

Статья

«О некоторых вопросах при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ»

Ежегодно в организациях Республики Беларусь регистрируются случаи производственного травматизма при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ.

При выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, как со стороны должностных лиц организаций, так и самих работающих, не уделяется должного внимания к безусловному и точному соблюдению технологии безопасного их проведения, предусмотренной нормативными (в том числе локальными, техническими) правовыми актами, а также трудовой и исполнительской дисциплины.

Анализ, проведенный Могилевским областным управлением Департамента государственной инспекции труда Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь по результатам рассмотрения причин производственного травматизма, показал, что при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ со стороны нанимателей нередко не обеспечивается должный контроль за соблюдением работающими безопасных приемов работ и соблюдения ими требований инструкций по охране труда, правильного применения выданных работникам средств индивидуальной защиты.

Требования обязательные к исполнению при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ изложены в Межотраслевых общих правилах по охране труда, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 03.06.2003 № 70.

Слесарные, слесарно-сборочные и столярные работы выполняются по технологической документации, разработанной с учетом требований безопасности. В текстовой части технологических документов должны быть отражены сведения:

- о средствах индивидуальной и коллективной защиты работающих, используемых непосредственно на рабочих местах (оградительные, предохранительные устройства, средства удаления выделяющихся вредных веществ);

- об оборудовании, на котором проводится данный технологический процесс (выполняется технологическая операция);

- о технологической оснастке (инструмент, делительные головки, оправки, патроны, планшайбы, плиты, пресс-формы, тиски, штампы);

- о конкретном способе управления оборудованием и режиме его работы, если оборудование имеет несколько способов управления и режимов работ;

- о средствах технологического оснащения, обеспечивающих безопасность труда (пинцеты и щипцы для удаления деталей из зоны обработки, крючки для отвода и удаления стружки и иное), автоматизации и механизации подъемно-транспортных работ;

В случаях производства работ по эскизу в картах эскизов приводятся:

- эскизы заготовок, деталей, сборочных единиц с указанием условных обозначений опор, зажимов и установочных устройств;

- схемы строповки грузов, раскроя материала, укладки грузов на транспортные средства и при штабелировании;

- расстановка работающих при работе по перемещению грузов.

Технологические документы утверждаются после проверки наличия и полноты отражения в них требований безопасности в соответствии с техническими нормативными правовыми актами.

В части безопасного выполнения слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ необходимо выполнять следующие требования безопасности:

- верстаки и столы должны быть прочными, устойчивыми;

- поверхности верстаков, столов должны быть гладкими, без выбоин, заусенцев, трещин, швов и иметь покрытие, отвечающее требованиям технологического процесса, пожарной безопасности и безопасности производимых работ;

- для защиты работающих от отлетающих осколков на верстаках устанавливаются защитные ограждения из металлических сеток с ячейками не более 3 мм высотой не менее 1 м.

При двусторонней работе на верстаке ограждение устанавливается в середине, а при односторонней работе - со стороны, обращенной к рабочим местам, проходам, окнам;

верстаки и столы оборудуются инструментальными тумбочками с выдвижными ящиками, полками;

тиски устанавливаются на расстоянии не менее 1 м друг от друга;

тиски на верстаках должны быть в исправности, прочно захватывать зажимаемое изделие, иметь на стальных сменных плоских плапках губок несработанную насечку на рабочей поверхности;

на поверхностях слесарного, слесарно-сборочного, столярного инструмента не должно быть вмятин, забоин, заусенцев, наклепа, трещин и иных дефектов;

поверхность бойка молотков и кувалд должна быть слегка вышуклой и гладкой;

рукоятки молотков, кувалд и иного инструмента ударного действия изготавливаются из сухой древесины твердых лиственных пород или синтетических материалов, обеспечивающих прочность и надежность насадки при выполнении работ;

долота, напильники, надфили, стамески и иной ручной инструмент с заостренным нерабочим концом закрепляются в гладко и ровно зачищенных рукоятках;

длина рукоятки выбирается в зависимости от размера инструмента и должна быть не менее 150 мм, во избежание раскалывания рукоятки стягиваются металлическими бандажными кольцами;

шаберы и крупные напильники снабжаются специальными рукоятками, удобными и безопасными при обработке широких поверхностей заготовок, деталей;

зубила, керны, просечки и иной инструмент ударного действия не должны иметь скошенных или сбитых затылков, вмятин, заусенцев и трещин;

гаечные ключи должны соответствовать размерам гаек и головок болтов. Губки ключей должны быть параллельны;

при отвертывании и заворачивании гаек и болтов запрещается удлинять гаечные ключи вторыми ключами, трубами и иными дополнительными рычагами. При необходимости применяют ключи с длинными рукоятками;

хвостовики зенковок, зенкоров, разверток, сверл и иного инструмента для сверления и обработки отверстий должны быть незабитыми и неизношенными;

топоры плотно насаживаются на топорнице и закрепляются на нем стальным клином. Поверхность топорницы должна быть гладкой, ровно зачищенной, без трещин, сучков и надломов. Лезвия топоров должны быть гладкими;

рукоятки коловоротов и буравов должны быть точеными, гладко зачищенными;

зубья ножовок, поперечных, лучковых и иных пил должны быть разведены;

рукоятки пил должны быть прочно закреплены, гладко и ровно зачищены;

рубанки, фуганки, шерхебели и иной ручной инструмент для строгания должны иметь гладкие, ровно зачищенные колодки. Задний конец колодки, приходящийся под руку, в верхней своей части должен быть закруглен;

отвертки выбирают в зависимости от формы, размера шлица в головке винта, шурупа;

режущие кромки инструмента должны быть правильно заточены. Угол заточки рабочей части выбирается в зависимости от обрабатываемого материала;

при хранении, переноске и перевозке острые кромки инструмента защищаются от механических повреждений. Для защиты используют футляры, чехлы, переносные инструментальные ящики и иные защитные устройства;

при выполнении работ с использованием инструмента ударного действия для защиты глаз работающих от отлетающих осколков применяют защитные очки;

при работах вблизи легковоспламеняющихся, взрывоопасных веществ, в атмосфере с присутствием паров или пыли этих веществ применяют слесарный инструмент, не образующий искр;

при резке металла с помощью ручной ножовочной рамки по металлу необходимо следить за тем, чтобы ножовочное полотно было прочно закреплено и достаточно натянуто;

инструмент на рабочем месте располагают так, чтобы исключалась возможность его скатывания или падения;

при работе на высоте инструмент следует держать в специальных сумках;

ответственными за исправное состояние ручного слесарного, слесарно-сборочного, столярного инструмента являются лица, выдающие инструмент;

перед применением слесарный, слесарно-сборочный и столярный инструмент осматривается. Неисправный инструмент подлежит изъятию;

ремонт, правка, заточка слесарного, слесарно-сборочного и столярного инструмента производится по возможности в централизованном порядке.

Заместитель начальника Кричевского
межрайонного отдела Могилевского
областного управления



А.А. Клименков