

**ИНСТРУКЦИЯ**  
**по охране труда при работе на круглопильном (циркулярном) станке**  
**ИОТ-036-2024**

**1. Общие требования охраны труда**

1.1 К самостоятельной работе на круглопильных станках допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, вводный инструктаж, первичный инструктаж, обучение и стажировку на рабочем месте, проверку знаний требований охраны труда, имеющие группу по электробезопасности не ниже II и соответствующую квалификацию согласно тарифно-квалификационного справочника.

1.2 Работник обязан:

1.2.1 Выполнять только ту работу, которая определена рабочей инструкцией.

1.2.2 Выполнять правила внутреннего трудового распорядка.

1.2.3 Правильно применять средства индивидуальной и коллективной защиты.

1.2.4 Соблюдать требования охраны труда.

1.2.5 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 проявлении признаков острого профессионального заболевания (отравления).

1.2.6 Проходить обучение безопасным методам и приемам выполнения работ и оказанию первой помощи пострадавшим на производстве, инструктаж по охране труда, проверку знаний требований охраны труда.

1.2.7 Проходить обязательные периодические (в течение трудовой деятельности) медицинские осмотры (обследования), а также проходить внеочередные медицинские осмотры (обследования) по направлению работодателя в случаях, предусмотренных Трудовым кодексом и иными федеральными законами.

1.2.8 Уметь оказывать первую помощь пострадавшим от электрического тока и при других несчастных случаях.

1.2.9 Уметь применять первичные средства пожаротушения.

1.3 При работах на круглопильных станках возможны воздействия следующих опасных и вредных производственных факторов:

-повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

-подвижные части производственного оборудования;

-передвигающиеся изделия, отскакивающие куски древесины, заготовки и их возможный обратный выброс;

-повышенный уровень шума;

-запыленность;

-недостаточная освещенность рабочих мест;

-физические перегрузки.

1.4 Источники возникновения факторов: вращающиеся дисковые пилы; вращающиеся подающие вальцы; движущиеся подающие устройства; процесс обработки, корпус станка под напряжением при пробое изоляции.

1.5 Действие факторов: возможное травмирование работающих вращающимися и движущимися механизмами станков, обрабатываемым материалом; электротравмы; отрицательное воздействие шума, запыленности, недостаточной освещенности на рабочем месте, что может повлиять на здоровье и работоспособность работника.

1.6 Для защиты от воздействия вредных и опасных факторов работник должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты в соответствии с

Типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты и Коллективным договором.

1.7 В случаях травмирования или недомогания необходимо прекратить работу, известить об этом руководителя и обратиться в медицинское учреждение.

1.8 За невыполнение данной инструкции виновные привлекаются к ответственности согласно законодательства Российской Федерации.

## **2. Требования охраны труда перед началом работы.**

2.1 Проверить наличие и исправность средств индивидуальной защиты, привести их в порядок. Надеть специальную одежду, застегнуть на все пуговицы, зашнуровать обувь, волосы убрать под головной убор.

Спецодежда и обувь должны быть соответствующих размеров и не стеснять движений. При повышенном уровне шума надеть противошумовые наушники, при необходимости - защитные очки.

2.2 Проверить состояние рабочего места: если оно не убрано или загромождено, принять меры к его очистке; убедиться в свободном доступе к пусковым устройствам, в наличии свободных проходов, исправности полов, напольных решеток, исправности транспортных тележек и других вспомогательных и противопожарных средств.

2.3 Осмотреть станок, оборудование, механизмы и убедиться в их исправности, в наличии и исправности заземляющих устройств. Обеспечить достаточную смазку узлов станка, пользуясь соответствующими приспособлениями.

Подводящие электрокабели должны быть уложены в железные трубы, подлежащие заземлению. Электрошкафы должны быть также заземлены и заперты на надежные запоры.

2.4 Убедиться, что подлежащие обработке материалы уложены на складочных местах устойчиво, на высоту не более 1,5 м от уровня пола, проходы и подходы к станку и материалам свободны (ширина не менее 1 м).

2.5 Проверить качество заточки и развода зубьев пилы; убедиться в отсутствии трещин, сломанных зубьев, погнутости полотна пилы. Дисковые пилы не допускается эксплуатировать при отсутствии одного зуба, зубья должны иметь равную высоту и правильный профиль. Переносить дисковые пилы необходимо в рукавицах, применяя специальные крючья, иные штатные приспособления.

2.6 Убедиться в наличии и исправности ограждений пильного диска и привода станка. Пильный диск не должен касаться ограждений.

2.7 Проверить исправность и правильность установки противовыбрасывающего устройства (предохранительных упоров), установленного перед пильным диском.

Упоры должны быть острыми, не проворачиваться в направлении, обратном подаче материалов, для чего устанавливается упорная планка. Зазор между нижними кромками упоров и поверхностью подающего устройства станка должен быть не более 2 мм; зазор между пластинками упоров - не более 1 мм.

2.8 Проверить состояние деревянного вкладыша в столе станка. Ширина щели пилы в деревянном вкладыше, изготовляемом из древесины твердой породы, не должна превышать 10 мм. Вкладыш должен плотно входить в отверстие стола станка, а рабочая поверхность его лежать в одной плоскости с рабочей поверхностью стола. Пильный диск не должен касаться кромок вкладыша.

2.9 Проверить наличие и правильную установку расклинивающего ножа. Расклинивающий нож устанавливают за диском пилы на расстоянии между ножом и пилой не более 10 мм по всей его длине. Толщина ножа должна превышать ширину пропила на 0,5 мм при диаметре пилы до 600 мм и на 1-2 мм при диаметре пилы более 600 мм.

Высота ножа должна быть не менее высоты рабочей части пилы.

2.10 Проверить кратковременным включением действие блокировочных устройств: ограждений режущего инструмента и привода станка, аспирационной системы, механизма для подъема завесы из упоров, механизма подачи. Проверить действие тормозных устройств.

2.11 Убедиться в исправности и эффективности работы местных отсосов.

2.12 Опробовать работу станка на холостых оборотах.

## **3. Требования охраны труда во время работы.**

3.1 Выполнение работ производить в соответствии с выданным заданием.

3.2 Перед каждым включением станка, оборудования убедиться в отсутствии в зоне работы посторонних лиц.

Перед пуском станка включить световую или звуковую сигнализацию, при ее отсутствии подать команду "Внимание, включаю!".

3.3 Отключают оборудование от электрической сети:

- при смене режущего диска;
- при регулировке и настройке станка или оборудования;
- при паузах в работе или временном прекращении работы;
- при перерыве в подаче электроэнергии;
- при обнаружении неисправности;
- при подтягивании болтов, гаек и других соединительных деталей станка или оборудования;
- при регулировании и смене оградительных и предохранительных устройств;
- при чистке станка;
- по иным техническим или технологическим причинам и в аварийных ситуациях.

При каждом отключении станка или оборудования не покидать рабочее место до полной остановки станка.

3.4 Не допускать работу на неисправном оборудовании при отказе местных отсосов, приточно-вытяжной вентиляции, ограждений и блокировок; постоянно использовать средства индивидуальной защиты и предохранительные приспособления.

3.5 Не складировать посторонние предметы, инструменты, детали и заготовки на станок, его ограждения и отдельные части оборудования.

3.6 Не перегружать тележки для перевозки деталей и заготовок грузом, более допустимой их грузоподъемности.

3.7 Не толкать тележку спиной и не тянуть на себя. Своевременно подавать сигнал лицам, находящимся на пути следования тележки.

3.8 Не разгонять тележку, притормаживать при движении под уклон, сопровождать груз сбоку на безопасном расстоянии.

3.9 Не передавать свою работу станком лицам, не имеющим права работы на этом оборудовании и без разрешения администрации.

3.10 Подачу пиломатериалов производить равномерно, без толчков. Уменьшить усилие подачи при наличии в доске трещин, гнили и сучков. Допиливание заготовок при ручной подаче производить с помощью толкателя.

3.11 Следить, чтобы в станок не поступили доски с гвоздями и другими металлическими включениями.

3.12 На станках с механической подачей обрабатывать детали только по толщине заданного размера, на высоту которого установлены прижимные ролики.

3.13 Следить, чтобы длина обрабатываемого материала была больше расстояния между осями передних и задних посылочных роликов, дисков не менее, чем на 100 мм.

3.14 На станках с ручной подачей обрабатывать пиломатериалы короче 400 мм и уже 30 мм с применением специальных шаблонов.

3.15 Извлекать обрезки, застрявшие в щели, при полной остановке пилы с помощью специального крючка.

3.16 Не тормозить пилу, нажимая каким-либо предметом на поверхность диска или зубьев.

3.17 Не находиться в плоскости работающей пилы в зоне возможного выброса обрабатываемого материала.

3.18 Не заглядывать под ограждение пильного диска до полной остановки его в случае попадания обрезков в щель.

3.19 Не распиливать одновременно несколько заготовок пачкой без специального приспособления, обеспечивающего прижим их к направляющей линейке и столу.

3.20 Не обрабатывать в станке обледеневшие доски.

3.21 Осмотр, чистку, обтирку, проверку точности обработки деталей, закрепление ограждений, ручную уборку обрезков и опилок со стола станка производить только при полной остановке пильного диска и отключении питания.

3.22 Не работать в рукавицах, использовать специальные наладонники.

#### **4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.**

4.1 При возникновении аварий и ситуаций, которые могут привести к авариям и несчастным случаям, необходимо:

4.1.1 Немедленно прекратить работы и известить руководителя работ.

4.1.2 Под руководством руководителя работ оперативно принять меры по устранению причин аварий или ситуаций, которые могут привести к авариям или несчастным случаям.

4.1.3 При появлении стука, вибрации, изменении характера шума, перегреве режущего органа или привода станка, появлении дыма, гари, ощущении электротока на станке, любых иных изменениях в работе станка и оборудования отключить станок и сообщить о неисправности непосредственному руководителю работ. Не приступать к работе до устранения неисправностей.

4.2 При возникновении пожара, задымлении:

4.2.1 Немедленно сообщить по телефону «01» в пожарную охрану, оповестить работающих, поставить в известность руководителя подразделения, сообщить о возгорании на пост охраны.

4.2.2 Открыть запасные выходы из здания, обесточить электропитание, закрыть окна и прикрыть двери.

4.2.3 Приступить к тушению пожара первичными средствами пожаротушения, если это не сопряжено с риском для жизни.

4.2.4 Организовать встречу пожарной команды.

4.2.5 Покинуть здание и находиться в зоне эвакуации.

4.3 При несчастном случае:

4.3.1 Немедленно организовать первую помощь пострадавшему и при необходимости доставку его в медицинскую организацию.

4.3.2 Принять неотложные меры по предотвращению развития аварийной или иной чрезвычайной ситуации и воздействия травмирующих факторов на других лиц.

4.3.3 Сохранить до начала расследования несчастного случая обстановку, какой она была на момент происшествия, если это не угрожает жизни и здоровью других лиц и не ведет к катастрофе, аварии или возникновению иных чрезвычайных обстоятельств, а в случае невозможности ее сохранения – зафиксировать сложившуюся обстановку (составить схемы, провести другие мероприятия).

#### **5. Требования охраны труда по окончании работы.**

5.1 Выключить станок, убедиться в его полной остановке.

5.2 Привести в порядок рабочее место: убрать инструмент, приспособления; очистить станок от грязи и пыли; вытереть и смазать трущиеся части станка; аккуратно сложить готовые детали и оставшийся материал, разместить на хранение инструменты и инвентарь.

5.3 Уборку древесных отходов (опилок, стружки, пыли) с поверхности оборудования, а также со спецодежды производить щеткой, сметкой или при помощи пылесосных установок, не применять для этого сжатый воздух.

5.4 Убрать отходы в специальную тару.

5.5 Использованные во время работы и при уборке тряпки, ветошь сложить в специальный металлический ящик с закрывающейся крышкой и вынести за пределы цеха в специально отведенное место.

5.6 Вымыть руки теплой водой с мылом, принять душ.

5.7 О всех замеченных недостатках в работе оборудования сообщить непосредственному руководителю работ, занести их в журнал административно-общественного контроля.