для размещения на сайте Быховского РИК

**Требования при холодной обработке металлов**

**на сверлильных и расточных станках**

Требования при холодной обработке металлов на сверлильных и расточных станках определены Правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь, Министерства промышленности Республики Беларусь от 25.04.2024 № 24/11.

Следует знать, что во время работы на сверлильном станке не допускается: охлаждать вращающееся сверло влажной ветошью; держать обрабатываемую деталь руками.

 Столы станков должны обеспечивать надежное закрепление на них изделий и приспособлений.

Следует помнить, что при сверлении отверстий в деталях необходимо использовать стационарные или ручные зажимные приспособления (зажимные устройства, упоры, направляющие, кондукторы и иные).

Мелкие детали, поверхность которых помещается в тисках, клещах или плоскогубцах, при отсутствии крепежных приспособлений допускается удерживать ручными тисками, клещами или плоскогубцами.

 При сверлении глубоких отверстий сверло из отверстия следует периодически выводить для удаления стружки.

Клинья, винты и иные элементы, используемые для закрепления инструмента, не должны выступать над периферией шпинделя горизонтально-расточных станков.

При невозможности выполнения этого требования по условиям производственного процесса или конструктивным особенностям оборудования поверхность, представляющую опасность для работающих, необходимо закрывать защитным устройством.

Шпоночный паз на шпинделях горизонтально-расточных станков не должен доходить до первого торца шпинделя или его выход у торца должен перекрываться короткой шпонкой или иным способом.

Допускается шпоночный паз доводить до переднего торца шпинделя, но в этом случае его острые кромки на выходе торца шпинделя должны быть закруглены для устранения возможности захвата одежды работающего.

 Время до остановки шпинделя (без инструмента) после его выключения не должно превышать 6 с.

Устройство (противовес или пружина) для возврата шпинделя станка в исходное положение должно обеспечивать его перемещение на всей длине хода, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков