**Требования при холодной обработке металлов**

**на фрезерных станках**

Требования при холодной обработке металлов на фрезерных 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.

Необходимо знать, что В универсальных фрезерных станках консольных и с крестовым столом, а также во всех фрезерных станках с программным управлением закрепление инструмента должно осуществляться автоматически, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.

При установке и снятии фрез должны применяться приспособления, предотвращающие порезы рук.

Не допускается работа на универсальных фрезерных консольных станках, а также станках с крестовым столом без ограждения зоны обработки заготовок.

В горизонтально-фрезерных и вертикально-фрезерных станках высотой не более 2500 мм задний конец шпинделя вместе с выступающим концом винта для закрепления инструмента, а также выступающий из поддержки конец фрезерной оправки должны ограждаться быстросъемными кожухами.

В универсальных фрезерных станках консольных и с крестовым столом шириной до 630 мм время остановки шпинделя (без инструмента) после его выключения не должно превышать 6 с.

Во время работы на фрезерном станке не допускается выколачивать фрезу из шпинделя, поддерживая ее незащищенной рукой. Для этих целей необходимо применять эластичную прокладку.

Главный государственный инспектор

отдела надзора за соблюдением

законодательства об охране труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда П.М. Новиков