

**Чек лист**  
**Механізована обробка металів та деревини**

| № п/п  | Список питань, що перевіряються   | Позначка про відповідність |    |     |
|--|---|----------------------------|----|-----|
|  |   | Так                        | Ні | Н/П |
| <b>1. Організація безпечного виконання робіт</b> |   |                            |    |     |
| 1.1  | Безпечний доступ до робочих місць забезпечено. Деталі та інструмент з обладнання прибрано. Місця складування заготовок та деталей не захищені, проходи до них вільні.   |                            |    |     |
| 1.2  | Заходи щодо підготовки та безпечного проведення робіт у повному обсязі виконані. Освітленість робочого місця для безпечного виконання робіт є достатньою.   |                            |    |     |
| 1.3  | Роботи із застосуванням механізмів проводяться згідно із затвердженими картами, за інструкціями.  |                            |    |     |
| 1.4  | Списки на право експлуатації верстатів та отримання бирок є.  |                            |    |     |
| 1.5  | Повнота та правильність заходів щодо відключення та включення джерел енергії забезпечені. Несанкціоноване відновлення подачі енергії унеможливлено.   |                            |    |     |
| 1.6  | Поточний огляд обладнання вчасно проведено. Деталі та механізми верстатів змащені. Пускові та гальмівні пристрої справні.   |                            |    |     |
| 1.7  | Спеціальні (додаткові) засоби індивідуального захисту з урахуванням специфіки виконуваних робіт визначено.  |                            |    |     |
| 1.8  | Працівники навчені і мають відповідне посвідчення, що діють. Склад та кваліфікація виконавців специфіки робіт відповідають.   |                            |    |     |
| <b>2. Особиста та колективна безпека</b>         |   |                            |    |     |
| 2.1  | Засоби індивідуального захисту є (ЗІЗ, залежно від специфіки виконуваних робіт), справні.   |                            |    |     |
| 2.2  | Колективні засоби захисту (огорожі, заземлення, обладнання для примусової вентиляції, звукова сигналізація) в наявності та справні.   |                            |    |     |
| 2.3  | Знімний різальний інструмент (різці, ножі, пили, фрези, свердла, різальні кола) заточені, міцно закріплені, справні.  |                            |    |     |
| 2.4  | Технологію заміни знімних робочих органів (різців, ножів, пилок, фрез, звірів, ріжучих кіл) дотримано. Верстат вимкнено, електрична схема розібрана.  |                            |    |     |
| 2.5  | Оброблюваний матеріал (дерев'яна заготовка) на наявність у ньому цвяхів, металевих предметів, інших сторонніх тіл попередньо перевірено.  |                            |    |     |
| 2.6  | Роботу верстата перевірено на холостому ході. Надійність закріплення знімних різальних інструментів перевірено.   |                            |    |     |
| 2.7  | Під час роботи на токарних верстатах для затискання заготовок у патронах використовуються спеціальні ключі.   |                            |    |     |
| 2.8  | Робочі поверхні притискних патронів токарних верстатів справні.   |                            |    |     |
| 2.9  | Фіксатор рукоятки включення приводу обертання шпинделя токарного верстата працює.   |                            |    |     |
| 2.10   | Зазор між абразивним кругом та підручником заточувального верстата становить 3 мм.  |                            |    |     |
| 2.11   | Подача здійснювалася після набирання повних оборотів валом з різальним інструментом, а прибирання верстата після повної зупинки частин, що обертаються.   |                            |    |     |
| 2.12   | Працюючи на стругальних (деревообробних) верстатах – подача заготівлі здійснювалася рівномірно, робітник перебував збоку від заготівлі, під час роботи використовувався штовхач, габарити оброблюваних заготовок не порушені. |                            |    |     |
| 2.13   | Під час роботи на круглопиляльних верстатах – заготовка міцно притиснута до опорної рейки.  |                            |    |     |
| 2.14   | Під час роботи на свердлильних верстатах - заготовка, що обробляється, надійно затиснута, застосовуються спецпристосування (тиски, кондуктори, притискні планки).   |                            |    |     |
| 2.15   | Під час роботи на фрезерних (деревообробних) верстатах – використовуються притискні гребінки. Огородження встановлено правильно.  |                            |    |     |