
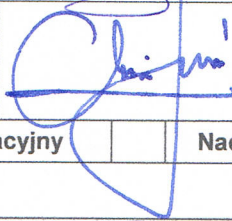


Instrukcja BHP przy obsłudze przecinarki materiałów ceramicznych PMC5 20/BHP

Nr wydania: 1		Data wydania: 15.02.2011		Strona: 1 z 4	
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			

20102

	INSTRUKCJA LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH Q/LK/1/5.5/06/A Obsługa przecinarki materiałów ceramicznych PMC5.	Data wydania	15.02.2011 r.
		Data nowelizacji	
		Nr egzemplarza	4
		Strona / stron	1 / 4

1. Cel

Celem instrukcji jest zapewnienie prawidłowej i bezpiecznej pracy podczas cięcia próbek materiałów ogniotrwałych przecinarką materiałów ceramicznych typ PMC5.

2. Zakres

Niniejsza instrukcja określa sposób postępowania podczas cięcia próbek materiałów ogniotrwałych przecinarką materiałów ceramicznych.

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 obsługujący przecinarkę materiałów ceramicznych.

5. Opis postępowania

Przygotowanie przecinarki do pracy

- Ustawić dźwignię układu sterowniczego tak, aby tarcza tnąca znalazła się w dolnym położeniu nie zacinając powierzchni wózka. Do ustalenia dolnego położenia tarczy tnącej służy ogranicznik skoku. Tarcza tnąca powinna wchodzić w szczyrbinę bez opierania się o powierzchnię roboczą wózka.
- Położyć na powierzchnię roboczą wózka materiał przeznaczony do cięcia i dosunąć go do ogranicznika.
- Po wstępnym ustawieniu zespołu głowicy tnącej należy ustalić położenie osłony tarczy tnącej tak, aby jej dolne krawędzie nie zawadzały o materiał w górnym i dolnym położeniu tarczy.

Uwaga

Do cięcia materiałów ogniotrwałych należy zastosować tarczę diamentową o średnicy 500 mm.

Obsługa przecinarki podczas pracy

- Odsunąć wózek w skrajne położenie (tylne lub przednie).
- Położyć próbkę materiału ogniotrwałego przeznaczoną do cięcia na płytę wózka i ustalić odpowiednią szerokość cięcia.
- Ustawić tarczę tnącą na odpowiednią głębokość cięcia i dokręcić pokrętko.
- Podłączyć skrzynkę elektryczną do sieci elektrycznej.
- Wcisnąć przycisk „start” i dosunąć próbkę materiału ogniotrwałego. Do tarczy tnącej. Po rozpoczęciu cięcia przesuwając wolno wózek z próbką aż do całkowitego jej przecięcia.
- Po przecięciu próbki wycofać wózek w początkowe położenie.
- Wcisnąć przycisk „stop”.

Obsługa przecinarki po pracy

- Odłączyć przecinarkę od źródła zasilania.
- Ustawić tarczę tnącą w górne położenie.
- Zdjąć wózek z prowadnic.

	INSTRUKCJA LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH Q/LK/1/5.5/06/A Obsługa przecinarki materiałów ceramicznych PMC5.	Data wydania	15.02.2011 r.
		Data nowelizacji	
		Nr egzemplarza	4
		Strona / stron	2 / 4

- Oczyszczyć wannę z resztek ciętego materiału.
- Założyć wózek na prowadnice.
- Zabezpieczyć przecinarkę przed uszkodzeniem.

Wyłączanie awaryjne przecinarki

W sytuacjach awaryjnych wyłączyć zasilanie przecinarki stosując przyciski WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO. Jeden przycisk znajduje się w obudowie przecinarki, drugi umieszczony jest w panelu sterowania. Przyciski oznaczone są kolorem czerwonym. Niezależnie od tego, który przycisk będzie użyty, automatycznie zostaje zatrzymana praca na urządzeniu.

Warunki bezpiecznej obsługi przecinarki

- Przecinarka może być eksploatowana tylko w stanie pełnej sprawności technicznej
- Należy zachować szczególną ostrożność podczas wykonywania cięcia materiałów ogniotrwałych.
- Należy stosować środki ochrony osobistej (ubranie robocze, okulary ochronne oraz ochronniki słuchu).
- Wszelkie przeglądy, naprawy i zabiegi konserwacyjne mogą być wykonywane tylko po odłączeniu urządzenia spod napięcia (po wyjęciu wtyczki głównego przewodu zasilającego z gniazda sieciowego).
- Nie wolno obsługiwać przecinarki pracownikom nieprzeszkolonym w obsłudze urządzenia.
- O wszelkich zauważonych awariach należy niezwłocznie zgłaszać Kierownikowi Laboratorium lub jego Zastępcy.

Uwaga

Opis techniczny (tj. budowa i działanie) przecinarki materiałów ceramicznych typ PCM5 zamieszczony jest w Instrukcji fabrycznej urządzenia.

Przed rozpoczęciem pracy na przecinarkę materiałów ceramicznych należy zapoznać się z szczegółową instrukcją fabryczną urządzenia.

6. Dokumenty związane

- Instrukcja ogólna BHP,
- Instrukcja stanowiskowa BHP przy pracy z urządzeniami elektrycznymi.
- PN-H-04178:1969- Materiały ogniotrwałe. Oznaczanie ogniotrwałości pod obciążeniem
- PN-EN 993-10:2000 – Materiały ogniotrwałe. Metody badań zwartych formowanych wyrobów ogniotrwałych. Oznaczanie trwałej zmiany wymiarów wskutek ogrzewania.
- PN-EN 1094-6:2001– Materiały ogniotrwałe. Metody badań izolacyjnych wyrobów ogniotrwałych. Oznaczanie trwałej zmiany wymiarów wskutek ogrzewania.
- PN-EN 993-5:2001 – Materiały ogniotrwałe. Metody badań zwartych formowanych wyrobów ogniotrwałych. Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie w temperaturze otoczenia
- PN-EN ISO 8895:2007 – Formowane izolacyjne wyroby ogniotrwałe. Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie w temperaturze otoczenia
- PN-EN 1094-4:1998 – Materiały ogniotrwałe. Metody badań izolacyjnych wyrobów ogniotrwałych.
- PN-EN 993-1:1998 – Materiały ogniotrwałe. Metody badań zwartych formowanych wyrobów ogniotrwałych. Oznaczanie gęstości pozornej, porowatości otwartej i całkowitej.
- PN-92/H-04185- Materiały ogniotrwałe. Oznaczanie gęstości pozornej, porowatości otwartej i całkowitej oraz nasiąkliwości.



INSTRUKCJA
LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH
Q/LK/1/5.5/06/A
Obsługa przecinarki materiałów ceramicznych PMC5.

Data wydania	15.02.2011 r.
Data nowelizacji	
Nr egzemplarza	4
Strona / stron	3 / 4

- PN-EN 993-2:1997+A1:2004 – Materiały ogniotrwałe. Metody badań zwartych formowanych wyrobów ogniotrwałych. Oznaczanie gęstości rzeczywistej.
- PN-EN 993-12:2000 - Materiały ogniotrwałe. Metody badań zwartych formowanych i nieformowanych wyrobów ogniotrwałych. Oznaczanie równoważnego stożka pirometrycznego (ogniotrwałość zwykła).
- PN-H-04155:2008 - Analiza chemiczna materiałów ogniotrwałych krzemionkowych
- Q/LK/01/A - Przygotowanie próbki do analizy chemicznej
- Q/LK/04/A - Sprawdzanie właściwości wiążących i spiekających zapraw ogniotrwałych
- Q/LK/05/A - Oznaczanie odporności na nagłe zmiany temperatury.

7. Załączniki

Instrukcja fabryczna przecinarki materiałów ceramicznych typ PMC 5.



INSTRUKCJA
LABORATORIUM TECHNOLOGII KOKSOWNICZYCH
Q/LK/1/5.5/06/A
Obsługa przecinarki materiałów ceramicznych PMC5.

Data wydania	15.02.2011 r.
Data nowelizacji	
Nr egzemplarza	4
Strona / stron	4 / 4

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	<i>Winkler</i>
Sprawdził	mgr inż. Krystyna Wróbelka	15.02.2011	<i>Wróbelka</i>
Zatwierdził	dr inż. Ludwik Kosyrczyk	15.02.2011	<i>K</i>

ZATWIERDZONO
DO STOSOWANIA