**Требования при холодной обработке металлов**

**на ножницах для резки металла**

Требования при холодной обработке металлов на ножницах для резки металла определены правилами по охране труда по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь и Министерства промышленности Республики Беларусь от 25.04.2024 № 24/11.

Следует помнить, что применение гильотинных ножниц для резки металла не допускается при наличии вмятин, выщербин, трещин в любой части ножа; затуплении режущей кромки ножа; увеличении зазора между режущими кромками выше допустимой технической документацией величины. Также во время работы на гильотинных ножницах для резки металла не допускается: передвижение материала на столе ножниц после нажатия на педаль; резка материала, не прижатого прижимными устройствами, в том числе узких полос; нахождение подручного работающего во время работы ножниц в опасной зоне (со стороны выхода отрезанных заготовок); держать руками заготовку, ее часть (ловить отрезаемую часть заготовки) в процессе резки.

Гильотинные ножницы для резки металла должны быть оборудованы установленным на уровне неподвижного ножа столом или рольгангом для укладки разрезаемого металла; направляющей и предохранительной линейками, позволяющими видеть линию реза; упорами для ограничения подачи разрезаемого металла, регулирование которых должно быть механизировано и осуществляться с рабочего места; механическими или гидравлическими прижимами для фиксации разрезаемого материала; предохранительными устройствами, сблокированными с пусковыми механизмами, исключающими попадание пальцев под нож или прижимы; запирающимися на ключ устройствами отключения электродвигателя.

В зоне применения гильотинных ножниц для резки металла размещается информация с указанием допустимых характеристик разрезаемого материала (толщины, иных).

Гидравлические ножницы должны иметь предохранительные устройства для предотвращения поломки ножниц при перегрузках.

Ручные рычажные ножницы для резки металла должны быть закреплены на прочных и устойчивых стойках, верстаках, столах.

Цилиндрические прижимы гильотинных ножниц для резки металла, установленные перед защитным устройством, ограждающим зоны ножей, должны быть закрыты по окружности ограждениями, конструкция которых должна позволять регулирование их по высоте в зависимости от толщины разрезаемого материала.

Комбинированные пресс-ножницы для резки металла должны быть оборудованы защитными ограждениями опасных зон, исключающими попадание рук под пуансон и ножи. В крайнем верхнем положении задние кромки ножей должны заходить друг на друга.

Многодисковые ножницы для резки металла в зонах разматывающего и приемного устройств должны быть оборудованы защитными ограждениями, исключающими возможность травмирования концом ленты после схода ее с разматывающего устройства и выхода из ножей после резки.

Роликовые ножницы для резки металла должны быть оборудованы устройством для регулирования зазора в зависимости от толщины разрезаемого материала, предохранительные приспособления, не допускающие попадания пальцев рук работающего под ножи (ролики), столы и устройства для поддержания (укладки) разрезаемого металла.

Кривошипные сортовые ножницы, а также листовые ножницы для резки листа толщиной свыше 6,3 мм следует снабжать фрикционными муфтами включения и тормозами.

При раскрое и обрезке листовых материалов на двухдисковых, высечных и иных ножницах для резки металла работа должна быть немедленно прекращена в случае заедания материала между ножами, ножницы должны быть выключены.

При обрезке крупногабаритных длинномерных деталей на двухдисковых и высечных ножницах для резки металла, а также деталей массой более 20 кг должны применяться стойки, подставки, столы высотой на уровне ножей.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков