

# INSTRUKCJA BHP

## OBRABIARKI KOMBINOWANEJ DO DREWNA DYMA 8

### I. NA STANOWISKU PRACY OBOWIĄZUJĄ NASTĘPUJĄCE ZAKAZY I NAKAZY:

1. Obrabiarkę może obsługiwać osoba pełnoletnia, odpowiednio w tym celu przeszkolona. Warunkiem koniecznym jest uważne przeczytanie instrukcji obsługi maszyny przed jej uruchomieniem.
2. Narzędzie może się obracać tylko we właściwym kierunku.
3. Nigdy nie kładź rąk albo jakichkolwiek narzędzi, na lub pod stołem podczas pracy maszyny.
4. Zapewnijcie dobre oświetlenie stanowiska pracy.
5. Wyciągnij wtyczkę z gniazda i upewnij się czy nie ma napięcia przed: wymianą lub ustawieniem noży tnących, czyszczeniem stołu roboczego, czyszczeniem kanałów odprowadzających trociny, inną czynnością wykonywaną na stole roboczym, wymianą pasków narzędziowych lub jakkolwiek inną czynnością serwisową, przestawienie maszyny, pozostawienie maszyny na dłuższy okres bez dozoru.
6. Przy wymianie narzędzia tnącego należy stosować rękawice, nie trzymać rąk w zasięgu pracy narzędzia.
7. Wdychanie pyłów z niektórych gatunków drewna (na przykład buk, dąb, jesion) może spowodować chorobę nowotworową płuc.
8. Nigdy nie pracować na obrabiarce, gdy brak jest osłon bezpieczeństwa i pokryw.
9. Nie wolno używać maszyny z uszkodzonym wyłącznikiem, nie używać narzędzi uszkodzonych lub tępych.
10. Dbać o to, aby obrabiany przedmiot nie zawierał obcych części np. gwoździ.
11. Obróbkę należy rozpoczynać po osiągnięciu pełnych obrotów silnika.
12. Nie wolno przystępować do pracy na szlifierce tarczowej w przypadku, gdy odległość między ściernicą a podpórką przekracza 3 mm.
13. Osoba obsługująca obrabiarkę powinna być ubrana w dopasowany strój roboczy i nie powinna mieć założonych rękawic, aby uniknąć kontaktu z ruchomymi częściami maszyny. Stosować należy nakrycie głowy całkowicie zakrywające włosy.

### II. CZYNNOSCI DO WYKONANIA PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY:

1. Przed pracą sprawdzamy stan następujących elementów: przewód zasilający i wtyka; wyłącznik.
2. Przed każdym użyciem należy sprawdzić maszynę, czy nie jest uszkodzona.
3. Operator musi sprawdzić czy stosowane podłoże jest wolne od obcych przedmiotów (desek, itp.)
4. Korzystamy ze środków ochronnych: respirator, ochronniki słuchu, okulary ochronne.
5. Zajmujemy odpowiednią pozycję przy pracy: zawsze stój z jednej strony maszyny tak, aby w razie awarii uniknąć uderzenia obrabianym materiałem (pracownik pracujący na wyrówniarce powinien znajdować się po lewej stronie materiału – od strony wyłącznika).
6. Sprawdź pewność zamocowania takich elementów jak: liniał wyrówniarki, stół pilarki, prowadnica materiału szlifierki talerzowej, wspornik szlifierki tarczowej (odległość krawędzi wspornika od ściernicy – 3mm), wspornik i konik w tokarce, korpus osłony we frezie.
7. Sprawdzić czy narzędzia nie obcierają o metalowe części maszyny.

### III. ZASADY I SPOSOBY BEZPIECZNEGO WYKONYWANIA PRACY:

1. Uruchom obrabiarkę zgonie instrukcją.
2. Załączenia i rozłączenia sprzęgła należy dokonywać tylko podczas postoju obrabiarki.
3. Podczas pracy obrabiarki należy sprawdzić czy wszystkie przeciw odrzutniki zajmują swobodne położenie.
4. Nie wolno pracować przy niesprawnie działających przeciw odrzutnikach. W przypadku, gdy przeciw odrzutniki zacinają się, należy je po wymontowaniu z maszyny oczyścić i lekko nasmarować.
5. Przy podawaniu materiału do strugania grubościowego nie wolno wkładać rąk pod przeciw odrzutniki.
6. Nie wolno wsuwać, do grubościówki, poszczególnych kawałków materiału bezpośrednio po sobie; każdy następny można wsuwać na stolik po zakończeniu strugania poprzedniego.
7. Podczas pracy uważać, aby nie przekroczyć największych dopuszczalnych grubości (150 mm) i minimalnych (3 mm) w czasie strugania na grubościówce.
8. Trociny, wióry i odpady, należy usuwać ze strugarki po uprzednim wyłączeniu napędu oraz za pomocą narzędzi lub sprzętu do tego przeznaczonych.
9. Materiał można wprowadzić do grubiarce o długości nie mniejszej, niż 150 mm.
10. Nie należy zmieniać położenia stolika ruchomego w czasie pracy na grubościówce. Ustawienie stolika na żądaną głębokość strugania materiału należy dokonać przed wprowadzeniem materiału w mechanizm posuwowy.
11. W pilarce tarczowej klin rozszczepiający winien być tak ustawiony, aby odległość między zębami piły a klinami wynosiła od 2 ÷ 8 mm.
12. Klin rozszczepiający winien być cieńszy od rzazu (szerokości cięcia piły) o 0,5 mm i ustawiony w płaszczyźnie piły.

....., dnia .....

**ZATWIERDZAM:**