

Перелік використаних джерел

1. <https://dsp.gov.ua/category/diyalnist/travmatyzm-statystyka-prychyny/>
2. Банк даних | Державна служба статистики України

DOI <https://doi.org/10.30525/978-9934-26-506-8-176>

ANALYSIS OF LABOR PROTECTION REQUIREMENTS FOR A CONVEYOR OPERATOR

АНАЛІЗ ВИМОГ З ОХОРОНИ ПРАЦІ ДЛЯ МАШИНІСТА КОНВЕЄРА

Cheberyachko S.I.,

*DSc (Engineering), Professor,
LLC "Technical university
"Metinvest polytechnica",
Zaporizhzhia, Ukraine*

Чеберячко С.І.,

*д.т.н., професор,
ТОВ «Технічний університет
«Метінвест політехніка»,
м. Запоріжжя, Україна*

Cheberiyachko Yu.I.,

*DSc (Engineering), Professor,
LLC "Technical university
"Metinvest polytechnica",
Zaporizhzhia, Ukraine*

Чеберячко Ю.І.,

*д.т.н., професор,
ТОВ «Технічний університет
«Метінвест політехніка»,
м. Запоріжжя, Україна*

Tregub I.A.,

*Student (gr. 263-23-2m),
LLC "Technical university
"Metinvest polytechnica",
Zaporizhzhia, Ukraine*

Трегуб І.А.,

*студент гр. 263-23-2м,
ТОВ «Технічний університет
«Метінвест політехніка»,
м. Запоріжжя, Україна*

У посадові обов'язки машиніста конвеєра входить забезпечення безпечної та безперебійної роботи конвеєрного обладнання, а також контроль технічного стану перевантажувальних вузлів та додаткових пристроїв. Машиніст кожного пуску і зупинки конвеєрного обладнання, контролює рівномірне завантаження стрічки, регулює швидкість залежно від характеристик сировини (її вологості та гранулометричного складу). Важливим завданням є контроль крупності дробленої руди, що дозволяє забезпечити стабільність технологічного процесу. Перед

ремонтom машиніст виконує огляд обладнання, проводить його очищення та підготовку, а також регулярні профілактичні огляди користувачів для випадкового виявлення можливих несправностей.

Крім того, до вимог охорони праці, машиніст зобов'язаний забезпечити безперебійну роботу конвеєра шляхом систематичного моніторингу стану обладнання та оперативної передачі інформації про будь-які відхилення від нормального режиму роботи. У разі виявлення несправностей працівник повинен негайно вжити заходи щодо усунення причин зупинки або аварійних ситуацій, які впливають на роботу конвеєра. Серед обов'язків також регулюється натяг конвеєрної стрічки та подачі слабого мастила в редуктор. Контроль рівня мастила в редукторах та маслобаках є елементом профілактичного обслуговування.

Перед початком зміни машиніст повинен перевірити наявність і справність усіх засобів індивідуального захисту (ЗІЗ), таких як захисна каска, респіратор, протишумові вкладиші, захисні окуляри, спеціальні рукавиці. Спецодяг має відповідати розміру працівника, але в справному стані, що включає ризик його захоплення рухомими частинами обладнання. Працівник зобов'язаний отримати наряд-допуск на виконання робіт, пройти інструкцію з охорони праці та підтвердити ознайомлення з вимогами своїм підписом у книзі нарядів.

Машиніст конвеєра зобов'язаний регулярно перевіряти стан робочого місця, обладнання та системи захисту, що включає справність аварійних вимикачів, блокувальних пристроїв, захисних кожухів, сигналізації та засобів колективного захисту. Контроль за первинними засобами пожежогасіння, такими як вогнегасники, комплектація пожежних щитів та стан системи автоматичного пожежогасіння, є невід'ємною частиною роботи.

Прийом зміни на основі спільного огляду обладнання з попереднім змінником та перегляд із записами в журналі прийому-здачі змін. У разі виявлення дефектів або відкриття, працівник зобов'язаний зараз повідомити керівника робіт та не приступати до виконання завдань до усунення виявлених проблем. Машиніст відповідає також за підготовку робочого місця до безпечної роботи, що включає прибирання сторонніх предметів, звільнення проходів та перевірку освіти.

Перед початком конвеєра необхідно переконатися у людей поблизу приводів та перевірити наявність і справність захисних пристроїв, огорож, блокувань та заземлень. Пуск обладнання лише після отримання підтвердження від оператора фабрики. Дистанційний запуск запускається з пульта керування або за допомогою ключа місцевого

управління (КМУ). Перед запуском основного обладнання активуються допоміжні системи (маслостанції, аспіраційні установки), і машиніст має переконатися в їх справності.

На підприємствах діє програма «Безпечний робочий простір», яка має на меті виявлення ризиків на робочих місцях та розробку заходів для їх зниження до прийнятого рівня. Основні етапи програми включають навчання працівників з оцінки ризиків, ідентифікацію небезпек, розробку та впровадження заходів з мінімізації ризиків, моніторинг функціонування систем безпеки, перегляд ризиків та залучення працівників до процесу.

Усі визначені під час прийому зміни проблеми заносяться в журнал прийому-здачі, підписуються обома працівниками і передаються оператору фабрики для подальшого рішення. У разі неможливості усунення неполадок до початку роботи, необхідно повідомити керівника та не приступати до виконання завдань. Робоче місце слід підготувати до безпечної роботи: звільнити проходи, прибрати сторонні предмети та перевірити первинні засоби пожежогасіння. Експлуатація обладнання з відсутніми засобами колективного захисту категорично забороняється.

Перелік використаних джерел

1. Інструкція з охорони праці для машиніста конвеєру