

P. POPOV

Töökaitse

JA

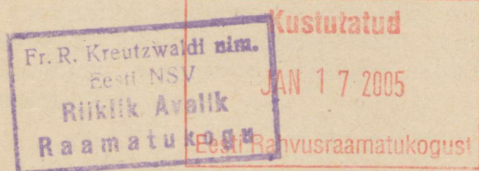
AMETIÜHINGUTE KONTROLL



RR „POLIITILINE KIRJANDUS“ TALLINN 1946

P. POPOV

TÖÖKAITSE JA AMETIÜHINGUTE KONTROLL



RK „POLIITILINE KIRJANDUS“
TALLINN 1946

TARTU ÜLIKOOLI
RAAMATUKOGU

SAATEKS

Käesolev raamat on eestikeelses tõlkes välja antud eesmärgiga abistada ametiühingulist aktiivi tema töös töökaitsealaste küsimuste lahendamisel. Raamat on määratud kasutamiseks peamiselt ühiskondliku kohustuse korras töötavale aktiivile s. o. käitiskomiteede liikmetele, töökaitsekomisjonide liikmetele ja ühiskondlikele tööinspektoritele, kelledel lasub otsene kontrolli teostamine töökaitse alal käitistes. Ka administratiiv-majanduslikul alal töötajad, ohutusinsenerid ja muud insener-tehnilised töötajad leiavad siit kasulikke näpunäiteid mitmesuguste töökaitsealasse puutuvate küsimuste kohta.

Raamatu peamiseks ülesandeks on aidata ametiühingulisel aktiivil muuta kontroll töökaitse alal käitistes senisest tõhusamaks, et saavutada sellega töökaitsealase olukorra üldine paranemine ja käitiste tootmisvõime suurenemine. Sellega kindlustame stalinliku neljanda viisaastaku plaani ennetähtaegse täitmise.

Toimet us

Rahvamajanduse sotsialistlik rekonstrueerimine muutis täielikult mitte ainult meie käitiste tehnilise varustuse, vaid ka töötingimused meie käitistes. Suurem osa käitistest on sisustatud kõige moodsamate masinate ja transpordivahenditega, kõige moodsamate sanitaar-tehniliste sisseadetega.

Kõik teaduse ja tehnika saavutused, kõik kultuuri saavutused on meil rakendatud töörahva teenistusse, on allutatud nende töö- ja elutingimuste paremaks ja tervishoidlikumaks muutmisele.

Töökaitse on tootmistöö organiseerimisel üks põhilistest printsiipidest meie maal, kus „kõige hinnalisemaks ja kõige otsustavamaks kapitaliks on inimesed, kaadrid“ (Stalin).

Partei ja valitsus annavad töökaitse küsimustele väga suure tähtsuse. NSV Liidu kogu riiklik ja ühiskondlik tegevus on suunatud stalinlikule inimeste eest hoolitsemisele.

Suure Sotsialistliku Oktoobrirevolutsiooniga loodi töö alal maailma kõige eesrindlikum seadusandlus, mis kaitseb töörahva huve. Sotsialistlikus riigis muutus esimest korda inimkonna ajaloos töörahva tervis ja elu alalise hoolitsuse objektiks.

Töökaitse ja ohutustehnika on ametiühingute üks vastutusrikkamaid tööalaseid ja sellele tööalale peavad ametiühingud praegu pöörama kõige tõsisemat tähelepanu.

Partei ja valitsus tegid ametiühingutele ülesandeks teostada riiklikku kontrolli töökaitse seaduste, ohutustehnika ja tööstustervishoiu eeskirjade ja normide täitmise üle.

„Ainult Nõukogudemaal, ainult tööliklassi diktatuuri maal saab olla selline olukord, et kontrolli teostamine töö sanitaar-hügieeniliste tingimuste üle, kontrolli teostamine ohutustehnika olukorra ja töökaitse seaduste õige ning täieliku ellurakendamise üle on antud täielikult tööliste eneste organisatsioonide kätte.“¹

¹ N. M. Švernīk, „Ametiühingu-organite aruannetest seoses viimaste valimistega“. (Kõne ÜAÜKN VI pleenumil.) Profizdat. 1937, lk. 14.

Ametiühingute kohustuseks on iga päev hoolitseda miljonite tööliste ja teenistujate tervise eest.

Ametiühingute poolt teostatav riiklik kontroll töökaitse alal asetab neile suure vastutuse. Selles küsimuses andis ÜAÜKN VII pleenum (1938. a.) täpse juhtnööri:

„Ametiühingu-organid peavad meeles pidama, et valitsuse poolt töökaitseks assigneeritud summade mitteõigeaegse ja ebaõige kasutamise, ventilatsiooniseadmete halva töö, kaitseeadeldiste korrastamatuse, joogivee puudumise, erirõivastuse halva kvaliteedi ja selle mitteõigeaegse väljaandmise eest kannavad nad vastutust koos majandusorganitega.“

Töökaitse seisukorra eest vastutavad ametiühingu-organisatsiooni kõik lülid. Iga ametiühingu rühmaorganisaator vastutab töökaitse seisukorra eest oma tootmissektoris, iga jaoskonnakomitee aga jaoskonnas. Käitiskomiteed on vastutavad kogu töökaitse korraldamise eest käitistes (asutustes). Ametiühingute rühmakomiteed, rajoonikomiteed, oblastikomiteed ja keskkomiteed vastutavad töökaitse seisukorra eest nende poolt teenindatavates käitistes ja asutustes.

Vastutada töökaitse ja ohustustehnika seisukorra eest koos majandusorganitega ei tähenda seda, et ametiühingu-organisatsioonid peaksid asendama majandusorganeid ja tegema ainult administratiivset tööd. Ametiühingu-organisatsioonide ülesanne on saavutada, et täidetaks kõik seaduse nõuded ohustustehnika ja tööstustervishoiu alal ning rakendataks kõik töötingimusi tervishoidlikumaks muutvad abinõud; ametiühingutel tuleb ka välja selgitada ja kõrvaldada puudused töökaitse korralduses käitises ning otsustavalt võidelda bürokraatlike moonutuste vastu.

Kõigis tööstuslikes ministriumides¹, peavalitsustes, trustides ja kõigis käitistes on osakonnad, grupid või erilised töötajad ohustustehnika ja tööstustervishoiu alal.

Ministriumide, peavalitsuste ja trustide juhid, käitiste ja jaoskondade juhatajad, osakondade meistrid ja käitiste insener-

¹ Vastavalt NSV Liidu Ülemnõukogu otsusele 15. märtsist 1946 rahvakomissariaatide ümbernimetamisest ministriumideks on käesolevas tõlkes ka edaspidi algtekstis esineva sõna „rahvakomissariaat“ asemel tarvitatud sõna „ministeerium“. Tõlk.

tehniline personaal kannavad seaduse järgi personaalvastutust ohutustehnika ja tööstustervishoiu olukorra ning kehtestatud eeskirjadest ja normidest ning sanitaar-tehnilistest normidest kinnipidamise eest. Käitiste ja osakondade juhatajad vastutavad samuti kõigi plaanis ettenähtud töötingimuste tervendamise abinõude teostamise eest.

Järelikult kõik töötingimuste tervendamiseks suunatud abinõud teostatakse käitise administratsiooni poolt ja nende juhtide vastutusel.

Et saavutada majandusjuhtide tõelist vastutavust ohutustehnika ja tööstustervishoiu seisukorra eest, on tingimata vaja ametiühingu-organisatsioonide pidevat aktiivset ja konkreetset tööd töökaitse seaduste täitmise ja töötingimusi tervishoidlikumaks muutvate abinõude rakendamise kontrollimisel. Tuleb julgelt välja selgitada puudused töökaitstes ja töökaitse seaduste rikkumised. Kõige vajalikum selleks on ametiühingu-organisatsioonide töötajate aktiivsus ja initsiatiiv, kriitika ja eneskriitika arendamine ning valvsuse suurendamine ametiühingu töö selles nii olulises osas.

Ametiühingutel on täielik õigus käitise administratsioonilt nõuda töökaitse seadustest kinnipidamist ja ohutustehnika alal esinevate puuduste kõrvaldamist ning taotleda tööliste ja teenistujate õigustatud nõudmiste rahuldamist töötingimuste parandamisel.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad kasutama täielikult kõiki õigusi, mis neile on selleks riikliku kontrolli teostamisel ja ühiskondlike mõjustamisvahenditena ette nähtud.

Peale selle võivad ametiühingu-organisatsioonid üles tõsta ja peavadki üles tõstma küsimusi töökaitse alal esinevate puuduste kõrvaldamise kohta vastavate parteiorganisatsioonide ees, kes kontrollivad majandusmeeste tööd töökaitse, ohutustehnika ja tööstustervishoiu alal.

ÜK(b)P Keskkomitee andis 5. juuli 1929. a. direktiivis ses küsimuses järgmise juhtnõori:

„Majandusorganite ja üksikute käitiste töö kontrollimisel peavad parteikomiteed osutama küllaldast tähelepanu (kõrvuti tööstus-rahandusplaanide, omahinna alandamise, toototlikkuse tõstmise plaanide täitmise kontrollimisega) ohutustehnika ja töökaitse seisukorrale, hinnates majanduslike ja teiste organisat-

sioonide tööd ka sellest seisukohast, kuidas nad tegutsevad sel alal“¹.

Ametiühingute töötajad ja ametiühingu aktiiv peavad hästi tundma antud tootmisharu, antud käitist, sisseseedet, tootmis-tehnilisi protsesse, ohutustehnika ja tööstustervishoiu eeskirju ja instruksioone.

Ei saa näiteks kontrollida ventilatsiooniseadme seisukorda, kui ei tunne tema ehitust. Ametiühingute töötajad ja ametiühingu aktiiv peavad töökaitse seadusi tundma õppima ja peavad omama kas või kõige elementaarsemaidki teadmisi ohutustehnika ja tööstustervishoiu küsimuste alal. Tundes tootmist, tehnoloogilisi protsesse, ohutu töötamise ja tervishoiu nõudeid, on kerge omandada arusaamist tervendavatest abinõudest, s. t. on kerge kindlaks määrata, millised sisseseeded vajavad kaitse-seadeldisi, hermetiseerimist, maandamist, kus on vaja plaanikohast või kapitaalremonti, millised tööd (eriti rasked ja terviskahjulikud) vajavad mehhaniseerimist, millised „tuleb võtta“ töökohtade valgustamise normid jne.

Tööhügieeni alal on tingimata vaja teada näiteks terviskahjulike gaaside, tolmu ja aurude kontsentratsiooni äärmist piiri, mis tööruumis on lubatud, ja nende vastu võitlemise vahendeid.

Ventilatsiooni alal on vaja teada mitte ainult üldist ventilatsiooniseadmete arvu ettevõttes, vaid tunda ka nende ehitust, teada ekspluateerimise korda ja seadmete seisukorda, peab teadma, kus on vaja ehitada uusi ja kus parandada tegevusetult seisvaid ja vähe efektiivseid ventilatsiooniseadmeid.

Ametiühingute töötajad ja ametiühingu aktiiv peavad teadma tööliste ja teenistujate erirõivastuse ja -jalatsitega varustamise norme. Eriti tuleb teada, millisest materjalist ja kuidas peavad olema õmmeldud erirõivad, missuguse töö juures võib kasutada seda või teist liiki erirõivastust, et see kaitseks töölist õnnetusjuhtumite eest, ei takistaks teda töö juures ja soodustaks ka stahhaanovlikku tööviljakust.

Suure tähtsuse omab tööliste joogirežiim, eriti kuumades töökodades, samuti eritoit terviskahjulikel töödel. Tuleb tundma õppida ka vastavaid eeskirju.

¹ ÜK(b)P direktiivid majanduslikes küsimustes. Sotsekgiz. 1931, lk. 595.

Ka töökaitse abinõude finantseerimine ja sanitaarheaolu seadmed (duši-, desinfektsiooni- ja pesemisruumid, käimlad, riietusruumid, naiste hügieenitoad) etendavad suurt osa käitise sanitaar-hügieenilise seisukorra parandamisel ja haigestumiste arvu vähendamisel.

Seda kõike teades võivad ametiühingute töötajad ja ametiühingu aktiiv töökaitse alal esitada administratsioonile konkreetseid ja seaduspäraseid nõudmisi töökaitse alal, ja bolševistliku püsivusega taotleda nende teostamist.

Uute tööliiskaadrite jaoks, kes on tööstusesse tulnud sõja ajal, on vaja luua tingimused, mis kindlustavad kvalifikatsiooni omandamise, tootmistehnika kiire õppimise ja ohutustehnika eeskirjade tundmaõppimise. Sel alal on vaja ametiühinguorganisatsioonide pidevat ja aktiivset tööd, sest sellest, kuidas töölised ohutustehnika ja sanitaareeskirju tunnevad, oleneb suurel määral tööviljakuse tõstmine ja võitluse edu tööõnnetuste ja haiguste vastu.

Kuid mitte ainult uusi töölisi tuleb tutvustada ohutustehnika eeskirjadega. Kõiki töölisi tuleb õpetada töötama ilma avariita ja sisseseade lõhkumiseta, õpetada kasutama profülaktilisi kaitsevahendeid ja kaitseesadmeid.

Suurt osa ametiühingute töös töökaitse alal etendavad tehnilised tööinspektorid. Tööinspektor „peab enne kõike teostama ametiühingute riiklikku kontrolli töökaitse seaduste täitmise üle ettevõttes. Kuid see ei tähenda sugugi seda, et ta võib vaadata endale kui käitiskomiteest kõrgeimal seisvale isikule. Talle peab kuuluma mitte ainult inspekteerimise funktsioon, vaid ta peab ka aitama käitiskomiteed organiseerida tööd töökaitse alal. Ametiühingu keskkomitee inspektor tehniliste teadmistega varustatud inimesena on kohustatud abistama jaoskonnakomiteesid ja töökaitsekomisjonid nende töös.“¹

Tööinspektoril on seaduse järgi õigus anda käitise ja asutuse administratsioonile kohustuslikke ettekirjutusi ohutustehnika ja töötervishoiu seaduste, eeskirjade ning normide rikkumiste kõrvaldamiseks.

¹ N. M. Šverník, Kuidas organiseerida jaoskonnakomitee tööd. Profizdat. 1937, lk. 14.

Tööinspektori ettekirjutused peavad olema konkreetsed ja vastama töökaitse seaduste nõuetele. Ettekirjutustes näidatakse aeg, kunas need peavad olema täidetud.

Korralduste täitmist ettevõtete poolt peavad kontrollima mitte ainult tööinspektoriid, vaid ka ametiühingute keskkomiteed ja oblastikomiteed, iga käitiskomitee, jaoskonnakomitee, ametiühingu rühmaorganisaator, iga ühiskondlik tööinspektor ja töökaitsekomisjoni liige. Töökaitse alal on ametiühinguorganisatsioonide ja ametiühingu aktiivi tähtsaimaks ülesandeks igati abistada tööinspektoreid ellu rakendada nende seaduspäraseid nõudmisi.

Ametiühingute keskkomiteed piirduvad sageli tööinspektorite formaalse kinnitamisega ettevõtete külge, ei juhi aga nende tööd ega nõua neilt isegi töö kohta aruandeid. Sellise „juhtimise“ tulemusena töötavad tööinspektoriid ilma ametiühinguorganisatsioonide ja ametiühingu aktiivi abita, ei pööra küllaldest tähelepanu suurtele puudustele ohutustehnika alal käitistes, piirduvad aktide koostamisega nende puuduste üle ega taotle viimaste kõrvaldamist.

Inspeksioonitööle tuleks valida kvalifitseeritud spetsialiste, kes on võimelised õigesti lahendama nende ees seisvaid küsimusi, ja inspektoreid tuleb suunata eeskätt neisse käitistesse, kus töökaitse olukord on kõige halvem, püüdes võimalikult kiiresti kõrvaldada ilmnenuid puudused.

Tööinspektori nimetuse võib saada ainult pärast vastava eksami sooritamist kvalifikatsiooni komisjonis (ametiühingu keskkomitee juures) ja ametiühingu keskkomitee pleenumi poolt kinnitamist.

Töökaitse ei ole ainuüksi tööinspektorite ülesanne: see on kõigi ametiühinguorganisatsioonide üks vastutusrikkamaid tööalasid. Seepärast ei tule unustada sm. Šverniku näpunäiteid, milledes ta vihjas mineviku vigadele, kus „suurem enamus ametiühingute keskkomiteede juhtivaid töötajaid jätsid töökaitse tööinspektorite hooleks, ise aga ei tundnud huvi õnnetusjuhtumite ja töövigastuste põhjuste vastu ega õppinud tundma neid põhjusi, ei tegelnud selle olulise töö juhtimisega.“¹

¹ N. M. Šverník, Ametiühingu-organite aruannetest seoses viimaste valimistega. (Kõne ÜAÜKN VI pleenumil.) Profizdat. 1937, lk. 40—41.

Kontrolli ohutustehnika ja töötervishoiu eeskirjade täitmise üle mõnes tööstusharus teostavad ministeeriumide inspektorid.

Kontroll o h u t u s t e h n i k a eeskirjade täitmise üle m ä e t t ö ö s t u s e s vastavalt NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu 27. veebruari 1936. a. ja 5. septembri 1938. a. määrusele on pandud vastavate rahvakomissariaatide¹ (Söetööstuse, Musta Metallurgia, Värvilise Metallurgia, Naftatööstuse, Keemiatööstuse, Ehitusmaterjalitööstuse, Toiduainetetööstuse) ja liiduvabariikide rahvakomissaride nõukogude² riiklikele mäetehnilistele inspeksioonidele.

NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu 22. aprilli 1937. a. määrusega on aurukatelde, aurumahutite, balloonide ja tõsteseadeldiste järelevalve pandud NSV Liidu vastavate rahvakomissariaatide³ ja liiduvabariikide riiklikele katlajärelevalve inspeksioonidele.

Uhiskondliku toitlustamise, kommunaalmajanduse ja kaubanduse sanitaarne järelevalve tööstusettevõtetes on NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu 28. detsembri 1933. a. määrusega pandud NSV Liidu Tervishoiu Rahvakomissariaadi⁴ Riiklikule Sanitaarinspeksioonile.

Tööndusliku kooperatsiooni artellide töökodades töökaitse seaduste ja ohutustehnika eeskirjade täitmise üle järelevalve teostamiseks on NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu ja Kesktäitevkomitee 17. aprilli 1935. a. määrusega loodud Üleliidulise Töönduslike Kooperatsioonide Kindlustuskassade Nõukogu süsteemis töönduslike kooperatsioonide tööinspeksioon.

Ametiühingu-organisatsioonid ja ametiühingute tööinspektorid peavad oma tööd töötingimuste tervishoidlikumaks muutmise alal teostama koos mäetehniliste inspektorite, katlajärelevalve inspektorite ja Tervishoiu Ministeeriumi sanitaarinspektoritega, abistades neid seadusega neile pandud kohustuste teostamisel.

Selline koostöö annab võimaluse lahendada õigesti, mitte aga ühe kitsa ringkonna huvides, ohutu töötamise ja sanitaarse järelevalve küsimusi ettevõtetes.

¹ Praegu ministeeriumid.

² Praegu ministrite nõukogud.

³ Praegu ministeeriumid.

⁴ Praegu Tervishoiu Ministeerium.

Riikliku kontrolli ülesanne töökaitse alal ei tohi piirduda ainult seaduste eeskirjade ja instruksioonide täitmise kontrollimisega. Tegelikus elus tuleb sageli ette, et ametiühingu-organisatsioonid piirduvad ainult otsuste vastuvõtmisega ja puuduste fikseerimisega. Ülesanne aga seisab selles, et mitte ainult otsuseid vastu võtta, vaid saavutada ka reaalseid tulemusi töötingimuste tervishoidlikumaks muutmisel. Just selline kontroll aitab reguleerida töökaitse korraldust ja toob kasu töölisele, kes veendub siis, et ametiühing hoolitseb tema eest.

Töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid

Ametiühingu-organisatsioonide töö töökaitse alal võib olla edukas ainult sel juhul, kui seda teostatakse töölishulkade eneste kõige laialdasemal ja aktiivsemal osavõtul, kui ametiühingu aktiiv on kaasa tõmmatud konkreetsele tööle ametiühingu-organisatsioonide abistamiseks. Selleks organiseeritakse kõigis käitistes ja asutustes jaoskonnakomiteede ja käitiskomiteede juures töökaitsekomisjonid ning valitakse ühiskondlikud tööinspektorid.

Töökaitsekomisjonid organiseeritakse kõigi vähemalt 50 töötajaga käitiste ja asutuste käitiskomiteede juures, suurtes jaoskondades ka jaoskonnakomiteede juures. Töökaitsekomisjoni liikmete arv on 7—21 inimest, olenevalt antud käitises, asutuses või jaoskonnas töötavate tööliste ja teenistujate arvust.

Töökaitsekomisjon valitakse käitiskomitee poolt ühiskondlike tööinspektorite, stahhaanovlaste, lööktööliste ja insener-tehniliste töötajate hulgast ning kinnitatakse käitiskomitee (jaoskondades — jaoskonnakomitee) poolt.

Käitiskomitee juures asuva töökaitsekomisjoni esimees peab olema käitiskomitee liige; ta on samal ajal kogu käitise või asutuse vanem ühiskondlik tööinspektor. Jaoskonna töökaitsekomisjoni esimees peab olema jaoskonnakomitee liige, olles ka jaoskonna vanem ühiskondlik tööinspektor.

Töökaitsekomisjon teeb oma tööd plaani järgi, mis on käitiskomitee (või vastava jaoskonnakomitee) poolt kinnitatud. Peale plaanikohase töö täidab komisjon üksikuid käitiskomitee (jaos-

konnakomitee) poolt saadud ülesandeid. Komisjoni istungid toimuvad mitte harvemini kui kaks korda kuus ja need korraldatakse tööst vabal ajal.

Töökaitsekomisjoni otsused antakse edasi käitise (asutuse) administratsioonile täitmiseks. Juhul kui administratsioon keeldub ellu rakendamast töökaitsekomisjoni ettepanekuid, võtab käitiskomitee (või jaoskonnakomitee) tarvitusele vajalikud abinõud.

Töökaitsekomisjon annab oma tööst aru käitiskomitee ees, jaoskonna töökaitsekomisjon — jaoskonnakomitee ees.

Töökaitsekomisjonid organiseeritakse ka ametiühingute oblasti-, kraia-, linna- ja rajoonikomiteede juurde. Nende komisjonide liikmed valitakse käitiskomiteede poolt (järgneva kinnitamisega vastava ametiühingu komitee poolt) kõige eesrindlikumate aktivistide seast, kes töötavad töökaitse alal.

Ühiskondlikud tööinspektorid valitakse ametiühingurühmas lahtisel hääletamisel ametiühingu käitiskomitee volituste kestuse ajaks. Iga ametiühingu-rühm valib ühe ühiskondliku tööinspektori.

Ühiskondlikuks tööinspektoriks võib valida iga töölist, insener-tehnilist töötajat, teenistujat, kui ta on ametiühingu liige ega tööta administratiiv-majanduslikul alal.

Ühiskondlikud tööinspektorid teevad oma tööd ametiühingu rühmaorganisaatori ja töökaitsekomisjoni juhtimisel, tihedas kontaktis sotsiaalkindlustus-delegaatidega. Ühiskondlikud tööinspektorid annavad oma tööst aru ametiühingurühma koosolekutel ja töökaitsekomisjoni istungitel.

Ühiskondlikel tööinspektoreil on õigus nõuda töökaitseasutuste ning ohutustehnika ja tööstustervishoiu eeskirjade ja instruksioonide rikkumisest tingitud väärnähtuste kõrvaldamist. Juhul kui ei täideta ühiskondliku tööinspektori nõudmisi, teatab ta sellest jaoskonna vanemale ühiskondlikule tööinspektorile vastavate abinõude tarvitusele võtmiseks.

Ühiskondlikud tööinspektorid täidavad oma ülesandeid tööst vabal ajal.

Süüdlased ühiskondlike tööinspektorite tagakiusamises nende ühiskondliku tegevuse pärast langevad valju kriminaalvastutuse alla.

Iga käitiskomitee annab vanemale ühiskondlikule tööinspektorile erilise ametitunnistuse.

Sotsiaalkindlustus ja töökaitse on omavahel tihedalt seotud, sest töökaitse abinõudest oleneb otseselt haigestumiste ja tööõnnetuste arv, järelikult ka sotsiaalkindlustuse korras abirahadeks makstud summa. Seepärast on loomulik, et töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid peavad töötama kõige tihedamas kontaktis sotsiaalkindlustuse nõukogudega (komisjonidega) ja sotsiaalkindlustusdelegaatidega.

Sm. Švernik kirjeldas täpselt ja selgelt töökaitsekomisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite ülesandeid. Ta ütles:

„Millele tuleb töökaitsekomisjonil kõigepealt tähelepanu pöörata? ... Tuleb vaadata, kuidas on kasutatud assigneeringud erilisteks abinõudeks töökaitse alal; kontrollida kulutuste efektiivsust; kindlaks määrata summade alakulutuse põhjused. Töökaitsekomisjon peab erilist tähelepanu pöörama ventilatsiooni- ja kaitseadmete seisukorrale, pidama otsustavat võitlust, et jaoskondades ei oleks ülearust kolu, et neis valitseks eeskujulik puhtus ja kord. Komisjonid peavad kõige otsustavamalt majandusmeestelt nõudma, et need seaksid töökojad korda, laseksid õigeaegselt töökodasid puhastada ja muudaksid töökohad ohutuks. Töökaitsekomisjonid peavad uurima iga tööõnnetuse põhjust ja võtma tarvitusele abinõud nende põhjuste kõrvaldamiseks. Vigastuste ja õnnetusjuhtumite põhjuste uurimisel tuleb olla bolševistlikult valvas ja välja selgitada konkreetsete süüdlased.

Töökaitsekomisjon peab jaoskonna administratsiooni kaudu taotlema uute tööliste tutvustamist ohutute töövõtetele.

Et ühiskondlikud tööinspektorid ja aktivistid — ametiühingu liikmed — võiksid töötada nagu kord ja kohus, tuleb neid igakülgsest abistada ja jaoskonnakomitee abil kiiresti lahendada kõik nende poolt ülestõstetud küsimused. Kui nad näevad oma töö tulemusi, tekib neil huvi ja järelikult ka soov aktiivselt töötada.

Tekib küsimus: missugust osa peavad etendama ühiskondlikud tööinspektorid? Ühiskondlikud tööinspektorid peavad abistama töökaitsekomisjoni tööd. Nad peavad olema komisjoni katsesarvedeks jaoskonna igas nurgakeses.

... Seda, mida ühiskondlikud tööinspektorid ei suuda teha, teatavad nad komisjonile, viimane aga püüab saavutada küsimuse lahendamist jaoskonnakomitee kaudu.

Erirõivastuse ja -jalatsite küsimus peab samuti olema töökaitsekomisjoni tähelepanu ja hoolitsuse objektiks. Tuleb kontrollida, et erirõivastuse omadused rahuldaksid neile esitatud nõudmisi, et erirõivastus ja -jalatsid antaks välja õigeaegselt...

... Töökaitsekomisjoni liikmed ja ühiskondlikud tööinspektorid peavad omama elementaarseid teadmisi töökaitse seadustest¹

Niisugused on töökaitsekomisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite ülesanded. Milles seisab konkreetsetl nende ülesannete täitmine?

Kõigepealt omab väga suure tähtsuse töötingimusi tervendavate abinõude plaani õige koostamine jaoskondade ja kogu käitise jaoks. Töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid peavad iga aasta lõpul taotlema, et majandusorganid koostaksid õigeaegselt plaani uue aasta peale.

Töökaitsekomisjon ja ühiskondlikud tööinspektorid peavad selle plaani alusel teostama süstemaatilist ja pidevat kontrolli töötingimusi tervishoidlikuks muutvate abinõude rakendamise üle ja selle plaani teostamiseks määratud summade õige kasutamise üle.

Erilist tähelepanu tuleb pöörata profülaktilistele abinõudele, mis hoiavad ära õnnetusjuhtumeid ja haigestumisi.

Ohutustehnika ja tööstustervishoiu kõigi eeskirjade ja instruksioonide tingimusteta täitmine on üks tähtsamaid profülaktilisi abinõusid.

Samade abinõude hulka kuuluvad ka tööliste ja inseneritehniliste töötajate instrueerimine ja ohutute töövõtete õpetamine, sisseseade, instrumentide ja kaitseseadmete korrashoidmine, ohutustehnika ja tööstustervishoiu eeskirjade, instruksioonide, plakatite ja hoiatavate märkide laialdane levitamine jaoskondades ja töökohtades.

Töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid peavad veel iga päev kontrollima ja saavutama seda, et ventilatsioonid

¹ N. M. Šverník, Kuidas organiseerida jaoskonnakomiteede tööd. Profizdat. 1937, lk. 11—14.

seadmed töötaksid riketeta ja tõhusalt, et töökohad oleksid õigesti valgustatud ja valgustusseadmed korras, et töö oleks normaalne ja tööliste healuks tarvilikud ruumid (duširuumid, käimlad, riietusruumid jne.) oleksid tervishoiu nõuetele vastavas seisukorras.

Komisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite üks tähtsamaid ülesandeid on kontrollida, kuidas töölisi ja teenistujaid varustatakse erirõivastega. On vaja, et need antaks välja õigeaegselt, oleksid korras ja puhtad, oleksid arvele võetud ja et neid ei varastataks. Erirõivaste jaoks tuleb organiseerida pesemist, parandamist, kuivatamist ja desinfitseerimist.

Samuti tuleb teostada kontrolli selle üle, kas töölised on varustatud gaasimaskide, respiraatorite, automaat-päästeabinõude ja kaitseprillidega seal, kus see on töötingimuste tõttu vajalik.

Tuleb pidevalt valvata ka selle järele, et jaoskondades oleks hea joogivesi. Kuumades töökodades peab see olema kergelt soolane ja gaseeritud.

Eriti terviskahjulikel töödel peab seaduse järgi kindlasti toimuma tööliste arstlik läbivaatus. Tuleb selle järele valvata, et seda seaduse nõuet kõrvalekaldumatult ja õigeaegselt täidetakse.

Töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid peavad ka huvi tundma ohutustehnika ja tööstustervishoiu alal tööliste poolt esitatud ja administratsiooni poolt heakskiidetud ettepanekute saatuse vastu. Ei saa lubada, et head ettepanekud unustatakse ja maha vaigitakse.

Üldse on tähtis, et kõrgemalseisvate ametiühingu-organisatsioonide, käitiskomiteede ja jaoskonnakomiteede otsused ning tööinspektorite ettekirjutused töökaitse küsimustes, samuti ka töökaitsekomisjonide eneste otsused ja ühiskondlike tööinspektorite ettepanekud saaksid kindlasti ja õigeaegselt täidetud. Just siin omab suurt tähtsust komisjoni liikmete ja ühiskondlike tööinspektorite aktiivsus ja initsiatiiv.

Töökaitsekomisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite kohuseks on ka selgitada töölistele töökaitse, ohutustehnika ja tööstustervishoiu seadusi. Sellele tööle tuleb kaasa tõmmata spetsialiste, korraldades nende abil loenguid ja ettekandeid klubides, punastes nurkades, tehnikamajades ja raadios.

Eriti tähtis töökaitsekomisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite töös on võitlus puhtuse ja korra eest iga töölise töökohas.

Puhtus ja kord omavad väga suure tähtsuse tootmistöö edukuses ja haigestumiste ning õnnetusjuhtumite ärahoidmises. Korra ja puhtuse järele jaoskondades tuleb valvata iga päev ja iga tund kogu ametiühingu aktiivil töökaitse ja sotsiaalkindlustuse alal.

Lõpuks peavad töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid hästi tundma iga töölise töötingimusi, tema vajadusi ja nõudeid, peavad tundma tootmisolukorda ja haigestumiste ning tööõnnetuste põhjuseid ettevõtte igas sektoris. Aga kõigepealt tuleb saavutada seda, et igas töökohas oleksid tarvitusele võetud abinõud, mis tõstavad töölise töövõimet ja parandavad tema töötingimusi.

Ametiühingute keskkomiteed ja oblastikomiteed, käitiskomiteed, jaoskonna ametiühingu-organisatsioonid ja tööinspektorid peavad osutama töökaitsekomisjonidele ja ühiskondlikele tööinspektoritele igakülgselt abi nende kasulikes algatustes, arendama neis initsiatiivi ja kiiresti lahendama nende poolt ülestõstatud küsimused. Tuleb abistada neid kogu praktilises töös (eriti nende tööplaani koostamisel ja selle täitmisel); abistada neid ohutustehnika ja tööstustervishoiu seisukorra kontrollimisel üksikutes sektorites; aidata võtta majandusjuhtide ettekandeid töökaitse küsimuste üle komisjoni istungite päevakorda; aga kõige olulisem on saavutada seda, et administratsioon täidaks komisjoni otsuseid ja ühiskondlike tööinspektorite ettekirjutusi õigeaegselt.

Käitiskomiteede ja jaoskonnakomiteede koosolekutel tuleks sagedamini ära kuulata töökaitsekomisjoni ja ühiskondlike tööinspektorite aruandeid, et anda neile juhtnõore edasiseks tööks ja õigeaegselt parandada nende vigu, kuna häid töökogemusi anda teistele edasi.

Kõrvuti sellega tuleks süstemaatiliselt töötada ühiskondlike tööinspektorite ja töökaitsekomisjonide liikmete teadmiste tase tõstmiseks ohutustehnika alal.

Ametiühingu rühmaorganisaator ja ühiskondlik tööinspektor ametiühingu-rühmas on ametiühingu esindajatena kõige lähedasemad tööliskadele. Nemad peavad tundma paremini kui ükski teine töökaitse seisukorda oma rühmas ja neid abinõusid, mis on vajalikud töötingimuste parandamiseks ja võitluseks tööõnnetuste ja haigestumiste vastu. Käitiskomiteede ja jaoskonnakomiteede ülesanne on tõsta ametiühingu-rühma osatähtsust

töökaitse alal. Ametiühingu rühmaorganisatsioon vajab oma töös töökaitse alal samuti jaoskonnakomitee ja käitiskomitee juhtimist ja pidevat abi.

Sõja ajal muutus ka ametiühingu aktiivi koosseis töökaitse alal. Uued aktivistid vajavad eriti abistamist ja juhtimist. Kuid ametiühingu-organisatsioonid tegelevad veel vähe töökaitsekomisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite tööga ja seetõttu paljud neist töötavad halvasti või ei tööta üldse.

Tuleb otsustavalt likvideerida mõningate ametiühingu-organisatsioonide ükskõikne suhtumine töökaitsekomisjonide ja ühiskondlike tööinspektorite töösse. Ei tohi unustada, et kui ametiühingu-organisatsioon ei juhi töökaitse aktiivi ega abista teda, siis langeb töökaitsekomisjoni ja ühiskondliku tööinspektori osatähtsus nullile; nende õigustatud ja väärtuslikke näpunäiteid aga hakatakse ignoreerima. Ametiühingu-organisatsioon peab saavutama seda, et komisjoni iga liige ja iga ühiskondlik tööinspektor võtaks tööst kõige elavamalt osa ja et tema töö tooks riigile maksimaalset kasu.

Põhilised abinõud töötajate tervishoidlikumaks muutmisel

Ametiühingu-organisatsioonide, majandusorganite ja tervishoiuorganite ülesanne töökaitse alal seisab selles, et saavutada edasist haigestumiste arvu vähenemist ja tööõnnetuste likvideerimist.

Õnnetusjuhtumite peamised põhjused on: töö ja töökoha ebaõige organiseerimine; vastava järelevalve puudumine kas tootmistehnoloogilised protsessid ja töövõtted on ohutud; seadmete ja tööriistade korrastamatus; ülearune kolu ja rämps jaoskondades ja töökohal ning kaitseabinõude mitte kasutamine.

Niisuguseid õnnetusjuhtumite põhjuseid saab kõrvaldada isegi eriliste rahaliste assigneeringuteta. Selleks on vaja ainult majandusorganite, käitiste ja jaoskondade juhtivate tegelaste, insener-tehniliste töötajate ja ametiühingu-organisatsioonide süstemaatilist võitlust nende põhjuste vastu.

„Ametiühingud võivad teha väga palju võitluses haigestumiste vastu; kõik oleneb inimestest, ja kui need inimesed töö-

tavad bolševistlikult, ausalt, võivad nad nende määratu suurte võimaluste juures, mida annab sotsialistlik riik, koos majandusmeeste ja tervishoiuorganitega saavutada seda, et sotsialistlikes käitistes kaoksid haigestumise põhjused. Tuleb suurendada ametiühingute hoolt tervishoidlike töötingimuste loomiseks käitistes. Pole vaja kõrvale jätta „pisi-asju“, sest „pisi-asjad“ väga sageli toovad endaga kaasa haigusi ja tööõnnetusi¹.

Niisugused „pisi-asjad“ esinevad ka veel seepärast, et tööliste ei ole antud küllaldaselt juhiseid töövõtete alal, korra suhtes töökohal, sisseseade, tööpinkide ja tööriistade käsitamiseks.

Mõnes käitises on insener-tehnilised ja administratiiv-majandusalal töötajad ohutustehnikast vähe teadlikud.

Üks õnnetusjuhtumite ja haigestumiste põhjusi on veel ohutustehnika ja tervishoiu eeskirjade ja instruksioonide mitte-täitmine ja hügieenilistest abinõudest mittelugupidamine ning vajaliku järelevalve puudumine sisseseade seisukorra ja igasuguste seadmete korrasolu üle.

Paljud tööõnnetuste ja haigestumiste vastu võitlemise küsimused lahenduvad tehnoloogiliste protsesside ratsionaliseerimisega, aparatuuri hermetiseerimisega, raskete tööprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimisega, masinate ja tööpinkide ohutute konstruktsioonide väljatöötamisega.

Ja lõpuks haigestumiste ja tööõnnetuste vastu võitlemise küsimuste lahendamisel ei tule unustada ravi-profülaktilisi ja üldisi sanitaar-hügieenilisi abinõusid, sest sanitaarülesanded on ühtlasi kaitseülesanded. Seoses sellega tuleb kogu ametiühingu-organisatsioonide töö töökaitse alal teostada käsikäes meditsiiniliste punktide, tervishoiupunktide, ambulatooriumide ja polikliinikutega.

Tööliste instrueerimine ja tutvustamine ohutustehnika eeskirjadega

Meie seadusandlus näeb ette tööliste instrueerimist ohutustehnika alal kohustusliku abinõuna. See on ka arusaadav. Kui töölistel ei tunne ohutustehnika elementaarseidki eeskirju, kuidas võib siis oodata nende eeskirjade täitmist?

¹ N. M. Švernīk, Riikliku sotsiaalkindlustuse 1938. aasta eelarvest ja ametiühingute ülesannetest. Profizdat. 1938, lk. 22—23.

Töökodade insener-tehnilistele töötajatele ja meistritele on ohutustehnika ja tervishoiu eeskirjade tundmine veelgi vajalikum ja seaduse järgi kohustuslik.

Töö sisekorra eeskirjad, mis on kinnitatud NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu poolt 18. jaanuaril 1941. a., kohustavad töölisi ja insener-tehnilisi töötajaid rangelt täitma ohutustehnika ja tööstustervishoiu nõudeid. Töölisele ja teenistujatele tuleb tutvustada töökorraldust ja oskust käsitseda seadmeid ja tööriistu ning neid tuleb instrueerida ohutustehnika, tööstustervishoiu ja tuleohutuse eeskirjades. Töölised peavad kasutama ka neile antud erirõivaid, -jalatseid ja individuaalseid kaitseabinõusid, õigeaegselt koristama ja puhastama oma töökohta ja andma selle üle järgmisele vahetusele korras ja puhtana.

Sõja ajal tulid tööstusesse uued kaadrid, peamiselt naised ja noored, kes pole kunagi varem tootmises töötanud. Neid töölisi on eriti vaja instrueerida ja tutvustada ohutute võtetega. Neis tuleb arendada tootmiskogemusi, tõsta nende tehnilist taset, propageerida nende seas ohutustehnika eeskirju ning anda neile mõistlikke ja arusaadavaid instruksioone.

Siin on õige koht tuua sm. Molotovi sõnu tehniliste instruksioonide osatähtsuse kohta, mida ta ütles ÜK(b)P Keskkomitee veebruari-märtsi pleenumil 1937. aastal.

„Viimaste aastate jooksul on meie tehased ja vabrikud paljudes osades ümber sisustatud ja uuesti ümber korraldatud. Vanamoodi töötada enam ei saa. On vaja, et tootmiselus oleks range kord, et tehnilised eeskirjad ja instruksioonid oleksid jaoskondades, et vastavad töötajad hästi tunneksid neid eeskirju ja instruksioone, et insenerid instrueeriks töölisi igapäevase töö juures, et direktor ja tema abilised kontrolliks kogu seda tööd. Meie käitistes on palju uusi tööpinke, masinaid, tehnilisi seadmeid jms. Nende uute sisseseadetega ei saa töötada tundmata vastavaid tehnilisi eeskirju ja instruksioone, ilma päevast päeva kestva töölise instrueerimiseta nende eeskirjade ja instruksioonide rakendamiseks, ilma selle ala tõsise organiseerimiseta. Ainult ebakultuurse suhtumisega tootmisesse võib seletada selle ala alahindamist“.

Käitistes iga tootmisala peab olema varustatud vastavate eeskirjadega, aga eriliiki tööd (elukutsete järgi) ja tehnoloogilised protsessid — spetsiaalsete ohutustehnika instruksioonidega.

Sõja ajal tekkisid tööstuses uued tootmisviisid ja sisseseade liigid, uued tehnoloogilised protsessid. Seepärast paljud kehtivad ohutustehnika instruksioonid on aegunud, on maha jäänud uuest tehnikast; aga paljude alles tekkinud tootmisviiside ja elukutsete jaoks ei ole ohutustehnika eeskirju ja instruksioone veel üldse välja töötatud.

Ametiühingu-organisatsioonidel tuleb kontrollida seda, et majanduslikud organisatsioonid vaataksid uuesti läbi kõik kehtivad ohutustehnika instruksioonid, kohandaksid neid uutele tootmisviisidele ja uutele elukutsetele ja et need instruksioonid tagaksid tõeliselt ohutud ja viljakad töötingimused.

Ohutustehnika eeskirjad ja instruksioonid peavad olema kõigis jaoskondades ja eriti hädaohtlike ja vastutusrikaste seadmete ja agregaatide (katlad, tõstukid jne.) juures välja pandud. Ohutustehnika instruksioonid käitise põhilise tööala tööliste jaoks peavad olema trükitud taskuskantava raamatu formaadis või lehtede kujul ja välja jagatud igale töölisele.

Pole vaja tõestada, et seal, kus rikutakse eeskirju ja instruksioone, kus töölisi ei instrueerita ohutute töömeetodite suhtes, kus pole ranget tootmis- ja töödistsipliini, seal tulevad ette avariid ja õnnetusjuhtumid, mis toovad kahju töölisele ja tööstusele.

Tegelik elu näitab, et paljudes käitistes, jaoskondades ja töökohtadel pole ohutustehnika eeskirju ja instruksioone välja pandud, et paljud uued töölised ei tunne üldse ohutustehnika nõudeid.

Instrueerimist ohutustehnika alal peavad teostama käitise meistrid, tehnikud ja insenerid. Selleks on vaja, et meistrid, tehnikud ja insenerid ise tunneksid hästi ohutustehnika eeskirju ja instruksioone, annaksid tööliste jaoks edasi oma teadmisi ja tootmiskogemusi sel alal.

Järelkult peab kogu käitise insener-tehniline ja administratiiv-majandusalal töötav personaal tingimata tundma õppima ohutustehnika eeskirju. Selline õppus peab toimuma erilistel kursustel ja seminarides tööprotsessi katkestamata. Ka eksamite sooritamine on kohustuslik.

Käitiste praktikas esineb: 1) sissejuhata või esialgne instrueerimine, 2) instrueerimine töökohal ja 3) igapäevane lühike instrueerimine ja töövõtete ja -meetodite kontrollimine.

Tuleb öelda, et sissejuhatav instrueerimine paljudel juhtudel toimub kabinettides ja muutub paljaks formaalsuseks. Ja sellega lõpebki sageli uute tööliste ohutustehnika eeskirjadega tutvustamine. Käitise administratsioon loeb oma ülesande täidetuks, kuna on olemas tööliste allkiri, et teda on tutvustatud ohutustehnikaga. Seejuures pole tööline veel silmagagi näinud tööpinki, aparate ega muid seadmeid, milledega tal tuleb töötada. Selle tulemusena aga võib uute töölistega, kes ei tunne õigeid, ohutuid töövõtteid, juhtuda õnnetusi. Seepärast ei või piirduda ainult sissejuhatava instrueerimisega. Peamine instrueerimine ohutute töömeetodite alal peab toimuma töökohal, tööpingil, masina, aparadi jne. juures — töövõtete tegeliku näitamise teel.

Sissejuhatav instrueerimine viiakse läbi vestluse näol. Vestluse teostab tavaliselt ohutustehnika ja tööstustervishoiu alal töötaja. Vestluseks kasutatakse näitlikke vahendeid, diagramme, instruksioone, plakateid ja muid töökaitse propaganda materjale. Vestlus peab viima kuulaja, sageli esimest korda tehasesse tulnud inimese, selleni, et ta selgesti mõistaks tootmis- ja töödistsipliini tähtsust, käitise töö iseloomu, üldisi ohutuse tingimusi jaoskonnas ja töökohal.

Töökohal instrueerimise eesmärk seisab selles, et anda tööliste vajalikke teadmisi seadme (tööpingi, masina, aparadi) ehitusest, millega tal tuleb töötada, nõuetest tööriistade suhtes, tutvustada töölist ohutustehnika eeskirjadega tema konkreetset tööalal ja õpetada talle ohutuid töövõtteid.

Samal ajal on vaja, et tööline saaks hästi aru sisseseade, tööriistade ja töökoha eest hoolitsemise tähtsusest, õpiks tundma individuaalsete kaitseabinõude (prillide, respiraatorite, gaasimaskide, automaatpäästeabinõude jne.) kasutamise viise, rõivaste kandmise eeskirju tööajal, puhtuse, korra ja isikliku hügieeni kohta käivaid nõudeid.

Samasugune instrueerimine vahetult töökohal on tingimata vajalik ka neile töölistele, keda viiakse ühelt töölt (operatsioonilt) teisele.

Meistri, inseneri ja tehniku poolt teostatav igapäevane tehniline järelevalve ja juhtimine töövõtete ja -meetodite alal tööpingil peab ühte langema tööliste instrueerimisega ja neile ohutustehnika eeskirjade tutvustamisega.

Tuleb pöörata erilist tähelepanu nende tööliste teadmiste kontrollimisele ohutustehnika alal, kes töötavad vastutavatel ja ohtlikel töödel (kraanatöölised, masinistid, elektrimontöörid, haakijad, rongide koostajad, kütjad, keevitajad, mäetöödel all-
maa mehhanisme teenindavad töölised jne.). Neile töödele tuleks võtta ainult eriliselt selleks moodustatud komisjoni ees vastava eksami-sooritanud inimesi.

Kõrvuti individuaalse õppusega tuleb korraldada sama ala töölistele ohutustehnika eeskirjade ja instruksioonide kollektiiv-seid ettelugemisi.

Soovitav oleks ka uusi töölisi õigete töövõtete õppimiseks paigutada paremate stahhaanovlaste ja kvalifitseeritud tööliste juurde. Ohutustehnika eeskirju tuleb õppida ka tehnilise miini-mumi ja kvalifikatsiooni tõstmise ringides, sotsialistliku töö meistrite kursustel, stahhaanovlaste koolides jne. Ohutustehnika küsimustele tuleb pühendada küllaldast tähelepanu nii individu-aalsel kui ka brigaadide viisi õppimisel.

Suurt tähtsust omab ohutustehnika õpetamine tööstuskooli-des ning raudtee- ja vabrikutehasekoolides. Kaadrid, keda need koolid tööstuse ja transpordi jaoks ette valmistavad, peavad hästi tundma oma eriala ohutustehnika eeskirju juba õppeprot-
sessi ajal koolis.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad pühendama erilist tä-helepanu kõrge tööviljakusega ja ohutu töö stahhaanovlike mee-
todite õpetamisele ja levitamisele tööliste hulgas. Kõik kultuuri-lise ja poliit-kasvatustliku töö viisid masside hulgas tuleb ära kasutada ohutustehnika ja ohutute töömeetodite propageerimi-
seks.

Ohutustehnika küsimustel peab olema oma koht ka kõrge-mate ja keskmiste tehniliste õppeasutuste õppekavades.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad iga päev hoolitsema selle eest, et kõik töölised omandaksid tootmistehnika ja tõe-taksid kvalifikatsiooni, hästi tunneksid ja täidaksid tehnoloogi-lisi instruksioone, ohutustehnika eeskirju ja instruksioone, nõuaksid administratsioonilt seaduste täitmist sel alal, peaksid halastamatut võitlust nende eeskirjade ja instruksioonide rikkumiste vastu nii tööliste kui ka insener-tehniliste tööta-jate seas.

Ohutustehnika põhilised nõuded

Uue tehnika laialdane sisseviimine meie käitistesse ei tõsta mitte ainult tööviljakust, vaid kergendab ka tööd ja muudab selle järjest ohutumaks.

Kuid see ei tähenda, et ohutustehnika kaotab oma tähtsuse. Isegi kõige moodsamatel tööpinkidel ja masinatel ning kõige moodsamate aparaatidega töötades on nõutav mitte ainult täpne tootmis-tehnoloogilistest protsessidest kinnipidamine, vaid ka ohutustehnika ja tervishoiu eeskirjade täitmine.

Töökoodeksi (§ 139) järgi on käitiste ja asutuste juhatajad kohustatud tarvitusele võtma vajalikke abinõusid kahjulike töötingimuste kõrvaldamiseks, õnnetusjuhtumite ärahoidmiseks, on kohustatud töökohti sanitaar-hügieenilises seisukorras hoidma vastavalt üldkohustuslikele ja spetsiaalselt teatud tootmisalale kohustuslikele määrustele.

Seaduse selle põhilise nõude edasiarendamiseks on antud üldised ja erimäärused, mis reguleerivad ohutustehnika ja tööstustervishoiu küsimusi tööstuse kõigil või üksikuil aladel.

Nii on olemas üldkohustuslikud eeskirjad tööstuslike ettevõtete ehitamise ja korrashoiu kohta, ühtsed normid tööstuslike hoonete ja sanitaar-tehniliste ning hügieeniliste seadmete projekteerimise kohta, on olemas eeskirjad käitise õue korrashoiu kohta jne.

Üksikute määrustega reguleeritakse ohutuse nõudeid jõuseadmete, transmissioonide, masinate, tööpinkide, elektrotehniliste seadmete, aurukatelde, balloonide, atsetüleeni seadmete, tõstukite jne. alal.

Erimäärustega reguleeritakse sanitaar-tehniliste seadmete (ventilatsiooni, valgustuse jm. alal) ehitamise ja ekspluateerimise küsimusi.

Iga käitis, jaoskond, töökoda ja kogu tööstuse sisseseade peavad olema korrastatud vastavalt käitiste ehitamise ja korrashoiu üldkohustuslikele eeskirjadele ning ohutustehnika ja tööstustervishoiu eeskirjadele tööruumide õhumahu, ventilatsiooni, valgustusseadmete, mehhaniseerimise, kaitseseadmete jne. suhtes.

Ametiühingu-organisatsioonide töötajad peavad tingimata tundma nende poolt teenindava tööstus- või tootmisharu ohutustehnika ja tervishoiu eeskirju.

Uute ja rekonstrueeritavate käitiste või nende osade tehnilistes projektides, samuti töötavais käitistes uute tehnoloogiliste tootmisprotsesside väljatöötamisel ja vanade muutmise juures, sisseseade ja tööriistade konstrueerimisel ja tootmisel tuleb seaduse järgi samuti täita ohutustehnika ja tööstustervishoiu nõudeid.

Töökaitseaduste nõuete täitmist peavad partei ja valitsusäärniselt tähtsaks ja panevad ametiühingutele erilise vastutuse selle ala kontrollimises. Nii on ÜK(b)P XVI kongressi resolutsioonis ametiühingutele antud juhend selle kohta, et nad „peavad taotlema, et kapitaalsete ja uute ehituste juures ja tootmise ratsionaliseerimisel täidetaks töökaitse ja töötingimuste tervendamise ja tehnilise ohutuse nõudeid.“

Projekteerivad organisatsioonid ja projekte kinnitavad majanduslikud organisatsioonid vastutavad projekteerimise kvaliteedi ja ehitusprojektides töökaitse nõuetest kinnipidamise eest.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad saavutama olukorra, kus ükski käitis, ükski jaoskond või agregaat ei lasta käiku ohutustehnika ja tervishoiu eeskirjade täitmiseks.

ÜK(b)P XVIII konverents juhtis tähelepanu sellele, et tuleb „saavutada meie käitistes rangeima distsipliini pidamine tehnoloogilises protsessis, kehtima panna kõigis käitistes täpsed instruksioonid tehnoloogiliste protsesside kohta...“

Õige tehnoloogiline protsess on ohutu töötamise hädavajalik tingimus. Seepärast on ohutustehnika põhiliseks küsimuseks igas ettevõttes tehnoloogilise protsessi õige organiseerimine, kogu sisseseade, platvormide, läbikäikude, läbisõiduteede õige paigutus ja lõpuks poolvalmistoodete, tooraine, toodete, jäätmete ja materjalide ladumise ja transpordi õige organiseerimine.

Sisseseade peab olema paigutatud nii, et oleksid kindlustatud kõige lühemad teed laadungite transportimiseks ja inimeste liikumiseks, et oleks täielikult ära hoitud transpordivahendite vastas- ja ristsuunaline liikumine.

Masinate, tööriistade, ahjude, aparaatide jms. mugava ja ohutu teenendamise kindlustamiseks tuleb sisseseade mahutamisel ette näha läbikäike, läbisõiduteid, samuti platvorme töödeldavate materjalide, valmistoodete, jäätmete jm. paigutamiseks.

Raskete ja palju tööd nõudvate operatsioonide mehhaniseerimine on üks töötingimuste tervendamise tähtsamaid abinõusid. Nii võib näiteks rakendada eriseadeldisi (kaldpindu, kaldrenne, rullteid, kandjaid jne.), mis ratsionaliseerivad materjalide, poolvalmistoodete ja valmistoodete edasiliikumist tootmisprotsessi ajal. Materjalide töötlemiseks etteandmise (näiteks stantsimispressil) automatiseerimine on üks radikaalsemaid tööõnnetuste vastu võitlemise abinõusid. Paljude nende abinõude rakendamine ei nõua sageli suuri kulusi.

Tootmisprotsesside mehhaniseerimise küsimusele tuleb juhtida konstruktorite ja leidurite tähelepanu.

Tundub nagu oleksid need puht „tootmisküsimused“, s. o. sellised, millel ei ole midagi tegemist ohutustehnikaga. Kuid just vastupidi, meie tootmistehnika on lahutamatult seotud ohutustehnikaga, ja mida suurem on see seos, seda paremini on organiseeritud töö, seda kergemaks ja viljakamaks ta muutub.

Erakordselt kujuka näite annab selle kohta tootmise ümberkorraldamine tehase „Krasnõi Proletari“ ühes jaoskonnas.

Enne ümberkorraldust masinad jaoskonnas ei olnud paigutatud rangelt tehnoloogilise protsessi kohaselt. Detailid visati tööpingilt otsekohe põrandale. Tööline tõstis rasked detailid põrandalt tööpingile käsitsi. Mõne operatsiooni juures tuli töölisel tõsta detaile 1 meetri kõrgusele 4—5 tonni vahetuse jooksul. Jaoskonnad olid korratud ja mustad.

Sõjaolud nõudsid aga toodangu suurendamist. Selleks oli vaja kiiresti abinõusid leida. Siis otsustati alguses üks jaoskond üle viia vooluviisilisele tootmissüsteemile. Selleks ehitati kogu jaoskond ümber. Jaoskonnaruum remonditi. Ka kogu sisseseadremonditi ja paigutati ümber vastavalt tehnoloogilisele protsessile. Monteeriti uuesti elektrisisseseadre ja valgustusseadmed. Toodete käsitsi tõstmise ja kandmise asemel ehitati tööpinkide vahele rullteed.

Ja mis oli selle tulemus?

„Jaoskonna ümberkorraldamine tõstis järsult selle tootmisvõimet. Jäi ära määratu suur jõukulutus toodete transportimiseks ühe operatsiooni juurest teise juurde, jäi ära raske detailide põrandalt tööpingile tõstmine...“

Töötingimused paranesid tunduvalt. Tööline vabanes raskuste tõstmisest. Juba esimesel kuul pärast töö ümberkorraldamist likvideerisid täielikult löökidest saadavad vigastused... Välimuselt muutus jaoskond täielikult. Kadusid mustus ja korratus, kadusid korratult kuhjatud detailide virnad.¹

Tehase „Krasnõi Proletari“ kogemused leidsid laialdast rakendamist ka teistes käitistes.

Need kogemused kinnitavad kujukalt, et sisseseade, transpordivahendite, laadungite ja inimeste liikumisteede, läbikäikude, läbisõiduteede, toodete ladumise platvormide jt. õigel paigutusel on määratu suur tähtsus nii tööviljakuse tõstmisel, töötingimuste parandamisel kui ka tööõnnetuste põhjuste likvideerimisel.

Need kogemused samuti näitavad, et tootmise õige ja kultuurne organiseerimine kaotab mustuse ja korratuse, toob aga puhtuse ja korra tootmisel.

Selliste kogemustega tutvumine on parimaks kooliks tehaste ametiühingu-organisatsioonidele, kes tahavad õigesti abistada käitistel tootmist kultuurselt organiseerida ja saavutada efektiivsemaid tulemusi tootlikkuse tõstmisel ja töötingimuste terendamisel.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad pöörama kõige tõsisemat tähelepanu ohutustehnika eeskirjade täitmisele tööpinkidel ja masinateel töötamise juures. Tuleb rangelt valvata selle järele, et tarvitataks õigeid töövõtteid, et töölisel kasutaksid kõiki kaitsetõkkeid ja kaitseseadmeid ning rakendaksid töötamisel individuaalseid kaitseabinõusid.

Tööpinkide ja masinate konstruktsioone täiendatakse pidevalt. Meie tööstus toodab kõrgekvaliteedilisi ja väga keerulisi tööpinke, mis järjest rohkem vastavad ohutustehnika nõudeile. Kuid sageli ei võeta tööpinkide konstrueerimisel veel arvesse ohutustehnika ja mugavuse kõiki nõudeid, kuigi töökaitse teadusliku uurimise instituudid on sellised nõuded tööpinkide paljude tüüpide kohta välja töötanud. Seepärast tuleb paljudele tööpinkidele „käigu pealt“ juurde ehitada kaitsead-

¹ „Pravda“, 5. aprillil 1943, P. Taranitševi artikkel „Vooluviisiline meetod“.

meid ja kaitsetõkkeid, mis moonutavad tööpinkide välimust ja teevad nendel töötamise ebamugavaks.

Töötamist tööpinkidel ja masinatel tehakse ohutuks mitte ainult kaitsetõkete ja kaitseseadmete ehitamisega, vaid ka töö õige organiseerimisega, tehnoloogilise protsessi ohutu juhtimisega ja õigete töövõtete rakendamisega.

Teaduslikud uurimisinstituudid, insener-tehnilised töötajad, leidurid ja konstruktorid peavad energilisemalt tegelema ohutu sisseseade konstrueerimise, a u t o m a a t s e a d e l d i s t e valmistamise, ohutustehnika täiendamise ja blokeerimis- ning signa- l i s e e r i m i s s e a d m e t e rakendamisega.

Eriti vajalik on täiendada signalisatsiooni niisuguste tööde juures, mis on omavahel tehnoloogilise protsessiga seotud, näiteks sulatusahju ja ventilaatori, pumbamaja ja hüdrauliliste presside, gaasigeneraatorite ja gaasiahjude vahel, laadungite transportimisel jne. Nende töödega tegelevad töölised peavad hästi tundma leppesignaale. Signalisatsiooni seisukorda ja signaalide õiget tarvitamist tuleb süstemaatiliselt kontrollida.

Eriti tuleb taotleda nende tööde automatiseerimist ja ratsionaliseerimist, kus tehnoloogilise protsessi iseloomust tingitult esineb põletamise võimalusi, kus töölisele võivad mõjuda kahjulikud ja mürgised ained, kus killud ja tolm silma võivad sattuda jne. Ka neil juhtudel on sunduslik vastava eririietuse ja eriliste kaitseseadmete kasutamine.

Lõpuks tuleb hoolega ja regulaarselt kontrollida töölisele antud tööriistade seisukorda. Tuleb kindlustada, et riketega tööriistad õigeaegselt kõrvaldataks ja uutega asendataks.

Omaette küsimuse ohutustehnika alal moodustavad kaitseabinõud elektrilöögi vastu.

Elektriseadmeid (kõnelemata valgustusseadmeid) leidub eranditult kõigis käitistes. Seepärast on elektriohutuse küsimused aktuaalsed kõigi käitiste jaoks.

Elektrilööki võib saada puudutades isoleerimata juhtmeid, sisseseade isoleerimata voolujuhtivaid osi, rikkes olevaid seadmeid, aparate ja elektritööriistu. Seepärast tuleb eriti hoolega valvata selle järele, et elektriseadmete teenindamisel oleks kindlustatud kõigi elektri-ohutustehnika eeskirjade täitmine.

Eriti suurt tähelepanu tuleb sisseseade elektriõhutusele pöörata väga niisketes, tolmustes ja kuumades jaoskondades ning keemiajaoskondades. Niisugustes jaoskondades tuleb kasutada kantavaid käsilampe ja kohaliku (tööpingi) valgustamise lampe, mis saavad voolu võrgust, mille pinge ei ole üle 12 voldi. See pinge võib tõusta 36 voldini ruumides, kus temperatuur, niiskus ja tolmusisaldavus ei ületa kindlaksmääratud piiri.

Edasi tuleb valvata selle järele, et juhtmed oleksid pingul ega ripuks, et isolatsioon oleks korras, et lülitid ja lülitustahvlid oleksid kaitsetega varjatud ning mootorite ja transformatorite kered ja elektrisisseseade kõik metallist voolu all mitteolevad osad oleksid maandatud kehtivate eeskirjade kohaselt. Lülitustahvlite juurde võib pääseda ainult teenindav personaal.

Elektrimontööridele, kellele tuleb kokku puutuda sisseseade voolujuhtivate osadega, on individuaalseks kaitseks isoleerivad alused, kontrollitud kummikindad, kummisaapad, kalossid ning vaibad. Tööriistadel, mida nad kasutavad, peavad olema isoleeritud käepidemed. Esmaabi andmiseks elektrilöögi korral peab käitises olema selleks väljaõpetatud personaal.

Tehaste raudteed ei vasta sageli kindlaksmääratud normidele: ei peeta kinni gabariitidest, signalisatsioon on puudulik ega tööta alati, teede korrashoid on sageli mitterahuldav.

Tehase transpordi ohutustehnika suhtes peavad ametiühingu-organisatsioonid valvama kõigepealt transpordivahendite ja tõsteseadmete tehnilise käsitsemise eeskirjade täitmise järele, eriti gabariitidest kinnipidamise ning raudteede ja liikuva koosseisu korrashoidmise järele.

Raudteede, auto- ja hobustranspordi-teede ristumiskohtadel peavad olema ehitatud erilised ülesõidukohad ja ülekäigukohad signalisatsiooniga, mis kindlustab ohutu liiklemise.

Käitise administratsioon on kohustatud sisse seadma alalise ja hoolika järelevalve raudtee korrasoleku üle.

Vagunite tühjaklaadimine otse maa peale peab toimuma selleks eriti määratud kohas. Sealjuures tuleb valvata, et ei rikutaks kindlaksmääratud gabariite, et teede ja mahalaaditud materjalide vahele jäetaks vajalikud läbikäigud. Mingil juhul ei tohi lubada teede ummistamist vagunitest mahalaaditud materjalidega.

Paljudes käitistes on seadmeid, mis töötavad auru või gaasi rõhu all (aurukatlad ja mahutid). Järelevalve nende seadiste üle on pandud NSVL vastavate ministeeriumide ja liiduvabariikide ministeeriumide katlajärelevalve inspeksioonile (NSVL RKN määrus 22. aprillist 1937. a.).

Kõigi keskasutuste mere- ja jõelaevade katelde järelevalvet teostab NSV Liidu Register.

Katlajärelevalve inspeksiooni ülesanded, õigused ja kohustused on kindlaks määratud erimääruses, mis on kinnitatud NSVL RKN määrusega 21. augustist 1937. a.¹

Kõigile keskasutustele kohuslike katlajärelevalve eeskirjade ja instruksioonide projektide väljatöötamine, samuti nende projektide ja instruksioonide kooskõlastamine huvitatud organisatsioonidega ja nende esitamine kinnitamiseks NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogule² on tehtud ülesandeks Elektri- jaamade Rahvakomissariaadi³ katlajärelevalve inspeksioonile.

Eeskirjade kohaselt peetakse aurukateldeks kõiki suletud aparate, mida soojendatakse kuumade gaasidega ja mis peavad tekitama veeauru, mida kasutatakse väljaspool aparati absoluutrõhuga üle 1 atmosfääri.

Ministeeriumide katlajärelevalve inspeksiooni valve all on kõik aurukatlad, kus aururõhk on üle 0,7 atmosfääri manomeetri järgi.

Iga katlajärelevalve alla kuuluv objekt (aurukatel ja aurumahuti) peab olema registreeritud katlajärelevalve inspeksioonis.

Ülesseatud katelt võib tööle rakendada ainult pärast seda, kui selleks on saadud luba katlajärelevalve inspeksioonilt.

Aurukatelde ja aurumahutite käsitlemist võib usaldada ainult isikutele, kes tunnevad hästi nende seadiste käsitlemise eeskirju ja on sooritanud katse erilistes kvalifikatsioonikomisjonides.

Aurukatlad kuuluvad perioodilistele järelevaatustele, mida teostavad katlajärelevalve inspektorid. Järelevaatused seisavad

¹ Vt. Eesti NSV Rahvakomissaride Nõukogu määrus auruseadiste ehituse, korrastamise ja järelevalve kohta. (ENSV Teataja 1941, 53, 838.)
T o i m.

² Praegu Ministrite Nõukogu.

³ Praegu Elektri- jaamade Ministeerium.

välises järele vaatuses (vähemalt üks kord aastas), sisemises järele vaatuses (vähemalt üks kord 3 aasta jooksul) ja veerõhuga proovimises (vähemalt üks kord 6 aasta jooksul). Juhul kui inspektor kindlaksmääratud tähtajal kohale pole ilmunud, on käitise administratsioon õigustatud järele vaatust iseseisvalt teostama, koostades selle kohta akti.

Mahuteid, mis töötavad rõhu all üle 0,7 atmosfääri manomeetri järgi võib samuti kui aurukatlaidki kasutusele võtta alles pärast seda, kui on saadud luba kätla järelevalve inspeksioonilt. Aurumahutite perioodilisi järele vaatusi teostatakse samadel tähtaegadel, nagu need on kindlaks määratud aurukatelde puhul.

Eri rühma rõhu all töötavaid mahuteid moodustavad surutud, vedeldatud ja lahustatud gaaside balloonid.

Balloonide eraldamiseks väliselt värvitakse balloone mitmesuguste värvidega, sõltuvalt sellest, missuguse gaasi jaoks nad on määratud. Peale selle peab igal balloonil leiduma pealkiri gaasi nimetusega. Nii värvitakse hapniku balloonid helesiniseks; vesiniku — tumerohelise kaitsevärvi, — kahe punase triibuga ballooni ülemisel tsilindrilisel osal ja ühe punase triibuga ballooni alumisel osal; atsetüleen — valgeks; ammoniaagi — kollaseks; kloori — kaitsevärvi (pealkirjata) 25 mm laiuse rohelise põiktriibuga; sururõhu jaoks — mustaks, kolme punase triibuga ülemisel tsilindrilisel osal; väävelvesiniku jaoks — valgeks, punase triibuga sfäärilise osa juures jne.

Balloonide perioodilisi järele vaatusi teostatakse vähemalt üks kord 3 aasta jooksul. Järele vaatused koosnevad välimisest ja sisemisest järele vaatusest, kaalumisest, mahu määramisest ja veesurve proovist.

Balloonide kontrollimine neid gaasiga täitvais tehastes toimub selleks eriti sissesetatud ruumides. Pärast kontrollimist lüüakse balloonile märk, millele on tähendatud surve ja järgmise kontrollimise tähtaeg.

Erilist tähelepanu tuleb pöörata balloonide õige kasutamise, nende hoidmise ja transportimise kontrollimisele.

Gaasidega täidetud balloone tuleb ettevaatlikult käidelda, vältides nende kukkumist ja tõukeid nende pihta raskete esemetega.

Lõhkemise ärahoidmiseks peavad gaasiga täidetud balloonid

asetsema kütteradiaatoreist ja teistest soojendusseadmetest vähemalt 1 m kaugusel ning kuumutusahjudest ja teistest tugevatest lahtise tulega soojusallikatest vähemalt 5 m kaugusel. Samuti tuleb balloone kaitsta päikesekiirte otsese mõju eest.

Täidetud balloone hoitakse vertikaalasendis. Selleks peavad laod olema varustatud vastavate pesade ja taradega. Kui ballooned ei ole varustatud kingadega, võib neid hoida horisontaalasendis vastavil alustel, kusjuures neid võib asetada kõige rohkem viis rida ülestikku.

Täidetud balloone hoidmist ja väljaandmist võib usaldada ainult hästi instrueeritud isikutele.

Balloonide vedamisel ja kandmisel on vaja jälgida, et balloonepeadele oleks keeratud kaitsekuplid ja et balloone vahel oleksid (vedude juures) kindlasti vahekihid.

Hapniku balloone vedamisel, hoidmisel ja kasutamisel tuleb vältida nende määrdumist õli või muu rasvaga.

Balloone ümberpaigutamist tehase territooriumil tuleb teostada erilistel nendeks vedudeks kohandatud vankritel, mis ära hoiavad balloone kukkumise võimaluse.

Aurukatelde, aurumahutite ja balloone järelevaatusel tuleb kasutada lampe pingega mitte üle 24 voldi. Plahvatusohtlike gaaside mahutite ja balloone järelevaatuse korral tuleb tarvitada plahvatusohutuid lampe.

NSVL RKN kohustas 22. aprilli 1937. a. määrusega Üleliidulist Ametiühingute Kesknõukogu võtma tarvitusele abinõusid selleks, et ametiühingud kõvendaksid ühiskondlikku kontrolli katlamajanduse seisukorra üle. Ametiühingute kontroll seisab selle järele valvamises, et kütiste administratsioon kasutaks katlajärelevalve alla kuuluvaid objekte ranges vastavuses kehtivate eeskirjade nõuetele.

Ametiühingu-organisatsioon kontrollib, kas kütise administratsioon peab kinni järelevaatuste ja proovimiste tähtaegadest ning kas ta võtab tarvitusele abinõusid, mida katlajärelevalve inspektor on soovitanud ja erilisse nõorraamatusse kirjutanud, niisugune raamat peab administratsioonil olema iga sellise seadise kohta.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad muuseas pöörama erilist tähelepanu katla armatuuri seisukorrale: manomeetrite, veeseisunäitajate, kaitseventiilide, samuti toitesadiste korras-

olekule ning eeskirjade ja instruksioonide olemasolule, mis peavad olema katlamajas nähtavale kohale üles pandud.

Kui katla, aurumahuti või katlajärelevalve alla kuuluva mõne muu objekti ekspluateerimine on ilmselt ohtlik ja tema edasine tarvitamine ohustab töötajate elu ja tervist, võtab ametiühingu-organisatsioon administratsiooni kaudu tarvitusele abinõud objekti töö seismapanekuks ja informeerib sellest viivitamata ministeeriumi katlajärelevalve peainspektsiooni, oblasti-komiteed ja ametiühingu keskkomiteed vajalike abinõude tarvitusele võtmiseks.

Järelevalve tõsteseadiste üle on samuti tehtud katlajärelevalve inspektsiooni ülesandeks.

Katlajärelevalve inspektsiooni järelevalvete ja kontrollimise objektideks on:

a) iga tüüpi kraanad, välja arvatud statsionaarsed pöörde-kraanad, mille tõstevõime ei ole üle 1 tonni ja mille tõstemehhanism ei liigu piki kraana sõrestikku, samuti iga süsteemi käsikraanad tõstevõimega mitte üle 500 kg;

b) rippeteed elektrikandjatega, mida kraanatöoline juhhib koos kandjaga edasiliikuvast kongist;

c) iga liiki alalised seadised (tõstukid), mis on määratud inimeste tõstmiseks ja allalaskmiseks.

Kõiki ülejäänud tõstemehhanisme ja eranditult kõiki nende abiseadeldisi (kette, trosse, konkse, iga liiki haarajaid laadungi jaoks, blokke, pöörvinnasid, tungraudu, vintse ja muud) kontrollib käitise administratsioon.

Tõstmisele tulevate raskuste kinnitamiseks peab kasutatama terveid kette ja trosse. Raskuste tõstmisel on kohustuslikud kõik eeskirjades kindlaksmääratud signaalid.

Järelevalvet tõsteseadmete üle kaevandustes teostavad vastavate ministeeriumide mäetehnilised inspektsioonid.

Kõik operatsioonid raskuste tõstmise ja ümberpaigutamise alal käitistes peavad toimuma isikute juhtimisel, kes selliseid töid hästi tunnevad.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad esimeses järjekorras pöörama tähelepanu sellele, et tõsteseadmete järelevalvete toimuksid kindlaksmääratud tähtaegadel ja et peetaks kinni katlajärelevalve inspektori poolt tõsteseadmetele kindlaksmääratud töökoormisest.

Me oleme siin puudutanud ohutustehnika tähtsamaid küsimusi võimaluseta peatuda neil üksikasjalisemalt ruumipuuduse tõttu. Samuti ei saanud me peatuda real ohutustehnika eriküsimustel, veel vähem aga üksikuid tööstusharusid puudutavatel küsimustel. Ent küsimused, milliseid oleme puudutanud, on võrdselt tähtsad kõigile tootmisaladele ja järelikult ka kõigile ametiühingutele.

Kultuursus, puhtus ja kord tööstuses

Stahhaanovlased annavad eeskuju mitte ainult kõrge tööviljakuse, vaid ka ohutu tööviisi alal. Teatavasti on stahhaanovlastel tööõnnetuste protsent tunduvalt madalam kui teistel töölistel.

See on ka arusaadav. Stahhaanovlased pööravad kõigepealt suurt tähelepanu oma töökoha ratsionaalsele korraldamisele ja õigetele töövõtetele; peavad oma töökoha, tööriistad, sisseseade ja tööpingi alati eeskujulikus korras ja puhtuses. Stahhaanovlased valvavad selle järele, et töökoht oleks õigeaegselt puhastatud mustusest, tolmust, prahist, kolust ja tootmise jäätmeist.

Samal ajal saavad stahhaanovlased väga hästi aru ohutustehnika eeskirjade tähtsusest viljakas ja häireteta töös, seepärast ei riku nad neid eeskirju ning kasutavad töötamisel individuaalseid kaitseabinõusid ja tööpinkide ning masinate kaitseesadmeid.

Stahhaanovlaste kogemused õpetavad seega, et edukaks võitlemiseks tööõnnetuste ja haigestumiste vastu tuleb jaoskondades ja töökohtadel kõigepealt sisse seada kord ja puhtus. Võitlus puhtuse ja korra eest töökojal on järelikult esimeseks ja kõige tähtsamaks lüliks kogu töötingimusi tervishoidlikumaks muutvate abinõude süsteemis.

Käitiste eesrindlik tehnika eeldab ka kõrget kultuursust selle rakendamisel — täpset ja õiget töö ja tootmise organiseerimist. Kõik see on otsustav meie tehnikas peituvate reservide ärakasutamisel.

Puhtuse eest käitistes peavad üksmeelselt ja kooskõlastatult võitlema majanduslikud, partei-, ametiühingute ja Kommunistliku Noorsooühingu organisatsioonid.

Kuid võitlus puhtuse ja kultuursuse eest on kõigepealt tootmise komandöride — direktorite, jaoskondade juhatajate, inseneride, tehnikute, meistrite ja brigadiiride igapäevaseks ülesandeks.

Võitlus puhtuse ja kultuursuse eest tootmisel on samuti ka ametiühingu-organisatsioonide otsene ülesanne, kellele partei ja valitsus on usaldanud kontrolli teostamise sanitaar-hügieeniliste tingimuste ja ohutustehnika seisukorra üle.

Väga palju on sel alal võimalik saavutada suurte rahasummade ja defitsiitsete materjalide kulutamiseta, igasuguste suu-remate ümberehitamisteta ja ümberseadmisteta ainult kõige lihtsamate, kergesti kättesaadavate abinõude püsiva rakendamise teel.

Töö ja töökoha õigel organiseerimisel kulutatakse ühe ja sama töö peale vähem pingutusi, säästetakse palju füüsilist energiat. See aga vähendab väsimust, teeb töö täpsemaks, vähendab praaki ja võimaldab sama ajaga toota rohkem ja parema kvaliteediga saadusi ning vähendab ühtlasi haigestumise- ja õnnetusjuhtumite arvu tootmisel.

Suurim tähtsus on puhtusel, korral ja heal organiseerimisel igatöölise töökohal.

See nõuab kõigepealt õiget organiseerimist. Igal tööriistal ja seadeldisel ning materjalidel, mida tööline töö juures kasutab, peab olema oma kindel koht, nad ei tohi vedeleda kus juhtub. Kõik üleliigne, mida töö juures ei vajata, tuleb töökohalt ära koristada.

Iga tööline on kohustatud kontrollima, korrastama, tolmust ja mustusest puhastama tööriistad, tööpingi, kogu oma töökoha. Enne ja pärast tööd tuleb hoolega valvata tööpinkide ja mehhanismide korraliku õlitamise järele.

Ei tohi käte pesemisel tarvitada jahutuslahuseid ega emulsioone. Nahahaiguse ärahoidmiseks tuleb tarvitada kaitsepastat ja salve.

Tööline on kohustatud ise valvama puhtuse ja korra järele oma töökohal, tähelepanelikult tutvuma stahhaanovlaste kogemustega ja neid praktiliselt rakendama. Puhtus ja kord aitavad töölisel täita ohutustehnika eeskirju ja tõsta töövõimet. Ametiühingu-organisatsioonide kohustuseks sealjuures on abis-

tada iga töölist nõuannetega, selgitustega, tehnilise konsultatsiooniga.

Edasi tuleb valvata kogu tehaseruumi korrashoiu järele; tuleb nõuda, et väravad, ukсед, aknad, laed, põrandad oleksid alati korras, et katus oleks vihmakindel ja et ei oleks tuuletõmbust.

Kõigis jaoskondades tuleb eraldada kohad materjalide, valmistoodete ja jäätmete paigutamiseks, et need ei vedeleks seal kus juhtub.

Läbikäigud ja läbisõiduteed jaoskondades peavad olema alati vabad kõrvalistest esemetest, teed ja põrandad aga heas korras. Läbikäikude ja läbisõiduteede piirid tuleb jaoskondades märkida värviga või mõnel muul viisil.

Selleks, et mitte ummistada läbikäike, läbisõiduteid ja abitöödeks vajalikke kohti, tuleb valmistooted ja jäätmed aegsasti jaoskonnast välja viia. Selleks peab ka transport olema hästi organiseeritud. Real juhtudel aga tuleb organiseerida vahepealsed laod materjalide ja toodete hoidmiseks.

Materjalide, toodete ja jäätmete pakkimiseks tuleb kasutada erilist standardpakendit, mis võimaldab transportida laadungeid töökohtadelt ja tagasi üleliigsete peale- ja mahalaadimise töödeta.

Tuleb kasutada eriseadeldisi (kandjaid, kaldrenne, rullteid jne.), mis hõlbustavad materjalide ja toodete toimetamist ühe sisseseadete objekti juurest teise juurde, samuti materjalide laost masinate juurde.

Kohad materjalide ja toodete paigutamiseks töökohtade juures ning erilised samaks otstarbeks määratud laoruumid tuleb varustada riiulitega või muude seadmetega, samuti tõsteseadmetega suurte raskuste jaoks.

Toodete ja materjalide virnadesse ladumist võib lubada ainult viisil, mis väldib nende varisemise või üksikute detailide kukkumise võimalust.

Sellega, et on olemas kindlad kohad toodete ja materjalide paigutamiseks, nende õigeaegse transportimisega ja töökoha korrashoidmisega vähendatakse võimalusi kolu, prahi ja jäätmete kuhjumiseks. Kunagi ei tohi kusagil sallida korralagedust.

Tööruume tuleb süstemaatiliselt koristada, tuleb neid tolmust, mustusest, laastudest, jäätmeist ja prügist puhastada.

Põrandaid tuleb iga päev pühkida ja sagedasti pesta. Tuleb hoolikalt pühkida tolmu seintelt, lagedelt, sisseseadelt, ustelt, akendelt ja katusakendelt. Tolm rikub sisseseadet ja mehhanisme ning õhku, tumestab klaaskatteid ja järelkult vähe- neb nende valguse läbilaskevõimet. Tolm tuleb iga päev eemaldada ka valgustusarmatuurilt, et see võiks maksimaalselt valgustada.

Ruumide koristamiseks mustusest, prahist, jäätmeist ja tolmust peavad igas jaoskonnas olema vastavad abinõud (kaaperauad, labidad ja harjad).

Eriti hoolikat koristamist nõuavad ruumid, kus töötatakse terviskahjulikes töötingimustes. Siin on lubamatu mürkainete ja nakatavate jääkide vedelemine.

Puhtuse ja korra nõuded on maksivad samal määral ka tehase õue kohta. Tehase õue ja tehase territoorium peavad vastama kõigile ohutustehnika, tervishoiu ja hügieeni nõuetele. Ka siin ei tohi lubada prügi, mustuse ja jäätmete korjumist. Kõik läbikäigud, läbisõiduteed ja rajad tehase õuel peavad olema liiklemiseks vabad ja puhtad. Vabad maa-alad tuleb muuta haljasaladeks.

Igas ettevõttes on mitmesuguseid sanitaarse heaolu seadmeid ja töölise heaoluks vajalikke ruume. Siia kuuluvad: pesemis-, duši-, riietehoiu- ja riietusruumid, naiste hügieenitoad, imetamisruumid, käimlad. Nende seadmete ja ruumide sisustuse kohta kehtivad eri sanitaar- ja tervishoiu nõuded.

Sanitaarse heaolu seadmeid tuleb sisustada ja hoida nii, et nad oleksid korra ja puhtuse eeskujuks ja töötaksid häireteta.

Lõpuks tuleb tähelepanu pöörata töölise varustamisele joo- gi v e e g a. Eriti tuleb valvata paakide, purskeseadmete ja kruu- kide korrasoleku ning puhtuse järele. Vesi peab olema hea kva- liteediga, keedetud ja jahutatud, kuumades jaoskondades kergelt soolane ja gaseeritud.

Eesrindlike ettevõtete kogemused õpetavad, et kultuursus, puhtus, kord ja hea organiseerimine tootmisel annavad määratu suuri tulemusi tootmisprogrammi täitmisel ja tööõnnetuste ning haigestumiste vastu võitlemisel.

Võitlusse puhtuse ja kultuursuse eest tootmisel tuleb kaasa tõmmata kogu tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate kollektiiv, kogu ametiühingu aktiiv.

Võitlus kutsealaste mürgituste ja kutsehaiguste vastu

Võitlus kutsealaste mürgituste vastu on eriti vastutav osa töökaitses. Siin on nõutav ametiühingu-organisatsioonide eriti väsimatu ja range kontroll kõigi vajalike sanitaar-profülaktiliste abinõude täitmise üle.

Mürgised ained (plii, elavhõbe, aniliin, kloor jt.), mis tekitavad kutsealaseid mürgitusi, satuvad tööruumidesse kahjulike gaaside, aurude ja tolmu näol. Nende õhkusattumise põhjuseks on sisseseade või aparatuuri puudulikkus või korrastamatus ning puudused nende käsitlemisel või tehnoloogilise protsessi ebaõige teostamine. Mitte küllalt tihedad flantsühendused ja tihendustopised, aparatuuri, mitmesuguste luukide ja avauste ebahermeteilisus jm. ongi kõige sagedasemad teed, mille kaudu mürgained välja imbuvad.

Samuti satub aparaatidesse korjunud gaas paratamatult jaoskonda ja võib saada haigestumise põhjuseks, kui millegipärast esineb häire ventilaatoreis, mis eemaldavad gaasi aparaatidest või ahjudest.

Tööliste mitteküllaldane instrueerimine sellest, kuidas aparaati tuleb käsitseda ja keemiliste ainete ebaõige doseerimine rikuvad tootmisprotsessi, mis põhjustab kahjulike gaaside aparatuurist väljaimbumise. Ei tohi alata töid mingisuguseid lendavaid kahjulikke aineid sisaldavais aparaatides, anumates, kaevudes, tsisternides enne kui need on õhutatud.

Järelikult seisab ülesanne selles, et teha võimatuks kahjulike gaaside, aurude ja tolmu läbiimbumine ja korjumine tööruumis olevasse õhku (vähemalt mitte ohtlikes kontsentratsioonides).

Tööstusgaaside ja tolmu lubatava äärmise kontsentratsiooni tööruumi õhus määravad kindlaks seadused. Need äärmised kontsentratsioonid tuleb võtta aluseks vajalike õhuvahe-
tuste arvestamisel, s. o. välisõhu hulga kindlaksmääramisel, mis tuleb sisse juhtida tööruumis oleva õhu kahjutuks muutmiseks.

Töö sanitaaringimuste hindamisel või tervendavate abinõude tõhususe kindlaksmääramisel tuleb ametiühingu-organisatsioonide töötajail ja ametiühingu aktiivil juhendada andmetest gaaside ja tolmu lubatud äärmiste kontsentratsioonide kohta.

Mürkainete sisaldavus tööruumi õhus tehakse kindlaks keemilise analüüsiga, mida tavaliselt teostavad ettevõtete või teaduslike uurimisinstituutide keemia- või sanitaar-hügieeni laboratooriumid.

Tervendavad abinõud tuleb kõigepealt suunata mürkide vastu, mis põhjustavad suurima arvu kutsealaseid mürgitusjuhtumeid (vingugaas, tsingihapend, plii, elavhõbe, kloor, lämmastikhapend, aniliin, bensool, bensiin ja rida teisi lahustajaid).

Selle kõrval tuleb hoolega valvata ka nende tööde järele, kus kasutatakse uusi keemilisi aineid.

Põhilisteks abinõudeks võitluses kutsealaste mürgituste vastu on:

- 1) tehnoloogilise protsessi ratsionaliseerimine;
- 2) eriti kahjulike ainete täielik või osaline asendamine tootmisel vähem kahjulike või kahjututega;
- 3) kogu tootmisaparatuuri, mis on kahjulike gaaside ja tolmu läbiimbumise allikaks, täieliku hermeetsuse kindlustamine;
- 4) keemiliselt vastupidavate materjalide kasutamine aparatuuri juures, mis seisavad keemiliste ainete mõju all või siis aparatuuri katmine eriliste kaitsematerjalidega (värvide, lakkidega jne.);
- 5) üksikute operatsioonide mehhaniseerimine, millede juures tuleb vahetult kokku puutuda kahjulike ainetega, eriti mürkainetega täitmise ja mürkainetest tühjendamise ning transportimise mehhaniseerimine;
- 6) tööliste kohustuslik tehniline instrueerimine ning tööstustervishoiu küsimuste kohustuslik võtmine tehnilise miinimumi kavasse;
- 7) ventilatsiooni õige organiseerimine ja käsitsemine, mis kindlustab töötlemisprotsessis eralduvate aurude, gaaside ja tolmu eemaldamise;
- 8) individuaalsete kaitseabinõude (gaasimaskide, hapnikuaparaatide, respiraatorite, prillide, vastava eririietuse ja -jalatsite) kasutamine;
- 9) gaaside tõttu ohtlikes tööstustes nii-nimetatud gaasipääste-

punktide või jaamade asutamine, mille ülesannete hulka kuulub: alaline valve kõigi gaasiohtlike kohtade järele ja avariide likvideerimine, gaasiaparatuuri ja juhtmete remont, kogu gaasitõrje organiseerimine ettevõttes, tööliste varustamine gaasimaskidega, nende õige hoidmine, kasutamine, kontrollimine ja parandamine.

Iga kutsealase mürgituse juhtu tuleb uurida ja registreerida. Juurdlus on väga vajalik abinõu, sest ta selgitab mürgituse tõelised põhjused ja määrab kindlaks nende vastu võitlemise abinõud.

Seaduse järgi kuuluvad mõnede kahjulike tootmisalade ja jaoskondade töölised perioodilise arstliku järelevaatuse alla.

Üksikuil tööliste liikidel, kelle töötingimused on eriti kahjulikud ja kes on valitsuse määrustes kinnitatud nimekirjadesse kantud, on lühendatud tööpäev, pikem puhkus ja nad saavad eritoitu ning eripiima.

Meie ees seisab ülesanne täielikult likvideerida kutsealased mürgitusjuhud, mis on täiesti võimalik sanitaar-hügieeniliste ja teiste abinõude pideval rakendamisel. Tuleb mobiliseerida majanduslike, ametiühingute ja meditsiiniliste töötajate ning ametiühingu aktiivi tähelepanu töökaitse sellele osale.

Võitlus tolmu ja gaaside vastu

Tolm võib tekkida kõva aine peenendamise mitmesuguste protsesside juures, näiteks tükeldamisel, jahvatamisel, teritamisel, lihvimisel, poleerimisel, samuti pulbrikujuliste ainete transportimisel jne.

Tolm tootmise juures katab mitte ainult ruume, sisseseadet, riideid, vaid on ka töötajate tervisele kahjulik.

Mõned tolmuiliigid on terviskahjulikud seepärast, et aine, mis tolmu moodustab, on kahjulik (näiteks pliitolm, arseenitolm jt.). On tolmuilike, mis on terviskahjulikud seepärast, et nad võivad saada nakkushaiguste lätteks (näiteks villa, naha ja harjaste tolmu).

Mineraaltolm, mis tekib töötamisel mitmesuguste teritamisketastega (lihvimiskettad), võib põhjustada kroonilisi kopsuhaigusi ja eriti halvasti mõjuda hingamisteede tuberkuloosi arenemisele.

Teised tolmuliigid põhjustavad naha- ja silmahaigusi. On näiteks teada lubja, karbiidi ja teiste tolmuliikide ärritav mõju silmadele.

Lõpuks võib tolm, mis tekib mingisuguse orgaanilise aine (söe, suhkru, jahu jne.) peenendamisel, anda õhuga kokku puutudes plahvatusohtliku segu. Mida peenem on niisugune tolm, seda plahvatusohtlikum. Sealjuures sõltub plahvatamise võimalus tolmu hulgast ruumis olevas õhus ja süttimise või sädemete allika olemasolust ruumis.

Ruumi seintele laskuv tolm ei ole plahvatusohtlik, kuid ta võib kergesti saada ohtlikuks mahapudenemisel põrutuse tagajärjel või pühkimisel. Selles suhtes on eriti ohtlik jahu-, söe- ja suhkrutolm.

Kõige radikaalsemaks tolmu vastu võitlemise viisiks on kõrvaldada täielikult tolmu tööruumi sattumise võimalus.

Neil juhtudel, kus tolmu täielik eemaldamine ei ole tehniliselt saavutatav, tuleb kindlustada tolmu hulga vähendamine äärmiste lubatud kontsentratsioonideni, mis on seadustega kindlaks määratud või mida vastavad teaduslikud uurimisinstituudid soovivad.

Seega seisavad peamised ülesanded võitluses tolmu vastu järgmises:

1) tehnoloogiliste protsesside ratsionaliseerimine tolmu tekkimise eemaldamise või vähendamise eesmärgil (näiteks liiva- jaoga puhastamise asendamine haavlijoaga puhastamisega);

2) tolmutekitavate masinate ja aparatuuride võimalikult täielikum katmine katetega, mis on varustatud õhu väljaimemise seadmetega;

3) tolmavate ainete edasitoimetamiseks kasutatavate transpordiseadmete võimalikult täielikum katmine katetega, mis on varustatud tolmu väljaimemise seadmetega;

4) üksikute tolmutekitavate protsesside, näiteks pulbrikujuliste ainetega täitmise ja tühjendamise protsesside mehhaniseerimine;

5) ratsionaalselt organiseeritud ventilatsioon tolmu kõrvaldamiseks vahetult tekkekohalt.

Tolmusest ruumist ventilaatori abil eemaldatav õhk tuleb enne väljalaskmist puhastada, et mitte rikkuda välisõhku, mis läheb tehase territooriumil asetsevaisse ruumidesse.

Juhul kui ülalpool loetletud abinõud ei osutu küllaldasteks, tuleb töölisel varustada eriliste respiraatoritega, mis kaitsevad hingamisorganeid tolmu eest. Üksikjuhtudel on vajalik silmi eraldi tolmu vastu kaitsta (kaitseprillid).

Võitlus tolmu plahvatamiste vastu seisab selles, et peab vältima plahvatusohtliku tolmu sattumist õhku ja tema korjumist seintele ja sisseseadele. Peamisteks võitlusvahenditeks on ka siin aparatuuri ja protsesside hermetiseerimine ning vastav ventilatsioon.

Tolm tuleb kõrvaldada niiskelt või tolmuimejaga peale nende juhtude, kus tolmu niiskelt eemaldamine ei ole lubatav, kuna see võib kujuneda pauksegutekkimise põhjuseks (kaltsiumkarbiidi, magneesiumi jne. tolmu). Ruumis, kus võib tekkida plahvatusohtlikku tolmu, ei tohi olla lahtist tuld või sädemeid. Valgustamiseks tuleb kasutada plahvatusohutut armatuuri.

Võitluses tööstustolmu vastu on meil saavutatud häid tagajärgi. Hästitöötavaid kohalikke imemisseadeldisi leidub paljudes puutöötlemise, masinaehituse, tekstiil- ja teistes käitistes.

Laialdaselt on levinud metalltoodete kuivalt teritamise ja lihvimise asendamine märjalt töötlemisega, samuti tolmutekitavate protsesside mehhaniseerimine, aparatuuri ja transpordiseadeldiste hermetiseerimine. Nende abinõudega on saavutatud tunduvalt vähem tolmu vähenemine töötsoonis.

Mõned gaasid (näiteks valgustusgaas, atsetüleen, vesinik) ja aurud (näiteks bensiini ja bensooli aurud) annavad õhuga kokku puutudes plahvatusohtlikke ühendeid. Plahvatus tekib ainult siis, kui õhk sisaldab teatud protsendi selliseid gaase või auruksid ja kui ruumis on lahtist tuld. Seepärast ei tohi lubada, et ruumides, kus on plahvatusohtlik gaaside või aurude kontsentratsioon, leiduks lahtist tuld või tekiks sädemed. Eriti peab vältima sädemete tekkimist staatilise elektri kogunemise tagajärjel. Sellised kogunemised võivad tekkida transmissioonirihmadel kui õhk on väga kuiv, samuti bensiini voolamisel metallist pinda mööda (torujuhtmete, tsisternide jne. sees).

Plahvatuse oht suureneb, kui ruumis tekib üheaegselt peent tolmu ja plahvatusohtlikku gaasi.

Nagu öeldust selgub on tolmu ja gaasid tootmistöös väga ohtlikud: nad võivad põhjustada haigestumisi ja plahvatusi.

Võitlus ebasoodsate metereoloogiliste tingimuste vastu

Täiuslik tehnoloogiline protsess, tootmisoperatsioonide mehhaniseerimine ja aparatuuri hermetiseerimine loovad soodsad tingimused töölist ümbritsevas õhukeskkonnas. Kuid see pole paljudes ettevõtteis veel saavutatud.

Mõnes jaoskonnas, eriti kuumas on õhu temperatuur liiga kõrge ja pealegi mõjub veel nii-nimetatud kiirgav energia (kuumus) kuumendatud ahjudest või töödeldavalt esemeilt.

Kõrge õhutemperatuur ja kiirgav energia põhjustavad küllaltki sageli häireid töölise organismi normaalses seisukorras, tekitades selle ülekuumenemise.

Metereoloogiliste tingimuste vastuvõetud normide järgi on jaoskondades, kus puuduvad erilised kiirgava energia allikad, soovitatav talvel hoida õhutemperatuuri kerge töö puhul 16—20 kraadi tasemel, raske töö puhul 12—15 kraadi tasemel. Kuumades jaoskondades, kus on tugev kiirgava energia mõju, võib lubada madalamat õhutemperatuuri, viies selle talvel 12—14 kraadini kerge ja 10—12 kraadini raske töö juures.

Võitlemiseks kõrge temperatuuri ja kiirgava energia vastu tuleb:

1) isoleerida aparaatide, aurujuhtmete kuumad pinnad, s. o. katta need pinnad materjalidega, mis vähendavad soojuse levimist jaoskonda (asbest, infusoorne muld, korgid jm.); sellega vähendatakse ühtlasi tootmisel kasutatava soojuse kaotust, s. o. saavutatakse kütteaine kokkuhoid;

2) paigutada kaitse-ekraane ja iga liiki katted ahjude lahiste avade ette tööliste kaitsmiseks kiirgava soojuse mõju vastu; sellised seadised neelavad kiirgava soojuse ja hoiavad seega ära tema mõju töölistele; võib tarvitada kokkupandavaid asbestiga kaetud ekraane, raudplekki või kettidest eesriideid, mis ripuvad ahju avade ees, siis veel vesikatteid;

3) tekitada õhkkatted ahjuavade ette ahjust väljatungivate põlemisgaaside äraimamiseks;

4) õigesti organiseerida ja rakendada kuumade jaoskondade ventilatsiooni;

kõigepealt tuleb kindlustada tingimused intensiivseks loomulikuks õhuvahetuseks; jaoskonnad peavad olema kõrged ning katused peavad olema varustatud katusakende või õhukorstna-

tega; pikiseintesse tuleb teha küllalt avarad avaused, mida on hõlbus sulgeda ja avada eriliste mehhaniseeritud seadeldiste abil; üksikute töökohtade (näiteks ahju, ääsi jne.) juures tuleb ehitada õhudušid, s. o. üles seada sellised kohalikud ventilatsiooniseadmed, mis suunavad õhujoa vahetult töölisele, olles õigesti sisse seatud avaldavad õhudušid suurepäraselt tervendavat mõju;

5) valvata eririietuse õige kasutamise ja joogirežiimist kinnipidamise järele; nii üks kui teine on tõhusaks tervendavaks abinõuks kuumade jaoskondade töölistele.

Metallurgia ja raskemasinatööstuse arenemine, termilise töötlemise laialdane rakendamine raske-, kerge- ja toiduainetetööstuses on seotud suure rühma tööliste töötamisega kõrge õhutemperatuuri ja intensiivse soojusekiirgamise tingimustes. Abinõude tarvituselevõtmine töölise keha kaitsmiseks liigse kuumenemise ja kiirgava soojuse intensiivse mõju vastu peab olema ametiühingu-organisatsioonide pideva valve all.

Võitlemine tööstusliku müra vastu

Paljude tööde juures tuleb töölisel viibida suure müra ja põrumise tingimustes. Eriti mootorite kontrollijad, katelsepad, plekksepad, kangrud jt. töötavad müra tingimustes. Kui see müra on intensiivne ja kestab pikemat aega, võivad kannatada kuulmisorganid.

Peale selle rikub müra, mõjudes inimese närvisüsteemile, tema normaalset töövõimet ja vähendab tööviljakust.

Tööstusliku müra peamiseks põhjusteks on masinate ja tööpinkide ebaratsionaalne konstruktsioon, nende hooletu kokkumonteerimine, nende ebaõige paigutus töökohal ja puudulik järelevalve ekspluateerimise protsessis.

Müratult töötavad mehhanismid on tähtsaks elemendiks tehnikakultuuris ja ühtlasi üheks tähtsamaks võitlusvahendiks müra vastu. Seepärast tuleb tõsiselt töötada müratult töötavate tööpinkide ja masinate konstrueerimisel.

Tööstusettevõtete ehitamisel tuleb võtta arvesse ehitusmaterjalide akustilisi omadusi. Tuleb ulatuslikult tarvitada heliisoleerivaid materjale.

Üksikuid mürarikkaid töid tuleb igal võimalusel asendada

müra- ja vibratsiooniga. Nii võib näiteks needimist asendada keevitamise, löökneedimist — surveneedimisega.

Masinate ja tööpinkide õige monteerimine, õigeaegne remont ja nende korrashoidmine aitavad samuti kaasa võitluses müra vastu.

Tootmisagregaatide alusmüüride ehitamisel tuleb arvestada võitlust müra vastu. Peale selle tuleb rakendada olemasolevaid erisummutajate konstruktsioone müratekitajate juures.

Juhtudel, kus müra ei saa kõrvaldada täielikult, tuleb müra-rikkad tööd isoleerida nende tööliste kaitsmiseks, kes ei tegele vahetult müra-rikkaga töoga.

Lõpuks võib paljude müra-rikkaste tööde puhul kasutada individuaalseid kaitseabinõusid (kõrvaklappe, topiseid jm.).

Tuleb sisse seada süstemaatiline arstlik järelevalve nende tööliste kuulmisorganite seisukorra üle, kes tegelevad müra-rikkaste töödega, samuti neile töödele suunataivate tööliste spetsiaalne arstlik kontrollimine.

Ametiühingute ülesandeks võitluses müra vastu on mitte ainult plaanis ettenähtud abinõude realiseerimise kontrollimine, vaid selleks ka käitise leidurite ja konstruktorite, tööliste ja insener-tehniliste töötajate kaasatõmbamine. Ei ole kahtlust, et iga käitis suudab palju ära teha võitluses müra vastu omal jõul ja kulul.

Tööstuskäitiste ventilatsioon

Võitluses töötingimuste tervendamise eest kuulub ventilatsioonile väga tähtis koht. Ventilatsioon võimaldab isoleerida ja eemaldada kahjulikke eristisi, gaase, tolmu ja aursid.

Reas tootmisharudes on ventilatsioon tarvilik ka tehnoloogilise protsessi juures (ketramis- ja kudumisvabrikutes, leivatööstuste ja tubakavabrikute üksikuis jaoskondades jm.).

Rikutud õhu eemaldamiseks ehitatakse äratõmbe-ventilatsioon, puhta õhu juurdejuhtimiseks — juurdevoolu-ventilatsioon.

Tehakse vahet loomuliku (aeratsiooni) ja mehhanilise (kunstliku) ventilatsiooni vahel.

Loomuliku ventilatsiooni all mõistetakse organiseeritud ja juhitud õhuvahetust, mis toimub ruumis välise atmosfääriliste tegurite mõjul (soojuksel ja tuule survega).

Mehhaanilise ventilatsiooni all mõistetakse õhuvahetust, mida tekitatakse eriliste õhusuunamise seadeldistega — ventilaatoritega.

Mehhaanilist ventilatsiooni rakendatakse kõigil juhtudel kui sõltumatult välise atmosfääri tingimustest tuleb ruumis täpselt säilitada kindlat õhuvahetust, või kui on vaja puhast õhku ruumi teatud punkti või sealt ära juhtida.

Ühe tunni jooksul ruumis toimuvate õhuvahetuste arvu nimetatakse õhuvahetuse kordarvuks. Kui ruumi maht on näiteks 200 ruumimeetrit ja õhuvahetus on 1000 ruumimeetrit õhku tunnis, siis tähendab see seda, et õhk uueneb ühe tunni jooksul 5 korda. Järelikult võrdub õhuvahetuse kordarv viiega.

Ventilatsiooni, mis juhhib õhku kindlalt piiritletud kohale (kindlas mahus, kindla temperatuuriga ja kindla kiirusega) või imeb saastunud õhku vahetult sealt, kus kahjulikud ained eristuvad, nimetatakse kohalikuks juurdevoolu- või kohalikuks äratõmbe-ventilatsiooniks.

Õhu saastumise allikaid (näiteks sepikodade ääsid, mis eristavad suitsugaase, lihvimismasinad, mis tekitavad tolmu) varustatakse mitmesuguste katetega, tolmu kogujate ja varjudega. Need seadmed isoleerivad õhu saastumise allikaid ja kaitsevad töökohti saastumise eest.

Üldine äratõmbe-ventilatsioon imeb saastunud õhku kogu ruumist. Selline ventilatsioon korraldatakse eluruumides, haiglates, jaoskondades, kus töötab palju töölisi, samuti juhtudel, kui puuduvad rangelt määrateldud õhurikkumise allikad või tootmise iseloomu tõttu ei ole võimalik teha kohalikke katteid kahjulikke aineid eristavate aparatuuride juures.

Õhuvahetus ruumides toimub samuti välisõhu sissetungimise tagajärjel väikestest pragudest aknaraamides, udest ja akendest. Kuid selline organiseerimatu ja juhtimatu õhuvahetus ei ole tavaliselt küllaldane. Ka ei kindlusta välisõhu sellisel teel sissepääsemine ruumis oleva õhu paranemist tööliste viibimis-kohtades.

Tööstusruumide hea õhutamine on võimalik ainult organiseeritud ja juhitava loomuliku õhuvahetuse (aeratsiooni) abil, kui aknaavadest saabuv õhk eemaldatakse katuste ülemiste avatavate osade kaudu (katusaknad jne.), ja kui on võimalik sissetuleva ja väljajuhitava õhuhulga reguleerimine.

Paljudes jaoskondades nõuaks mehhaanilise ventilatsiooni sisseseadmine õige suuri esialgseid ja eksploateerimiskulusid. Loomulik õhuvahetus on mehhaanilise ventilatsiooniga võrreldes ses suhtes palju eelistatavam.

Välisõhk, mida kasutatakse juurdevoolu-ventilatsiooni juures, ei rahulda alati oma kvaliteedilt neid nõudmisi, mis tema suhtes esitatakse. Sõltuvalt kliimatilistest tingimustest, aastaajast ja kohalikest saastamisallikaist on välisõhk kas külm, või liiga soe või niiske, või on segatud tolmu, vahest aga ka mürgiste gaasilisanditega. Seepärast tuleb õhk enne ruumi juhtimist vastavalt töödelda.

Tööruumidesse juhivat välisõhku tuleb külmal ajal tingimata soojendada, sest tööliste lähedale tulevad madala temperatuuriga õhujoad võivad tekitada külmetushaigusi.

Ruumi juhitava või sealt eemaldatava rikutud õhu puhastamiseks tolmust ehitatakse erilised tolmusadestuskambrid, või seatakse üles filtrid (riide, koksi, õli jt.).

Kuuma kliimaga paikkondades on välisõhk suvel tihti kõrgema temperatuuriga kui see tööruumides lubatav. Peale selle võib temperatuur töötsoonis tunduva soojushulga eristamisel olla liiga kõrge. Neil juhtudel tuleb võtta tarvitusele abinõusid tunnetatava õhuliikumise tekitamiseks ruumis või juhutada ruumi juhivat õhku.

Mõnel tootmisalal (näiteks tekstiilvabrikute ketrus- ja kudumisosakondades) on vajalik tööruumide õhu teatud niiskus. Seepärast kasutatakse selliste tööruumide õhu töötlemiseks niisutusseadeldisi.

Uusi ventilatsiooniseadmeid projekteerimis- ja monteerimisorganisatsioonidelt vastu võttes on käitise administratsioon kohustatud neid enne proovima nende sanitaar-hügieenilise efektiivsuse suhtes ja ainult positiivsete tulemuste korral need vastu võtma ja jaoskonna administratsioonile kasutada andma.

Ventilatsiooniseadmete proovimist tuleb teostada kahes suunas:

- 1) üksikute elementide ja kogu süsteemi kui terviku tehniline proovimine ja
- 2) sanitaar-hügieeniline proovimine.

Ventilatsiooniseadme tehnilisel proovimisel tuleb esimeses järjekorras kindlaks määrata kokkumonteeritud seadmete vasta-

vus ventilatsioonini kinnitatud projekte, samuti hinnata montaaži kvaliteeti. Erilist tähelepanu tuleb pöörata õhuhuhtmete ja õhuliikumise kanalite tihedusele ja reguleerimiseadeldiste korrasolekule. Samuti tuleb kontrollida iga seadme poolt eraldi juurdejuhitava või äraimetava õhu hulka ning õhu jaotamist ruumidesse ja üksikutesse punktidesse.

Kalorifeerides on tähtis kindlaks määrata õhu soojenemise aste madalate arvestustemperatuuride juures. Samuti tuleb kindlaks teha õhu niiskusesisaldavuse protsent niisutusseadeldiste töötamisel.

Tehnilise kontrolli tulemused kantakse proovimise protokollile ja ventilatsiooniseadme passi (passi kohta lähemalt allpool).

Iseenesest pole aga tehniline kontroll küllaldane selleks, et anda täielik hinnang kontrollitava seadme kohta. Samal ajal tuleb kindlaks teha seadme töötulemused sanitaar-hügieeniliste tingimuste parandamisel tööruumides. Kui ventilatsioon on ehitatud liigse soojuse ja niiskuse vastu võitlemiseks, siis seisab kontrolli eesmärk õhukeskkonna meteoroloogiliste tingimuste (temperatuuri, niiskuse ja liikumiskiiruse) kindlaksmääramises ventilatsiooni töötamisel.

Meteoroloogiliste tingimuste uurimine jaoskondades ei ole eriti raske ja seda saab läbi viia lihtsa aparatuuri (termomeetrite, psühromeetrite) abil, mis igal käitisel kindlasti peab olema. Tööruumide õhu, tolmu- ja gaasisisaldavus määratakse kindlaks eriliste laboratoorsete uurimistega.

Pärast uue ventilatsiooni vastuvõtmist koostatakse selle jaoks erilises vormis pass, millesse peale seadme lühikese iseloomustuse kantakse kõik tehnilise kontrolli andmed ja ventilatsiooni töötamisel teostatud õhukeskkonna sanitaar-hügieeniliste uurimiste tulemused.

Pass koostatakse monteeriva organisatsiooni esindajate, käitise ventilatsiooniseadmete juhataja, jaoskonna mehhaaniku, õhukeskkonna analüüsi teostanud sanitaar-hügieeni laboratooriumi esindajate osavõtul. Passi üks eksemplar jääb jaoskonna mehhaanikule, teine käitise ventilatsiooniseadmete juhatajale. Pass tuleb ametiühingu-organisatsioonile ja tööinspektorile viimaste nõudmisel ette näidata.

Äratõmbe-ventilatsiooniseadmed võivad mitte vastata oma ülesannetele vähese ärajuhitava õhu hulga või äraimetava õhu

mitteküllaldase kiiruse tõttu, samuti kohalike imemisseadeldiste (tolmukogujate, tõmbevarjude jne.) konstruktiivsete puuduste tõttu.

Peale selle võib ventilatsiooniseade osutada mitte küllalt efektiivseks ega kindlusta rikutud õhu küllalt täielikku ärajuhtimist ventileerimis põhimõtte või ventilatsiooniseadme tüübi ebaõige valiku tõttu.

Juurdevoolu-ventilatsiooniseadmed ei rahulda vahest neile esitatud nõudmisi tööruumi juhitava välisõhu kvaliteedi suhtes gaaside või tolmu leidumise tõttu selles, vahest aga ka ebanormalselt kõrge või madala temperatuuri ja niiskuse protsendi tõttu.

Tunduvalt võib isegi õigesti ehitatud ventilatsiooniseadme efektiivsust vähendada tema ebaõige käsitlemine, s. o. kui tema ekspluateerimisel ei arvestata tööde iseloomust ja mahust, aastaajast jne. olenevalt kindlaksmääratud režiimi.

Ventilatsiooniseadme hooletu käsitlemine põhjustab sageli tema üksikute elementide rikkeid, mille tulemuseks võib olla ventilaatorite ebaõige töö, õhujuhtmete mitteküllaldane tihedus, purunemine ja ummistumine, õhupuhastusseadmete kulumine.

Mõnel juhul ei vasta ventilatsiooniseadmed enam tööstuse sisseseade iseloomule ja mahule, kas tehnoloogilise protsessi muutmise või tootmise suurendamise tõttu, mis tingib ka kohalike imemisseadmeid nõudvate masinate ja töökohtade arvu suurenemise.

Ventilatsiooniseadmete siin toodud ja teised puudused võivad esineda nii projekteerimis- ja monteerimisorganisatsioonide kui ka käitise administratsiooni süü tõttu.

Ventilatsiooni õige ekspluateerimise peamiseks tingimuseks on tema poolt tekitava õhuvahetuse kohta ettenähtud normide säilitamine, samuti ruumide õhu vajalik sanitaarne kvaliteet temperatuuri, niiskuseprotsendi ja gaaside, tolmu jne. sisaldavuse poolest, mis peab olema täies vastavuses projektis ettenähtud tingimuste ja seadme vastuvõtul kindlakstehtud andmetega.

Selleks, et pidevalt kinni pidada iga antud tööruumi jaoks määratud ventilatsioonirežiimist, tuleb:

1) hoolega valvata ventilaatorite, mootorite, kalorifeeride, tolmufiltrite ja niisutusseadmete õige töötamise ja korrasoleku jä-

rele (laagrite, ventilaatorite ja mootorite õlitamine, filtreid puhastavate mehhanismide õige töötamine, filtrite täitematerjali läbipesemine jne.);

2) võtta õigeaegselt tarvitusele abinõud (eriti kui õhus on kiudtolmu ja niisket tolmu) ventilaatorite, õhujuhtmete, kalorigeeride ja tolmufiltrite ummistumise vastu, õigeaegselt puhastada tolmukambreid, filtreid jne.;

3) kindlaks määrata õige ventilatsiooni režiim vastavalt tööruumides tehtava töö iseloomule, ulatusele ja aastaajale ning ka avarii- ja tulekahju juhtudeks.

Vastutus ventilatsioonimajanduse seisukorra eest tehases lasub käitise peamehhaanikul ja jaoskonna mehhaanikul, vastutus ventilatsiooni pideva eksploatatsiooni ja efektiivsuse eest — jaoskonna juhatajal.

Ülethaseliste abinõude teostamiseks ventilatsiooni alal ja ventilatsiooni seadmete seisukorra ja töötamise kontrollimiseks määratakse käitise ventilatsiooniseadmete juhataja, kes allub peamehhaanikule. Käitise ventilatsiooniseadmete juhataja käsutuses on kvalifitseeritud valvetöölised (montöörid ja lukusepad) kiireiseloomuliste tööde jaoks seadmete remondi alal. Suurtes käitistes luuakse erilised ventilatsioonibürood, mis alluvad peamehhaanikule või peaenergeetikule.

Selleks, et pidada õigesti kinni ventilatsiooni töörežiimist mitmesugustes tingimustes tuleb täita täpselt instruksiooni, mille projekteerimis-monteerimisorganisatsioon on kohustatud andma käitisele üheaegselt ventilatsiooniseadme projektiga. Peale selle tuleb välja töötada ja teenindavale personaalile välja jagada instruksioon ventilatsiooniseadmete korrashoiu ja järelevalve kohta.

Ventilatsiooniseadmed vajavad süstemaatilist korrashoidmist, muidu võivad tulla häired seadmete töös. Selleks määratakse kindlaks seadmete plaanikohase ja jooksva remondi teostamise kord.

Plaanikohane remont näeb ette kõigi ventilatsiooniseadmete seisukorra kontrollimist ning ventilaatorite, õhupumpade ja kompressorite kõigi kulunud vahetatavate detailide asendamist või parandamist; süsteemi kõigi osade (õhu-, vee- ja aurujuhtmete, käitsetökete, varjude, filtrite, kalorigeeride) kontrollimist ja täielikku taastamist.

Jooksev remont peab silmas vigade ja juhuslike rikete kõrvaldamist seadmeis.

Plaanikohase remondi eel peab toimuma kogu süsteemi ülevaatus ja defektide teatmiku koostamine, kuhu on märgitud, missugused süsteemi ja sisseseade osad vajavad remonti või asendamist ning missuguseid seadme detaile ja materjale läheb remondiks vaja. Vastutus selle töö eest lasub käitise ventilatsiooniseadmete juhatajal ja jaoskondade juhatajail.

Kuid mõnikord ei anna ventilatsiooniseadmed tulemusi, mida neilt oodatakse. See seletub peamiselt asjaoluga, et mõned majanduslikud ja ametiühingu-organisatsioonid hoolitsevad vähe ventilatsiooni häireteta ja õige töö eest. Sellepärast just ei annagi määratu suured kapitalimahutused ventilatsiooni korraldamiseks üksikuil juhtudel vajalikku efekti.

Siin me peame rõhutama ametiühingu kontrolli erilist tähtsust, sest selle kontrolli olemasolu ja aktiivsus teeksid võimatuks nii tähtsa ja kalli sanitaar-tehnilise seadeldise kui ventilatsiooni tegevuseta seismise või halva ekspluateerimise. Mitte asjata ei märkinud ÜAÜKN VII pleenum, et ametiühingu-organisatsioonid kannavad ventilatsiooniseadmete halva töötamise eest võrdset vastutust majandusorganitega.

ÜAÜKN VII pleenumi juhend kohustab ametiühingu-organisatsioone mitte ainult teadma, missugused summad on assigneeritud ventilatsiooni ehitamiseks, mitte ainult valvama nende õige ja õigeaegse kulutamise järele, vaid ka teadma, missuguses seisukorras on käitise ventilatsiooniseadmed, kas neid ekspluateeritakse õigesti, kas neid remonditakse õigeaegselt.

Ametiühingu-organisatsioonid on kohustatud mitte ainult nõudma ventilatsiooni korrashoidmist, vaid ka üles tõstma küsimusi uute ventilatsiooniseadmete ehitamise kohta sinna, kus need vajalikud.

Eriti tähtis on ametiühingu-organisatsioonidel valvata ventilatsiooniseadmete ekspluateerimise ja korrashoiu instruksioonide täitmise järele ning süstemaatiliselt kontrollida käitise kogu ventilatsioonimajanduse seisukorda, selgitades sealjuures üksikute seadmete puuduliku töötamise põhjusi ja andes hinnangu ventilatsioonimajandust teenindava personaali tööle.

Ametiühingu-organisatsioonidel on võimalus teostada oma

käitises ventilatsioonimajanduse perioodilisi järelevaatusi käitise laboratooriumi, ÜAÜKN ja Tervishoiu Ministeeriumi töökaitse laboratooriumide, keerulisemal juhtudel aga ka ÜAÜKN, Tervishoiu Ministeeriumi ja teiste ministeeriumide teaduslike uurimisinstituutide kaasabil.

Töökohtade valgustamine

Igasuguse tootmistöö juures on vaja hästi eraldada üht või teist detaili (niiti kangru- või ketrusteljel, lõiketera ja laastu treipingil jne.), kusjuures on tähtis mitte ainult eraldada seda või teist eset, vaid eraldada seda ka küllalt kiiresti.

Laboratooriumides ja tootmise juures tehtud uurimised on näidanud, et eraldamise kiirus sõltub suures ulatuses valgustustingimustest. Mida suurem on valgustus, seda kiiremini eraldame detaile, seda kiiremini ja viljakamalt järelikult töötame. Ühtlasi väheneb valgustuse paranemisega praak ja tõuseb toote kvaliteet.

Missugune peab olema töökoha ratsionaalne valgustamine?

Valgustusseadmete suhtes tööstuses esitatakse järgmisi nõudeid:

- 1) tööpind, s. o. pind, millel tööprotsessis tuleb eraldada detaile, peab olema küllaldaselt valgustatud;
- 2) valgustus peab tööpinnal olema jaotatud küllalt ühtlaselt;
- 3) töökohale ei tohi langeda teravaid varjusid;
- 4) ei tohi olla teravat vahet tööpinna ja ümbritseva fooni (seinte, lae) pinnahelgeduse vahel;
- 5) tööpinna valgustustugevus ei tohi muutuda ajaliselt;
- 6) ei tohi olla valguseallikate pimestavat mõju.

Valgustustugevus töökohal tuleb valida sõltuvalt nõutavast töötäpsusest ja töödeldava pinna värvusest. Mida täpsem on töö, s. o. mida väiksemad on esemed, mida silmal tuleb eraldada töö ajal, seda tugevamalt tuleb valgustada tööpinda.

Edasi, mida tumedam on töödeldav pind, seda tugevam peab olema valgustus, et luua silmadele normaalseid töötustingimusi.

Nõutav valgustustugevus määratakse iga tootmisprotsessi jaoks kindlaks tööstuskäitiste kunstliku valgustamise eeskirjade

ja normide alusel. Seejuures on oluline, et valgustus oleks ühtlase tugevusega. Valgustustugevuse võnkumised ajas võivad tekkida kas valgustusvõrgu pinge muutustest, või valguse ebaühtlase langemise tõttu valgusallika (eriti kohaliku valgustuse juures) kõikumise tagajärjel.

On väga oluline, et valgustus oleks ühtlane ja et ei oleks teravat vahet tööpinna ja ümbritseva fooni pinnaheduste vahel. Kui tööpind on valgustatud ebaühtlaselt, või kui ümbritsev foon (seinad, sisseseade osad) on järsult tumedam, siis üle minnes ühelt heleduselt teisele väsib silm ja väheneb ka tema tundlikkus ja töövõime. Ühtlane valgustus ja teravate varjude puudumine saavutatakse valgustusseadmete õige paigutamise ja töökohta suhtes.

Silmipimestava valguse olemasolu nägemisväljal, nagu näiteks katmata lampide hõõgniidid, toob kaasa tugeva silmade tundlikkuse ja töövõime languse. Seepärast nõuavad kunstliku valgustuse eeskirjad silmade kaitsmist elektrilampide hõõgniitide otsese heleda valguse mõju eest. Silmade kaitset lampide hõõgniitide mõju eest teostatakse valgustusarmatuuriga. On täiesti lubamatu kasutada paljaste hõõgniitide valgust.

Kuna tööruumides on alati natuke tolmu ja mõnikord ka suitsu ja tahma, lähevad valgustusarmatuurid ruttu mustaks ja valgustus jääb seetõttu nõrgemaks.

Kui ei hoolitseta küllaldaselt valgustusallikate puhtuse eest, langeb valgustustugevus sageli kuni 80 protsenti.

Selleks, et hoida valgustustugevust normaalsel tasemel, tuleb valvata eranditult kõigi valgustusseadmete regulaarse tolmu puhastamise järele, kusjuures puhastamise tähtsajad määratakse olenevalt eksploatatsiooni tingimustest.

Tuleb pöörata tõsist tähelepanu ka loomuliku valgustuse õigele kasutamisele. Akende ja laes asuvate valgustusavade klaaside regulaarne puhastamine mustusest võimaldab elektrienergiat kokku hoida päeva- (loomuliku) valguse kasutamise aja pikendamise arvel.

Igas ettevõttes peab olema inimene, kes vastutab valgustusseadmete eksploateerimise eest. Tema juures hoitakse valgustusseadmete joonised ja kõik projektid. Neis materjalides märgitakse muutused, mis on tehtud valgustusseadmete eksploateerimise protsessis.

Igasuguste muutuste puhul ruumide planeerimises kui ka sisseseade ümberpaigutamise puhul tuleb vastavalt muuta ka valgustusseadmeid, kui need ei vasta normide nõuetele uue tööprotsessi või töökohtade uue paigutuse juures.

Olemasolevate valgustusseadmete (nii kunstliku kui ka loomuliku valgustuse) õige ekspluateerimine ja korrashoidmine ning puhastamine aitab elektrienergiat kokku hoida.

Kuid palju suuremat elektrienergia kokkuhoidu võib saavutada valgustusseadmete õige paigutamise ja seadmete konstruktsiooni ratsionaliseerimisega ning kohaliku valgustuse laialdase kasutuselevõtmisega üldise valgustuse asemel.

Milles seisab ametiühingu-organisatsioonide kontroll valgustusseadmete vajalikul tasemel hoidmise alal?

Ametiühingu-organisatsioonid peavad valvama selle järele, et valgustusvõrk ja -seadmed oleksid täiesti korras ja puhtad ning et läbipõlenud lampe asendatakse õigeaegselt tervetega.

Tuleb nõuda, et lampe puhastataks mustusest ja tolmust graafiku järgi kindlaks määratud tähtaegadel, olenevalt ruumi iseloomust. See on maksev ka valgustusavade klaaside puhastamise kohta tolmust, tahmast ja mustusest.

Elektrienergia kokkuhoiuks soovitatakse ruume regulaarselt valgeks lubjata ja tööstuse sisseseadeid värvida, kui aga kasutatakse valgustusavade varjamiseks katteid, siis tuleb teha nende sisemised pooled heledast materjalist.

Rida sanitaar-hügieenilisi küsimusi tekib seoses ettevõtete pimendamisega.

Ettevõtete pimendamine teostatakse valgustusavade katmise, tööstuse tulede kohaliku varjamise või üldise või kohaliku maskeeritud valgustuse kasutamisega.

Kuid valgustusavade katmine toob kaasa loomuliku õhuvahetuse (aeratsiooni) vähenemise ja järelikult halvendab töötingimusi. Kuumades töökodades omab see eriti suurt tähtsust, sest loomuliku õhuvahetuse puudumine neis viib õhutemperatuuri tõusmisele ja õhus leiduvate terviskahjulike gaaside hulga suurenemisele.

Kui valgustusavade katmine on läbi viidud ebaratsionaalselt, viib see loomuliku valgustuse mitteküllaldasele kasutamisele päeval ja järelikult töökohtade halvemale valgustamisele ja elektrienergia kulutamise suurenemisele.

Pimendamisseadmete õige konstruktsiooni juures, kus on arvestatud sanitaar-hügieenilisi ja majanduslikke nõudeid, kõrvaldatakse eespool tähendatud puudused või vähendatakse neid miinimumini. Sellised konstruktsioonid on esitatud ÜAÜKN Moskva töökaitse teadusliku uurimisinstituudi poolt ja edukalt rakendatud paljudes käitistes¹. Nende põhimõtte on järgmine.

Jaoskondades võib pimendamist läbi viia osalt valgustusavade katmise teel liikumatute katetega (päeval eest mitte-äravõetavad), osalt — katmise teel liikuvate seadeldistega (aknakatted, luugid), mida on vaja päeval ära võtta.

Nii liikuvad kui liikumatud katted võivad olla valmistatud kas tihedate pindade (aknakatted, luugid) kujul või varbkardinate või labürintide kujul, mis ei lase valgust läbi, kuid lasevad õhku läbi ja kindlustavad sellega tuulutamise.

Õhku läbilaskvate seadmetega tuleb katta umbes 50 protsenti laes asuvate valgustusavade (tarbe korral loomulikult tuulutamiseks avatavad) klaasi pinnast, samuti ka akende ülemine osa, kui jaoskonnas ei ole laevalgustust.

Täiendavalt õhu juurdevoolule katusakende ja õhukorstnate kaudu tuleb pimendamisel kindlustada õhu juurdevool lisaavade kaudu katete alumises osas (1—3 m põrandast).

Enamuses tööruumides lubatakse liikumatuid katteid 30—50 protsenti akende ja laes asuvate valgustusavade pinnast, et hoiduda elektrienergia liigest kulutamisest.

Liikumatu seadmetega tuleb katta iga aken ja valgustusava laes ainult osaliselt, sest üksikute akende või laes asuvate valgustusavade üleni katmisega tekivad kohad, kus pole küllaldaselt loomulikku valgust.

Suletud valgustusavade juures tuleb elektrilambid paigutada nii, et valgus ei langeks otse valgustusavale. Selleks tuleb mõnikord armatuurile asetada kattesirm peale.

Tuleb saavutada maksimaalset töökohtade ja tööpinkide kohalikku valgustamist üldise valgustuse arvel, mida olenevalt jaoskonna transpordi ja muist töötingimustest võib vähendada kuni ohutusvalgustuse tasemini.

¹ Konstruktsioonide kirjeldus on antud instituudi brošüüris „Kuidas parandada töötingimusi käitistes pimendamise puhul“. Profizdat. 1941.

Varbkardinate ja labürintide tüüpi õhku läbilaskvad katted tuleb värvida mustaks ja puhastada sageli heledast tolmust.

Vastavalt käitise töötingimustele ja sisseseadele kasutatakse üht või teist tüüpi varbkardinaid ja labürinte või muu konstruktsiooniga pimendamisseadmeid.

Kuumades ja teistes jaoskondades, kus eristuvad suured soojushulgad, tuleb kasutada lisaabinõusid normaalsete töötingimuste säilitamiseks pimendamisel.

Nii tuleb õhudušid varustada õhkujahutavate seadmetega, mida on soovitatud ÜAÜKN Moskva Töökaitseinstituudi poolt. Võimalust mööda tuleb vähendada ahjuavade pinda varjude ette riputamiseega. Ajal, kui ahjude juures ei töötata, tuleb lahtised avad sulgeda soojust isoleerivate ustega.

Kaitseks muude soojuskiirgavate agregaatide eest tuleb kasutada ekraane. Kuumaksminevaid põrandaid tuleb perioodiliselt külma veega üle kallata.

Erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud

Erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud antakse terviskahjulikel, kuumadel, ohtlikel ja väga määrivatel töodel, samuti ka töodel, mis on seotud ebanormaalses temperatuuris ja niiskuses viibimisega.

Erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud loovad töölistele hügieenilised ja ohutud töötingimused ja tõstavad nende töövoimet.

Erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud antakse töölistele ja teenistujatele raha eest või tasuta NSV Liidu Ministrite Nõukogu või ÜAÜKN poolt kinnitatud elukutsete nimekirjade järgi. Tasuta antud erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud kuuluvad käitisele (või asutusele).

Tasulised erirõivad muretsetakse omal kulul riiklike jae-müügi hindadega tehase administratsiooni poolt väljaantavate talongide järgi (väljaspool tööstuskaupade kaardil ettenähtud norme) TVO ja kinnistest kauplustest, kus aga neid pole, seal käitise (asutuse) lao kaudu.

Igasugune nimekirjade, samuti erirõivaste ja -jalatsite normide ja nende kandmise tähtaegade muutmine on lubatav ainult valitsuse või ÜAÜKN otsusel.

Erirõivastele esitatakse kindlad nõudmised. Kõigepealt peavad nad kaitsma töölise tema töö juures esinevate kahjulike mõjude eest, ega tohi rikkuda töölise normaalset enesetunnet. Need nõuded täidetakse riiete vastava löikega, olenevalt tehtava töö iseloomust, ja õige materjali valikuga. Peale selle peab riie olema mugav töötamisel ja kena välisuselt.

Mis puütub materjali valikusse erirõivaste jaoks, siis tuleb silmas pidada järgmist. Iga riidesort omab kindlaid füüsilisi ja hügieenilisi omadusi: üks riie ei lase vett läbi, teine on õhukindel, kolmas happekindel jne. Neid riiete omadusi arvestataksegi mitmesuguste kahjulikkuste eest kaitsvate erirõivaste valmistamisel.

Toome mõned näited. Happed söövad kiiresti läbi puuvill- ja linase riide, kuid palju aeglasemalt — villase riide.

Enamuse hapete (peale lämmastik-happe) mõju vastu on vastupidavad kummeeritud riided ja kummimaterjalid.

Lehelised aga söövad kergesti läbi villase riide ja palju aeglasemalt tiheda linase riide. Veel vastupidavamad leheliste vastu on kummimaterjalid ja kummeeritud riided.

Puuvillriided on kergesti süttivad. Aeglasemalt põlevad tihedad linsed riided (present).

Tihe puuvillriie — nii-nimetatud moleskiin — kaitseb hästi tolmu eest.

Vettpidavad on impregneeritud present ja eriliselt valmistatud riided nagu: kummeeritud riie, õliriie ja vahariie.

Erirõivad kuumades töökodades peavad töölise kaitsma põletishaavade eest, kuid samal ajal ei tohi nad takistada töölise keha jahtumist. Selleks on otstarbekohane valmistada rõivaid kergest puuvillriidest, teatud kohtadele kergest villast riidet õmmeldes, mis kaitseb põletava kiirguse eest.

Eriline kaitse on vajalik töodel, kus on olemas elektrilöögi oht. Vastavad töölised peavad saama erilised kummikindlad ja -jalanõud.

Laialt on levinud riiete impregneerimine erirõivaste valmistamiseks (tulekindlad, happe- ja lehelisekindlad).

Praegusel ajal, kus paljudest materjalidest on puudus, on eriti oluline aseainete leidmise küsimus. Näiteks tuleb leida aseaine defitsiitsele kummile kaitseriiete ja -jalanõude jaoks.

Erirõivaste puhastamiseks suurtest plekkidest (laki, õli, värvi) soovitatakse keemilisi vahendeid. Puuvillriidelt saab neid plekke kergesti puhastada näiteks väävlisnaatriumiga.

Mustus pestakse ära lihtsalt vee, leheliste lahuste ja seebiga. Mõned leidlikud majandusmehed kasutavad pesemiseks mitmesuguseid tootmisjääke ja otsivad igasuguseid aseaineid. Mõned käitised näiteks valmistavad ise edukalt lehelisi ja seebilahuseid savi lisanditega.

Erirõivaste ja -jalatsite vastuvõtmine peab toimuma komisjoni poolt, mis koosneb käitise või asutuse juhtkonna poolt määratud isikutest. Vastuvõtmine vormistatakse komisjoni aktiga. Pärast erirõivaste ja -jalatsite vastuvõtmist lüüakse tasuta väljaantavatele erirõivastele vabriku märk.

Raha eest või tasuta välja antud erirõivad märgitakse tööliste isiklikule kaardile (varustuskaardile). Kaardil näidatakse ära: tööliste tööle asumise aeg antud käitises, tema elukutse, normide järgi väljaandmisele kuuluvate erirõivaste ja -jalatsite nimetused, kandmise tähtajad, erirõivaste väljaandmise või müümise aeg, tasuta antud erirõivaste tagasiandmise tähtaeg. Lõpuks lisatakse samale kaardile juurde tööliste allkiri erirõivaste ja -jalatsite saamise kohta, laohoidja allkiri erirõivaste väljaandmise ja tasuta antud erirõivaste tagasisaamise kohta.

Erirõivaste ja -jalatsite hoidmiseks on vaja eriliselt sisustatud ruumi. Riideid ja jalanõusid, mida kasutatakse mürkainetega seosesolevatel töödel, tuleb hoida eraldatud ruumis.

Tasuta väljaantavate riiete ja jalanõude pesemine, parandamine ja desinfitseerimine sünnib käitise kulul. Pesemise, parandamise ja desinfitseerimise tähtajad määratakse kindlaks administratsiooni ja käitiskomitee poolt, olenevalt töötingimustest. Erirõivaste ja -jalatsite hoiule või parandusele võtmisel tuleb kinnitada nende külge nimesedel, kus on ära tähendatud isiku nimi ja initsiaalid, kes kasutab neid esemeid.

Käitistel peab olema erirõivaste ja -jalatsite pesemiseks, parandamiseks, kuivatamiseks ja desinfitseerimiseks pesumajad, parandustöökojad ja kuivatusruumid. Kui nende ehitamine antud käitise juurde pole võimalik, tuleb kasutada kokkulep-

pel teiste organisatsioonide pesumaju ja töökodasid. Töölised, kes saavad erirõivad raha eest, pesevad ja hoiavad neid korras omal kulul.

Käitistes, kus tegeldakse eriti terviskahjulike ainetega (elavhõbe, plii, tsüaan, arseen, fosfor) ja õlidega, tuleb tingimata organiseerida erirõivaste ja -jalatsite ning kaitseabinõude keemilist puhastamist ja degaseerimist.

Talvesesooni lõppedes korjatakse käitisele kuuluvad soojad erirõivad ja -jalatsid kokku korralikuks alalhoidmiseks. Enne lattu hoiule andmist tuleb erirõivad ja -jalatsid puhastada, pesta, parandada ja desinfitseerida.

Erirõivaid ja -jalatseid võivad töölised ja teenistujad kasutada ainult tööajal. On keelatud neid kasutada töödel, kus nad pole ette nähtud.

Tööline (teenistuja) on kohustatud vallandamise või teisele tööle üleviimise puhul, tööseisaku ajal kui ka erirõivaste kandmise tähtaja möödumisel tasuta väljaantud erirõivad ja -jalatsid käitisele tagasi andma.

Individaalseid kaitseabinõusid (prillid, respiraatorid, gaasimaskid jne.) kasutatakse juhul, kui töölisel tuleb töötada tolmu, aure või gaase eritavates tingimustes (näiteks tolmu-kambrite puhastamisel, keemiliste aparatuuride puhastamisel jms.), või kui töö juures esineb silmade vigastamise oht (treimise, puurimise või elekterkeevitamise juures). Nii näiteks hingamiselundite kaitseks tolmu vastu kasutatakse respiraatoreid, mis on rajatud õhu tolmust filtreerimise põhimõttele.

Terviskahjulike gaaside ja aurude vastu kaitseks on mitmet liiki filtreerivad tööstuslikud gaasimaskid, olenevalt gaaside iseloomust.

Näiteks gaasimask mark A (karp pruuni värvi) kaitseb orgaaniliste ainete aurude eest, absorbeerib akroleiini, aniliini, atsetooni, bensiini, bensooli, metüül- ja etüülalkoholi, väävelsüsinikku, tuluooli, äädikahapet, formaldehüüdi, kloroformi, kloorpikriini ja nelikloorisüsinikku.

Gaasimask mark B (karp kollast värvi) kaitseb hapude gaaside ja kergelt hüdrolüüsivate ainete: broomi, lämmastik-oksüüdide, väävelisgaasi, kloori ja fosgeeni eest.

Gaasimask mark D (karp halli värvi) kaitseb ammoniaagi ja väävelvesiniku eest.

Gaasimask mark CO (karp valget või punast värvi) kaitseb vingugaasi eest.

Keemiateshastes ja mõningate metallurgiliste protsesside juures kasutatakse isoleerivaid gaasimaske hapniku varustuse või voolikutega, mis võimaldavad saada puhast õhku hingamiseks väljaspoolt töökohta.

Silmade kaitseks kasutatakse mitmet liiki kaitseprille, olenevalt töö iseloomust, näiteks: võrkprillid — juhuks kui killud võivad silma sattuda; kinnised prillid — tolmuses õhus töötamise juures; kummiraamidega prillid — töö juures, mis on seotud hapete pritsimisega.

Üksikute tööde juures, kus võib vigastada silmi liig ereda valgusega (näiteks töötades terasesulatamisahjude juures), kasutatakse värviliste klaasidega (siniseid ja rohelisi) prille. Elekterkeevitajatele peab välja antama erilised paksuvärviliste klaasidega (nn. TJS klaasid) kilbid, mis katavad näo täiesti ja kaitsevad silmi kahjulike kiirte mõju eest.

Kõrvuti tehastes toodetavate materjalidega tuleb käitisel endil ja teaduslikel uurimisinstituutidel otsida vahendeid nende klaaside valmistamiseks koha peal.

Individaalseid kaitseabinõusid, kui ka erirõivaid ja -jalatseid tuleb ettevaatlikult, õigesti ja ökonoomselt tarvitada, neid tuleb õigesti arvele võtta, hoida ja parandada.

Käitistes võib sageli näha vedelemas gaasimaskide kurne kui tarvitamiskõlbmatuid. Seejuures võib paljusid gaasimaskide kurne regenererida vähese jõu ja materjali kuluga ning primitiivsete abinõudega. Regenereritud gaasimaske võib uuesti tarvitusele võtta.

Samuti võib parandada gaasimaskide väliseid mittekorrasolevaid osi ja niiviisi kasutada käitise sisemisi reserve, nõudmata uusi gaasimaske, mida praegu pole alati võimalik saada.

Et pääseda gaasimaskide enneaegsest kulumisest, tuleb neid õigesti hoida; tuleb vaadata ka selle järele, et töölisel kasutaksid neid otstarbekalt.

Ettevaatliku ja ökonoomse materjali kulutamise eesmärgil tuleb praegu eriti täpselt korraldada käitistes erirõivaste, -jalatse ja individuaalsete kaitseabinõude majandamist (lattu vastuvõtmine, arvestus, varustamine, alalhoidmine, pesemine, parandamine).

Eirõivaste, -jalatsite ja individuaalsete kaitseabinõude varastamise, rikkumise ja kadumise eest kannavad töölised ja teenistujad vastutust ja tasuvad käitisele materiaalse kahju.

Käitise (asutuse) juhataja kannab vastutust erirõivaid taotlevate avalduste õigsuse ja erirõivaste, -jalatsite ja individuaalsete kaitseabinõude õigeaegse kättesaamise eest, samuti nende arvestuse, väljaandmise, kadumise, õige kasutamise, hoidmise, pesemise, parandamise ja kuivatamise eest. Igas käitises peab olema eraldatud spetsiaalne töötaja, kelle valduses on erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud.

Ametiühingu-organisatsioonidel tuleb kontrollida erirõivaste, -jalatsite ja individuaalsete kaitseabinõude norme ja kvaliteeti, nende väljaandmise tähtaegu, õigeaegset pesemist, puhastamist, parandamist ja desinfitseerimist. Tuleb kontrollida ka selle varanduse alalhoidmise korda. Kuid erilist tähelepanu tuleb pöörata töölistele väljaantud erirõivaste, -jalatsite ja individuaalsete kaitseabinõude tegeliku ja õige kasutamise kontrollile ja sellele, et töölised tarvitaksid neid ettevaatlikult.

Plaan ja assigneeringud töötingimusi tervishoidlikumaks muutvate abinõude jaoks

Iga käitis peab iga aasta koostama plaani töötingimusi tervishoidlikumaks muutvate abinõude kohta. Plaan koostatakse iga jaoskonna, töökoja ja kogu käitise kohta. Plaan on vajalike summade assigneeringu ja kogu käitise töö aluseks töökaitse alal.

Plaani võetakse kõik abinõud ohutustehnika ja tööstustervishoiu alal, mida käitis peab teostama tööstuslike käitiste ehitamise ja korrashoiu üldkohustuslike eeskirjade kohaselt, ning samuti abinõud, mis on määratud ohutustehnika ja tööstustervishoiu eeskirjade kohaselt antud tööstus- või tootmisharu jaoks.

Peale selle tuleb töötingimuste tervishoidlikumaks muutmise tööde plaani koostamisel arvestada käitise (või tema üksikute osakondade, töökodade) arendamise perspektiive ja tehnilise rekonstrueerimise plaane ning tootmise tehnoloogilisi protsesse.

Majanduslikel organisatsioonidel seisab ees veel palju tööd uute ventilatsiooniseadmete ehitamise ja olemasolevate kordaseadmise alal, vaevanõudvate ja raskete tööde mehhaniseerimise, aparaatide hermetiseerimise, sisseseadete automatiseerimise, kaitsetehnika täiuslikumaks muutmise, valgustuse ratsionaliseerimise, elektriohutuse ning duši- ja muude sanitaarseks heaoluks vajalike ruumide ehitamise alal. Kõik see peab leidma kajastuse vastavate käitiste töötingimusi tervishoidlikumaks muutmise tööde plaanides.

Plaani võetud abinõud peavad taotlema õnnetusjuhtumite ja tootmise juures haigestumiste põhjuste likvideerimist ning tööviljakuse tõstmist. Plaani tuleks esmajoones võtta niisugused abinõud, mis annavad ses suhtes kõige paremaid tagajärgi, võimaldavad kõige paremini muuta töötingimusi tervishoiunõuetele vastavaks ning aitavad seega täita tootmisplaan ja tõsta tööviljakust.

Plaani koostab käitise, jaoskondade ja töökodade administratsioon käitiskomitee, jaoskonnakomiteede ja ametiühingu rühmaorganisaatorite osavõtul. Käitiskomitee ja jaoskonnakomiteed omakorda tõmbavad plaani koostamisele kaasa töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektorid.

Plaani koostamisel tuleks kasutada ka ametiühingute tööinspektorite, tööstuse usaldusarstide, käitist teenindavate meditsiinilis-sanitaarsete asutuste (meditsiiniliste punktide, tervishoiupunktide, polikliinikute, laboratooriumide), ÜAÜKN teaduslike uurimisinstituutide ja ministeeriumide, eriti Tervishoiu Ministeeriumi, abi.

Plaani on soovitatav laialdaselt arutada tööliste, inseneride ja tehnikute koosolekul, ametiühingu-rühmades, jaoskondades, töökaitsekomisjoni istungitel, majandusliku ja ametiühingu aktiivi koosolekul, jaoskonnakomiteede ja käitiskomitee koosolekul.

Uue plaani koostamisel tuleb samal ajal kontrollida eelmise aasta plaani täitmist.

Käitiskomiteedel ja jaoskonnakomiteedel tuleb kokku koguda käitise tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate poolt tehtud ettepanekud töötingimuste parandamiseks ning õnnetusjuhtumite ja haigestumiste põhjuste kõrvaldamiseks. Plaani koostamisel tuleks arvestada ka leiutusi ja ratsionaliseerimisetepa-

nekuid ohutustehnika ja tööstustervishoiu alal. Kõik tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate õigustatud nõudmised peavad leidma kajastuse plaanis.

Pärast sellist igakülgset arutamist kinnitatakse plaan käitise direktori poolt, jaoskondades aga — jaoskonna juhataja poolt. Plaanis on ära näidatud täitmise tähtajad ja täitmise eest vastutavad isikud. Plaan peab olema kinnitatud aasta alguseks ja käitise töölistele ja teenistujatele teatavaks tehtud.

Missugustest allikatest assigneeritakse summad töötingimuste tervendamise abinõude plaani täitmiseks?

Assigneeringud nendeks abinõudeks nähakse ette käitiste tööstus-rahandusplaanide koostamisel ja kinnitamisel.

Nende abinõude finantseerimine toimub kapitaalkulutuste fondi, käitiste rekonstrueerimise kulude, amortisatsiooniks mahaarvamise, ratsionaliseerimisfondi, laiatarbekaupade kasumi, tootmise ettevalmistuskulude ning jaoskondade ja tehase üldkulude arvel. Amortisatsioonifond ehituste, sisseseadete ja käitiste hoonete kapitaalseks ja jooksvaks remondiks loodi 1938. a. valituse otsusega. Suur osa selle fondi kulutustest peab minema töötingimusi tervendavate abinõude peale.

Eriliselt on korraldatud assigneeringud töötingimuste tervendamiseks ehitustööstuses: on sisse seatud protsentuaalne mahaarvamine ehituse otsesteks kuludeks eelarves ettenähtud hinnast. Need mahaarvamised ei tohi ületada 0,45 protsenti ehituse otsesteks kuludeks eelarves ettenähtud hinnast, neist läheb 0,25 protsenti ohutustehnika ja 0,20 protsenti tööstustervishoiu peale.

Ka asutuste juhatajad koostavad koos käitiskomiteega töökaitsealaste abinõude plaani ja teostavad selle uuteks ehitusteks, hoonete kapitaalseks ja jooksvaks remondiks, sisseseadeks ja uute ehituste püstitamiseks, käibe- ja tootmiskuludeks jne. määratud summade arvel.

Lahkhelid töökaitsealaste abinõude plaani ja finantseerimise allikate kindlaksmääramise küsimustes ühelt poolt jaoskonnakomiteede ja käitiskomiteede ning teiselt poolt jaoskondade ja käitiste juhatajate vahel lahendatakse kõrgemalseisvate majandus- ja ametiühingu-organisatsioonide poolt.

Kõik ohutustehnika ja tööstustervishoiu jaoks assigneeritud summad tuleb kasutada ametiühingu-organisatsioonide kontrolli all selleks, milleks nad on määratud. Töökaitseks assigneeritud

summade mitteõigeaegse ja ebaõige kasutamise eest kannavad ametiühingu-organid vastutust koos majandusorganitega.

Mõned ametiühingu-organisatsioonid ei tea, kuidas toimida sel juhul, kui assigneeringud töökaitseks pole kinnitatud uue aasta alguseks. Seaduse järgi neil juhtudel, kuni uute assigneeringute kinnitamiseni, on käitise administratsioon kohustatud teostama koos käitiskomiteega kindlaksmääratud töökaitsealaseid abinõusid, tehes kulutusi 50% ulatuses eelmise aasta töökaitsealaseist assigneeringuist.

Pärast töötingimuste tervendamiseks määratud assigneeringute kinnitamist sõlmivad käitise juhataja ja käitiskomitee kokkuleppe assigneeritud summade kasutamise korra kohta. Suurtes jaoskondades sõlmitakse täiendavalt, käitiskomitee otsusel kokkulepped jaoskonna juhataja ja jaoskonnakomitee esimehe vahel. Kokkulepped sõlmitakse summade kulutamiseks, mis on määratud töökaitseks kapitaalkulutuste, käitiste rekonstrueerimiseks ettenähtud kulude ja ratsionaliseerimisfondi arvelt. Neid summasid võib kasutada ainult abinõude omandamiseks, mis nõuavad kapitaalkulutusi (uue ventilatsiooni, duširuumi jne. ehitamine).

Kas on vaja sõlmida kokkulepet assigneeringute kasutamise kohta, mis on määratud töökaitseks amortisatsioonifondi, tootmise ettevalmistussummade, jaoskonna, tehase ja muude ekspluatatsioonikulude arvelt?

Selline kokkulepe sõlmitakse ainult sel juhul, kui nende allikate assigneeringute arvel hakatakse ehitama uusi või kapitaalselt remonteerima olemasolevaid ohutustehnika ja tööstustervishoiu seadmeid (ventilatsioon, kaitseseadmed, tööliste heaoluks vajalikud ruumid). Kui nende allikate assigneeringute arvel teostatakse ainult nimetatud seadmete jooksvat remonti, siis ei sõlmita erilist kokkulepet, vaid koostatakse ainult abinõude konkreetne plaan, märkides selles üksikute tööde täitmise tähtajad ja täitmise eest vastutavad isikud.

Töötingimuste tervendamiseks assigneeritud summasid ei lubata kulutada erirõivaste, -jalatsite, -toidu, -seebi ja joogivee peale.

Töökaitsealaseid abinõusid uute käitiste ja jaoskondade ehitamisel, olemasolevate jaoskondade ja käitiste rekonstrueerimisel ja ümbersisustamisel teostatakse kapitaalehituste sum-

made arvel. Nende summade arvel teostatakse ka need töökaitsealased abinõud, mis jäid teostamata enne uue või rekonstrueeritava kaitise või jaoskonna käikulaskmist ja samuti abinõud uue kaitise või agregaadi täiendava mehhaniseerimise juures.

Ametiühingu-organisatsioonide ülesanne on sisse seada pidev kontroll plaanis ettenähtud abinõude teostamise tähtaegade ning assigneeringute õige ja täieliku ärakasutamise üle. Selle kontrolli teostamiseks tuleb kaasa tõmmata tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate laiad hulgad.

ÜAÜKN VII pleenum kohustas ametiühingu-organisatsioone kontrollima, kuidas majandusorganid täidavad töötingimuste tervendamise plaane ning kulutavad töökaitseks ja ohutustehnikaks assigneeritud summasid. Pleenum soovitas kaitiskomiteedele võtta üldkoosolekute ja ettevõtte ametiühingu konverentside päevakorda kaitiste direktorite aruanded ja kaitiskomiteede esimeeste kaasaruanded töökaitse ja ohutustehnika plaanide täitmise üle.

Samasuguseid jaoskonna juhatajate ja meistrite aruandeid ning jaoskonnakomiteede esimeeste ja ametiühingu rühmaorganisatorite kaasaruandeid tuleb võtta jaoskondade ja vahetuste tööliste koosolekute ja ametiühingu-rühma koosolekute päevakorda.

„Ametiühingute keskkomiteed peavad samuti süstemaatiliselt ära kuulama peavalitsuste juhatajaid, kaitiskomiteed aga — kaitiste juhatajaid abinõude teostamise käigu kohta töökaitse ja ohutustehnika alal, taotledes, et kõik töökaitseks ja ohutustehnikaks määratud summad kasutataks täielikult ja ettenähtud tähtaegadel.“¹

Töökaitseks assigneeritud summade õigeaegse ja õige kasutamise arvestamise ja kontrolli teostamise otstarbel kehtestas NSV Liidu Riikliku Plaani Rahvamajandusliku Arvestuse Keskvallitsus kokkuleppe kohaselt NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu juures asuva Majandusnõukoguga 1939. a. ettevõtete juhatajate veerandaasta aruandluse neis küsimustes.

Ametiühingu-organisatsioonid peavad nõudma kaitiste juhtidelt nende aruannete õigeaegset esitamist ja kontrollima nende aruannete õigsust.

¹ N. M. Švernīk, ÜAÜKN VI pleenumi otsuste täitmisest. (Kõne ÜAÜKN VII pleenumil.) Profizdat. 1938, lk. 42.

Õnnetusjuhtumite, kutsealaste mürgituste ja kutsehaiguste arvele võtmine ning registreerimine

Selleks, et pidada edukat võitlust käitistes õnnetusjuhtumite põhjuste kõrvaldamiseks ja omada õiget ülevaadet nende iseloomust ja arvust, „peab iga õnnetusjuhtumit kontrollima, selle põhjused avastama, süüdlased välja selgitama ja võtma tarvitusele abinõud, et hoiduda selliste faktide kordumisest.“ (Švernik.)

Alates 1. jaanuarist 1940. a. on kehtestatud ÜAUKN Presiidiumi poolt 8. septembril 1939. a. kinnitatud uus tootmisega seosesolevate õnnetusjuhtumite registreerimise ja arvele võtmise määrus. Nimetatud määruse alla kuuluvad tööstus, transport, ehitustööd, sovhoosid, masina-traktorijaamad ja töökojad, autokolonnid, metsatöötlemine, metsaparvetus, tööstuskoolid, vabriku-tehase koolid ja kõik tootmisettevõtted teistes rahvamajanduse harudes.

Selle määruse järgi lasub vastutus õnnetusjuhtumite õige juurdlemise, täieliku ja õigeaegse registreerimise ja arvelevõtmise ning statistilise aruande koostamise eest käitiste peainseneridel, jaoskonna juhatajatel ja meistritel.

Kontroll õnnetusjuhtumite õige juurdlemise, täieliku ja õigeaegse registreerimise ning arvelevõtmise, statistilise aruande koostamise ja õnnetusjuhtumite ärahoidmiseks vajalike abinõude tarvitusele võtmise üle pannakse käitiskomiteedele ja tööinspektoritele.

Selle määruse rikkujad võetakse distsiplinaarsele, administratiivsele või kohtulikule vastutusele.

Registreerimisele kuuluvad kõik õnnetusjuhtumid, mis tekkisid seoses tööga tootmise juures ja mis tekitasid töövõime kaotuse vähemalt üheks tööpäevaks. Järelikult ei koostata akte õnnetusjuhtumite kohta, mis ei tekitanud töövõime kaotust või tekitasid seda lühemaks ajaks kui üks tööpäev. Sellised juhud registreeritakse tervishoiupunktides või käitise kinnistes polikliinikutes.

Spetsiaalsele statistilisele arvelevõtmisele kuuluvad õnnetusjuhtumid, mis tekitasid üle kolme ööpäeva kestnud töövõime kaotuse. Selline kord võimaldab majandus- ja ametiühingu-organitel, võideldes väikeste õnnetusjuhtumite vastu, samal ajal

koondada tähelepanu tõsiseid tööõnnetusi esile kutsuvate põhjuste kõrvaldamisele.

Määruse järgi teatab igast õnnetusjuhtumist kannatanu ise või õnnetusjuhtumi lähim pealtnägija viivitamata meistrile või jaoskonna juhatajale.

Teada saades õnnetusjuhtumist, teatab meister omakorda viivitamata jaoskonna juhatajale, kes on samal päeval kohustatud teatama õnnetusjuhtumist ettevõtte peainsenerile ja käitiskomiteele.

Jaoskonna juhataja on kohustatud hiljemalt 24 tunni jooksul pärast õnnetusjuhtumit isiklikult juurdlema õnnetusjuhtumi üksikasju ning põhjuseid ja koostama kindlaksmääratud vormi järgi akti neljas eksemplaris. Jaoskonna juhataja ei tohi juurdlust mingil juhul usaldada teiste töötajate kätte.

Jaoskonna juhataja loendab juurdluse aktis kõik abinõud, mis on vaja teostada selleks, et tulevikus ära hoida selliseid õnnetusjuhtumeid, ja märgib ära nende abinõude rakendamise tähtajad.

Määrus ei näe ette seda, et õnnetusjuhtumi juurdluse aktile peaksid alla kirjutama jaoskonnakomitee esimees ja ühiskondlik tööinspektor. Kuid see ei vabasta neid kohustusest osa võtta juurdlusest koos jaoskonna juhatajaga.

Ühe eksemplari aktist jätab jaoskonna juhataja endale, ülejäänud saadab viivitamata ettevõtte peainsenerile, käitiskomiteele ja antud ettevõtet teenindavale tööinspektorile.

Avariidest, rasketest ja surmaga lõppenud õnnetusjuhtumitest teatab jaoskonna juhataja viivitamata peainsenerile või ettevõtte juhatajale ja käitiskomiteele. Peainsener või ettevõtte juhataja on omakorda kohustatud sellistest juhtumitest viivitamata teatama kõrgemalseisvale majandusorganile ja tööinspektorile.

Avariisid, raskeid ja surmaga lõppenud õnnetusjuhtumeid juurdleb tööinspektor, seal aga, kus teda pole — käitiskomitee. Selliste juhtumite juurdlemist, registreerimist ja arvelevõtmist teostatakse eranditult kõigis ettevõtetes ja asutustes.

Õnnetusjuhtumid, mis on toimunud teisest majanduslikust organisatsioonist antud ettevõttesse komandeeritud (monteerimise, laadimise jne. töödeks) tööliste või teenistujatega, registreeritakse ja arvestatakse selle töökoha järgi, kus õnnetusjuhtum aset leidis.

Juurdluse akti ära kiri saadetakse ettevõtte administratsiooni poolt sellistel juhtudel kannatanu alalise töökoha administratsioonile ja käitiskomiteele.

Kui õnnetusjuhtum leiab aset ehitustöödel või muudel töödel, mida teostatakse hankelepingu alusel antud ettevõtte territooriumil mõne teise organisatsiooni poolt, kellel on oma kohalik ametiühingu-organ, siis seda õnnetusjuhtumit ei arvesta juba ettevõtte, vaid tööd teostav organisatsioon.

Käitiskomitee, jaoskonnakomitee ja tööinspektor, saanud õnnetusjuhtumi juurdluse akti ära kirja, teevad töökaitsekomisjoni liikmetele ja ühiskondlikele tööinspektoreile ülesandeks kontrollida, kas juurdlus on toimetatud õigeaegselt ja kas õnnetusjuhtumi põhjused on õigesti kindlaks määratud, ja samuti seda, kas administratsioon rakendab tulevikus selliste õnnetusjuhtumite ärahoidmiseks vajalikke abinõusid.

Õnnetusjuhtumite põhjuste juurdlemisest ja nende kõrvaldamiseks vajalike abinõude rakendamisest peavad osa võtma ka ettevõtete insenerid ohutustehnika alal. Nad peavad pidevalt kontrollima õnnetusjuhtumite õiget ja õigeaegset juurdlemist, registreerimist ja arvestamist ning õnnetusjuhtumite põhjuste kõrvaldamiseks vajalike abinõude rakendamist.

Ei tohi jätta juurdlemata ühtki õnnetusjuhtumit tootmisel. Just juurdlusega peab avastatama aset leidnud õnnetusjuhtumi süüdlased.

Õnnetusjuhtumite juurdlemisel ja registreerimisel võivad suurt abi osutada käitiskomiteed ning tervishoiupunktide ja polikliinikute administratsioonid, kelle juurest käivad abi saamas kõik õnnetusjuhtumi tõttu kannatanud isikud.

Sageli selgitatakse õnnetusjuhtumite põhjusi ainult formaalselt, pinnapealselt, üksikud administratiiv-tehnilise ala töötajad aga, kes on süüdi hooletus ohutustehnika eeskirjade järele valvamises, püüavad veeretada õnnetusjuhtumeid kannatanu oma „süüks“ või tema „ettevaatamatus“ või ka „juhuslikkuse“ jne. arvele. Selliste katsete vastu tuleb otsustavalt võidelda ja saavutada iga õnnetusjuhtumi õigete põhjuste väljaselgitamine.

Ettevõtte peainsener ja jaoskondade juhatajad on kohustatud kindlustama kõigi abinõude tähtajalist täitmist, mis on ette nähtud igas õnnetusjuhtumi kohta käivas aktis, pärast täitmistähtaja möödumist aga on peainsener ja käitiskomitee esimees ko-

hustatud kontrollima, kas kõik ettenähtud abinõud on teostatud. Kontrolli tulemused kirjutatakse akti erilisse lahtrisse. Sellele kirjutavad alla peainsener ja käitiskomitee esimees.

Akti viimane osa — „õnnetusjuhtumi lõpptulemus“ — täidetakse ettevõtte administratsiooni poolt pärast ajutise töövõimetuse lõppemist haiguslehe alusel, mida hoitakse alal ettevõtte arvepidamisosakonnas. Sellele akti osale kirjutab alla ettevõtte peainsener.

Tootmisega seosesolevate õnnetusjuhtumite statistiline aruanne koostatakse käitise administratsiooni poolt iga veerandaasta õnnetusjuhtumite kohta koostatud aktide põhjal. Aruande õige koostamise eest vastutab ettevõtte peainsener, kes aruandele alla kirjutab. Aruanne koostatakse neljas eksemplaris. Üks eksemplar esitatakse kõrgemalseisvale majandusorganile (trustile, peavalitsusele, ministeeriumile), üks — käitiskomiteele ja üks — kõrgemalseisvale ametiühingu-organile (ametiühingu raajoonikomiteele, oblastikomiteele, keskkomiteele).

Aruandes näidatakse aruande veerandaasta jooksul ettevõttes esinenud niisuguste õnnetusjuhtumite üldine arv, mis tõid kaasa üle kolme tööpäeva kestnud töövõime kaotuse. Sellest arvust eraldatakse õnnetusjuhtumid, mis on juhtunud töölistega.

Käitiskomitee kontrollib iga veerandaasta aruannet. Aruandes näidatakse ära kogu töötajate arv, kusjuures töölised näidatakse eraldi. Need andmed võetakse ettevõtte igakuiste tööaruannete andmete järgi. Need on vajalikud käitiste tööõnnetuste näitarvude väljaarvestamiseks.

Tööõnnetuste olukorra võrdlemiseks erinevatel aruande perioodidel tuleb võtta suhtelised andmed. Tööõnnetuste sageduse näitarvuks loetakse õnnetusjuhtumite arvu, mis esineb iga tuhande töötaja või töölise kohta. See näitarv saadakse järgmiselt: üldine õnnetusjuhtumite arv korrutatakse tuhandega ja saadud tulemus jagatakse kõigi töötajate arvule. Samuti arvestatakse ka näitarvu iga tuhande töölise kohta.

Tööõnnetuste näitarvud tuleb välja arvestada iga veerandaasta aruande kohta. Et saada käitises tööõnnetustest õige ülevaade, tuleb jooksva aasta iga veerandaasta näitarvu võrrelda eelmiste veerandaastate näitarvudega ja eelmise aasta vastava veerandaasta näitarvuga. Selline võrdlus näitab tööõnnetuste dünaa-

mikat ettevõttes ja võimaldab teha järeldust ettevõtte töötulemustest tööõnnetuste vastu võitlemise alal.

Õnnetusjuhtumite arvestuse andmete, eriti nende põhjuste, süstemaatiline tundmaõppimine on tingimata vajalik edukaks võitluseks tööõnnetuste vastu.

Kutsealased mürgitused ja kutsehaigused kuuluvad samuti juurdlusele, registreerimisele ja arvele võtmisele.

Vastavalt NSV Liidu Tervishoiu Rahvakomissariaadi poolt 16. veebruaril 1939. a. kinnitatud määrusele teostatakse kutsealaste mürgituste ja -haigestumiste kohustuslikku arvelevõtmist a) nendest kiire teatamise ja b) registreerimiskaartide koostamise teel.

Juurdluse materjalid võimaldavad administratsioonil, ametiühingu-organisatsioonidel ja riiklikul sanitaarinspeksioonil kiiresti tarvitusele võtta abinõusid mürgituste või haigestumiste põhjuste kõrvaldamiseks ja välja töötada abinõusid nende põhjuste vastu võitlemiseks.

Töö masside hulgas töökaitse alal

Nagu me juba tähendasime, ei saa ametiühingu-organisatsioonid edukalt töötada ilma oma tööle ametiühingu aktiivi laialdase kaasatõmbamiseta. Samal ajal on ametiühingu-organisatsioonide üks tähtsamaid ülesandeid töötingimuste tervishoidlikumaks muutmise propageerimine masside hulgas.

Nii aktiivi kaasatõmbamine kui ka propaganda on teostatavad omakorda ainult siis, kui arendatakse tööd masside hulgas töökaitse alal. Ametiühingud, kui tööliklassi kõige massilisemad organisatsioonid, omavad selleks kõiki võimalusi.

Võitlus tööõnnetuste vastu ja kogu sanitaar-profülaktiline tegevus tootmises on praegusel ajal eriti aktuaalsed, sest nad on tööviljakuse tõstmise tähtsamad vahendid. On arusaadav, et tuleb kasutada kõiki võimalusi selle töö tõhusamaks muutmiseks.

Õigesti organiseeritud töö masside hulgas annab selleks palju võimalusi.

Esimeseks ülesandeks töös masside hulgas on töö aktiiviga, pidev hoolitsemine tema kasvatamise eest ja päevast päeva talle

töötingimusi tervishoidlikumaks muutvate abinõude sisu ja tähtsuse selgitamine.

Selleks tuleb kasutada nii jaoskonna üldkoosolekuid, ametiühingu-rühma koosolekuid kui ka erivestlusi konkreetsetest töökaitse küsimustest.

Selliste vestluste teemaks võivad olla näiteks tootmisprotsesside ratsionaliseerimise küsimused, aruanne töötingimusi tervendavate abinõude plaani täitmise kohta, uue plaani koostamine, uute tööliste tutvustamine ohutustehnika eeskirjadega, töö hügieeni mitmesugused küsimused jne.

Väga tähtis on arutada aktiivi koosolekutel üksikuid õnnetusjuhtumeid. Selline arutelu, kui ta on õigesti läbi viidud, annab kuulajatele selge ettekujutuse ohutustehnika eesmärkidest ja tähtsusest ja näitab, kuidas tulevikus selliseid õnnetusjuhtumeid ära hoida.

Tuleks võimalikult palju aktiviste kaasa tõmmata konkreetsele tööle üksikute abinõude täitmise kontrollimiseks. See annab aktivistidele väga väärtuslikku praktikat ja on ühtlasi tõsiseks töötingimusi tervendavate abinõude propageerimisvahendiks.

Töölistele ja aktiivile töökaitse alal on väga kasulik korraldada kvalifitseeritud spetsialistide loenguid ja ettekandeid antud käitise materjalide alusel ohutustehnika ja tööstustervishoiu küsimustes.

Töötingimuste tervendamise küsimusi tuleb tingimata laialdaselt propageerida näituste korraldamise teel ohutustehnika alal klubides, punastes nurkades ja spetsiaalselt ohutustehnika jaoks organiseeritud kabinetides. Seal võib korraldada ka ühislugemisi ning ohutustehnika ja tervishoiu alaste brošüüride, eeskirjade ja instruksioonide arutamist aktiiviga.

Laialdaselt tuleb kasutada selgitustöö jaoks masside hulgas raadiot, tehase ajalehte ja jaoskondade seinalehti. Mõnes käitises käitiskomiteed ja jaoskonnakomiteed annavad välja erilist seinalehte töökaitse alal, mille abil peetakse võitlust jaoskondades esinevate puuduste vastu töökaitse alal, ergutatakse ja levitatakse tegelikus elus esinenud häid eeskujusid ja tehakse selgitustööd.

Plakatil on suur tähtsus teiste selgitus- ja kasvatustöö vahendite hulgas. Plakat võib olla trükitud, valmistatud käsitsi või fotokujuline. Plakat on juba ammust ajast tuntud propaganda-

vahend tööõnnetuste vastu võitlemisel ja selle temaatika juures pole vaja peatuda. Tuleb ainult rõhutada, et plakat on hea propaganda ja agitatsiooni vahend, kui ta oma aktuaalse sisu ja hea välise kujundusega taotleb teatud sihti. Tuleb silmas pidada, et plakat ripuks väljapaistval kohal ja oleks hõlpsasti loetav. Plakateid tuleb sagedamini vahetada: kaua ühel ja samal kohal ripunud ja seetõttu tolmunud plakat kaotab oma tähtsuse.

Mõnes ettevõttes praktiseeritakse tööliste seas trükitud lehtede ja bülletàänide levitamist, mis on pühendatud just antud ettevõtte ohutustehnika ja tööstustervishoiu küsimustele. Kahtlemata on ka see propaganda vorm masside hulgas väga otsustarbekohane.

Eespool me rõhutasime korduvalt, et vaevanõudvate tööde mehhaniseerimiseks ning ohutute masinate ja tööpinkide konstrueerimiseks on vaja ergutada leidurlikku ja konstruktorlikku vaimu. Siin on suur tööpõld ametiühingutele. Neil on võimalus laialdaselt koguda tööliste ja insener-tehniliste töötajate ratsionaliseerimis- ja leiutusetepanekuid mehhanismide, tööpinkide, aparaatide, seadeldiste, kaitseseadmete ning ohtlikkuse ja terviskahjulikkuse eest tootmise juures kaitsvate vahendite parandamise ja täiendamise küsimustes.

Mõned ettevõtted korraldavad aeg-ajalt võistlusi ohutustehnika alal paremate konstruktsioonide saamiseks. Sellised võistlused aitavad töötingimusi tervendavaid abinõusid laialdaselt populariseerida ja annavad palju väärtuslikku tehniliste ülesannete lahendamiseks töökaitse alal.

Oleks soovitav laialdasemalt kasutada ohutustehnika ja tervishoiu seisukorra ning ka käitiste sisseseadete ühiskondlike ülevaatusi. Selliseid ülevaatusi on korraldatud reas käitistes. Ülevaatus läbiviimiseks organiseeritakse tavaliselt käitiskomiteede juhtimisel ülevaatus komisjonid, ülevaatus brigaadid ja rühmad. Sel viisil tõmmatakse ülevaatuses osa võtma tööliste ja insener-tehniliste töötajate laiad massid.

Ülevaatusetega haaratakse kõiki töökaitse alasid: sisseseadete, transpordi, instrumentide, tööruumide korrashoiu, jaoskondade valgustuse, ventilatsiooni, erirõivaste, -jalatsite ja individuaalsete kaitseabinõude, tööliste instrueerimise, töö sanitaarhügieeniliste tingimuste, tehase õue ja tehase majanduse korrashoiu ning veduri-, vaguni- ja automajanduse seisukorda.

Ühiskondlikud ülevaatused annavad väga väärtuslikke tulemusi tööviljakuse tõstmiseks ning haigestumisjuhtumite ja tööõnnetuste vähendamiseks.

Lõpuks tähtsaimaks vahendiks tervete, ohutute ja kultuursete töötingimuste loomisel on sotsialistlik võistlus jaoskondade, brigaadide ja üksikute insener-tehniliste töötajate vahel.

Sotsialistlik võistlus tootmisplaanide täitmiseks peab olema seotud võistlusega töötingimuste tervishoidlikumaks muutmiseks.

Sellised on põhilised teed tööks masside hulgas töötingimuste tervendamiseks.

Sm. Šverník on korduvalt tähendanud, et meil on palju töölisi ja teenistujaid, kes teevad meeeldi ühiskondlikku tööd; tuleb ainult töötada aktiiviga, teda sagedamini kokku kutsuda, temaga nõu pidada ja aktivistidelt midagi õppida, kuna ametiühingute töö edu töökaitse alal otsustavad masside isetegevus ja nende aktiivsus. „Ametiühingud töölisklassi massiorganisatsioonina üldistavad masside kogemusi; organiseerides masside aktiivsust ja realiseerides töötajate ettepanekuid, taotleavad nad tervete ja kultuursete töötingimuste loomist sotsialistlikes ettevõtetes“.¹

Selles on ametiühingute põhiline ja peamine ülesanne töökaitse alal.



¹ N. M. Šverník, Ametiühingu-organite aruannetest seoses viimaste valimistega. (Kõne ÜAÜKN VI pleenumil.) Profizdat. 1937, lk. 14.

SISUKORD

Töökaitsekomisjonid ja ühiskondlikud tööinspektoriid	12
Põhilised abinõud töötingimuste tervishoidlikumaks muutmisel	18
Tööliste instrueerimine ja tutvustamine ohutustehnika eeskirjadega	19
Ohutustehnika põhilised nõuded	24
Kultuursus, puhtus ja kord tööstuses	34
Võitlus kutsealaste mürgituste ja kutsehaiguste vastu	38
Võitlus tolmu ja gaaside vastu	40
Võitlus ebasoodsate meteoroloogiliste tingimuste vastu	43
Võitlemine tööstusliku müra vastu	44
Tööstuskäitiste ventilatsioon	45
Töökohtade valgustamine	52
Erirõivad, -jalatsid ja individuaalsed kaitseabinõud	56
Plaan ja assigneeringud töötingimusi tervishoidlikumaks muutvate abinõude jaoks	61
Õnnetusjuhtumite, kutsealaste mürgituste ja kutsehaiguste arvelevõtmine ning registreerimine	66
Töö masside hulgas töökaitse alal	70

Vastutav toimetaja N. PALUVER

П. Попов. Охрана труда и профсоюзный контроль.
На эстонском языке.

Ladumisele antud 8. X 1946. Trükkimisele antud 29. X 1946.
Paber 56:79 cm ¹/₁₆. Trükiarv 5200. Trükitähti trükipoognas 38 688.
Trükipoognaid 4,750. Arvutuspoognaid 4,24. MB-05974. Tellimise nr. 1459.
Graafikatööstus „Oktoober“, Tallinn, Tartu mnt. 49.

TÜ RAAMATUKOGU



10300015791561

RbL 2.50

A-16221