

INSTRUKCJA BHP PRZY OBSŁUDZE GILOTYNY DO CIĘCIA BLACHY

I. UWAGI OGÓLNE.

1. 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 techniczną oraz niniejszą instrukcją,
 - posiada dobry stan zdrowia, potwierdzony świadectwem lekarskim.
2. Do pracy należy przystąpić ubranym w odzież roboczą bez luźnych elementów i w rękawicach ochronnych.
3. Pracować tylko przy założonych wszystkich osłonach (osłona noży, osłona przekładni pasowej oraz przy zamkniętych drzwiczkach skrzynki elektrycznej).
4. Silniki elektryczne oraz korpus nożyc uziemić lub zerować według wskazań instrukcji. Wyłącznik, względnie wyłączniki nożyc muszą być zabezpieczone przed możliwością przypadkowego włączenia.
5. Gilotyna powinna być ustawiona w miejscu zapewniającym właściwe oświetlenie i wygodną pracę oraz swobodny dostęp pracownika ze wszystkich stron.
6. W obrębie maszyny winny być zachowane przejścia zapewniające bezpieczną obsługę.

II. PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY.

UWAGA !

W razie stwierdzenie 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.

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

III. W CZASIE PRACY.

1. Unikać gromadzenia się odpadów na stole nożyc i w ich pobliżu.
2. Tak składować materiały używane podczas procesu pracy, by nie stwarzały żadnych zagrożeń wypadkowych.
3. Przestrzegać ogólnych przepisów bhp dotyczących pracy na obrabiarkach do obróbki plastycznej.

4. Nie wolno przeciążać maszyny przy cięciu twardszych blach i blach nierdzewnych, zmniejszyć odpowiednio grubość.
5. 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.

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

VI. KONSERWACJE I REMONTY.

1. Konserwacje i remonty mogą przeprowadzać wyłącznie specjalnie do tego przeszkolone osoby, po uprzednim odłączeniu gilotyny od zasilania.
2. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną może wykonywać tylko pracownik z odpowiednimi kwalifikacjami.
3. Oprócz zwykłych czynności konserwacyjnych gilotyna podlega przeglądom okresowym. 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, napięcia pasa klinowego, temperatury łożysk.

.....
(Opracował)

.....
(Zatwierdził)