

آیین‌نامه ایمنی ماشین‌های افزار

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 ایمن‌سازی محیط کارگاهها و به

منظور پیشگیری از حوادث منجر به صدمات جانی و خسارات مالی، مقررات این آئین‌نامه

به استناد ماده ۸۵ قانون کار جمهوری اسلامی ایران تدوین گردیده است.

فصل اول: تعاریف

ماشین‌های افزار

ماشین‌هائی هستند که با توجه به تنوع و مکانیزم خاص خود و به جهت صرفه‌جویی و

بالا بردن راندمان کار، عملیات براده‌برداری و برش قطعات خام و تبدیل به قطعه کار

موردنیاز را انجام می‌دهد. این ماشین‌ها عبارتند از: ماشین مته، ماشین توتراش،

ماشین تراش، ماشین فرز، ماشین صفحه تراش، ماشین رنده، اره‌های ماشینی، ماشین

کله‌زنی، ماشین سنگ‌زنی و ماشینهای تراش چوب.

ماشین مته

ماشینی است که روی محور گردنده آن ابزارهای برنده یا نوک تیز 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 می‌رود. همچنین می‌توان با استفاده از ابزارهای مخصوص عمل

کام درآری، فرز کاری، توتراشی، جاخالی کردن و قلاویز زدن را انجام داد.

ماشین توتراش

ماشینی است که روی محور حامل ابزار تراش تیغه توتراشی نصب می‌شود و برای گشادکردن

سوراخ در فلز یا تمام کردن تراش سطح داخل آن بکار می‌رود. همچنین ممکن است دارای

محورهای گردنده حامل ابزار مخصوص سوراخ‌گیری در چوب و مواد نرم دیگر باشد.

ماشین تراش

ماشینی است که مخصوص تراشیدن سطوح استوانه‌ای یا درآوردن پیچ که دارای محور افقی

یا قائم دوار می‌باشد (محور ۳ نظام یا ۴ نظام) و قطعه کار فلزی یا چوبی روی آن

بسته شده و با آن می‌گردد. در ضمن می‌توان با نصب ابزارهای مخصوص از این دستگاه

برای توتراشی استفاده کرد. انواع ماشین‌های تراش عبارتند از: ماشین تراش مرکزی -

ماشین تراش با چند کتو - ماشین تراش کپی‌کننده - ماشین تراش خودکار - ماشین تراش

عمودی (کار و سل) - ماشین‌های تراش NC (کنترل و هدایت عملیات ماشین به وسیله

شماره‌گذاری) و ماشین‌های تراش CNC.

ماشین فرز

ماشینی است که معمولاً برای شکل دادن و تراشیدن سطوح خارجی یا داخلی قطعات فلزی

بکار می‌رود. این قطعات روی یک میز ثابت با حرکت کشویی یا گردان یا بین دو مرغک

بسته می‌شود و عمل تراش به وسیله فرز دندانه‌داری که توسط یک محور گردنده افقی یا

قائم به حرکت درمی‌آید، انجام می‌شود همچنین می‌توان با ابزارهای مخصوص عمل

توتراشی، سوراخ کردن، کله‌زنی، ایجاد سطوح صاف، زاویه‌ها، شکاف‌ها، شیارها،

شانه‌ها، سطوح شیب‌دار را ایجاد نمود و شامل انواع ماشین‌های فرززانویی، ستونی،

صنعتی (تخت)، ماشین فرز مخصوص می‌باشد.

ماشین صفحه تراش دروازه‌ای

ماشینی است که برای صاف کردن یا شکل دادن سطوح قطعات بزرگ فلزی بکار می‌رود و

قطعات کار روی یک میز افقی که در زیر قسمت قلم‌گیر حرکت رفت و آمد انجام می‌دهد

بسته می‌شود، قسمت قلم‌گیر قابل تنظیم بوده و نسبت به میز ثابت می‌باشد و قلم رنده

به آن نصب شده که قطعه کار را فقط در یکی از جهات حرکت میز برش می‌دهد.

ماشین رنده

ماشینی است که برای صاف کردن و شکل دادن قسمت داخلی یا خارجی قطعات فلزی بکار

می‌رود. قطعات کار را روی یک میز افقی قابل تنظیم محکم می‌کنند و قلم رنده آن سرکج

یا چن‌دلبه می‌باشد که روی یک قسمت کشویی نصب شده و در جهت افقی یا قائم روی سطح

قطعه کار حرکت رفت و آمد انجام می‌دهد و معمولاً فقط در موقع پیشروی براده‌برداری

می‌کند.

ماشین کله‌زنی

ماشینی است که برای رنده کردن قطعات فلزی در جهت قائم بکار می‌رود و طرز کار آن

شبیبه به ماشین رنده می‌باشد، قلم رنده در حرکت رفت و آمد خود براده‌برداری کرده و

میز کار که قطعه کار روی آن بسته می‌شود حرکت پیشروی و عمل تنظیم را انجام می‌دهد.

ماشین سنگ‌زنی

ماشینی است برای تغییر اندازه، شکل قطعه کار و پرداخت سطح فلز به کار می‌رود، این

کار با قراردادن قطعه کار در تماس با یک صفحه سمباده یا ساینده که در حال حرکت است

یا در تماس با یک چرخ سمباده که در حال گردش است صورت می‌گیرد. کلیه قوانین و

مقررات این دستگاهها مطابق با آئین‌نامه حفاظتی ماشین‌های سنگ‌زنی می‌باشد.

اره‌های ماشینی

ماشینی است که به منظور برش قطعات فلزی و چوبی و غیره مانند انواع پروفیل‌ها،

میلگردها، لوله‌ها، شمش‌ها، الوارها بکار می‌رود و شامل انواع ماشین‌های اره لنگ،

اره‌های پروفیل بر (پروفیل براب صابونی و پروفیل براتشی)، اره‌های نواری.

ماشین‌های تراش چوب

عبارتند از ماشین‌کندگی – ماشین کف‌رنده – ماشین کام و زبانه‌درآر – ماشین

چندکاره، رعایت کلیه قوانین و مقررات در این دستگاهها مطابق با آئین‌نامه

حفاظتی صنایع‌چوب می‌باشد.

مواد چربکاری

به منظور جلوگیری از تماس مستقیم قطعاتی که بر روی یکدیگر می‌لغزند و کاهش حرارت

بین قطعات لغزنده که در اثر اصطکاک به وجود می‌آید، از مواد چربکاری استفاده

می‌گردد. انواع مواد چربکاری که در ماشین‌های افزار می‌بایست به کار برده شود شامل

روغن‌های معدنی، گیاهی و حیوانی، گریس‌ها، مواد چربکاری گرافیتی، مواد چربکاری

مخصوص و مواد چربکاری مصنوعی بوده و می‌بایست از اصطکاک بین قطعات و ابزار و ایجاد

صدمه و ضرر و زیان به نحو مؤثری جلوگیری به عمل آورد.

فصل دوم – مقررات عمومی:

ماده۱– کلیه محورهای حامل ابزاربرشی و انتقال نیرو باید به حفاظ مناسب و مؤثر مجهز

گردد.

ماده۲– سرعت دورانی، نوع ابزاربرشی و میزان باردهی در کلیه ماشین‌های افزار بایستی

متناسب با نوع دستگاه، قطعه کار و تجهیزات مورداستفاده باشد.

ماده ۳- در کلیه ماشین‌های افزار قسمتی از ابزار برشی گردنده که با قطعه کار در

تماس نمی‌باشد باید حفاظ‌گذاری 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 هرگونه نقص در ماشین‌های 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 ماشین‌های 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 جمع‌آوری براده‌های فلزی و تمیز کردن دستگاه باید از برس و یا

دیگر تجهیزات مناسب با رعایت نکات ایمنی استفاده گردد.

ماده ۹- تجمع و انباشت براده‌ها نباید به اندازه‌ای باشد که مانع از دید و یا خطرات

احتمالی گردد.

ماده ۱۰- توقف مطمئن و موثر ماشین‌های 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 روغن‌ها و مواد خنک‌کننده برای کاهش اصطکاک، خنک کردن و یا

جداسازی براده‌ها از سطوح درگیر الزامی است.

ماده ۱۲- روغن‌ها و مواد خنک‌کننده باید علاوه بر دارابودن ویژگی‌های فنی مطابق با

دستورالعمل‌ها، برای سلامتی کارگران مضر نباشد.

ماده ۱۳- استفاده از هوای فشرده برای نظافت ماشین‌های افزار، لباس کار، قطعه کار و

سایر قسمت‌ها ممنوع است.

ماده ۱۴- هنگام کار با ماشین‌های افزاری که الزام به نشستن اپراتور می‌باشد باید از

صندلی متناسب با اصول ارگونومی استفاده گردد.

ماده ۱۵- ابزارهای براده‌برداری ماشین‌های افزار چندمحوره باید بطور مطمئن و ایمن

حفاظ‌گذاری شده باشد.

ماده ۱۶- قبل از اندازه‌گیری و تعویض قطعه کار، دستگاه باید به نحو اطمینان بخشی

متوقف گردد.

ماده ۱۷- جابجائی و انتقال ابزارهای قطعه‌گیر و قطعات کار بزرگ و سنگین ماشین‌های

افزار باید با استفاده از وسایل حمل و نقل مکانیکی متناسب با نوع کار انجام گیرد.

ماده ۱۸- کارفرما مکلف است ماشین‌های افزار، ابزارآلات، لوازم و تجهیزات مربوطه را

در فواصل زمانی معین مورد بازرسی قرار دهد.

ماده ۱۹- ابزارهای براده‌برداری ماشین‌های افزار و آچارها و لوازم مخصوص تعمیر،

سرویس و نگهداری و امثالهم و همچنین روش کار باید متناسب با نوع کار مربوطه باشد.

ماده ۲۰- استفاده از ابزارهای برشی و مکانیکی، آچارها و لوازم موردنیاز

ماشین‌های‌افزار به صورت فرسوده، شکسته و معیوب ممنوع بوده و بایستی از محیط

کارگاه خارج گردد.

ماده ۲۱- بازدید کلیه قسمتهای ماشین‌های افزار و ابزارها و تجهیزات آن قبل از شروع

هر شیفت کاری توسط متصدی مربوطه الزامی است.

ماده ۲۲- بازرسی فنی کلیه قسمتهای ماشین‌های افزار، بعد از هرگونه تعمیرات و طی

دوره‌های زمانی مطابق دستورالعمل‌های شرکت سازنده الزامی بوده و نتایج آن باید در

پرونده مربوطه ثبت و نگهداری شود.

ماده ۲۳- هر ماشین‌افزار باید دارای یک پرونده که حاوی دستورالعمل‌های شرکت سازنده

و همچنین سوابق بازرسی‌های فنی، تعمیرات و نگهداری است، باشد.

ماده ۲۴- کلیه کارگران شاغل در کارگاههای ماشین‌افزار باید در خصوص نحوه صحیح

بلندنمودن، حمل و نقل و جابجائی بار آموزش‌های لازم را دیده باشند.

ماده ۲۵- ماشینهای 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- حفاظ‌ها و یا درپوش‌های موتور، جعبه دنده و وسایل انتقال نیروهای

ماشین‌های افزار باید مجهز به میکروسوییچ باشد تا با برداشتن آنها راه‌اندازی

ماشین امکان‌پذیر نباشد.

فصل سوم - مقررات اختصاصی

ماده ۲۷- سه نظام و چهارنظام و دیگر وسائل گیرنده ابزار یا قطعه کار بایستی فاقد

زائده و برجستگی و بوده و به نحو مناسب حفاظ‌گذاری گردد.

ماده ۲۸- برای جلوگیری از چرخش قطعه کار با مته، میز کار باید دارای پیچ‌های

محکم‌کننده یا گیره یا سایر وسایل مشابه برای ثابت نگاهداشتن قطعه کار باشد.

ماده ۲۹- برای مهار مته‌های ساق مخروطی صرفاً باید از کلاهک استفاده گردد و نصب آن

فقط بر روی محور اصلی مجاز است.

ماده ۳۰- جهت سوراخ‌نمودن ورقه‌های نازک باید آن‌ها 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 ماشین‌های توتراشی قائم، میز دوار افقی که کار روی آن نصب شده باید به

وسیله حفاظ‌هایی که تا رأس قطعه کار ادامه داشته و روی بدنه ثابت دستگاه نصب‌شده

محفوظ گردد.

ماده ۳۳- ابزار قطعه گیر دستگاههای تراش باید مجهز به حفاظ میکروسوییچ‌دار باشد به

گونه‌ای که هنگام بازبودن حفاظ حرکت و چرخش ابزار قطعه‌گیر امکان‌پذیر نباشد.

ماده ۳۴- ابزار قطعه گیر چندپارچه و یا آچار مربوطه باید دارای مکانیزمی باشد که

از بجای ماندن آچار بر روی ابزار قطعه‌گیر ممانعت به عمل آید.

ماده ۳۵- در ماشین‌های تراش رولور و ماشین‌های دیگری که برای تراش میله‌های بلند

بکار می‌رود و قسمتی از قطعه کار از انتهای دستگاه خارج می‌گردد، قسمت مزبور باید

به وسیله لوله‌ای که توسط پایه‌های محکم به زمین متصل شده است حفاظ‌گذاری گردد.

ماده ۳۶- به منظور تراشکاری قطعات طویل بر روی دستگاه تراش باید از لینت (کمربند)

مناسب استفاده شود تا از خمش قطعه‌کار حین تراشکاری جلوگیری شود.

ماده ۳۷- در ماشین‌های تراش خودکار و نیمه خودکار لازم است حفاظت شفاف به صورت

کشوئی نصب شود که به محض بازشدن آن کلیه عملیات دستگاه متوقف گردد.

ماده ۳۸- ماشین‌های تراش خودکار و ماشین‌های مشابه آن باید دارای صفحات حفاظتی باشد

که کارگران را در مقابل پاشیدن مایع‌های خنک‌کننده 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، هشت‌گوش،

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 قطعات 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 قطعه‌گیر باید هر دوی آنها به طور

کامل در جای خود محکم گردد.

ماده ۴۴- لقمه‌های نگهدارنده مرغک، اهرم و پیچ‌های ثابت‌کننده آن باید بطور مرتب

بازدیدشده و در صورت نیاز تعمیر و تعویض گردد.

ماده۴۵- به منظور جدانمودن براده از قطعه کار در حال تراش باید از چنگک مخصوص و با رعایت نکات ایمنی استفاده نمود.

ماده۴۶- فلکه‌های دستی در مکانیسم بار دادن افقی یا قائم فرزها باید دارای شرایط

زیر باشد: الف - به وسیله کلاج یا ضامن شیطانک‌دار روی بازوی فرمان به قسمی سوار

شده باشد که در موقع پیشروی خودکار ماشین خلاص شود و نچرخد. ب - مجهز به دسته‌ای 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.

ماده۴۷- کلیه دهانه‌های باز دستگاه‌های صفحه تراش دروازه‌ای باید توسط حفاظ‌هایی متناسب با نوع کار و شرایط کارگاه حفاظ‌گذاری گردد.

ماده۴۸- ایجاد فضای کافی در اطراف ماشین‌های صفحه تراش الزامی بوده و قسمت انته‌ای آن باید حفاظ‌گذاری گردد.

ماده۴۹- در ماشین‌های افزار برای جمع‌آوری و انتقال گازها و بخارات حاصل از فرایند کار، استفاده از سیستم تهویه موضعی الزامی است.

ماده ۵۰ - ابزار برشی ماشین‌های مته باید به حفاظ تلسکوپی قابل تنظیم مجهز باشد.

ماده۵۱ - هنگام تعویض ابزار نگهدارنده قطعه کار و ابزار کار از قبیل سه نظام، چهار نظام دستگاه تراش، کله‌گی ماشین‌های کله زنی، باید از تکیه‌گاه مخصوص آن استفاده شود.

ماده۵۲ - 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. ماده۵۳ - بستن تیغه فرز روی ماشین فرز باید توسط کارگر ماهر و با رعایت اصول ایمنی و مطابق دستورالعمل سازنده انجام گیرد.

ماده۵۴ - برای تنظیم ارتفاع تیغه‌ها در قلم‌گیر ماشین‌های تراش معمولی باید از لایه‌های مخصوص استفاده نموده و رنده باید حداقل با دو پیچ در قلم‌گیر محکم شود. ماده۵۵ - هنگام برش میله‌های بلند در ماشین‌های اره لنگ، باید در انتهای آزاد میله تکیه‌گاهی مطمئن قرار داد تا از افتادن و آسیب رساندن جلوگیری شود.

ماده۵۶ - ماشین‌های تراش افقی باید مجهز به ترمزهای خودکار باشد تا کارگر دست خود را برای متوقف‌کردن سه نظام یا صفحه کارگیر روی آن قرار ندهد.

ماده۵۷ - به منظور انجام کلیه امور تنظیم، جابجایی، اندازه‌گیری و باز و بسته کردن قطعه کار و امور مشابه، خاموش‌نمودن دستگاه‌های اره‌ماشینی و توقف کامل تیغه الزامی است.

ماده۵۸ - کارگرانی که با دستگاه‌های اره پروفیل‌بر (آب صابونی و آتشی) کار می‌کنند باید حتماً از لباس کار با آستین‌های کوتاه استفاده نمایند.

ماده۵۹ - ماشین‌های اره پروفیل‌بر باید به حفاظی تجهیز گردد که تمام قسمت‌های اره را پوشانده و فقط در زمان براده‌برداری و برش محل تماس با قطعه کار آزاد باشد.

ماده۶۰ - ماشین‌های اره پروفیل‌بر باید به منظور تثبیت کامل قطعه کار به گیره یا ابزار نگهدارنده مناسب تجهیز شود.

ماده۶۱ - قسمت‌های از تیغه ماشین اره نواری که در تماس با قطعه کار نمی‌باشد باید حفاظ‌گذاری شود.

ماده۶۲ - کلید راه‌انداز در اره‌های پروفیل‌بر آب صابونی باید از نوع فشاری باشد بگونه‌ای که به محض قطع شدن فشار از روی کلید جریان الکتریکی دستگاه قطع گردد.

ماده۶۳ - ماشین‌های اره پروفیل‌بر آتشی باید دارای مکانیزمی باشد که به محض قطع فشار از روی پدال، تیغه برش دستگاه به حالت اولیه خود بازگردد.

ماده۶۴ - کمان ماشین اره لنگ باید در پائین‌ترین و بالاترین وضعیت خود مجهز به قطع‌کن خودکار باشد.

ماده ۶۵- ماشین‌های اره نواری باید مجهز به مکانیزمی باشد تا به محض شکستن تیغه

اره حرکت دستگاه را متوقف نماید.

فصل چهارم : سایر مقررات

ماده ۶۶- محل استقرار و تردد کارگران در کارگاه‌های ماشین‌های افزار باید هموار،

تمیز و عاری از هرگونه مواد لغزنده باشد.

ماده ۶۷- کارفرما مکلف است نسبت به تهیه و تحویل وسایل 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 می‌باشد.

ماده ۶۹- کارفرما مکلف است قبل از به کارگماری کارگران از سلامت جسمانی و روانی و

مهارت‌های لازم متناسب با نوع کار با ماشین‌های افزار اطمینان حاصل نماید.

ماده ۷۰- ترک ماشین‌های افزار در حال کار ممنوع می‌باشد.

ماده ۷۱- استعمال دخانیات، خوردن، آشامیدن، شوخی کردن و سایر امور غیرمرتبط با کار

که باعث حواس‌پرتی کارگر شود ممنوع است.

ماده ۷۲- بدنه فلزی ماشین‌های افزار باید به سیستم اتصال زمین مؤثر تجهیز گردند.

ماده ۷۳- کلیه ماشین‌های افزار باید مجهز به روشنائی موضعی باشند.

ماده ۷۴- ماشین‌های افزار باید دارای لوح شناسائی حاوی مشخصات فنی و ایمنی باشد.

ماده ۷۵- کارگاههای ماشین‌افزار و همچنین ماشین‌های مذکور باید مطابق با آئین‌نامه

علائم و نشانه‌های ایمنی مصوب ۱۵/۱۱/۱۳۸۶ به علائم و برچسب‌های 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 سربند پوشیده شود.

ماده ۷۷- پس از قطع برق و برای پیشگیری از برقراری ناخواسته جریان الکتریکی دستگاه

باید کلیه ماشین‌های افزار به مکانیزمی مجهز باشند که از بکارافتادن مجدد آن

جلوگیری بعمل آید.

ماده ۷۸- کلیدهای راه‌انداز و یا توقف ماشین‌های افزار باید بگونه‌ای طراحی شوند که

در اثر برخورد اتفاقی دست و یا سقوط اشیاء سبب راه‌اندازی آن نشود.

ماده ۷۹- با عنایت به ماده ۸۸ قانون کار جمهوری اسلامی ایران، کلیه واردکنندگان،

تولیدکنندگان، فروشندگان، عرضه‌کنندگان و بهره‌برداران کنندگان از انواع ماشین‌های

افزار مکلف به رعایت استاندارد تولید و موارد حفاظتی و ایمنی می‌باشند.

ماده ۸۰- باستناد ماده ۹۵ قانون کار جمهوری اسلامی ایران مسئولیت رعایت مقررات این

آئین‌نامه به عهده کارفرمای کارگاه بوده و در صورت وقوع هرگونه حادثه به دلیل عدم

توجه کارفرما به الزامات قانونی، مکلف به جبران خسارات وارده می‌باشد.

این آئین‌نامه که مشتمل بر ۴ فصل و ۸۰ ماده می‌باشد، به استناد مواد ۸۵ و ۹۱ قانون

کار در جلسه مورخ ۳۰/۱۱/۱۳۸۷ شورایعالی حفاظت فنی مورد تدوین و در تاریخ ۱/۵/۱۳۸۸

به تصویب وزیر کار و اموراجتماعی رسیده است.

آئین‌نامه مذکور جایگزین آئین‌نامه و مقررات حفاظتی ماشین‌های افزار مصوب ۸/۲۰/۸۰

۱۳۴۷ شورای عالی حفاظت فنی می‌باشد.

۱۹۷۶د