**Требования при холодной обработке металлов**

**на отрезных станках**

Требования при холодной обработке металлов на отрезных станках 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.

Необходимо помнить, что на отрезных станках должно быть исключено непредусмотренное падение обрабатываемого материала и отрезанных заготовок. Отрезанные заготовки должны отводиться в тару при помощи рольгангов, желобов и иных приспособлений. Отрезные круги абразивно-отрезных станков должны быть ограждены защитными кожухами. С внешнего торца кожухи должны иметь удобно снимающиеся или открывающиеся крышки, закрепляемые в рабочем положении.

Отрезные круглопильные станки с передней стороны должны оснащаться перемещаемым в сторону, откидным или съемным защитным экраном, защищающим работающего от стружки, отлетающей при резании. Нерабочий участок пилы отрезного круглопильного станка должен быть огражден. При этом, отрезные круглопильные станки должны оснащаться устройствами для автоматической очистки впадин зубьев от стружки во время работы. Кроме того, устанавливать на станок пильные диски с диаметром отверстия, превышающим диаметр вала (шпинделя), а также применять вставные кольца (втулки) для уменьшения диаметра отверстия не допускается.

В ленточнопильных, круглопильных и абразивно-отрезных станках должно быть указано стрелкой, помещенной на защитном кожухе, направление движения (вращения) инструмента.

Подача материала при его резании ленточными или дисковыми пилами должна осуществляться с помощью специальных приспособлений, обеспечивающих устойчивое положение разрезаемого материала, исключающих вероятность получения травм.

Конструкция пылезаборников абразивно-отрезных станков должна обеспечивать эффективный сбор искрового факела, отходящего от зоны резания.

Режущее полотно ленточно-отрезных станков по всей его длине (за исключением зоны резания) должно иметь ограждения, сблокированные с пуском станка. Шкивы режущего полотна по окружности и с боковых сторон также должны иметь ограждение, сблокированное с пуском станка. Направление движения пильной ленты в месте реза должно быть сверху вниз. Также ленточно-отрезные станки должны быть оборудованы тормозом и устройством, предотвращающим травмирование режущим полотном в случае его разрыва (путем автоматического выключения главного привода станка, автоматического схватывания полотна магнитными пластинками или иным способом). При этом, устанавливаемые на ленточно-отрезном станке устройства, предназначенные для сварки режущего полотна, должны иметь ограждения от искр.

Не допускается использовать неисправные (поломанные) дисковые пилы. Кроме того, во время работы отрезного станка запрещается стоять в плоскости вращения дисковой пилы или абразивного отрезного круга, выталкивать стружку из сегментов диска при его вращении, а также поддерживать отрезаемый конец заготовки.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков