



СЛУЖБА ЭЛЕКТРОФИКАЦИИ И ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ

ПАМЯТКА

Работника структурного подразделения
линейного уровня ОАО «РЖД» по работе с
ручным инструментом

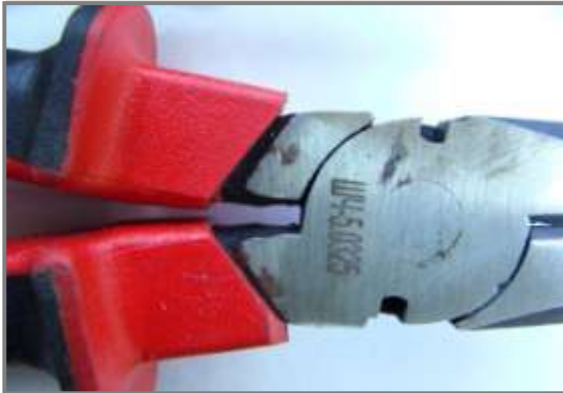
ноябрь 2014г.



**В целях исключения нарушений
требований безопасности труда,
предупреждения случаев
производственного
травматизма и соблюдения
технологии выполнения
работы, при применении
инструментов:**

Работник обязан

1. Перед началом работы проверить наличие на рабочем месте инструмента в соответствии с утвержденным перечнем и наличия на нём инвентарных номеров.
2. Сравнить соответствует ли выбранный для работы набор инструментов технологической карте.



Перечень инструментов для работников комплектования бригад

№ п/п	Наименование инструмента	Единица измерения	Кол-во	Инв. №	Замечания
1	Ветошь для очистки оборудования	шт.	10		
2	Ключи разводные	шт.	10		
3	Ключи торцевые	шт.	10		
4	Ключи гаечные	шт.	10		
5	Ключи шестигранные	шт.	10		
6	Ключи комбинированные	шт.	10		
7	Ключи для гаек с буртиком	шт.	10		
8	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
9	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
10	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
11	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
12	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
13	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
14	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
15	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
16	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
17	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
18	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
19	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
20	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
21	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
22	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
23	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
24	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
25	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
26	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
27	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
28	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
29	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
30	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
31	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
32	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
33	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
34	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
35	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
36	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
37	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
38	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
39	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
40	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
41	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
42	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
43	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
44	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
45	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
46	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
47	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
48	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
49	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		
50	Ключи для гаек с буртиком с буртиком	шт.	10		



Работник обязан

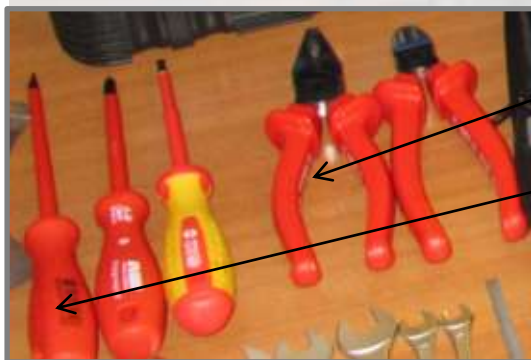
- 3.** При получении инструмента и перед началом его использования убедиться в его исправности в соответствии с приложением №1 «Требования к инструменту» настоящей памятки.
- 4.** Перед применением нестандартного инструмента убедиться в наличии разрешительной документации на его использование (утвержденный перечень нестандартного инструмента для данного подразделения).



5. Перед началом работы инструментом с изолирующими рукоятками визуально убедиться в исправности изолирующего (защитного) слоя и в соблюдении сроков проведения электрических испытаний данного инструмента по штампу, нанесённому на инструмент.

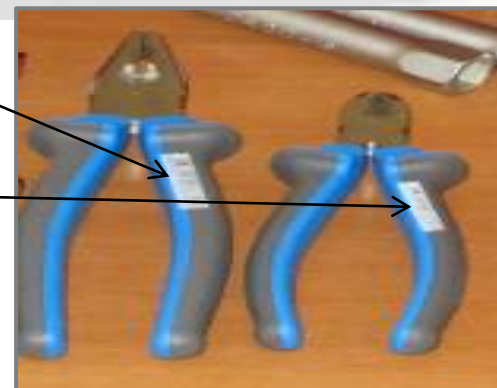
6. Во время производства работ применять только тот инструмент, который предназначен для выполнения данной операции, указанной в технологической карте.

7. Осуществлять постоянный контроль за исправностью инструмента в ходе выполнения работ.



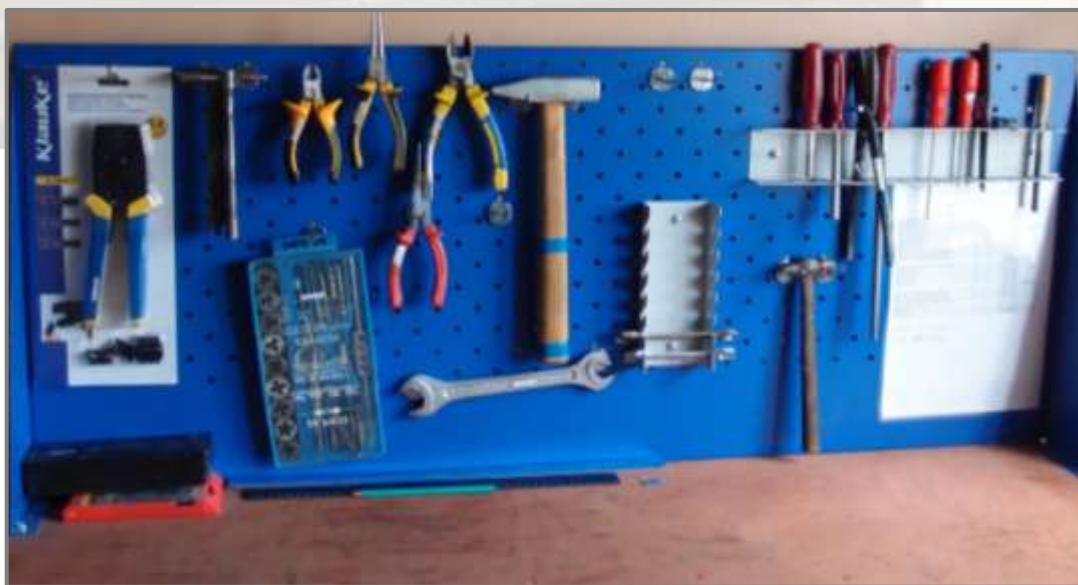
№ _____
Годно до _____ кВ
Дата следующего испытания «__» _____ 20__ г.

(наименование лаборатории)



Работник обязан

8. Во время производства работ рационально размещать инструмент на рабочем месте, придерживаясь к утверждённой схеме размещения инструмента на рабочем месте. Постоянно следить за тем, чтобы инструмент не мешал выполнению технологических операций и передвижению работника.



9. При поломке инструмента во время производства работ, прекратить работу и немедленно доложить о случившемся непосредственному руководителю.

10. Удалить неисправный инструмент с рабочего места в определённое для этого в подразделении (цехе) помещение (место) складирования неисправного инструмента.

11. Приступать к дальнейшей работе только после замены неисправного инструмента на исправный.



Работник обязан

11. При работе с ударным инструментом применять средства индивидуальной защиты глаз (очки, щитки).

•ПОМНИ!!!

**НЕПРИМЕНЕНИЕ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ!**



12. По окончании работ проверить исправность инструмента и его размещение согласно утверждённой схемы инструмента для данного рабочего места.

13. Исправный инструмент очистить от пыли грязи. Хранить инструмент в чистоте, в определённом для этого месте, в соответствии с утверждённой схемой размещения инструмента для данного рабочего места.



Запрещается

1. Использовать на рабочем месте инструмент не указанный в утверждённом перечне, без инвентарных номеров, а также личный инструмент.
2. Применять инструмент, не предназначенный для выполнения определённой операции, не указанный в технологической карте.

Запрещается



2. Использовать при выполнении работ и хранить на рабочем месте неисправный инструмент.
3. Работать с ручным инструментом без соответствующих средств индивидуальной защиты.

Запрещается



4. Загромождать рабочее место. Нарушать утверждённую схему размещения инструмента для данного рабочего места.

5. Хранить неисправный инструмент вместе с исправным, а также не в предусмотренном (необорудованном) для этого месте.

Запрещается



7. Самостоятельно производить ремонт инструмента при поломке и его замену на другой инструмент.

8. Уносить инструмент домой и передавать его на другое рабочее место.

Работник имеет право

В целях совершенствования технологии производства работ и сокращения непроизводственных потерь предлагать руководителю цеха замену того или иного вида инструмента на более новый, отвечающий требованиям безопасного выполнения работ.



ПОМНИТЕ!

Исправный инструмент на рабочем месте – это гарантия соблюдения безопасности и технологии выполнения работы, её качество, повышение производительности труда и культуры производства



ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

ТРЕБОВАНИЯ К ИНСТРУМЕНТУ

1. Рукоятки **МОЛОТКОВ** должны иметь по всей длине в сечении овальную форму, быть гладкими и не иметь трещин.
2. Бойки молотков и кувалд должны иметь гладкую слегка выпуклую поверхность без косины, сколов, выбоин, трещин и заусенцев.
3. **Зубила, крейцмейсели, бородки, просечки** и пр. (ударный инструмент) должны иметь гладкую затылочную часть без трещин, заусенцев, наклепа и сколов. На рабочем конце не должно быть повреждений.
4. Угол заострения рабочей части **зубила** должен соответствовать обрабатываемому материалу: для рубки чугуна и бронзы - 70° , для стали средней твердости - 60° , для меди и латуни - 45° , для алюминия и цинка - 35° .
5. Средняя часть **зубила** должна иметь овальное или многогранное сечение без острых ребер и заусенцев на боковых гранях, ударная - форму усеченного конуса.
6. Поверхности металлических ручек **клещей** должны быть гладкими (без вмятин, зазубрин и заусенцев) и очищенными от окалины.
7. **Отвертка** должна выбираться по ширине рабочей части лопатки), зависящей от размера шлица в головке шурупа или винта.
8. Рабочие поверхности **гаечных ключей** не должны иметь сбитых сколов, а рукоятки - заусенцев. На рукоятке должен быть указан размер ключа.
9. **Ломы** должны быть прямыми с оттянутыми и заостренными концами.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ ПРОВЕРЯЮЩИХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ПРОВЕРОК

1. Наличие в производственных подразделениях линейного уровня:

- утвержденных перечней инструмента, необходимого для обеспечения технологического процесса в данном производственном подразделении с указанием инвентарных номеров;
- утвержденных руководителем данного подразделения перечней фактически имеющегося инструмента,
- инвентарных номеров на имеющемся и вновь поступившем инструменте;
- инструмента в соответствии с технологической потребностью.

2. Содержание, хранение и использование инструмента в производственных подразделениях.

3. Соблюдение работниками требований охраны труда при работе с ручным инструментом, в соответствии с требованиями технологической документации.

1. Наличие в структурном подразделении приказов:

- о назначении лиц, ответственных за организацию работы по обеспечению инструментом;
- о назначении лиц, ответственных за ведение и хранение документации по обеспечению инструментом, подготовки установленных форм отчетности;
- о назначении лиц, ответственных за допуск к работе персонала с исправным и полным комплектом инструмента;
- о назначении лиц, ответственных за определение технологической потребности в инструменте и расчет фактической потребности для составления заявок на инструмент;
- о создании комиссии по входному контролю качества поступающего инструмента;
- о порядке изъятия и складирования неисправного инструмента и инструмента подлежащего ремонту силами структурного подразделения.
- об утверждении перечня работ, осуществляемых структурным подразделением по ремонту инструмента.
- о возложении ответственности на руководителей среднего звена за допуск к работе персонала с неисправным или не полным комплектом необходимого инструмента.

2. Наличие в структурном подразделении локальных нормативных актов по организации работ по обеспечению работников инструментом в соответствии с матрицей распределения полномочий и ответственности.

3. Наличие в структурном подразделении расчетов технологической потребности в инструменте с разбивкой по производственным подразделениям.

4. Наличие в структурном подразделении ежемесячных форм отчетности по обеспечению инструментом.

5. Наличие в структурном подразделении материалов рассмотрения руководителями результатов работы по обеспечению подразделений инструментом с оценкой действенности принимаемых мер по устранению выявленных недостатков.

6. Наличие в структурном подразделении утвержденных руководителем данных о фактическом наличии инструмента в производственных подразделениях на начало года.

7. Работа комиссий по входному контролю качества поступающего инструмента и ведение необходимой документации:

- журналов учета поступающего инструмента;
- сертификатов соответствия;
- рекламационных материалов.

8. Рекламационно-претензионная работа в структурном подразделении.