

**Анализ производственного травматизма
в механических цехах**

Киселева Т.Н., Филянович Л.П.

Белорусский национальный технический университет

Причины производственного травматизма многогранны. При работе на металлорежущих станках имеют место травмы в результате воздействия различных факторов, к которым следует отнести следующие. Режущие инструменты. Для исключения возможных травм используется ограничения зоны резания, которые предусматриваются заводом – изготовителем или разрабатываются на заводах – потребителях. Приводные и передаточные механизма. Обычно несчастные случаи происходят при наладке станков и проведении ремонтных работ. Движущиеся части станков. Травмы имеют место только при отсутствии ограждающих устройств. Приспособления для закрепления обрабатываемых деталей. Заводы – изготовители предусматривают использование оградительных устройств этих конструктивных элементов станков. Для снижения риска травмирования стружкой следует предусмотреть универсальные средства для ее дробления в широком диапазоне режимов резания. Отлетающей стружкой и пылью хрупких металлов наносятся травмы глаз и ожоги лица и рук. В воздух рабочей зоны выделяется большое количество вредных веществ. Для защиты глаз от элементной стружки следует использовать очки, экраны, обеспечить непрерывное удаление стружки из зоны резания. Травмы могут быть получены при обработке в результате вырыва заготовки из закрепляющего приспособления и при съеме и установке заготовки вручную. Электрический ток. Травмы по этой причине встречаются довольно редко и, в основном, в результате неисправности технических средств защиты (заземление, зануление, ограждения, блокировки). Различные предметы. Травмы могут быть нанесены в результате падения человека, столкновением людей, наездом транспортных средств.

Анализ статистических материалов по производственному травматизму показал наличие повторяющихся травм. Поэтому достаточно актуальным является вопрос о прогнозировании решений по предупреждению производственного травматизма, основной задачей которого является выявление закономерностей статистических показателей и определение неблагоприятных тенденций основных показателей. После математической обработки таких данных представляется возможным выявить показатели, характеризующие наиболее неблагоприятные тенденции развития в прогнозируемый период времени. Полученные данные могут быть использованы для профилактики уровня производственного травматизма.