**Статья «Требования при холодной обработке металлов на сверлильных и расточных станках»**

Требования при холодной обработке металлов на сверлильных и расточных станках определены 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.

Столы станков должны обеспечивать надежное закрепление на них изделий и приспособлений.

Следует знать, что во время работы на сверлильном станке не допускается: охлаждать вращающееся сверло влажной ветошью; держать обрабатываемую деталь руками.

 Следует помнить, что при сверлении отверстий в деталях необходимо использовать стационарные или ручные зажимные приспособления (зажимные устройства, упоры, направляющие, кондукторы и иные).

Мелкие детали, поверхность которых помещается в тисках, клещах или плоскогубцах, при отсутствии крепежных приспособлений допускается удерживать ручными тисками, клещами или плоскогубцами.

 При сверлении глубоких отверстий сверло из отверстия следует периодически выводить для удаления стружки.

Клинья, винты и иные элементы, используемые для закрепления инструмента, не должны выступать над периферией шпинделя горизонтально-расточных станков.

При невозможности выполнения этого требования по условиям производственного процесса или конструктивным особенностям оборудования поверхность, представляющую опасность для работающих, необходимо закрывать защитным устройством.

 Время до остановки шпинделя (без инструмента) после его выключения не должно превышать 6 с.

Устройство (противовес или пружина) для возврата шпинделя станка в исходное положение должно обеспечивать его перемещение на всей длине хода, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.

Шпоночный паз на шпинделях горизонтально-расточных станков не должен доходить до первого торца шпинделя или его выход у торца должен перекрываться короткой шпонкой или иным способом.

Допускается шпоночный паз доводить до переднего торца шпинделя, но в этом случае его острые кромки на выходе торца шпинделя должны быть закруглены для устранения возможности захвата одежды работающего.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда Н.С. Коцур