



СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ЛИСТ 1

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2»

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

ФОРМА ОДЕЖДЫ

На рабочем месте слесаря должен быть установлен верстак, оборудованный соответствующими приспособлениями, исправность которых перед началом работы необходимо проверить:

- верстак должен быть без выбоин, трещин и других дефектов;
- верстачные тиски должны быть установлены так, чтобы верхняя часть губок находилась на уровне локтя слесаря;

- верстачные тиски должны иметь параллельные губки с несработанной насечкой, должны быть укомплектованы прокладками из мягкого металла для прочного захвата зажимаемого изделия.

Во время работы инструменты и заготовки необходимо размещать на верстаке так, чтобы ими было удобно пользоваться:

- инструменты, которые берут правой рукой, располагают справа, а левой – слева;
- запрещается класть один предмет на другой или на отделанную поверхность детали;
- документацию следует располагать в удобном для пользования и гарантированном от загрязнения месте;
- заготовки и готовые детали следует хранить так, чтобы они не загромождали проходы и рабочему не приходилось часто нагибаться к ним в процессе работы;
- лёгкие предметы следует располагать выше тяжёлых.

Запрещается сдувать мусор сжатый воздухом, ртом, убирать голыми руками во избежание травмы глаз и рук.



Работы по слесарной обработке металлов выполнять только после надежного закрепления их в тисках.

Работник, приступая к работе, должен быть опрятно одет:

- рукава плотно застегнуты или закатаны выше локтя;
- пуговицы на одежде должны быть застегнуты;
- связующие части подобраны и закреплены;
- волосы заправлены под головной убор.



При заточке, рубке, сверлении хрупкого металла следует работать в защитных очках.



При работе с электроинструментами следует применять средства индивидуальной защиты: резиновые перчатки, наушники, изолирующие ковры.



РАЗМЕТКА

Перед разметкой надо очистить заготовку от пыли, грязи, следов коррозии и проверить исправность разметочных инструментов.

Запрещается класть в карманы колющий инструмент (кернеры, чертилки, циркули).

Кернер ставится строго перпендикулярно плоскости разметки.

Расстояние от ударной части до пальцев

20 мм

90°



СВЕРЛЕНИЕ

При сверлении необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

- запрещается удерживать заготовки руками, они должны быть прочно закреплены на столе станка или в приспособлениях;
- запрещается менять и устанавливать инструмент во вращающемся шпинделе, а также тормозить руками вращающийся патрон;
- устанавливать сверло в патрон и заготовку в тиски, а также убирать стружку со стола следует только после отключения станка;
- убирать со стола стружку разрешается только щетками или крючками. Запрещается сбрасывать стружку руками (даже защищенными рукавицами) и сдувать ее;
- при сверлении хрупких материалов, когда возможно отлетание стружки, необходимо пользоваться предохранительными очками;
- запрещается отходить от станка, не выключив его.



Во избежание захвата ткани сверлом запрещается работа в перчатках и с перебинтованными руками.



Убирать пыль и стружку следует только щеткой.



Не допускается образование длинной стружки.

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

При нарезании резьбы необходимо:

- соблюдать осторожность, чтобы рука не попала между рукояткой плашкодержателя и опорой;
- надежно закрепить плашку в плашкодержателе;
- для смазки пользоваться кисточкой или масляной.



Для контроля резьбы необходимо использовать калибр-пробку.

После каждого оборота необходимо делать пол оборота в обратном направлении для скалывания стружки.

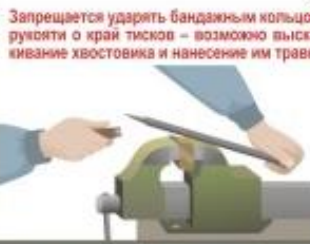
Осторожно!
Острый край резьбы!



ОПИЛИВАНИЕ

При опиливании заготовки необходимо:

- работать напильником с исправной и прочно насаженной ручкой;
- очищать напильник от пыли, опилок, грязи, масляных веществ по окончании работы;
- хранить напильники так, чтобы их насечки не соприкасались друг с другом.



При обратном ходе запрещается захват носка напильника рукой.

Удалить с напильника стружку следует только скребком или щеткой. При чистке напильника использовать защитные очки.



От края напильника до пальцев

20 - 30 мм

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2»



СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ЛИСТ 2

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2»

ЗАТОЧКА ИНСТРУМЕНТА

- Приступая к работам по заточке инструмента, следует:
- стоять в стороне от плоскости заточного круга;
 - проверить маркировку круга, убедиться в отсутствии трещин и выбоин;
 - использовать очки или защитный экран;
 - проверить на холостом ходу (3-5 мин.) отсутствие биения круга;
 - убедиться в исправности вентиляционной системы.



Запрещается работать в перчатках и бинтах.



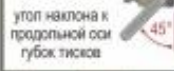
Зазор между кругом и подручником - не более 2-3 мм.

Выполняя рубку, необходимо:

- работать исправным инструментом;
- не проверять качество рубки на ощупь;
- работать только при наличии защитного экрана и защитных очков.



не менее 30° - 35°
угол наклона зубила к плоскости губок



угол наклона к продольной оси губок тисков 45°

РУБКА МЕТАЛЛА

Необходимо принять правильную рабочую позу:

- стоять прямо, корпус развернуть по отношению к тискам;
- правое плечо должно находиться напротив головки зубила;
- левую ногу для устойчивости выдвинуть вперед, тело должно опираться на правую ногу.



Расстояние от пальцев до ударной части 20 - 25 мм

но не менее 1 м

При рубке в тисках листового металла плечевые удары запрещены.

ПРАВКА И РИХТОВКА

Заготовки из незакаленного металла следует располагать на плите или наковальне изогнутой частью вверх.



Выполняя правку и рихтовку металла, необходимо:

- использовать наковальню или правильную плиту, исключающие возможность соскальзывания с них деталей при ударе;
- правильно выбирать места, по которым следует наносить удары;
- соразмерить силу ударов с кривизной заготовки;
- надевать рукавицы для предохранения рук от ударов.

Заготовки из закаленного металла следует располагать выпуклостью вниз.



Не допускается править и рихтовать заготовки с трещинами.

РЕЗКА

Необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

- принять правильную рабочую позу;
- прочно закрепить ножницы или заготовки в тисках (при их срыве можно поранить руки о губки тисков);
- резать хрупкий металл только в защитных очках;
- работая ножовкой, при необходимости использовать смазку;
- запрещено касаться голыми руками отрезанных кромок заготовки;
- запрещено сдвигать стружку и сметать ее рукой.

Лист металла необходимо держать левой рукой, защитной рукавицей.

Расстояние от полотна ножовки до края губок тисков не менее 15 мм.

Работая с труборезом, необходимо удерживать рукой свободный край трубы, оберегая ноги.

Необходимо зажимать детали из тонкого листового металла между деревянными брусками.

ГИБКА

- При работе необходимо надежно закреплять заготовку с оправкой в тисках.
- На руке, удерживающей заготовку, должна быть надеты рукавица.
- Запрещается находиться за спиной работающего.



Проверьте надежность закрепления заготовки в тисках.

СБОРКА

При сборке резьбовых соединений необходимо:

- обеспечивать соосность осей болтов, винтов с резьбовыми отверстиями;
- проверить отсутствие перекосов торца гайки или головки болта относительно поверхности сопрягаемой детали;
- соблюдать очердность и обеспечивать постоянство усилий при затяжке крепежных деталей.

Проверить соосность отверстий пальцем запрещается!

Необходимо подбирать гаечные ключи в соответствии с размерами гаек и головок болтов.

Запрещено применять прокладки при наличии зазора.

Запрещено удлинять ключ трубой, вторым ключом, иными предметами.

НЕОБХОДИМО РАБОТАТЬ ИСПРАВНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Используя двусторонний шабер, необходимо изолировать режущую кромку нерабочего конца веткой или чехлом.

Лезвия должны быть хорошо заточены, шарнир не разболтан.

Следует убедиться, что ролики смазаны и не качаются.

Заточная часть должна быть гладкой, без трещин, заусенцев, сколов.



Бок должен быть насажен плотно.

Трещинающая рукоятка должна быть заменена.

На рукоятках не должно быть заусенцев.

Угол заточки зубила должен соответствовать материалу.

Запрещено работать полотном с трещинами и выкрошенными зубьями. Полотно должно быть ровно натянуто и хорошо закреплено.

Запрещено работать напильником без бандажных колец.

На рабочей поверхности не должно быть сколов.

Механизм должен быть исправен и не иметь чрезмерного люфта.

На рабочих поверхностях недопустимы: износ зева, непараллельность губок, трещины.

Материал	Угол заточки
Чугун, бронза	70°
Сталь средней твердости	60°
Медь, латунь	45°
Алюминий, цинк	35°