

Несчастный случай на производстве, как правило, это стечение ряда взаимосвязанных между собой обстоятельств, поэтому так важно не дать им сложиться в причинно-следственную цепочку, приводящую к производственной травме работника. Снижение показателей производственного травматизма возможно только на основе планомерного внедрения безопасных методов труда на рабочих местах, предупреждения нарушений требований правил и инструкций по охране труда, выполнения планов мероприятий, направленных на улучшение условий и безопасности труда.

Нарушение установленной технологии производства работ привело к травмированию работников

Ситуация 1

В дистанции пути при выполнении текущего ремонта пролетного строения автомобильного путепровода ремонтник искусственных сооружений получил перелом обеих ног, прыгнув на верхнее строение пути с поворотной вышки автодрезины ДМС.

Стаж работы пострадавшего на предприятии в день получения травмы – 5 месяцев.

Обстоятельства несчастного случая на производстве

Мостовая бригада в составе освобожденного бригадира и 3 ремонтников искусственных сооружений выполняла текущий ремонт пролетного строения путепровода на околотке ПД-6 с использованием хозяйственного поезда, сформированного из автодрезины ДМС и платформы УП-12. Ремонтные работы производились с технологической вышки дрезины на высоте 5,6 м, расстояние между настилом вышки и низом пролетного строения составляло 15 см. Два ремонтника находились на вышке, третий занимался подготовкой и подачей строительных материалов, а освобожденный бригадир руководил перемещением хозяйственного поезда и вышки в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

С целью экономии рабочего времени руководитель работ и работники мостовой бригады нарушили утвержденную технологию производства работ: ремонтники не выставили ограждение на вышке; при передвижении поезда не спускались на платформу локомотива.

Когда освобожденный бригадир, подав в очередной раз команду машинисту хозяйственного поезда на маневровое передвижение, на секунду отвлекся и своевременно не подал сигнал остановки, дрезина с поднятой в рабочее положение вышкой и находящимися на ней 2 ремонтниками стала уходить под путепровод. Один из работников успел соскочить на боковую лестницу вышки, а второй, не имея такой возможности, вследствие приближения пролетного строения был вынужден прыгнуть на пути с высоты более 5 м, в результате чего получил перелом обеих ног.

Основные причины получения работником травмы

По материалам расследования несчастного случая, были установлены следующие причины, сопутствовавшие получению работником травмы:

- передвижение хозяйственного поезда с находящимися на технологической вышке работниками (грубое нарушение п. 3.7.1 Инструкции по охране труда при выполнении работ с технологических вышек дрезин ДМС и ДГК^у ПЧ-БТ-43/10);
- нарушение руководителем работ (освобожденным бригадиром) установленной технологии производства работ с технологическими вышками дрезин ДМС и ДГК^у (технологический процесс ТК-14ПЧ).

Справочно:

автодрезина – дрезина, снабженная двигателем внутреннего сгорания; дрезина – небольшая транспортная машина, передвигающаяся по рельсам с помощью двигателя (первоначально с помощью ручного привода).

6 сопутствующих причин несчастного случая

1. Отсутствие на месте производства работ мастера мостовой бригады (в то время, когда выполнялись работы, он оформлял техническую документацию). Таким образом, мастером не был организован соответствующий контроль за выполнением текущего ремонта искусственных сооружений с использованием хозяйственного поезда.
2. Низкий уровень знаний работниками мостовой бригады безопасных приемов труда при производстве ремонта искусственных сооружений с использованием путевых машин и механизмов.
3. Нарушение установленного порядка руководства маневровыми передвижениями хозяйственной подвижной единицы на закрытом участке пути перегона со стороны освобожденного бригадира.
4. Нарушение безопасности труда при маневровом передвижении дрезины в сцепе с платформой со стороны локомотивной бригады хозяйственного поезда (передвижение поезда с находящимися на вышке людьми).
5. Неудовлетворительная организация обучения работников мостовой бригады по вопросам охраны труда.
6. Сложившаяся в мостовой бригаде практика несоблюдения утвержденной технологии производства ремонтных работ и требований инструкций по охране труда.

В числе обстоятельств, повлиявших на ситуацию, можно назвать непродолжительный опыт работы пострадавшего ремонтником искусственных сооружений и низкий уровень знаний работниками мостовой бригады приемов безопасной работы на высоте.

Меры, предпринятые по результатам расследования случая травмирования

В результате несчастного случая по распоряжению нанимателя были определены к немедленному исполнению следующие мероприятия (действия):

- проведена внеочередная проверка состояния охраны труда в мостовой бригаде с выдачей предписания на устранение выявленных нарушений норм и правил по охране труда, недостатков в обеспечении безопасности труда на рабочих местах;
- усилен контроль со стороны руководства дистанции пути за организацией работы по охране труда в мостовой бригаде;
- освобожденный бригадир с его согласия переведен на другую работу с учетом имеющейся у него специальности;
- мастер мостовой бригады, машинист и помощник машиниста хозяйственного поезда привлечены к дисциплинарной ответственности в порядке, предусмотренном Трудовым кодексом РФ (далее – ТК);
- мероприятия по устранению причин получения производственной травмы ремонтником искусственных сооружений мостовой бригады включены в акт служебного расследования несчастного случая.

Ситуация 2

На вспомогательном производстве предприятия по изготовлению и сборке металлоконструкций, применяемых при строительстве промышленных и гражданских сооружений, произошел несчастный случай со слесарем-сборщиком при выполнении сверления отверстий в балках-раскосах стропильной фермы с использованием переносной сверлильной машины модели КС-856.

Обстоятельства несчастного случая на производстве

Слесарь-сборщик 7-го разряда по лекалу производил сверловку монтажных отверстий в балках стропильной фермы с использованием переносной сверлильной машины. Работа требовала высокой точности разметки и аккуратности сверления. Процесс работы замедляла неисправность тумблера-выключателя сверлильной машины, так как каждый раз при сверлении очередного отверстия приходилось идти через весь цех к щитку питания и выключать инструмент, а при его вклю-

Справочно:

внеочередная проверка знаний обязательно должна проводиться при нарушении рабочими требований по охране труда, которые привели (могут привести) к аварии, несчастному случаю на производстве и другим тяжелым последствиям (п. 29 постановления Минтруда и соцзащиты РФ от 28.11.2008 № 175 «Об утверждении Инструкции о порядке обучения, стажировки, инструктажа и проверки знаний работающих по вопросам охраны труда»).

чении повторять данную процедуру. Для ускорения производственного процесса слесарь стал переставлять машину на новое место сверления, не производя ее отключение от сети питания. При этом сверлильная машина имела еще одну неисправность: для закрепления шпинделя был применен болт, выступавший из боковой поверхности патрона на 1,5 см. При переноске машины на следующее установочное место выступающий из поверхности патрона болт зацепился за рукавицу на руке работника, намотал ее на рабочий орган, в результате чего слесарь-сборщик получил тяжелую травму руки.

Основные причины получения работником травмы

По материалам расследования несчастного случая, были установлены следующие причины, сопутствовавшие получению работником травмы:

- переноска работающей ручной сверлильной машины на новое рабочее место (грубое нарушение п. 3.3.5 Инструкции по охране труда при работе с ручными и переносными электрическими машинами и механизмами МЗ-ТБ-17/2011);
- наличие выступающей детали на вращающемся рабочем органе сверлильной машины.

Причины, сопутствующие возникновению несчастного случая, определенные в ходе служебного расследования

1. Отсутствие контроля со стороны мастера за выполнением работы по сверлению отверстий.
2. Производство работ неисправным переносным электрическим инструментом.
3. Неудовлетворительная организация обучения персонала вспомогательного производства предприятия по охране труда.
4. Работник сознательно нарушил технику безопасного производства работы с переносной сверлильной машиной.

Меры, предпринятые по результатам расследования случая травмирования

В результате несчастного случая по распоряжению нанимателя были определены к немедленному исполнению следующие мероприятия (действия):

- мероприятия по устранению причин возникновения несчастного случая со слесарем-сборщиком на вспомогательном производстве предприятия по изготовлению и сборке металлоконструкций включены в акт служебного расследования;

Справочно:

к выполнению работ с применением электроинструмента допускаются лица, прошедшие в установленном порядке обучение, стажировку, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда. При работе с электроинструментом класса I в помещениях с повышенной опасностью поражения электрическим током или вне помещений работающие должны иметь группу по электробезопасности не ниже II (постановление Минтруда и соцзащиты РБ от 03.06.2003 № 70 «Об утверждении Межотраслевых общих правил по охране труда»).

- переносная сверлильная машина модели КС-582 приведена в исправное техническое состояние;
- со всеми работниками предприятия проведен внеплановый инструктаж по безопасности труда с ознакомлением с обстоятельствами и причинами возникновения несчастного случая на производстве на вспомогательном производстве предприятия;
- тема о мерах безопасности при работе с ручным и переносным электрическим инструментом и механизмами включена в план технических занятий с инженерно-техническими работниками и производственным персоналом предприятия;
- мастер вспомогательного производства привлечен к дисциплинарной ответственности в порядке, определенном ТК.

Вниманию руководителей и специалистов по охране труда

Основное внимание в вопросе обеспечения безопасности труда должно уделяться организации производственного процесса, обучению персонала вопросам охраны труда, контролю за соблюдением работниками мер личной безопасности и применением ими средств индивидуальной и коллективной защиты, а также многим другим аспектам. Выполнение перечисленных обязанностей в первую очередь входит в компетенцию руководителей линейного звена – мастеров, прорабов, начальников участков, поэтому уровень их подготовки в области охраны труда должен соответствовать предъявляемым нормативными документами требованиям и постоянно совершенствоваться на занятиях технической учебы, семинарах обмена полезным опытом, курсах повышения квалификации в специализированных учебных заведениях.

Иван Данелюк, инженер по охране труда

Внимание!

В большинстве случаев аварии вызываются нарушением технологии производства, правил эксплуатации оборудования, машин и механизмов, трудовой и технологической дисциплины, несоблюдением норм безопасности, отсутствием должного надзора за состоянием оборудования.

Новость

Радиационная безопасность и критерии оценки радиационного воздействия

Санитарные нормы и правила «Требования к радиационной безопасности» устанавливают основные пределы доз облучения, допустимые уровни воздействия ионизирующего излучения и другие требования по ограничению облучения населения в соответствии с Законом РБ «О радиационной безопасности населения».

Радиационному контролю подлежат:

- радиационные характеристики источников ионизирующего излучения, выбросов в атмосферу, жидких и твердых радиоактивных отходов;
- радиационные факторы, создаваемые технологическим процессом на рабочих местах и в окружающей среде;
- радиационные факторы на загрязненных радионуклидами территориях и в зданиях с повышенным уровнем природного облучения;
- уровни облучения персонала и населения от всех источников ионизирующего излучения, на которые распространяется действие указанных выше Санитарных норм и правил.

Постановление вступило в силу с 1 января 2013 г.