**Статья «Требования при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, выполняемых вручную»**

Для обеспечения здоровых и безопасных условий труда работающих при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, выполняемых вручную необходимо руководствоваться главой 9 Правил по охране труда, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 01.07.2021 № 53.

Рабочие места для слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, выполняемых вручную, оборудуются прочными, устойчивыми верстаками и столами, с инструментальными тумбочками, имеющими выдвижные ящики, полки.

Верстаки и столы должны иметь гладкую поверхность без выбоин, заусенцев, трещин, швов. Покрытие рабочей поверхности должно соответствовать требованиям технологического процесса, по обеспечению пожарной безопасности и безопасности производимых работ.

Для защиты работающих от отлетающих осколков на верстаках следует устанавливать защитные ограждения из металлических сеток с ячейками не более 3 мм высотой не менее 1 м.

Тиски должны устанавливаться на расстоянии не менее 1 м друг от друга.

Тиски на верстаках должны быть в исправности, прочно захватывать зажимаемое изделие, иметь на стальных сменных плоских планках губок несработанную насечку на рабочей поверхности.

Ответственными за исправное состояние ручного слесарного, слесарно-сборочного, слесарно-монтажного, столярного инструмента являются работающие, получившие в порядке, установленном в организации, для использования по назначению данный инструмент.

Перед применением ручной слесарный, слесарно-сборочный и столярный инструмент осматривается и проверяется, чтобы:

поверхность бойка слесарного молотка и кувалды была слегка выпуклой и гладкой;

рукоятка слесарного молотка, кувалды и иного инструмента ударного действия была изготовлена из сухой древесины твердых лиственных пород или синтетических материалов, обеспечивающих прочность и надежность насадки при выполнении работ;

долота, напильники, надфили, стамески и иной ручной инструмент с заостренным нерабочим концом был закреплен в гладко и ровно зачищенных рукоятках, соответствующих размерам ручного инструмента и стянутых металлическими бандажными (стяжными) кольцами, предохраняющими рукоятки от раскалывания;

шаберы и крупные напильники были снабжены специальными рукоятками, удобными и безопасными при обработке широких поверхностей заготовок, деталей;

ручные слесарные зубила, керны, просечки и иной инструмент режущего и рубящего действия не имели скошенных или сбитых головок и иных дефектов;

губки гаечного ключа были параллельны;

хвостовики зенковок, зенкеров, разверток, сверл и иного инструмента для сверления и обработки отверстий имели соответствующую заточку, не были изношенными и не имели забоин;

топор имел ровную без зазубрин поверхность лезвия, был плотно насажен на гладкую, без трещин, сучков и надломов рукоятку (топорище) и закреплен на ней стальным клином;

рукоятки коловоротов и буравов были точеными, гладко зачищенными;

зубья ножовок, поперечных, лучковых и иных пил были разведены, а рукоятки пил - прочно закреплены, гладко и ровно зачищены;

рубанки, фуганки, шерхебели и иной ручной инструмент для строгания имели гладкие, ровно зачищенные колодки, задний конец которых, приходящийся под руку, в верхней своей части закруглен;

бойки молотков, кувалд, хвостовики зубил, кернов, просечек и тому подобного не имели трещин, наклепа, заусенцев и скоса.

При наличии вмятин, забоин, заусенцев, наклепа, трещин и иных дефектов ручной слесарный, слесарно-сборочный и столярный инструмент подлежит изъятию.

При выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, выполняемых вручную:

ручной слесарный, слесарно-сборочный и столярный инструмент на рабочем месте располагают так, чтобы исключалась возможность его скатывания или падения;

размеры зева (захвата) гаечных ключей выбираются в соответствии с размерами гаек и головок болтов, прокладки при зазоре между плоскостями губок гаечных ключей и головкой болта или гайкой не применяются;

при необходимости для отвертывания и завертывания гаек и болтов применяются гаечный ключ с длинной рукояткой. Второй гаечный ключ, труба и иные дополнительные рычаги для удлинения гаечного ключа не используются;

отвертки выбираются в зависимости от формы, размера шлица в головке винта или шурупа;

угол заточки рабочей части режущего инструмента выбирается в зависимости от обрабатываемого материала;

переноска, перевозка, хранение слесарного, слесарно-сборочного и столярного инструмента, имеющего острые кромки, осуществляется в футлярах, чехлах, переносных инструментальных ящиках и иных устройствах, защищающих от механических повреждений;

при работе с использованием инструмента ударного действия для защиты глаз работающих от отлетающих осколков применяются защитные очки;

обрабатываемые на настольных сверлильных станках заготовки, детали и изделия устанавливают в тисках, кондукторах и иных приспособлениях и надежно крепятся на столе станка;

вблизи легковоспламеняющихся, взрывоопасных веществ, в атмосфере с присутствием паров или пыли этих веществ применяется слесарный инструмент, не образующий искр при работе с ним.

При резке металла с помощью ручной ножовочной рамки по металлу необходимо следить за тем, чтобы ножовочное полотно было прочно закреплено и достаточно натянуто.

При выполнении работы на высоте инструмент следует держать в специальных сумках.

Главный государственный инспектор труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда Д.В. Смирнов