

СОГЛАСОВАНО

Председатель профкома
ГБОУ АО «Школа-интернат № 3
для обучающихся с ограниченными
возможностями здоровья»

 О.Ф. Тюрина
«05» сентября 2016 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор
ГБОУ АО «Школа-интернат № 3
для обучающихся с ограниченными
возможностями здоровья»

 И.В. Рябов
«06» сентября 2016 г.



**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ УЧИТЕЛЯ ТРУДОВОГО ОБУЧЕНИЯ**

ИОТ-014-2016

1. Общие требования охраны труда

1.1. Инструкция составлена в соответствии с требованиями Приложения «Методические рекомендации по разработке государственных нормативных требований охраны труда» к постановлению Министерства труда и социального развития РФ от 17.12.2002 г. №80 и Методических рекомендаций по разработке инструкций по охране труда, утв. Министерством труда и социального развития РФ 13.05.2004 г.

1.2. К работе в качестве учителя трудового обучения общеобразовательной организации допускаются лица, имеющие специальное образование, прошедшие медицинский осмотр и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

1.3. С учителем трудового обучения должны быть проведены инструктажи по охране труда:

- при поступлении на работу – вводный;
- не реже одного раза в 6 месяцев – первичный и повторный на рабочем месте;
- не реже одного раза в 6 месяцев – первичный и повторный по пожарной безопасности, в объеме инструкции по пожарной безопасности в образовательном учреждении;
- в случае необходимости (разовое выполнение заданий, не связанных с основной работой) – целевой инструктаж;
- при изменении условий труда и нормативных правовых актов по охране труда, а также при несчастном случае – внеплановый инструктаж.

1.4. Учитель трудового обучения должен знать:

- порядок содержания всей территории, зданий и отдельных помещений (в т.ч. эвакуационных путей) общеобразовательной организации;
- правила пожарной безопасности при проведении образовательного процесса, массовых мероприятий и т.п., обязанности при возникновении пожара, способы применения имеющихся первичных средств пожаротушения и сигнализации, места их расположения.

1.5. Учитель трудового обучения должен знать и выполнять правила внутреннего трудового распорядка общеобразовательной организации.

1.6. Основными опасными и вредными производственными факторами, действующими на работающего, являются:

- незащищенные подвижные элементы оборудования;
- повышенная (пониженная) температура воздуха рабочей зоны;
- повышенный уровень шума на рабочем месте;
- недостаточная освещенность рабочей зоны;
- опасный уровень напряжения в электрической цепи, при замыкании которой, ток может произойти через тело человека;
- повышенная запыленность воздуха рабочей зоны.

1.7. На рабочем месте не допускается:

- применять открытый огонь (горящие спички, факелы, керосиновые лампы, свечи);
- хранить лесоматериалы в количестве, превышающем сменную

потребность;

- оставлять по окончании работы неубранную стружку, опилки, древесную пыль, масла;
- оставлять электроустановки и оборудование под напряжением.

1.8. О каждом несчастном случае на производстве пострадавший или очевидец должен сообщить непосредственному руководителю, который обязан:

- срочно организовать первую помощь пострадавшему и его доставку в медсанчасть (здравпункт) или другое лечебное учреждение.
- сообщить о случившемся руководителю общеобразовательной организации, сохранить до начала работы комиссии по расследованию н/случая обстановку на рабочем месте и состояние оборудования таким, какими они были в момент происшествия (если это не угрожает жизни и здоровью окружающих людей и не приведет к аварии).

1.9. При обнаружении неисправности оборудования, инструмента, приспособлений до начала работы сообщить об этом администрации. До устранения неисправности к работе не приступать. Если неисправность обнаружена в процессе работы, прекратить работу, сообщить об этом непосредственному руководителю.

1.10. Необходимо знать и соблюдать правила личной гигиены. Перед приемом пищи вымыть руки и лицо теплой водой с мылом.

1.11. За невыполнение требований настоящей инструкции виновные привлекаются к ответственности согласно правилам внутреннего трудового распорядка и действующему законодательству РФ.

2. Требования охраны труда перед началом работы

2.1. Организовать свое рабочее место так, чтобы все необходимое было под руками, привести его в порядок, убрать все мешающие работе посторонние предметы. Инструмент и детали располагать так, чтобы избежать лишних движений и обеспечить безопасность работы.

2.2. При работе на токарных станках по металлу, дереву, заточном, фрезерном станке отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза. Разрешается пользоваться местным освещением напряжением не выше 36 В.

2.3. На рабочем месте должен находиться исправный, проверенный, правильно заточенный инструмент.

2.4. Молоток должен быть надежно насажен на прочную ручку из дерева твердой породы, гладко выструганную и не имеющую надломов и трещин, ударная поверхность молотка не должна быть сбитой, ручка расклинена с торца.

2.5. Инструмент нажимного действия (ножовки, стамески) должен быть прочно укреплен в гладко и ровно заточенных рукоятках. Рукоятки должны быть изготовлены из твердых и вязких пород дерева без сучков и трещин, иметь длину в соответствии с размером инструмента, но не менее 150 мм и должны быть стянуты металлическими кольцами во избежание раскалывания.

2.6. Ручные столярные пилы должны быть правильно разведены и хорошо заточены.

2.7. Зубило и другой ударный инструмент должны быть длиной не менее 150 мм,

кернер – 100 мм и не иметь наклепа на бойке.

2.8. Ручка напильника и шабера должна иметь металлическое кольцо, предохраняющее ее от раскалывания.

2.9. Гаечные ключи должны быть исправными и соответствовать размеру гаек.

2.10. Перед началом работы на металлообрабатывающем станке проверить наличие и исправность:

- ограждений зубчатых колес, приводных ремней, ходовых винтов и валиков, токоведущих частей электрической аппаратуры (кнопок, пускателей и т.д.) заземляющих устройств, предохранительных устройств от стружки;
- устройств для крепления инструмента (отсутствие трещин, надломов)
- режущего и мерительного, крепежного инструмента и приспособлений.

2.7. Проверить на холостом ходу:

- исправность органов управления (механизмов подачи, пуска, остановки и др.);
- исправность системы смазки.

2.8. Перед началом работы на деревообрабатывающем станке:

- наличие и исправность ограждений режущего инструмента;
- приводных устройств, блокировок этих ограждений, исключаящих пуск станка при их снятии или открывании, работу вентиляции;
- наличие и исправность противовыбрасывающих устройств, расклинивающего ножа (для станков продольной распиловки древесины).

2.9. Перед началом работы на заточном станке:

- наличие и исправность ограждений абразивного инструмента, подручников и их правильную регулировку;
- испытание наждачных кругов перед их установкой.

2.10. При электропаянии:

- проверить исправность электропаяльника и проводов;
- надежность заземления стола;
- убедиться, что вблизи места работы нет легковоспламеняющихся материалов и горючих жидкостей.

3. Требования охраны труда во время работы

3.1. Одеть спецодежду, застегнуть обшлага рукавов, волосы убрать под берет.

3.2. Во время работы на токарном металлообрабатывающем станке соблюдать следующие требования:

- устанавливать и снимать режущий инструмент только после полной остановки станка;
- не брать и не передавать через работающий станок какие-либо предметы;
- не удалять стружку от станка руками, необходимо пользоваться для этого специальными крюками и щетками-сметками;

- при возникновении вибрации остановить станок, принять меры к её устранению, проверить крепление резца и детали.

3.3. Обязательно остановить станок и выключить электродвигатель при:

- уходе от станка на короткое время;
- перерыве подачи электроэнергии;
- установке, измерении и съеме детали;
- проверке или зачистке режущей кромки резца.

3.4. При закреплении детали в кулачковом патроне следует захватывать деталь кулачками на возможно большую величину. Использование ограждения зажимного патрона обязательно.

3.5. В кулачковом патроне без подпора с центром задней бабки можно закреплять только короткие, длиной не более 2-х диаметров уравновешенных деталей.

3.6. В других случаях пользоваться для подпора задней бабкой.

3.7. При обработке в центрах проверить, закреплена ли задняя бабка, и при установке изделия смазать задний центр.

3.8. В избежание поломки инструмента необходимо:

- включить сначала вращение шпинделя, а затем подачу, при этом обрабатываемую деталь следует привести во вращение до соприкосновения её с резцом, врезание производить плавно, без ударов;
- перед остановкой станка сначала выключить подачу, отвести режущий инструмент от детали, а затем выключить вращение шпинделя;
- резцовую головку отводить на безопасное расстояние при выполнении следующих операций: центрование деталей на станке, зачистки, шлифовке деталей наждачным полотном, опиловке, измерении деталей;
- следить за правильной установкой резца и не подкладывать под него разные куски металла, пользоваться подкладками, равными площади резца. Резец следует зажимать с минимально возможным вылетом и не менее, чем тремя болтами;
- не пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков;
- не класть детали, инструмент и другие предметы на станину и крышку передней бабки.

3.9. При опиловке, зачистке, шлифовании обрабатываемых деталей на станке:

- не прикасаться руками или одеждой к обрабатываемой детали;
- стоять лицом к патрону, держать ручку напильника левой рукой, не перенося правую руку за деталь;
- после закрепления детали в патроне вынуть торцовый ключ;
- не тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся части станка или детали.

3.10. Во время работы на фуговально-пильном станке соблюдать следующие требования:

- пиление следует производить при запертом ограждении ножевого вала;
- фуговальные работы ведутся при поднятом и застопоренном в верхнем положении пильном столе;
- не допускается работа пильными дисками, имеющими трещины, а также при наличии выломанных зубьев;
- пила должна применяться по своему назначению - для продольного пиления;
- вылет ножей должен быть не более 2 мм;
- плоскость заднего фуговального стола устанавливается на одном уровне с верхней линией цилиндрической поверхности, описываемой режущими кромками ножей;
- в рабочем положении столы должны быть закреплены стопорными винтами;
- нельзя находиться в плоскости вращения пилы;
- фугование и пиление заготовок менее 400 мм без толкателей запрещается;
- работу на станке можно выполнять только при полных оборотах ножевого вала;
- подача деталей должна производиться равномерно без толчков;
- при повторном фуговании заготовки нельзя ее двигать назад по плоскости столов;
- не оставлять включенным станок без присмотра.

3.11. Во время работы токарном деревообрабатывающем станке соблюдать следующие требования:

- крышку ограждения клиноременной передачи и прозрачный экран открывать только после полной остановки шпинделя;
- при обработке заготовки прозрачный экран должен быть опущен;
- не допускается во время работы прикасаться к движущимся частям, тормозить путем нажатия на обрабатываемую деталь, облокачиваться на станок;
- необходимо периодически удалять из приемника стружку и по мере запыленности протирать мягкой тряпкой экран, предварительно выключив станок.

3.12. Обязательно останавливать станок в следующих случаях:

- при измерении обрабатываемой заготовки;
- при замене деталей;
- при проверке крепления обрабатываемой детали и инструмента;
- при уборке и смазке станка;
- при всяком перерыве в работе.

3.13. Во время работы на сверлильном станке соблюдать следующие требования:

- не наклоняться близко к шпинделю и режущему инструменту;
- при установке режущих инструментов внимательно следить за надежностью крепления и правильностью центровки;

- установку инструмента производить при полной остановке станка;
- при установке в шпиндель сверла развертки с конусным хвостовиком остерегаться порезки рук о режущую кромку инструмента;
- удерживать просверливаемую деталь руками запрещается;
- мелкие детали, если отсутствуют крепежные приспособления, можно держать ручными тисками, плоскогубцами с параллельными губками;
- установку деталей на станок и снятие их со станка производить в том случае, когда шпиндель с режущим инструментом находится в исходном положении;
- в случае заедания инструмента, поломки сверла, метчика или другого инструмента выключить станок;
- запрещается производить сверление тонких пластинок, полос или других подобных деталей без крепления в специальных приспособлениях;
- при сверлении хрупких металлов, если нет на станке защитных устройств от стружки, надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачного материала;
- при сверлении глубоких отверстий периодически выводить сверло из отверстия для удаления стружки;
- удалять стружку с просверливаемой детали и стола только тогда, когда инструмент оставлен щеткой-сметкой или специальным крючком;
- режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали постепенно, плавно, без ударов;
- перед остановкой станка обязательно отвести инструмент от обрабатываемой детали;
- не допускается работа на станке в рукавицах, с забинтованными пальцами без резинового напальчника.

3.14. Во время работы на фрезерном станке соблюдать следующие требования:

- перед установкой на станок очистить от стружки и масла обрабатываемые детали и приспособления, особенно соприкасающиеся базовые и крепежные поверхности, для обеспечения правильной установки и прочности крепления;
- обрабатываемую деталь устанавливать на станке правильно, надежно, исключая возможность ее вылета;
- при креплении детали за необработанные поверхности применять тиски и приспособления с насечкой на прижимных губках;
- деталь к фрезе подавать тогда, когда фреза получит рабочее вращение;
- при смене обрабатываемой детали или её измерении отвести стол от фрезы на безопасное расстояние, остановить станок;
- врезать фрезу в деталь постепенно, механическую подачу включать до соприкосновения детали с фрезой;

- при ручной подачи не допускать резких увеличений скорости и глубины резания;
- при фрезеровании не допускать нахождения рук в опасной зоне;
- во время работы фреза должна быть закрыта защитным кожухом или щитком-шторкой;
- останавливая станок, выключить подачу, отвести фрезу от обрабатываемой детали, выключить вращение шпинделя;
- при обработке детали пользоваться защитными средствами - очками, щитками-масками, не допускается работа в рукавицах, с забинтованными пальцами без резиновых напальчников.

3.15. При электропаянии:

- остерегайтесь брызг расплавленного припоя и не касайтесь горячих мест руками;
- при кратковременных перерывах в работе кладите нагретый электропаяльник на специальную подставку;
- при необходимости оставить рабочее место выключайте электропаяльник;
- не вынимайте вилку из штепсельной розетки рывком за провод;
- при пайке, лужении и работе с кислотами пользуйтесь резиновыми перчатками и защитными очками;
- все химические вещества, применяемые при пайке, держите в стеклянной посуде с притертыми стеклянными пробками, на каждой посуде должна быть надпись с названием вещества;
- пользуйтесь вытяжным шкафом.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

4.1. Каждый станок должен иметь кнопку аварийного отключения (кнопку «стоп») красного цвета, установленный таким образом, чтобы она была ясно видна, легко доступна работающему с его рабочего места и обеспечивала бы отключение оборудования независимо от режима его работы. Кнопка «Стоп», используемая для аварийного отключения, должна иметь выступающий грибовидный толкатель увеличенного размера.

4.2. При обнаружении возможной или возникшей опасности, аварийной ситуации предупредить окружающих, принять меры по удалению людей из опасной зоны, а также самому отойти в безопасное место. Немедленно сообщить о случившемся администрации общеобразовательной организации.

4.3. Каждый работающий должен уметь оказывать первую доврачебную помощь пострадавшему до прибытия медицинских работников при следующих возможных травмах:

4.3.1. При микротравмах.

К микротравмам относятся: потертость, намины, мозоли, ссадины, царапины, незначительные по размерам резанные раны, уколы. Мелкие порезы, ссадины и т.п. необходимо сразу смазать настойкой йода или бриллиантовой зелени и закрыть повязкой (наклейкой). Кожу вокруг ранки обрабатывать ватным тампоном, смоченным йодом.

4.3.2. При электротравме.

Прежде всего надо прекратить дальнейшее действие тока, выключив рубильник, отбросить сухой палкой от пострадавшего в сторону провод или оттащить от провода его самого. Надо помнить, что нельзя касаться ни самого пострадавшего, ни провода голыми руками. Приступая к проведению искусственного дыхания необходимо обеспечить приток к пострадавшему свежего воздуха - расстегнуть ему воротник, ремень и другие стесняющие части одежды. Голову пострадавшего максимально запрокидывают назад. Удерживая одной рукой голову пострадавшего в запрокинутом положении, другой отдают ему нижнюю челюсть книзу так, чтобы рот его оказался полуоткрытым. Затем, сделав глубокий вдох, оказывающий помощь прикладывает через платок или кусок марли свой рот ко рту пострадавшего и вдыхает в него воздух из своих легких. Одновременно пальцами руки, удерживая голову, зажимает пострадавшему нос. Грудная клетка пострадавшего при этом расширяется - происходит вдох. Вдувание воздуха прекращается, грудная клетка опадает - происходит выдох. Оказывающий помощь вновь делает вдох, снова вдувает воздух в легкие пострадавшего и т.д. Воздух следует вдувать с частотой, соответствующей частоте дыхания здорового человека.

5. Требования охраны труда по окончании работы

- 5.1. Выключить станок и отключить от сети электродвигатель.
- 5.2. Привести в порядок рабочее место, убрать со станка инструмент, приспособления, очистить станок от грязи, вытереть и смазать трущиеся части станка.
- 5.3. Убрать инструмент в отведенное для этих целей место.
- 5.4. О всех замеченных неполадках в эксплуатации оборудования и принятых мерах по их устранению сообщить администрации.
- 5.5. Вымыть лицо и руки теплой водой с мылом или принять душ.