

XI. Требования охраны труда при окрашивании методом электроосаждения

71. Перед началом окрашивания необходимо проверить:

- 1) исправность блокировки дверей ограждения источников напряжения и распылителей, световой сигнализации, пусковых устройств конвейера;
- 2) исправность приспособлений для подвески изделий;
- 3) правильность установки распылителей;
- 4) наличие диэлектрических ковриков у пульта управления;
- 5) исправность действия местных отсосов, наличие и исправность заземляющих устройств, искрогасящего устройства и установки химического пожаротушения.

72. Подача высокого напряжения в электроокрасочные камеры должна сопровождаться одновременным автоматическим включением световых предупредительных сигналов-табло: "Высокое напряжение", "Опасно для жизни", которые размещают у входных дверей камеры и кабины с высоковольтным оборудованием.

73. Для аварийного отключения электроокрасочной камеры и конвейера должны быть установлены аварийные кнопки "Стоп", расположенные вне пульта вблизи камеры.

74. Запрещается производить окрасочные работы в электроустановках на неогражденных рабочих местах, расположенных на высоте более 1 м над уровнем пола (перекрытия), а также в неосвещенных местах.

75. Перед началом окрашивания необходимо убедиться, что расстояние от коронирующих кромок распылителей до окрашиваемых изделий не более 250 - 300 мм.

76. Перед включением установки и закрытием блокирующих дверей необходимо убедиться в отсутствии в электроокрасочной камере работников.

77. Рабочее напряжение должно находиться в пределах, установленных технологическим режимом.

78. При появлении подвесок без изделий, а также в случае падения изделий с подвесок следует немедленно выключить напряжение.

79. При входе в электроокрасочную камеру после выключения высокого напряжения необходимо снять остаточные заряды с распылителей при помощи ручной изолирующей штанги (накидного заземленного разрядника). Длина ручек штанги при номинальном напряжении от 35 до 110 кВ должна быть не менее 0,9 м.

Запрещается входить в электроокрасочную камеру через проем, предназначенный для прохождения окрашиваемых изделий.