

VII. Требования охраны труда при очистке деталей на шлифовально-полировальных и крацевальных станках

77. Шлифование и полирование изделий из магниевых сплавов и сплавов бериллия должно производиться в отдельных изолированных помещениях.

На участках, на которых производится обработка изделий из магниевых сплавов и сплавов бериллия, запрещается обрабатывать детали из черных металлов.

Все поступающие на шлифование и полирование изделия из магниевых сплавов и сплавов бериллия должны быть освобождены от каркасов из черных металлов.

78. При мокром шлифовании магниевых сплавов в качестве увлажнителя необходимо применять масло или масляную смесь. Масло должно быть свободно от минеральных кислот и иметь температуру вспышки не ниже 150 °С. Количество масла должно быть достаточным для смачивания всей образующейся пыли.

В случае применения воды во время шлифования ее следует подавать в большом количестве для того, чтобы вся пыль смывалась и поступала вместе с водой в пылеприемник. Система подачи воды должна иметь блокировку с пуском станка, обеспечивающую автоматическое выключение станка в случае прекращения поступления воды.

79. Работа на крацевальной станке должна выполняться с применением средств индивидуальной защиты глаз.

80. До начала крацевания необходимо проверить надежность крепления щеток, "ершей" и кожухов.

81. Сухое крацевание необходимо производить "под вытяжкой", для чего крацевальные круги должны быть заключены в вентиляционные кожухи.

82. При крацевании мокрым способом устройство для смачивания деталей не должно допускать разбрызгивания раствора и попадания его на работника.

83. При крацевании необходимо пользоваться специальным приспособлением (державкой), исключая контакт рук работника с крацевальной щеткой.