

травмы;3) организовать вызов врача или при необходимости немедленную доставку пострадавшего в лечебное учреждение.

В условиях предприятий требования по охране труда принято излагать в виде инструкций по охране труда, разрабатываемых соответствующими подразделениями. Инструкции подлежат согласованию с главными специалистами по направлениям, первичной профсоюзной организацией и утверждаются первым лицом – директором. В условиях предприятий требования по охране труда принято излагать в виде инструкций по охране труда, разрабатываемых соответствующими подразделениями. Инструкции подлежат согласованию с главными специалистами по направлениям, первичной профсоюзной организацией и утверждаются первым лицом – директором.

УДК 331.45

Техника безопасности при ультразвуковой чистке

Студент гр. 11309112 Степанцова М.В.

Научный руководитель – Автушко Г.Л.

Белорусский национальный технический университет
г. Минск

Ультразвуковая мойка – это ванна, снабженная ультразвуковым генератором, обеспечивающая эффективную очистку деталей и инструментов.

Высокочастотный звук, распространяясь в жидкости, создает попеременно волны высокого и низкого давления. Они образуют миллионы микроскопических пузырьков, которые немедленно "взрываются", высвобождая силу, во много раз превосходящую ту, что вы прикладываете к процессу очистки щеткой. При таком процессе, называемом кавитацией, частички грязи отрываются от всей поверхности обрабатываемого изделия. При нагреве времени на очистку затрачивается еще меньше.

Частота ультразвука не влияет на качество очистки, но чем выше частота, тем более мелкие частицы удаляются. Обычно используется частота 35 кГц.

Рабочие и служащие должны пользоваться спецодеждой, защитными средствами и приспособлениями.

При рассмотрении охраны труда при ультразвуковой мойке необходимо рассмотреть общие положения. К ним относятся:

1. К работе на установке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, вводный инструктаж, обучение по специальности, инструктаж на рабочем месте, сдавшие экзамен и получившие право на выполнение самостоятельной работы

2. Опасные и вредные факторы:

- опасность поражения электрическим током;
- опасность ожогов химически ядовитыми веществами.

1. При возникновении аварийной или пожарной ситуации немедленно докладывать мастеру (бригадиру) и действовать по его указанию

Также есть требования к работающим:

1. Перед началом работы нужно:

- a) Подготовить рабочее место, убрать все посторонние предметы;
- b) Проверить надежность подключения заземления, соединительных кабелей;
- c) Подготовить к работе компоненты для заправки в ванну с соблюдением мер предосторожности применением защитных средств;
- d) Включить и проверить работу вытяжной вентиляции.

2. Во время работы

- a) Промывку изделий осуществлять только в специальной таре;

- b) Загрузку и выгрузку изделий осуществлять только при выключенной установке в защитных средствах;
- c) Не допускать к работе посторонних лиц;
- d) Постоянно следить за работой установки, немедленно выключать в случае каких-либо отклонений от рабочего режима;
- e) Следить за тем, чтоб во время работы установка была закрыта крышкой;
- f) Не допускать попадания в ванну посторонних предметов.

3. По окончании работы

- a) Выключить установку, убрать рабочее место;
- b) Провести профилактическое обслуживание установки;
- c) Привести в порядок и убрать спецодежду и защитные средства;
- d) Тщательно вымыть руки с использованием моющих средств;

Также существуют действия, которые запрещены:

1. Хранить на рабочем месте запас ядовитых веществ более чем на смену;
2. Хранить компонент отбеливания в открытом виде без четких надписей на таре с названиями этих компонентов;
3. Работать на установке без вытяжной вентиляции.

УДК 331.45

Техника безопасности при обработке цветного камня

Студент гр.11309112 Туровец Л.И.
 Научный руководитель – Автушко Г.Л.
 Белорусский национальный технический университет
 г. Минск

Ювелирное производство включает в себя ряд технологических процессов, которые требуют для создания безопасных условий труда при их выполнении осуществления комплекса организационно-технических и профилактических мероприятий.

В зависимости от структуры ювелирного подразделения (цех, мастерская) на предприятии должны быть разработаны конкретные инструкции по технике безопасности для работы на всех видах оборудования, а также для рабочих различных профессий, занятых в ювелирном производстве. Инструкции должны быть согласованы с месткомом профсоюза и утверждены главным инженером предприятия. Обязанность всех работников – строго выполнять требования соответствующих инструкций по технике безопасности.

Приступая к разработке мероприятий для создания безопасных условий труда, необходимо в первую очередь определить основные очаги опасности. Таковыми в ювелирном производстве являются возможные поражения электрическим током, отравления дыхательных путей, ожоги, возгорания, травмы рук в процессе выполнения слесарно-механических операций и др. В соответствии с возможными очагами опасности надо предусмотреть и осуществить такие организационно-технические мероприятия, которые при условии соблюдения работниками требований соответствующих инструкций по технике безопасности обеспечивали бы полную безопасность при выполнении всех процессов ювелирного производства.

К работе на камнеобрабатывающих станках допускаются мастера, хорошо изучившие станок, обученные безопасным приемам работы на нем и знающие инструкцию по технике безопасности. Работая на станке с отдельными электромоторами, рабочий должен уметь пользоваться электроаппаратурой управления: кнопочными или магнитными пускателями, рубильниками, выключателями, розетками.

Каждое рабочее место перед началом работы должно быть осмотрено мастером или бригадиром, а в течение суток – начальником цеха или участка, которые должны запретить выполнение работ при обнаружении нарушений правил техники безопасности.