

16. INSTRUCȚIUNI PROPRII DE SECURITATE ȘI SĂNĂTATE ÎN MUNCĂ PENTRU ACTIVITĂȚI DE LĂCĂTUȘ-MECANIC

Art.1. Bancurile de lucru folosite la locurile de munca unde se executa lucrari de lacatuserie, trebuie sa fie stabile, bine fixate si suficient de rezistente.

Art.2. Menghinele, de toate tipurile, vor fi utilizate numai daca au corpul, dintii, falcile, surubul central si manerul de strangere in buna stare. Menghina nu se va folosi ca nicovala si nu se va bate cu ciocanul pe ea.

Art.3. Locul unde se efectueaza lucrul cu dalta trebuie sa fie protejat astfel incat schije ce se desprind sa nu poata lovi persoanele ce se afla in vecinatate.

Art.4. Pe sol, in fata bancului de lucru, se vor aseza gratare din lemn, in cazul pardoselilor din beton. Bancul de lucru va fi pastrat in perfecta stare de curatenie, uleiul sau grasimile de pe suprafata bancului vor fi indepartate imediat cu ajutorul unor cârpe.

Art.5. In timpul lucrului la masini unelte (polizoare, masini de gaurit sau debitat etc.) se vor respecta prevederile pe linie de protectie a muncii, stabilite pentru masinile respective.

Art.6. Pentru protejarea ochilor, se vor utiliza ochelari de protectie, in special in timpul efectuarii lucrului la polizor, taierea la rece a suruburilor, niturilor, tablelor, curatirea zgurei, spargerea betonului etc.

Art.7. Pentru prevenirea accidentelor prin alunecare, se va evita formarea petelor de apa sau ulei, acestea trebuind sterse cu carpa sau nisip, imediat ce s-ar forma.

Art.8. Unelte de mana vor fi confectionate din material corespunzator operatiilor ce se executa. Unelte actionate electric sau pneumatic, vor fi prevazute cu dispozitive sigure de fixare a sculei, precum si dispozitive care sa impiedice functionarea necomandata.

Art.9. Cozile si mânerele uneltelor de mana vor fi netede, bine fixate si vor avea dimensiuni care sa permita prinderea lor sigura si comoda. Cozile manerelor din lemn vor fi de esenta tare, cu fibre axiale, drepte, fara noduri si crapaturi sau aschii desprinse. Cozile se fixeaza cu pene. Nu se utilizeaza acelasi maner la mai multe unelte de mana.

Art.10. Unelte de percutie din otel (ciocane, dalti, foarfeci, dornuri etc.) vor fi executate conform normelor si standardelor in vigoare. In cazul aparitiei deformatiilor (floare), acestea se vor rectifica imediat. Se interzice utilizarea sculelor de mana, defecte sau improvizate.

Art.11. La utilizarea uneltelor de mana actionate electric, se vor folosi cordoane bine izolate, cu stekere in buna stare. Prizele si fisele vor fi cu contacte perfecte, pentru a se realiza protectia prin legare la pamant sau la firul neutru al instalatiei.

Art.12. Corpurile abrazive vor fi schimbate numai de persoane autorizate special in acest scop, pe baza deciziei emise de conducerea societatii (imputernicire).

Art.13. Toate uneltele de mana vor fi verificate cu atentie la inceputul lucrului. Cele ce nu corespund conditiilor normale de lucru, vor fi inlocuite imediat, interzicandu-se utilizarea celor defecte sau neadecvate operatiilor respective (unelte improvizate, deformate, necalibrate, fara manere, defecte etc.).

Art.14. Toate lucrarile de interventii si reparatii se vor efectua numai in baza dispozitiilor primite de la conducatorul locului demunca respectiv, care preda utilajul pentru interventie sau reparatie.

Art.15. Inainte de inceperea interventiilor si reparatiilor la utilaje sau masini, se vor lua masuri de securitate prin scoaterea sigurantelor electrice, de catre electrician si aplicarea de tablite avertizoare pe automatul de pornire a utilajului :

“NU CUPLAȚI, SE LUCREAZĂ”

Art.16. Se interzice, in timpul functionarii utilajelor sau masinilor, reglarea, repararea, ungerea, curatirea sau indepartarea aparatoarelor sau dispozitivelor de protectie.

Art.17. In cazul utilizarii iluminatului portativ, se va tine seama de mediul de lucru, fiind admisa folosirea lampilor electrice alimentate cu tensiune nepericuloasa, de maxim 24V.

Art.18. Dupa efectuarea reparatiilor sau interventiilor, se vor lua masuri de remontare a tuturor aparatoarelor si dispozitivelor de protectie si de remontare a legaturilor la centura de impamantare. Utilajul sau instalatia se va preda conducatorului locului de munca respectiv .

NORMELE SPECIFICE DE UTILIZAREA POLIZORULUI ȘI A MAȘINII DE ASCUȚIT SCULE

Art.19. Muncitorii care lucreaza la masini cu discuri abrazive trebuie sa cunoasca bine regimul lor de functionare.

Art.20. In fiecare atelier va fi desemnata o persoana care va fi bine instruita si autorizata, care va inlocui pietrele la polizoarele din dotare.

Art.21. Muncitorii ce vor lucra pe masini de ascutit scule, polizoare vor trebui sa cunoasca vitezele periferice de lucru ale sculelor abrazive nu trebuie sa depaseasca valorile indicate de fabricile constructoare si de standardele in vigoare.

Art.22. Sculele abrazive permise trebuie bine controlate spre a se verifica daca nu prezinta defecte sau deteriorari. Trebuie verificate fisurile pietrelor prin lovituri usoare cu un ciocan de lemn pe suprafata laterala. Pentru aceasta, piatra se aseaza liber pe un dorn; inainte de lovire, pietrele trebuie sa fie uscate si curatate de materialul de ambalare. Se interzice cu desavarsire utilizarea unor pietre care nu au un zgomot inabusit. Atunci cand sunt in stare buna, pietrele trebuie sa dea un sunet clar.

Art.23. Se interzice cu desavarsire transportul sculelor abrazive impreuna cu piese si alte produse metalice.

Art.24. Montarea pietrelor pe masinile de ascutit scule si polizoare trebuie facuta numai de personalul special distribuit si instruit pentru aceasta.

Art.25. Inainte de montarea pietrelor de polizor se va verifica diametrul gaurii pietrei si diametrul fusului pe care sta montata piatra, care nu trebuie sa depaseasca 0,1-0,5 mm pana la diametrul de 100 mm, 0,2-0,6 mm cand diametrul gaurii este de 101-250 mm.

Art.26. Pentru protejarea ochilor muncitorilor contra particulelor fine care se desprind din piatra, trebuie montate ecrane de protectie mobile, din sticla incasabila sau lucratorii trebuie sa poarte ochelari de protectie.

Art.27. Este interzisa stationarea muncitorilor in preajma polizoarelor.

Art.28. Polizoarele si masinile de ascutit trebuie sa aiba instalatie proprie de absorbtie.

Art.29. Orice defectiune a polizoarelor sau a masinii de ascutit va fi raportata la seful de schimb, care va lua masuri de remediere.

Art.30. Este obligatoriu pentru toti muncitorii sa poarte echipamentul de protectie si de lucru stabilit in Normativul Cadru.

Art.31. Toate polizoarele si masinile de ascutit scule vor fi legate la centura de impamantare a halei de tamplarie.

Art.32. Atentie mare se va acorda in timpul polizarii, care se va realiza numai in spatii special amenajate.

Art.33. Montarea corpurilor abrazive trebuie sa fie astfel executata incat sa asigure o centrare perfecta a acestuia in raport cu axa de rotatie.

Art.34. Fixarea corpului abraziv pe axul masinii trebuie sa se realizeze cu flanse corespunzatoare diametrelor acestora.

Art.35. Flansele de prindere a discurilor abrazive vor fi executate numai din otel.

Art.36. Diametrele flanselor de fixare trebuie sa fie egale.

Art.37. Intre flanse si corpul abraziv trebuie sa se monteze pe ambele parti garnitura elastica (hartie, carton, piele, cauciuc etc.) groasa de 0,5-2 mm, in functie de diametrul corpului abraziv.

Art.38. Garniturile vor depasi suprafata inelara de strangere a flanselor, cu cel putin 1 mm de diametru.

Art.39. Dupa montarea corpurilor abrazive se va face o verificare in gol si se va realiza echilibrare.

Art.40. Nu se admite prelucrarea pe suprafetele laterale ale corpurilor abrazive.

Art.41. Inainte de montarea pietrelor abrazive se va verifica numarul rotatiilor pe minut in scris pe eticheta discului, astfel incat sa nu fie mai mic decat numarul maxim al rotatiilor pe minut la care functioneaza echipamentul tehnic.

Art.42. Se interzice montarea corpurilor abrazive cu mai multe garnituri suprapuse.

Art.43. La exploatarea corpurilor abrazive se va evita solicitarea la soc. Contactul dintre corpul abraziv si piesa se va realiza lent.

Prelucrarea metalelor prin rectificare si polimerizare -Polizarea manuala

Art.44. (1) Polizorul manual nu se va lasa din mana la intreruperea lucrului decat dupa oprirea completa a corpului abraziv.

(2) Pentru prevenirea pericolului de lovire a corpului abraziv la intreruperea lucrului, polizoarele manuale se vor aseza in suportii special executati. Suportii orizontali nu vor fi folositi in stare uzata.

Art.45. Polizoarele manuale vor fi utilizate la operatiile de polizare exterioara numai daca corpurile abrazive sunt protejate cu o carcasa de protectie corespunzatoare.

Art.46. Polizoarele manuale vor fi pornite numai daca corpul abraziv nu este in contact cu un corp care sa impiedice rotirea lui libera.

Art.47. La polizoarele manuale actionate pneumatic sau electric, nu va fi depasita turatia maxima a corpului abraziv, functie de diametrul maxim admisibil al acestuia, functie de natura piesei abrazive si turatia maxima a polizorului.

Prelucrarea metalelor prin rectificare si polimerizare -Marcarea corpurilor abrazive

Art.48. Viteza periferica maxima de lucru a corpurilor abrazive este cea care se afla inscriptionata pe suprafata, eticheta, garnitura corpului abraziv sau este indicata de producator.

Art.49. Este interzisa utilizarea corpurilor abrazive fara marcaj sau cu marcaj neclar, din care nu se poate stabili cu precizie viteza periferica de lucru sau turatia de lucru.

Art.50. Marcarea corpurilor abrazive este facuta pe acestea si pe eticheta de control. Marcajul pe eticheta de control va contine cel putin urmatoarele date:

- marca de fabrica a unitatii producatoare;
- numarul standardului de forma si dimensiuni;
- simbolul materialului abraziv;
- granulatia;
- gradul de duritate;
- simbolul liantului;
- structura;
- turatia maxima de lucru in rotatii pe minut.

Art.51. Marcajul de pe corpurile abrazive cu diametrul exterior mai mare de 100 mm va contine obligatoriu turatia maxima de lucru sau viteza periferica maxima de lucru.

Prelucrarea metalelor prin rectificare si polimerizare -Polizarea cu pila disc

Art.52. Lucratorii care executa operatii de ajustare a pieselor turnate din aliaje de aluminiu, cu polizorul cu plita disc, vor fi instruiti si autorizati pentru aceasta activitate.

Art.53. Înainte de inceperea lucrului, se controleaza starea tehnica a pilelor disc, suportii de sprijin, carcasa de protectie si instalatia electrica de alimentare.

Art.54. Suportul de sprijin va fi astfel reglat, incat punctul superior de contact al piesei cu corpul abraziv sa se gaseasca pe planul orizontal care trece prin centrul corpului abraziv sau mai sus cu cel mult 10 mm, iar distanta dintre suport si pila disc sa nu depaseasca 3mm.

Art.55. Dintii pilelor disc nu vor fi lipiti sau incarcati cu aluminiu.

Art.56. (1) Pila disc va fi montata corect, astfel incat sa nu aiba joc radial.

(2) Dupa montare, înainte de inceperea lucrului, polizorul va fi incercat prin functionare in gol la turatie de regim.

Art.57. Se interzice introducerea brusca a pieselor in pila disc.

Art.58. Se interzice ajustarea la polizorul cu pila disc a pieselor turnate din alte materiale decat aliajele de aluminiu.

Art.59. Se interzice ajustarea pieselor fara ca acestea sa fie sprijinite pe suport.

Inspector securitate și sănătate în muncă,
ing. Paula ZEPCIUC