

Zoznam pracovísk Schaeffler Kysuce, spol. s r.o. s možnými rizikami a ohrozeniami

Zoznam pracovísk so zvýšeným rizikom nebezpečenstva.

Výrobné operácie v Halách 1, 2, 3, 4 a v pomocných objektoch

Hala 1

Technológia kalenia

Tepelným spracovaním na kaliacich linkách Kohnle 1, LOI, Winsroth dochádza k zvyšovaniu tvrdosti ocele s následným ochladzovaním v olejových kúpeľov.

Pracoviská sa vyznačujú – zvýšeným požiarnym nebezpečenstvom. Prítomnosť prevádzkových plynov a zmesí:

- zemný plyn – metán
- propán
- kaliaci olej – horľavá látka IV. tr.
- metanol – horľavá kvapalina I.tr.
- ostatné riziká: riziko pošmyknutia, podknutia, pádu, riziko popálenia, infračervené žiarenie, riziko narazenia motorovým vozíkom.

Priestory pod úrovňou podlažia, pod kaliacimi linkami. Platí zákaz vstupu pre nepovolane osoby. Pri spustení alarmu okamžite opustite priestor, aktivuje sa stabilné hasiace zariadenie s prítomnosťou oxidu uhličitého (CO₂). Riziko zadusenía.

Brúsky

Sústava brúsiek umiestnených na pracovných plochách prípadne zakomponované v montážnych linkách. Technologický proces prebieha v uzavretom pracovnom priestore. Centrálné privádzaná prevádzková látka brúsno – chladiaca kvapalina Hosmac. Ostatné riziká: riziko pošmyknutia, pádu, podknutia, narazenia motorovým vozíkom, expozícia hluku ≥ 85 dB.

Technológia sústruženia

Viacvretenové sústruhy – štandardný proces strojárkej výroby, kde sa na linkách opracovávajú oceľové výkovky v uzavretom pracovnom priestore. Strojné zariadenia pri procese kovoobrábania využívajú centrálnu chladiacu médium - rezné oleje zaradené do IV. tr. nebezpečnosti a tlakový vzduch.

Jednovretenové sústruhy - sústružnícke linky, bez prítomností kvapalných prevádzkových látok, zariadenie využíva len tlakový vzduch.

Vyhlásené riziko 3. kategórie expozície hluku ≥ 85 dB.

Ostatné riziká: riziko pošmyknutia, pádu, podknutia, narazenia motorovým vozíkom prípadne zasiahnutia oceľovou tyčou.

Technológia valcovania

Valcovacie linky. Technologický proces prebieha v uzatvorených priestore zariadenia. V strojnom zariadení sa využívajú prevádzková látka chladiaci olej zaradený do IV. tr. nebezpečnosti, umiestnený v jednotkových nádržiach každého obrábacieho stroja.

Vrtacie centrá

V strojnom zariadení vrtacích centier sa využíva ako chladiivo prevádzkový olej IV. tr. nebezpečnosti, ktorého náplň je umiestnená v jednotkových nádržiach každého obrábacieho stroja.

Opracovanie liatiny

Zvlášť oddelený priestor od ostatných prevádzok. V priestore sa vykonáva kompletne opracovanie liatinových jednotiek vrátane montáže liatinových domcov ložísk. Kovoobrábacie procesy výroby

pozostávajú v vŕtania, sústruženia a ďalších procesov. Väčšina technologického procesu prebieha bez prítomnosti prevádzkových látok s výnimkou obrábacích CNC sústruhov chladených pomocou reznej emulzie.

Ostatné riziká: Vyhlásené riziko 3. kategórie expozície hluku ≥ 85 dB.

Galvanizácia

Technológia pokovania a zušľachtienia povrchov jednotlivých dielcov. V priestore galvanizovne je vybudovaný suterén a prízemie. V suteréne sa nachádza technológia pre úpravu odpadových vôd z galvanizovne, odlučovače odpadovej vody a nádrže chemikálií. Na úrovni prízemia je inštalovaná samotná galvanizačná linka, kúpele s chemikáliami vo vodných roztokoch a žihacie pece.

Riziko pošmyknutia, pádu, podknutia, riziko vyplývajúce z jednotlivých chemických látok a roztokov.

Technológia odmasťovania a konzervácie

Práčky SOLVAC a medzipračky. Práčky SOLVAC – zariadenie, kde technologický proces prebieha v uzavretom priestore za prítomnosti prevádzkových látok III. tr. nebezpečnosti.

Medzipračky zakomponované v montážnych linkách určené na odmasťovanie. Zariadenia sú označené s rizikom explózie.

Fluxovanie - zariadenia na posudzovanie trhlín oceľových komponentov. Súčasťou zariadení je UV-A žiarenie 2. rizikovej triedy. Odmagnetizry s magnetickým poľom.

Dodržiavanie bezpečnostných pokynov nachádzajúcich sa na pracoviskách, zákaz vstupu osobám s kradiostimulátorom.

Technológia tvárnenia

Hydraulické lisy – tvárnenie kovových komponentov prostredníctvom veľkej sily ubíjadla za prítomnosti prevádzkovej hydraulikkej kvapaliny pod tlakom. Prevádzkové oleje klasifikované ako horľavé kvapaliny IV. tr. nebezpečnosti.

Pneumatické lisy – tvárniace zariadenia určené na lisovanie tesnení, kliebok do ložísk. Prevádzka sa realizuje pod príivodom pneumatického tlaku.

Na pracoviská, kde sa nachádzajú lisovacie zariadenia platí zákaz vstupu nepovolaným osobám. Riziko pomliaždenia.

Lasery – zariadenie určené na popisovanie vonkajších povrchov kovových častí. Zariadenia zaradené v 2 a 3 triedy nebezpečenstva v závislosti od intenzity laserového žiarenia. Riziko poškodenia očí a pokožky.

Hala 2

Technológia kalenia

Tepelným spracovaním na kaliacich linkách SAFED, YPSEN I,II, Kohnle, HSH, UTTIS dochádza k zvyšovaniu tvrdosti ocele s následným ochladzovaním v olejových kúpeľov, odmasťovanie a pranie. Pracoviská sa vyznačujú – zvýšeným požiarnym nebezpečenstvom. Prítomnosť prevádzkových plynov a zmesí:

- zemný plyn – metán
- propán
- kaliaci olej – horľavá látka IV. tr.
- metanol – horľavá kvapalina I.tr.
- dusík

- amoniak
- ostatné riziká: riziko pošmyknutia, podknutia, pádu, riziko popálenia, infračervené žiarenie, riziko narazenia motorovým vozíkom,
Priestory pod úrovňou podlažia, pod kaliacimi linkami. Platí zákaz vstupu pre nepovolané osoby. Pri spustení alarmu okamžite opustite priestor, aktivuje sa stabilné skrúpacie hasiace zariadenie s prítomnosťou oxidu uhličitého (CO₂). Riziko zadusenía.

Brúsky

Sústava brúsiek umiestnených na pracovných plochách prípadne zakomponované v montážnych linkách. Technologický proces prebieha v uzavretom pracovnom priestore. Centrálne privádzaná prevádzková látka brúsno – chladiaca kvapalina Hosmac. Ostatné riziká: riziko pošmyknutia, pádu, podknutia, narazenia motorovým vozíkom, expozícia hluku ≥ 85 dB.

Technológia sústruženia

Viacvretenové sústruhy – štandardný proces strojárkej výroby, kde sa na linkách opracovávajú oceľové výkovky v uzavretom pracovnom priestore. Strojné zariadenia pri procese kovoobrábania využívajú centrálnu chladiacu médium - rezný olej zaradený do IV. tr. nebezpečnosti a tlakový vzduch. Jednovretenové sústruhy - sústružnícke linky, bez prítomnosti kvapalných prevádzkových látok, zariadenie využíva len tlakový vzduch. Vyhlásené riziko 3. kategórie expozície hluku ≥ 85 dB. Ostatné riziká: riziko pošmyknutia, pádu, podknutia, narazenia motorovým vozíkom prípadne zasiahnutia oceľovou tyčou.

Technológia tvárnenia

Hydraulické lisy – tvárnenie kovových komponentov prostredníctvom veľkej sily ubíjadla za prítomnosti prevádzkovej hydraulikkej kvapaliny pod tlakom. Prevádzkové oleje klasifikované ako horľavé kvapaliny IV. tr. nebezpečnosti.

Pneumatické lisy – tvárniace zariadenia určené na lisovanie tesnení, klieťok do ložísk. Prevádzka sa realizuje pod prívodom pneumatického tlaku. Na pracoviská, kde sa nachádzajú lisovacie zariadenia platí zákaz vstupu nepovolaným osobám. Riziko pomliaždenia.

Lasery – zariadenie určené na popisovanie vonkajších povrchov kovových častí. Zariadenia zaradené v 2 a 3 triedy nebezpečnosti v závislosti od intenzity laserového žiarenia. Riziko poškodenia očí a pokožky.

Fluxovanie - zariadenia na posudzovanie trhlín oceľových komponentov. Súčasťou zariadení je UV-A žiarenie 2. rizikovej triedy. Odmagnetizry s magnetickým poľom. Dodržiavanie bezpečnostných pokynov nachádzajúcich sa na pracoviskách, zákaz vstupu osobám s kradiostimulátorom.

Spoločné riziká

Vyhlásené riziko 3. a 4. kategórie expozície hluku ≥ 85 dB.

Hala 3

Technológia kalenia - Technológia kalenia

Tepelným spracovaním na kaliacej linke. soľných kaliacich linkách dochádza k zvyšovaniu tvrdosti ocele s následným ochladzovaním v soľných kúpeľoch, odmasťovanie a pranie.

Pracoviská sa vyznačujú – zvýšeným požiarnym nebezpečenstvom. Prítomnosť prevádzkových plynov a zmesí:

- zemný plyn – metán

- propán

- metanol – horľavá kvapalina I.tr.

- dusík

- dusitan sodný, ostatné riziká: riziko pošmyknutia, podknutia, pádu, riziko popálenia, infračervené žiarenie, riziko narazenia motorovým vozíkom,

Priestory pod úrovňou podlažia, pod kaliacimi linkami. Platí zákaz vstupu pre nepovolané osoby. Pri

spustení alarmu okamžite opustite priestor, aktivuje sa stabilné skrúpacie hasiace zariadenie

s prítomnosťou oxidu uhličitého (CO₂). Riziko zadusenía.

Indukčné kalenie -

Dobrý deň,

na zabezpečenie Vás žiadame o oboznámenie zamestnancov ktorý vykonávajú činnosť prípadne sa zdržujú v priestoroch Schaeffler Kysuce s nasledujúcimi dokumentmi.

Bezpečne vo firme Schaeffler Kysuce

Zoznam pracovísk so zvýšeným nebezpečenstvom