

ТИПИЧНЫЕ НАРУШЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ОХРАНЫ ТРУДА ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ

За 11 месяцев 2019 года в организациях республики при эксплуатации прессового оборудования 3 человека получили тяжелые производственные травмы.

Основной причиной несчастных случаев, произошедших при эксплуатации прессового оборудования для обработки металлов, можно назвать несоответствие данного оборудования требованиям безопасности из-за отсутствия предусмотренных конструкцией защитных ограждений, блокировок и других предохранительных приспособлений и нарушение потерпевшими трудовой дисциплины, требований нормативных правовых актов, технических нормативных правовых актов, локальных правовых актов.

Требования охраны труда при эксплуатации прессового оборудования для обработки металлов устанавливаются Межотраслевыми правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь и Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28 июля 2004 г. № 7/92 (с изм. и доп.).

При эксплуатации прессового оборудования для обработки металлов на работников возможно воздействие следующих опасных и вредных производственных факторов: подвижные части производственного оборудования;

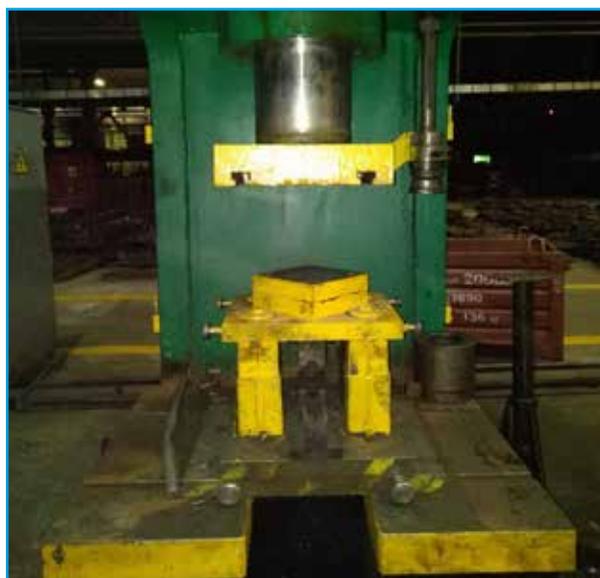
передвигающиеся изделия, заготовки и материалы; повышенный уровень шума на рабочем месте; острые кромки, заусенцы и шероховатости на поверхностях заготовок, инструментов и оборудования, повышенная или пониженная температура поверхностей оборудования, материалов; повышенный уровень вибрации; тяжесть и напряженность труда.

Эксплуатируемое оборудование должно находиться в исправном состоянии.

Не допускается работа на неисправном оборудовании. Неиспользуемое длительное вре-



Пресс KE 2130, эксплуатируемый с технической неисправностью пневматического распределителя, не прошедшего планово-предупредительный осмотр и ремонт



Гидравлический пресс, оборудованный одноручной системой управления и не оснащенный защитным устройством рабочей (опасной) зоны

мья и неисправное оборудование должно быть отключено от всех энергоносителей и технологи-



Пресс модели КД 2126 с открытым штампом, у которого зазоры безопасности между подвижными и неподвижными частями составлял более 30 мм, переключатель режимов работы и способов управления прессом установлен в незапертом шкафу, а управление прессом осуществлялось при помощи ножной педали управления

ческих трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух, подводка СОЖ и другое).

Оборудование должно подвергаться периодическим техническим осмотрам и ремонту в сроки, предусмотренные графиками, утвержденными в установленном порядке.



На подключенном к электрической сети гидравлическом прессе, контрольно-измерительный прибор (манометр) имеет истекший срок поверки. Данный пресс оборудован одноручной системой управления. При этом в нем отсутствовало защитное устройство рабочей (опасной) зоны

Прессы, оборудованные одноручной или педальной системами управления, должны оснащаться защитными устройствами рабочей (опасной) зоны.

На небольших штампах, применяемых на прессах с малым ходом ползуна, для исключения возможности травмирования пальцев должны предусматриваться зазоры безопасности между подвижными и неподвижными их частями не более 8 мм – между верхним подвижным съемником и матрицей, между неподвижным нижним съемником и пуансоном при нахождении ползуна в верхнем положении.

Переключатель режимов работы и способов управления прессом должен устанавливаться в запираемом шкафу.



Гидравлический пресс ОКС-1671, эксплуатируемый без предусмотренного заводом-изготовителем манометра для контроля за давлением рабочей жидкости в системе

Контрольно-измерительные приборы, установленные на оборудовании, подлежат поверке и клеймению органами государственного контроля.

Кроме обязательной государственной поверки, контрольно-измерительные приборы периодически должны проходить поверку в организации в сроки, установленные планом-графиком.

Движущиеся части оборудования (ременные, цепные, зубчатые передачи), расположенные вне корпусов станков, представляющие опасность получения травм, должны иметь защитные ограждения в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.062.



Пресс обрезной, на котором отсутствует защитное ограждение привода

*По информации
Департамента государственной
инспекции труда
Министерства труда и социальной защиты
Республики Беларусь*