

Научный сотрудник Хлебникова М. И.

## **ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПЫЛЕВОГО ФАКТОРА В ПРОИЗВОДСТВЕ ОЛОВА.**

1. Мощный подъем всего народного хозяйства СССР и развитие современной техники сопровождается все более широким производством и промышленным использованием материалов, связанных с значительным пылеобразованием. Это делает необходимым разработку важнейших вопросов этиологии, патогенеза, клиники и профилактики пневмокониозов в различных отраслях промышленности.

2. Среди стажированных рабочих, занятых плавкой олова, выявлены случаи пневмокониозов неизвестной этиологии. Между тем, имеющиеся литературные источники иностранных авторов о воздействии вдыхаемых соединений олова на организм не дают достаточных материалов по вопросу о гигиеническом значении пылевого фактора в указанном производстве, а также о течении и прогнозе обнаруженных пневмокониозов.

3. При изучении факторов внешней среды в основных цехах оловозавода установлено, что ряд производственных процессов, связанных с подготовкой, обжигом и плавкой промпродуктов, а также рафинированием черного олова, сопровождается поступлением больших количеств тонкодисперсной пыли в рабочие помещения. Данные химического анализа производственной пыли свидетельствуют, что главными составными частями ее являются соединения олова, кремневая кислота, железо и алюминий.

4. Имеющийся в нашем распоряжении экспериментальный материал по затравке животных тремя видами пыли (окиси олова, производственной и кварцевой) показывает, что картина легочных изменений при воздействии первых двух видов пыли совершенно не похожа на силикоз. У животных, затравленных

пылью окиси олова, патоморфологические изменения сводятся к развитию слабо выраженного фиброза в межуточной ткани легкого при явлениях активного фагоцитоза введенной пыли. При воздействии производственной пыли наблюдаются аналогичные изменения в легких, но в данном случае более заметно выражены явления фиброза в межуточной ткани легкого.

5. Основным мероприятием по профилактике пневмокониозов на оловозаводе следует считать снижение запыленности воздуха путем оборудования общей и местной вентиляции (удаление аэрозоля конденсации и т. д.); механизации ряда операций, связанных с выделением пыли, и пр.