

Technologický postup pro nakládku na 8. a 10. koleji

1. Potřebná kvalifikace pracovníků

Technologické zařízení smí obsluhovat 2 pracovníci starší 18 let (vážná a obsluha kolejiště), zdravotně a odborně způsobilí dle předpisu Okp1 AWT, kteří jsou řádně poučeni a přezkoušeni ze znalosti bezpečnostních předpisů, příslušných odborných znalostí a technologie provozu. Touto činností musí být pověřeni (dále jen „Obsluha“). Na pracovišti musí být zacvičení pod dohledem určeného kvalifikovaného pracovníka. Doba zacvičení je minimálně jeden měsíc.

2. Povinnosti obsluhy na začátku směny a při nakládce uhlí

- ◆ Po příchodu na pracoviště zkontroluje bezpečný stav pracoviště, bezpečný stav podlah, cest pro chůzi, a zda nejsou na zařízení zjevné závady. Závady bránící provozu odstraní sama, nebo je ihned ohlásí na velín hrubé úpravy.
- ◆ Kontroluje především stav pásových dopravníků, jejich ochranná zařízení a průchodnost výsypek. Ověří, zda jsou uzavřeny poklopy výsypek. Závady bránící provozu ihned odstraní sama, nebo je ohlásí na velín hrubé úpravy.
- ◆ Na pultě v kabině vážné na 8. koleji přepne ovládání zařízení pro nakládku energetického uhlí (dále jen EU) do železničních vozů na 8., nebo 10. kolej (podle toho, na kterou kolej se EU bude sypat).

3. Pokyny pro obsluhu zatahovacího zařízení na 6., 8., 10. a 12. koleji a pro přístavbu a odsun vozů na těchto kolejích

Pouštění, zastavování a ovládání zatahovacího zařízení.

Při nakládce na EU, nebo UVPK na 8. 10. a 12. koleji pouští a zastavuje zatahovací zařízení obsluha (vážná) z kabiny vážné tlačítka (rychlost 1, rychlost 2, stop) a přepínačem volby směru posunu umístěnými na ovládacím pultě. Obsluhu zatahovacího zařízení na 6. koleji pro nakládku kamene provádí zaměstnanec obsluhující zatahovací zařízení (zatahovač). Při pouštění a zastavování musí mít obsluha přehled o situaci na trati.

Postup při pouštění zatahování:

1. Po přivěšení železničních vozů na tažné lano, přepne obsluha přepínač pro volbu směru posunu ze střední polohy „0“ do příslušné polohy (pro směr posunu vpřed – sever, nebo vzad – jih)
2. Po odbrzdění soupravy vozů stiskne obsluha tlačítko „rychlost 1“ (0,2 m/s), a tak uvede poháněcí stroj do pohybu malou rychlostí ve zvoleném směru. Chod poháněcího stroje malou rychlostí je na pultě v kabině vážné signalizován svitem žárovky. Pro rychlejší posun lana stiskne obsluha tlačítko „rychlost 2“ (0,4 m/s), a tak uvede poháněcí stroj do pohybu větší rychlostí ve zvoleném směru. Chod poháněcího stroje větší rychlostí je na pultě v kabině vážné signalizován svitem žárovky. Přepnutí chodu poháněcího stroje z větší na malou rychlost provede stisknutím tlačítka „rychlost 1“.
3. Zastavení posunu provede obsluha stisknutím tlačítka „Stop“.