

XIV. Требования охраны труда при нанесении металлопокрытий химическим способом

173. Извлечение упавших в ванны фосфатирования и оксидирования деталей необходимо осуществлять с применением перфорированных совков при отключенных нагревателях ванн.

Длина черенков перфорированных совков должна быть на 400 мм больше глубины ванн.

174. Во избежание выплескивания раствора из ванны оксидирования до начала работы следует разбить корку щелочи на дне ванны.

Включив нагрев ванны, необходимо перемешивать раствор, разрушая поверхность корки.

175. Щели бортовых отсосов в ваннах фосфатирования и оксидирования должны очищаться не реже 1 раза в сутки.

176. Детали, особенно с глухими отверстиями, необходимо промывать, чтобы в углублениях не оставалась щелочь.

Мелкие детали необходимо обрабатывать в перфорированных барабанах, погружаемых в ванны фосфатирования и оксидирования.

177. Для улучшения условий труда горячее фосфатирование по возможности должно быть заменено ускоренным холодным фосфатированием методом распыления раствора (струйным методом).

178. Химическое никелирование следует производить в установках химического никелирования, оборудованных, устройствами для равномерного нагрева электролита и бортовыми отсосами.

Установку химического никелирования следует оборудовать автоматическим устройством для регулирования концентрации водородных ионов, устройством автоматического контроля и поддержания температуры, приспособлениями для фильтрования, перемешивания электролита и подачи корректирующего раствора, устройством покачивания деталей.

179. При работе на никелевых ваннах необходимо применять дерматологические средства индивидуальной защиты.