

О производственном  
травматизме при выполнении  
слесарных, слесарно-  
сборочных и столярных работ

Ежегодно в организациях республики регистрируются случаи производственного травматизма с тяжелыми последствиями при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ.

По данным Могилевского областного управления Департамента государственной инспекции труда Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь в 2018 году производственный травматизм с тяжелыми последствиями при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, в том числе при проведении работ инструментом ударного действия, имел место в ряде организаций Могилевской области.

Так, 11.07.2018 произошел несчастный случай, приведший к тяжелой производственной травме, с оператором производства формованного полиуретана и пенополиуретана открытого акционерного общества «Осиповичский завод автомобильных агрегатов» при выполнении работ по заливке детали (поручень) потерпевший производил удары молотком по шиберу без применения защитных очков, вследствие чего отлетевшее инородное тело попало ему в глаз.

По результатам проведенного специального расследования причиной данного несчастного случая явилось нарушение потерпевшим требований инструкции по охране труда, выразившееся в выполнении работ с использованием инструмента ударного действия (молоток), не используя при этом средства индивидуальной защиты (очки защитные).

01.08.2018 произошел несчастный случай, приведший к тяжелой производственной травме, с электрогазосварщиком Открытого акционерного общества «Промжилстрой». Выполняя работы по ремонту

зубьев ковша экскаватора, потерпевший ударом кувалды с приваренной к бойку металлической ручкой по зубу ковша удалял образовавшийся после сварки шлак, вследствие чего произошло откалывание окалины, которая травмировала его глаза.

Причинами данного несчастного случая явились:

- допуск к использованию слесарного инструмента (кувалды) с металлической приваренной к бойку рукояткой, имеющей неровности и сколы на рабочей поверхности бойка;

- допуск потерпевшего к выполнению работ по профессии электрогазосварщик без проведения ему повторного инструктажа по охране труда по профессии.

Лицом, допустившим нарушения актов законодательства, технических нормативных правовых актов, обязательных для применения, локальных нормативных правовых актов, был определен начальник участка автотранспорта и землеройной техники ОАО «Промжилстрой».

11.10.2018 произошел несчастный случай, приведший к тяжелой производственной травме, с бригадиром (освобожденным) предприятий железнодорожного транспорта и метрополитенов Кричевской дистанции пути Транспортного республиканского унитарного предприятия «Могилевское отделение Белорусской железной дороги». Так, при выполнении работ по замене стыковых накладок рельсовых путей монтер пути осуществлял совмещение отверстий в стыковых накладках и рельсах ударами костыльного молотка по торцу стыковой накладки вместо применения борodka или болта, вследствие чего отлетевший осколок металла попал в глаз потерпевшему, который находился ближе 2-х метров от места выполнения работ с использованием инструмента ударного действия и не применял защитные очки или щиток.

По результатам проведенного специального расследования причинами данного несчастного случая явились:

- нарушение потерпевшим требований инструкции по охране труда, выразившееся в не принятии мер по предупреждению работника, о необходимости соблюдения им требований охраны труда, технологии производства работ, применении безопасных методов и приемов выполнения работ при совмещении отверстий в накладках и рельсах не бородком или болтом, а при помощи ударов костыльного молотка по накладке, в не применении защитных очков или щитков при нахождении ближе 2 метров от места выполнения работ с использованием инструмента ударного действия, а также не принял мер по выполнению указанной работы двумя монтерами пути;

- нарушение другим работником требований инструкции по охране труда, выразившееся в невыполнении требуемых мер безопасности при производстве работ по смене стыковых накладок в стыке рельса, в части

11

проверки совпадения (совмещения) отверстий в накладках и рельсах при помощи удара костыльного молотка, а не бородком или болтом.

Лицами, допустившими нарушения актов законодательства, технических нормативных правовых актов, обязательных для применения, локальных нормативных правовых актов, были определены сам потерпевший и монтер пути Кричевской дистанции пути РУП «Могилевское отделение Белорусской железной дороги».

Таким образом, при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, как со стороны должностных лиц организаций, так и самих работающих, не уделяется должного внимания к безусловному и точному соблюдению технологии безопасного их проведения, предусмотренной нормативными (в том числе локальными, техническими) правовыми актами, а также трудовой и исполнительской дисциплины.

Кроме того, как показывает анализ документов проведенных специальных расследований несчастных случаев на производстве при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ со стороны нанимателей нередко не обеспечивается должный контроль за соблюдением работающими безопасных приемов работ и соблюдения ими требований инструкций по охране труда, правильного применения выданных работникам средств индивидуальной защиты.

Необходимо отметить, что в организациях, в которых произошли несчастные случаи с тяжелыми последствиями при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ, разработаны и внедрены системы управления охраной труда на основе государственного стандарта СТБ 18001-2009 «Системы управления охраной труда. Требования». Вместе с тем, наличие организационных и личностных причин несчастных случаев свидетельствует о недостаточной эффективности внедренных систем управления охраной труда и требует внесения в них корректирующих действий, разработки дополнительных мероприятий по управлению рисками.

Требования обязательные к исполнению при выполнении слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ изложены в Межотраслевых общих правилах по охране труда, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 03.06.2003 № 70.

Слесарные, слесарно-сборочные и столярные работы выполняются по технологической документации, разработанной с учетом требований безопасности. В текстовой части технологических документов должны быть отражены сведения:

о средствах индивидуальной и коллективной защиты работающих, используемых непосредственно на рабочих местах (оградительные,

предохранительные устройства, средства удаления выделяющихся вредных веществ);

об оборудовании, на котором проводится данный технологический процесс (выполняется технологическая операция);

о технологической оснастке (инструмент, делительные головки, оправки, патроны, планшайбы, плиты, пресс-формы, тиски, штампы);

о конкретном способе управления оборудованием и режиме его работы, если оборудование имеет несколько способов управления и режимов работ;

о средствах технологического оснащения, обеспечивающих безопасность труда (пинцеты и щипцы для удаления деталей из зоны обработки, крючки для отвода и удаления стружки и иное), автоматизации и механизации подъемно-транспортных работ;

В случаях производства работ по эскизу в картах эскизов приводятся:

эскизы заготовок, деталей, сборочных единиц с указанием условных обозначений опор, зажимов и установочных устройств;

схемы строповки грузов, раскроя материала, укладки грузов на транспортные средства и при штабелировании;

расстановка работающих при работе по перемещению грузов.

Технологические документы утверждаются после проверки наличия и полноты отражения в них требований безопасности в соответствии с техническими нормативными правовыми актами.

В части безопасного выполнения слесарных, слесарно-сборочных и столярных работ необходимо выполнять следующие требования безопасности:

верстаки и столы должны быть прочными, устойчивыми;

поверхности верстаков, столов должны быть гладкими, без выбоин, заусенцев, трещин, швов и иметь покрытие, отвечающее требованиям технологического процесса, пожарной безопасности и безопасности производимых работ;

для защиты работающих от отлетающих осколков на верстаках устанавливаются защитные ограждения из металлических сеток с ячейками не более 3 мм высотой не менее 1 м. При двусторонней работе на верстаке ограждение устанавливается в середине, а при односторонней работе - со стороны, обращенной к рабочим местам, проходам, окнам;

верстаки и столы оборудуются инструментальными тумбочками с выдвижными ящиками, полками;

тиски устанавливаются на расстоянии не менее 1 м друг от друга;

тиски на верстаках должны быть в исправности, прочно захватывать зажимаемое изделие, иметь на стальных сменных плоских планках губок несработанную насечку на рабочей поверхности;

на поверхностях слесарного, слесарно-сборочного, столярного инструмента не должно быть вмятин, забоин, заусенцев, наклепа, трещин и иных дефектов;

поверхность бойка молотков и кувалд должна быть слегка выпуклой и гладкой;

рукоятки молотков, кувалд и иного инструмента ударного действия изготавливаются из сухой древесины твердых лиственных пород или синтетических материалов, обеспечивающих прочность и надежность насадки при выполнении работ;

долота, напильники, надфили, стамески и иной ручной инструмент с заостренным нерабочим концом закрепляются в гладко и ровно зачищенных рукоятках;

длина рукоятки выбирается в зависимости от размера инструмента и должна быть не менее 150 мм, во избежание раскалывания рукоятки стягиваются металлическими бандажными кольцами;

шаберы и крупные напильники снабжаются специальными рукоятками, удобными и безопасными при обработке широких поверхностей заготовок, деталей;

зубила, керны, просечки и иной инструмент ударного действия не должны иметь скошенных или сбитых затылков, вмятин, заусенцев и трещин;

гаечные ключи должны соответствовать размерам гаек и головок болтов. Губки ключей должны быть параллельны;

при отвертывании и завертывании гаек и болтов запрещается удлинять гаечные ключи вторыми ключами, трубами и иными дополнительными рычагами. При необходимости применяют ключи с длинными рукоятками;

хвостовики зенковок, зенкеров, разверток, сверл и иного инструмента для сверления и обработки отверстий должны быть незабитыми и неизношенными;

топоры плотно насаживаются на топорище и закрепляются на нем стальным клином. Поверхность топорища должна быть гладкой, ровно зачищенной, без трещин, сучков и надломов. Лезвия топоров должны быть гладкими;

рукоятки коловоротов и буравов должны быть точеными, гладко зачищенными;

зубья ножовок, поперечных, лучковых и иных пил должны быть разведены;

рукоятки пил должны быть прочно закреплены, гладко и ровно зачищены;

рубанки, фуганки, шерхебели и иной ручной инструмент для строгания должны иметь гладкие, ровно зачищенные колодки. Задний

конец колодки, приходящийся под руку, в верхней своей части должен быть закруглен;

отвертки выбирают в зависимости от формы, размера шлица в головке винта, шурупа;

режущие кромки инструмента должны быть правильно заточены. Угол заточки рабочей части выбирается в зависимости от обрабатываемого материала;

при хранении, переноске и перевозке острые кромки инструмента защищаются от механических повреждений. Для защиты используют футляры, чехлы, переносные инструментальные ящики и иные защитные устройства;

при выполнении работ с использованием инструмента ударного действия для защиты глаз работающих от отлетающих осколков применяют защитные очки;

при работах вблизи легковоспламеняющихся, взрывоопасных веществ, в атмосфере с присутствием паров или пыли этих веществ применяют слесарный инструмент, не образующий искр;

при резке металла с помощью ручной ножовочной рамки по металлу необходимо следить за тем, чтобы ножовочное полотно было прочно закреплено и достаточно натянуто;

инструмент на рабочем месте располагают так, чтобы исключалась возможность его скатывания или падения;

при работе на высоте инструмент следует держать в специальных сумках;

ответственными за исправное состояние ручного слесарного, слесарно-сборочного, столярного инструмента являются лица, выдающие инструмент;

перед применением слесарный, слесарно-сборочный и столярный инструмент осматривается. Неисправный инструмент подлежит изъятию;

ремонт, правка, заточка слесарного, слесарно-сборочного и столярного инструмента производятся по возможности в централизованном порядке.