**Требования при холодной обработке металлов**

**на резьбообрабатывающих и зубообрабатывающих станках**

Требования при холодной обработке металлов на резьбообрабатывающих и зубообрабатывающих станках определены Правилами по охране труда по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь и Министерства промышленности Республики Беларусь от 25.04.2024 № 24/11.

Резьбообрабатывающие и зубообрабатывающие станки являются металлообрабатывающим оборудованием.

При работе на них необходимо помнить, что механизм правки шлифовальных кругов для всех видов зубошлифовальных станков должен иметь механизированный или автоматизированный привод.

Станки для обработки конических колес с круговым зубом, предназначенные для обработки деталей диаметром 500 мм и более, а также станки для шлифования цилиндрических колес червячным абразивным кругом в целях облегчения установки и снятия резцовой головки или шлифовального круга должны оборудоваться захватывающим приспособлением (ремнем с буртами) из прочного материала (брезента, иного), снабженного рукоятками для захвата подъемным устройством.

В станках для нарезания конических зубчатых колес люлька не должна самопроизвольно поворачиваться при выключении ее привода или после снятия сменных зубчатых колес во время наладки.

В станках для нарезания конических зубчатых колес с круговым зубом должна предусматриваться блокировка, исключающая возможность включения движения инструмента от электропривода при пользовании ручным приводом инструмента во время выверки резцов зуборезной головки.

Резьбообрабатывающие и зубообрабатывающие станки с диаметром обрабатываемого изделия до 1250 мм должны оснащаться защитными устройствами, ограждающими зону обработки.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков