

ИНСТРУКЦИЯ
ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО ПОЛУАВТОМАТА ДЛЯ
ОБРАБОТКИ ОЧКОВЫХ ЛИНЗ.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. Персонал, допущенный к работе на шлифовальном полуавтомате, должен:

- получить инструктаж по технике безопасности в соответствии разработанной инструкцией и инструкцией завода-изготовителя;
- соблюдать правила безопасности при ремонте машины и установке шлифовальных кругов;
- содержать в исправном состоянии и чистоте полуавтоматы, инструмент, приспособления;
- выполнять требования запрещающих, предупреждающих, указательных знаков и надписей;
- соблюдать правила внутреннего распорядка.

1.2. Персонал должен знать:

- назначение, устройство, принцип действия полуавтомата;
- инструкции по эксплуатации и обслуживании полуавтомата;
- признаки, причины и опасные последствия неисправностей, возникающих в процессе эксплуатации шлифовального полуавтомата;
- действие на персонал опасных и вредных производственных факторов, возникающих во время работы;
- правила оказания первой (доврачебной) помощи при несчастных случаях.

1.3. Полуавтомат шлифовальный для обработки очковых линз по контуру, предназначен для обработки по контуру и получения facets на очковых линзах.

1.4. Проверка технической исправности шлифовального полуавтомата должна осуществляться перед запуском станка в работу.

1.5. Во время управления полуавтоматом на персонал могут воздействовать следующие опасные и вредные факторы:

- повышенная запыленность воздуха рабочей зоны;
- повышенный уровень вибрации;
- нервно-психические нагрузки.

1.6. Персонал должен использовать следующие СИЗ:

- халат хлопчатобумажный;
- очки защитные;
- напальчники.

1.7. Персонал должен выполнять следующие требования пожарной безопасности:

- не курить и не пользоваться открытым огнем;
- не проводить работы, связанные с применением открытого огня;
- о всех неисправностях электрооборудования немедленно вызвать электромонтера;
- курить только в отведенных для этого местах.

1.8. Знание персоналом требований настоящей инструкции является служебной обязанностью, а их нарушение является нарушением трудовой дисциплины, что влечет за собой дисциплинарную или иную ответственность в соответствии с законодательством РФ.

II. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ

2.1. Перед началом работы персонал должен проверить:

- исправность шлифовального полуавтомата на холостом ходу в течение 2 минут;
- наличие защитного кожуха;

- наличие заземления;
- надежность крепления шлифовального круга;
- одеть полагающуюся спецодежду.

2.2.. Круги должны храниться в сухом, нормально отапливаемом помещении и оберегаться от случайных ударов.

2.3. Получая в инструментальной кладовой для установки на станке круга или камня, следует выяснить, прошли ли они испытания на заводе.

2.4.. Не устанавливайте круг на станке, число оборотов шпинделя которого превышает допустимое, обозначенное на ярлыке круга.

2.5. Диаметр отверстия круга, как правило, должен превышать диаметр шпинделя станка, но не более чем на 0,3-1 мм, в зависимости от величины круга. Назначение этого зазора - предотвратить перенапряжение круга и появление трещин при расширении шпинделя от нагревания.

2.6. Укрепление круга на шпинделе разрешается производить только посредством двух боковых нажимных дисков, свинчиваемых на шпиндель гайками.

III. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

3.1. После установки круга на шпинделе станка, шлифовальный круг должен быть подвергнут вращению в холостую при рабочей скорости в течение 2-х минут.

3.2. Запрещается производить регулировку механизмов, проверять натяжение ремней на работающем полуавтомате.

3.3. Не оставлять на работающем полуавтомате посторонние предметы (ключи, детали).

3.4. При случайном прекращении подачи электроэнергии нужно вывести бабку изделия с линзой из зоны контакта со шлифовальным кругом.

3.5. Работать без кожуха шлифовального круга запрещается.

3.6. Чтобы узнать с каким усилием можно зажимать линзу во избежание ее растрескивания от слишком большого усилия зажима, рекомендуется взять тонкую бракованную очковую линзу и зажимать ее до тех пор, пока не произойдет ее растрескивание. Эта операция не влечет за собой никаких повреждений на полуавтомате.

3.7. Для зажима копира применяется механизм зажима, представляющий собой откидывающий кронштейн с открытым зевом.

3.8. Обрабатываемая на полуавтомате линза, принимает форму и размеры в соответствии с формой и размерами установленного копира, но на полуавтомате предусмотрена возможность получения линзы большего или меньшего размера относительно установленного копира.

3.9. Периодически проверять правильность работы блокировочных устройств.

3.10 Для обеспечения безаварийной работы станка необходимо, чтобы напряжение питающей сети было в пределах 0,95- 1,1 номинального значения, а отклонение частоты от номинального значения в пределах 0,1 Гц.

3.11. Запрещается производить работы под напряжением и с открытой дверкой шкафа управления.

3.12. Необходимо 6 раз в год проверять состояние пусковой аппаратуры, Все детали электроаппаратуры должны быть очищены от пыли, грязи, нагара и ржавчины.

IV. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

4.1. При обнаружении дефектов оборудования (шлифовальных кругов), представляющих опасность для жизни персонала и целостности оборудования, немедленно приостановить работы, по возможности отключить электрооборудование, принять меры к ликвидации аварии.

4.2. При получении травмы на заточном станке обратиться в медпункт или вызвать скорую

помощь, поставить в известность мастера о полученной травме.

V. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО СКОНЧАНИИ РАБОТЫ

5.1. Для сохранения надежной и долговечной работы шпинделя полуавтомата в целом необходимо проводить следующие работы:

-ежедневно по окончании работы проводить влажную уборку полуавтомата и особенно зоны обработки и шпинделей изделия.

-не допускать нарастания и затвердевания порошка на шпинделях и уплотнениях, так как при последующем запуске резко увеличивается нагрузка на привод, а также это приводит к быстрому износу уплотнительных узлов.

5.2. По окончании работы снять и убрать спецодежду, вымыть руки теплой водой, принять душ.