

Р. Г. Панахов
Научный руководитель: к.т.н., доцент Р.В.Первушин
Муромский институт (филиал) Владимирского государственного университета
602264 Владимирская обл., г. Муром, ул. Орловская, 23
e-mail: panakhov_2017@mail.ru

Защита окружающей среды от загрязнений на лакокрасочном участке

Цель работы – обеспечение экологической и производственной безопасности на лакокрасочном участке в процессе окраски металлических деталей.

Покрасочная обработка – это комплекс операций нагревания, выдержки и охлаждения сплавов твердых металлов, для приобретения требуемых свойств в результате изменения внутренней структуры и строения.

Лакокрасочный участок находится на территории цеха №633 завода МЗ"РИП".

При нанесении лакокрасочного материала на мелкие детали, они могут проходить через окрасочную камеру на подвесном конвейере (проходные камеры непрерывного действия на крупносерийном производстве) или загружаться и выгружаться через одно и то же отверстие (тупиковая окрасочная камера периодического действия на мелкосерийных производствах). В первом и втором случаях процесс окрашивания проводится через открытый проем, а рабочее место человека находится вне камеры.[1]

На производстве используется камера окрасочная с гидрофильтром КО-Т-ГФЭ (1x1x1)

Комплектация:

- Камера окрасочная
- Центробежный насос
- Без электрики

Окрасочные камеры КО-Т-ГКЭ разработаны для обеспечения необходимых санитарно-гигиенических условий труда, пожаро - и взрывобезопасности при нанесении ЛКМ методом пневматического (безвоздушного) распыления в различных сферах производства, начиная от машиностроения и строительства и заканчивая производством мебели.

Камера рассчитана на интенсивную, продолжительную работу, состоит из оцинкованных металлических панелей, соединенных между собой болтами и оснащена вентилятором во взрывобезопасном исполнении, водяным насосом, пультом управления, кокосовыми фильтрами, гидравлической арматурой.[2]

Производственная безопасность включает в себя следующее:

- допустимый уровень возникновения происшествя;
- освещенность;
- вентиляция;
- заземление;
- молниезащита;
- пожарная безопасность;
- гигиенические нормативы.

Таким образом, на участке закалки необходимо рассчитать параметры и сравнить с действительными.

Литература

1. Системы обеспечения техносферной безопасности. Методические по выполнению практических занятий для студентов образовательной программы 20.03.01 Техносферная безопасность [Электронный ресурс]

2. Правила по охране труда при покрасочной обработке металлов [Электронный ресурс]. – Режим доступа: http://www.snip-info.ru/Pot_r_m_005_97.htm