

<<铅酸蓄电池企业的职业性铅危害与防治>>

图书基本信息

书名：<<铅酸蓄电池企业的职业性铅危害与防治>>

13位ISBN编号：9787309086010

10位ISBN编号：7309086015

出版时间：2011-12

出版时间：复旦大学出版社

作者：金玫华 主编

页数：95

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<铅酸蓄电池企业的职业性铅危害与防治>>

### 内容概要

《铅酸蓄电池企业的职业性铅危害与防治》随着铅酸蓄电池生产的不断发展，与铅危害有关的职业卫生问题日趋增多。

全国多个省份先后发生铅污染或铅中毒事件，涉及的中毒人数渐渐增加，影响范围也越来越广。不仅有企业劳动者群体铅中毒的事件，更有普通群众甚至儿童为主要受害对象的事件发生，企业劳动者和人民群众的身体健康受到威胁。

同时，这些事件也在一定程度上影响了当地的社会经济发展和社会稳定，铅危害的防治备受社会关注。

因此，让社会大众正确认识铅的作用与危害，全面提高涉铅作业劳动者的自我防护意识和能力，并帮助铅酸蓄电池企业进行科学防控铅污染与铅中毒，已成为职业卫生工作者义不容辞的责任和义务。

# <<铅酸蓄电池企业的职业性铅危害与防治>>

## 书籍目录

- 第一章 铅酸蓄电池生产概况
  - 第一节 铅酸蓄电池的分类与应用
  - 第二节 铅酸蓄电池的原理与构造
  - 第三节 生产工艺流程简介
- 第二章 铅酸蓄电池企业职业性铅中毒防控
  - 第一节 前期预防
  - 第二节 铅危害关键点的控制措施
  - 第三节 个人防护
  - 第四节 卫生辅助设施
  - 第五节 工作场所职业病危害因素监测
  - 第六节 职业健康监护
  - 第七节 健康教育
  - 第八节 职业卫生管理
  - 第九节 合理膳食
  - 第十节 环境保护
- 第三章 铅的基本特征
  - 第一节 铅的用途
  - 第二节 铅的接触机会
  - 第三节 铅的毒理
- 第四章 铅的危害
  - 第一节 铅危害事例
  - 第二节 铅的毒性
  - 第三节 铅中毒临床表现
- 第五章 铅中毒的诊断与分级
  - 第一节 诊断与鉴别诊断
  - 第二节 血铅检测的质量控制
  - 第三节 职业性慢性铅中毒分级标准
  - 第四节 非职业性成人慢性铅中毒诊断标准
  - 第五节 儿童铅中毒诊断标准
- 第六章 铅中毒的治疗和处理
  - 第一节 急性铅中毒的治疗
  - 第二节 慢性铅中毒的治疗
  - 第三节 其他处理
- 主要参考文献

章节摘录

5.化成工序 极板的活性处理。

经过涂填、固化干燥的干铅膏极板称为生极板，主要成分是以四方晶体形式存在的氧化铅和三碱式硫酸铅，少量的金属铅、碱式碳酸铅、四碱式硫酸铅以及有机与无机的添加剂。

生极板在以硫酸溶液为主要成分的电解质溶液中通过电化学反应转变为化成极板（俗称熟极板），干铅膏转变为活性物质，正极上生成，负极上生成海绵状金属铅，这一工艺过程称为化成。

蓄电池不能用化学方法制备铅膏直接涂填到板栅上制成正极板，它们是非活性的电化学反应，即当这种电池连接外部电路时，这些物质是不能自发产生电流的。

蓄电池极板的化成通常分为电池外槽化成和电池内化成。

极群化成方法已不常用。

槽化成是传统的化成方法，工艺条件易于控制，极板品质易于直观检验和检测。

干式荷电蓄电池的极板要用槽化成法。

这一方法的缺点是生产车间占地面积大，消耗能量多，难于实现生产的机械化。

较之电池内化成，槽化成还要经过水洗极板、浸渍极板、干燥极板等工序，不可避免地要消耗大量的水并容易带来极板污染以及机械搬运中可能出现的机械损伤。

电池内化成的优点是机械化生产易于实现，消耗能量较少，适合于生产湿荷电蓄电池、带液荷电蓄电池和阀控密封式蓄电池（图1-6）。

.....

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>