**О мерах безопасности при работе на ножницах для резки листового металла**

Требования безопасности при работе на ножницах для резки листового металла определены Межотраслевыми правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь, Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28.07.2004 № 7/92.

Гильотинные ножницы для резки листового металла должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.118-88 «Система стандартов безопасности труда. Ножницы. Требования безопасности», утвержденного постановлением Государственного комитета ССР по стандартам от 12 февраля 1988 г. № 232, и быть оборудованы:

- предохранительными устройствами, сблокированными с пусковыми механизмами, исключающими попадание пальцев под нож или прижимы;

- упорами для ограничения подачи разрезаемого листа, регулирование которых должно быть механизировано и осуществляться с рабочего места резчика;

- установленным на уровне неподвижного ножа столом или конвейером для укладки разрезаемых листов;

- направляющей и предохранительной линейками, конструкция которых должна позволять при работе четко видеть линию реза;

- механическими или гидравлическими прижимами для фиксации разрезаемого материала.

Гильотинные ножницы должны быть оборудованы запирающимися на ключ устройствами отключения электродвигателя для исключения пуска ножниц в работу посторонними или не допущенными к работе на них лицами.

На станине ножниц, в зоне обслуживания прикрепляется краткая инструкция с указанием основных мер безопасности и наибольшей толщины разрезаемого материала.

Цилиндрические прижимы гильотинных ножниц, установленные перед оградительным (защитным) устройством зоны ножей, должны быть закрыты по окружности специальными ограждениями, конструкция которых должна позволять регулирование их по высоте в зависимости от толщины разрезаемого материала.

Конструкция привода ножниц и предохранительных устройств должна исключать сдвоенные ходы и не должна допускать самопроизвольного опускания верхнего ножа.

Не допускается разрезать узкие полосы, не захватываемые прижимами.

Эксплуатация гильотинных ножниц не допускается при наличии вмятин, щербин, трещин в любой части ножа, затупления режущей кромки, а также при наличии зазоров между режущими кромками ножей более 0,05 толщины разрезаемого листа.

Комбинированные прессножницы должны быть оборудованы защитными ограждениями опасных зон, исключающими попадание рук работника под пуансон и ножи. В крайнем верхнем положении задние кромки ножей должны находить друг на друга.

Многодисковые ножницы в зонах разматывающего и приемного устройств должны иметь защитные ограждения, устраняющие возможность получения травм концом ленты после схода ее с разматывающего устройства и выхода из ножей после резки.

Роликовые ножницы должны иметь устройство для регулирования зазора в зависимости от толщины разрезаемого материала, предохранительные приспособления, не допускающие попадания пальцев работника под ножи (ролики), и соответствующие условиям работы столы и тому подобные устройства для поддержания (укладки) разрезаемого металла.

Для обеспечения затягивания и устранения необходимости проталкивания металла под ножи диаметр роликовых ножей должен быть не менее тридцатикратной толщины разрезаемого металла.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда Д.В. Смирнов