

INSTRUKCJA BHP PRZY OBSŁUDZE GILOTYNY DO CIĘCIA BLACHY.

I. UWAGI OGÓLNE.

- Do samodzielnej pracy na stanowisku: obsługa gilotyny do cięcia blachy może przystąpić pracownik który:
 - ukończył 18 lat,
 - posiada odpowiednie przygotowanie zawodowe,
 - uzyskał zezwolenie na pracę na stanowisku obsługa gilotyny do cięcia blachy od bezpośredniego przełożonego,
 - został praktycznie przyuczony oraz szczegółowo zapoznany z ich działaniem i zaleceniami bezpieczeństwa pracy,
 - został zapoznany z dokumentacją techniczno-ruchową, instrukcją smarowania oraz niniejszą instrukcją,
 - posiada dobry stan zdrowia, potwierdzony świadectwem lekarskim.
- Do pracy należy przystąpić ubranym w odzież roboczą bez luźnych elementów i w rękawicach ochronnych.
- Pracować tylko przy założonych wszystkich osłonach (osłona noży, osłona przekładni pasowej oraz przy zamkniętych drzwiczkach skrzynki elektrycznej).
- Silniki elektryczne oraz korpus nożyc uziemić lub zerować według wskazań instrukcji. Wyłącznik, względnie wyłączniki nożyc muszą być zabezpieczone przed możliwością przypadkowego włączenia.
- Gilotyna powinna być ustawiona w miejscu zapewniającym właściwe oświetlenie i wygodną pracę oraz swobodny dostęp pracownika ze wszystkich stron.
- W obrębie maszyny winny być zachowane przejścia zapewniające bezpieczną obsługę.

II. PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY.

UWAGA !

W razie stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń, czy usterek nie wolno podejmować pracy. Należy niezwłocznie powiadomić o tym swojego bezpośredniego przełożonego w celu szybkiej ich likwidacji. Dopiero po upewnieniu się, że zostały one usunięte pracownik może przystąpić do wykonywania zadania.

- W czasie przygotowania do pracy należy wyłączyć zasilanie (wyłącznik główny).
- Sprawdzić stan i ciągłość przewodów elektrycznych.
- Codziennie przed rozpoczęciem sprawdzać wszystkie części.
- Upewnić się czy rozpoczęcie pracy nie spowoduje zagrożeń.
- Koncentrować całą swoją uwagę wyłącznie na czynnościach wykonywanych oraz pracować.
- Pracować z szybkością odpowiadającą naturalnemu rytmowi pracy.

III. W CZASIE PRACY.

- Unikać gromadzenia się odpadów na stole nożyc i w ich pobliżu.
- Tak składować materiały używane podczas procesu pracy, by nie stwarzały żadnych zagrożeń wypadkowych.
- Przestrzegać ogólnych przepisów bhp dotyczących pracy na obrabiarkach do obróbki plastycznej.
- Nie wolno przeciążać maszyny przy cięciu twardszych blach i blach nierdzewnych, zmniejszyć odpowiednio grubość.
- Nie dopuszczać do stępienia ostrza. W przypadku śladów zużycia przeszlifować lub wymienić.

IV. NIEDOPUSZCZALNE JEST:

- dokonywanie zmian w konstrukcji i usuwanie niesprawności elektrycznych i mechanicznych przez osoby nieuprawnione,
- użytkowanie niesprawnej gilotyny,
- cięcie blach o grubości i wytrzymałości większej niż jest ona określona przez producenta,
- pracowanie samotnie w pomieszczeniu, ze względu na niemożność udzielenia pomocy w razie wypadku,
- pozostawianie przy maszynie narzędzi, odpadów produkcyjnych oraz przedmiotów osobistych pracownika,
- dopuszczanie do pracy osób postronnych,
- zdejmowanie osłon, gdy maszyna jest w ruchu,
- czyszczenie, smarowanie bądź regulowanie maszyny podczas pracy,

V. PO ZAKOŃCZENIU PRACY NALEŻY.

- Przed opuszczeniem stanowiska pracy wyłączyć zasilanie i wyczyścić maszynę.
- Zabezpieczyć materiał wykorzystywany podczas procesu produkcji.
- Pozostawić gilotynę i miejsce wokół niej w stanie, który umożliwi dalszą pracę i nie stworzy żadnych zagrożeń dla otoczenia.

VI. KONSERWACJE I REMONTY.

- Konserwacje i remonty mogą przeprowadzać wyłącznie specjalnie do tego przeszkolone osoby, po uprzednim odłączeniu gilotyny od zasilania.
- Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną może wykonywać tylko pracownik z odpowiednimi kwalifikacjami.
- Oprócz zwykłych czynności konserwacyjnych gilotyna podlega przeglądowi okresowemu. Przegląd całego urządzenia co miesiąc ma obejmować kontrolę: silnika, połączeń elektrycznych, odkręcania różnych części, smar, obracanie się sprzęgła, odległości między ostrzem górnym a dolnym, ewentualnego stępienia ostrzy, naciągu pasa klinowego, temperatury łożysk.