

Студентки гр. 11309116: Киндрук А.Н., Емельянович Э.А.

Научный руководитель – Автушко Г.Л.

Белорусский национальный технический университет

г. Минск

Одним из древних и наиболее распространенных способов получения изделий из сплавов и металлов является литье. Литые детали (отливки) широко используют в машиностроении, строительстве, приборостроении и других отраслях народного хозяйства. Один из способов литья, который нашел широкое применение в ювелирном производстве, является литье по выплавляемым моделям. На многих предприятиях, таких как Зорка, Кристалл, Ювелир, Монарх и т.д., используется эта технология.

Метод литья по выплавляемым моделям дал возможность повысить производительность труда, сократить потери драгоценных металлов, а также позволил серийно изготавливать изделия сложной конфигурации, обеспечивая при этом требуемую точность. Такой метод литья дает возможность привлекать менее квалифицированных специалистов. Значительно облегчил труд рабочих.

К работе по изготовлению и ремонту ювелирных изделий допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие специальное техническое обучение, имеющие удостоверение на право производства работ и изучившие настоящую инструкцию по технике безопасности. Процессы литья должны выполняться в отдельном помещении, чтобы не допустить загрязнения воздуха в общем производственном помещении вредными парами и пылью. Такие помещения всегда оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, так же предусмотрена естественная вентиляция. Должны быть установлены умывальники для мытья рук и фонтанчики для промывки глаз. Плавильные электрические печи должны иметь надежное заземление. Работа выполняется в индивидуальной защитной спецодежде, спецобуви, рукавицах, резиновых перчатках, респираторах, очках обыкновенных, темных. Размешивать расплавы нужно только глиняными или графитовыми палочками, стоя на резиновом коврик. Тяжелые куски металла необходимо погружать в расплав осторожно, чтобы избежать появления брызг, попадание которых на кожу может привести к ожогу. В случае попадания расплавленного металла на одежду, необходимо ее немедленно снять, при вероятности загорания - потушить. При наличии ожогов на теле, необходимо поместить обожженное место под проточную холодную воду на 10-20 минут или приложить холодный компресс. Так же не нужно ставить тигли с расплавленным металлом на сырой (мокрый) пол, и не наполнять их доверху. Все производственные помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения.

С целью предупреждения травматизма необходимо в соответствии с установленным порядком проводить инструктаж работников: вводный - при поступлении на работу, первичный - непосредственно на рабочем месте и апериодический - в процессе всей производственной деятельности (не реже одного раза в квартал).

#### **Список использованных источников**

1. Луговой, В.П. Технология ювелирного производства: учеб. пособие – Минск: Новое знание; М.: ИНФРА-М, 2012– 526с.[2] л. ил. : ил. – (Высшее образование).
2. Чугаев, Л.В.Металлургия благородных металлов: учебник для вузов. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Metallurgia, 1987. – 432 с.
3. Бацукова, Н. Л. Охрана труда в отделениях литейного производства /аг. Гревцова В.М. //Я – специалист по охране труда. – 2014. –N11. – с.10