

(6) Behälter für Bleistaub, Mennige oder Glätte sind aus widerstandsfähigem Material herzustellen und luftdicht zu verschließen. Sie dürfen nicht für andere Zwecke verwendet werden. Verschüttete Mengen sind sofort unter Beachtung der erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen zu beseitigen. Die Bleistaubbehälter sind vollständig entleert, verschlossen und staubfrei gemacht der Transportabteilung zu übergeben bzw. am Abstellplatz abzustellen.

(7) In der Massemischerei, dem Trockenschmierraum, den Trockenkammern, beim Abhacken der getrockneten Platten und im Rüttelraum müssen von den dort Beschäftigten Kolloidfiltermasken getragen werden, sofern die zulässige Bleistaubkonzentration am Arbeitsplatz nicht durch technische Mittel unter $0,2 \text{ mg/m}^3$ gehalten werden kann. Bleistaub, Mennige oder Glätte, die sich trotz aller Sicherheitsvorrichtungen an Maschinen und Geräten bzw. im Arbeitsraum absetzen, sind am Schluß jeder Schicht, wenn erforderlich mehrmals in der Schicht, mit Industriestaubsaugern zu entfernen.

(8) Die Tische, auf denen die Füllmasse in die Platten, Gitter bzw. Rahmen eingestrichen oder eingepreßt wird, müssen eine glatte, fugenlose Oberfläche haben. Die Tische sind mindestens einmal während der Schicht zu reinigen.

(9) Die zu verarbeitende Schwefelsäure ist der Mischerei in vorgeschriebener Dichte zu liefern. Das Mischen von konzentrierter Schwefelsäure mit destilliertem Wasser ist in der Massemischerei verboten. Die Bindung muß den Mischmaschinen, d. h. der Schmiermasse, durch automatische Beschickung zugesetzt werden. Bei Nachgabe durch Krüge von Hand sind die festgelegten Vorsichtsmaßnahmen einzuhalten.

§ 6

Formation

(1) Die Räume der Formation zum Laden der Platten sind elektrische Betriebsräume im Sinne der DDR-Standards.*

(2) Die Räume der Formation müssen mit wirksamen Ventilationseinrichtungen versehen sein, die gewährleisten, daß der Schwefelsäuregehalt der Luft die Konzentration von 1 mg/m^3 nicht überschreitet.

(3) Das Einbauen der trockenen Platten in die Formationströge, das Lötten der Formationsreihen und alle weiteren Bleilötarbeiten sowie alle Arbeiten in den Trockenräumen nach dem Trocknungsvorgang dürfen nur mit Kolloidfiltermaske oder Frischlufthelm ausgeführt werden, wenn der Bleifeinstaubgehalt der Luft die höchstzulässige Grenzkonzentration am Arbeitsplatz überschreitet.

(4) Beim Verdünnen konzentrierter Schwefelsäure darf die Schwefelsäure nur in dünnem Strahl dem destillierten Wasser zugesetzt werden. Schutzbrille, Gummihandschuhe und Säureschutzkleidung sind zu tragen.

§ 7

Trennerei und Rüttelraum

(1) Das Trennen der Platten und Kürzen der Fahnen mittels Kreissägen darf nur von fachlich geeigneten Werkträgern vorgenommen werden.

* Soweit noch keine DDR-Standards bestehen, gelten die von der Kammer der Technik herausgegebenen Bestimmungen des Vorschriftenwerkes „Deutscher Elektrotechniker“ (VDE).

(2) Bei Arbeiten in der Trennerei und im Rüttelraum müssen Kolloidfiltermasken bzw. Frischlufthelme getragen werden. Das Vorfilter ist während einer Arbeitsschicht zweimal zu erneuern.

(3) Für Rüttelmaschinen, in denen Blei oder Bleiverbindungen in Schalen gerüttelt werden, gilt § 5 Absätze 5 bis 7 entsprechend.

(4) An den Maschinen und Anlagen sind zur Ablage der Platten und Bleiteile mit perforiertem Blech abgedeckte Wasserkästen anzubringen, die den abfallenden Bleistaub auffangen. Die Auffangkästen sind vor jeder Schicht zu reinigen und mit Wasser neu zu füllen.

(5) Sämtliche Maschinen und Anlagen zur Ver- und Bearbeitung von Blei müssen an eine Staubabsauganlage angeschlossen sein. Vor ihrer Benutzung sind sämtliche Absaugstutzen zu öffnen und die Wirksamkeit der Absaugung zu prüfen.

§ 8

Galvanische und Feuerverbleierei

(1) Räume, in denen Metallteile mit Salpetersäure, Salzsäure oder Mischsäure (Salpeter- und Schwefelsäure) bearbeitet werden (Metallbrennen), müssen mit einer Be- und Entlüftungsanlage versehen sein. Die Konzentration der nitrosen Gase darf die höchstzulässige Konzentration von 10 mg/iji^3 , bezogen auf NO^* nicht überschreiten.

(2) Sämtliche Abbrennarbeiten sind in einem mit Absauganlage versehenen Beizschrank auszuführen.

(3) Beim Abbrennen der Akkumulatorenteile in Salpeter- oder Salzsäure sowie beim Verbleien (Feuerverbleierei) derselben müssen Schutzbrillen getragen werden.

(4) Der Fußboden der Metallbrennräume muß säurefest und dicht sein. Die Abflußmöglichkeiten des Spülwassers sind zu gewährleisten. Sämtliche sauren Abwässer sind, bevor sie das Abwassersystem durchlaufen, zu neutralisieren.

(5) Um Verätzungen durch Salpeter- oder Salzsäure zu vermeiden, müssen Gummihandschuhe getragen werden.

(6) Die Arbeitsschutzanordnung 195 vom 13. September 1952 — Metall-Brennen — (GBl. S. 879), die Arbeitsschutzanordnung 721 vom 2. Dezember 1952 — Verwendung von Salpetersäure — (GBl. 1953 S. 102), die Arbeitsschutzanordnung 894 vom 9. September 1952 — Zentrifugen — (GBl. S. 855) und die Anordnung zur Änderung der Arbeitsschutzanordnung 894 vom 15. August 1956 (GBl. I S. 688) sind besonders zu beachten.

§ 9

Montagewerkstatt

(1) Lötarbeiten mit Wasserstoff- oder Steinkohlengasgebläsen dürfen nur an hierfür festgelegten Arbeitsplätzen vorgenommen werden. Diese Arbeitsplätze müssen mit Absauganlagen versehen sein. Das gilt nicht für Lötarbeiten, die innerhalb der Formierräume vorgenommen werden können.

(2) Das Zink zur Herstellung von Wasserstoff und die eingesetzte Schwefelsäure müssen technisch rein sein.

(3) Bei Bandfertigung sind an den Arbeitsplätzen Absauganlagen anzubringen.