

hersteilen einschließlich der Bleistaub erzeugenden Betriebe und Reparaturwerkstätten für Bleiakkumulatoren.

## § 2

### Allgemeines

f) In Betrieben und Anlagen zur Herstellung und Reparatur von Akkumulatoren aus Blei oder Bleiverbindungen müssen die Räume, in denen Blei oder Bleiverbindungen be- oder verarbeitet werden, hinsichtlich der Be- und Entlüftung den geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsprechen und so geräumig sein, daß in ihnen ein ausreichender beständiger Luftwechsel durch natürliche Belüftung stattfindet. Reicht die natürliche Be- und Entlüftung (durch Fenster, Dachreiter usw.) nicht aus, ist eine Be- und Entlüftungsanlage einzubauen.

(2) Die maschinelle Bearbeitung der Bleiplatten, Gitter und Rahmen, die Herstellung von metallischem Bleistaub sowie das Herstellen der Füllmasse, soweit es maschinell erfolgt, müssen jeweils in einem besonderen Arbeitsraum ausgeführt werden.

## § 3

### Bleistab-Mühlbetrieb

(1) Die Maschinen und Anlagen zur Herstellung und Lagerung von metallischem Bleistaub sind so abzdichten, daß kein Bleistaub in den Arbeitsraum entweichen kann. Bevor der gefüllte und gerüttelte Behälter von der Füllvorrichtung gelöst wird, ist die Saugvorrichtung anzustellen.

(2) Die Wände und Fußböden in den Mühlenräumen müssen fugenlos sein. Sofern aus technologischen Gründen der Fußboden nicht feucht gereinigt werden darf, ist dieses mittels Industriestaubsauger vorzunehmen. Es ist nicht gestattet, den Fußboden trocken abzufegen.

(3) Bei allen Arbeiten in Mühlenräumen müssen Kolloidfiltermasken bzw. Frischlufthelme getragen werden.

## § 4

### Gießerei-, Reduzier- und Legierbetrieb

(1) Jeder gasbeheizte Gießofen muß mit einer Gas mangelsicherung versehen sein, wenn die Gaszufuhr nicht selbstregelnd von der Selasmaschine übernommen wird. Beim Anzünden des Gasofens ist zuerst die brennende Lunte in das Zündloch zu führen und danach die Gasabspernung zu öffnen. Macht sich Gasgeruch bemerkbar oder werden undichte Stellen an den Rohrmuffen festgestellt, darf der Ofen nicht in Betrieb genommen werden; der zuständige leitende Mitarbeiter ist sofort zu benachrichtigen. Jede Verpuffung ist ebenfalls sofort zu melden.

(2) Die Schmelzkessel für Blei sind mit Abzugshauben zu versehen. Die Abzugsrohre sind über Dach ins Freie zu führen oder an eine Absaugungsanlage oder einen Schornstein anzuschließen.

(3) Bleiblocke müssen in einwandfreien Lagen gestapelt werden. Dabei dürfen 12 Lagen nicht überschritten werden.

(4) Blei darf nur mit trockener Oberfläche den Gießkesseln zugeführt werden. Vor dem Zusetzen der Bleiblocke sind die am Ofen arbeitenden Werk tätigen durch Zuruf zu warnen. Bei der Füllung der Schmelzkessel mit Blockblei von Hand sind, soweit noch keine mechanische Zuführung verwendet wird, Schutzvor-

richtungen anzubringen. Das Arbeiten an Gießkesseln mit unbekleidetem Oberkörper oder unbedeckten Oberarmen ist nicht zulässig.

(5) Es ist besonders darauf zu achten, daß vor dem Abgießen der Gitter kein Wasser in die Gießform gelangt. Die an den Kühlwasserleitungen befindlichen Wasserhähne müssen zu Beginn jeder Schicht auf Dichtigkeit überprüft und, wenn notwendig, vor Beginn des Gießens instandgesetzt werden. Die Wasserzufuhr darf erst nach Erstarren des Angusses erfolgen.

(6) Das Ein- und Nachpudern der Gießform darf nur mit dem an einem ausreichend langen Holzstiel befestigten Puderbeutel durchgeführt werden. Die verwendeten Puder dürfen keine lungenschädigende, insbesondere keine quarzhaltigen Stoffe enthalten. An den Gießmaschinen müssen automatische Sicherheitsvorrichtungen vorhanden sein, die vor Beginn des Schichtbetriebes auf ihre einwandfreie Funktion zu überprüfen sind. Sicherheitsvorrichtungen dürfen bei der Um- und Einstellung der Maschine nur mit Zustimmung des zuständigen leitenden Mitarbeiters entfernt werden.

(7) Glühende Krätze darf nicht auf feuchten oder nassen Boden geschüttet werden. Beim Ablassen von Blei aus dem Reduzierofen und dem Legierkessel ist stets darauf zu achten, daß die Kokille völlig trocken ist

(8) Das Entgraten von Bleiteilen darf nur über mit Wasser gefüllten Behältern ausgeführt werden.

## § 5

### Mischerei und Pastiererei

(1) Besteht die Gefahr, daß bei der Arbeit Blei oder Bleiverbindungen verstäubt oder verstreut werden, so sind in den Räumen der Mischerei (Trockenmischräume, Massemischerei, Rüttelraum) und der Pastiererei die Fußböden ständig feucht zu halten. Die Räume sind täglich feucht oder durch Absaugen gründlich zu reinigen. Trockenes Ausfegen bzw. Abstauben ist nicht zulässig.

(2) Die Wände und Decken müssen, soweit sie nicht mit glattem, abwaschbaren Material oder Ölanstrich versehen sind, mindestens zweimal jährlich entstaubt und einmal frisch geweißt werden. Die Wände sind bis etwa 2 m Höhe abwaschbar auszuführen.

(3) Der Fußboden muß wasserdicht, fugenlos und mit ausreichenden Abflußmöglichkeiten versehen sein. Die Verwendung von Holz, weichem Asphalt oder Linoleum als Fußbodenbelag sowie Tapeten als Wandverkleidung ist in diesen Räumen nicht gestattet.

(4) Die Beleuchtungsanlagen der Naßmischerei und aller Räume der Pastiererei müssen den geltenden Bestimmungen für feuchte Räume entsprechen.

(5) Das Sieben, Mischen und Anfeuchten der zur Füllung der Gitter bzw. Platten dienenden Masse darf, sofern sie Blei oder Bleiverbindungen enthält, nur unter wirksamen Absaugevorrichtungen oder in staubdichten Apparaten vorgenommen werden, damit eine Verstaubung nach außen nicht möglich ist. Das gilt auch für das Abziehen der aus Papier oder anderem Material bestehenden Hüllen von getrockneten Platten sowie für alle sonstigen mit Staubentwicklung verbundenen Hantierungen mit der zu trocknenden oder bereits getrockneten Füllmasse.