

30Н6(2Р-4Тул)

Т82

пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ПРАВИЛА

ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
НА 1-х Т. О. З.

ВЫПУСК I.

ХОЛОДНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА
РЕЗАНИЕМ.

отдела Т. О. Т. О. З. Т. 1-х Т. О. З.
1930 г.



30НБ(2Р-4ТУЛ)

ПТ 82

05
408

г. о. н.



43866

0

ПРАВИЛА

ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
НА 1-х Т. О. З.

1887

ВЫПУСК I.

ХОЛОДНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА
РЕЗАНИЕМ.

№ 198

Тип. «Тулпечать»
ул. Коммунаров, № 42.
Зак. № 3880—30.
Тулокрлит № 629.
Тираж 4000 экз.

Правила по технике безопасности для мастеровских и цехов по холодной обработке металла резанием.

Общие правила.

1. Рабочие должны знать и исполнять в точности инструкцию по уходу за производственным станочным оборудованием (Приказ по заводу 1928 год № 141).

2. До начала работ рабочий обязан осмотреть станок, на котором он будет работать, и инструмент, которым он будет работать, а также поставить все ограждения механизмов на свои места; о неисправности станка, ограждения или инструмента рабочий должен, не начиная работы, заявить цеховому мастеру, который и принимает все меры к починке станка и перемене инструмента.

3. Рабочий может исполнять только ту работу, которая ему поручена, теми приемами, которые ему указаны наладчиком или цеховым мастером, или иными приемами, но обязательно с согласия цехового мастера. Рабочий не должен отходить от станка не остановив его.

4. **ВОСПРЕЩАЕТСЯ:**

а) чистка станков и механизмов во время их хода, а также измерять на ходу станка обрабатываемый предмет чем-либо кроме кронциркулей и нутромеров;

б) снимать и укреплять на ходу станка обрабатываемый предмет, менять рабочий инструмент;

в) прочищать трубочки для щелока и воды во время действия станка;

г) класть инструмент на балки контр-приводов, на подшипники и вообще на верх, откуда он может упасть, а необходимо собирать и уносить его в мастерскую;

д) вешать одежду и одеваться близ движущих частей механизмов;

е) рабочим иметь платье с выступающими концами завязок и поясов, а женщинам носить на голове повязки и выступающими концами;

ж) переходить и передавать вещи через действующие части механизмов.

5. Рабочий, заметивший в ходе работы опасность для себя и других рабочих, обязан тотчас же прекратить работу и заявить своему наладчику или цехмастеру.

6. Если по ходу работы является необходимым снять ограждение или не пользоваться предохранительным приспособлением, то таковые могут быть сняты только с разрешения цехмастера, о чем завед. мастерской должен довести до сведения п/отдела Т. О. Т.

7. Каждый рабочий обязан о всяком несчастном случае, происшедшем с ним

на работе, хотя бы и не повлиявшем на его трудоспособность, немедленно сообщить цехмастеру или непосредственно лицу, ведающему санитарно - техническим состоянием мастерской.

Специальные правила.

Каждый рабочий обязан:

1. При всякой приостановке работы, хотя бы даже временной, останавливать действие станка.

2. Выключать (остановить) станок:

а) при подаче сигнала об остановке мотора,

б) при смене рабочего инструмента,

в) при установке или укреплении обрабатываемого предмета,

г) при снятии со станка обрабатываемого предмета,

д) при починке станка,

- е) при чистке станка,
- ж) при уборке опилок или стружек с того станка, на который укажет цехмастер,
- з) при смазке станка (если же имеет разрешение от цехмастера на смазку отдельных частей станка без остановки, то делает это тем способом, который указан цехмастером).

Примечание к п. п. «в» и «г». Устанавливать и снимать со станка обрабатываемый предмет на ходу станка разрешает в исключительных случаях п/отдел Т. О. Т. с согласия инспектора труда.

3. При остановке станка отводку доводить до конца и удостовериться в том, что она закрепилась в крайнем положении.

4. Точно и прочно укреплять на станке обрабатываемый предмет.

5. Оградить выступающий за пределы станка обрабатываемый предмет переносными приспособлениями.

6. Пользоваться только тем инструментом, который требуется для данной работы, и не заменять его другим по своему произволу без разрешения цехмастера.

7. При работе на револьверных станках часть прутка, выступающую позади шпинделя, ограждать чехлами на подставках или обхватывающими трубками на шпинделях.

При работе на токарных станках устанавливать и закреплять резец так, чтобы режущая кромка приходилась на уровне линии центров или несколько выше этой линии. При опиловке напильником обрабатываемого предмета заранее заделать деревянными вставками широкие прорезы на обрабатываемом предмете, если таковые имеются. Употреблять в работу хомутики с безопасными прижимными винтами или поводковый патрон с предохранительной муфтой.

При работе на сверлильных станках прочно закреплять сверло в шпинделе и прочно устанавливать на столе обрабатываемый предмет. Удалять стружку из просверливаемого отверстия только после остановки или отвода сверла.

Не допускать выступающих головок установленных винтов в шпинделе.

При работе на фрезерных и строгальных станках для удаления стружки пользоваться щеткой или иным приспособлением по указанию цехмастера.

При работе на круглых и ленточных пилах распиливаемый предмет держать не руками, а специальными приспособлениями, за исключением тех случаев, когда держать руками предмет разрешит цехмастер.

При работе на приводных ножницах с нажимом ноги на рычаг (педаль) убедиться в том, что педаль ходит туго.

При работе на приводных штампах и прессах, в случае, если пресс дал повторный удар, немедленно прекратить работу и сообщить цехмастеру для производства осмотра и ремонта пресса.

Примечание к п. 7. Если по условию разработки или по техническим причинам обрабатываемый предмет не может быть закреплён на столе сверлильных станков, то способ установки его определяет п/отдел Т. О. Т.

8. Воспрещается пускать в ход и работать на станках, к которым не приставлен.

9. Воспрещается загромождать пол около станка фабрикатами и полуфабрикатами и пользоваться подставками или настилами у станка без разрешения цехмастера.

10. Воспрещается пользоваться неисправным или несоответствующим работе инструментом.

11. Воспрещается пользоваться напильником без рукояток, не имея на это разрешения цехмастера.

12. Воспрещается при работе на сверльном станке держать в руках обрабатываемый предмет не зажатый в приспособлении (кондукторе), без разрешения п/о. Т. О. Т.

13. Воспрещается при работе на фрезерных станках удалять стружку с нерабочей стороны фрезы (если она не ограждена).

14. Воспрещается убирать опилки из-под круглых и ленточных пил на ходу станка, а также производить уборку как пил, так и прилегающей к ним части пола.

15. Воспрещается работать на приводных ножницах для резки листового металла, не снабженных предохранительными ливейками.

16. Воспрещается при работе на открытых без предохранительных приспособлений

штампах «работать на самоходе», т.- е. не снимать ноги с педали, заставляя пуансон непрерывно подыматься и опускаться.

Примечание. На некоторых штампах, в виде исключения, может быть допущена подобная работа на самоходе, но с разрешения п/о. Т. О. Т.

Правила по технике безопасности для лиц, обслуживающих трансмиссии и контр-приводы, смазчиков, шорников и наладчиков К-приводов.

Общие правила.

1. Осмотр всех контр-приводов и приводных ремней должен производиться ежедневно. Детальный осмотр всех частей контр-приводов производится три раза в год: во время остановки мастерской (июнь-август), в декабре и апреле.

Осмотр подшильников гл. трансмиссии и контр-приводов должен производиться ежедневно, трансмиссионных балок—2 раза в год, деревянных шкивов—в год от 6-ти до 12-ти раз, в зависимости от метеорологических условий помещения, в котором они находятся.

ПРИМЕЧАНИЕ. Детальный осмотр контр-приводов заключается в тщательном

и внимательном осмотре всех без исключения частей контр-привода для определения целостности, степени истертости, ослабления соединений, шатаний свыше нормы, общей расхлябанности и, вообще, в определении, насколько контр-привод отклонился от нормальных условий установки. В случае сомнения в целостности частей контр-привода он должен быть снят, очищен от пыли, краски, масла, грязи и осмотрен при посредстве луны.

Еженедельный осмотр контр-приводов имеет целью обнаружить неисправности или расстройство контр-привода для немедленного приведения его в порядок. Осмотр заключается в систематическом наблюдении за работой контр-приводов в движении, т. е. на ходу. Исправление обнаруженных недостатков производится немедленно или во время остановки (перерыва) работы, или в ближайший нерабочий день. Наблюдение может производиться с пола, т. е. не поднимаясь к контр-приводам. В течение недели должны быть осмотрены все без исключения контр-приводы.

2. Трансмиссионные лестницы и ручные наводки (шесты) должны осматриваться перед началом работы. Главное внимание обращать на целостность брусьев, состояние наконечников и соответствие их материалу пола мастерской, чтобы не скользили.

Примечание. Трансмиссионные лестницы перед выдачей в работу должны быть испытаны подвешиванием груза 130 кг. (7 пудов).

3. В случае невозможности надеть ремень на шкив шестом и отсутствия специального приспособления для надевания ремня (наводка Бодуена), надевать ремень при помощи веревки разрешается только при соблюдении нижеследующих условий:

а) Надевать ремень веревкой может только опытный рабочий, работающий не менее 2-х лет на трансмиссии.

б) Надевать ремень веревкой одному без помощников воспрещается.

в) Перед надеванием ремня веревкой трансмиссия должна быть остановлена.

г) Длина веревки не допускается более 2-х метров.

д) Толщина и качество веревки должны быть таковы, чтобы сопротивление разрыву не превышало 65-ти килог. (4 пуда).

е) Строго воспрещается наматывать веревку вокруг руки: конец веревки не должен быть распущен и не должен болтаться.

4. Все работающие на трансмиссии (и контр-приводах) обязаны носить спецодежду и специальные кожаные или брезентовые карманы, пристегнутые сбоку или сзади для помещения инструментов. Соединение кармана с одеждой не должно быть прочным, и они должны легко отрываться (в случае захвата трансмиссией).

5. Воспрещается класть инструменты или детали привода на балки контр-приводов, на подшипники и, вообще, на высокие места, откуда инструмент может упасть.

ПРИМЕЧАНИЕ. После произведенного осмотра или ремонта контр-привода, перед тем, как сходить с лестницы, оглядеть, не лежат ли на балках болты, гайки шайбы и пр., оставленные кем-либо ранее.

6. Шорники, смазчики и контр-приводчики обязаны знать настоящие правила и исполнять их в точности.

7. О всяком происшествии с ними и о каждом несчастном случае, даже если он не сопровождался утратой трудоспособности, сообщать цехмастеру.

Специальные правила.

8. Смазку трансмиссии и сшивку ремней нужно производить обязательно вдвоем,

при чем младший ставит и поддерживает лестницу, подает инструмент и, вообще, помогает старшему при работе.

9. Пользоваться лестницами разрешается вполне исправными и специально для сего назначенными.

10. Смазку трансмиссии и осмотр ремней можно производить только во время бездействия трансмиссии или остановив ее.

11. При работах у приводов, расположенных вдоль и на расстоянии не более 70 см. от стен, ставить лестницу между приводом и стеной воспрещается. Точно также воспрещается работать между близко расположенными приводными ремнями. Работы возможно производить только во время остановки или сбросив ремень с соседнего шкива на поддерживающий крюк.

12. Смазка шестерней и всех зубчатых передач должна производиться со сто-

роны расхождения зубцов, а не их схождения.

13. Воспрещается надевание и сбрасывание ремней на ходу непосредственно руками. Для этой цели служит шест с крюком. При чем длина шеста должна быть такова, чтобы нижний его конец при надевании ремня на шкив был ниже колена шорника. Шест этот должно держать сбоку, а не между ног.

14. Воспрещается на ходу производить исправление и сшивку ремней шириной от 100 мм. и выше с одного трансмиссионного вала на другой.

15. Сшивку и перешивку главного ремня (с мотора на главный вал) должно производить только при остановленном моторе.

16. Сшивка и перешивка ремней шириной менее 100 мм. с одного трансмиссионного вала на другой, а также с

трансмиссионного вала на передаточный к станку привод, во время работы трансмиссии должна производиться в следующем порядке:

- а) Приготовить сшивку и инструмент.
- т) Приказать остановить трансмиссии.
- в) Смерить ремень по шкивам и отметить место для сшивки.
- г) Разрешить пустить трансмиссию в ход.
- д) Сшить ремень по метке.
- е) Надеть ремень на шкив по правилу вышеуказанному.

17. Сшивку и перешивку ремня с передаточного привода на станок можно производить и без остановки трансмиссии, переводя ремень передачи на холстой шкив.

18. До начала работ мастерской смазчик обязан осмотреть подшипники и наполнить их маслом, а также наполнить

маслом масленки и плотно привернуть крышку.

19. Наполнение маслом подшипников с кольцевой смазкой и масленок на трансмиссиях во время работы мастерской воспрещается.

20. О всяком случае разверки в работе трансмиссии и о неисправностях смазчик обязан доводить до сведения цехового мастера.

21. Самостоятельное исправление неисправностей в трансмиссиях как во время хода трансмиссий, так и во время остановок их смазчику безусловно воспрещается.

22. Смазчик и шорник обязаны производить сшивку концов ремней так, чтобы она была прочная, гладкая, без выступов.

23. Смазчик и шорник обязаны проверять ежедневно исправное состояние

приводных валов и о всех случаях неисправности доводить до сведения цех-мастера.

24. Чистку приводных валов смазчик обязан производить только с пола рабочего помещения, пользуясь для этого специальными приспособлениями, имеющимися в его распоряжении.

25. Смазчики, шорники и приводчики обязаны наблюдать за исправным состоянием ограждений ремней, валов, зубчатых передач, выступающих частей на валах и о неисправности их сообщать заведующему мастерской.

26. Использование ограждений ремней и других частей трансмиссий, как подмостей при работах, безусловно воспрещается.

Правила по технике безопасности для работающих на точильных и шлифовальных кругах.

1. Строго воспрещается рабочему увеличивать число оборотов без разрешения установщика.

2. Станок пускай в ход плавно, чтобы круг постепенно приобрел полную скорость. Окончив работу, обязательно останови станок.

3. Подручник (поддержку) подводи настолько можно ближе к кругу.

4. Если высота подручника ниже высоты оси шпинделя на $1/2$ сантиметра, — работать на нем опасно. Сообщи об этом установщику.

5. Если обрабатываешь мелкие детали, прими меры, чтобы деталь не могла попасть между кругом и кожухом, между

кругом и подручником и, вообще в зазор круга.

6. Помни, что править круги разрешается только шарошками и алмазами. Строго воспрещается править круги способом насечки.

7. Если камень стал плохо брать, то не усиливай нажима на круг, а обратись к установщику. При усиленном нажиме рука может сорваться.

ПРИМЕЧАНИЕ. Камень плохо берет вследствие его засаливания (замазывания) или вследствие несоответствия камня свойствам обрабатываемого предмета.

8. Обрабатываемый предмет подводи осторожно, не торопясь. Особую осторожность соблюдай при обработке больших (тяжелых) предметов.

9. Воспрещается работать на боковой поверхности камня, не предназначенного

для такой работы. Это может вызвать разрыв камня и поранить руки.

10. Старайся при работе срабатывать камень равномерно. При неровном круге легче срывается рука с круга.

11. Каждый рабочий, заметивши какой-либо недостаток в станке или в круге, обязан прекратить работу и сообщить об этом установщику.

12. Если произошел разрыв камня или несчастный случай с рабочим во время работы круга, сам рабочий или цехмастер обязан немедленно сообщить заведывающему техникой безопасности. До прибытия его круг должен оставаться в том положении, в каком он находился в момент происшедшего случая.

13. За всеми указаниями относительно установки кругов обращаться к установщику таковой.

Инструкция лицам, на которых возложена установка точильных, шлифовальных камней и кругов.

(Настоящая инструкция относится также к рабочим, работающим на шлифовальных станках).

1. Всякий круг, перед установкой его на станок, должен быть тщательно осмотрен и выстукан, чтобы не имел трещин.

ПРИМЕЧАНИЕ. а) Где бы ни хранился круг после его испытания на станции, место хранения должно быть сухое и защищено от толчков и ударов.

б) Чтобы проверить его на звук, камень подвешивается на железном прутке и остукивается тупым металлическим предметом.

2. Круг должен соответствовать роду деталей и роду инструмента, которые будут обрабатываться на нем.

ПРИМЕЧАНИЕ. Указания о свойстве кругов и роде работы на них установщик полу-

чает от зав. мастерской или должен иметь у себя справочник. Замена кругов подходящими по качеству производится с разрешения и под ответственность зав. мастерской и помощника, на обязанности которых лежит установление способа работы—мокрой или сухой.

3. Установщик не должен допускать возможности случайного увеличения числа оборотов шпинделя станка.

ПРИМЕЧАНИЕ. Случаи могут быть: а) по незнанию рабочего, если на станке имеется ступчатый шкив, и б) в случае увеличения числа оборотов двигателя или трансмиссии.

4. Число оборотов шпинделя станков должно соответствовать диаметру круга при условии, чтобы песочные точила имели окружную скорость не более 12 метров в секунду, а шлифовальные круги и более 30 метров в секунду.

ПРИМЕЧАНИЕ. Число оборотов, допускаемое для каждого камня, отмечается исп. станцией на камне. В мастерской должна быть

таблица отношений между числом оборотов и диаметрами кругов.

5. Нельзя устанавливать круги на такой станок, который не прочно укреплен к полу или фундаменту и дрожат.

6. Не допускается надевание круга на шпиндель с напряжением или с большой слабиной: зазор на шпинделе должен быть в пределах от 0,5 до 1,5 миллиметров.

ПРИМЕЧАНИЕ. В случае большого диаметра отверстия круга разрешается производить заливку свинцом; втулка должна быть концентрична, с ровной поверхностью и одинакова по толщине с кругом. Шпиндели квадратного сечения должны быть заменены шпинделями с круглым сечением. В случае необходимости рассверливать отверстия круга, круг должен быть после рассверливания испытан на станции.

7. Необходимо обращать большое внимание на работу подшипников; не допу-

скать нагревания их и возможности бить кругу (вибрации).

8 Необходимо знать и помнить, что круг на станке держится зажимом между двумя шайбами и не должен соприкасаться со шпинделем или сидеть на нем.

ПРИМЕЧАНИЕ. Установка больших песочных точил построена на других основаниях и для таких камней д. б. составлена специальная инструкция об установке их.

9. Шайбы должны быть одинаковы по диаметру, гладкие с внутренней стороны, иметь на ней выточку глубиной 1-2 милл. и прилегать к кругу по кольцевой поверхности шириною около $\frac{1}{16}$ диаметра шайбы. Диаметр шайбы не должен быть менее $\frac{1}{3}$ диаметра круга.

10. Между шайбами и кругом должна быть прокладка из кожи, резины, картона, несколько большего размера, чем шайба.

11. Не следует чрезмерно зажимать круг между шайбами, т. к. это вызывает вредные напряжения в материале круга.

12. Окончив установку круга, пусть его в ход при себе в течение около 5 минут. Признаки правильной установки: станок не стучит, круг не бьет, т. е. имеет ровный, бесшумный ход; шпиндель не имеет движения между подшипниками, т. е. горизонтального разбега.

ПРИМЕЧАНИЕ. При проверке окружной скорости надо помнить, что величина окружной скорости зависит и от величины диаметра круга, и от числа оборотов шпинделя.

13. Всякое точило и ставок должны иметь соответствующий предохранительный кожух, пылеотстойник, предохранительное стекло от засаривания глаз, удобный подручник (поддержку) и сосуд для охлаждения (замочки) инструмента. За

исправным состоянием их должен наблюдать установщик кругов.

14. Чтобы круг не мог слететь со шпинделя во время хода, надо следить за гайками, для этого надо, чтобы гайки имели нарезку, обратную вращению шпинделя, шпиндель устанавливать правильно относительно вращения и не допускать возможности шпинделю иметь обратный ход

15. Править круг можно только алмазом или шарошкой. Во время правки камня надевать очки.

ПРИМЕЧАНИЕ. Всем работающим с точильными и шлифовальными кругами выдаются предохранительные очки.

Зам. Директора 1-х Т. О. З. Титов.

Заведывающий ПО ТОТ Д. Чурбанов.

УТВЕРЖДАЮ: Инспектор труда 1 уч.
гор. Тулы А. Токарев.

Правила безопасности труда.

63. Администрация обязана ознакомить работников, впервые приступающих к работе или получающих инструмент, приборы и т. д., с последними и особенно с их опасными частями, а также с опасными и вредными моментами производства. В каждой м-ской и цехе должны быть вывешены Правила по технике безопасности, утвержденные инспектором труда.

Администрация обязана раз'яснить эти Правила рабочим.

64. Все работники обязаны соблюдать необходимые или особо предписанные меры предосторожности, предотвращать грозящую опасность, осведомлять о последней других работников, административно-технический персонал или П/отдел Техники

Безопасности О. Э. Т., а также наблюдать за сохранностью и исправностью предохранительных приспособлений.

Администрация обязана следить за тем, чтобы рабочие пользовались выданной им спецодеждой и предохранительными приспособлениями.

Виновные в нарушении пунктов 63 и 64 подвергаются в первый и второй раз в течение года выговору и в третий раз—увольнению.

В местах же, особо опасных для жизни и здоровья работающих, а именно: в котельных, на электростанциях и трансформаторных подстанциях, на стрельбищах, бензинохранилищах, при ацетилено-сварочных работах и в помещениях с вредными газами кроме того должны быть вывешены соответствующие предупредительные надписи, согласно обязательных постановлений Н. Б. Т.

Виновные в нарушении данных 63 и 64 пунктов в указанных опасных местах подвергаются увольнению.

65. Части машин и станков, угрожающие жизни рабочих, должны быть ограждены при помощи особых приспособлений, согласно постановлений НКТ и в порядке договорного соглашения с О. О. Т. Наблюдение за исправностью установленных ограждений и предохранительных приспособлений возлагается на наладчика и цех-мастера.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются выговору или увольнению.

66. Строжайше запрещается работающим портить и снимать без разрешения администрации ограждения, устроенные у опасных частей механизмов.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются в первый раз

в течение года выговору и второй раз—увольнению.

За снятие же и порчу ограждений в местах, особо опасных работ для жизни и здоровья работающих, а именно: в котельных, на электростанциях и трансформаторных подстанциях, на стрельбищах, бензинохранилищах, при ацетилено-сварочных работах и в помещениях с вредными газами—**виновные подвергаются увольнению.**

67. Каждый рабочий, приступая к работе, предварительно должен тщательно осмотреть порученную ему машину, станок, инструмент, а также все ограждения безопасности и при обнаружении поломки или неисправности, не приступая к работе, немедленно заявить об этом наладчику, цехмастеру, прорабу или руководителю работами.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются в первый раз в течение года выговору, во второй раз—увольнению.

За неосмотр же до приступления к работе в местах, особо опасных работ для жизни и здоровья работающих, а именно: в котельных, на электростанциях и трансформаторных подстанциях, на стрельбищах, бензинохранилищах, при ацетилено-сварочных работах и в помещениях с вредными газами—**виновные подвергаются увольнению.**

68. В целях предупреждения несчастных случаев воспрещается:

а) пускать в ход машины и станки рабочим, не имеющим отношения к данной работе;

б) снимать и надевать на ходу ремни без соответствующих приспособлений, при чем на административно-технический

персонал возлагается обязанность следить за наличием и состоянием этих приспособлений;

в) переставлять на ходу станка резец или обрабатываемые предметы и вообще прикасаться руками, облакачиваться или опираться на находящиеся в движении части станка или обрабатываемые предметы. Устанавливать или снимать обрабатываемый предмет на ходу станка, без разрешения цехмастера;

г) производить починку, чистку или исправление на ходу станков, машин, приводов и т. п.;

д) при под'еме, опускании или нахождении на весу предметов останавливаться или проходить под ними;

е) проходить и передавать вещи через движущиеся части механизмов;

ж) с особой осторожностью работающие

должны относиться к электрическим проводам и всякого рода приборам;

з) работающим, к обязанностям которых не относится обслуживание таких приборов и проводов, прикасаться к этим проводам, а также приставлять к ним лестницы, шесты и т. п., если не имеется на это разрешения цехмастера;

и) употреблять приставные лестницы в случае их неисправности;

к) при укладке грузов необходимо укладывать, в соответствии с обязательными постановлениями НКТ, устойчиво и прочно, во избежание падения;

л) перегружать сверх нормы ручную тележку или другое приспособление для транспортировки;

м) производить работу на токо-ведущих частях, не выключив тока.

Виновные в нарушении данного

пункта подвергаются выговору или увольнению.

69. Работники, на которых возложена обязанность производить пуск и остановку двигателей, должны перед пуском и остановкой двигателя подавать сигналы.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются увольнению.

70. Каждый работник обязан знать и исполнять Правила по технике безопасности, изданные заводами для каждого рода работ, утвержденные инспектором труда, которые вывешиваются в м-ских и на местах работы.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются за первый раз в течение года выговору, за второй — увольнению.

За незнание и неисполнение правил по технике безопасности и специальных инструкций в местах, особо опасных для

жизни и здоровья работающих, а именно: в котельных, на электростанциях, и трансформаторных подстанциях, на стрельбищах, бензинохранилищах, при ацетилено-сварочных работах и в помещениях с вредными газами, а также работниками механического транспорта: ст. машинистом, машинистами и их помощниками, шоферами и их помощниками, дежурными по ветке сцепщиками и стрелочниками—**виновные в нарушении данного пункта подвергаются увольнению.**

71. Рабочие обязаны пользоваться выдаваемыми им предохранительными приспособлениями, а также спецодеждой. При работе на точильных, шлифовальных и полировочных станках рабочие обязаны пользоваться очками, щитками и др. предохраняющими от засорения глаз предметами.

Виновные в нарушении этого пункта подвергаются первый раз в течение 3-х месяцев выговору и во второй раз—увольнению.

72. В огнеопасных местах должны быть вывешены соответствующие надписи. В этих местах необходимо соблюдать все противопожарные мероприятия; от каждого работающего требуется осторожное обращение с огнем; курение табака воспрещается.

Виновные в нарушении этого пункта подвергаются увольнению.

73. Работающим, пострадавшим от несчастного случая на производстве, оказывается необходимая медицинская помощь пунктами первой помощи, находящимися в мастерских: №№ 3, 10, 12, 21 и 22.

74. О всяком несчастном случае, происшедшем с рабочим хотя бы без утраты трудоспособности, но на территории за-

водов, он должен заявить наладчику, цех-мастеру, прорабу или руководителю для обследования и зарегистрирования.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются выговору или увольнению.

75. При возникновении пожара на заводах или вблизи, но на расстоянии, угрожающем заводским зданиям и имуществу, заметивший его обязан известить об этом заводскую пожарную команду (телефон № 42 или 50) или через имеющуюся пожарную сигнализацию, точно указать место пожара и принять меры к его прекращению, помогая пожарным спасать, под руководством администрации, имущество, которому угрожает огонь.

За нарушение этого пункта виновные подвергаются выговору или увольнению.

Правила гигиены.

76. В интересах собственного здоровья и общественной гигиены, работающие и администрация обязаны исполнять правила санитарного благоустройства, вывешенные в м-ской.

Во всех помещениях заводов должна производиться специальными уборщиками ежедневная уборка. Уборные должны содержаться в чистоте. Один раз в неделю—полная тщательная уборка. Твердые отбросы и мусор должны выноситься из рабочих помещений в специально отведенные места.

Наблюдение за чистотой помещения лежит на ответственности помощника заведующего мастерской или старшего мастера.

Виновные в нарушении данного пункта подвергаются выговору или увольнению

77. Все работающие обязаны держать в порядке и опрятности рабочие места, ящики для инструмента и спецодежду.

78. В рабочих или специально отведенных помещениях для мытья рук должны находиться умывальники с достаточным количеством воды, а для питья—закрытые на замок баки с кранами и кружкой, с остуженной кипяченой водой. Баки должны содержаться в чистоте и порядке, регулярно промываться, а отварная вода должна меняться каждый день.

79. Для хранения платья в распоряжение рабочих предоставляются раздевальные шкафы, размещенные в раздевальных или в рабочих помещениях (временно). Порядок удовлетворения шкафами

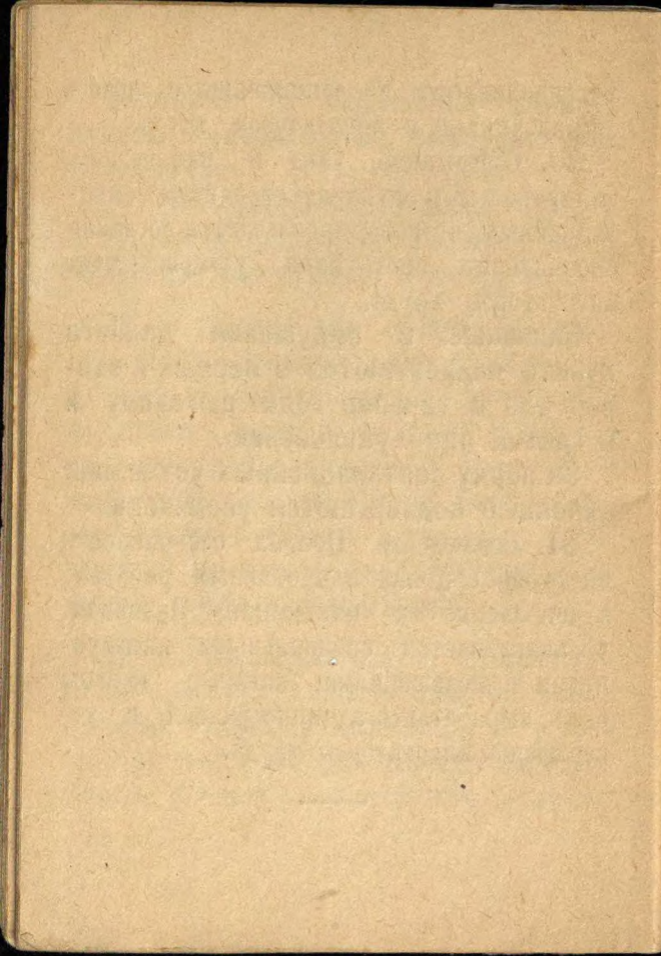
устанавливается по соглашению с проф-
организациями и инспектором труда.

80. Содержание, уход и наблюдение
за правильным функционированием венти-
ляционных установок производится согласно
специальных инструкций, утвержденных
инспектором труда.

**Виновные в нарушении данного
пункта подвергаются в первый и вто-
рой раз в течение года выговору и
в третий раз—увольнению.**

**За порчу вентиляционных установок
виновные подвергаются увольнению.**

81. Соблюдение Правил безопасности
на особо вредных или опасных работах,
в дополнение к настоящим Правилам,
устанавливается специальными инструк-
циями и положениями, которые должны
быть выработаны администрацией и ут-
верждены инспектором труда.



K.38660 77

27

20K