

V. Требования охраны труда при очистке деталей с применением абразивных материалов

56. Очистка изделий механическими способами (дробеметный, дробеструйный, пескоструйный и гидropескоструйный способы, очистка в галтовочных барабанах) должна производиться в изолированных от других производственных участков помещениях, оснащенных системой приточно-вытяжной вентиляции с очисткой воздуха и сбором абразивных материалов.

При гидropескоструйном способе очистки должна быть предусмотрена система сбора и очистки воды.

57. Абразивные материалы, применяемые в сухом виде, необходимо очищать от примесей в сепараторах.

Применение для очистки деталей сухого кварцевого песка запрещается.

58. В дробеструйных и гидropескоструйных камерах должна быть предусмотрена блокировка пусковых устройств с загрузочными.

Открывание ворот гидроочистных камер должно быть заблокировано с пуском насосов высокого давления.

59. Процессы загрузки и возврата абразивных материалов в очистные камеры, а также загрузки (выгрузки) деталей в камеры и барабаны должны быть механизированы.

60. Пуск очистных камер (барабанов) должен быть заблокирован с пуском вытяжных вентиляционных установок. При этом включение вентиляционных установок должно осуществляться с опережением, а выключение - с отставанием от пуска очистной установки.

61. Гидромонитор должен быть закреплен на шаровой цапфе или подвешен на специальном кронштейне и снабжен амортизатором отдачи.

При высоких давлениях гидромонитор должен быть закреплен на специальной стойке, обеспечивающей безопасное управление им.

62. Сжатый воздух перед подачей в очистные камеры должен пропускаться через масловодоотделитель.

63. Очистка деталей должна проводиться в закрытых камерах и барабанах при включенной вытяжной вентиляции, оборудованной надежной системой блокировки.

64. Загрузка, укладка и съем деталей на очистном оборудовании должны производиться при отключенной подаче абразива в рабочее пространство камер и барабанов.

Работу по загрузке, укладке и съему деталей необходимо проводить при исправной блокировке, исключающей подачу пульпы (смеси песка и воды) в очистную камеру.

65. Извлечение абразива из деталей после их очистки путем применения струи сжатого воздуха запрещается.

66. Управление соплом (пистолетом) при очистке деталей должно производиться вне рабочего пространства камеры.

При использовании механизированных (роботизированных) установок абразивной обработки допускается обдувка сжатым воздухом в герметизированной камере при непрерывном процессе обработки.

67. Камеры для очистки крупных изделий должны быть снабжены механическими

приспособлениями для перемещения изделий в камере.

Управление приспособлениями должно быть механизировано.

68. Детали, помещаемые для очистки в гидropескочистную камеру, должны быть надежно закреплены.

69. Процессы загрузки и возврата абразива в установках для дробеструйной и гидropескоструйной очистки, включение и выключение подачи сжатого воздуха, песка и пульпы должны быть механизированы.

70. Рабочие столы, на которых производится механическая обработка перед напылением небольших по габаритам изделий с использованием ручного механизированного инструмента, должны быть укрыты и оборудованы местной вытяжной вентиляцией.

Очистка деталей ручным механизированным инструментом с абразивными кругами в очистных камерах запрещается.

71. При работе гидropескочистных камер работник должен находиться вне камеры.

Между персоналом камеры гидроочистки и насосной станции должна быть установлена двусторонняя связь для согласованных действий.

72. Очистка камеры от осадков должна быть механизирована.

Очищать камеры от отработанной пульпы следует путем перекачивания ее в специальные отстойники и выброса осветленных сточных вод (из верхней части отстойников) в канализацию.