**Требования при холодной обработке металлов**

**на токарных станках**

Правилами 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,установлены требования при холодной обработке металлов на токарных станках.

Необходимо знать, что зажимные патроны универсальных токарных и токарно-револьверных станков должны иметь ограждения, сблокированные с пуском станка, при необходимости легко отводимые при установке и снятии заготовок, не ограничивающие технологических возможностей станков.

Режущий инструмент следует устанавливать на токарный станок с минимальным вылетом. Для установки режущего инструмента по высоте необходимо использовать набор подкладок различной толщины, длина и ширина которых должна быть не менее опорной части резца. Закрепление резца должно осуществляться не менее чем двумя болтами по всей плоскости резца.

Установка на станок тяжелых патронов и планшайбы и их съем со станка должны производиться при помощи грузоподъемных устройств (съемных грузозахватных приспособлений).

Приямки токарно-лобовых станков при установке детали на планшайбу должны перекрываться щитами (настилами).

Шлифование и полирование заготовок и деталей абразивным полотном должно производиться при помощи специальных приспособлений и методами, обеспечивающими безопасность выполнения этих работ.

Зона обработки заготовок на токарных станках должна иметь защитный экран или защитный кожух, сблокированный с пуском станка.

Во время работы на токарном станке не допускается: работать со сработанными или забитыми центрами; пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков; при отрезании тяжелых частей детали или заготовок придерживать отрезаемый конец руками.

При точении деталей длиной 12 диаметров и более (валы, оси), а также при скоростном или силовом точении деталей длиной более 8 диаметров необходимо применять дополнительные опоры (люнеты).

Детали, выступающие из кулачкового патрона на длину более 2 диаметров, должны дополнительно подпираться центром, установленным в задней бабке.

При скоростном точении заготовок с применением центров необходимо использовать вращающиеся центры.

При выполнении чистовых операций с высоким классом точности допускается использование невращающихся центров, наплавленных твердым сплавом.

Не допускается осуществлять шлифование и полирование вращающейся детали или заготовки абразивным материалом, удерживаемым руками.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков