

tykke Dampe af Fosfor og i desto rigeligere Mængde, fordi bestandig ny Sats hvirvles op paa Balsens Overflade, og, da tilmed Arbeideren, som fører Rammen, under Arbejdet maa stå forover bøjet over Balsen, ere Betingelserne for Forgiftning derfor ualmindelig gunstige. — Tørringen foretages i en rummelig og høj Tørrerue, rigelig forsynet med Binduer, men Stuen benyttes kontinuerlig, saaledes at der under Tørringen finder en næsbrudt Færdsel Sted ikke blot af den Arbejder, som sætter Rammerne med de vaade Stikker ind, men ogsaa af alle de Kvinder og Børn, som pakke Svovlstikkerne i Tutter, da de selv maa afhente Rammerne med de tørrede Stikker. Midt i Stuen i Skorstenen finder desuden Satsens Tillavning Sted, saa at den største Del af Fabrikens Arbejdere altsaa jævnlige maa indaande Tørreruens stærkt fosforholdige Luft. Hvad endelig Udtagningen og Indpakningen af Svovlstikkerne angaar, da finder den Sted i et tredje rummeligt Lokale, men her hænder det meget hyppig, at Tændstikkerne paa Grund af deres for store Antændelighed antændes ved den raske Bevægelse, og alene Haandens Varme bevirker, at Fosfor fordampes i Mængde, saa at det endog ryger ud af de tilslukkede Tutter, som ere opstablede foran Arbejderne.

Til Forebyggelse af Fosforforgiftningerne foreslaar nu den polytekniske Anstalts Bestyrelse Gjennemførelsen af følgende Forholdsregler for Fabrikkerne:

1) At Fosformængden i Tændsatsen begrænses til et vist nærmere fastsat Maximum, der antages at burde bestemmes til 10 pCt. Med Fosformængden i Satsen vokser nemlig selvfølgelig den sanitære Fare ved Fabrikationen, og den Mængde Fosfor, der i Almindelighed bruges, er langt større end nødvendigt, idet Fabrikkerne for at overbyde hverandre i Betændeligheden af deres Fabrikat bestandig forøge Fosformængden, saa at den endog efter foreliggende Oplysninger i de sidste 5 Aar er steget fra henved 12 pCt. til 20 pCt., medens 8 pCt. maa anses for i og for sig tilstrækkeligt, uden at Antændeligheden behøver at tilveiebringes ved Tilfætning af andre Stoffer, navnlig Kulsurt Kalk, hvilket skal

bruges ved engelske Fabriker i Forbindelse med en Fosformængde af kun 6 pCt. — Kontrollen med Fosformængden kan føres aldeles nøiagtig ved Analyse af en Satsprøve.

2) At det forbydes i Tændsatsen at anvende animalisk Lim, hvad der nemlig nødvendiggjør, at Satsen holdes varm for at være flydende, hvorved atter Fordampningen befordres, ligesom det ogsaa medfører Udsfare — af hvilke Grunde Anvendelsen af Lim f. Ex. er forbudt i Preussen, hvor Fabrikkerne da benytte Dertrin eller Gummi.

3) At den ovenfor beskrevne Dypemaskine forbydes, og Dypningen foretages paa en Plade, hvor Satsen er udbredt i et tyndt Lag, — hvorved Satsen vel faar en stor Overflade, men Fordampningen dog bliver langt ringere end ved Dypemaskinen, fordi Overfladen ikke fornyes mere end nødvendigt — samt at det foreskrives, at samme Arbejder ikke maa foretage Dypning mere end 1 Time ad Gangen, at der omkring Pladen anbringes i en Rende eller paa anden Maade Terpentinolie, der svækker Fosfordampenes skadelige Virkninger, og at der tilveiebringes en hensigtsmæssig Ventilation i Høide med Pladen, hvorved Fosfordampene, der ere meget vægtfyldige og derfor ikke tilbøielige til at hæve sig, suges bort.

4) At Tørreruen ikke benyttes kontinuerlig, men holdes lukket efter Fylningen, medens Tørringen foregaar, samt at Fosfordampene bortventileres, forinden Stuen aabnes for at tømmes, og at Gulvet da stænkes med Terpentinolie, hvorhos Tørreruen ikke bør være for stor, for at ikke den Arbejder, som fylder den, i længere Tid skal være udsat for Fosfordampene, hvorimod hellere flere smaa Stuer bør benyttes.

5) At samtlige Lokaler ere vel ventilerede — hvorved bemærkes, at en god Ventilation af de her omhandlede Fabriker er forbunden med en Del Vanskeligheder, dels fordi Fabrikationen ikke kræver megen Vædsel, saa at Skorstenen ikke er meget varm, dels paa Grund af Fosfordampenes Vægtfyldighed.

6) At det paahydes at anvende Terpentinolie i Lokalerne for at modvirke Fosfordampenes Skadelighed saaledes, at Gulvene