

wurfmutter am Schweiß- und Schneideinsatz muß fest angezogen sein.

(4) Brenner sind in nachstehender Reihenfolge zu zünden:

- a) Sauerstoffventil öffnen
- b) Brenngasventil öffnen
- c) Gasgemisch zünden.

Zum Zünden dürfen nur Gasanzünder verwendet werden, die die Gefahr von Verbrennungen ausschließen. Es ist verboten, Brenner an Öfen, am Schmiedefeuer oder an der noch glühenden Schweißnaht zu zünden.

(5) Am Azetyldruckminderer darf nur ein Brenner angeschlossen werden. Das gilt nicht für Brenner, die nach dem Bunsenprinzip arbeiten. Eine Brennschneidemaschine mit mehreren Brennern gilt als eine Gebrauchsstelle.

(6) In Betrieb befindliche Brenner dürfen nur abgelegt werden, wenn geeignete Vorrichtungen zu einer sicheren Aufnahme des Brenners benutzt werden und wenn Personen- oder Sachschaden ausgeschlossen ist.

(7) Nicht benutzte Brenner müssen unter Verschluss und so aufbewahrt werden, daß sie nicht verschmutzen oder mit Öl und Fett in Berührung kommen.

(8) Angeschlossene Brenner dürfen nicht in Behältnissen abgelegt werden.

(9) Bei Arbeitsunterbrechungen, Flammenrückschlägen oder sonstigen Störungen sind die Brenner in folgender Reihenfolge außer Betrieb zu setzen:

- a) Brenngasventil schließen
- b) Sauerstoffventil schließen.

§19

Gasschläuche

(1) Gasschläuche sind an geeigneten Aufhängevorrichtungen aufzubewahren. Das Anhängen an Flaschen und Wasservorlagen ist nicht zulässig. Befinden sich die Vorrichtungen in Schränken, so müssen diese ständig durchlüftet sein.

(2) Gasschläuche dürfen nur für die Gase (Brenngas oder Sauerstoff) verwendet werden, für die sie vorgesehen sind.

(3) Schlauchanschlüsse und Schlauchkupplungen sind durch Schlauchschellen zu sichern. Geflickte Schläuche dürfen nicht verwendet werden.

(4) Für Verbindungen von Azetylschläuchen dürfen Kupfer und Kupferlegierungen mit mehr als 65 % Cu nicht verwendet werden.

(5) Schläuche müssen so verlegt werden, daß sie gegen Knicken, Überfahren und Anbrennen gesichert sind und daß Personen beim Begehen der Arbeitsstelle durch sie keiner Unfallgefahr ausgesetzt sind.

(6) Schläuche dürfen beim Schweißen nicht über die Schulter gelegt werden.

(7) Der Gasstrom darf nur im Gefahrenfall durch Abknicken des Schlauches unterbrochen werden.

§20

Meldepflicht bei Schadensfällen

Flaschenbrände sowie Brände an Ventilen und Druckminderern sind unverzüglich dem zuständigen zentra-

len Brandschutzorgan und der zuständigen Inspektion der Technischen Überwachung zu melden. Diese Meldung muß auch dann erfolgen, wenn keine Personenschäden entstanden sind. Veränderungen am Schadensort, mit Ausnahme der Bergung Verletzter, der Durchführung von Löscharbeiten und sonstiger notwendiger Sicherungsmaßnahmen, dürfen bis zur Freigabe durch die Technische Überwachung nicht vorgenommen werden.

III.

Metall- und Plastspritzen

§21

Absaugung von Stäuben und Dämpfen

Metallspritzarbeiten mit Blei, dessen Legierungen (auch Zinnlot) und Kadmium sowie Spritzarbeiten mit Polysulfidkautschuk und ähnlichen Plasten dürfen nur in besonderen Spritzräumen oder im Freien außerhalb des Bereiches von Wohn- und Arbeitsstätten unter Beachtung des § 8 Abs. 3 durchgeführt werden. In Werkstätten abgesaugte Stäube und Dämpfe dieser Spritzwerkstoffe sind in geeigneten Einrichtungen niederzuschlagen oder so abzuführen, daß Werk tätige benachbarter Arbeitsräume nicht gefährdet werden.

§22

Brandgefahren durch staubförmige Spritzrückstände aus Aluminium und Stahl

Spritzwerkstätten, in denen staubförmige Rückstände aus Aluminium und Eisenoxiden anfallen, sind einschließlich ihrer Einrichtungen zur Vorbeugung aluminothermischer Reaktionen mit Brandwirkung so auszuführen, daß sich staubförmige Spritzrückstände möglichst nicht ablagern können. Sie sind regelmäßig von solchen Spritzrückständen zu reinigen.

§23

Plastspritzarbeiten mit Pulvern

Beim Verspritzen von Plasten in Pulverform darf der Bedienende die Pulverförderung bei ausgeschalteter Apparateflamme nicht betätigen.

IV.

Lichtbogenschweißen und -schneiden

§24

Schweißstromquellen

Generatoren, Umformer, Gleichrichter und Transformatoren für das Lichtbogenschweißen und -schneiden müssen unabhängig vom Verwendungsort den DDR-Standards TGL 200—3081 bis 3084 entsprechen.

§25

Anschlüsse

(1) Netzanschlüsse von Lichtbogenschweißeinrichtungen dürfen nur vom Elektrofachmann ausgeführt werden.

(2) Wird eine Schweißstromquelle mit einer Steckvorrichtung an das Netz angeschlossen, so ist, wenn das Gerät nicht über einen eingebauten Schalter verfügt, an der Anschlußstelle ein Schalter anzubringen, durch den alle Zuleitungen, die unter Spannung gegen Erde stehen, gleichzeitig abgeschaltet werden können.