

# **ЖИТОМИРСЬКИЙ АГРОТЕХНІЧНИЙ ФАХОВИЙ КОЛЕДЖ**

(повне найменування підприємства із зазначенням підпорядкованості)

## **ЗАТВЕРДЖЕНО**

**В. о. директора ЖАТФК**  
(посада керівника підприємства)

## **Микола ТИМОШЕНКО**

(ім'я, прізвище) ( підпис )

Наказ від \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_  
М.П.

## **ІНСТРУКЦІЯ З ОХОРОНИ ПРАЦІ № 83**

### **під час виконання ковальських робіт на молотах і гідропресах**

#### **1. Загальні положення**

1.1. Дія інструкції поширюється на всі підрозділи підприємства.

1.2. За даною інструкцією робітник, що виконує ковальські роботи на молотах та гідропресах (далі штампувальник) інструктується перед початком роботи (первинний інструктаж), а потім через кожні 3 місяці (повторний інструктаж).

Результати інструктажу заносяться в «Журнал реєстрації інструктажів з питань охорони праці», в журналі після проходження інструктажу повинен бути підпис особи, яка інструктує, та штампувальника.

1.3. Власник повинен застрахувати штампувальника від нещасних випадків та професійних захворювань.

В разі пошкодження здоров'я штампувальника з вини власника, він (штампувальник) має право на відшкодування заподіяної йому шкоди.

1.4. За невиконання даної інструкції штампувальник несе дисциплінарну, матеріальну, адміністративну та кримінальну відповідальність.

1.5. До самостійного виконання штампувальних робіт допускаються особи не молодші 18 років, які пройшли медичний огляд та спеціальне навчання для роботи на пресах, вступний інструктаж з охорони праці, інструктаж на робочому місці та інструктаж з питань пожежної безпеки.

Інструкція з безпечної експлуатації преса повинна бути вивішеною на робочому місці.

#### **1.6. Штампувальник повинен:**

- Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку.
- Користуватися спецодягом, спецвзуттям та засобами індивідуального захисту.
- Пам'ятати про особисту відповідальність за виконання правил охорони праці та безпеку товаришів по роботі.
- Виконувати тільки ту роботу по якій проінструктований та яка доручена керівником робіт.
- Не допускати сторонніх осіб на своє робоче місце.
- Вміти надавати першу медичну допомогу потерпілим при нещасних випадках.
- Вміти користуватись первинними засобами пожежегасіння.
- Утримувати в чистоті своє робоче місце.
- Не виконувати вказівки, які суперечать правилам безпеки.

1.7. Основні небезпечні та шкідливі виробничі фактори, які можуть діяти на штампувальника:

- захаращення робочого місця;
- відсутність спеціальних пристройів, інструменту, пристосувань;
- частини металу, що відлітають;
- гострі кромки, краї, задирки заготовок, деталей та виробів;
- термічні фактори;
- підвищенні рівні шуму, вібрації.

1.8. Місце виконання штампувальних робіт повинно бути оснащено устаткуванням, пристроями та інструментом згідно з нормативно-технологічною документацією.

1.9. Штампувальник забезпечується спецодягом:

- костюм бавовняний;
- рукавиці комбіновані.

1.10. Поверхня пускової педалі повинна бути плоскою і неслизькою. Висота педалі над рівнем підлоги не повинна перевищувати .

1.11. Пускова педаль повинна мати огороження чи інший запобіжний пристрій, який запобігає випадковому включення преса.

1.12. Електродвигун для індивідуального приводу преса повинен мати кнопкове пускове пристосування і пристосування для зупинки і, крім того індивідуальний рубильник для включення преса під час ремонту, доведення штампу і в інших випадках.

1.13. Преси повинні мати спеціальні запобіжники, які зупиняють прес при його перевантаженні в будь-якому положенні.

1.14. Преси повинні також мати запобіжні пристрої, які б не допускали пошкодження рук діючими штампами.

1.15. Преси повинні мати гальмівні пристрої, які б запобігали самовільному опусканню повзуна після включення преса.

1.16. Штампи повинні бути закритого типу в усіх випадках, коли це можливо по умовам обробки деталей, щоб між матрицею і пуансоном не попадали пальці працюючого.

1.17. Подача заготовок і стрічки повинна бути в усіх випадках механізованою, коли це можливо по умовам виробництва.

1.18. Під час механізованої подачі стрічки і заготовок на матрицю необхідно обладнати огороження чи інше пристосування для запобігання попаданню рук під пуансон.

1.19. Штампи відкритого типу можуть допускатися в експлуатацію, як виняток. Небезпечна зона цих штампів повинна мати огороження, для запобігання попадання рук в цю зону.

1.20. Встановлення на преси штампів з направляючими колонками, які виходять з втулок забороняється.

1.21. Штампи повинні надійно закріплюватись на столах пресів за допомогою спеціальних болтів, скоб і мірних підкладок.

1.22. Всі обертаючі частини преса, які знаходяться на висоті 2,5 м від підлоги і нижче, повинні бути надійно огорожені.

1.23. Під час роботи штампувальник крім даної інструкції повинен керуватися інструкцією з безпечної експлуатації преса заводу-виготовлювача.

## **2. Вимоги безпеки перед початком роботи**

- 2.1. Одягнути спецодяг і застібнути його на всі гудзики. Волосся сховати під головний убір.
- 2.2. Одержанати завдання від керівника робіт.
- 2.3. Перевірити і впевнитись в справності:
  - 2.3.1. Всіх частин преса і правильності їх взаємодії.
  - 2.3.2. Дії зупиночно-пускових пристроїв (важелів, пускових кнопок, педалей та інше).
  - 2.3.3. Дію гальм і муфти зчеплення.
  - 2.3.4. Заземлюючого проводу і контактів його з'єднання.
- 2.3.5. Впевнитись в правильності встановлення штампа при штампуванні деталей на провал; в цьому випадку в плиті стола преса повинен бути отвір для виходу деталей та відходів.
- 2.4. Перевірити наявність огорожень на обертаючих механізмах, особливо звернувши увагу на наявність захисного огороження небезпечної зони преса чи штампа (рухомі і нерухомі решітки, щитки та екрані).
- 2.5. Перевірити справність ручного інструменту (пінцетів магнітних і простих, гачків та інше), який передбачений технологією для виконання даної операції.
- 2.6. Перевірити роботу преса на холостому ході.
- 2.7. Перевірити плавність руху повзуна і роботу педалі, справність гальмівного пристрою, правильність роботи запобіжних пристроїв, встановлення штампів (надійність кріплення його на столі преса, щоб направляючі втулки не виходили за межі направляючих колонок при верхньому положенні повзуна; якщо це неможливо, то необхідно прослідкувати наявність телескопічного огороження колонок і втулок).
- 2.8. Перевірити правильність регулювання захисних решіток відповідно з висотою площини матриці чи пуансона на столі преса; перевірити точність встановлення матриць і пуансонів при відсутності на штампі колонок.

## **3. Вимоги безпеки під час виконання роботи**

- 3.1. Включати прес на робочий хід тільки після того, як заготовка буде правильно вкладена в штамп, а руки виведені з небезпечної зони.
- Під час руху преса не можна поправляти заготовку.
- 3.2. Під час штампування деталей з довгих стрічок, необхідно користуватися технологічними підставками і авто подавальниками для стрічок.
- 3.3. Під час укладання заготовки, знятті відштампованої деталі і відходів за допомогою пінцета, пінцет необхідно тримати по можливості близче до кінця рукоятки, щоб рука знаходилась за межею небезпечної зони штампа.
- 3.4. Якщо деталь застрягла в штампі необхідно виключити прес і повідомити про це керівника робіт.
- 3.5. Під час укладання заготовки і зняття деталі з штампа не тримати ногу на педалі включення преса.
- 3.6. Необхідно слідкувати за тим, щоб педаль преса була огорожена і не виникло самовільне включення преса від випадково упавших на неї деталі чи інструмента.
- 3.7. Включення пускової кнопки чи педалі преса необхідно виконувати до відказу, щоб не викликати подвоєнного ходу повзуна.
- 3.8. Укладання виробів на штамп і зняття їх з штампа виконувати тільки при повній зупинці повзуна в верхньому положенні.

3.9. Не можна самовільно переключати роботу преса з встановленого керівником робіт режиму.

3.10. Заклинювати пускові кнопки включення забороняється.

3.11. Ручна подача матеріалу на матрицю при штампуванні окремих заготовок допускається у разі:

3.11.1. Наявності штампа закритого типу.

3.11.2. Відсутності необхідності під час роботи вводити руки в відкриту робочу зону під час руху пуансона (що досягається відповідними розмірами і конфігурацією заготовок, наявність висувних чи відкидних матриць, блокованих з включенням преса та інше).

3.11.3. Наявності захисних пристройів, які не допускають пошкодження рук робітника.

3.11.4. Застосування спеціального інструмента, що виключає можливість введення рук працюючого в зону руху пуансона (пінцети, щипці, гачки і інше).

Застосування вказаних інструментів допускається тільки в тих випадках, коли виконання вищевказаных заходів технічно не можливе.

3.12. Під час штампування з окремих заготовок з ручною подачею їх на матрицю, робота преса самоходом (безперервна робота) не допускається.

3.13. Під час штампування з листового матеріалу ручне подавання матеріалу на матрицю допускається тільки при наявності направляючої лінійки і упорів на штампі.

Для довгих листів крім того повинні застосовуватись роликові столи (рольганги).

3.14. Під час штампування з стрічкового матеріалу ручне подавання смуги на штамп відкритого типу допускається за умов нерухомого огороження небезпечної зони, наявності столика з направляючою лінійкою і роликами чи направляючих скоб.

3.15. Під час ручного подавання листа і смуги на штампи відкритого типу робота повинна бути організована таким чином, щоб в кінці подачі листа і смуги не було необхідності вводити руки працюючого в небезпечну зону.

3.16. Не дозволяється самовільно виконувати налагодження та інші будь-які виправлення у преса чи штампа.

3.17. Технічне змащення робочих частин штампа і листового металу виконувати тільки спеціальними щітками без введення рук в небезпечну зону штампа і тільки після зупинки преса.

3.18. Не дозволяється залишати інструмент та інші предмети на столі преса; спиратися на прес; передавати чи приймати будь-що через небезпечну зону штампа.

3.19. Не дозволяється застосовувати для сидіння ящики та інші випадкові предмети. В необхідних випадках працювати сидячи, треба користуватися гвинтовим сидінням з спинкою.

3.20. Прибирання преса і штампа, а також змащення механізмів преса виконувати тільки при виключеному електродвигуні і повній зупинці маховика.

3.21. Під час роботи в вечірню і нічну зміну освітлення робочого місця повинно бути направлене справа від себе.

3.22. Відходи від штампування необхідно складати в відповідну тару.

3.23. У разі необхідності відлучення з робочого місця необхідно зупинити прес і виключити електродвигун.

#### **4. Вимоги безпеки після закінчення роботи**

4.1. Зупинити прес; відключити електродвигун від електромережі.

4.2. Прибрати робоче місце; інструменти, пристосування покласти у відведене для них місце.

4.3. Зняти спецодяг і покласти у відповідне місце.

4.4. Помити руки, обличчя з милом; при можливості прийняти душ.

4.5. Доповісти керівникові робіт про всі недоліки, які мали місце під час роботи.

## **5. Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях**

5.1. Аварійна ситуація та нещасні випадки при штампувальних роботах можуть бути у разі: відсутності необхідних огорож та запобіжних пристосувань, несправності блокувань, несправності важелів управління, ураження електричним струмом та інше.

5.2. Під час виникнення такої ситуації необхідно відключити прес від електромережі, огородити небезпечну зону; не допускати в неї сторонніх осіб; повідомити про те, що сталося, керівника робіт.

5.3. Якщо є потерпілі надати їм першу медичну допомогу; при необхідності викликати швидку медичну допомогу.

5.4. Надання першої медичної допомоги.

5.4.1. Перша допомога при ураженні електричним струмом.

У разі ураження електричним струмом необхідно негайно звільнити потерпілого від дії електричного струму, відключивши електроустановку від джерела живлення, а при неможливості відключення – відтягнути його від струмоведучих частин за одяг або застосувавши підручний ізоляційний матеріал.

У разі відсутності у потерпілого дихання і пульсу необхідно робити йому штучне дихання і непрямий (зовнішній) масаж серця, звернувши увагу на зіниці. Розширені зіниці свідчать про різке погіршення кровообігу мозку. При такому стані необхідно негайно приступити до оживлення потерпілого і викликати швидку медичну допомогу.

5.4.2. Перша допомога при пораненні.

Для надання першої допомоги при пораненні необхідно розкрити індивідуальний пакет, накласти стерильний перев'язочний матеріал, що міститься у ньому на рану і зав'язати її бинтом.

Якщо індивідуального пакету якимсь чином не буде, то для перев'язки необхідно використати чисту носову хустинку, чисту полотняну ганчірку і т. ін. На те місце ганчірки, що приходиться безпосередньо на рану, бажано накапати декілька капель настойки йоду, щоб одержати пляму розміром більше рани, а після нього накласти ганчірку на рану. Особливо важливо застосовувати настойку йоду зазначенім чином при забруднених ранах.

5.4.3. Перша допомога при переломах, вивихах, ударах.

При переломах і вивихах кінцівок необхідно пошкоджену кінцівку укріпити шиною, фанерною пластикою, палицею, картоном або іншим подібним предметом.

Пошкоджену руку можна також підвісити за допомогою перев'язки або хустки до шиї і прибинтувати до тулуба.

При переломі черепа (несвідомий стан після удару голови, кровотеча з вух або роту) необхідно прикласти до голови холодний предмет (грілку з льодом або снігом, чи холодною водою) або зробити холодну примочку.

## **6. Відповіальність за порушення вимог інструкції з охорони праці**

Якщо під час виконання робіт трапилася подія (надзвичайна ситуація, що призвела до травмування на виробництві) пов'язана з безпекою життєдіяльності, то що керівник структурного підрозділу коледжу, працівник, зобов'язаний негайно проінформувати про випадок свого безпосередньо керівника, для подальшого термінового інформування про надзвичайну ситуацію адміністрацію коледжу та

керівника підрозділу з охорони праці для відповідного реагування.

6.1. При порушенні правил та вимог охорони праці, безпеки життєдіяльності з особами, що допустили порушення, керівник структурного підрозділу забезпечує повторне вивчення працівником (ками) цієї інструкції та проводиться повторний позаплановий інструктаж (бесіда) із працівником.

6.2. За порушення вимог інструкції з ОП та БЖД, в залежності від важкості та наслідків, особи з вини яких виникла надзвичайна ситуація можуть бути притягнуті до дисциплінарної адміністративної, матеріальної або кримінальної відповідальності у встановленому діючим законодавством порядку.

6.3. Дисциплінарна відповідальність полягає в оголошенні зауважень, письмової догани, суворої догани, які оголошуються наказом директора коледжу за результатами розслідування.

6.4. Адміністративна відповідальність може передбачати накладення штрафу та стягнення його через бухгалтерію коледжу. Таке право надано виключно інспекторам Держохоронпраці, що проводять розслідування.

6.5. Матеріальна відповідальність полягає у відшкодуванні збитків особами, з вини яких трапилось руйнування, аварії, знищення матеріальних цінностей, машин, обладнання. Сюди ж відносяться збитки від травматизму. Матеріальне відшкодування проводиться за висновками розслідування інспекторами Держохоронпраці, правоохоронними органами у встановленому законодавством порядку.

6.6. Кримінальна відповідальність здійснюється виключно правоохоронними органами відповідного до чинного законодавства України.

---

(посада керівника підрозділу (кабінету) — розробника)

(підпис)

(ім'я,прізвище)

*Bizi:*

Інженер з охорони праці \_\_\_\_\_

Тамара ЧЕПІГА

(підпис)

(ім'я,прізвище)

Юрисконсульт

---

В'ячеслав МАРИЩУК

(підпис)

( ім'я,прізвище)

\* У разі потреби інструкцію узгоджують з іншими уповноваженими службами, підрозділами і посадовими особами підприємства, перелік яких визначає керівник підрозділу з охорони праці коледжу.