

FILE NAME: German Articles - Some with English Translation (GER)

DATE: 1940 Nov

DOC#: GER003

DOCUMENT DESCRIPTION: Guidelines for the Prevention of Health Hazards from Dust in Asbestos Manufacturing Plants

Translation from German into English
D.M. Mateja Zitta
8 April 1981

RUBBER NEWS

A commercial publication for surgical and technical products, for industries of rubber-, asbestos- and synthetic products, their subsidiaries and side-branches.

Established by Th. Gampe and continued by Georg Springer. Chief editor:
Dr. Heinrich Hofer.

THE UNION OF THE GERMAN PUBLISHERS ASSOCIATION BERLIN ROTH & CO.
No. 44. 54th Year BERLIN, 1 NOVEMBER 1940

GUIDELINES FOR THE PREVENTION OF HEALTH HAZARDS FROM DUST IN ASBESTOS
MANUFACTURING PLANTS. Effective as of 1 August 1940. (See Bulletin for
Labor Practices in the Reich No. 29/1940, III 263.).

Areas of Concern

Paragraph 1

The guidelines apply to working conditions and equipments in all plants where asbestos dust can affect the health of the insured worker.

A. General Precautionary Measures

Paragraph 2

(1) Effective vacuuming systems must be maintained in all areas where working conditions result in substantial dust formation. The dust contaminated air must be removed and replaced with fresh air which should be pre-warmed, if necessary, in cold weather conditions. The pumped-out air must not be re-introduced into the working areas.

(2) Measuring instruments on the pipelines of the vacuuming system must be continuously checked for the appropriate pressures. The main

pipelines of the individual pumps must have their own measuring devices for checking on pressure variations. Furthermore, the pipelines must be installed in such a way, as to permit easy access for purposes of cleaning.

(3) The pumps must be equipped with individual starters to prevent unnecessary scattering of dust. Belt-pulleys, gear drives and other movable parts of the machines must be tightly encased, where feasible and necessary.

(4) Appropriate filtering systems must be used to remove any dust particles from the pumped out air in the vacuuming machine before releasing the air into the open where it can, otherwise, pose health hazards to the population outside.

Paragraph 3

Plants under construction and those already in use but planning remodeling must consider, particularly, areas where dust accumulation will be substantial. Such areas must have walls that can be easily washed off, the walls must be free of protrusions and the floors must be smooth and jointfree. Projecting walls, window-sills, etc. or furnishings where the dust can settle must be avoided at all cost or, they must be removed. The working areas must be frequently vacuumed after closing time. The cleaning crew must have effective protection.

Paragraph 4

The scattering of dust must be avoided when moving asbestos. This can be done by pneumatically operated conveyer belts or some other moving devices which are protectively encased. If manual help to move asbestos cannot be avoided, it must be done with the asbestos in appropriate and tightly covered containers and the moving process must be accomplished

within the shortest time limit.

Paragraph 5

Particular care must be taken with the crude, and already opened and prepared asbestos to be used for later processing. It must be stored in dust-tight, separate rooms away from the working areas.

Paragraph 6

Dust-producing activities, such as in mixing, in stuffing mattresses, cleaning dust-filled rooms and the asbestos bunker, the stuffing of bags, the repairing and cleaning of machines, vacuuming systems, bunkers, etc., require the use of appropriate protective equipment against dust. After their use, the anti-dust equipment must be stored in dust-tight, closed-off rooms or in dust-tight, closed containers.

B. Specific Precautions for Handling Machines and Other Equipments

Paragraph 7

The crushing rollers must be vacuumed; in asbestos-cement factories they must be, moreover, encased.

Paragraph 8

¹Renderers used to break up the asbestos and asbestos scraps or to pre-rend the asbestos must be encased and fitted with a vacuuming device; encasing is superfluous if the construction is dust-tight. The loading and unloading points must each be separately attached to the vacuuming system.

Paragraph 9

The unloading areas of the carder-combs and openers must be encased and vacuumed. The opened asbestos must not remain on the floor but, must be expedited immediately into transportable containers that must attach, air-tight, to the mincing-machine of the carder-comb or the dis-

tributing area of the opener, and must be located in closely annexing chambers. The chambers must be annexed to the Vacuum-pump.

Paragraph 10

(1) The carder-combs must have their own vacuum-system at points where dust is being dispersed. The feeding loader must have a tightly fitting lid and must be attached to the dust-removing unit, the conveyer table must be uncovered and vacuumed on the side where the scale is located. This must be followed immediately by uncovering the drum of the carder-comb and, if at all possible, the simultaneous vacuuming of the upper choppers. Both choppers must be fitted with a vacuuming device at their receiving points. Vacuuming devices must also be attached at points where scrap material is discharged, underneath the pre-carder-comb and underneath the receiver. In cases, where individual vacuuming is unsatisfactory, the carder-comb must be encased and then vacuumed. Adequate low pressure must be maintained within the encasement.

(2) Encased and thoroughly vacuumed rams must be used to expell the drums from the carder.

Paragraph 11

Spinning-and threading machines must be fitted with vacuum-cleaners, if possible.

Paragraph 12

Sifting devices must be encased and vacuumed.

Paragraph 13

The loading areas of the cylindrical mills must be kept dust-free.

Paragraph 14

Looms must have a vacuuming device. The suction area must be located

below the shelf (in the form of a funnel) and on the spindle-tree.

Paragraph 15

Circulating air and pneumatic conveyer belts to move the chopped-up material must be available in centrifugal mills, e.g. when working on the disintegrator. If this is not possible, a vacuum system must be fitted above the loading area.

Paragraph 16

The preparing and manufacturing (e.g. sawing, grinding, spinning, filing) of products from asbestos-cement must only be carried out under thoroughly vacuumed conditions.

Paragraph 17

²Appropriate dust-proof attire must be worn at all times when stuffing various asbestos mattresses.

C. Examining the Effectiveness of the Dust-Removing Equipments

Paragraph 18

The presence of dust in the air of the working areas and the effectiveness of the dust-removing equipments can be tested only by special measuring instruments and testing methods both of which are not always possible for individual plants to undertake. In order to ensure that, the technical aspects of the precautions be carried out effectively, the plant official must contact the Professional Association before initiating any substantial remodeling changes of its technical installations. This may necessitate a consultation with the Agency for Dust Prevention of the Professional Association of the Reich-Union. This consultation is free of charge.

D. Employment of Minors

Paragraph 19

The employment of minors below the age of 18 years for jobs with dust hazards is not advisable with reference to Paragraph 18(1), Section 1 "General Specification".

E. Comportment of the Insured Worker

(1) Taking meals or remaining in the dust-hazardous working areas during rest periods, is prohibited.

(2) If street garments are removed they must not be left in the working area. The retained dust on the working clothes must be removed at regular intervals.

1. and 2. See; Resolutions of the German Committee on Dust Protecting Equipments. Appropriate dust protecting equipments are, for example, fresh air equipment, colloidal filters.

GUMMI-ZEITUNG

ACHBLATT FÜR
GUMMI, ASBEST
KUNSTSTOFFE

Zeitschrift für den chirurgischen und technischen Handel, für die
Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie, ihre Hilfs- und Nebenzweige

Begründet von Th. Gampe und fortgeführt von Georg Springer · Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN ROTH & CO.

NR. 44 · 54. JAHRGANG

BERLIN, 1. NOVEMBER 1940

e Entwicklung im ostasiatischen Großraum I.

Der Kanonendonner in Europa und die sich im Lauf des letzten Jahres fast überstürzenden politischen Geschehnisse hatten bis zum Ausbruch des Dreimächtepaktes zwischen Deutschland, Italien und Japan am 27. September 1940 die auch ihrer Lösung entgegenstehenden Fragen in Ostasien etwas in den Hintergrund gerückt. Man bemüht sich schon seit Jahren, seiner jährlich um rund eine Million zunehmenden Bevölkerung den ihrem Leistungsstand gebührenden Lebensraum zu sichern und in Ostasien einen Großwirtschaftsraum unter japanischer Führung zu schaffen. In den Vereinbarungen des Weltwirtschafts Dreiecks Berlin—Rom—Tokio haben Deutschland und Italien die volle Berechtigung der japanischen Ansprüche auf die Führerstellung bei der Ordnung Ostasiens anerkannt, zumal beide Staaten zu wissen, wie notwendig die Schaffung einer ausreichenden Rohstoffgrundlage für die Sicherheit des Wirtschaftslebens und die Erhaltung der Wehrkraft ist. In Zusammenhang mit der Neuordnung in Europa und Afrika durch die Achsenmächte, haben sich vier Großwirtschaftsgebiete deutlich abgezeichnet, Europa mit Afrika, die Sowjetunion, Amerika und Großostasien, dessen Schaffung und Führung von Japan übernommen werden wird, das sich einen berechtigten Anspruch durch Leistung, Fleiß und Befähigung erworben hat. Es ist am ehesten an dieser Stelle in großen Umrissen über die vier Großräume zu berichten worden; nunmehr wollen wir uns im einzelnen zunächst mit dem räumlich am entferntesten, freundschaftlich aber besonders dem Japan im „Fernen Osten“ beschäftigen.

Schon vor knapp 100 Jahren zeigte sich in Japan und China der letzte Rest eines riesigen Wirtschaftsraums, der sich in seiner alten Kultur und in der Abgeschlossenheit hartnäckig einer Verflechtung in die immer mehr aufkommende Weltwirtschaft entzog. In dem gleichen Maße, wie aber die händlerischen Instinkte der damaligen Ueberseehändler den Völkern an, die sich von den Reichtümern des „Fernen Ostens“ ein Goldland der Konquistadoren, zumindestens aber ein neues riesiges Indien erhofften.

Am Ende waren es die Engländer, die sich durch die Schändlichkeiten des Opiumkrieges die Türen zum chinesischen Handel aufschlossen. Der Opiumkrieg begann 1840, nachdem China 1839 ein Verbot gegen die Einfuhr des giftigen Opiums erlassen hatte und endete durch den Frieden von Nanking 1842, in dem England den Aufbruch der Handelsflotten nach Kanton, Amoy, Fu-tschou, Ning-Po, Schanghai und die Rettung der Insel Hongkong, heute Hauptstütze der britischen Macht im Fernen Osten und eine der größten Festungen der Welt, erzwang. Jahre später hatten die Engländer nach eigenen Angaben rund 100 Millionen Pfund im chinesischen Handel investiert.

1854 erreichte eine Expedition der Amerikaner unter Commodore Perry mit blanken Kanonen durch das berühmte Handelsstrat von Kanagawa die Öffnung Japans für den Handel. Entgegen den Erwartungen, die europäische und amerikanische Zivilisation mit anderen Kolonialgebieten gemacht hatte, gelang es aber nicht, über die Handelsbeziehungen im Küstenbereich vorzustoßen und die alten Kultur der Ostasiens dem Kolonialbesitzer der an ihnen ausschließlich wirtschaftlich interessierten Mächte einzugliedern. Sowohl China als auch Japan und in weit stärkerem Maße Japan haben sich nach der ersten Berührung mit europäischem Zivilisationsgut nach eigenen Gezeiten entwickelt.

Im überraschend kurzer Zeit konnte Japan den Weg von einer mittelalterlichen Feudalaristokratie zur Weltmacht zurücklegen. Nachdem sich die Revolution von 1868 die Macht dem japanischen Kaisertum, dem ältesten der Welt, wiedergegeben wurde, entwickelte sich ein starker Zentralstaat, der sich die positiven Dinge der modernen Zivilisation und die Errungenschaften der Technik, auf welchen Gebieten immer, in einer erstaunlich raschen Zeit angeeignet hat. Es ist nur ein kleines Beispiel, das das Tempo dieser Entwicklung andeutet, wenn man die Lebensgeschichte des japanischen Nationalhelden, des Admirals Togo, gestreift wird. Togo, der als junger Mann auf den altertümlichen dschunkenähnlichen japanischen Kriegsschiffen die Seefahrt erlernte, stieg als Organisator der japanischen Marine, der er in Kämpfen gegen die moderne europäische Schlachtschiffe zu einem Ruhm verholfen hatte, den man — der Vergleich hinkt ebenso sehr, wie er treffend ist — leicht einem Ritter aus der Zeit Maximilians zuerkennen müßte, wieder aufstanden, in kürzester Zeit moderne Taktik und vollkommene Beherrschung modernster Kriegsmaschinen gelernt und

Außergewöhnlich interessante Schilderungen des ersten Handelsausfluges finden sich in dem allerdings schwer erhältlichen Buch von de la Roche „Souvenirs d'une ambassade en Chine et en Japon en 1857-1858“.

gemeistert hat. In dem gleichen Tempo vollzog sich die Entwicklung der japanischen Wirtschaft zur neuzeitlichen Maschinenwirtschaft und damit in knapp 50 Jahren ein Sprung von mittelalterlichen Systemen in die komplizierte Maschinenzeit des 20. Jahrhunderts. Diese Entwicklung wäre nicht möglich gewesen, wenn nicht das japanische Volk ein geradezu ungeheures Maß an Fähigkeiten, Lerntrieb, Aufopferung und Vaterlandsliebe in sich vereinigte. Diese Eigenschaften haben ihm auch das Recht gesichert, in seinem weiten Bereich für die notwendige Ordnung zu sorgen und die Führerstellung in dem ostasiatischen Wirtschaftsraum anzutreten.

Die japanische Bevölkerung, die sich in der langen Zeit der Abschließung nicht wesentlich vermehrte, hat sich in Zusammenhang mit der Modernisierung und Industrialisierung außergewöhnlich vergrößert. Während auf den Stamminseln 1872 33 Millionen Einwohner gezählt wurden, betrug die Bevölkerungsziffer 1937 fast 70 Millionen. Da durchschnittlich die Bevölkerung jährlich um fast eine Million Köpfe anwächst, ist durch die Ueberbevölkerung eine Reihe von Problemen entstanden, die in die Fragen nach gesicherter Rohstoffversorgung des Landes und ausreichender Ernährung des Volkes aus eigener Scholle münden. Ähnlich wie auch in Deutschland und Italien standen die Japaner als tüchtiges und leistungsfähiges „Volk ohne Raum“ einer von den Großmächten längst in zusammenhanglose Interessensphären aufgeteilten Welt gegenüber. Der Druck der auf schmalen Raum massierten Bevölkerung mußte zu einer Expansion führen, die auch als Gruppensiedlung vom Staate geleitet, zu einem wesentlichen Aufgabengebiet der japanischen Politik wurde. Die zunächst besiedelten Gebiete im Norden sind für den Japaner klimatisch nicht zufriedenstellend (Südsachalin und die Kurilen). Japan hat seit langem erkannt, daß eine Erhaltung seiner Weltmachtstellung nur dann möglich ist, wenn es sich die Vormacht auf dem chinesischen Festland sichert und hatte deshalb schon während des Weltkrieges eine Reihe bedeutender wirtschaftlicher Vorrechte auf chinesischem Boden erworben, die ihm aber 1921/22 auf der Abrüstungskonferenz in Washington durch die angelsächsischen Mächte größtenteils wieder genommen wurden. Durch die noch bekannten Vorgänge in der Mandschurei entstand seinerzeit ein Konflikt mit China, der zu einer Auseinandersetzung, zur Vertreibung der chinesischen Truppen und zur Gründung des Kaiserreiches Mandschukuo unter japanischer Mitwirkung geführt hat. Diese Maßnahmen, die vom Standpunkt der japanischen Selbstbehauptung aus, unbedingt erforderlich waren, führten auf Veranlassung Amerikas und Englands zu einem ständigen provokatorischen Widerstand, den Japan mit dem Austritt aus der Genfer Einrichtung und einer Annäherung an die in ähnlicher Lage befindlichen Achsenmächte beantwortete. Der Gedanke der neuen Ordnung im ostasiatischen Raum ist von Japan unbeirrbar festgehalten und durch eine entsprechende Politik, die 1937 zu dem Konflikt mit China führte, vertreten worden. Japan beabsichtigt mit der Schaffung des großostasiatischen Wirtschaftsraumes kein Wirtschaftsmonopol zu erlangen, es verlangt aber die Anerkennung seiner berechtigten Vormachtstellung. Japan will — wie sein Außenminister Matsuoka kürzlich feststellte — keine Annexion von Gebieten, keine Unterjochung und Aussaugung von Völkern, wie dies einige europäische und amerikanische Staaten getan haben. Es will vielmehr die Völker Ostasiens von diesem Druck befreien und mit ihnen auf der Grundlage gemeinsamer Wohlfahrt zusammenarbeiten. Die angelsächsischen Mächte haben nun aber versucht, den Status quo in Ostasien aufrechtzuerhalten. Solange der Chinakrieg dauert, sind die Rechte und Interessen fremder Mächte unvermeidbar berührt, besonders dann, wenn diese Interessen den japanischen Operationen im Wege stehen. — Außenminister Matsuoka umriß ferner in den letzten Tagen die Grundlage der neuen japanischen Handelspolitik. Er ging von der tiefgreifenden Veränderung der Welt und damit auch des Welthandels aus, die durch den deutschen Sieg in Gang gekommen ist. Um sich dem anzupassen, hat Japan sich eine neue politische Form gegeben und damit auch die Grundlagen für eine neue Handelspolitik geschaffen. Die entscheidende Wendung der japanischen Handelspolitik liegt darin, daß es nicht mehr in Uebersee mit billigen Waren möglichst viel Devisen verdienen kann oder will, die dann die Beschaffung der Rohstoffe ermöglichen. In Zukunft muß in erster Linie handelspolitisch die Einfuhr einer ausreichenden Menge der nötigen Rohstoffe gesichert sein. Dann wird Japan planmäßig an die Beschaffung der Devisen für diese Bezüge durch entsprechende Ausfuhr herangehen. Wir werden auf die Entwicklung des japanischen Außenhandels an dieser Stelle noch ausführlicher zurückkommen.

Notice: This material may be protected by copyright law (Title 17 U.S. Code)

Richtlinien für die Bekämpfung der Staubgefahr in Asbest verarbeitenden Betrieben Gültig ab 1. August 1940. (Vgl. Reichsarbeitsblatt Nr. 29/1940, III 263)

Geltungsbereich

§ 1

Die Richtlinien gelten für Betriebe, Tätigkeiten und Einrichtungen, in denen Versicherte durch Asbeststaub gefährdet werden können.

A. Allgemeine Maßnahmen

§ 2

(1) Bei allen mit wesentlicher Staubentwicklung verbundenen Arbeitsvorgängen ist eine wirksame Staubabsaugung vorzusehen. Die abgesaugte Staubluft ist durch Frischluft zu ersetzen, die in der kalten Jahreszeit nötigenfalls vorzuwärmen ist. Abluft darf nicht wieder in die Arbeitsräume eingeleitet werden.

(2) Meßstellen in den Rohrleitungen der Absaugungsanlage müssen jederzeit die Prüfung des Druckunterschiedes ermöglichen. In den Hauptrohrleitungen der einzelnen Maschinen müssen Meßeinrichtungen zur Prüfung des Druckunterschiedes eingebaut sein. Weiter sind die Rohrleitungen so einzurichten, daß sie sich leicht reinigen lassen.

(3) Um Staubaufwirbelungen zu vermeiden, sind die Maschinen nach Möglichkeit mit Einzelantrieb zu versehen. Riemenscheiben, Zahnräder und sonstige bewegte Maschinenteile sind, soweit notwendig und zugänglich, dicht zu verkleiden.

(4) Die Abluft der Absaugungsanlage ist durch geeignete Entstauber so zu reinigen und so ins Freie abzuführen, daß niemand durch Staub belästigt oder gesundheitlich geschädigt wird.

§ 3

Bei Neuanlagen und in bestehenden Anlagen bei Erneuerungsarbeiten sind in Räumen mit wesentlicher Staubentwicklung die Wände abwaschbar, die Fußböden fugendicht auszuführen. Mauervorsprünge, gerade Fensterbänke u. dgl., sowie Einrichtungsgegenstände, auf denen sich Staub ablagern kann, sind nach Möglichkeit zu vermeiden oder zu beseitigen. Die Räume sind in kurzen Zeitabständen außerhalb der Arbeitszeit von Staub zu reinigen. Dabei ist auf wirksamen Schutz der Reinigungsarbeiter zu achten.

§ 4

Bei der Beförderung des Asbestes ist Verstauben zu vermeiden. Dazu dienen pneumatische Förderung oder sonstige ummantelte Förderrichtungen. Ist Handbeförderung unvermeidbar, ist sie auf kürzestem Wege in staubdichten, geschlossenen Behältern vorzunehmen.

§ 5

Staubender Rohasbest sowie das bereits geöffnete oder gemischte Material, das nicht sofort weiterverarbeitet wird, müssen in besonderen, gegen die übrigen Betriebsräume staubdicht abgeschlossenen Räumen gelagert werden.

§ 6

Bei staubenden Arbeiten, z. B. beim Mischen, beim Matratzenstopfen, beim Entleeren der Staubkammern und Asbestbunker, beim Säckefüllen, bei Ausbesserungs- und Reinigungsarbeiten an Maschinen, Absauganlagen, Bunkern u. dgl. sind geeignete¹ Staubschutzgeräte zu benutzen. Nach Gebrauch sind die Staubschutzgeräte in besonderen Räumen oder in staubdichten, verschließbaren Behältern aufzubewahren.

B. Einzelmaßnahmen an Maschinen und sonstigen Einrichtungen

§ 7

Kollergänge sind abzusaugen, in Asbestzementfabriken außerdem zu ummanteln.

§ 8

Reißer zum Zerkleinern von Asbest und von Asbestabfällen oder zum Vorreißen von Asbest sind zu ummanteln und mit einer Absaugung zu versehen; bei völlig staubdichter Bauart erübrigt sich die Ummantelung. Die Beschickungs- und Auswurfstellen sind gesondert an die Entstaubungsanlage anzuschließen.

§ 9

Die Auswurfstellen von Krempelwölfen und Oeffnern sind zu ummanteln und abzusaugen. Der geöffnete Asbest ist nicht auf dem Fußboden, sondern unmittelbar in Fördergefäße auszutragen, die sich in dichtgeschlossenen und an den Krempelwolf- oder Oeffner-Austrag dicht anschließenden Kammern befinden müssen. Die Kammern sind an die Staubabsaugung anzuschließen.

¹ Siehe die Beschlüsse des Deutschen Ausschusses für Staubschutzgeräte. Geeignete Staubschutzgeräte sind z. B. Frischluftgeräte, Kolloidfilter.

(Fortsetzung von Seite 795)

schleunigern, sondern nur mit Bleiglätte gearbeitet wurde und deshalb eine etwa vier bis fünf Stunden dauernde Vulkanisation nötig war. Daß während dieser langen Vulkanisationszeit der Sauerstoff der Luft tatsächlich schädigend auf den Gummi einwirkte, ging aus Versuchen hervor, bei denen die Schuhe in einer Kohlensäure- oder Stickstoffatmosphäre vulkanisiert wurden. Die so hergestellte Ware zeigte viel mehr Leben, als die aus derselben Mischung unter normalen Verhältnissen vulkanisierte; zusammengedrückt, schnellten die Schuhe mit ganz bedeutend höherer Gewalt in ihre ursprüngliche Lage zurück. Der Versuch blieb insofern ohne weiteres Interesse, als der Lack in der sauerstoffreichen Atmosphäre in der normalen Vulkanisationszeit nicht trocken wurde. Für weiße Schuhe, die damals nicht einwandfrei herstellbar waren, wären die Versuche von größtem Interesse gewesen, wenn nicht gerade damals durch stärkeren Einsatz der Vulkanisationsbeschleuniger die Möglichkeit, helle Schuhe auf bequemem Wege herzustellen, geschaffen wäre.

Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß das Bestreben vorliegt, die Schuhe in dem Maße, wie sie vom Transportband oder von der Transportkette kommen, kontinuierlich zu vulkanisieren.

§ 10

(1) Krempel sind an den Staubaustrittstellen mit Einzelabsaugung einzurichten. Die Speiseraufgabe ist mit einer dichtschießenden Klapp auszurüsten und an die Entstaubungsanlage anzuschließen, der Fördertisch ist abzudecken und an der Waagenseite abzusaugen. Die Abdeckung des Krempeltambours muß dicht anschließen; sie ist möglich an die Absaugung für den oberen Hacker anzuschließen. An der Abnahmeseite sind die beiden Hacker mit Staubabsaugung auszurüsten. Auch an den Abfallseiten unter der Vorkrempel und unter dem Abnehmer sind Absaugeneinrichtungen anzubringen. Falls die Einzelabsaugung nicht einwandfrei durchgeführt ist, sind die Krempel vollständig zu ummanteln und abzusaugen. Innerhalb der Ummantelung muß eine ausreichende Unterdruck herrschen.

(2) Zum Ausstoßen der Krempelwalzen sind ummantelte und kräftig abgesaugte Putzböcke zu benutzen.

§ 11

Spinn- und Zwirnmaschinen sind nach Möglichkeit mit Staubabsaugung zu versehen.

§ 12

Sieborrichtungen sind zu ummanteln und abzusaugen.

§ 13

An den Holländern ist die Beschickungsstelle staubfrei zu halten.

§ 14

Webstühle sind mit Staubabsaugung zu versehen. Die Absaugstellen sollen unter dem Fach (als Trichter) und am Brustbaum liegen.

§ 15

An Schleudermühlen, z. B. Desintegratoren, wird zweckmäßig eine Umluft und pneumatischer Weiterbeförderung des zerkleinerten Harwerkes gearbeitet, sonst ist über der Beschickungsstelle der Mühle eine Absaugung anzubringen.

§ 16

Zurichten und Bearbeiten (z. B. Sägen, Schleifen, Drehen, Feilen) von trockenen Formteilen aus Asbestzement dürfen nur bei kräftig wirkenden Staubabsaugungen erfolgen.

§ 17

Beim Stopfen von Asbestmatratzen jeder Art müssen während der ganzen Arbeitszeit geeignete² Staubschutzgeräte getragen werden.

C. Prüfung der Wirksamkeit der Entstaubungseinrichtungen

§ 18

Die Feststellung des Staubgehaltes der Luft in den Arbeitsräumen sowie der Zuverlässigkeit der Einrichtungen zur Staubbeseitigung ist sich nur durch besondere Meßgeräte und Prüfverfahren vornehmen deren Durchführung den einzelnen Betrieben meist selbst nicht möglich sein wird. Um die Wirksamkeit der technischen Maßnahmen sicherstellen, hat sich der Betrieb vor jeder wesentlichen Änderung oder Neuerrichtung technischer Anlagen mit der Berufsgenossenschaft Verbindung zu setzen, die gegebenenfalls eine Beratung durch Staubbekämpfungsstelle beim Reichsverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften e. V. herbeiführen wird. Die Beratung erfolgt kostenlos.

D. Beschäftigung Jugendlicher

§ 19

Für staubgefährliche Arbeiten sind Jugendliche unter 18 Jahren ungeeignet im Sinne des § 18 (1) des Abschnittes 1 „Allgemeine Vorschriften“ der Unfallverhütungsvorschriften anzusehen.

E. Verhalten der Versicherten

§ 20

(1) Die Einnahme von Mahlzeiten sowie der Aufenthalt während Werkpausen in den staubgefährdeten Arbeitsräumen sind verboten.

(2) Die abgelegte Straßenkleidung darf nicht in den Arbeitsräumen aufbewahrt werden. Die Arbeitskleidung ist in regelmäßigen Abständen von dem anhaftenden Staub zu reinigen.

² Siehe die Beschlüsse des Deutschen Ausschusses für Staubschutzgeräte. Geeignete Staubschutzgeräte sind z. B. Frischluftgeräte, Kolloidfilter.

Das Einschleusen der einzelnen Schuhe verlangt komplizierten Apparat, das Problem soll aber schon gelöst sein. Wenn es nicht allgemein eingeführt ist, so liegt das daran, daß man sich schon die vorhandenen teuren Anlagen durch noch teurere zu ersetzen.

Eine solche Anlage würde es ermöglichen, bei unlackierten Schuhen die Leisten 3-, teilweise 4mal in zwei Schichten zu benutzen, lackierten 2-, zum Teil auch 3mal. Denn die Schuhe brauchten nicht wie jetzt, darauf zu warten, bis sich eine genügende Menge für die Kessel angesammelt hat. Bei den in einigen Fabriken vorhandenen großen Kesseln, die mehrere 100 bis 1000 Paar unter Benutzung gemäßer Vulkanisierwagen fassen, dauert das ja recht lange. Versucht man das Problem, die Schuhe nicht so lange auf die Vulkanisation warten lassen, auf eine andere, nicht so teure Art zu lösen, sind unternommen worden und versprochen ein gutes Resultat. Wenn sie noch nicht in die Fabrikation eingeführt sind, so ist das an der Notwendigkeit der letzten Jahre, Arbeit und Material wichtigeren Sachen zu verwenden, und den Ersatz von guten durch bessere einstweilen noch hinauszuschieben.

(Wird fortgesetzt)