

آیین نامه

ایمنی ماشین های افزار

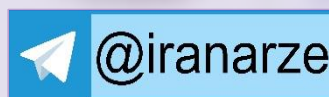
مصوب ۱۳۸۸/۰۵/۰۱

- نکات:
- تاریخ تصویب ۱۳۸۸/۰۵/۰۱
- تاریخ ایجاد فایل مهر ۱۴۰۳
- منبع qavanin.ir

برای دانلود رایگان جدیدترین سوالات استخدامی آتش نشانی، اینجا بزنید

همچنین جهت مشاهده آخرین اخبار استخدامی آتش نشانی، اینجا بزنید

« انتشار یا استفاده غیر تجاری از این فایل، بدون حذف لوگوی ایران عرضه، مجاز می باشد »



❖ آیین نامه ایمنی ماشین های افزار مصوب ۱۳۸۸/۰۵/۰۱

هدف و دامنه شمول

به منظور تأمین و ارتقاء سطح ایمنی و حفاظت نیروی کار و همچنین صیانت نیروی انسانی و منابع مادی کشور و در راستای پیشرفت تکنولوژی و ایمن سازی محیط کارگاهها و به منظور پیشگیری از حوادث منجر به صدمات جانی و خسارات مالی، مقررات این آیین نامه به استناد ماده ۸۵ قانون کار جمهوری اسلامی ایران تدوین گردیده است.

فصل اول: تعاریف

۱- ماشین های افزار

ماشین هائی هستند که با توجه به تنوع و مکانیزم خاص خود و با جهت صرفه جوئی و بالابردن راندمان کار، عملیات براده برداری و برش قطعات خام و تبدیل به قطعه کار مورد نیاز را انجام می دهد. این ماشین ها عبارتند از: ماشین مته، ماشین توتراش، ماشین تراش، ماشین فرز، ماشین صفحه تراش، ماشین رنده، اره های ماشینی، ماشین کلیه زنی، ماشین سنگ زنی و ماشینهای تراش چوب.

۲- ماشین مته

ماشینی است که روی محور گردنده آن ابزارهای برنده یا نوک نیز یا شیاردار سوار شده که برای ایجاد سوراخ و به منظور قلاویز کاری، پرچ کاری، اتصال قطعات در فلز یا چوب یا موارد دیگر به کار می رود. همچنین می توان با استفاده از ابزارهای مخصوص عمل کام درآری، فرزکاری، توتراشی، جاخالی کردن و قلاویز زدن را انجام داد.

۳- ماشین توتراش

ماشینی است که روی محور حامل ابزار تراش تیغه توتراشی نصب می شو و برای گشادکردن سوراخ در فلز یا تمام کردن تراش سطح داخل آن بکار می رود. همچنین ممکن است دارای محورهای گردنده حامل ابزار مخصوص سوراخ گیری در چوب و مواد نرم دیگر باشد.

۴- ماشین تراش

ماشینی است که مخصوص تراشیدن سطوح استوانه ای یا درآوردن پیچ که دارای محور افقی یا قائم دوار می باشد (محور ۳ نظام یا ۴ نظام) و قطعه کار فلزی یا چوبی روی آن بسته شده و با آن می گردد. در ضمن می توان با نصب ابزارهای مخصوص از این دستگاه برای توتراشی استفاده کرد. انواع ماشین های تراش عبارتند از: ماشین تراش مرکزی- ماشین تراش با چند کشو- ماشین تراش کپی کننده- ماشین تراش خودکار- ماشین تراش عمودی (کار و سل)- ماشین های تراش NC (کنترل و هدایت عملیات ماشین به وسیله شماره گذاری) و ماشین های تراش CNG.

۵- ماشین فرز

ماشینی است که معمولاً برای شکل دادن و تراشیدن سطوح خارجی یا داخلی قطعات فلزی بکار می رود. این قطعات روی یک میز ثابت با حرکات کشویی یا گردان یا بین دو مرغک بسته می شود و عمل تراش به وسیله فرز دندانه داری که توسط یک محور گردنده افقی یا قائم به حرکت در می آید، انجام می شود همچنین می توان با ابزارهای مخصوص عمل توتراشی، سوراخ کردن، کله زنی، ایجاد سطوح صاف، زاویه ها، شکاف ها، شیارها، شانه ها، سطوح شیب دار را ایجاد نمود و شامل انواع ماشین های فرززنویی، ستونی، صنعتی (تخت)، ماشین فرز مخصوص می باشد.

۶- ماشین صفحه تراش دروازه ای

ماشینی است که برای صاف کردن با شکل دادن سطوح قطعات بزرگ فلزی بکار می رود و قطعات کار روی یک میز افقی که در زیر قسمت قلم گیر حرکت رفت و آمد انجام می دهد بسته می شود، قسمت قلم گیری تنظیم بوده و نسبت به میز ثابت می باشد و قلم رنده به آن نصب شده که قطعه کار را فقط در یکی از جهات حرکت میز برش می دهد.

۷- ماشین رنده

ماشینی است که برای صاف کردن و شکل دادن قسمت داخل یا خارجی قطعات فلزی بکار می رود. قطعات کار را روی یک میز افقی قابل تنظیم محکم می کنند و قلم رنده آن سرکج یا چند لبه می باشد که روی یک قسمت کشویی نصب شده و در جهت افقی یا قائم روی سطح قطعه کار حرکت رفت و آمد انجام می دهد و معمولاً فقط در موقع پیشروی براده برداری می کند.

۸- ماشین کله زنی

ماشینی است که برای رنده کردن قطعات فلزی در جهت قائم بکار می رود و طرز کار آن شبیه به ماشین رنده می باشد، قلم رنده در حرکت رفت و آمد خود براده برداری کرده و میز کار که قطعه کار روی آن بسته می شود حرکت پیشروی و عمل تنظیم را انجام می دهد.

۹- ماشین سنگ زنی

ماشینی است برای تغییر اندازه، شکل قطعه کار و پرداخت سطح فلز به کار می رود، این کار با قراردادن قطعه کار در تمامی با یک صفحه سمباده یا سابنده که در حال حرکت است یا در تماس با یک چرخ سمباده که در حال گردش است صورت می گیرد. کلیه قوانین و مقررات این دستگاهها مطابق با آئین نامه حفاظتی ماشین های سنگ زنی می باشد.

۱۰- اره های ماشینی

ماشینی است که به منظور برش قطعات فلزی و چوبی و غیره مانند انواع پروفیل ها، میلگردها، لوله ها، شمش ها، الوارها بکار می رود و شامل انواع ماشین های اره لنگ، اره های پروفیل بر (پروفیل براب صابونی و پروفیل براتشی)، اره های نواری،

۱۱- ماشین های تراش چوب

عبارتند از ماشین کندگی- ماشین کف رنده- ماشین کام و زبانه درآر- ماشین چند کاره، رعایت کلیه قوانین و مقررات در این دستگاهها مطابق با آئین نامه حفاظتی صنایع چوب می باشد.

۱۲- مواد چربکاری

به منظور جلوگیری از تماس مستقیم قطعاتی که بر روی یکدیگر می لغزند و کاهش حرارت بین قطعات لغزنده که در اثر اصطکاک به وجود می آید، از مواد چربکاری استفاده می گردد. انواع مواد چربکاری که در ماشین های افزار می بایست به کار برده شود شامل روغن های معدنی، گیاهی و حیوانی، گریس ها، مواد چربکاری گرافیتی، مواد چربکاری مخصوص و مواد چربکاری مصنوعی بوده و می بایست از اصطکاک بین قطعات و ابزار و ایجاد صدمه و ضرر و زیان به نحو مؤثری جلوگیری به عمل آورد.

فصل دوم - مقررات عمومی:

ماده ۱- کلیه محورهای حامل ابزار برشی و انتقال نیرو باید به حفاظ مناسب و مؤثر مجهز گردد.

ماده ۲- سرعت دورانی، نوع ابزار برشی و میزان باردهی در کلیه ماشین های افزار بایستی متناسب با نوع دستگاه، قطعه کار و تجهیزات مورد استفاده باشد.

ماده ۳- در کلیه ماشین های افزار قسمتی از ابزار برشی گردنده که با قطعه کار در تماس نمی باشد باید حفاظ گذاری گردد.

ماده ۴- در عملیات براده برداری، قطعه کار باید بوسیله گیره مناسب نگهداری شود و نگهداری قطعه با دست ممنوع است.

ماده ۵- در صورت بروز هر گونه نقص در ماشین های افزار و فرآیند کار باید قبل از انجام هرگونه عملیاتی، نسبت به قطع نیروی محرکه دستگاه به طور مؤثر اقدام نمود.

ماده ۶- در اطراف ماشین های افزار باید فضای کافی به منظور انجام عملیات مختلف وجود داشته باشد.

ماده ۷- برای تثبیت و محکم نگاهداشتن قطعات کار با سطح مقطع خاص، استفاده از ابزار نگهدارنده متناسب با آن الزامی است.

ماده ۸- به منظور جمع آوری براده های فلزی و تمیز کردن دستگاه باید از برس و یا دیگر تجهیزات مناسب با رعایت نکات ایمنی استفاده گردد.

ماده ۹- تجمع و انباشت براده ها نباید به اندازه ای باشد که مانع از دید و ای خطرات احتمالی گردد.

ماده ۱۰- توقف مطمئن و موثر ماشین های افزار قبل از انجام کلیه امور سرویس، تعمیر، بازدید، تعویض و تنظیم قطعات کار و ابزارهای برشی، روغن کاری، نظافت و به طور کلی عملیاتی که نیاز به ورود اعضای بدن به منطقه خطر دارد الزامی است.

ماده ۱۱- استفاده از روغن ها و مواد خنک کننده برای کاهش اصطکاک، خنک کردن و یا جداسازی براده ها از سطوح درگیر الزامی است.

ماده ۱۲- روغن ها و مواد خنک کننده باید علاوه بر دارا بودن ویژگی های فنی مطابق با دستورالعمل ها، برای سلامتی کارگران مضر نباشد.

ماده ۱۳- استفاده از هوای فشرده برای نظارت ماشین های افزار، لباس کار، قطعه کار و سایر قسمت ها ممنوع است.

ماده ۱۴- هنگام کار با ماشین های افزاری که الزام به نشستن اپراتور می باشد باید از صندلی متناسب با اصول ارگونومی استفاده گردد.

ماده ۱۵- ابزارهای براده برداری ماشین های افزار چند محوره باید بطور مطمئن و ایمن حفاظ گذاری شده باشد.

ماده ۱۶- قبل از اندازه گیری و تعویض قطعه کار، دستگاه باید به نحو اطمینان بخشی متوقف گردد.

ماده ۱۷- جابجائی و انتقال ابزارهای قطعه گیر و قطعات کار بزرگ و سنگین ماشین های افزار باید با استفاده از وسایل حمل و نقل مکانیکی متناسب با نوع کار انجام گیرد.

ماده ۱۸- کارفرما مکلف است ماشین های افزار، ابزار آلات، لوازم و تجهیزات مربوطه را در فواصل زمانی معین مورد بازرسی قرار دهد.

ماده ۱۹- ابزارهای براده برداری ماشین های افزار و آچارها و لوازم مخصوص تعمیر، سرویس و نگهداری و امثالهم و همچنین روش کار باید متناسب با نوع کار مربوط باشد.

ماده ۲۰- استفاده از ابزارهای برشی و مکانیکی، آچارها و لوازم مورد نیاز ماشین های افزار به صورت فرسوده، شکسته و معیوب ممنوع بوده و بایستی از محیط کارگاه خارج گردد.

ماده ۲۱- بازدید کلیه قسمت های ماشین های افزار و ابزارها و تجهیزات آن قبل از شروع هر شیفت کاری توسط متصدی مربوطه الزامی است.

ماده ۲۲- بازرسی فنی کلیه قسمت های ماشین های افزار، بعد از هرگونه تعمیرات و طی دوره های زمانی مطابق دستورالعمل های شرکت سازنده الزامی بوده و نتایج آن باید در پرونده مربوطه ثبت و نگهداری شود.

ماده ۲۳- هر ماشین افزار باید دارای یک پرونده که حاوی دستورالعمل های شرکت سازنده و همچنین سوابق بازرسی های فنی، تعمیرات و نگهداری است، باشد.

ماده ۲۴- کلیه کارگران شاغل در کارگاه های ماشین افزار باید در خصوص نحوه صحیح بلند نمودن، حمل و نقل و جابجائی بار آموزش های لازم را دیده باشند.

ماده ۲۵- ماشین های افزار باید دارای یک یا چند شستی توقف یا قطع اضطراری باشد که در نقاط مختلف ماشین در دسترس متصدی مربوطه قرار گیرد.

ماده ۲۶- حفاظ ها و یا در پوش های موتور، جعبه دنده و وسایل انتقال نیروهای ماشین های افزار باید مجهز به میکروسوییچ باشد تا با برداشتن آنها راه اندازی ماشین امکان پذیر نباشد.

فصل سوم - مقررات اختصاصی

ماده ۲۷- سه نظام و چهار نظام و دیگر وسائل گیرنده ابزار یا قطعه کار بایستی فاقد زائده و برجستگی و بوده و به نحو مناسب حفاظ گذاری گردد.

ماده ۲۸- برای جلوگیری از چرخش قطعه کار با مته، میز کار باید دارای پیچ های محکم کننده یا گیره یا سایر وسایل مشابه برای ثابت نگاهداشتن قطعه کار باشد.

ماده ۲۹- برای مهار مته های ساق مخروطی صرفاً باید از کلاهدک استفاده گردد و نصب آن فقط بر روی محور اصلی مجاز است.

ماده ۳۰- جهت سوراخ نمودن ورقه های نازک باید آن ها را بین دو قطعه فلزی قرار داده و همگی را با هم سوراخ نمود.

ماده ۳۱- در انتهای عملیات سوراخ کاری باید به منظور جلوگیری از قلاب کردن مته، نیروی وارده را کاهش داد.

ماده ۳۲- در ماشین های توتراشی قائم، میز دوار افقی که کار روی آن نصب شده باید به وسیله حفاظ هایی که تا رأس قطعه کار ادامه داشته و روی بدنه ثابت دستگاه نصب شده محفوظ گردد.

ماده ۳۳- ابزار قطعه گیر دستگاههای تراش باید مجهز به حفاظ میکروسوئیچ دار باشد به گونه ای که هنگام باز بودن حفاظ حرکت و چرخش بازار قطعه گیر امکان پذیر نباشد.

ماده ۳۴- ابزار قطعه گیر چند پارچه و یا آچار مربوطه باید دارای مکانیز می باشد که از بجای ماندن آچار بر روی ابزار قطعه گیر ممانعت به عمل آید.

ماده ۳۵- در ماشین های تراش رولور و ماشین های دیگری که برای تراش میله های بلند بکار می رود و قسمتی از قطعه کار از انتهای دستگاه خارج می گردد، قسمت مزبور باید به وسیله لوله ای که توسط پایه های محکم به زمین متصل شده است حفاظ گذاری گردد.

ماده ۳۶- به منظور تراشکاری قطعات طویل بر روی دستگاه تراش باید از لینت (کمبرند) مناسب استفاده شود تا از خمش قطعه کار حین تراشکاری جلوگیری شود.

ماده ۳۷- در ماشین های تراش خودکار و نیمه خودکار لازم است حفاظت شفاف به صورت کشوئی نصب شود که به محض باز شدن آن کلیه عملیات دستگاه متوقف گردد.

ماده ۳۸- ماشین های تراش خودکار و ماشین های مشابه آن باید دارای صفحات حفاظتی باشد که کارگران را در مقابل پاشیدن مایع های خنک کننده و حاوی ذرات فلز محفوظ نگهدارد.

ماده ۳۹- گیره فشنگی مورد استفاده در دستگاه تراش باید متناسب با قطر قطعه کار انتخاب و مورد استفاده قرار گیرد.

ماده ۴۰- به منظور جلوگیری از شل شدن و پرتاب قطعه کار با سطح مقطع مربع، هشت گوش، مستطیلی و کلیه قطعات مشابه استفاده از قطعات گیرنده چهار نظام الزامی است.

ماده ۴۱- برای بستن قطعات مدور، شش گوش، مثلثی و قطعات مشابه، انتخاب سه نظام با توجه به سطح مقطع الزامی است.

ماده ۴۲- در قطعات بزرگ و نامنظم، به منظور جلوگیری از شل شدن، پرتاب قطعات و سایر خطرات احتمالی، باید از صفحه نظام استفاده نمود.

- ماده ۴۳-** پس از بستن قطعه کار بین مرغک و ابزار قطعه گیر باید هر دوی آنها به طور کامل در جای خود محکم گردد.
- ماده ۴۴-** لقمه های نگهدارنده مرغک، اهرم و پیچ های ثابت کننده آن باید بطور مرتب بازدید شده و در صورت نیاز تعمیر و تعویض گردد.
- ماده ۴۵-** به منظور جدا نمودن براده از قطعه کار در حال تراش باید از چنگک مخصوص و با رعایت نکات ایمنی استفاده نمود.
- ماده ۴۶-** فلکه های دستی در مکانیسم بار دادن افقی یا قائم فرزاها باید دارای شرایط زیر باشد: الف- به وسیله کلاچ یا ضامن شیطانک دار روی بازوی فرمان به قسمی سوار شده باشد که در موقع پیشروی خودکار ماشین خلاص شود و نچرخد. ب- مجهز به دسته ای باشد که قابل خلاص کردن بوده و دارای فنرهای فشاری باشد تا در موقع احتیاج کارگر بتواند دسته را در محل خود روی فلکه قرار دهد.
- ماده ۴۷-** کلیه دهانه های باز دستگاه های صفحه تراش دروازه ای باید توسط حفاظ هایی متناسب با نوع کار و شرایط کارگاه حفاظ گذاری گردد.
- ماده ۴۸-** ایجاد فضای کافی در اطراف ماشین های صفحه تراش الزامی بوده و قسمت انتهایی آن باید حفاظ گذاری گردد.
- ماده ۴۹-** در ماشین های افزار برای جمع آوری و انتقال گازها و بخارات حاصل از فرایند کار، استفاده از سیستم تهویه موضعی الزامی است.
- ماده ۵۰-** ابزار برشی ماشین های مته باید به حفاظ تلسکوپی قابل تنظیم مجهز باشد.
- ماده ۵۱-** هنگام تعویض ابزار نگهدارنده قطعه کار و ابزار کار از قبیل سه نظام، چهار نظام دستگاه تراش، کله گی ماشین های کله زنی، باید از تکیه گاه مخصوص آن استفاده شود.
- ماده ۵۲-** نصب حفاظ بر روی گیره افزار برشی ماشینهای صفحه تراش به منظور جلوگیری از برخورد دست با ابزار و ورود به منطقه خطر و همچنین پرتاب ذرات براده الزامی است.
- ماده ۵۳-** بستن تیغه فرز روی ماشین فرز باید توسط کارگر ماهر و با رعایت اصول ایمنی و مطابق دستورالعمل سازنده انجام گیرد.
- ماده ۵۴-** برای تنظیم ارتفاع تیغه ها در قلم گیر ماشین های تراش معمولی باید از لایه های مخصوص استفاده نموده و رنده باید حداقل با دو پیچ در قلم گیر محکم شود.
- ماده ۵۵-** هنگام برش میله های بلند در ماشین های اره لنگ، باید در انتهای آزاد میله تکیه گاهی مطمئن قرار داد تا از افتادن و آسیب رساندن جلوگیری شود.
- ماده ۵۶-** ماشین های تراش افقی باید مجهز به ترمزهای خودکار باشد تا کارگر دست خود را برای متوقف کردن سه نظام یا صفحه کارگیر روی آن قرار ندهد.

- ماده ۵۷-** به منظور انجام کلیه امور تنظیم، جابجایی، اندازه گیری و باز و بسته کردن قطعه کار و امور مشابه، خاموش نمودن دستگاه های اهر ماشینی و توقف کامل تیغه الزامی است.
- ماده ۵۸-** کارگرانی که با دستگاه های اهر پروفیل بر (آب صابونی و آتشی) کار می کنند باید حتماً از لباس کار با آستین های کوتاه استفاده نمایند.
- ماده ۵۹-** ماشین های اهر پروفیل بر باید به حفاظی تجهیز گردد که تمام قسمت های اهر را پوشانده و فقط در زمان براده برداری و برش محل تماس با قطعه کار آزاد باشد.
- ماده ۶۰-** ماشین های اهر پروفیل بر باید به منظور تثبیت کامل قطعه کار به گیره یا ابزار نگهدارنده مناسب تجهیز شود.
- ماده ۶۱-** قسمت های از تیغه ماشین اهر نواری که در تماس با قطعه کار نمی باشد باید حفاظ گذاری شود.
- ماده ۶۲-** کلید راه انداز در اهر های پروفیل بر آب صابونی باید از نوع فشاری باشد بگونه ای که به محض قطع شدن فشار از روی کلید جریان الکتریکی دستگاه قطع گردد.
- ماده ۶۳-** ماشین های اهر پروفیل بر آتشی باید دارای مکانیزمی باشد که به محض قطع فشار از روی پدال، تیغه برش دستگاه به حالت اولیه خود باز گردد.
- ماده ۶۴-** کمان ماشین اهر لنگ باید در پائین ترین و بالاترین وضعیت خود مجهز به قطع کن خودکار باشد.
- ماده ۶۵-** ماشین های اهر نواری باید مجهز به مکانیزمی باشد تا به محض شکستن تیغه اهر حرکت دستگاه را متوقف نماید.
- فصل چهارم : سایر مقررات
- ماده ۶۶-** محل استقرار و تردد کارگران در کارگاه های ماشین های افزار باید هموار، تمیز و عاری از هرگونه مواد لغزنده باشد.
- ماده ۶۷-** کارفرما مکلف است نسبت به تهیه و تحویل و سال حفاظت فردی مناسب و متناسب با نوع کار و شرایط محیطی کارگاه اقدام نماید.
- ماده ۶۸-** کارفرما مکلف به تأمین شرایط محیطی مناسب از نظر بهداشت، تهویه، نظافت، دما، نور و صدا می باشد.
- ماده ۶۹-** کارفرما مکلف است قبل از به کارگماری کارگران از سلامت جسمانی و روانی و مهارت های لازم متناسب با تنوع کار با ماشین های افزار اطمینان حاصل نماید.
- ماده ۷۰-** ترک ماشین های افزار در حال کار ممنوع می باشد.
- ماده ۷۱-** استعمال دخانیات، خوردن، آشامیدن، شوخی کردن و سایر امور غیرمرتبط با کار که باعث حواس پرتی کارگر شود ممنوع است.
- ماده ۷۲-** بدنه فلزی ماشین های افزار باید به سیستم اتصال زمین مؤثر تجهیز گردند.
- ماده ۷۳-** کلیه ماشین های افزار باید مجهز به روشنائی موضعی باشند.
- ماده ۷۴-** ماشین های افزار باید دارای لوح شناسائی حاوی مشخصات فنی و ایمنی باشد.

ماده ۷۵- کارگاههای ماشین افزار و همچنین ماشین های مذکور باید مطابق با آئین نامه علائم و نشانه های ایمنی مصوب ۱۳۸۶/۱۱/۱۵ به علائم و بر چسب های ایمنی تجهیز گردند.

ماده ۷۶- هنگام کار با ماشینهای افزار استفاده از شال گردن، دستکش، حلقه، ساعت مچی، لباسهای گشاد و شل و امثالهم ممنوع بوده و موهای بلند باید با سر بند پوشیده شود.

ماده ۷۷- پس از قطع برق و برای پیشگیری از برقراری ناخواسته جریان الکتریکی دستگاه باید کلیه ماشین های افزار به مکانیزمی مجهز باشند که از بکار افتادن مجدد آن جلوگیری بعمل آید.

ماده ۷۸- کلیدهای راه انداز و یا توقف ماشین های افزار باید بگونه ای طراحی شوند که در اثر برخورد اتفاقی دست و ای سقوط اشیاء سبب راه اندازی آن نشود.

ماده ۷۹- با عنایت به ماده ۸۸ قانون کار جمهوری اسلامی ایران، کلیه وارد کنندگان، تولید کنندگان، فروشندگان، عرضه کنندگان و بهره برداری کنندگان از انواع ماشین های افزار مکلف به رعایت استاندارد تولید و موارد حفاظتی و ایمنی می باشند.

ماده ۸۰- باستناد ماده ۹۵ قانون کار جمهوری اسلامی ایران مسئولیت رعایت مقررات این آئین نامه به عهده کارفرمای کارگاه بوده و در صورت وقوع هر گونه حادثه به دلیل عدم توجه کارفرما به الزامات قانونی، مکلف به جبران خسارات وارده می باشد.

این آئین نامه که مشتمل بر ۴ فصل و ۸۰ ماده می باشد، به استناد مواد ۸۵ و ۹۱ قانون کار در جلسه مورخ ۱۳۸۷/۱۱/۳۰ شورای عالی حفاظت فنی مورد تدوین و در تاریخ ۱۳۸۸/۵/۱ به تصویب وزیر کار و امور اجتماعی رسیده است.

آئین نامه مذکور جایگزین آئین نامه و مقررات حفاظتی ماشین های افزار مصوب ۱۳۴۷/۸/۲۰ شورای عالی حفاظت فنی می باشد.