

XV. Требования охраны труда при нанесении металлопокрытий термофизическим способом

180. Ванны горячего цинкования, расположенные на уровне пола (настила рабочей площадки), должны иметь по всему периметру ограждения высотой не менее 1 м. Со стороны загрузки и выгрузки изделий ванны должны быть снабжены по всей длине съёмными барьерами.

181. Трубы, подлежащие горячему цинкованию, должны быть короче ванн горячего цинкования не менее чем на 200 мм.

Горячее цинкование только наружной поверхности труб запрещается.

182. Трубы и другие изделия перед погружением в ванну горячего цинкования во избежание выброса горячего цинка из ванны должны быть просушены в сушильной камере и подогреты.

Просушивание труб в сушильной камере должно производиться при температуре 90 - 110 °С до полного испарения влаги, но не менее 30 минут.

Наличие влаги на наружной или внутренней поверхности труб после их просушивания не допускается.

183. Во время загрузки цинка в ванну горячего цинкования, а также во время загрузки и выгрузки труб и изделий из нее необходимо применять средства индивидуальной защиты глаз и лица от ожогов.

184. Выгрузка цинка и гартцинка из ванн горячего цинкования должна производиться механизированным способом. Допускается выгрузка цинка и гартцинка сухими подогретыми перфорированными черпаками.

Во время выгрузки цинка и гартцинка из ванн горячего цинкования нахождение работников в опасной близости от ванн запрещается без применения средств индивидуальной защиты от химических факторов, средств индивидуальной защиты от высоких температур и мер, обеспечивающих безопасное нахождение в опасной зоне.

Изложницы, в которые будут сливаться расплавленные цинк и гартцинк, должны быть сухими.

185. Производство ремонтных работ над ванной горячего цинкования во время ее работы запрещается.

В случае аварийного ремонта механизмов ванна горячего цинкования с расплавленным раствором должна быть перекрыта металлическим настилом.

Для аварийного выпуска цинка из ванны горячего цинкования с обеих сторон ванны в фундаменте должны быть устроены изложницы для приема всего цинка из ванны.

186. При проведении диффузионного цинкования, хромирования и алюминирования открывание металлической тары с порошками (цинк, хром, алюминий) следует осуществлять в помещениях с помощью инструмента и приспособлений, не вызывающих искрообразования.

187. Загрузка в электропечи и выгрузка технологических контейнеров массой более 7 кг должны выполняться с применением грузоподъемных механизмов и устройств.

188. Разборку контейнеров после диффузионной металлизации следует осуществлять при температуре не выше 45 °С с применением средств индивидуальной защиты органов дыхания и рук.