
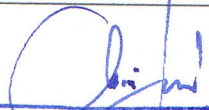



Instrukcja BHP przy obsłudze maszyny wytrzymałościowej ZD 40

38/BHP

Nr wydania: 1		Data wydania: 15.02.2011		Strona: 1 z 3	
Opracowali:	Starszy Specjalista ds. BHP: Marian Koźlik	Podpisy:			
Sprawdził:	Kierownik DAT: Łukasz Gawliński				
Zatwierdził:	Dyrektor ICHPW:				
Rodzaj egzemplarza:	Wewnętrzny	Informacyjny		Nadzorowany nr:	0/...
Adresat dokumentu:	Osoby wizytujące oraz firmy zewnętrzne				
Ewidencja zmian w dokumencie: <i>(należy podać numer zmiany, punkty w których wprowadzono zmiany oraz charakter zmian)</i>					
Nr i data zmiany	Punkt	Charakter zmiany			

	INSTRUKCJA LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH Q/LK/II/5.5/17/A Obsługa maszyny wytrzymałościowej ZD 40.	Data wydania	15.02.2011 r.
		Data nowelizacji	
		Nr egzemplarza	3
		Strona / stron	1 / 3

1. Cel

Celem instrukcji jest zapewnienie prawidłowej i bezpiecznej pracy podczas wykonywania badań wytrzymałościowych próbek materiałów ogniotrwałych.

2. Zakres

Niniejsza instrukcja określa sposób postępowania podczas wykonywania oznaczania wytrzymałości na ściskanie próbek materiałów ogniotrwałych.

3. Definicje

Nie zawiera

4. Odpowiedzialność

Za nadzór nad stosowaniem instrukcji w Laboratorium odpowiada Kierownik Laboratorium lub jego Zastępca.

Za stosowanie niniejszej Instrukcji, odpowiadają pracownicy, którzy wykonują oznaczania wytrzymałości na ściskanie próbek materiałów ogniotrwałych.

5. Opis postępowania

5.1 Instrukcja obsługi maszyny wytrzymałościowej ZD-40

- Przed przystąpieniem do badań należy sprawdzić poziom oleju w zbiorniku. Jeżeli poziom oleju w zbiorniku jest niski, należy go uzupełnić maszynowym olejem mineralnym (np. typu L-AN).
 - Na dolnej poprzecznicy maszyny wytrzymałościowej, umieścić urządzenie pośrednie (wykonane zgodnie z normą PN-EN 993-5:2001). Następnie badaną próbkę, włożyć między ściski urządzenia pośredniego.
 - Próbkę wyrobów izolacyjnych umieszcza się bezpośrednio na dolnej poprzecznicy maszyny wytrzymałościowej (**nie stosuje się urządzenia pośredniego**).
 - Ustawić zakres pomiarowy maszyny wytrzymałościowej pokrętką „2”.
 - Włączyć załącznik główny „1” maszyny wytrzymałościowej.
 - Obniżyć górną poprzecznicę za pomocą przycisku „5”, w taki sposób, aby odległość między próbką/urządzeniem przejściowym a górną poprzecznicą wynosiła ok. 5 mm. Przycisk „10” służy do powrotu górnej poprzecznicy.
 - Przyciskiem „7” uruchomić pompę hydrauliczną.
 - Ustawić wskazania manometru w pozycji zero za pomocą przycisku „8”.
 - Pokrętką „4” regulować prędkość siły nacisku wywieranego na próbkę zgodnie z przedmiotowymi normami.
 - Po zerwaniu próbki, wyłączyć pompę hydrauliczną za pomocą przycisku „9” oraz ustawić pokrętkę „4” w pozycji zero.
- Dokładnie uprzętać przestrzeń roboczą maszyny, po pozostałościach próbki wyrobu ogniotrwałego.

5.2 Wyłączenie awaryjne

W sytuacjach awaryjnych wyłączyć zasilanie maszyny wytrzymałościowej stosując załącznik główny „1”. Załącznik ten znajduje się w obudowie maszyny wytrzymałościowej (patrz załącznik - rysunek maszyny wytrzymałościowej).



INSTRUKCJA
LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH
Q/LK/1/5.5/17/A
Obsługa maszyny wytrzymałościowej ZD 40.

Data wydania	15.02.2011 r.
Data nowelizacji	
Nr egzemplarza	3
Strona / stron	2 / 3

5.3 Warunki bezpiecznej obsługi maszyny wytrzymałościowej

Maszyna wytrzymałościowa jest urządzeniem hydraulicznym pracującym pod dużym obciążeniem. Przy pracy należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa:

- Nie przekraczać maksymalnego obciążenia maszyny.
- Stosować osłonę zabezpieczającą przed odpryskiem próbek materiałów ogniotrwałych. Zabronione jest przebywanie w pobliżu maszyny osób postronnych podczas pracy urządzenia.
- Nie należy zostawiać urządzenia pod obciążeniem bez nadzoru.
- Nie wolno obsługiwać maszyny wytrzymałościowej pracownikom nieprzeszkolonym w obsłudze urządzenia.
- Należy stosować środki ochrony osobistej (ubranie robocze, okulary ochronne).
- Nie wolno podkładać rąk (ani innych części ciała) w przestrzeń roboczą maszyny podczas jej pracy.
- O wszelkich zauważonych awariach należy niezwłocznie zgłaszać Kierownikowi Laboratorium lub jego Zastępcy.

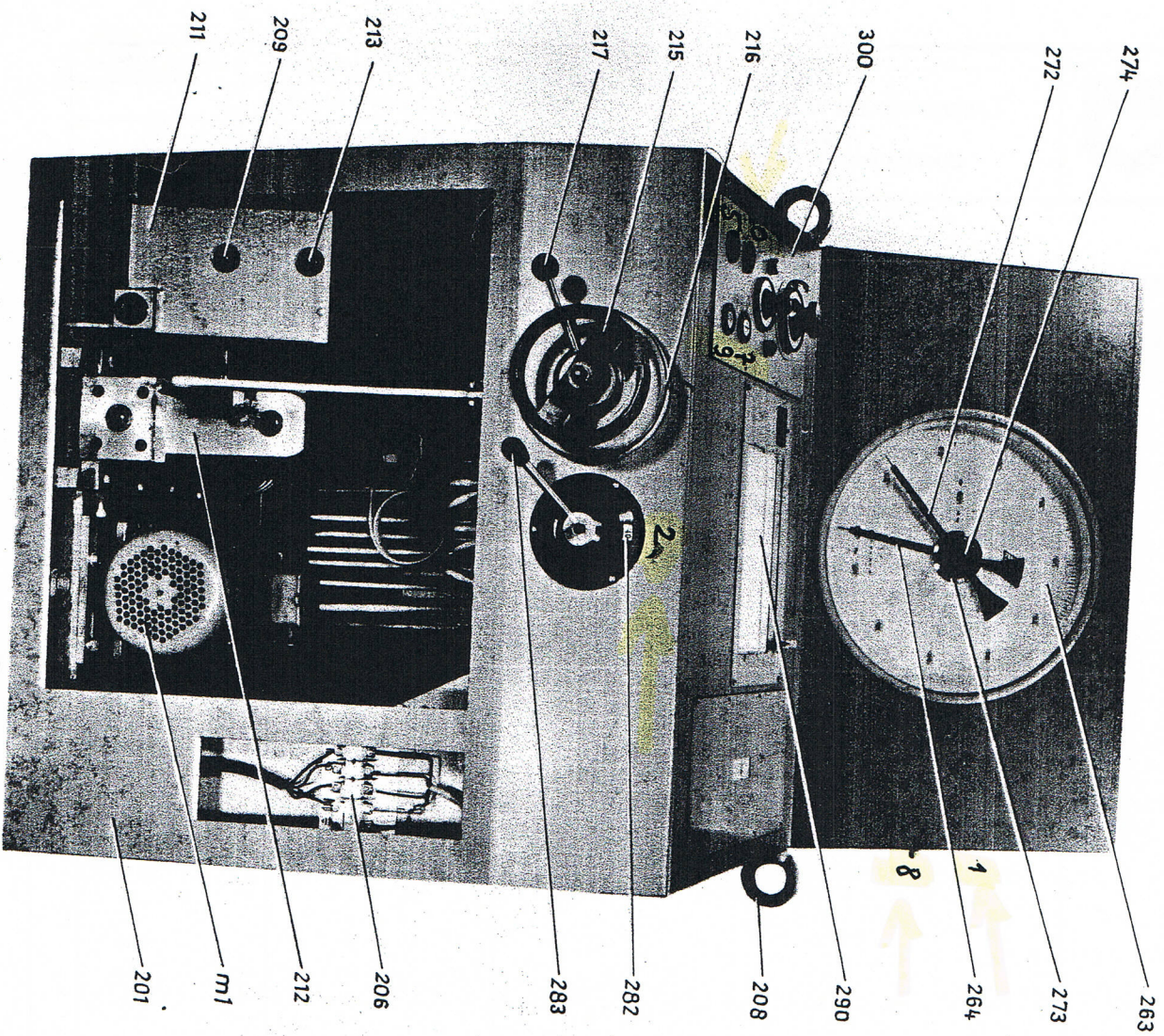
6. Dokumenty związane

- PN-EN 993-5:2001 „Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie w temperaturze otoczenia”.
- PN-EN ISO 8895:2007 „Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie w temperaturze otoczenia. Izolacyjne wyroby ogniotrwałe.”
- Instrukcja ogólna BHP,
- Instrukcja stanowiskowa BHP przy pracy z urządzeniami elektrycznymi.

7. Załączniki

Rysunek maszyny wytrzymałościowej

Photo Nr. 282.23/1-c





INSTRUKCJA
LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH
Q/LK/1/5.5/17/A
Obsługa maszyny wytrzymałościowej ZD 40.

Data wydania	15.02.2011 r.
Data nowelizacji	
Nr egzemplarza	3
Strona / stron	3 / 3

8. Karta zmian i poprawek

Lp.	Data zapisu	Treść poprawki	Termin obow. poprawki	Podpis osoby uprawnionej

	Imię i nazwisko	Data	Podpis
Opracował	mgr inż. Magdalena Winkler	15.02.2011	
Sprawdził	mgr inż. Krystyna Wróbelka	15.02.2011	
Zatwierdził	dr inż. Ludwik Kosyrczyk	15.02.2011	

**ZATWIERDZONO
DO STOSOWANIA**