаться от сети, напряжением не выше 12 В;

-Если во время работы обнаружится неисправность электролампы, провода или трансформатора, необходимо заменить их исправными, предварительно отключив их от электросети;

-Ремонт светильников должен выполнять электротехнический персонал.

3.3.4. Работы, проводимые с лестниц.

Запрещается:

-работать с приставной лестницы, стоя на ступеньке, находящейся на расстоянии менее 1 м от верхнего ее конца;

-устанавливать дополнительные опорные сооружения из ящиков, бочек и т.п. в случае недостаточной длины лестниц

-устанавливать приставные лестницы под углом более 75 градусов к горизонтали без дополнительного крепления их верхней части;

-Работать с двух верхних ступенек стремянок, не имеющих перил или упоров;

-Находиться на ступеньках приставной лестницы или стремянки более чем одному человеку;

-Поднимать и опускать груз по приставной лестнице и оставлять на ней инструмент;

-Стремянка должна быть снабжена приспособлениями (крюками, цепями), не позволяющими ей самопроизвольно раздвигаться во время работы. Наклон стремянок должен быть не более 1:3.

Запрещается работать на переносных лестницах и стремянках:

-около и над вращающимися механизмами, работающими машинами, транспортерами и т.п.;

-с использованием электрического и пневматического инструмента, строительно-монтажных пистолетов;

-выполнять газо и электросварочные работы

- для поддержания на высоте тяжелых деталей.

Для выполнения таких работ следует применять леса или стремянки с верхними площадками, огражденными перилами.

-При работе с приставной лестницы в местах с оживленным движением транспортных средств или людей, для предупреждения ее падения от случайных толчков, независимо от наличия на концах лестницы наконечников, место ее установки следует ограждать или охранять. В случаях, когда невозможно закрепить лестницу при установке ее на гладком плиточном полу, у ее основания должен стоять рабочий в каске и удерживать лестницу в устойчивом положении. В остальных случаях удерживать лестницу внизу руками запрещается;

-При перемещении лестницы вдвоем необходимо нести ее наконечниками назад, предупреждая встречных об осторожности. При переноске лестницы одним рабочим, она должна находиться в наклонном положении так, чтобы конец ее был приподнят над землей не менее чем на 2 м;

-При обнаружении в процессе работы неисправностей лестниц или стремянок, работы на них необходимо прекратить и их подвергнуть ремонту;

-Устанавливать лестницу на ступени маршей лестничной клетки запрещается. В случае необходимости на лестничных клетках должны быть сооружены подмостки.

3.3.5. Работы, выполняемые пневматическим инструментом:

-Перед присоединением шланга к пневматическому инструменту должна быть продута воздушная магистраль, а после присоединения шланга к магистрали должен быть продут и шланг. Свободный конец шланга при продувке должен быть закреплен. Инструмент присоединяется к шлангу после прочистки сетки.

-Подключение шланга к магистрали и инструменту, а также его отсоединение, должны производится при закрытой запорной арматуре. Шланг должен быть размещен так, чтобы была исключена возможность случайного повреждения или наезда на него транспорта.

-Натягивать и перегибать шланги пневматического инструмента во время работы запрещается. Не допускается также пересечение их с тросами, кабелями и рукавами газосварки.

-Работы пневмоинструмента вхолостую допускается лишь при его опробовании (перед началом работы или при ремонте);

-Работать пневматическим инструментом необходимо в защитных очках и рукавицах;

-Исправлять, регулировать и менять рабочую часть инструмента во время работы при наличии в шланге сжатого воздуха запрещается;

-Запрещается при работе держать пневматический инструмент за рабочую часть;

-Нажим на пневматический инструмент должен осуществляться плавным постепенным усилием;

-Переносить пневматический инструмент разрешается только за рукоятку. Запрещается использовать для этой цели шланг или рабочую часть инструмента

-При перерывах в работе, обрыве шлангов и всякого рода неисправностях следует немедленно прекратить доступ сжатого воздуха к пневматическому инструменту (закрыть запорную арматуру).

3.3.6. Работы, выполняемые на станках для холодной обработки металла.

РАБОТАТЬ ТОЛЬКО НА ТОМ СТАНКЕ, К КОТОРОМУ ВЫ ДОПУЩЕНЫ, НЕ ДОПУСКАТЬ НА РАБОЧЕЕ МЕСТО ЛИЦ, НЕ ИМЕЮЩИХ ОТНОШЕНИЕ К ВЫПОЛНЯЕМОЙ РАБОТЕ, И ПЕРЕДОВЕРЯТЬ СВОЙ СТАНОК КОМУ-ЛИБО БЕЗ РАЗРЕШЕНИЯ МАСТЕРА,

-Все детали, предназначенные для обработки, за исключением особо тяжелых, должны устанавливаться в соответствующие приспособления (тиски) и крепиться в них.

-Установка и снятие деталей должны производится только после отключения и полной остановки станка;

-Вставлять или вынимать сверло или другой инструмент из шпинделя до полного прекращения его вращения запрещается. Удалять сверла из шпинделя следует специальным клином, который нельзя оставлять в пазу шпинделя;

-Использовать на станках инструмент с забитыми или изношенными конусами и хвостовиками запрещается.

-Во время работы станка проверять рукой остроту режущих кромок инструмента, глубину отверстия и выход сверла из отверстия в детали, охлаждать сверла мокрыми обтирочными концами или тряпкой запрещается;

-Стружка из просверленных отверстий должна удаляться металлическими крючками только после остановки станка и отвода инструмента;

-Работать на сверлильных станках в рукавицах запрещается. Установка и снятие крупногабаритных деталей должна производится в рукавицах и только после остановки станка.

3.4. При выполнении работ в емкостях, колодцах, траншеях следует руководствоваться “Инструкцией по охране труда при работе в нефтяных, канализационных, теплофикационных и водных колодцах”.

3.5. При выполнении работ, где возможен выход газа, необходимо действовать в соответствии с требованиями “Инструкции по организации безопасного проведения газоопасных работ”.

3.6. Выполняя работы на резервуарах, ходить только по специально оборудованной площадке. Хождение непосредственно по кровле резервуара запрещается. При проведении работ возле замерных люков, дыхательных клапанов необходимо находиться с наветренной стороны.

3.7.При выполнении работ по перемещению грузов, необходимо соблюдать все требования “Инструкции по охране труда при производстве погрузочно-разгрузочных работ и перемещению тяжестей” и “Инструкции по безопасному ведению работ для лиц, обслуживающих грузоподъемные механизмы (ручные, червячные и электрические тали)”.

3.8. При выполнении работ по кислотной обработке змеевиков печей, трубопроводов, слесарь должен соблюдать меры предосторожности, избегать соприкосновения с кислотой и попадания ее на тело или одежду. Если этого избежать невозможно, рабочий должен прекратить работу, выйти и опасной зоны и сообщить непосредственному руководителю работ. Слесарь может возобновить работу только, после устранения угрозы попадания на работающего кислоты.

3.9. Если работы проводятся на высоте, то необходимо руководствоваться “Инструкцией по ТБ при работе на высоте”.

3.10. При необходимости перемещения на автотракторной технике необходимо помнить и выполнять следующие требования:

-Запрещена перевозка людей сверх установленной нормы в кабине грузового автомобиля, в кузове вместе с незакрепленным грузом.

-Во время движения автомашины не стойте в ее кузове, не сидите на ее бортах.

-Не садитесь в автомобиль, и не прыгайте с него на ходу.

-Не ездите на спец. агрегатах, санях и грузах, транспортируемых волоком, и превышающих высоту бортов.

-Запрещается ездить в кузовах самосвалов, на прицепах и цистернах, в кузовах бортовых автомобилей при транспортировании в них огнеопасных и ядовитых веществ.

3.11. Запрещается перемещение груза при нахождении на нем материалов, инструментов и других посторонних незакрепленных предметов.

4.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

4.1. Если в процессе работы допущен выход токсичных веществ (нефть, химический реагент, ингибитор), то все работы следует немедленно прекратить, выйти из опасной зоны, сообщить руководству установки, цеха и выполнять их распоряжения. Необходимо действовать в соответствии с “Планом ликвидации возможных аварий” (ПЛВА).

4.2. В случае выхода из строя электроинструмента не производить ремонт его самостоятельно. Эту работу должен производить электромонтер. Сообщить о неисправностях руководителю работ. Не приступать к работе с неисправным электроинструментом.

4.3. При обнаружении возгорания на территории цеха, необходимо сообщить в пожарную часть, старшему по смене, руководству цеха и действовать согласно оперативной части ПЛВА.

4.4 Если произошел несчастный случай, слесарь-ремонтник обязан немедленно оказать пострадавшему первую медицинскую помощь и сообщить руководству цеха.

4.5. Без разрешения руководства цеха запрещается сдавать смену во время аварии. Аварийное положение может быть отменено только после ликвидации аварии начальником цеха или его заместителем.

5.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

5.1.Выключить электроинструмент, которым производились работы.

5.2 Привести в порядок рабочее место, убрать временные ограждения, настилы, очистить, протереть, смазать и разложить по соответствующим местам инструменты и приспособления.

5.3.Собрать использованный обтирочный материал и сложить его в соответствующую тару.

5.4. Снять, очистить и уложить в назначенное место средства индивидуальной защиты.

5.5.Сообщить о выполненной работе, всех недостатках и неисправностях, выявленных в процессе работы мастеру.

5.6. Снять спецодежду, привести ее в порядок, повесить в шкафчик. Вовремя сдавать спецодежду в стирку, чистку, ремонт.

5.7. Вымыть лицо и руки теплой водой, по возможности принять душ.

ВРЕДНЫЕ И ОПАСНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ФАКТОРЫ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ СЛЕСАРЯ - РЕМОНТНИКА

1.физические;

2.химические;

Физические опасные и вредные факторы подразделяются на:

движущиеся машины и механизмы;

повышенная или пониженная температура поверхностей оборудования, материалов;

повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны;

повышенный уровень шума на рабочем месте;

повышенная или пониженная влажность воздуха;

отсутствие или недостаток естественного света;

недостаточная освещенность рабочей зоны;

прямая и отраженная блесткость;

острые кромки, заусенцы шероховатость на поверхностях заготовок, инструментов и оборудования;

Химические опасные и вредные производственные факторы подразделяются:

по характеру воздействия на организм человека: