

## Найпоширеніші організаційні причини:

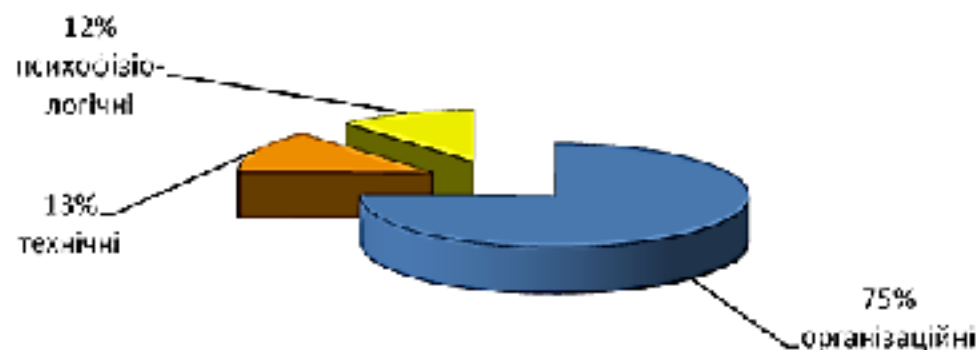
порушення вимог безпеки під час експлуатації обладнання, машин, механізмів тощо – 72 травмовані особи

інші організаційні причини – 37 травмованих осіб.

невиконання посадових обов'язків – 272 травмовані особи;

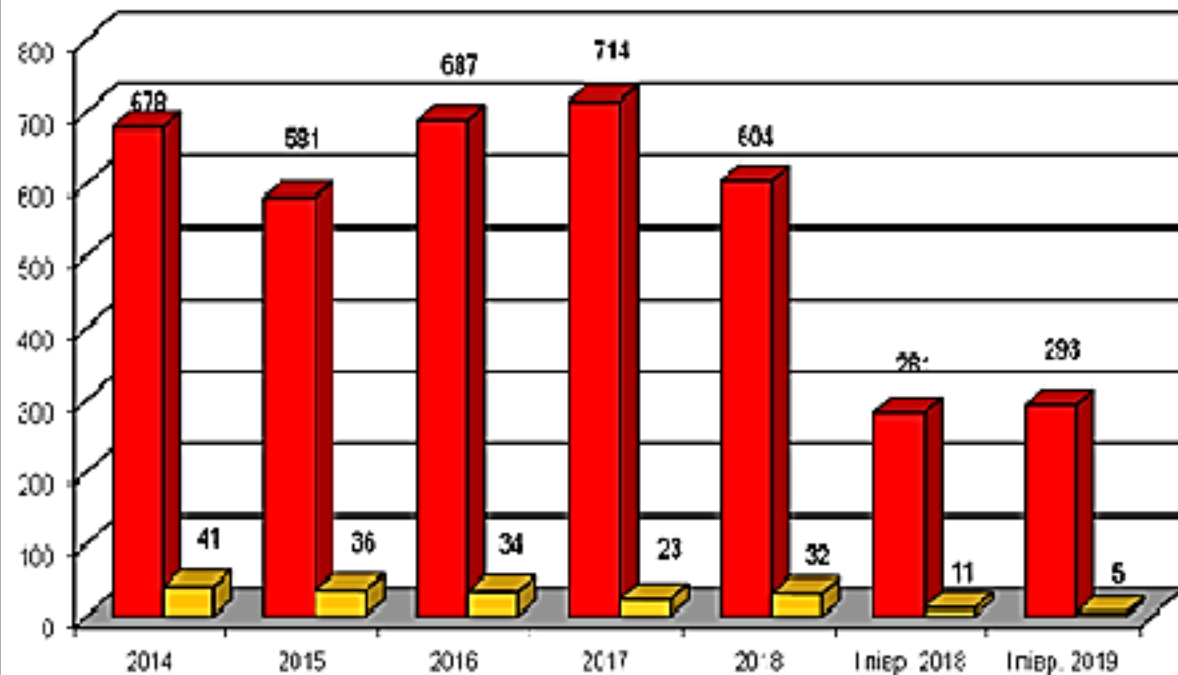
порушення технологічного процесу – 109 травмованих осіб;

### Розподіл нещасних випадків на виробництві за причинами



За 2019 рік : 215 повідомлень про нещасні випадки на виробництві та 214 - професійні захворювання.

### Динаміка виробничого травматизму на підприємствах Дніпропетровської області по роках



к-ть травмованих

у т.ч. смертельно

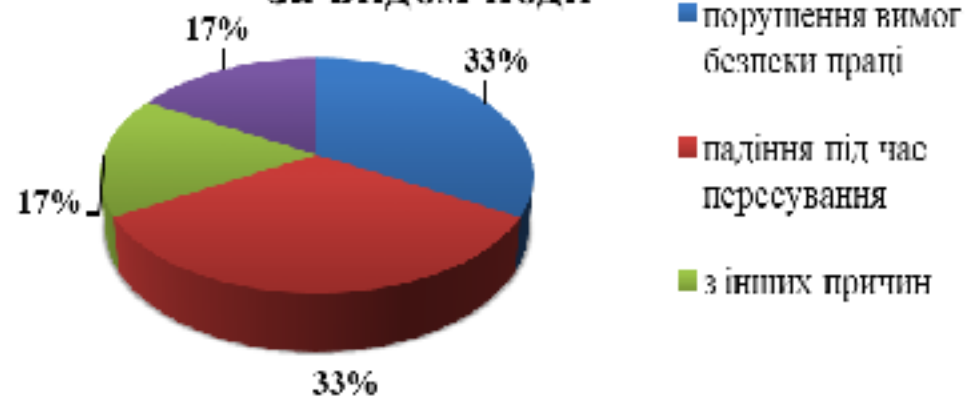
## Аналіз виробничого травматизму

## Нещасні випадки

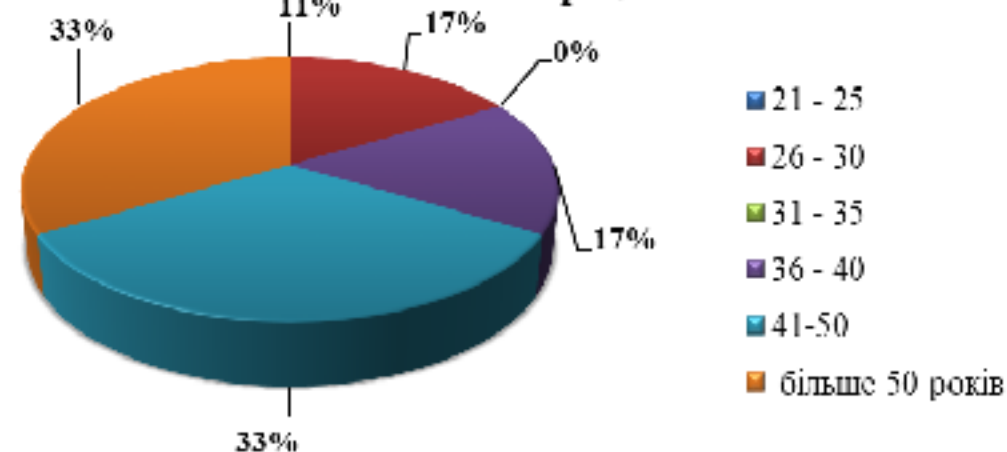
за 2016 р. 2 чоловік	$K_q = 1000 \times 2 / 621 = 3,22$	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ порушення правил безпеки руху;</li> <li>➤ порушення трудової і виробничої дисципліни.</li> </ul>
за 2017 р. 3 людини	$K_q = 1000 \times 3 / 615 = 4,87$	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ під час падіння при пересуванні;</li> <li>➤ під час дії рухомих і обертових деталей обладнання, машин і механізмів.</li> </ul>
за 2018 р. 1 людина	$K_q = 1000 \times 1 / 586 = 1,7$	➤ стався з інших причин.

### Розподілення нещасних випадків

#### за видом події



### Розподілення нещасних випадків за віком працівників



## Основні функції СУОП

прогнозування і планування робіт, їх фінансування

організація та координація робіт

облік показників стану умов і безпеки праці

аналіз та оцінка стану умов і безпеки праці

контроль за функціонуванням СУОП

стимулювання роботи по вдосконаленню охорони праці





Сортування включає перегляд всіх елементів робочої зони, щоб визначити які з них необхідні, а які можна видалити. Все, що не використовується повинно покинути робочу поверхню



Створення робочого місця це організація всіх елементів, які залишились на робочому місці, логічним чином, щоб полегшити виконання поставлених задач



Створення чистоти – підтримання чистоти та порядку на робочих місцях. Очистка й підтримання нещодавно організованого робочого простору, санітарно-гігієнічних умов та виконання технічного обслуговування обладнання.



Стандартизація – це створення набору стандартів для організації процесів(які можуть включати графіки, діаграми, списки). На цьому етапі потрібно визначитись коли будуть виконуватись перші 3 етапи системи.



Систематичне вдосконалення означає підтримувати нові практики та проводити перевірки для підтримання дисципліни. Це досягається за рахунок розвитку почуття самодисципліни, у робітників



**Тіньові дощечки** (вказано, де знаходяться інструменти, можна швидко зрозуміти, які інструменти відсутні).



**Маркування підлоги** (для розмежування конкретного робочого простору, розмітка піддонів, для пішохідного руху в безпечних зонах)



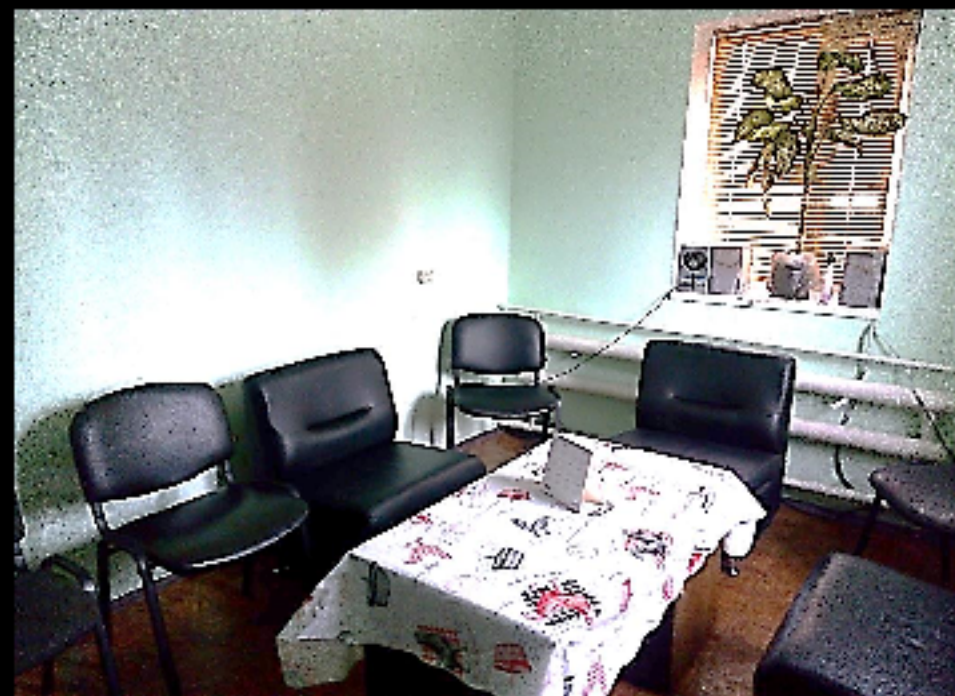
**Знаки безпеки** (можуть бути різних кольорах, формах, розмірах і текстових комбінаціях, вивіски у вигляді підлогових, настінних або стоячих знаків)



**Етикетування** (практично все може бути позначено (стелажі, складські приміщення, контейнери, робочі простори, труби і т. д.) При використанні міток робітники можуть визначити, коли чогось не вистачає).



**«Червоні мітки»** (прикріплюються до елементів, які не часто використовуються. Їх легко побачити і це робить процес сортування різних інструментів та обладнання простим і зрозумілим).









ДЯКУЮ ЗА УВАГУ!!!