# 电镀生产中的安全技术知识

来源：网络 作者：紫陌红尘 更新时间：2025-05-09

*电镀生产中的安全技术知识电镀生产过程中的安全技术知识归纳起来有碱性溶液操作安全知识、酸性溶液操作安全知识、氰化物操作安全知识及其他有关(有机溶剂、机械、动力设备)的安全知识。(1)碱性溶液的操作安全知识电镀生产中碱性溶液应用较多，如化学除油...*

电镀生产中的安全技术知识

电镀生产过程中的安全技术知识归纳起来有碱性溶液操作安全知识、酸性溶液操作安全知识、氰化物操作安全知识及其他有关(有机溶剂、机械、动力设备)的安全知识。

(1)

碱性溶液的操作安全知识

电镀生产中碱性溶液应用较多，如化学除油、电解除油、氧化及有色金属精密件去氧化等。碱液对人的皮肤和衣服有较强的黏附性及腐蚀性，腐蚀时有灼热的感觉。因此在生产中使用碱溶液时，应掌握如下的安全操作知识。

①操作温度(除氧化溶液外)一般不宜超过80℃，以免碱液蒸汽雾粒外逸，影响操作环境和伤害工人的皮肤和衣服。

②应配备抽风设备或添加气雾抑制剂。

③操作时，工件进出溶液的速度应缓慢，严防碱液溅出伤害人体。

④氧化溶液升温时，用铁棍将其表面硬壳破碎，防止内压作用溅出的碱液伤人。

⑤操作时必须配备好防护用品，女同志一定要戴工作帽。

⑥碱液粘在皮肤或衣服时，应立即用水冲洗干净。皮肤可用2％左右的醋酸或2％的硼酸溶液中和清洗干净，待皮肤干燥后涂以甘油、医用凡士林、羊毛脂或橄榄油等。若吸人体内，只有轻微的感觉不适，可内服1％的柠檬酸溶液，多饮牛奶、黏米汤。严重灼伤者，送医院治疗。

(2)

酸性溶液的操作安全知识

常用的酸性溶液有硫酸、硝酸、盐酸、氢氟酸、铬酸以及其混合酸液等。这些酸液腐蚀性很强，对环境污染严重，对人体危害也较大。因此操作时应掌握如下的安全操作知识。操作人员应熟悉各种酸的特性。

①配制和使用酸液时，应有抽风装置，工应佩戴好相应的防护用具。

②配制单酸的酸蚀溶液时，必须是先加水，后加酸。配制混合酸蚀液时，应先加相对密度小的酸，后加相对密度大的酸，如配硫酸、硝酸和盐酸的混合酸时，它们的加料顺序是先把盐酸加入水中，再加硝酸，然后再加硫酸。

③宜在室温条件下使用浓硝酸，以防止分解而污染环境。

④细小通孔管状工件需用浓硝酸腐蚀时，应将工件同时浸入，不得一端插入酸液中，避免酸液和生成气体从管内向外喷射伤人。

⑤发现酸液溅在皮肤上时，立即用水冲洗干净，可用含2％左右的硫代硫酸钠或含2％左右的碳酸钠溶液洗涤，然后用水洗净，再涂以甘油或油膏。若轻微吸人体内时，可饮大量的温水或牛奶。严重灼伤者，冲洗后立即送医院治疗。

(3)

氰化物的操作安全知识

氰化物的毒害很严重，操作不当，危及人的生命，因此，必须严格遵守各项安全操作制度。

①工必须熟悉氰化物的特性和它的危害性，操作时一定要集中注意力。

②操作前必须穿戴好防护用品。

③使用氰化物电解液时，必须具备良好的通风装置，应该是先开抽风机，然后操作。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！