

## دستورالعمل عمومی ایمنی کار در کارگاه ماشین ابزار

- ۱- قبل از شروع عملیات تراشکاری باید دستگاه مرغک و رنده کاملاً در محل های خود محکم شده باشند
- ۲- بلافاصله پس از محکم نمودن کار روی دستگاه باید آچار مخصوص سه نظام را از روی آن برداشت.
- ۳- مبادرت به اندازه گیری کار یا میزان کردن رنده، هنگامی که کار در حال گردش است، خطای محض است. لذا جهت انجام این موارد بایستی دستگاه خاموش باشد.
- ۴- برآمدگی گیره های سه نظام با کلاهک حفاظتی پوشانده شود.
- ۵ - برای تراشکاری های طویل (میله های بلند) می بایست از وسایل مخصوص ( تکیه گاه قطعه کار یا کمربند) استفاده نمود.
- ۶ - برای تنظیم ارتفاع تیغه ها در قلم گیر، باید از لایه های مخصوص استفاده نمود و رنده باید حداقل با دو پیچ در قلم گیر محکم شود.
- ۷ - بر روی کار نباید زیاد خم شد چون همواره خطر پرتاب براده های ناشی از تراش قطعه کار وجود دارد.
- ۸ - در انتهای کار جهت پاک کردن دستگاه و گریس کاری بایست دستگاه خاموش باشد.
- ۹ - نباید به قسمت های متحرک و چرخنده دستگاه حین کار نزدیک شد.
- ۱۰ - برای جمع آوری براده ها باید از برس و جاروی دستی مناسب استفاده کرد.
- ۱۱ - نباید آچار سه نظام را روی سه نظام و دیگر ابزار تعمیراتی را روی دستگاه رها کرد.
- ۱۲ - همیشه لباس کار مناسب بپوشید و آستین ها را از داخل بالا بزنید.
- ۱۳ - دانشجو باید هنگام کار با ماشین تراش از عینک حفاظتی و کفش ایمنی پنجه فولادی استفاده نموده همچنین شال گردن، کروات، ساعت مچی، بازوبند و انگشتر را از خود دور کند.
- ۱۴ - در صورت مشاهده هر گونه نقص فنی در دستگاه ، مراتب را به مدرس کارگاه اطلاع دهید.
- ۱۵ - اصول ایمنی و بهداشتی نحوه صحیح بلند کردن و حمل بار را رعایت نمایید.