**Требования при холодной обработке металлов**

**на машинах кузнечно-прессовых**

Требования при холодной обработке металлов на машинах кузнечно-прессовых установлены Правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь, Министерства промышленности Республики Беларусь от 25.04.2024 № 24/11.

Необходимо знать, что прессы для холодной штамповки металла (далее - пресс), оборудованные одноручной или педальной системами управления, должны оснащаться защитными устройствами рабочей (опасной) зоны, сблокированными с пуском оборудования.

Конструкция ручной и педальной систем управления должна исключать одновременное их использование.

Защитные устройства (фотореле, защитные ограждения) рабочей (опасной) зоны пресса должны удовлетворять следующим требованиям:

выключать рабочий ход пресса при размещении рук в зоне опускающегося ползуна (штампа);

автоматически фиксироваться в защищенном положении до момента достижения ползуном безопасного положения;

обеспечивать защиту при каждом опускании ползуна, для чего защитное устройство должно быть сблокировано с механизмом включения муфты или связано непосредственно с ползуном;

допускать регулирование хода ползуна и закрытой высоты пресса;

не мешать работе и обозрению рабочего пространства при штамповке и исключать возможности травмирования.

При работе на прессах необходимо систематически:

проверять крепление штампов к прессу;

проверять крепление деталей штампов;

прочищать каналы для смазки и выхода воздуха;

проверять состояние защитных устройств.

При штамповке мелких деталей небольшими партиями подачу заготовок в штамп следует осуществлять с применением средств малой механизации (лотков, шиберов или иных устройств).

Прессы должны быть снабжены:

информацией с краткой технической характеристикой и указанием периодичности и мест смазки;

указателями предела регулировки шатуна, направления вращения маховика или фрикционных дисков, положений кривошипного вала (для фрикционного пресса - предельного положения ползуна);

световой сигнализацией о подаче напряжения в цепь управления, включении главного двигателя, режиме работы пресса.

Подача заготовок в штамп и удаление отштампованных деталей и отходов из штампа вручную допускаются только при наличии на прессе защитных устройств (двуручное включение, фотоэлементная защита, ограждение опасной зоны пресса), исключающих травмирование работающих, или при применении штампов безопасной конструкции, выдвижных или откидных матриц, сблокированных с включением пресса.

Удаление застрявших в штампе деталей и отходов должно осуществляться с помощью соответствующего вспомогательного инструмента при выключенном прессе.

Смазку штампов необходимо осуществлять при помощи специальных приспособлений (ручных разбрызгивателей или стационарных смазывающих устройств), исключающих введение рук в опасную зону.

Переключатель режимов работы и способов управления прессом должен устанавливаться в запираемом шкафу. Допускается установка переключателя вне шкафа при условии наличия в нем замка или съемной ручки.

Выключатель цепей управления должен иметь замок с ключом, который можно вынуть только в положении "Отключено".

При двуручном управлении прессом включение рабочего хода пресса допускается только при нажатии обеих пусковых кнопок (рычагов) с рассогласованием не более 0,5 с.

Длительность воздействия на пусковые кнопки (рычаги) двуручного управления должна исключать возможность последующего ввода рук в опасную зону во время рабочего хода пресса.

Преждевременное освобождение кнопок (рычагов) во время рабочего хода должно вызывать остановку пресса или возврат рабочего органа в исходное положение.

При наличии нескольких пультов двуручного управления данные требования относятся к каждому из них.

Не допускается использование неисправных штампов, матриц и пуансонов с затупленными режущими кромками.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков