

(2) Als isolierender Überzug kann eine aufvulkanisierte Gummischicht oder ein geeigneter nicht leitender Lacküberzug verwendet werden. Der isolierende Überzug ist vor jedem Tauchen auf Beschädigung zu untersuchen und gegebenenfalls auszubessern.

(3) Beim Lichtbogenschneiden und -schweißen sind Taucheranzüge mit angearbeiteten Handschuhen zu tragen.

(4) Zum Lichtbogenschneiden und -schweißen darf nur Gleichstrom verwendet werden. Generatoren und Umformer müssen der TGL 200—3082 entsprechen.

(5) Die Unterwasserelektrodenhalter müssen isoliert sein.

(6) In unmittelbarer Nähe des Leinenführers muß eine Einrichtung zur Unterbrechung des Schweißstromes vorhanden sein.

(7) Alle Leitungsverbindungen, auch über Wasser, müssen einwandfrei isoliert sein.

VII.

Aluminothermisches Schmelzschweißen

§35

Schweißformen

Die äußeren Flächen der Sandformen dürfen nur bis zu 80 % von Formkastenteilen bedeckt sein. Beim Schweißen ohne Vorwärmung ist auf völlige Trockenheit im Forminneren zu achten.

§36

Vorwärmen

Beim Vorwärmen sind die Vorschriften des Abschnittes II zu beachten. Bei Prüfung der Vorwärmtemperatur ist eine Schutzbrille zu tragen.

§37

Zünden der aluminothermischen Schweißmasse

(1) Aluminothermische Schweißmasse darf nur in rißfreien und völlig trockenen Tiegeln entzündet werden. Von Hand darf nur mit Spezialzündhölzern und nur dann gezündet werden, wenn

- a) eine Einzelschweißung durchgeführt wird
- b) der Schweißtiegelrand nicht höher als 2 m über dem Erdboden liegt und
- c) die Schweißmasse nicht mehr als 100 kg beträgt.

Alle übrigen Schweißungen sind durch Fernzündung auszuführen.

(2) Sofort nach der Entzündung müssen alle Beteiligten vom Schweißtiegel zurücktreten. Versagt die Zündung, so darf bei einer Schweißmasse bis zu 10 kg erst nach einer Wartezeit von mindestens 15 Sekunden, bei einer Schweißmasse über 10 kg erst nach einer Wartezeit von mindestens einer Minute erneut gezündet werden.

(3) Der Schweißtiegel muß aus einer Entfernung von mindestens 2 m abgestochen werden, wenn sich der Tiegelrand mehr als 2 m über dem Erdboden befindet.

§38

Brandschutzmaßnahmen

bei Verwendung von aluminothermischer Schweißmasse

(1) Aluminothermische Schweißmasse ist trocken und gesondert von anderen brennbaren Stoffen zu lagern.

Entsteht ein Brand in unmittelbarer Nähe der aluminothermischen Schweißmasse, so ist sie mit Wasser so zu kühlen, daß ihre Entzündungstemperatur nicht erreicht wird. Brennende aluminothermische Schweißmasse ist möglichst mit trockenem Sand einzudämmen und abzudecken.

(2) Bei Großschweißungen mit über 50 kg Schweißmasse in Gebäuden ist die Tiegelhaube mit einem Flammenschutz zu versehen.

VIII.

Zuständigkeit

§39

Bestimmungen des Brandschutzes

Der § 3 Absätze 4 und 5, die §§ 4, 5, der § 6 Absätze 1 bis 3 und 6 sowie die §§ 22, 33 und 38 sind Bestimmungen des Brandschutzes.

IX.

Übergangsregelung

§40

(1) Geräte der Autogentechnik, die nicht gemäß § 16 Abs. 1 zugelassen sind, dürfen weiter verwendet werden; jedoch sind folgende Geräte und Armaturen bis zum 31. Dezember 1968 außer Betrieb zu nehmen:

- a) gasführende Griffstücke, mit nur einem Leitrohr
- b) Griffstücke, bei denen die Absperrventile hinter der Hand liegen
- c) Schneidsätze des Modells 57
- d) Druckminderer, deren Federdeckel nach vorn angeordnet ist
- e) Manometer ohne Berstscheibe oder Entlastungsloch.

(2) Von den Forderungen des § 8 Abs. 1 kann, soweit es sich nicht um neu einzurichtende Arbeitsräume handelt, Abstand genommen werden, wenn keine Gefährdung der Werk tätigen vorliegt. In Zweifelsfällen ist darüber nach § 7 der Arbeitsschutzverordnung vom 22. September 1962 (GBl. II S. 703); Ber. S. 721) in der Fassung der Zweiten Arbeitsschutzverordnung vom 5. Dezember 1963 (GBl. II 1964 S. 15) durch das zuständige Organ zu entscheiden.

X.

Schlußbestimmungen

§41

(1) Diese Anordnung tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

(2) Gleichzeitig tritt die Arbeitsschutzanordnung 615 vom 6. Januar 1953 — Schweißen und Schneiden — (GBl. S. 155) außer Kraft.

Berlin, den 15. April 1967

**Der Minister
für Schwermaschinen- und Anlagenbau**

Z i m m e r m a n n